



საქართველოს გაეროს და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

ბრძანება N 2-50

21/01/2020

ქ. თბილისი

გარდაბნის მუნიციპალიტეტში, შპს „ჯეო სტილის“ სახიფათო ნარჩენების წინასწარი დამუშავების და ნარჩენების აღდგენის, (ტყვიის, აკუმულატორებისა და ჯართის გადამუშავებით ფერადი ლითონების წარმოება) საწარმოს მშენებლობასა და ექსპლუატაციაზე გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემის შესახებ

გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების მიღების მიზნით შპს „ჯეო სტილის“ მიერ საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში წარმოდგენილია გარდაბნის მუნიციპალიტეტში, სოფ. გამარჯვების მიმდებარედ სახიფათო ნარჩენების წინასწარი დამუშავების და ნარჩენების აღდგენის, (ტყვიის, აკუმულატორებისა და ჯართის გადამუშავებით ფერადი ლითონების წარმოება) საწარმოს მშენებლობისა და ექსპლუატაციის პროექტის გარემოზე ზემოქმედების შეფასების (გზშ) ანგარიში და კანონით გათვალისწინებული თანდართული დოკუმენტაცია, რაზეც სამინისტრომ უზრუნველყო საექსპერტო კომისიის შექმნა და დაგეგმილი საქმიანობის შესახებ ინფორმაციის სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და გარდაბნის მუნიციპალიტეტის აღმასრულებელი და წარმომადგენლობითი ორგანოს საინფორმაციო დაფაზე განთავსება.

2019 წლის 7 ივნისს შპს „ჯეო სტილმა“ სკოპინგის დასკვნის მიღების მიზნით, სამინისტროში წარმოადგინა სახიფათო ნარჩენების წინასწარი დამუშავების და ნარჩენების აღდგენის, (ტყვიის, აკუმულატორებისა და ჯართის გადამუშავებით ფერადი ლითონების წარმოება) საწარმოს მშენებლობისა და ექსპლუატაციის პროექტის სკოპინგის ანგარიში, რაზეც სამინისტროს მიერ სკოპინგის პროცედურის შედეგად დადგინდა საქმიანობის გზშ-ის ანგარიშის მომზადებისათვის საჭირო კვლევების, მოსაპოვებელი და შესასწავლი ინფორმაციის ჩამონათვალი, ასევე გზშ-ის პროცესში დეტალურად შესასწავლი საკითხები (ბრძანება N 2- 818 23.08.2019 - სკოპინგის დასკვნა N 85).

წარმოდგენილი განცხადებითა და თანდართული დოკუმენტაციით დგინდება, რომ საწარმოს მოწყობა იგეგმება გარდაბნის მუნიციპალიტეტის, სოფ. გამარჯვების მიმდებარედ 20 000 მ² ფართობის მქონე არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების, შპს „ჯეო სტილის“ საკუთრებაში არსებულ მიწის ნაკვეთზე და მასზე განთავსებულ შენობა-ნაგებობებში. საპროექტო მიწის ნაკვეთის საკადასტრო კოდია: N81.07.14.153. საპროექტო ტერიტორიიდან მდ. მტკვარი დამორებულია 2,9 კმ-ით, გამარჯვება-რუსთავის საავტომობილო გზა - 100 მეტრით, უახლოესი მოსახლე სოფელ აღთაკლიაში მდებარეობს 2 კილომეტრში. ხოლო სოფელ გამარჯვებაში დაახლოებით 1033 მეტრში.

საწარმოს დასავლეთით, ჩრდილოეთით და სამხრეთით ესაზღვრება არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთები.

საქმიანობა ითვალისწინებს ვადაგასული და მწყობრიდან გამოსული ტყვიის აკუმულატორების დაშლა-დემონტაჟს და ტყვიის შემცველი კომპონენტების მეტალური ნარჩენების გამოცალკევებას სხვა არამეტალური ნარჩენებისგან, მათი შემდგომი დასაწყობება-გადამუშავების მიზნით. დაგეგმილია ტყვიის, ალუმინის ჯართისა და ნარჩენების გადამუშავება და თერმული მეტალურგიით სუფთა ტყვიისა და ალუმინის მიღება.

პირველ ეტაპზე საწარმოო პროცესების უზრუნველყოფისათვის აუცილებელი ტექნოლოგიური ინფრასტრუქტურის ძირითადი ელემენტების განთავსებისათვის გამოყენებული იქნება არსებული შენობა-ნაგებობები, შესაბამისი რეკონსტრუქციის შემდგომ. გათვალისწინებულია ადმინისტრაციულ-სამეურნეო შენობის კაპიტალური შეკეთება, ნედლეულის დასაწყობების უბნის, წიდასაყარის, საღუმელე საწვავის საცავის (ნავთობპროდუქტების საცავი), აირგამწმენდი სისტემის დანადგარის, წყალმომარაგების სისტემის და ჩამდინარე წყლების არინების სისტემის მოწყობა. საპროექტო ტერიტორიაზე ასევე დაგეგმილია ტერიტორიასთან მისასვლელი გზების მოწყობა და გამწვანება (ხე-მცენარეები, დეკორატიული ბუჩქები). ხოლო მეორე ეტაპზე დანადგარ-მოწყობილობების სამონტაჟო სამუშაოები.

საწარმოს ტერიტორიაზე ნედლეულის შემოტანა მოხდება როგორც კონტრაქტორების, ასევე შპს „ჯეო სტილის“ სატრანსპორტო საშუალებებით. საწარმო მიიღებს როგორც ელექტროლიტისგან დაცლილ აკუმულატორებს, ასევე ელექტროლიტის შემცველ აკუმულატორებს. ელექტროლიტის შემცველი აკუმულატორები შესაბამისი მოთხოვნების გათვალისწინებით დასაწყობდება სპეციალურ სათავსოში, სადაც მოხდება ყველა პირობის დაცვით მათი დაცლა. დაცლილ აკუმულატორებს ჩაუტარდებათ რადიაციული კონტროლი და დროებით შეინახება ნედლეულის საწყობში (ნედლეულის საწყობის ფართობი-216 მ², სახარჯო უბნის ფართობი -96 მ²). საწარმო ასევე უზრუნველყოფილი იქნება დამხმარე მასალების საწყობით - კოქსის საწყობის ფართობი- 48 მ², თუჯის ბურბუშელას საწყობის ფართობი-64 მ². მზა პროდუქციის საწყობი - 144 მ². ყველა სასაწყობე სათავსოს იატაკი და კედლები მოპირკეთდება მჟავაგამძლე სითხეგაუმტარი ფენით. სასაწყობე სათავსოების იატაკის პერიოდული მორეცხვისათვის მოეწყობა საწრეტები და შესაბამისი მილგაყვანილობა - ნარეცხი წყლების შემკრებ ნაგებობებში ჩასაშვებად, ასევე საწყობებში მოეწყობა საერთო ჰაერგაცვლითი ვენტილაცია. ნედლეულის (აკუმულატორების) განთავსების უბანზე მოწყობილი იქნება შემაკაველები, რათა უზრუნველყოფილი იყოს, ელექტროლიტის დაღვრის შემთხვევაში, გარე პერიმეტრის დაცვა.

საწარმოში გათვალისწინებულია მცირე ფართობის ელექტროლიტისგან დაცლის უბნის მოწყობა. აკუმულატორების დაცლა ელექტროლიტისაგან განხორციელდება მათ ზედა მხარეს არსებული საცობის მოხსნით, ყოველგვარი დანადგარის ან ხელსაწყოს გამოყენების გარეშე. ელექტროლიტის სითხე განთავსდება 200 ლიტრიან პლასტმასის ავზებში, რომელიც ჰერმეტიულად დაიხურება და დროებით დასაწყობდება ელექტროლიტისგან დაცლის უბანზე.

აკუმულატორების სადემონტაჟო უბანზე გათვალისწინებულია გამწოვი სავენტილაციო სისტემა, რომელიც უზრუნველყოფს წარმოქმნილი მტვერის და მავნე აირების საერთო აირგამწმენდ სისტემაში მიწოდებას. აკუმულატორების დაშლა-დახარისხების ტექნოლოგიური სქემა მოიცავს: ხუფის მოჭრას და შიგთავსის ამოღებას, დეტალების დაცალკევება-დახარისხებას, გამრეცხ აგრეგატში რეცხვას-დესულფირებას. ამოღებული ტყვიის ფირფიტების და სხვა დეტალების განთავსება მოხდება სპეციალურ-დახურულ კონტეინერებში, საიდანაც გადაიზიდება მბრუნავ და შახტურ ლუმელებში ჩასატვირთად.

საწარმოში გათვალისწინებულია პოლიმერული ნარჩენების გადამამუშავებელი ხაზის მოწყობა. კერძოდ, აკუმულატორების მონობლოკების დემონტაჟის დროს წარმოქმნილი პოლიმერული ნარჩენები დასაწყობდება სადემონტაჟო საამქროში და დაგროვების შესაბამისად გადატანილი იქნება პოლიმერული ნარჩენების გადამამუშავების უბანზე. გადამამუშავება ითვალისწინებს: ნარჩენების დახარისხებას მასალის სახეობებისა და ფერის მიხედვით; პლასტმასის ნარჩენების დაქუცმაცებას, შრობას, გრანულირებას და პოლიეთილენის ტომრებში დაფასოებას.

გზმ-ის ანგარიშის მიხედვით, დაგეგმილია წელიწადში 6 000 ტონა ტყვიის აკუმულატორების გადამამუშავებით 3 000 ტონა მეტალური ტყვიის, ხოლო 3 500 ტონა ალუმინის ჯართის გადამამუშავებით 3 000 ტონა ალუმინის სხმულების წარმოება. საწარმო იმუშავებს წელიწადში 300 დღე, 8 საათიანი (სამცვლიანი) სამუშაო რეჟიმით. დასაქმდება 12 ადამიანი. ტყვიის სადნობ საამქროში ხდება ვადაგადასული და მწყობრიდან გამოსული აკუმულატორების წინასწარი დამუშავებისას მიღებული მეტალური ნარჩენების (ტყვიის ჯართი) გამოდნობა და სხმულების ჩამოსხმა, რისთვისაც საჭიროა 6000 ტ ვადაგადასული და მწყობრიდან გამოსული აკუმულატორების გადამამუშავება. მეორე საამქროში კი 3500 ტ ალუმინის მეორადი ჯართის გადამამუშავებით მიიღება სხვადასხვა მარკის ალუმინის სხმულები.

საწარმოს ტყვიის სადნობ უბანზე დამონტაჟებული იქნება, ერთი ამრეკლი ლუმელი და ერთი მბრუნავი ლუმელი. გადარჩეული და დახარისხებული ტყვიის ჯართი სახარჯო უბნიდან ავტომტვირთავის საშუალებით გადაიტანება საამქროს სადნობ უბანზე. აიწონება და ჩაიტვირთება სადნობ უბანზე დამონტაჟებულ ამრეკლ ლუმელში. ამავე ლუმელში ემატება 1,6%-2,4% კოქსის ფხვნილი. სამუშაო ცვლის დაწყებისთანავე ჩაირთვება საამქროს საერთო აირგამწმენდი ვენტილაცია. დნობის დაწყებამდე ლუმელს წინასწარ აცხელებენ 900-1200 °C -მდე. ამრეკლი ლუმელი მცირე ზომის მასალების გადამამუშავების საშუალებას იძლევა, მათი წინასწარი დაქუცმაცების გარეშე.

ლუმელში ტყვიის ჯართის ჩატვირთვა ხდება ხელით, რაც ზრდის ჩატვირთვის, დნობის და ჩამოსხმის პროცესის ხანგრძლივობას. ტყვიის ჯართის ჩატვირთვის და დნობის პროცესი ამრეკლ ლუმელში მიმდინარეობს 8-8,5 სთ-ის განმავლობაში. ამის შემდეგ ხდება ლუმელში კოქსის (ნახშირის) ნაფხვენების დამატება არაუმეტეს 2,5%-ისა ლუმელში ჩატვირთული მთლიანი მასიდან (მოცემულ შემთხვევაში ემატება დაახლოებით 175 კგ). კოქსის ნაფხვენის დამატების შემდეგ, ირთვება სანთურა და პროცესი მიმდინარეობს 1100-1400 °C ტემპერატურაზე 3 საათის განმავლობაში. აღნიშნული ციკლის დასრულების შემდეგ, გამდნარი ლითონი წიდასთან ერთად გადმოედინება მიმღებ აბაზანაში, სადაც წიდა მოექცევა ლითონის თავზე, ხოლო ლითონის მასა სპეციალური ჩამოსასხმელი ღარის საშუალებით შეავსებს ყალიბებს. ჩამოსხმული ტყვია მყარდება ყალიბებში და გაციების შემდეგ დასაწყობდება მზა პროდუქციის საწყობში.

ამრეკლი ღუმელის და ლითონის მიმღები აბაზანის გაწმენდის შედეგად წარმოქმნილი წიდა და ტყვიის ქანგეულების ჩატვირთვა ხდება მბრუნავ ღუმელში (ხელით). აღნიშნულ მბრუნავ ღუმელში ხდება წიდის და თუჯის ბურბუშელას ჩატვირთვა. მბრუნავ ღუმელში გამოდნობის ციკლი მიმდინარეობს შემდეგი თანმიმდევრობით: ღუმელის წინასწარი გაცხელება (1100-1200 °C); მბრუნავ ღუმელში წიდის, ტყვიის ქანგეულების და თუჯის ბურბუშელას ჩატვირთვა, ასევე გათვალისწინებულია ღუმელის მტვერდამჭერი კამერებიდან ამოღებული მტვრის შერევა (მასალის 10%-მდე); ღუმელის ბრუნვა 1-2 ბრ/წთ სიჩქარით; ორგანული მასალის წვა 60-90°C -ზე; ტვირთის გამოშრობა 120-150°C -ზე; მეტალური ტყვიის ლღობას 327°C -ზე; ტყვიის ოქსიდების და სულფატების აღდგენას აღმდგენი ნივთიერებით 650-1200°C -ზე; პირველადი თხევადი ტყვიის წარმოქმნას; თხევადი წიდის წარმოქმნას; თხევადი ტყვიის გადმოღვრას ღუმელის კიდეში არსებული გადმომღვრელიდან; წიდის გადმოტვირთვას.

მბრუნავ ღუმელში სანთურის და ჰაერის მიწოდების სისტემა აღჭურვილია ტემპერატურული სენსორითა და რეგულატორით, რომლის საშუალებით კონტროლდება პროცესის ტემპერატურული რეჟიმი. გამოდნობის შემდეგ, ღუმელში წარმოიქმნება მეტალურგიული ტყვია და წიდა. თხევადი ტყვიის გადმოღვრა ხდება 2 ტონა ტევადობის ჩამჩაში, რომელიც შემდეგ ტუმბოს საშუალებით გადაიტანება გამწმენდ ავზში. ღუმელში მიმდინარე ქიმიური რეაქციის შედეგად ტყვიასთან ერთად წარმოქმნილი წიდის დნობის ტემპერატურის დაწევა ხდება კალციუმის კარბონატით ან ნატრიუმის კარბონატით.

ორივე ღუმელი ჩართულია საერთო აირგამწმენდ სისტემაში. ღუმელებიდან და გამოდნობის დროს გამოფრქვეული აირები გაიწმინდება სპეციალური აირგამწმენდი სისტემის საშუალებით. არაორგანიზებული გაფრქვევების შემადგენელი მავნე ნივთიერებების სამუშაო ზონიდან გასატანად და გასაწმენდად გათვალისწინებულია გამწოვი-მექანიკური ვენტილაციის სისტემის მოწყობა, რომელიც ჩართული იქნება საამქროს აირგამწმენდ სისტემაში. პროექტის მიხედვით საწარმოში ტყვიის სადნობი სამქროსათვის დაგეგმილია თანამედროვე ხუთსაფეხურიანი აირგამწმენდი სისტემის დამონტაჟება.

საწვავად საწარმო (სადნობ ღუმელებში დნობისათვის) გამოიყენებს მაზუთს. მომარაგება მოხდება ხელშეკრულების საფუძველზე. ტრანსპორტირება განხორცილდება სპეციალური ავტოცისტერნებით. ტყვიის სადნობი ღუმელებისათვის დნობის პროცესში თხევადი საწვავის ხარჯი შეადგენს-558,0 ტონას, ხოლო ალუმინის სადნობი ღუმელისათვის დნობის პროცესში თხევადი საწვავის ხარჯი შეადგენს -663,0 ტონას. ტერიტორიაზე მოეწყობა სამაზუთე 15 მ³ ტევადობის მიწისზედა ლითონის რეზერვუარი, რომელიც განთავსდება რკინაბეტონის საყრდენებზე. ტერიტორია დაიფარება ბეტონის საფარით და შემოიზღუდება ბეტონით (შემოზღუდვის შიდა მოცულობა 220 მ³). საწვავის სასაწყობო ტერიტორია ზემოდან გადაიხურება, რომ არ მოხდეს წვიმის წყლების დაბინძურება ნავთობპროდუქტებით.

საწარმოში შემოტანილი ალუმინის ჯართი დასაწყობების შემდეგ გადაირჩევა. გადარჩეული ალუმინის ჯართის წვრილი ფრაქციები იპრესება საპრეს დანადგარში. ალუმინის სადნობ საამქროში ალუმინის ჯართის გადადნობისათვის გათვალისწინებულია ერთი არასტანდარტული ორკამერიანი ამრეკლი ღუმელი. სადნობ ღუმელში 600-800 °C ტემპერატურაზე მიმდინარეობს დნობა და შემდეგ ყალიბებში ჩამოსხმა. ღუმელის პირველ კამერაში ჩაიტვირთება 1300კგ-მდე რკინიანი ჯართი, ხოლო მეორე კამერაში 2500კგ-მდე სუფთა ალუმინის ჯართი. ჯართის ჩატვირთვის შემდეგ

ჩაიკეტება ღუმელის ყველა კარი და ჩაირთვება გამწოვი ვენტილაცია და დანადგარი გადადის ავტომატურ რეჟიმზე. საჭიროების მიხედვით ხდება ჯართის არევა ღუმელის ორივე კამერაში. ღუმელის პირველი კამერიდან გამდნარი ალუმინი ჩაედინება სუფთა ალუმინის კამერაში, ხოლო ალუმინის ჯართში შეყოლილი რკინის ჩანართები რჩება პირველ კამერაში და გადმოიყრება კამერიდან დნობის დამთავრების შემდეგ წიდასთან ერთად. შემდეგ ხდება გამდნარი ალუმინის რაფინირება (გაწმენდა) აირული და წიდის მცირე ნაწილაკების ჩანართებისაგან. ალუმინის რაფინირება ტარდება აზოტით. ამის შემდეგ ხდება გამდნარი ალუმინის ჩამოსხმა სხმულების სახით (5კგ) სამსხმელო კონვერით. ალუმინის სადნობ და საჩამოსხმო უბანს მოემსახურება $Q=3,2$ ტ ცირთამწეობის ტელფერული ამწე და ავტომტვირთავი.

ღუმელი ჩართულია აირგამწმენდ სისტემაში. როგორც ღუმელიდან ასევე გამოდნობის დროს გამოფრქვეული აირები გაიწმინდება სპეციალური აირგამწმენდი სისტემის საშუალებით. გასაწმენდად გათვალისწინებულია გამწოვი-მექანიკური ვენტილაციის სისტემის მოწყობა, რომელიც ჩართული იქნება საამქროს აირგამწმენდ სისტემაში. პროექტის მიხედვით საწარმოში ალუმინის სადნობი სამქროსათვის დაგეგმილია თანამედროვე სამსაფეხურიანი აირგამწმენდი სისტემის დამონტაჟება.

ალუმინის სადნობ საამქროში წარმოიქმნება 320 ტ/წელიწადში წიდა. ტყვიის დნობის საამქროში წარმოიქმნება ტყვიის შემცველი წიდა. 1 ტონა მეტალური ტყვიის მიღებისას საშუალოდ წარმოიქმნება 15-20%, ანუ 150-200 კგ წიდა. შესაბამისად, წელიწადში მოსალოდნელია დაახლოებით 450-600 ტონა წიდის წარმოქმნა. ყოველი დნობის შემდეგ ჩატარდება წიდაში ტყვიის ოქსიდის შემცველობის ლაბორატორიული კვლევა და თუ ეს მაჩვენებელი იქნება 2-2,5%-ზე ნაკლები (წინააღმდეგ შემთხვევაში მოხდება წიდის დამატებით გადამუშავება), დროებით განთავსებისათვის გადატანილი იქნება წიდასაყარ მოედანზე.

წიდაში ტყვიის ოქსიდების შემცველობის შესამცირებლად პერიოდულად ხდება ტყვიის წიდის გადადნობა მბრუნავ ღუმელში, რომელიც მოწმდება ლაბორატორიულად (მდნობად გამოყენებულია კალციუმის კარბონატი) და შემდეგ განთავსდება საწარმოს ტერიტორიაზე მოწყობილ წიდასაყარ მოედანზე, სადაც მოეწყობა რკინაბეტონის საძირკვლის ფილა. სრულად იქნება დაფარული 3 მხრიდან და ნაწილობრივ დაფარული - 1 მხრიდან. ატმოსფერული ნალექებისაგან დაცვის მიზნით მოხდება მისი გადახურვა. წიდასაყრიდან წიდის გატანა მოხდება გამოყენების მიზნით (გამოყენება შესაძლებელია აგურის წარმოებაში).

მიმდინარე ტექნოლოგიური პროცესებიდან გამომდინარე საწარმოში წყალი გამოიყენება სხვადასხვა დანიშნულებით, კერძოდ: სასმელ-სამეურნეო, საწარმოო და სახანძრო მიზნით. წყალაღება გათვალისწინებულია შპს „ჯორჯიან უოთერ ენდ ფაუერის“ წყალმომარაგების ქსელიდან, შეთანხმებული ტექნიკური პირობების შესაბამისად. სულ საწარმოს ფუნქციონირებისათვის წლის განმავლობაში საჭიროა 4488 მ³ წყალი.

საწარმოს ტერიტორიაზე აკუმულატორების დაშლა-დემონტაჟის დროს წარმოქმნილი ნარჩენების რეცხვის პროცესში წარმოქმნილი წყლები შეიცავს ტყვიის ოქსიდებს და მჟავას, შესაბამისად საწარმო-სანიაღვრე წყლების საკანალიზაციო სისტემაში ჩაშვებამდე მოხდება ნარეცხი წყლების ნეიტრალიზაცია და ტყვიის მოცილება. ამისთვის საამქროში გათვალისწინებულია ნარეცხი წყლების შესაგროვებელი 5 მ³ ტევადობის რეზერვუარის განთავსება. ნარეცხი წყლის ნეიტრალიზაცია მოხდება ნატრიუმის ჰიდროჟანგით,

ფილტრაციის შემდგომ ტყვიის ჰიდროქსიდი დაბრუნდება მბრუნავ ლუმელში გამოსადნობად, ხოლო ნატრიუმის სულფატის შემცველი წყალი ჩაშვებული იქნება საწარმოს საკანალიზაციო სისტემაში, რომლის მოწყობაც საწარმოში დაგეგმილია. სამეურნეო-ფეკალური და საწარმოო ჩამდინარე წყლები ჩაშვებული იქნება 50 მ³ მოცულობის საასენიზაციო ორმოში, საიდანაც სპეცავტომანქანების საშუალებით ჩაშვებული იქნება ქ. გარდაბნის საკანალიზაციო კოლექტორში. საწარმოს 120 კვტ სიმძლავრის ელექტრომომარაგება განხორციელდება სს „ენერგო-პრო ჯორჯიას“ არსებულ ქსელზე მიერთებით, შესაბამისი შეთანხმებული ტექნიკური პირობების გათვალისწინებით.

გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, პროექტირების ეტაპზე განიხილებოდა საწარმოს განთავსების ტერიტორიის ალტერნატივები. მათ შორის ქ. თბილისში ლილოს სამრეწველო ზონაში არსებულ სამრეწველო საწარმოს შენობა-ნაგებობებში განთავსება. წარმოდგენილი საპროექტო ტერიტორია (გარდაბნის მუნიციპალიტეტში, სოფ. გამარჯვება) შეირჩა საპროექტო ტერიტორიის დასახლებული ზონებიდან დაცილების, მისასვლელი გზების, წყალმომარაგების და ელექტრომომარაგების სისტემების სიახლოვის, საპროექტო ტერიტორიაზე ბიომრავალფეროვნების მდგომარეობის გათვალისწინებით.

საწარმოს ფუნქციონირებისას მოსალოდნელია როგორ სახიფათო, ისე არასახიფათო ნარჩენების წარმოქმნა. დაგეგმილია სახიფათო და არასახიფათო ნარჩენების ცალ-ცალკე შეგროვება სახეობების მიხედვით და შესაბამის კონტეინერებში განთავსება. სადემონტაჟო სამუშაოებში აკუმულატორების დაშლისას წარმოიქმნება სახიფათო ნარჩენები, კერძოდ: ელექტროლიტი, ტყვიის ფირფიტები, ტყვიის სხვა დეტალები. ასევე არამეტალური ნარჩენები: პოლიეთილენი, პოლიპროპილენი, პოლივინილქლორიდი, ქალაღი, შუასადები მინა-ბამბა. წარმოქმნილი ნარჩენები განთავსდება სპეციალურ-დახურულ კონტეინერებში და დასაწყობდება საამქროში გამოყოფილ ცალკე კუთხეში. აკუმულატორების დემონტაჟის დროს წარმოქმნილი ქალაღის ნარჩენები და მინა-ბამბა დაბინძურებულია ტყვიის ოქსიდებით, რომელიც ტყვიის ჯართთან ერთად განთავსდება სადნობ ლუმელში გამოსადნობად. ასევე მოსალოდნელია აირგამწმენდი ფილტრების სახით ნარჩენების წარმოქმნა. სახიფათო ნარჩენების გადაცემა მოხდება შესაბამისი უფლების მქონე ორგანიზაციაზე (შპს „სანიტარი“, შპს „მედიკალ ტექნოლოგი“). საყოფაცხოვრებო ნარჩენების გატანას უზრუნველყოფს, მუნიციპალიტეტის დასუფთავების სამსახური.

გზმ-ის ანგარიშში დადგენილია მავნე ნივთიერებათა გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროები, ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერებების შედგენილობა, რაოდენობრივი მაჩვენებლები და გაფრქვევის პარამეტრები. გზმ-ის ანგარიშში წარმოდგენილი ინფორმაციის თანახმად საწარმოს ექსპლუატაციისას ატმოსფერულ ჰაერში გაიფრქვევა აზოტის დიოქსიდი, ნაჯერი ნახშირწყალბადები, პოლიპროპილენის მტვერი, ალუმინის ოქსიდი, ვანადიუმის ხუთჟანგი, კადმიუმის ოქსიდი, სპილენძის ოქსიდი, ტყვია და მისი არაორგანული ნაერთები, თუთიის ოქსიდი, დარიშხანი და მისი არაორგანული ნაერთები, ჭვარტლი, გოგირდის დიოქსიდი, ძმარმჟავა, შეწონილი ნაწილაკები. წარმოდგენილი ინფორმაციის თანახმად, ობიექტის ექსპლუატაციის შედეგად ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული არცერთი ზემოაღნიშნული მავნე ნივთიერების კონცენტრაცია არ აჭარბებს ნორმით დადგენილ დასაშვებ მნიშვნელობას საწარმოდან დაშორებულ 500 მეტრიანი რადიუსის მანძილზე, ამიტომ მავნე

ნივთიერებათა გაფრქვევის მიღებული რაოდენობები კვალიფიცირდება, როგორც ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევები. გზმ-ის ანგარიშს თან ახლდა „ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტი”.

საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე ხმაურის გავრცელების მოსალოდნელი ზემოქმედება არ იქნება მნიშვნელოვანი, რადგან ტექნოლოგიური პროცესი მიმდინარეობს დახურულ შენობაში, რომელშიც განთავსებულია ხმაურის წყაროს გამომწვევი დანადგარები.

გზმ-ის ანგარიშის მიხედვით საპროექტო ტერიტორიაზე წარმოდგენილია ბალახოვანი მცენარეები. საკვლევ ტერიტორიაზე საბაზისო სავლე კვლევის ფარგლებში გამოვლენილი არ ყოფილა არცერთი მნიშვნელოვანი ჰაბიტატი ან სახეობა. სავლე კვლევამ გამოავლინა, რომ ობიექტის მთელი ტერიტორია და მისი შემოგარენი წარმოდგენილია სასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწებით, სადაც იზრდება სხვადასხვა სარეველები და მარცვლოვნებთან ერთად მზარდი მცენარეები. საწარმოსათვის შერჩეული ტერიტორია ათეული წლების განმავლობაში განიცდიდა მაღალტექნოგენურ და ანთროპოგენურ დატვირთვას. ასევე არ არის მოსალოდნელი ფაუნის წარმომადგენლებზე ზემოქმედება, ვინაიდან ფრინველების უმრავლესობა, რომელიც ამ დროისათვის გვხვდება საპროექტო საწარმოს ტერიტორიაზე და მის მახლობლად, სხვადასხვა წვრილი ბელურასნაირი ფრინველია. საპროექტო ტერიტორიაზე და მის მიმდებარედ წითელი წიგნისა და წითელი ნუსხით დაცული სახეობები არ არის წარმოდგენილი.

ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე 2019 წლის 2 დეკემბერს გარდაბნის მუნიციპალიტეტის, სოფ. გამარჯვების ადმინისტრაციული ერთეულის შენობაში გაიმართა აღნიშნული პროექტის საჯარო განხილვა, რომელსაც ესწრებოდნენ სოფ. გამარჯვების ადმინისტრაციული ერთეულის წარმომადგენელი, საქმიანობის განმახორციელებელი კომპანიის შპს „ჯეო სტილის”, საკონსულტაციო ორგანიზაციის შპს „ჯეოკონის” წარმომადგენლები და სოფ. გამარჯვების მოსახლეობა. აღნიშნულ განხილვაზე საზოგადოების მხრიდან შენიშვნები/მოსაზრებები პროექტთან დაკავშირებით არ გამოთქმულა. ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე, სამინისტროში საზოგადოების წერილობითი შენიშვნები არ შემოსულა.

გზმ-ის ანგარიშს თან ერთვის საქმიანობის გარემოსდაცვითი მონიტორინგის გეგმა, გარემოზე მოსალოდნელი ნეგატიური ზემოქმედებების შემარბილებელი ღონისძიებები, ავარიულ სიტუაციებზე რეაგირების გეგმა, დასკვნები და რეკომენდაციები.

აღნიშნული გზმ-ის ანგარიში განიხილეს შესაბამისმა ექსპერტებმა და სპეციალისტებმა გარემოსდაცვითი შეფასების სხვადასხვა მიმართულებით, რომელთა დასკვნების შეჯერებისა და წარმოდგენილი დოკუმენტაციის შეფასების, ასევე გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის მე-12 მუხლის და ამავე კოდექსის I დანართის მე-6 პუნქტის, II დანართის 10.3 და 10.4 ქვეპუნქტების საფუძველზე,

ვ ბ რ ძ ა ნ ე ბ:

1. გაიცეს გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება გარდაბნის მუნიციპალიტეტში, სოფ. გამარჯვების მიმდებარედ შპს „ჯეო სტილის“ სახიფათო ნარჩენების წინასწარი დამუშავების და ნარჩენების აღდგენის, (ტყვიის, აკუმულატორებისა და ჯართის გადამუშავებით ფერადი ლითონების წარმოება) საწარმოს მშენებლობასა და ექსპლუატაციაზე;
2. ბრძანების პირველი პუნქტით გათვალისწინებული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება გაიცემა განუსაზღვრელი ვადით;
3. შპს „ჯეო სტილმა“ საქმიანობის განხორციელება უზრუნველყოს წარმოდგენილი გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიშის, ტექნოლოგიური სქემის, გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებების, გარემოსდაცვითი მონიტორინგის და ავარიულ სიტუაციებზე რეაგირების გეგმის, დასკვნებისა და რეკომენდაციების შესაბამისად;
4. შპს „ჯეო სტილმა“ უზრუნველყოს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტით სამინისტროსთან შეთანხმებული გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროების, აგრეთვე აირმტვერდამჭერი მოწყობილობების პარამეტრების დაცვა და შესაბამისად, დადგენილი ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების შესრულება;
5. შპს „ჯეო სტილმა“ საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე 3 თვეში ერთხელ უზრუნველყოს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა მონიტორინგი ინსტრუმენტული მეთოდის გამოყენებით, როგორც გაფრქვევის წყაროებზე, ისე უახლოეს დასახლებულ პუნქტთან მიმართებაში და შედეგები წარმოადგინოს სამინისტროში;
6. შპს „ჯეო სტილმა“ საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე უზრუნველყოს ტექნოლოგიურ ციკლში ჩართული დანადგარების ტექნიკური კონტროლი;
7. შპს „ჯეო სტილმა“ საწარმოს ექსპლუატაციის დაწყებამდე უზრუნველყოს კომპანიის ნარჩენების მართვის გეგმის შესათანხმებლად წარმოდგენა სამინისტროში, სადაც დეტალურად უნდა იყოს განხილული წიდის და ელექტროლიტების მართვის საკითხები. საქმიანობა განახორციელოს შეთანხმებული გეგმის შესაბამისად;
8. შპს „ჯეო სტილმა“ ელექტროლიტებისაგან დაცლილი აკუმულატორების მიღება უზრუნველყოს მხოლოდ შესაბამისი ნებართვის/გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების მქონე ორგანიზაციებიდან. ექსპლუატაციის დაწყებიდან ერთი თვის ვადაში უზრუნველყოს ელექტროლიტის შემცველი აკუმულატორების დაცლის შედეგად მიღებული ნარჩენი მჟავა ხსნარის (გოგირდმჟავას კონცენტრატი) შემდგომი მართვის კონკრეტული ღონისძიებების შესახებ ინფორმაციის სამინისტროში წარმოდგენა.
9. შპს „ჯეო სტილმა“ იმ შემთხვევაში თუ ნარჩენი (წიდა - კოდით 100401*) განკუთვნილია განთავსებისათვის, მათი დროებითი შენახვა უზრუნველყოს 1 წელზე ნაკლები დროით, ხოლო თუ ნარჩენები განკუთვნილია აღდგენისათვის მათი შენახვა განახორციელოს 3 წელზე ნაკლები დროით.

10. შპს „ჯეო სტილმა“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 3 თვის ვადაში უზრუნველყოს საწარმოო პროცესში წარმოქმნილი წიდის მართვის საკითხების შესახებ დაზუსტებული/დეტალური ინფორმაციის (დაზუსტებული მოცულობების მითითებით) წარმოდგენა სამინისტროში;
11. შპს „ჯეო სტილმა“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 3 თვის ვადაში უზრუნველყოს დასამუშავებელი ნარჩენების დაზუსტებული კოდების და დასახელების (საქართველოს მთავრობის 2015 წლის 17 აგვისტოს #426 დადგენილების „სახეობებისა და მახასიათებლების მიხედვით ნარჩენების ნუსხისა და კლასიფიკაციის“ მოთხოვნების შესაბამისად) და აღდგენის და განთავსების ოპერაციების კოდების ნარჩენების მართვის კოდექსის I და II დანართის შესაბამისად სამინისტროში შესათანხმებლად წარმოდგენა;
12. შპს „ჯეო სტილმა“ უზრუნველყოს საწარმოში დაგეგმილი პოლიმერული ნარჩენების გადამამუშავებელი დანადგარის დეტალური მონაცემების შესახებ (შესაბამისი წარმადობებით) ინფორმაციის სამინისტროში წარმოდგენა;
13. შპს „ჯეო სტილმა“ ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების შემცირების მიზნით უზრუნველყოს გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 3 თვის ვადაში სადნობ ღუმელებში მაზუტის საწვავის ბუნებრივი აირით ჩანაცვლების (ბუნებრივ აირზე მომუშავე ღუმელი) საკითხის სამინისტროში განსახილველად (ტექნიკური გადაწყვეტით) წარმოდგენა შესაბამისი დასაბუთებით;
14. შპს „ჯეო სტილმა“ პროექტით გათვალისწინებული საქმიანობის დაწყების შესახებ აცნობოს საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს;
15. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების სხვა პირზე გადაცემის შემთხვევაში გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გადაცემა განახორციელოს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსით“ დადგენილი წესით;
16. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს შპს „ჯეო სტილს“;
17. ბრძანება ძალაში შევიდეს შპს „ჯეო სტილის“ მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
18. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 5 დღის ვადაში აღნიშნული გადაწყვეტილება განთავსდეს სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და გარდაბნის მუნიციპალიტეტის აღმასრულებელი ან/და წარმომადგენლობითი ორგანოს საინფორმაციო დაფაზე;
19. ეს 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