



საქართველოს ბაიოსფერო დაცვისა და ბუნებრივი რესურსების სამინისტრო
 MINISTRY OF ENVIRONMENTAL PROTECTION AND NATURAL RESOURCES OF GEORGIA
 ლიცენზიებისა და ნებართვების დეპარტამენტი
 DEPARTMENT OF LICENSES AND PERMITS

საქართველო, 0114, გულუას ქვა, ტელ. 72 72 08



სახელმწიფო ეკოლოგიური ექსპერტიზის

დასკვნა პროექტზე

№ 24

14 08 2007 წ.

I. საერთო მონაცემები

1. საქმიანობის დასახელება – მეტალურგიული საწარმოს გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში
2. საქმიანობის განმახორციელებლის დასახელება და მისამართი – შპს „ჯეოსთილი“, ქ. რუსთავი, თბილისის ქ. №31-56 45
3. განხორციელების ადგილი – ქ. რუსთავი, დავით გარეჯის ქ. №36
4. განაცხადის შემოსვლის თარიღი – 17.07.07
5. მონაცემები პროექტის შემდგენელის შესახებ – სამეცნიერო-კვლევითი ფირმა „გამა“

II. ძირითადი საპროექტო გადაწყვეტილებანი

შპს „ჯეოსთილი“-ს მიერ გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის მიღების მიზნით სახელმწიფო ეკოლოგიურ ექსპერტიზაზე განსახილველად წარმოდგენილია მეტალურგიული საწარმოს გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში.

საწარმოს განთავსება დაგეგმილია ქ. რუსთავეში, დ. გარეჯის ქ. №36-ში, ყოფილი ხიდური ამწეების ქარხნის ტერიტორიაზე.

დაგეგმილი საქმიანობის მიზანია მეტალურგიული საწარმოს მოწყობა, ჯართის გადაამუშავება და სასაქონლო არმატურის წარმოება-რეალიზაცია.

საწარმოს წლიური წარმადობა, წარმოდგენილი დოკუმენტაციის მიხედვით იქნება დაახლოებით 175 000 ტონა არმატურა, დიამეტრით 8, 10, 12, 16, 20, 22, 25, 28, 32მმ. საწარმოს მიერ გადასამუშავებელი ნედლეულია: ფოლადის ნარჩენები (ჯართი).

ჯართის შეტანა საწარმოში და მზა პროდუქციის გატანა საწარმოდან განხორციელდება სარკინიგზო ტრანსპორტით. ნედლეული (ჯართი) განთავსდება ტერიტორიის ჩრდილო-აღმოსავლეთ ნაწილში ფოლადსადნობ და საგლინავ საამქროებს შორის არსებულ ტერიტორიაზე, ხოლო მზა პროდუქციის გატანა მოხდება საგლინავის საამქროს სამხრეთ-დასავლეთი მხრიდან. საწარმოს ტერიტორიაზე განთავსებული იქნება შემდეგი შენობა ნაგებობები: ადმინისტრაციული შენობა, ფოლადსადნობი საამქრო, უანგბადის მისაღები საამქრო, ნედლეულის საწყობი, მზა პროდუქციის საწყობი.

საწარმოში ჯართის გადაღობა გათვალისწინებულია ელექტრორკალური ღუმელის გამოყენებით, უწყვეტი ნაბოსხმის მეთოდით. ენერჯის მთავარი წყაროა ელექტროენერჯია და უანგბადი, რომელიც დამზადდება საწარმოში. დნობის პროცესის დასასაქარებლად უანგბადის შეყვანა ხდება სადნობ ღუმელებში. ღუმელში ფოლადის დნობა განხორციელდება ელექტრორკალის მეშვეობით, რომელიც წარმოიქმნება გრაფიტის ელექტროდსა და ჯართის შორის ძაბვის სხვაობის ხარჯზე. ღუმელში დნობის პროცესის დასასაქარებლად უანგბადთან ერთად, შეყვანილი იქნება ნახშირი. ამისათვის უანგბადის საამქროში გათვალისწინებულია ატმოსფერულ ჰაერიდან უანგბადის მიმღები დანადგარის დამონტაჟება.

თხევადი ფოლადი, რომელიც წარმოიშვება ელ.რკალურ ღუმელში, გადაიტვირთება ე.წ. „ციცხე-ღუმელში“, სადაც იგი დაექვემდებარება რაფინირებასა და გაწმენდას ინერტული აირებისაგან. ფოლადისათვის საჭირო ფიზ-ქიმიური თვისებების მისანიჭებლად ციცხე-ღუმელში დაემატება ფეროშენადნობები (ფერო-მანგანუმი ან/და ფერო-ნიკელიციუმი).

საწარმოო დანიშნულებისათვის საჭირო უნებადის მისაღებად ატმოსფერული ჰაერიდან დანადგარში მიწოდებული ჰაერი ჯერ გაიწმინდება მექანიკური მინარეკებისაგან ჰაერის ფილტრში და შემდგომ დაიჭირხნება საჭირო წნევამდე ჰაერის კომპრესორში. შეკუმშული ჰაერი გაცივდება გამაციებელი და ფრეონის ამპორთქლებლიდან და მოსცილდება ტენი წყლის სეპარატორში, ამასთან ერთად მოსცილდება ნახშირორჟანგი, ეთანი და სხვა ნახშირწყალბადები.

გაწმენდის შემდეგ შეკუმშული ჰაერი გაიყოფა ორ ნაწილად, სადაც მოხდება უნებადისა და აზოტის განცალკევება.

ფოლადის ძირითადი დნობის პროცესი იწყება ელ. რკალურ ღუმელში და მთავრდება ციცხულუმელში. თხევადი ფოლადი მიეწოდება უწყვეტ ნამოსახსმელ მანქანაზე და გარდაიქმნება ნამზადის მყარ ფაზად.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციით გათვალისწინებულია ფოლადის სადნობისა და საკლინაგი საამქროების მუშაობის შედეგად წარმოქმნილი მყარი ნარჩენების საწარმოს ტერიტორიაზე გამოყოფილ სპეციალურ უბანზე განთავსება, საიდანაც მოხდება რეალიზაცია მეორადი გადამუშავებისათვის, ხოლო ამ დანიშნულებისათვის უუარვისი ნაწილი გატანილი იქნება ნაგავსაყრელზე.

წარმოდგენილ გარემოზე უმომქმედების შეფასების ანგარიშში მოცემულია საწარმოს რაიონის კლიმატურ-გეოგრაფიული დახასიათება; შესწავლილია გარემოს ბუნებრივი ფონი, გეოლოგიური პირობები, სეისმური პირობები, ჰიდროგეოლოგია და ჰიდროლოგია. დახასიათებულია ჰაერის დაბინძურების ძირითადი წყაროები, დამაბინძურებელ ნივთიერებათა (მტკვერი, ნახშირორჟანგის, აზოტის დიოქსიდის, აზოტის ოქსიდის, არაორგანული მტკვერი) თვისებები, ტოქსიკურობა და ზღერული დასაშვები კონცენტრაციები, გაფრქვევის სიმძლავრეები.

ექსპერტიზის პროცესში დამოუკიდებელი ექსპერტების მიერ გამოთქმული შენიშვნები საფუძვლად უდევს წინამდებარე დასკვნის III თავს.

III. პირობები

1. ხაწარმოს მიერ გარემოს მტვრით დაბინძურების შემცირების მიზნით მოხდეს ტერიტორიის პერიოდულად მორწყვა;
2. სისტემატურად მოხდეს აირების დაგროვებისა და გამწმენდი სისტემის ჩუშობის ევექტურობის შემოწმება, რათა მინიმუმამდე იქნეს დაყვანილი ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევა და გარემოს დაბინძურების რისკი.

IV. დასკვნა

შპს „ჯეოსთილი“-ს მიერ წარმოდგენილი „მეტალურგიული საწარმოს გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში“-ს მიხედვით საქმიანობის განხორციელება შესაძლებელია წინამდებარე დასკვნის III თავში მოყვანილი პირობების გათვალისწინების შემთხვევაში.

სახელმწიფო ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა გაიცეს განუხაზღვრელი ვადით.

სახელმწიფო ეკოლოგიური ექსპერტიზის
საექსპერტო კომისიის თავმჯდომარე:



დ. კობულაშვილი

(სახელი, გვარი, ხელმოწერა)



საქართველოს გარემოს დაცვისა
და ბუნებრივი რესურსების სამინისტრო

გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა № 00084

კოდი **M D 1**

„ 21 „ აგვისტო “ 2007 წ.

1. ნებართვის მიმღები სუბიექტი **შპს „ჭელსთილი“**
2. საქმიანობის მიზანი **მეტალორევიუი წარმოება**
3. განსახორციელებელი საქმიანობის აღვნიშნულობა **ქ. როსთავი, დავით გარეჯის ქ. № 36**
4. დოკუმენტაციის მომამზადებელი ორგანიზაცია **სამეცნიერო-კვლევითი ფირმა „გამა“**
5. ნებართვის მისაღებად წარმოდგენილი დოკუმენტაცია **ვარეშოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში**
6. ნებართვის გაცემის საფუძველი **სახელმწიფო ეკოლოგ. ექსპერტის დასკვნა ჟოქტზე № 24; 14.08.07**
7. ნებართვის პირობები **ნებათა მოქმედებს ეკოლოგიური ვასტუდის დასვენით ვაიკარსნ. პირობების შესრ. პირობით**