

საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს სკოპინგის

დასკვნა № 47

28.05.2020

საერთო მონაცემები:

საქმიანობის დასახელება: ლითონის ცხელი მოთუთიების (დამცავი ლითონის ფენით დაფარვა) საწარმოს მოწყობა და ექსპლუატაცია;

საქმიანობის განმახორციელებელის დასახელება და მისამართი: შპს „კავკას მეტალი“, ქ. თბილისი, ქიზიყის ქ. N 14;

საქმიანობის განხორციელების ადგილი: ქ. თბილისი, რუსთავის გზატკეცილი N36;

განცხადების შემოსვლის თარიღი: 13.04.2020;

მონაცემები სკოპინგის ანგარიშის შემდგენელის შესახებ: შპს „მაგმა“.

ძირითადი საპროექტო მონაცემები

სკოპინგის დასკვნის მიღების მიზნით, საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში შპს „კავკას მეტალის“ მიერ წარმოდგენილია, ქ. თბილისში, ლითონის ცხელი მოთუთიების (დამცავი ლითონის ფენით დაფარვა) საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის პროექტის სკოპინგის ანგარიში. აღნიშნულ საქმიანობაზე გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2019 წლის 11 დეკემბრის N2-1202 ბრძანებით გაიცა სკრინინგის გადაწყვეტილება, რომლის საფუძველზეც შპს „კავკას მეტალის“ ლითონის ცხელი მოთუთიების (დამცავი ლითონის ფენით დაფარვა) საწარმოს მოწყობა და ექსპლუატაცია დაექვემდებარა გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას.

საპროექტო ტერიტორია მდებარეობს ქ. თბილისში, რუსთავის გზატკეცილის N36-ში, შპს „კავკას მეტალის“ საკუთრებაში არსებულ 2,25 ჰა ფართობის მქონე არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთზე (ს/კ 01.18.12.010.081). საპროექტო ტერიტორიას დასავლეთიდან და სამხრეთიდან ესაზღვრება შპს „მონოლითის“ ლითონის არმირების, გლინულისა და არმატურის ნაკეთობების დამზადების საწარმო, აღმოსავლეთიდან არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების, სახელმწიფოს საკუთრებაში არსებული მიწის ნაკვეთი. ტერიტორიის საკადასტრო საზღვრიდან, დაახლოებით 150 მეტრში მიედინება მდ. მტკვარი. სკოპინგის ანგარიშის მიხედვით, საწარმოს საპროექტო ტერიტორიიდან უახლოეს საცხოვრებელ სახლამდე მანძილი შეადგენს 100 მეტრს.

სკოპინგის ანგარიშის თანახმად, საწარმოს დაგეგმილი აქვს წელიწადში 12 000 ტონა 1-4 მმ-მდე დიამეტრის, დაბალნახშირბადიანი ფოლადის მავთულის თუთიის დამცავი ფენით დაფარვა. აღნიშნული წარმოებისათვის საჭირო ძირითადი ნედლეულის მაქსიმალური რაოდენობაა: დაბალნახშირბადიანი ფოლადის გლინულა-12 000 ტ/წელ, თუთია-380 ტ/წელ, ფოსფორმჟავა-25 ტ/წელ. საწარმო იმუშავებს წელიწადში 300 დღე, 24

საათიანი სამუშაო რეჟიმით. საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის ეტაპზე დასაქმებული იქნება 35 ადამიანი.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის მიხედვით, საპროექტო ტერიტორია განთავსებულია სამრეწველო ზონაში და მთლიანად ათვისებულია. საწარმოს ტექნოლოგიური მოწყობილობები განთავსდება გადახურულ, რკინა-ბეტონის შენობაში, რომელიც დაყოფილი იქნება სამ უბნად: I უბანი - სადაც განთავსდება ოფისი, დამხმარე სათავსები და საწყობი; II უბანი - საწარმოო უბანი, სადაც გათვალისწინებულია ნახშირბადიანი ფოლადის მავთულის ფორმირება და გაჭიმვის მეთოდით მავთულის დაკალიბრება; III უბანი - საწარმოო უბანი, სადაც მოხდება მავთულის თუთიის დამცავი ფენით დაფარვა.

საწარმოს ტექნოლოგიური პროცესი იწყება ფოლადის გლინულის მიწოდებით გაჭიმვის მეთოდით დაწვრილების და დაკალიბრების ორ ხაზზე. საჭირო დიამეტრზე დაკალიბრებული მავთულის მისაღებად კოჭა მაგრდება მბრუნავ საკიდზე და გლინულის მეორე ბოლო მიეწოდება დაწვრილების დანადგარს, სადაც მავთული გაივლის დამკალიბრებელ, მრგვალი კვეთის ჭვრეტში (თვალაკში). თვალაკში გავლისას მავთული წვრილდება, იღებს მის შესაბამის დიამეტრს და იზრდება სიგრძეში. გაჭიმვა-დაწვრილების შემდეგ მავთული ეხვევა დოლზე (კოჭაზე), საიდანაც მავთული თანმიმდევრულად მიეწოდება მეორე, მესამე და შემდგომ თვალაკს. გაჭიმვა-დაწვრილების საფეხურების რაოდენობა დამოკიდებულია მავთულის მოთხოვნილ დიამეტრზე. სასურველი კვეთის მიღების შემდეგ მავთული იხვევა კოჭაზე და მზადაა მოსათუთიებლად.

დაკალიბრებული მავთულის ხვიები, ხიდურა ამწის ან დამტვირთველის მეშვეობით მაგრდება FB 800 ტიპის, ზევით-ქვევით მერხვე კოჭაზე, მავთულის ბოლოები მაგრდება ტექნოლოგიური ხაზის ბოლოს ამოსახვევ კოჭაზე, რომლებიც უზრუნველყოფს მავთულის გატარებას ხაზის მთელ სიგრძეზე, სათანადო სიჩქარით. თავდაპირველად მავთული ეშვება 50–60°C ტემპერატურამდე გამთბარ, 8–10% კონცენტრაციის, სუსტი ფოსფორმჟავით ავსებულ აბაზანაში, სადაც ხდება მისი რეცხვა მაღალი სიხშირით მერხვეი ფირფიტით წარმოქმნილი მძლავრი ულტრაბგერის საშუალებით. აღნიშნული პროცესი იწვევს კავიტაციას, რა დროსაც სითხეში წარმოიქმნება მცირე ზომის ბუშტუკები, რომლებიც იზრდება და სკდება, შედეგად, მათში დაგროვილი ენერჯის საშუალებით ეფექტურად ხდება მავთულის ზედაპირიდან დამაბინძურებლების მოცილება(ახლერვა). აღნიშნულ ულტრაბგერით სისტემაში გამწმენდ საშუალებად გამოყენებულია ფოსფორმჟავას 8-10%-იანი კონცენტრაციის ხსნარი, 50–60⁰ ტემპერატურაზე მოქმედ ტემპერატურაზე და რკინის შემცველობით 50 გრ/ლ-მდე. როდესაც სითხეში რკინის შემცველობა 50 გრ/ლ-ს გადააჭარბებს, ხდება მისი აღდგენა. გარდა ამისა, ფოსფორმჟავის ხსნარში გავლის შემდგომ მავთულის ზედაპირზე ჩნდება ანტიკოროზიული დამცავი აპკი, რასაც ფოსფატაცია ეწოდება.

სრულად გარეცხვისათვის (გასუფთავებისათვის) მავთულები გადიან ოთხსაფეხურიან რეცხვას, მათ შორის, ბოლო საფეხურია ცხელი წყლით რეცხვა.

გარეცხილი მავთული ისევ გაივლის ჰაერით შრობის სისტემაში და შედის 440°C-460°C-მდე გახურებულ, ცხელი მოთუთიების ლუმელში, ხურდება და ჩაეშვება თუთიის ნადნობით სავსე, მოთუთიების ავზში, რა დროსაც ხდება მისი თუთიის ფენით დაფარვა. აღნიშნული პროცესის შემდეგ, მავთული გაცივების მიზნით გაივლის წყლის ავზს და

ორი მიმღები მექანაზმის მეშვეობით ამოიხვევა კოჭებზე. საწარმოო პროცესში გათვალისწინებულ ყველა დანადგარში „სათბობად“ გამოიყენება ელექტროენერგია.

პროექტის ფარგლებში წყლის გამოყენება მოხდება სასმელ-სამეურნეო და ტექნიკური დანიშნულებით. აღნიშნული მიზნებისთვის წყლით მომარაგება მოხდება ქ. თბილისის ცენტრალური წყალმომარაგების სისტემიდან, შესაბამისი ხელშეკრულების საფუძველზე. ტექნოლოგიაში წყალი გამოიყენება მავთულის გასაგრილებლად და სუსტი მჟავით დასამუშავებლად. აღნიშნულ პროცესში საწარმო გამოიყენებს ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემას და წყლის აღება გათვალისწინებულია მხოლოდ დანაკარგების შესავსებად, შესაბამისად, დაგეგმილია წელიწადში 966,2 მ³ წყლის გამოყენება. საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესში წარმოქმნილი სამეურნეო-ფეკალური წყლები ჩართული იქნება ქ. თბილისის საკანალიზაციო ქსელში.

საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის ეტაპზე მოსალოდნელია როგორც სახიფათო, ასევე არასახიფათო ნარჩენების წარმოქმნა. ექსპლუატაციის ეტაპზე აღსანიშნავია ფოსფატაციის პროცესში წარმოქმნილი რკინის ნაერთები და ფოსფატები. რკინის ნაერთები გადაეცემა მეტალურგიულ საწარმოებს, ხოლო ფოსფატების გამოყენება მოხდება ადგილზე, რეაგენტის სახით, ფოსფორმჟავის ხსნარის მოსამზადებელ პროცესში ან/და საპოხად, მავთულის გაჭიმვა/დაკალიბრების პროცესში.

საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის ეტაპზე მოსალოდნელია ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევა, მათ შორის აღსანიშნავია ფოსფორმჟავისა და თუთიის ორთქლი. საწარმოს ფუნქციონირების პროცესს თან ახლავს ხმაურის წარმოქმნა და გავრცელება. ხმაურის წარმოქმნის ძირითად წყაროების წარმოადგენს ორი დანადგარი, ძირითადად მათი მბრუნავი დოლები. აღსანიშნავია, რომ საწარმოს მოწყობა/ექსპლუატაცია დაგეგმილია სამრეწველო ზონაში, შესაბამისად მოსალოდნელია კუმულაციური ზემოქმედება.

ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე სამინისტრომ უზრუნველყო წარმოდგენილი სკოპინგის ანგარიშის, როგორც სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე, ისე კრწანისის რაიონის გამგეობის ადმინისტრაციული ერთეულის შენობის საინფორმაციო დაფაზე განთავსება. სამინისტროში წარმოდგენილ სკოპინგის ანგარიშსა და თანდართულ დოკუმენტაციასთან ერთად, სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე დამატებით ატვირთული იყო პრეზენტაცია, სადაც საზოგადოებას შესაძლებლობა ჰქონდა, გაცნობოდა მოკლე ინფორმაციას პროექტის შესახებ. „საქართველოში ახალი კორონავირუსის გავრცელების აღკვეთის მიზნით გასატარებელი ღონისძიებების დამტკიცების შესახებ“ საქართველოს მთავრობის 2020 წლის 23 მარტის №181 დადგენილებაში ცვლილების შეტანის თაობაზე საქართველოს მთავრობის 2020 წლის 26 მარტის №196 დადგენილების შესაბამისად, შპს „კავკას მეტალის“ ლითონის ცხელი მოთუთიების (დამცავი ლითონის ფენით დაფარვა) საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის პროექტზე სკოპინგის დასკვნის გაცემისთვის დაწყებული ადმინისტრაციული წარმოება განხორციელდა საჯარო განხილვის ჩატარების გარეშე და საზოგადოების მონაწილეობა და მის მიერ მოსაზრებებისა და შენიშვნების წარდგენის

შესაძლებლობა უზრუნველყოფილი იქნა წერილობით, აგრეთვე ელექტრონული საშუალებების გამოყენებით. აღსანიშნავია, რომ დაგეგმილი საქმიანობის შესახებ ინფორმაცია ასევე განთავსდა კრწანისის რაიონის მიმდებარე ტერიტორიაზე. ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე საზოგადოების მხრიდან აღნიშნულ პროექტთან დაკავშირებით შენიშვნები და მოსაზრებები სამინისტროში წარმოდგენილი არ ყოფილა.

სკოპინგის ანგარიშის თანახმად, შესწავლილ იქნა საპროექტო ტერიტორია. ჩატარებული სამუშაოების შედეგად მოხდა გარემოზე და ადამიანის ჯანმრთელობაზე მოსალოდნელი ძირითადი ზემოქმედების წყაროების, სახეებისა და ობიექტების იდენტიფიცირება.

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

გზშ-ის ანგარიშის მომზადებისთვის საჭირო კვლევების, მოსაპოვებელი და შესასწავლი ინფორმაციის ჩამონათვალი

1. **გზშ-ის ანგარიში უნდა მოიცავდეს** „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-10 მუხლის მესამე ნაწილით დადგენილ ინფორმაციას;
2. **გზშ-ის ანგარიშს უნდა დაერთოს** „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-10 მუხლის მეოთხე ნაწილით განსაზღვრული დოკუმენტაცია;
3. **გზშ-ის ანგარიშში წარმოდგენილი** უნდა იყოს სკოპინგის ანგარიშში მითითებული (განსაზღვრული, ჩასატარებელი) კვლევების შედეგები, მოპოვებული და შესწავლილი ინფორმაცია, გზშ-ის პროცესში დეტალურად შესწავლილი ზემოქმედებები და შესაბამისი შემცირების/შერბილების ღონისძიებები;
- 3.1 **გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის მე-10 მუხლის მე-2 ნაწილის შესაბამისად გზშ-ის ანგარიში ხელმოწერილი უნდა იყოს იმ პირის/პირების მიერ, რომელიც/რომლებიც მონაწილეობდა/მონაწილეობდნენ მის მომზადებაში, მათ შორის, კონსულტანტის მიერ.**

4. გზშ-ის ანგარიშში წარმოდგენილი უნდა იყოს:

- პროექტის დეტალური აღწერა;
- პროექტის საჭიროების დასაბუთება;
- საწარმოს ტერიტორიის GIS კოორდინატები და Shp ფაილები;
- დაზუსტებული მანძილი საპროექტო ტერიტორიიდან უახლოეს საცხოვრებელ სახლებამდე (მდებარეობის მითითებით), მდინარემდე და სხვა საწარმო ობიექტამდე;
- ტერიტორიის მიმდებარედ და 500 მ-იანი რადიუსის საზღვრებში ნებისმიერი ტიპის საწარმოს და წარმოების შესახებ, მანძილების მითითებით;

- საწარმოს ალტერნატივების ანალიზი (არაქმედების ალტერნატივა, განთავსების ადგილის ალტერნატივა, ტექნოლოგიური ალტერნატივები და შერჩეული ალტერნატივის დასაბუთება გარემოსდაცვითი თვალსაზრისით);
- საწარმოს ძირითადი ფიზიკური მახასიათებლები (სიმძლავრე, მასშტაბი);
- საწარმოს ტექნოლოგიური სქემა; პროდუქციის წარმოების ტექნოლოგიური პროცესის დეტალური აღწერა;
- ტექნოლოგიურ ციკლში გამოყენებული დანადგარების აღწერა (მათ შორის ფოსფორმჟვით ავსებული აბაზანის, თუთიის ნადნობით სავსე ავზის, მავთულის გამაგრებელი წყლის ავზის; ოთხსაფეხურიანი რეცხვაში გამოყენებული ავზების ტექნიკური მახასიათებლები, მოცულობა და განთავსების პირობები);
- წარმოებაში გამოყენებული ნედლეულის შესახებ ინფორმაცია, რაოდენობა და მისი დასაწყობების შესახებ ინფორმაცია;
- მზა პროდუქციის დასაწყობების შესახებ ინფორმაცია;
- ინფორმაცია საწარმოს ნედლეულით მომარაგების (საიდან ხდება) შესახებ, ტრანსპორტირების სქემა და ტრანსპორტირების პირობები;
- საწარმოო ინფრასტრუქტურის მოწყობა/განთავსების შესახებ დეტალური ინფორმაცია;
- საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის ეტაპზე წარმოქმნილი ნარჩენების რაოდენობის, სახეობის, სახიფათობის მახასიათებლების და მათი შემდგომი მართვის საკითხების შესახებ, ნარჩენების მართვის კოდექსის და მისგან გამომდინარე კანონქვემდებარე აქტებით დადგენილი მოთხოვნების გათვალისწინებით;
- ნარჩენების მართვის გეგმა;
- დასაქმებული ადამიანების რაოდენობა და სამუშაო გრაფიკი;
- საწარმოს ტექნიკური და სასმელ-სამეურნეო წყალმომარაგების შესახებ ინფორმაცია;
- სამეურნეო-საყოფაცხოვრებო და სანიაღვრე წყლების მართვის საკითხი;
- საწარმოო პროცესში გამოყენებული ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემის დეტალური აღწერა;
- **საწარმოო პროცესში გამოყენებული წყლების მართვის საკითხები;**
- ხანძარსაწინააღმდეგო დანიშნულებით წყლის მომარაგებისა და სახანძრო სისტემის მოწყობის საკითხები;
- ქიმიური ნივთიერებების დასაწყობების, უსაფრთხოდ განთავსების პირობების შესახებ დეტალური ინფორმაცია;
- საწარმოს მოწყობის ეტაპზე და ფუნქციონირების დროს შესაძლო ავარიული სიტუაციების აღწერა და მათი მართვის გეგმა;
- ინფორმაცია ნედლეულისა და პროდუქციის ტრანსპორტირებიდან გამომდინარე გარემოს შესაძლო დაზიანებების და შესაბამისი შემარბილებელი ღონისძიებების შესახებ;
- ინფორმაცია ღამის საათებში (ნედლეულისა და პროდუქციის შემოზიდვა/გაზიდვის) ტრანსპორტის გადაადგილების აკრძალვის შესახებ;

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

- ზემოქმედება ატმოსფერულ ჰაერზე საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის ეტაპზე, გაფრქვევის წყაროები, გაფრქვეული მავნე ნივთიერებები, გაბნევის ანგარიში;
- ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტი;
- კუმულაციური ზემოქმედება არსებული ობიექტების გათვალისწინებით და ზემოქმედების შეფასება გარემოს თითოეული კომპონენტისთვის, მათ შორის ატმოსფერულ ჰაერზე (სრულყოფილად იქნეს შეფასებული მოსახლეობის ჯანმრთელობაზე და სოციალურ გარემოზე);
- ხმაურის წყაროები და მათი მახასიათებლები, ხმაურის გავრცელებით გამოწვეული ზემოქმედება, შესაბამისი შემარბილებელი ღონისძიებები; ხმაურის გავრცელების დონეების გაანგარიშება და მოდელირება;
- ზემოქმედება ზედაპირულ და მიწისქვეშა წყლებზე, შემარბილებელი ღონისძიებები;
- ზემოქმედება ნიადაგის ნაყოფიერ ფენაზე;
- ბიოლოგიურ გარემოზე ზემოქმედება;
- ზემოქმედება და ზემოქმედების შეფასება სოციალურ-ეკონომიკურ გარემოზე, ინფორმაცია ჯანმრთელობასა (განსაკუთრებით საწარმოს პერსონალის) და უსაფრთხოებასთან დაკავშირებული რისკებსა და შესაბამისი შემარბილებელი ღონისძიებების შესახებ;
- ნარჩენების მართვის საკითხები, ნარჩენების წარმოქმნით და გავრცელებით მოსალოდნელი ზემოქმედება;
- ავარიულ სიტუაციებზე რეაგირების დეტალური გეგმა;
- საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე განსახორციელებელი დეტალური შემარბილებელი ღონისძიებების გეგმა-გრაფიკი;
- გზშ-ის ანგარიშში განხილული უნდა იყოს ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერებების შემცირებისათვის გათვალისწინებული დეტალური შემარბილებელი ღონისძიებები;
- განსახორციელებელი გარემოსდაცვითი მონიტორინგის გეგმა-გრაფიკი, სადაც გათვალისწინებული იქნება ინსტრუმენტული მონიტორინგის (სიხშირის და კოორდინატების მითითებით), მათ შორის ატმოსფერული ჰაერის ხარისხის ავტომატური მონიტორინგის დანერგვისა და განხორციელების საკითხები;
- სკოპინგის ეტაპზე საზოგადოების ინფორმირებისა და მის მიერ წარმოდგენილი მოსაზრებებისა და შენიშვნების შეფასება;
- გზშ-ის ფარგლებში შემუშავებული ძირითადი დასკვნები და საქმიანობის პროცესში განსახორციელებელი ძირითადი ღონისძიებები;
- საწარმოს განთავსების ტერიტორიის სიტუაციური სქემა (შესაბამისი აღნიშვნებით, ფოტო მასალა);

- საპროექტო ტერიტორიის გენერალური გეგმა (ექსპლიკაციით);
- სკოპინგის ანგარიშის მიხედვით (გვ. 15), „ნახმარი წყლები. საჭიროების მიხედვით, შემდგომ ჩაედინება საკანალიზაციო ქსელში“. გზმ-ის ანგარიშში აუცილებელია დაზუსტდეს თუ რა ხარისხის წყლის ჩაშვება მოხდება კანალიზაციის საერთო ქსელში;
- სავალდებულო ღონისძიებად, საწარმოს პერსონალის ჯანმრთელობაზე ზემოქმედების გათვალისწინებით, განისაზღვროს გამწოვი ვენტილაციის სისტემის მოწყობის საკითხი და მოსახლეობიდან დაშორების მანძილის და სხვა პარამეტრების გათვალისწინებით, განისაზღვროს გამფრქვევი მილის სიმაღლე;
- გზმ-ის ეტაპზე წარმოდგენილი უნდა იყოს ინფორმაცია მოთუთიების ავზების დაცლის და ამორტიზირებული/ნახმარი ფოსფორმჟავის მართვის შესახებ;
- სკოპინგის ანგარიშის მიხედვით, ტექნოლოგიაში წყალი გამოიყენება მავთულის გასაგრილებლად და სუსტი მჟავით დასამუშავებლად, თუმცა, არ არის აღწერილი რა იგულისხმება ამ პროცესში. გზმ-ის ანგარიშში აღწერილი უნდა იყოს აღნიშნული მჟავით დამუშავების პროცესი.
- გზმ-ის ანგარიშში წარმოდგენილი უნდა იყოს ინფორმაცია სკოპინგის დასკვნით გათვალისწინებული საკითხების შესაბამისად (ერთიანი ცხრილის სახით).

დასკვნითი ნაწილი:

სკოპინგის დასკვნის მიღების მიზნით შპს „კავკას მეტალის“ მიერ გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში წარმოდგენილი ქ. თბილისში ლითონის ცხელი მოთუთიების (დამცავი ლითონის ფენით დაფარვა) საწარმოს მოწყობისა და ექსპლუატაციის პროექტზე **სავალდებულოა გზმ-ის ანგარიში მომზადდეს** წინამდებარე სკოპინგის დასკვნით გათვალისწინებული კვლევების, მოპოვებული, შესწავლილი ინფორმაციის და წარმოსადგენი დოკუმენტაციის მიხედვით.