

საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს

სკოპინგის დასკვნა # 67

05.07.2019

საერთო მონაცემები:

საქმიანობის დასახელება: პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავებელი და პლასტმასის ნაკეთობების (ელექტროსადენებისთვის პლასტმასის გოფირებული მილები) წარმოების (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოს მოწყობა და ექსპლუატაცია

საქმიანობის განმახორციელებელის დასახელება და მისამართი: შპს „კავკას პლასტი“ მის: ქ. თბილისი, გლდანი-ნაძალადევის რაიონი, გლდანი, II მ/რ, კორ. 38, ბ.144

საქმიანობის განხორციელების ადგილი: ქ. თბილისი, ტყიბულის ქუჩა № 1ა

განაცხადის შემოსვლის თარიღი: 19.04.2019

მონაცემები სკოპინგის ანგარიშის შემდგენელის შესახებ: შპს „ჯეოკონი“

ძირითადი საპროექტო მონაცემები

სკოპინგის დასკვნის მიღების მიზნით სამინისტროში შპს „კავკას პლასტი“ მიერ წარმოდგენილია პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავებელი და პლასტმასის ნაკეთობების წარმოების (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის პროექტის სკოპინგის ანგარიში.

სკოპინგის ანგარიშის მიხედვით შპს „კავკას პლასტი“ (ს/კ 400072853) გეგმავს პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავებელი და პლასტმასის ნაკეთობების (ელექტროსადენებისთვის პლასტმასის გოფირებული მილები) წარმოების (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოს მოწყობასა და ექსპლუატაციას ქ. თბილისში, ტყიბულის ქუჩა N1ა-ში, მდებარე არასასოფლო სამეურნეო დანიშნულების მოქ. ზეინაბ ცაგერიშვილის (პ/ნ 60001031819) და მოქ. ლევან კუხიანიძის (პ/ნ 60001041506) საკუთრებაში არსებულ მიწის ნაკვეთზე (ს/კ:01.12.03.016.006) განთავსებულ შენობაში.

აღნიშნულ საწარმოს 2016 წლის 21 ივლისს შეთანხმებული ჰქონდა საქართველოს გარემოს და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროსთან ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების წყაროების და მათ მიერ გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა ინვენტარიზაციის ტექნიკური ანგარიში. ვინაიდან, საწარმოში დაიგეგმა ახალი დანადგარების მონტაჟი, ასევე პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავება (ნარჩენების აღდგენა), შესაბამისად საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში წარმოდგენილი იქნა აღნიშნულ პროექტზე „გარემოსდაცვითი შეფასების

კოდექსის” მე-7 მუხლის მე-13 ნაწილის და ამავე კოდექსის მე-8 მუხლის შესაბამისად სკოპინგის ანგარიში.

სკოპინგის ანგარიშის თანახმად საპროექტო ტერიტორიიდან უახლოესი დასახლებული პუნქტი დაშორებულია დაახლოებით 30 მ-ით. ხოლო საკადასტრო კოდის ელექტრონული გადამოწმებისას დადგინდა, რომ საპროექტო ტერიტორიიდან უახლოესი საცხოვრებელი სახლი მდებარეობს დაახლოებით 20 მეტრში. საპროექტო ტერიტორიიდან სამხრეთის მხარეს, 1,25 კმ-მდე მანძილის არეალში მიედინება მდინარე მტკვარი.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად ახალი საწარმოს ფუნქციონირება მოხდება არსებული ინფრასტრუქტურისა და ტექნოლოგიური ხაზის ბაზაზე. გათვალისწინებულია მხოლოდ ახალი დანადგარების სამონტაჟო სამუშაოები. ნარჩენების მიღება გათვალისწინებულია, როგორც საზღვარგარეთიდან, ასევე საქართველოში მოქმედი შემგროვებელი პუნქტებიდან ან/და კერძო პირებისგან.

საწარმო განთავსებულია 3,8 მ სიმაღლის ერთსართულიან შენობაში, ორ სხვადასხვა სათავსოში. ამავე შენობაშია განთავსებული ოფისი და დამხმარე სათავსოები.

#1 საწარმოო სათავსოში, რომლის ფართობია 108,41 მ², განთავსებულია:

- ნედლეულის მიღება-გადამუშავების უბანი, სადაც ხდება პოლიმერის ნარჩენების მიღება, დახარისხება და დასაწყობება.
- პოლიმერის ნარჩენების მექანიკური დამუშავების (დაქუცმაცების) უბანი, სადაც ხდება დამქუცმაცებელ დანადგარზე პოლიმერის ნარჩენების საბოლოო ფრაქციებამდე დაქუცმაცება;
- პოლიმერის ნარჩენების გრანულირების უბანი, სადაც გრანულირების გზით მიიღება პლასტმასის გრანულები.

#2 საწარმოო სათავსოში, რომლის ფართობია 76,50 მ², განთავსებულია:

- #1 საწარმო უბანი, სადაც ხდება პლასტმასის გრანულებიდან #1 პლასტმასის მილების დანადგარზე პლასტმასის ნაკეთობების (ელექტროსადენებისათვის პლასტმასის გოფირებული მილები) წარმოება.
- #2 საწარმო უბანი, სადაც ხდება პლასტმასის გრანულებიდან #2 პლასტმასის მილების დანადგარზე პლასტმასის ნაკეთობების (ელექტროსადენებისათვის პლასტმასის გოფირებული მილები) წარმოება;
- მზა პროდუქციის საწყობი;

საწარმოს მიერ განხორციელებული ტექნოლოგიური პროცესი შედგება 4 ძირითადი ეტაპისგან:

- შემოტანილი ნედლეულის (შესაბამის ფრაქციებამდე დაქუცმაცებული პლასტმასის ნარჩენების) დახარისხება-დასაწყობება;
- დაქუცმაცებული პლასტმასის ნარჩენებისგან პლასტმასის გრანულების წარმოება;

- მიღებული პლასტმასის გრანულებიდან პლასტმასის ნაკეთობის (ელექტროსადენებისთვის პლასტმასის გოფირებული მილები) წარმოება;
- მიღებული პროდუქციის დასაწყობება-რეალიზაცია.

საწარმო პროცესი იწყება პოლიეთილენის ნარჩენების მიღებით. დასაწყობებული ნარჩენი დახარისხდება და საჭიროების შემთხვევაში გადაირჩევა, განცალკევდება ნარჩენები, რომლებიც აგლომერატორში ჩატვირთვამდე საჭიროებს წინასწარ მექანიკურ დამუშავებას- დაქუცმაცებას. შემდგომ შესაბამის ფრაქციებამდე დამუშავებული ნარჩენები მიეწოდება გრანულატორს, სადაც ხდება პოლიმერის გრანულირება, საბოლოო პროდუქციის მიღება.

საწარმო აღჭურვილი იქნება საჭირო დანადგარებით, დამხმარე ინფრასტრუქტურით და შესაბამისი ტექნოლოგიური სქემით.

სკოპინგის ანგარიშის თანახმად ძირითად მოწყობილობას წარმოადგენს ექსტრუდერი-პოლიმერული მასალის გადამუშავების დანადგარი, რომლის დანიშნულებაც პოლიმერული მასალის სიბლანტის შემცირება (დარბილება და პლასტიფიკაცია) და მისთვის ფორმის მიცემა მაპროფილირებული ინსტრუმენტის წნევის ქვეშ გავლის საშუალებით (ექსტრუზიული თავაკი). დანადგარის შემადგენელი ძირითადი კვანძებია: ექსტრუდერი (კვების ბუნკერი, კორპუსი გამახურებელი ელემენტებით, გადასამუშავებელი მასალის მიწოდების კვანძი, ძალური ამძრავი, ტემპერატურული რეჟიმის განმსაზღვრელი სისტემა, სხვა საკონტროლო გამზომი და მარეგულირებელი მოწყობილობა), მაფორმირებელი ინსტრუმენტის წლიური არხი, მილის დამხვევი მოწყობილობა.

დაგეგმილი საქმიანობის შესაბამისად, გათვალისწინებულია ელექტროსადენებისთვის პლასტმასის გოფირებული მილების წარმოებისას 2 ერთეული დანადგარის გამოყენება. კერძოდ:

1. დანადგარი N1- ჩინური კომპანია Qingdao Huasu Machinery Fabricate Co., Ltd-ის პლასტმასის გოფირებული მილების დანადგარი, წარმადობა - 15 კგ/სთ პროდუქცია;
2. დანადგარი N2 - ჩინური კომპანია Suzhou Caiyi Plastic Machinery Co., Ltd-ის პლასტმასის გოფირებული მილების დანადგარი, წარმადობა - 25კგ/სთ პროდუქცია.

დანადგარების წარმადობის გათვალისწინებით საწარმოს მაქსიმალური წარმადობაა: 150 კგ/სთ-ში პლასტმასის გრანულების წარმოება;

- $15,0+25,0=40,0$ კგ/სთ-ში პროდუქციის (ელექტროსადენებისათვის პლასტმასის გოფირებული მილების) წარმოება.

ხოლო საწარმოს სამუშაო რეჟიმის გათვალისწინებით საწარმოს მაქსიმალური წარმადობაა:

- $0,15*8*2*240=576,0$ ტ პლასტმასის გრანულების წარმოება;

- $(0,015+0,025)*8*2*240=153,6$ ტ პროდუქციის (ელექტროსადენებისთვის პლასტმასის გოფრირებული მილები) წარმოება.

სკოპინგის ანგარიშის მიხედვით პროექტში გათვალისწინებულია ადსორბციული საჰაერო ფილტრებით აღჭურვილი გამწოვი სავენტილაციო სისტემის დამონტაჟება, საიდანაც მოხდება მოცემული სათავსოების პერიოდული განიავება. სუნის გავრცელების თავიდან აცილების მიზნით სავენტილაციო სისტემა აღჭურვილი იქნება კომპანია „ელვენტის“ ადსორბციული ФВП-6-305-305-78 (ნახშირის) მოდელის საჰაერო ფილტრებით.

საწარმო იმუშავებს წელიწადში 240 სამუშაო დღე ორცვლიანი 8 სთ-იანი სამუშაო რეჟიმი. საწარმოში დასაქმებული იქნება 10 ადამიანი.

აღნიშნულ პროექტთან დაკავშირებით მიმდინარე წლის 17 მაისს ქ. თბილისის, ნაძალადევის რაიონის გამგეობის ადმინისტრაციულ შენობაში სამინისტროს ორგანიზებით გაიმართა სკოპინგის ანგარიშის საჯარო განხილვა. განხილვას ესწრებოდნენ ნაძალადევის რაიონის გამგეობის წარმომადგენლები, საქმიანობის განმახორციელებელი კომპანიის შპს „კავკას პლასტის“ და შპს „ჯეოკონის“ წარმომადგენელი.

სკოპინგის პროცედურის შედეგად განსაზღვრული და დადგენილი იქნა დაგეგმილი საქმიანობის გზშ-ს ანგარიშის მომზადებისათვის საჭირო კვლევების, მოსაპოვებელი და შესასწავლი ინფორმაციის ჩამონათვალი და გზშ-ს პროცესში დეტალურად შესასწავლი ზემოქმედებები.

გზშ-ს ანგარიშის მომზადებისათვის საჭირო კვლევების, მოსაპოვებელი და შესასწავლი ინფორმაციის ჩამონათვალი

1. **გზშ-ს ანგარიში უნდა მოიცავდეს** „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-10 მუხლის მესამე ნაწილით დადგენილ ინფორმაციას;
2. **გზშ-ს ანგარიშს უნდა დაერთოს** „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-10 მუხლის მეოთხე ნაწილით განსაზღვრული დოკუმენტაცია;
3. **გზშ-ს ანგარიშში წარმოდგენილი** უნდა იყოს სკოპინგის ანგარიშში მითითებული (განსაზღვრული, ჩასატარებელი) კვლევების შედეგები, მოპოვებული და შესწავლილი ინფორმაცია, გზშ-ს პროცესში დეტალურად შესწავლილი ზემოქმედებები და შესაბამისი შემცირების/შერბილების ღონისძიებები;
4. **გზშ-ს ანგარიშში წარმოდგენილი უნდა იყოს:**
 - პროექტის აღწერა;
 - პროექტის უპირატესობა;

- დეტალური ინფორმაცია არსებული ტექნოლოგიური დანადგარებისა და არსებული წარმოების შესახებ;
- დეტალური ინფორმაცია დამატებით დაგეგმილი ტექნოლოგიური დანადგარების შესახებ;
- ინფრასტრუქტურული ობიექტების და ტექნოლოგიური მოწყობილობების აღწერა;
- პროდუქციის (პლასტმასის გოფირებული მილები) წარმოების ტექნოლოგიური პროცესის დეტალური აღწერა;
- პროდუქციის (პლასტმასის გრანულების) წარმოების ტექნოლოგიური პროცესის დეტალური აღწერა;
- ტექნოლოგიური ალტერნატივები შესაბამისი დასაბუთებით;
- საწარმოს ძირითადი ფიზიკური მახასიათებლები (სიმძლავრე, მასშტაბები);
- საწარმოო უბნების შესახებ დეტალური ინფორმაცია;
- საწარმოს განთავსების ალტერნატიული ვარიანტები. გარემოსდაცვითი თვალსაზრისით შერჩეული დასაბუთებული ალტერნატივა;
- საწარმოს განთავსების ტერიტორიის GIS კოორდინატები;
- ტერიტორიიდან დაზუსტებული მანძილი უახლოეს საცხოვრებელ სახლებამდე სხვა უახლოეს ობიექტამდე;
- დასაქმებული ადამიანების რაოდენობა და სამუშაო გრაფიკი;
- ნარჩენების მართვის გეგმა;
- დასამუშავებელი ნარჩენების სახეობა, კოდი და დასახელება („სახეობებისა და მახასიათებლების მიხედვით ნარჩენების ნუსხის განსაზღვრისა და კლასიფიკაციის შესახებ” საქართველოს მთავრობის 2015 წლის 17 აგვისტოს N426 დადგენილების მიხედვით);
- დასამუშავებელი ნარჩენების რაოდენობა და წარმოშობა;
- ნარჩენების დამუშავების ოპერაციის კოდი და აღწერილობა ნარჩენების მართვის კოდექსის დანართების შესაბამისად;
- დამუშავების შედეგად მიღებული ნარჩენების შესახებ ინფორმაცია (მათ შორის კოდებისა და რაოდენობის მითითებით) და მათი მართვის ღონისძიებები;
- მიღებული პროდუქციის (სახეობების) დასაწყობების და შემდგომი მართვის შესახებ ინფორმაცია;
- საწარმოში წარმოქმნილი საყოფაცხოვრებო, საწარმოო, სახიფათო და არასახიფათო ნარჩენების მართვის შესახებ დეტალური ინფორმაცია;
- წყალმომარაგების შესახებ დეტალური ინფორმაცია (რაოდენობა, ტექნიკური გადაწყვეტა);
- საწარმოო პროცესში გამოყენებული ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემის დეტალური აღწერა;
- საწარმოო პროცესში წარმოქმნილი ჩამდინარე წყლების მართვის საკითხი;
- საწარმოში წარმოქმნილი სამეურნეო-ფეკალური წყლების მართვის საკითხი;
- საწარმოს მოწყობის ეტაპზე და ფუნქციონირების დროს შესაძლო ავარიული სიტუაციების აღწერა და მათი მართვის საკითხი;
- საწარმოს მიმდებარედ არსებული ნებისმიერი ტიპის წარმოების შესახებ;

- საწარმოს ტერიტორიის საკუთრების ან იჯარის ხელშეკრულების დამადასტურებელი დოკუმენტაცია;

5. გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედების შეფასება გარემოს თითოეული კომპონენტისათვის და პროექტის განხორციელების შედეგად მოსალოდნელი ზემოქმედებების შეჯამება მათ შორის:

- ზემოქმედება ატმოსფერულ ჰაერზე მოწყობისა და ექსპლუატაციის ეტაპზე, ემისიები ნარჩენების გამოყენებისას, გაფრქვევის წყაროები, გაფრქვეული მავნე ნივთიერებები, გაბნევის ანგარიში და სხვა;
- ატმოსფერულ ჰაერში ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტი (უახლოესი მოსახლის 20 მეტრით დაშორების გათვალისწინებით);
- სუნის გავრცელებასთან დაკავშირებული ზემოქმედება და შესაბამისი შემარბილებელი ღონისძიებები;
- ზემოქმედება ნიადაგზე და შესაძლო დაბინძურება, შესაბამისი შემარბილებელი ღონისძიებები;
- ხმაურის გავრცელება და მოსალოდნელი ზემოქმედება მოწყობა/ექსპლუატაციის ეტაპზე და შესაბამისი შემარბილებელი ღონისძიებები;
- ხმაურის გავრცელების დონეების გაანგარიშება და მოდელირება;
- ზემოქმედება ზედაპირულ და მიწისქვეშა წყლებზე როგორც მშენებლობის ისე ექსპლუატაციის ეტაპზე, ზედაპირული წყლების დაბინძურების რისკები და შესაბამისი შემარბილებელი ღონისძიებები;
- ბიოლოგიურ გარემოზე ზემოქმედება და ზემოქმედების შეფასება საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის ეტაპზე;
- ნარჩენების მართვის საკითხები, ნარჩენების წარმოქმნით და გავრცელებით მოსალოდნელი ზემოქმედება;
- ზემოქმედება და ზემოქმედების შეფასება სოციალურ-ეკონომიკურ გარემოზე, ჯანმრთელობასა და უსაფრთხოებასთან დაკავშირებული რისკებისა და შესაბამისი შემარბილებელი ღონისძიებების შესახებ;
- საწარმოს მოწყობასა და ექსპლუატაციის ეტაპზე განსახორციელებელი შემარბილებელი ღონისძიებების გეგმა;
- ექსპლუატაციის ეტაპზე განსახორციელებელი მონიტორინგის გეგმა;
- ავარიულ სიტუაციებზე რეაგირების გეგმა;
- კუმულაციური ზემოქმედების დეტალური შეფასება;
- სკოპინგის ეტაპზე საზოგადოების ინფორმირებისა და მის მიერ წარმოდგენილი მოსაზრებებისა და შენიშვნების შეფასება;
- გზშ-ს ფარგლებში შემუშავებული ძირითადი დასკვნები და საქმიანობის პროცესში განსახორციელებელი ძირითადი ღონისძიებები;
- საწარმოს განთავსების ტერიტორიის სიტუაციური სქემა (შესაბამისი აღნიშვნებით, ფოტო მასალა);
- საწარმოს გენერალური გეგმა;

- გზმ ანგარიში ხელმოწერილი უნდა იყოს იმ პირის/პირების მიერ, რომელიც/რომლებიც მონაწილეობდა/მონაწილეობდნენ მის მომზადებაში (მათ შორის, კონსულტანტის მიერ);
- გზმ-ს ანგარიშში წარმოდგენილი უნდა იყოს ინფორმაცია სკოპინგის დასკვნით გათვალისწინებული საკითხების შესაბამისად (ერთიანი ცხრილის სახით).

წარმოდგენილი სკოპინგის ანგარიში მოიცვას უზუსტობას და ტექსტურ აცდენას არსებულ საქმიანობასა და ანგარიშში მოცემულ ინფორმაციას შორის, რაც საჭიროებს დაზუსტება/კორექტირებას.

- სკოპინგის ანგარიშში (გვ 22 თავი 2.2.3.) მოცემულია ინფორმაცია, რომ საწარმოში მიმდინარე ტექნოლოგიური პროცესებიდან გამომდინარე წყალი გამოიყენება საწარმოო დანიშნულებით და შესაბამისად საწარმოში წარმოიქმნება საწარმოო სახის ჩამდინარე წყლები. ობიექტის ადგილზე დათვალიერების შედეგად დადგინდა, რომ საწარმოო პროცესში გამოიყენება ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემა. საწარმოო სახის ჩამდინარე წყლების არსებობას ადგილი არ ექნება. შესაბამისად ეს საკითხი გზმ-ს ეტაპზე საჭიროებს დაზუსტებას.
- სკოპინგის ანგარიშის მიხედვით საწარმოს საქმიანობა ითვალისწინებს „საუკეთესო ტექნოლოგიის“ გამოყენებას გარემოსდაცვითი თვალსაზრისით. აღნიშნულთან დაკავშირებით გზმ-ის ანგარიშში წარმოდგენილი უნდა იყოს დეტალური ინფორმაცია და დასაბუთდეს გარემოსდაცვითი კუთხით ზემოაღნიშნული საუკეთესო ტექნოლოგიების გამოყენების საშუალებები.
- სკოპინგის ანგარიშში, (გვ. 34 თავი 3.2.1) ხმაურის ზემოქმედების არეალი შეფასებულია 0,2 კმ-0,3 კმ რადიუსში, როცა აღნიშნული საწარმოდან უახლოესი საცხოვრებელი სახლი დაშორებულია 20 მეტრით, შესაბამისად საწარმოს ფუნქციონირებისას მოსალოდნელი ზემოქმედება განხილული და შეფასებული უნდა იყოს არსებული მანძილის გათვალისწინებით.

დასკვნითი ნაწილი:

სკოპინგის დასკვნის მიღების მიზნით სამინისტროში შპს „კავკას პლასტიკ“ მიერ წარმოდგენილ, „პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავებელი და პლასტმასის ნაკეთობების (ელექტროსადენებისათვის პლასტმასის გოფირებული მილები) წარმოების (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის“ პროექტზე **სავალდებულოა გზმ-ს ანგარიში მომზადდეს** წინამდებარე სკოპინგის დასკვნით გათვალისწინებული კვლევების, მოსაპოვებელი და შესასწავლი ინფორმაციის და წარმოსადგენი დოკუმენტაციის მიხედვით.