



საქართველოს გაერთიანებული სახელმწიფოს და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

ბრძანება N 2-1094

13/11/2019

ქ. თბილისი

ბოლნისის მუნიციპალიტეტში დაბა კაზრეთში სს "RMG Copper"-ის მადნის გამამდიდრებელი ფაბრიკის ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე (ტექნიკური გადაიარაღება) სკრინინგის გადაწყვეტილების შესახებ

სს "RMG Copper"-ის მიერ გზშ-ის ჩატარების საჭიროების დადგენის მიზნით საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში წარმოდგენილია ბოლნისის მუნიციპალიტეტის დაბა კაზრეთში, მადნის გამამდიდრებელი ფაბრიკის ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე სკრინინგის განცხადება.

სს „მადნეულის“ „სპილენძის მადნის მოპოვებასა და სპილენძის კონცენტრატის წარმოებაზე“ 2009 წლის 6 თებერვალს გაცემულია გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა N00174 (ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა N13 (30.01.2009)). 2012 წელს სს „მადნეულის“ საფირმო სახელწოდება შეიცვალა „RMG Copper“-ით, რომლის საფუძველზე სამინისტროს მიერ სს „RMG Copper“-ზე გაიცა გარემოზე ზემოქმედების სანებართვო მოწმობა N000055 (20.09.2012).

2019 წლის 8 ივლისს საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის ბრძანება N2-626-ით, სს "RMG Copper"-ის მადნის გამამდიდრებელი ფაბრიკის ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე გაიცა გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება რომლის შესაბამისად, სს „RMG Copper“-ის გამამდიდრებელი ფაბრიკის ფლოტაციის განყოფილება სამი სექციისაგან შედგება. I და II სექციები მუშაობას განაგრძობენ არსებული რეჟიმით ხოლო III სექცია დამატებით აღიჭურვება ბექთაქარის საბადოს წიაღისეულის გადამუშავებისთვის სპეციალურად შემუშავებული ტექნოლოგიური სქემის თანახმად.

წარმოდგენილი სკრინინგის განცხადების თანახმად, იგეგმება არსებული გამამდიდრებელი ფაბრიკის შენობაში მოქმედი მოძველებული დანადგარების და მოწყობილობების თანამედროვე დანადგარებით ჩანაცვლება. აღნიშნული ცვლილებები ითვალისწინებს დანადგარების ზომის, მოდელის, ადგილმდებარეობის ცვლილებას (არსებულ შენობაში) და ცალკეულ შემთხვევებში დანადგარების დამატებას, საწარმოს წარმადობის და მადნის გამამდიდრების მეთოდის (ფლოტაცია) შეუცვლელად. საწარმოში დაგეგმილი ცვლილებები არ გამოიწვევს აღნიშნული ტექნოლოგიური ციკლის ცვლილებას. აღნიშნული გადაიარაღების პროცესი არ ეხება ბექთაქარის მადნის გადამუშავების პროცესში ჩართულ მანქანა-დანადგარებს და ტექნოლოგიურ ხაზს.

სისტემის სრულყოფისათვის დაგეგმილია ავტომატიზებული სადამკვირვებლო კამერების, თანამედროვე მზომი ხელსაწყოების და ანალიზატორების (მათ შორის: პულპის მოცულობის და დონის, ტუმბოების სიჩქარის კონტროლის და სიმკვრივის საზომი ხელსაწყოები) დამონტაჟება. დაგეგმილი საქმიანობის განხორციელება იგეგმება 6 თვის ვადაში, ეტაპობრივად.

წაროდგენილი სკრინინგის განცხადების თანახმად, სხვადასხვა საბადოებიდან და კარიერებიდან მოპოვებული მადნები საწყობდება მადნის მიმღებ მოედანზე. მოედანზე შემოსული მადანი იწონება და ხდება ცალკე გროვებად ფორმირება მადნის ტიპის შესაბამისად. სამსხვრევში მადნების მიწოდება ხორციელდება მტვირთავით. იგივე მტვირთავით ხორციელდება სხვადასხვა ტიპის მადნების შერევა და სამსხვრევზე მიწოდება.

არსებული სისტემის სრულყოფისათვის, დაგეგმილია პირველადი მსხვრევის უბნის სადამკვირვებლო კამერებით (CCTV) აღჭურვა, რომელთა მეშვეობით უბნის გაკონტროლება ახალ ცენტრალურ საოპერატორო ოთახიდან იქნება შესაძლებელი. აღნიშნული უზრუნველყოფს შემთხვევითი გაჩერებების მაქსიმალურად თავიდან აცილებას, დანადგარების შესაძლო გაუმართაობის დროულად გამოვლენას და მათზე პრევენციული რეაგირებას.

ყბიანი სამსხვრევის შემთხვევაში, არსებული სისტემის სრულყოფისათვის, შესაძლებელია ამ უბნის სადამკვირვებლო კამერებით (CCTV) აღჭურვა, რომელთა მეშვეობით უბნის უწყვეტი მუშაობაგაკონტროლდება ცენტრალურ საოპერატორო ოთახიდან. ზემოაღნიშნული უბნები შენარჩუნდება უცვლელი სახით.

მესამე სტადიის სამსხვრევზე მიღებული დამსხვრეული მადანი ლენტური კონვეიერით და მოძრავი ურიკით მიეწოდება მადნის ბუნკერებს, მექანიკური ფარსაკეტის გახსნის შემდეგ, რომელიც ბუნკერის ძირშია განთავსებული, დამსხვრეული მადანი თვითდინებით იყრება ლენტურ კონვეიერზე. არსებული ლენტური კონვეიერების სიჩქარე, რომლის რეგულირებაც ამჟამად შესაძლებელია ხელის რეოსტატით, დარეგულირდება ფაბრიკის ცენტრალური საოპერატორო ოთახიდან, აღნიშნულის უზრუნველსაყოფად კონვეიერის არსებული მუდმივი დენის ძრავები შეიცვლება ცვლადი დენის ძრავებით (VFD).

ბუნკერების ქვეშ არსებული კონვეიერებით ხდება მადნის მიწოდება წისქვილების მკვებავ ლენტურ კონვეიერებზე. წისქვილების მკვებავი კონვეიერები აღჭურვილია მადნის სასწორებით, რომელთა განახლებაგააუმჯობესებს გამდიდრების პროცესზე კონტროლს. ამ ცვლილებების განხორციელების პირობებში შესაძლებელი გახდება ბუნკერებიდან ჩამოტვირთული მადნის ლენტური კონვეიერის სიჩქარის და წისქვილების მკვებავ კონვეიერებზე დამონტაჟებული სასწორების სინქრონიზაცია, რათა ფაბრიკის ცენტრალური მართვის ოთახიდან მოხდეს მადნის წიქსვილებზე მიწოდების რეგულირება. რომელიმე კვანძის ავარიულად გათიშვის შემთხვევაში შესაძლებელია საავარიო სიგნალის ამოქმედებაც.

აღსანიშნავია, რომ გადაიარაღების პროცესში ცვლილებები არ შეეხება ზემოაღნიშნული მადნის დასაწყობების და დამსხვრევის პროცესებს და აღნიშნული უბნები შენარჩუნდება არსებული სახით. გადაიარაღების პროცესში დაგეგმილია მხოლოდ სადამკვირვებლო კამერებით აღჭურვა.

სკრინინგის ანგარიშში მოცემული ინფორმაციით, დაფქვის არსებული პროცესი იქნება შენარჩუნებული, თუმცა მადნის გამდიდრების პროცესის გაუმჯობესების მიზნით დაფქვის პროცესი გარდაიქმნება 3 ეტაპად.

პირველი სტადიის დაფქვა-კლასიფიკაციის არსებული უბანზე დაგეგმილი ცვლილებები მოიცავს მხოლოდ წისქვილების სიმძლავრის მზომი ხელსაწყოების განახლებას.

პირველადი სტადიის დაფქვას უზრუნველყოფს სამ სექციაზე განაწილებული 6 ერთეული ბურთულიანი წისქვილი (თითო სექციაზე 2 წისქვილი). ექვსივე წისქვილი სრული წარმადობით ფუნქციონირების შემთხვევაში მუშაობს ერთდროულად. 100 მმ დიამეტრის ზომის ფოლადის ბურთულები გამოიყენება როგორც საფქვავე საშუალება. არსებული სისტემის სრულყოფისათვის დამონტაჟდება სადამკვირვებლო კამერები (CCTV) ისეთ კრიტიკულ ადგილებში, როგორცაა წისქვილები და კლასიფიკატორები, რომელთა გაკონტროლებაც ცენტრალურ საოპერატორო ოთახში იქნება შესაძლებელი.

მეორე სტადიის დაფქვა-კლასიფიკაცია აღჭურვილობების მოდერნიზაციისა და მზომი ხელსაწყოების დამატების გათვალისწინებით დარჩება უცვლელი. გათვალისწინებულია სატუმბო სადგურებისა და არსებული ჰიდროციკლონების განახლება, ასევე თანამედროვე მზომი ხელსაწყოების დამონტაჟება. არსებული მეორე სტადიის წისქვილები დატვირთვის დონის კონტროლის მიზნით აღიჭურვებიან მოხმარებული სიმძლავრის მზომი ხელსაწყოებით. განახლებულ ჰიდროციკლონებზე დამონტაჟდება წნევის, პულპის მოცულობის და სიმკვრივის საზომი ხელსაწყოები. ასევე გათვალისწინებულია სატუმბო სადგურების ავზებში პულპის დონის საზომების და ტუმბოების სიჩქარის კონტროლის მექანიზმების მოწყობა-განახლება, რაც პროცესის მართვის უკეთეს შესაძლებლობას იძლევა. აღნიშნული ანალიზატორის მონაცემები ასევე აისახება საოპერატორო ოთახში არსებულ მართვის პანელზე. შესაბამისად, საოპერატორო ოთახიდან შესაძლებელი გახდება ტუმბოების სიჩქარის, წყლის მიწოდების სარქველების და ჰიდროციკლონებზე წნევის სინქრონიზაცია და მართვა.

მესამე სტადიის წისქვილიდან ჰიდროციკლონების ჯგუფზე მიწოდებული ნაკადის გასაზომად დამონტაჟდება მყარი ნაწილაკების მოცულობის და წნევის მზომი ხელსაწყოები, რომლებიც გამოიყენება კლასიფიკაციის მართვის პროცესისთვის. პულპის ავზიდან გამომავალი, ჰიდროციკლონების მკვებავი მილი აღიჭურვება ავტომატური სარქველით, რაც პულპაში მყარი მასის თხევად მასასთან თანაფარდობის კონტროლის საშუალებას იძლევა და აუცილებელია არსებული დანადგარების ეფექტური მართვის უზრუნველსაყოფად.

გადაიარაღების პროცესში დაგეგმილია არსებული საფლოტაციო უბნის სრული განახლება და არსებული ფლოტომანქანების თანამედროვე საფლოტაციო პნევმო-მექანიკური მანქანებით ჩანაცვლება. ფლოტაციის პროცესში საფლოტაციო მანქანებამდე დაგეგმილია 70 მ3 ტევადობის მოსამზადებელი ავზის დამონტაჟება, რაც უზრუნველყოფს საფლოტაციო მანქანებზე ერთგვაროვანი პულპის მიწოდებას. აღნიშნულ უბანზე ჯამში დაგეგმილია 6 ერთეული, 100 მ3 ტევადობის ფლოტომანქანის მონტაჟი, რომლებიც გარდა პულპის დონის, ჰაერის მიწოდების და სხვა ავტომატური მართვის მოწყობილობებისა, აღიჭურვებიან ქაფის ხარისხის კონტროლის კამერებით. ისევე როგორც სხვა ახალი აგრეგატები, საფლოტაციო უბანიც აღიჭურვება ყველა საჭირო მზომი ხელსაწყოებით, რომელთა ათვლები, რეალურ დროში გადაეცემა საოპერატო ოთახში არსებულ მართვის პულტს.

საწარმოს მიმდებარედ დაგეგმილია ვერტიკალური წისქვილის კონსტრუქციის განთავება, რომელიც უზრუნველყოფს სხვადასხვა საბადოებიდან და კარიერებიდან მოპოვებული არაერთგვაროვანი მადნის ძირითადი ფლოტაციით მიღებული უხეში კონცენტრატის გადაფქვის შესაძლებლობას.

ისევე როგორც ძირითადი/საკონტროლო ფლოტაციის შემთხვევაში, პირველი გადაწმენდის ოპერაციის დასაწყისში განთავსდება პულპის მოსამზადებელი 35 მ³ ტევადობის ავზი, რომელშიც განხორციელდება შემკრები რეაგენტის მიწოდება და პულპის შერევა. პირველი გადაწმენდის ოპერაციის შემდეგ მიღებული კონცენტრატი შესაძლებელია წარმოადგენდეს კონდიციურ კონცენტრატს და გადაიტუმბოს

კონცენტრატის შემსქელებელ უბანზე, ან განხორციელდეს მისი მიწოდება მე-2 და/ან მე-3 გადაწმენდის უბნებზე. გადაიარაღების პროცესი ასევე მოიცავს მეორე სტადიის გადაწმენდის პროცესში ჩართული ფლოტომანქანების ჩანაცვლებას სამი ერთეული, 20 მ3 ტევადობის ფლოტომანქანით და მესამე სტადიის გადაწმენდის პროცესში ჩართული ფლოტომანქანების ჩანაცვლებას 2 ერთეული 5 მ3 ტევადობის ფლოტომანქანით. ისევე როგორც ყველა ფლოტაციის ეტაპზე, მე-2 და მე-3 გადაწმენდის უბნებიც აღიჭურვება თანამედროვე მართვის და დასინჯვის მოწყობილობებით, ხოლო რეალურ დროში მიღებულ მონაცემებზე დაყრდნობით საოპერატორო ოთახიდან მყისიერად მოხდება პროცესების დარეგულირება და მართვა.

საპროექტო გადაწყვეტილებით დაგეგმილია საწარმოს მიმდებარედ მაღალი წარმადობის შემსქელებლის მოწყობა, რომელიც უზრუნველყოფს არსებული შემსქელებლების ნაწილის ჩანაცვლებას. შემსქელებლიდან მიღებული კონცენტრატის გაფილტვრის მიზნით, საწარმოში დამონტაჟდება ვერტიკალური პრეს-ფილტრი, რომელიც უზრუნველყოფს 14 ტონა/საათში კონცენტრატის გაფილტვრას, რის შემდეგაც ფილტრატის წყალი უკან დაუბრუნდება კონცენტრატის შემსქელებელ ავზს.

წარმოდგენილი სკრინინგის განცხადებაში მოცემული ინფორმაციით, რეაგენტულ განყოფილებაში მზადდება კალიუმის ბუთილის ქსანტოგენატის და კალიუმის ამილის ქსანტოგენატი, ფლოტორეაგენტი („ოქსალ“ T-92) და კალცინირებული სოდის ხსნარი. ფლოტაციის პროცესში დამატებითი რეაგენტების გამოყენების მიზნით რეაგენტების შენობაში დაგეგმილია კოლექტორის და შემრევი ავზის მოწყობა, სადაც უცვლელი დარჩება რეაგენტების დასაწყობება-მიწოდების პროცესი.

გადაიარაღების პროცესში კირის საამქროში ცვლილებები დაგეგმილი არ არის შესაბამისად კირისმომზადების და მიწოდების პროცესში ცვლილებები არ იგეგმება. გადაიარაღების პროცესში განახლება მხოლოდ გამამდიდრებელი ფაბრიკის შენობაში არსებული კირის რძის მიმღები ავზი და გამანაწილებელი.

დაგეგმილია ორ ერთეული ჰაერის კომპრესორის მონტაჟი (რომელთაგან ერთი სათადარიგოა), რომლებსაც ექნებათ საერთო ჰაერის მიმღები, საშრობი და ფილტრი. ჰაერის საპროექტო ჯამური ხარჯი შეადგენს 14 000 მ³/სთ, საიდანაც წნევით (42 კ.პა.) მოხდება მიწოდება ფლოტომანქანებზე.

მადნის გადამუშავების და გამდიდრების პროცესის განახლებულ უბნებზე არსებული მზომი ხელსაწყოები და მართვის მოწყობილობები დაკავშირებული იქნება პროცესების მართვის სისტემა Proscion PCS-თან, რაც შესაძლებლობას მისცემს კომპანიას გაცილებით ეფექტურად განახორციელდეს ფაბრიკაში მიმდინარე პროცესები.

საწარმო ობიექტი ფუნქციონირებს ათეული წლების განმავლობაში და მის ტერიტორიაზე ჩამოყალიბებულია ტიპური ტექნოგენური ლანდშაფტი. პროექტით გათვალისწინებული სამუშაოების ჩატარებისთვის არ არის საჭირო ტერიტორიის გაფართოება ან ახალი მიწის ნაკვეთების ათვისება, შესაბამისად ნიადაგის ნაყოფიერი ფენის დაზიანება და მიწისქვეშა წყლებზე ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის.

დაგეგმილი საქმიანობის სპეციფიკის და შესასრულებელ სამუშაოთა მოცულობის გათვალისწინებით სამშენებლო ბანაკის/მოედნის მოწყობა საჭირო არ არის. აღნიშნულ ფუნქციას შეასრულებს საწარმოო ტერიტორიაზე არსებული ინფრასტრუქტურა.

სამონტაჟო სამუშაოების ძირითადი ნაწილი შესრულდება არსებულ, დახურულ შენობაში, შესაბამისად ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებების და ხმაურის გავრცელებას ადგილი ნაკლებად ექნება. აღნიშნული ცვლილებების გათვალისწინებით დაგეგმილი სამუშაოების პროცესში ატმოსფერული ჰაერის დამაბინძურებელი წყაროების დამატება მოსალოდნელი არ არის. სამხვრეველებზე მიმდინარეობს არსებული

მომველებული ასპირაციული სისტემების ეტაპობრივი ჩანაცვლება თანამედროვე ტიპის აირმტვერდამჭერი სისტემებით, რაც 99 % -მდე დაიჭერს ატმოსფეროში გაფრქვეული მტვრის ემისიას.

ახალი დანადგარები ხასიათდება შედარებით დაბალი ხმაურის დონით (≈45-85 დბ დიაპაზონში). ამასთანავე, დანადგარების ძირითადი ნაწილი განთავსდება შენობაში, რაც მნიშვნელოვნად ამცირებს აკუსტიკური ზემოქმედების რისკებს უახლოეს დასახლებულ პუნქტთან მიმართებაში. გარდა ამისა, დოკუმენტით გათვალისწინებულია პრევენციული ღონისძიებები.

პროექტით დაგეგმილი ცვლილებების მიუხედავად საქმიანობის განხორციელების პროცესში მოსალოდნელი ნარჩენების სახეები და მათი მიახლოებითი რაოდენობები არ იცვლება. შესაბამისად ნარჩენების მართვა განხორციელდება გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროსთან შეთანხმებული ნარჩენების მართვის გეგმის შესაბამისად, თუმცა დაგეგმილი საქმიანობის პროცესში ტექნოლოგიურ ციკლში გამოყენებული ქიმიური ნივთიერებების გარდა გამოყენებული იქნება დამატებითი რეაგენტები. აღსანიშნავია რომ, დამატებითი რეაგენტები ხასიათდებიან არსებული რეაგენტების მსგავსი ტოქსიკოლოგიური თვისებებით, ადამიანის ჯანმრთელობაზე და გარემოზე ზემოქმედების ეფექტით. შესაბამისი ცვლილებები აისახება კომპანიის ქიმიური ნივთიერებების მართვის გეგმაში და ქიმიური ნივთიერებების მართვა განხორციელდება განახლებული გეგმის შესაბამისად.

„გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-7 მუხლის მე-5 ნაწილის შესაბამისად, სკრინინგის განცხადება გამოქვეყნდა სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და ბოლნისის მუნიციპალიტეტის მერიის საინფორმაციო დაფაზე. საზოგადოების მხრიდან აღნიშნულ საქმიანობასთან დაკავშირებით წერილობითი შენიშვნები და მოსაზრებები არ ყოფილა წარმოდგენილი.

ზემოაღნიშნული კრიტერიუმების გათვალისწინებით და „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-5 მუხლის მე-12 ნაწილის საფუძველზე,

ვ ბ რ ძ ა ნ ე ბ:

1. მიღებულ იქნეს სკრინინგის გადაწყვეტილება, რომ ბოლნისის მუნიციპალიტეტში, დაბა კაზრეთში სს "RMG Copper"-ის მადნის გამამდიდრებელი ფაბრიკის ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება (ტექნიკური გადაიარაღება) არ დაექვემდებაროს გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას;
2. სს "RMG Copper"-მა უზრუნველყოს „ბოლნისის მუნიციპალიტეტში დაბა კაზრეთში სს „RMG Copper“-ის მადნის გამამდიდრებელი ფაბრიკის ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე“ საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2019 წლის 8 ივლისის N2-626 ბრძანების საფუძველზე გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით დადგენილი პირობების დაცვა, წარმოდგენილი ცვლილებების გათვალისწინებით;
3. სს "RMG Copper"-მა წარმოდგენილი ცვლილებების გათვალისწინებით, მშენებლობის დაწყებამდე უზრუნველყოს ქიმიური ნივთიერებების მართვის განახლებული გეგმის შემუშავება და სამინისტროსთან შეთანხმება კანონმდებლობით დადგენილი წესით.
4. ზემოაღნიშნული პირობები წარმოდგენს საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2019 წლის 8 ივლისის N2-626 ბრძანებით სს „RMG Copper“-ის მადნის გამამდიდრებელი ფაბრიკის ექსპლუატაციის პირობების

ცვლილებაზე გაცემული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების განუყოფელ ნაწილს და მათი შესრულება სავალდებულოა;

5. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს სს „RMG Copper“-ს;
6. ბრძანება ძალაში შევიდეს შპს სს „RMG Copper“-ის მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
7. ბრძანების ძალაში შესვლიდან 5 დღის ვადაში სკრინინგის გადაწყვეტილება განთავსდეს სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და ბოლნისის მუნიციპალიტეტის აღმასრულებელი ან/და წარმომადგენლობითი ორგანოს საინფორმაციო დაფაზე;
8. ბრძანება შეიძლება გასაჩივრდეს თბილისის საქალაქო სასამართლოს ადმინისტრაციულ საქმეთა კოლეგიაში (თბილისი, დ. აღმაშენებლის ხეივანი, მე-12 კმ. N6) მხარის მიერ მისი ოფიციალური წესით გაცნობის დღიდან ერთი თვის ვადაში.

ლევან დავითაშვილი



მინისტრი