



საქართველოს გაეროს და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

ბრძანება N 2-1231

13/08/2021

ქ. თბილისი

ქ. თბილისში, შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ ჟანგბადის და აზოტის (^{18}O , ^{17}O , ^{15}N) იზოტოპების საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემის შესახებ

გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების მიღების მიზნით შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ მიერ საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში წარმოდგენილია ქ. თბილისში არსებული ჟანგბადის და აზოტის (^{18}O , ^{17}O , ^{15}N) იზოტოპების საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში და კანონით გათვალისწინებული თანდართული დოკუმენტაცია, რაზეც სამინისტრომ უზრუნველყო საექსპერტო კომისიის შექმნა და დაგეგმილი საქმიანობის შესახებ ინფორმაციის სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და ვაკის რაიონის გამგეობის საინფორმაციო დაფაზე განთავსება. წარმოდგენილი გზშ-ის ანგარიში მომზადებულია შპს „გამა კონსალტინგის“ მიერ.

2004 წლის 6 აგვისტოს საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროს მიერ შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ ქიმიურ წარმოებაზე გაცემულია ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა N23 (გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა N00153, 29.12.2008), რომლის საფუძველზეც „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის შესაბამისად, გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2019 წლის 15 ივლისის N2-665 ბრძანებით გაიცა შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ ქიმიურ წარმოებაზე გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება.

ქ. თბილისში შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ ჟანგბადის და აზოტის (^{18}O , ^{17}O , ^{15}N) იზოტოპების დამამზადებელი ქიმიური საწარმოს, წარმადობის გაზრდასა და ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე გაცემულია სკრინინგის გადაწყვეტილება (ბრძანება N2-713, 29.08.2018), რომლის საფუძველზეც საქმიანობა დაექვემდებარა გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას.

2020 წლის 19 მარტს შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ მიერ სკოპინგის დასკვნის მიღების მიზნით, სამინისტროში წარმოდგენილი იყო არსებული ჟანგბადის და აზოტის (^{18}O , ^{17}O , ^{15}N) იზოტოპების საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების სკოპინგის განცხადება თანდართული დოკუმენტაციით, რაზეც სამინისტროს მიერ სკოპინგის პროცედურის შედეგად დადგინდა საქმიანობის გზშ-ის ანგარიშის მომზადებისათვის საჭირო

კვლევების, მოსაპოვებელი და შესასწავლი ინფორმაციის ჩამონათვალი, ასევე გზმ-ის პროცესში დეტალურად შესასწავლი საკითხები (ბრძანება N2-398; 08.05.2020; სკოპინგის დასკვნა №40; 07.05.2020).

საწარმოს ტერიტორია მდებარეობს ქ. თბილისში, პ. ქავთარაძის N 46-ში, 60 915 მ² ფართობის არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების ტერიტორიაზე (ს/კ:01.14.04.029.130). მოცემული ტერიტორია წარმოადგენს შპს „საქართველოს მაღალი ტექნოლოგიების ეროვნული ცენტრის“, შპს „სპექტრა გეზის ჯორჯიას“ და შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ საერთო საკუთრებას. გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიასთან“ ერთად ტერიტორიაზე კიდევ ორი კომპანია საქმიანობს - შპს „საქართველოს მაღალი ტექნოლოგიების ეროვნული ცენტრი“ და შპს „სპექტრა გეზის ჯორჯია“, რომელთა წარმოების სფერო ასევე, ქიმიური მრეწველობაა. საწარმოო უბნებიდან დაშორება უახლოეს მრავალბინიან საცხოვრებელ სახლამდე შეადგენს დაახლოებით 50 მეტრს, ხოლო საწარმოს ღობიდან უახლოეს საცხოვრებელ კორპუსამდე მანძილი დაახლოებით 10 მეტრია. ტერიტორიის მიმდებარედ ფუნქციონირებს საჯარო სასწავლო დაწესებულებები, ფიზიკური და იურიდიული პირების მფლობელობაში არსებული სხვადასხვა დანიშნულების ტერიტორიები, საცხოვრებელი კორპუსები და სხვა ურბანული ინფრასტრუქტურა.

ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე, სამინისტროს მოთხოვნის საფუძველზე (წერილი NN 12625/01; 28.12.2020), შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ მიერ წარმოდგენილ იქნა პროექტთან დაკავშირებული დამატებითი ინფორმაცია (წერილი N7778; 29.04.2021). რომლის თანახმადაც, შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ არ აქვს საკუთარი ანალიტიკური განყოფილება და სპექტრომეტრიული და ყველა სხვა საჭირო გაზომვებით უზრუნველყოფს შპს „სპექტრა გეზის ჯორჯია“, შესაბამისი ხელშეკრულების საფუძველზე. დაბალტემპერატურული რექტიფიკაციის მეთოდით იზოტოპების განცალკევების პროცესი, იზოტოპების განცალკევების დანადგარების ძირითადი ტექნიკური მონაცემები, ნორმალიზაციის პროცესზე დეტალური ინფორმაცია, აზოტის მონოოქსიდის გამწმენდი, გენერაციის, ნორმალიზაციის და დაბალტემპერატურული გამწმენდი დანადგარების შესახებ ინფორმაცია, დეტალურადაა გაწერილი კომპანიის მიერ შემუშავებულ ტექნიკურ რეგლამენტებში, რომლებიც შეიცავენ მსოფლიოში უნიკალურ ტექნოლოგიურ გადაწყვეტას და შესაბამისად წარმოადგენენ კონფიდენციალურ ინფორმაციას.

აღნიშნულ ტერიტორიაზე 1961 წლიდან არსებობს ინფრასტრუქტურა, რომელიც გარკვეული პერიოდი სტაბილური იზოტოპების სამეცნიერო-კვლევით ინსტიტუტს ეკუთვნოდა, მოგვიანებით კი ზემოაღნიშნულ კომპანიების საკუთრებაში გადავიდა. კომპანია მიეკუთვნება მსოფლიოს მაღალგანვითარებული ქვეყნების იმ მცირერიცხოვან სამეცნიერო - კვლევით და საწარმოო ცენტრების ჯგუფს, რომლებიც აწარმოებენ სტაბილური იზოტოპებით გამდიდრებულ პროდუქციას. ამასთან, გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, საწარმოში დაგეგმილი ცვლილებები არ გამოიწვევს გარემოზე მნიშვნელოვან ზემოქმედებებს, ცვლილებები არ ითვალისწინებს მასშტაბური სამუშაოების წარმოებას ან საწარმოო ხაზის სერიოზულ რეკონსტრუქციას. შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ სტრუქტურა ძირითადად მოიცავს: იზოტოპების განცალკევების, იზოტოპებით მონიშნული

ნაერთების სინთეზის, ავტომატიზაციისა და ინფრასტრუქტურის განყოფილებებს. ასევე, ბულალტერიას და ლოჯისტიკის განყოფილებას.

იზოტოპების განცალკევების განყოფილებაში ჟანგბადისა და აზოტის იზოტოპების საწარმოებლად გამოყენებულია აზოტის ოქსიდის დაბალტემპერატურული რექტიფიკაციის მეთოდი. დანადგარების სამუშაო წნევაა 1.1-1.4 ბარი და ამ წნევაზე აზოტის ოქსიდის გათხევადების ტემპერატურა დაახლოებით -150°C . ამ ტემპერატურის მისაღწევად გამოიყენება თხევადი აზოტი -196°C , რომელიც იწარმოება თხევადი აზოტის საამქროში. დაბალტემპერატურული სარექტიფიკაციო დანადგარების მუშაობისათვის საწყის ნედლეულს წარმოადგენს აზოტის ოქსიდი, რომელიც იწარმოება აზოტის ოქსიდის საწარმოო უბანზე. იზოტოპების განცალკევების განყოფილებაში მიიღება ჟანგბადისა და აზოტის იზოტოპებით გამდიდრებული აზოტის ოქსიდი, რომელიც მიეწოდება სინთეზის განყოფილებას, სადაც ხდება იზოტოპებით მონიშნული ნაერთების სინთეზი. გზშ-ის ანგარიშის თანახმად შეიცვალა საწარმოს სინთეზის უბნის მდებარეობა. თავდაპირველად, 2008 წლის გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის და გზშ-ის ანგარიშის მიხედვით იგი მდებარეობდა V სართულზე, ამჟამად კი განთავსებულია საწარმოო კომპლექსის მიმდებარე შენობის II სართულზე.

თხევადი აზოტის მიღებისთვის საამქროში განთავსებულია ჰაერგამყოფი დანადგარი ჰაერის კომპრესორით. თხევადი აზოტის საწარმოო დანადგარში გამოიყენება საშუალო წნევის ციკლი. სიცივის რეკუპერაცია ხორციელდება ხვეულა მილისებრ თბომცვლელებში, ჰაერის დაყოფა – ერთჯერადი რექტიფიკაციის სვეტში. ჰაერის გამოშრობა და გასუფთავება ნახშირორჟანგისგან და ნახშირწყალბადებისაგან ხორციელდება ცეოლიტებიან გამწმენდ ბლოკში. საწყის ნედლეულს წარმოადგენს ატმოსფერული ჰაერი, რომელიც სარექტიფიკაციო სვეტში გაიყოფა კუბურ სითხედ, კონდენსატორში აორთქლებული კუბური სითხე კონდენსატორიდან გაივლის თბომცვლელს, სადაც ხურდება მინუს 143°C -მდე და ფართოვდება ტურბოდეტანდერში 0.4 ატმ. წნევამდე. ხოლო თხევადი აზოტი ცივდება აზოტის თბომცვლელში მინუს 191°C ტემპერატურამდე და ჩამოისხმება. თხევადი აზოტის საამქროს წლიური წარმადობა შეადგენს დაახლოებით 4500 ტონას. ტექნოლოგიური პროცესის შესაბამისად ატმოსფერული ჰაერიდან, რომელსაც შეიწოვს კომპრესორი გამოიყოფა აზოტი (მასის 13%), ხოლო დარჩენილი გამომშრალი და გასუფთავებული ჰაერი გამოიყოფა ატმოსფერულ ჰაერში. თხევადი აზოტის მიღების სისტემა მუშაობს წელიწადში დაახლოებით 365 დღე-ღამე. ტექნოლოგიურ პროცესში კომპრესორის ზეთის ყოველწლიური ხარჯი წატაცებით შეადგენს 0.7 ტონას. კომპრესორის ზეთის გარკვეული ნაწილი ილექება ჰაერგამყოფი დანადგარის ცეოლიტებიან გამწმენდ კვანძში, საიდანაც ზეთის ორთქლი დანადგარიდან გამომავალ ჰაერის ნაკადთან ერთად გამოიდევენება ატმოსფერულ ჰაერში. გაფრქვევა ხდება 150 მმ. დიამეტრის მილიდან, მიწის ზედაპირიდან 10 მ სიმაღლეზე. ზეთის ნაწილის მოცილება ხდება წყალთან ერთად, რომელიც კონდენსირდება კომპრესორში. თხევადი ფრაქცია მიეწოდება სალექარების სისტემას, სადაც ზეთი განცალკევდება წყლისაგან. გასუფთავებული ზეთი ისხმება მისთვის განკუთვნილ მოცულობაში, ხოლო შემდეგ 200 ლიტრიან კასრებში მათი შემდგომი მართვის მიზნით.

იზოტოპების საწარმოო დანადგარების კომპლექს „ამსტელის“ შემადგენლობაში შედის ორი საწარმოო უბანი: აზოტის ოქსიდის საწარმოო უბანი; ჟანგბადისა და აზოტის იზოტოპების საწარმოო უბანი. აზოტის ოქსიდის საწარმოო უბნის დანიშნულებაა კომპლექს „ამსტელში“ შემაჯავლი დაბალტემპერატურულ სარექტიფიკაციო განცალკევების დანადგარის SC-I უზრუნველყოფა საწყისი ნედლეულით – აზოტის ჟანგით (NO). აღნიშნული უბანი შეიცავს აზოტმჟავას სასაწყობო მეურნეობას, სადაც მზადდება საწარმოო პროცესისათვის საჭირო განზავებული აზოტმჟავა და ასევე შეიცავს გოგირდის ანჰიდრიდის, ნარინი აზოტმჟავას და თანაური გოგირდმჟავას საწყობს. გარდა ამისა, საწყობის მიმდებარე ტერიტორიაზე განთავსებულია 6 მ³ მოცულობის საავარიო ცისტერნა, რომელშიც, ცისტერნებიდან გაჟონვის შემთხვევაში, შეგროვდება გამოჟონილი აზოტმჟავა და გოგირდმჟავა. განზავებული აზოტმჟავა, საწყობიდან, პერიოდულად იტვირთება 1 მ³-ან სადაწნეო მოცულობაში (კოშკის მე-13 სართულზე), საიდანაც მიეწოდება ტექნოლოგიურ დანადგარებს. გოგირდის ანჰიდრიდი საწყობიდან მიეწოდება შესაბამის ტექნოლოგიურ დანადგარებს.

აზოტის ოქსიდის საწარმოო უბანზე შექმნილია აზოტის ოქსიდის გენერაციის ორი სვეტი და იზოტოპურად გაღარიბებული აზოტის ოქსიდის ნორმალიზაციის ორი სვეტი. ტექნოლოგიური სქემის თანახმად რეაქტორში, უწყვეტ ნაკადად მიეწოდება აზოტმჟავა და რეაქტორის ქვედა ნაწილში გოგირდის ანჰიდრიდი. რეაქტორიდან გამომავალი დაბალი კონცენტრაციის გოგირდმჟავა გროვდება რეზერვუარში. რეაქციის შედეგად მიღებული აზოტის ოქსიდის ართმევა ხდება სვეტის ზედა ნაწილიდან, საიდანაც მიედინება ნორმალიზაციის სვეტის აბსორბერის ქვედა წერტილში, აბსორბერის ზედა წერტილიდან გამოსული აზოტის ოქსიდი მიეწოდება 0.6 მ³-იან ბუფერულ მოცულობას, საიდანაც აზოტის ოქსიდის ნაკადი, მიედინება ჟანგბადისა და აზოტის იზოტოპების საწარმოო უბანზე განლაგებულ სინოტივის დამჭერ კონდენსატორში. შეკუმშული აზოტის ოქსიდი გაივლის მიმდევრობით შეერთებულ ცეოლიტებითა და სილიკაგელით შევსებულ სვეტებს, რომლებიც მუშაობენ ოთახის ტემპერატურაზე, და გროვდება 10 მ³-იან ბუფერულ მოცულობაში, საიდანაც მიეწოდება სარექტიფიკაციო გამწმენდ დანადგარებს სუფთა აზოტის ოქსიდის მისაღებად. ნორმალიზაციის სვეტის აბსორბერის ზედა წერტილიდან გამოსული NO-ს ნაკადი კვლავ მიეწოდება განცალკევების დანადგარებს სხვადასხვა სქემით. სქემაში ჩართულია ორ-ორი ცალი გენერაციის სვეტი, ნორმალიზაციის სვეტი, სეპარატორი, თბილი ცეოლიტებისა და სილიკაგელის სვეტები, ცივი სილიკაგელის სვეტი და დაბალტემპერატურული სარექტიფიკაციო გამწმენდი 2 დანადგარი (რომლებიც მუშაობენ რიგ-რიგობით). მიღებული სუფთა NO მიეწოდება განცალკევების დანადგარს SC-III. საიდანაც ¹⁸O და ¹⁵N იზოტოპებით მაღალგამდიდრებული NO-ს ნაკადი კომპრესორების მეშვეობით, 0.3 მ³-იანი რეზერვუარის გავლით მიეწოდება იზოტოპებით მონიშნული ნაერთების სინთეზის უბანს. დანადგარ SC-III-ს კონდენსატორიდან გამომავალი ნარინი NO-ს ნაკადი, კომპრესორების მეშვეობით, 0.3 მ³ რეზერვუარისა და თბილი სილიკაგელის სვეტის გავლით, მიეწოდება განცალკევების დანადგარს SC-IV. SC-IV-ს კონდენსატორიდან ნარინის ნაკადი კომპრესორების მეშვეობით, 0.6 მ³-იანი რეზერვუარისა და თბილი სილიკაგელის სვეტის გავლით, მიეწოდება განცალკევების დანადგარს SC-V. SC-IV-ს ამორთქლებლიდან ართმევის ნაკადი მიეწოდება SC-III-ის ართმევის ნაკადში

კომპრესორების წინ. SC-V-ს ამორთქლებლიდან ^{17}O იზოტოპით მაღალგამდიდრებული NO -ს ნაკადი კომპრესორების მეშვეობით, 0.44 მ^3 -იანი რეზერვუარის გავლით, მიეწოდება იზოტოპებით მონიშნული ნაერთების სინთეზის უბანს. SC-V-ს კონდენსატორიდან ნარინის ნაკადი მიეწოდება SC-I-ის ნარინის ნაკადში. ტექნოლოგიურ პროცესში ჩართული აბსორბერი გამოიყენება ტექნოლოგიური დანადგარების პროფილაქტიკის დროს წარმოქმნილი აზოტის მაღალი ჟანგეულების დასაჭერად. მაღალი ჟანგეულების ნაკადი მიეწოდება აბსორბერის ქვედა ნაწილში, სადაც ხდება მასში არსებული NO -ს დაჟანგვა NO_2 -მდე. და შემდეგ წყლით ხდება მისი აბსორბცია. აბსორბერის ქვედა წერტილიდან გამომავალი შემჟავებული წყალი გროვდება რეზერვუარში და გამოიყენება კონცენტრირებული აზოტმჟავას განსაზავებლად.

იზოტოპებით მონიშნული ნაერთების სინთეზის განყოფილებაში მიმდინარე ტექნოლოგიური პროცესები ხორციელდება რამდენიმე ეტაპად. პირველი ეტაპი მდგომარეობს იზოტოპურად გამდიდრებული აზოტის მონოქსიდის გადამუშავებაში, რომლის შედეგად ხორციელდება ჟანგბადის იზოტოპებით მონიშნული წყლის და აზოტ-15 იზოტოპით მაღალგამდიდრებული გაზობრივი აზოტის სინთეზი. ეს პროცესი მიმდინარეობს წყლის სინთეზის ბლოკში დამოუკიდებელ დანადგარში. აზოტის მონოქსიდის მოწოდება ხორციელდება იზოტოპების განცალკევების განყოფილებიდან უჟანგავი ფოლადის მილებით (1-2 ბარი წნევის პირობებში), რაც გამორიცხავს აზოტის მონოქსიდის გაჟონვას ატმოსფეროში. პროცესი მიმდინარეობს ორ საფეხურად – ჯერ ხდება სპილენძის წყობურის დაჟანგვა აზოტის მონოქსიდით $600\text{--}650^\circ\text{C}$ ტემპერატურის პირობებში. ამ დროს მიიღება სპილენძის ოქსიდი, ხოლო წარმოქმნილი ნივთიერება აზოტი-15 კონდენსირდება ბალონებში თხევადი აზოტით გაცივების პირობებში. მეორე საფეხურზე ხდება სპილენძის ოქსიდის აღდგენა წყალბადით, რის შედეგადაც წარმოიქმნება ჟანგბად-17 ან ჟანგბად-18 იზოტოპით გამდიდრებული წყალი. იზოტოპური წყლის სინთეზის პროცესის ბოლო ნაწილი ხორციელდება წყალბადის მცირე გამდინარე ნაკადში. ჭარბი წყალბადი სპეციალური მაგისტრალის მეშვეობით გადის შენობის გარეთ და გაიფრქვევა ატმოსფეროში. მიუხედავად იმისა, რომ წყალბადი არატოქსიკურია, სათავსო სადაც ხორციელდება ეს პროცესი აღჭურვილია წყალბადის გაჟონვის დეტექტირების და სიგნალიზაციის ავტომატური სისტემით. აზოტ-15 იზოტოპით მონიშნული ნაერთების სინთეზი ხორციელდება მარილების სინთეზის უბანზე. ჯერ ხდება გაზობრივი აზოტ-15 და წყალბადის ურთიერთქმედებით კატალიზატორის თანაობისას აზოტ-15 იზოტოპით მონიშნული ამიაკის მიღება. მიღებული ამიაკის და განზავებული მარილმჟავას ან გოგირდმჟავას ხსნარებთან ურთიერთქმედებით მიიღება შესაბამისად აზოტ-15 იზოტოპით მონიშნული ამონიუმის ქლორიდის ან ამონიუმის სულფატის ხსნარები. მიღებული ხსნარების აორთქლებით მიიღება მშრალი მარილები, რომელსაც დაფქვის შემდეგ აფასოვებენ. აზოტის ოქსიდების რაოდენობრივი გარდაქმნა აზოტმჟავად მიმდინარეობს 3% წყალბადის ზეჟანგის წყალხსნარით. მიღებულ იზოტოპურ აზოტმჟავას გტანეიტრალეზა ხდება ნატრიუმის ან კალიუმის ტუტით და წარმოქმნილი მარილის (ნიტრატის) წყალხსნარის ამოშრობით მიიღება მშრალ მარილები, რომლებსაც დაფქვის შემდეგ აფასოვებენ. მარილების წყალხსნარების აორთქლებას ახდენენ ჰაერგამწოვების ქვეშ, ამ დროს ორთქლება წყალი,

ხოლო მარილები რჩება მყარი სახით. ამდენად ამ პროცესშიც მავნე ნივთიერებების გაფრქვევას გარემოში ადგილი არ აქვს.

გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ საწარმოში იგეგმება შემდეგი სახის ცვლილებები: **სტაბილური იზოტოპების წარმადობის გაზრდა** - საწარმოში გათვალისწინებული იყო წლიურად ^{18}O , ^{17}O და ^{15}N იზოტოპებით გამდიდრებული აზოტის ოქსიდის წარმოება: H_2^{18}O – 20 კგ; H_2^{17}O – 0.5 კგ და ^{15}N – 7 კგ. სამომავლოდ კი დაგეგმილია: H_2^{18}O – 38 კგ-ის, H_2^{17}O – 2 კგ-ის და ^{15}N – 35 კგ-ის წარმოება. **გამონაბოლქვი აირების ახალი სისტემის მონტაჟი** - საჭიროა ექსპლუატაციის ეტაპზე გამოყოფილი აირების განცალკევება და გაფრქვევის დამატებითი ახალი მილის მოწყობა. აზოტის ოქსიდის საწარმოო უბნის შემადგენელი ნაწილია: აზოტმჟავას საწყობი; გოგირდის ანჰიდრიდის, ნარინი აზოტმჟავასა და თანმხლები გოგირდმჟავას საწყობი. აღნიშნულ უბნებსა და საწყობებში არსებული ცისტერნების შევსებისას ქარხნული აზოტმჟავით, ნარინი აზოტმჟავით და ნარინი გოგირდმჟავით ატმოსფეროში გამოიდევენება შესაბამისი მოცულობის აზოტის ოქსიდები და გოგირდის ანჰიდრიდი. როგორც გამოცდილებამ აჩვენა, აზოტის ოქსიდებისა და გოგირდის ანჰიდრიდის ურთიერთქმედებისას წარმოიქმნება მყარი ფაზა, რომლებიც დროთა განმავლობაში იწვევს მილის კვეთის მნიშვნელოვან შემცირებას (მილის „გაჭედვას“). ამიტომ აუცილებელია ამ ნაკადების გარემოში ცალ-ცალკე გადინების ორგანიზება, რისთვისაც დასამონტაჟებელია დამატებითი მილი (63 მ, Ø 5 სმ). აირების განცალკევებით გაფრქვევის შემდგომ გაიფრქვევა აზოტის ოქსიდი (0.8 ტონა), გოგირდის ანჰიდრიდი (0.1 ტონა). **ნამუშევარი ზეთის გამწმენდი სისტემის რეკონსტრუქცია** - პროექტით დაგეგმილია ნამუშევარი ზეთის საცავის რეკონსტრუქცია და გამწმენდი სისტემის მოდერნიზაცია/ახალი სისტემის შექმნა. საპროექტო (ნამუშევარი ზეთის) გამწმენდი სისტემა: კომპრესორიდან ზეთისა და წყლის შემცველი ჰაერის ნარევი წნევის დასაგდებად მიეწოდება 5 მ³ ტევადობის გამაფართოებელ მოცულობას. შემდეგ ეს ნარევი მიეწოდება ზეთის ერთ-ერთ ვერტიკალურ სალექარს (სულ ორი, მოცულობით ≈ 7 მ³), სალექარები იმუშავებენ რიგრიგობით. სალექარში ჩაისხმება კირის წყალხსნარი (2 კგ კირი 10 ლ წყალში) და მისი შევსება მოხდება დაახლოებით 7–8 დღეში. სალექარში სითხის დონის კონტროლი იწარმოებს გარე დონემზომით. ერთი რეზერვუარის შევსების შემდეგ ვენტილების გახსნით ნარევი მიემართება მეორე სალექარში, სადაც დარჩება 5–6 დღე, ამ დროს მოხდება ნარევის განშრევა (ზეთის ფენა გროვდება ზედა ნაწილში, ხოლო წყალი – ქვემოთ). შემდეგ წყალი ფაქიზი გაწმენდის ფილტრის გავლით მიეწოდება საბოლოო სალექარს (0.5 მ³ ტევადობის მოცულობას). ეს სალექარი გამოიყენება ვიზუალური კონტროლისათვის. ზეთის სალექარის ზედა ნაწილში დაგროვებული ზეთი გადავა 3 მ³ ზეთის მოცულობაში (სადაც არის ვენტილი ზეთის 200 ლიტრიან კასრში შესაგროვებლად, მისი შემდგომი გამოყენებისთვის). მოცულობის ქვედა ნაწილიდან ნაწილობრივ გაწმენდილი წყალი გადავა უკან სალექარში. ფილტრი წარმოადგენს ორ ვერტიკალურ სვეტს (იმუშავებენ მონაცვლეობით), რომლებიც შევსებული იქნება ქოქოსის ნაჭუჭების აქტივირებული ნახშირით. ზეთისგან განცალკევებული ნარჩენი წყალი წელიწადში ორჯერ ექვემდებარება ლაბორატორიულ შემოწმებას. მისი ჩაშვება მოხდება ქალაქის საკანალიზაციო ქსელში. ყოველწლიურად დაგროვდება დაახლოებით 540 კგ ნამუშევარი ზეთი. ზეთის ნაწილი დაილექება სარქველებზე, რგოლებზე და ა.შ. ნამწვის სახით,

აგრეთვე წყლის მაცივრებში დაკოქსილი მასის სახით. დაკოქსილი მასის ამოღება მოხდება მაცივრებიდან მათი რემონტისას და განთავსდება შესაბამის მოცულობაში, მისი შემდგომი მართვის მიზნით.

აზოტმჟავას საწყობში ავზების ქვეშეს მოწყობა - კომპანია გეგმავს აზოტმჟავას საწყობში ავზებისთვის ქვეშეების მოწყობას გარემოსდაცვითი ნორმებისა და სტანდარტების გათვალისწინებით. აზოტმჟავას საწყობში არის 6 ცალი 10 მ³-იანი უჟანგავი ფოლადის ავზი. გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, რისკების გათვლით აღნიშნული ქვეშეები საკმარისი იქნება, დაღვრის შემთხვევაში ავზებში არსებული მჟავის მოცულობის რაოდენობებისა, რათა არ მოხდეს მჟავის ნიადაგთან, მიწის გრუნტთან კავშირი. ტექნოლოგიური პროცესებიდან გამომდინარე, ავზები ხშირად მეტად ნაკლებია ან ცარიელია. ამის გამო, დაღვრის შემთხვევაში აზოტმჟავას უკან ჩაბრუნება სხვა დაუზიანებელ ავზში ადვილად შესაძლებელია. თუ მოხდა ავზის ჰერმეტიულობის დარღვევა და აზოტმჟავას დაღვრა ის ჩაედინება შემკრებ ორმოებში.

გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, საწარმოში შემოსული გოგირდის ანჰიდრიდი - მოთავსებულია 10 ცალ 800 ლიტრიან სპეციალურ ლითონის ავზში (7 კორპუსის ერთსართულიან სასაწყობო ფართზე, რომელსაც აქვს ბუნებრივი ვენტილაცია). გარდა ამისა, გოგირდის ანჰიდრიდისა და ნარინი მჟავების საწყობში არის 25 მ³ მოცულობის ავზი, რომელშიც მუდმივად არის გოგირდის ანჰიდრიდის გარკვეული რაოდენობა. წყალბადი - მოთავსებულია წყალბადის შესანახ სპეციალურ ღია საწყობში 50-ლიტრიან წყალბადის ცილინდრებში (20-24 ცალი). კონცენტრირებული აზოტმჟავა - მოთავსებულია აზოტმჟავას საწყობში - 10 მ³ მოცულობის 4 ცალ ავზში. განზავებული აზოტმჟავა - მოთავსებულია 63 მ³ მოცულობის 1 ავზში. ნარინი გოგირდმჟავა - გროვდება 2 ცალ 5 მ³ მოცულობის სპეციალური პლასტმასის რეზერვუარში. ის ასევე შეიძლება მოთავსებული იყოს 2 ცალ მეტალის 6 მ³ ავზში (18-მდე ტონა). მაქსიმალური რაოდენობა შეიძლება იყოს 10 ტონა. ჰელიუმი - დასაწყობებულია ძირითადი საწყობის ფართზე დაახლოებით 20-23 ცალ 50 ლიტრიან ცილინდრებში, ხოლო არგონი ძირითადი საწყობის ფართზე დაახლოებით 10 - 14 ცალ 50 ლიტრიან ცილინდრებში. სინთეტიკური ჰაერი - დასაწყობებულია ძირითადი საწყობის ფართზე დაახლოებით 2 ცალ 50 ლიტრიან ცილინდრებში. სინთეზის განყოფილებაში მცირე რაოდენობებით გოგირდმჟავა და მარილმჟავა, (დაახლოებით 5-10 ლიტრი) ინახება მჟავებისთვის რკინის სპეციალურ კარადაში, ხოლო. სინთეზის განყოფილებაში კალიუმის ტუტე 5-10 კგ ინახება ტუტეებისთვის გამოყოფილ რკინის სპეციალურ კარადაში.

მარილების საწარმოო უბანზე 2 ლიტრი ეთილის სპირტი ინახება გამწოვ კარადაში, ხოლო წყალბადის ზეჟანგი 2 ლიტრი მოთავსებულია სიბნელეში, სპეციალურ კარადაში. თხევადი აზოტის უბანზე: კაუსტიკური სოდა და კალცინირებული სოდა 50-50 კგ მოთავსებულია სასაწყობო ფართზე. თხევადი აზოტის უბანზე: უაიტ სპირტი და აცეტონი 10-10 ლიტრი ქარხნულ ჭურჭელში განთავსებულია ზეთების საწყობში. გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, შპს „სი-ფი-აი ჯორჯია“-ში ნივთიერებების და მასალების შენახვა წარმოებს მკაცრად, სახეობებისა და ასორტიმენტის მიხედვით. არ დაიშვება ისეთი ნივთიერებების და მასალების ერთად შენახვა, რომელთა ურთიერთქმედება გამოიწვევს ხანძარს ან აფეთქებას. დასაწყობების დროს მთავარი მნიშვნელობა ენიჭება გამოყენებული

ნივთიერებების ქიმიურ-ფიზიკურ თვისებებს და მასალების თვისებებიდან გამომდინარე, უსაფრთხოების წესების დაცვით მიმდინარე შენახვა/დასაწყობებას.

კომპანიის მიერ ნაწარმოები მზა პროდუქცია საწარმოო უბნიდან დაფასოებულ მდგომარეობაში გადაეცემა ლოჯისტიკის განყოფილებას, რომელიც ახდენს პროდუქციის შეფუთვას და მარკირებას ინსტრუქციის შესაბამისად, რომელიც განსაზღვრავს საერთაშორისო ნორმების მიხედვით კონკრეტული პროდუქციის შეფუთვას მისი ქიმიურ-ფიზიკური მაჩვენებლებისა და დაფასოებიდან გამომდინარე. შეფუთული პროდუქციის ტრანსპორტირება ხდება კომპანიის კუთვნილი ავტომობილით საბაჟო ტერმინალამდე, ხორციელდება პროდუქციის ექსპორტისათვის საჭირო საბაჟო პროცედურები და ტვირთი გადაეცემა სატრანსპორტო კომპანიას (კონკრეტულ ავიაკომპანიას).

საწარმოს სასმელი წყლით უზრუნველყოფა ხორციელდება ქ. თბილისის ცენტრალური სისტემიდან. ტექნოლოგიური მიზნებისთვის გამოიყენება სასმელი წყალი. კომპანიაში ტექნოლოგიური მიზნებისათვის ძირითადად გამოიყენება ე.წ. საბრუნავი წყლის სისტემა. ეს არის წყალი, რომელიც ბრუნავს შეკრულ კონტურში და გამოიყენება დანადგარ-მოწყობილობების თბომცვლელების გასაცივებლად. ამ თბომცვლელებიდან გამთბარი წყალი მიეწოდება შხეფსაცივარს და გაცივებული ბრუნდება ისევ თბომცვლელებში. საბრუნავი წყლის ძირითადი მომხმარებელი არის თხევადი აზოტის საამქრო, რომელსაც მიეწოდება საათში 100 მ³ საბრუნავი წყალი. საწარმოში წყალი გამოიყენება ნამუშევარი ზეთის გაწმენდის პროცესში, ზეთისგან განცალკევებული ნარჩენი წყლის (შესაბამისის გაწმენდის შემდეგ) ჩაშვება მოხდება ქალაქის საკანალიზაციო ქსელში. კომპანიის ტექნოლოგიური პროცესებიდან გამომდინარე სხვა საწარმოო წყლების წარმოქმნას ადგილი არ აქვს. საწარმოს ტერიტორიაზე წარმოქმნილი ჩამდინარე წყლები (სამეურნეო-ფეკალური, სანიაღვრე) ჩაედინება საწარმოს ტერიტორიაზე არსებულ საკანალიზაციო ქსელში და საბოლოოდ უერთდება ქალაქის ცენტრალურ საკანალიზაციო სისტემას.

გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე ადგილი ექნება საწარმოს უბნებზე მავნე ნივთიერებათა წარმოქმნას და გაფრქვევას ატმოსფერულ ჰაერში. გზმ-ის ანგარიშის შესაბამის თავებში წარმოდგენილია საწარმოს ექსპლუატაციის შედეგად გამოწვეული ზემოქმედების შეფასება ატმოსფერული ჰაერის ხარისხზე, იდენტიფიცირებულია საწარმოს ექსპლუატაციის შედეგად მავნე ნივთიერებათა გამოყოფისა და გაფრქვევის წყაროები, ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერებების შემადგენლობა, მათი რაოდენობრივი მაჩვენებლები და გაფრქვევის სხვა პარამეტრები. საწარმოს სპეციფიკიდან გამომდინარე, ჰაერის ძირითადი დამაბინძურებელი ნივთიერებებია: აზოტის ოქსიდები, გოგირდის დიოქსიდი და ზეთის აეროზოლი. მავნე ნივთიერებათა გაბნევის ანგარიშის თანახმად, არცერთი ზემოაღნიშნული მავნე ნივთიერების, მათ შორის, ჯამური ზემოქმედების უნარის მქონე ნივთიერებათა ჯგუფის კონცენტრაცია არ აჭარბებს ნორმებით დადგენილ ზღვრულად დასაშვები კონცენტრაციის მნიშვნელობებს საწარმოდან დაშორებულ უახლოეს მოსახლესთან (50 მ) მიმართებით და არც 500 მ-იანი რადიუსის საზღვარზე. აღნიშნულიდან გამომდინარე, მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების მიღებული რაოდენობები კვალიფიცირდება ზღვრულად დასაშვებ გაფრქვევებად. უნდა აღინიშნოს,

რომ გზშ-ის ანგარიშში გათვალისწინებულია ატმოსფერულ ჰაერზე მავნე ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებები.

საწარმოს ტერიტორიაზე ძირითადი ხმაურის წყაროებს წარმოადგენენ აზოტისა და იზოტოპების საწარმოო ტექნიკა-დანადგარები, რომლებიც განთავსებულია საწარმოო შენობებში და მაღალი ხმაურის მაჩვენებლით არ გამოირჩევიან. ხმაურით ზემოქმედების თვალსაზრისით შესაძლოა ითქვას, რომ საწარმოს ფუნქციონირება უმნიშვნელო გავლენას ახდენს ირგვლივ არსებულ გარემოზე, ამასთან აღნიშნული საქმიანობა ათეული წლებია მიმდინარეობს და შესაძლოა ითქვას, რომ ქალაქის მჭიდროდ დასახლებულ ტერიტორიაზე ტრანსპორტის გადაადგილებით და სხვა ინფრასტრუქტურის ფუნქციონირებით გამოწვეულ ხმაურთან ერთად, საწარმოს ხმაურის დონე კანონით დადგენილ ფონურ მაჩვენებლებს არ აჭარბებს.

შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ მიერ დაგეგმილი ცვლილებები არ ითვალისწინებს ახალი ტერიტორიების ათვისებას, მიწის სამუშაოებს ან/და ახალი შენობების მშენებლობას. ცვლილებების ეტაპზე არ არის საჭირო ისეთი სამშენებლო ტექნიკა-დანადგარების გამოყენება, რომელთაც ახასიათებთ გაფრქვევის და ხმაურის მაღალი ინტენსივობა. შესაბამისად საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების პროცესში ხმაურის დონის ცვლილება არ არის მოსალოდნელი.

შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ საწარმოო ინფრასტრუქტურა განთავსებულია და არსებობს 1961 წლიდან. საწარმოს ტერიტორიის გზები მოასფალტებულია, ნაწილი კი წარმოდგენილია გაზონებით და მრავალწლიანი ნარგავებით. ამასთან, არ არის დაგეგმილი ისეთი სახის ცვლილებები, რომელიც ნიადაგის/გრუნტის მოხსნის და სხვა მიწის სამუშაოებს საჭიროებს. საწარმოს ტერიტორიაზე ქიმიური ნივთიერებების დასაწყობებისთვის მოწყობილია საცავები, რომლებსაც გააჩნიათ შესაბამისი გადახურული სასაწყობო შენობები თავიანთი შეძგრები აბაზანით და დაღვრის საწინააღმდეგო შეძგრები სისტემებით, ამ მხრივ ნიადაგის/გრუნტის დაბინძურების ან დაზიანების რისკები დაბალია.

გზშ-ის ანგარიშის მიხედვით, საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების შემდგომ მოსალოდნელია როგორც სახიფათო, ასევე არასახიფათო ნარჩენების (საწარმოო და საყოფაცხოვრებო) წარმოქმნა. შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ მომზადებული და შეთანხმებული აქვს კომპანიის ნარჩენების მართვის გეგმა სამინისტროსთან. კომპანიაში არასახიფათო ნარჩენები თავსდება საწარმოს ტერიტორიაზე არსებულ მუნიციპალურ კონტეინერებში, რომელიც თბილისის დასუფთავების სამსახურს გააქვს პერიოდულად. შპს „სი-ფი-აი ჯორჯია“-ში სახიფათო ნარჩენების სეპარირებული შეგროვებისა და დროებითი დასაწყობებისათვის მოწყობილია სახიფათო ნარჩენების დროებით დასაწყობებისათვის განკუთვნილი ადგილი, რომელიც გადახურულია თუნუქის სქელი ფურცლებით იატაკი მოწყობილია ბეტონის სწორი საფარით და დაცულია წვიმისგან. გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, საწარმოს ექსპლუატაციის ცვლილებების ეტაპზე, ნარჩენების სახეების და რაოდენობის ცვლილება მოსალოდნელი არ არის. გზშ-ის ანგარიშში მოცემულია მოწყობის დროს, ასევე ექსპლუატაციის პერიოდში წარმოქმნილი ნარჩენების სავარაუდო სახეობები, რაოდენობა, მათი მართვის, ასევე შემარბილებელი ღონისძიებები. აღნიშნული

დონისძიებების შესრულების შემთხვევაში საწარმოს მოწყობა/ექსპლუატაციის ეტაპზე ადგილი არ ექნება ნარჩენებით გამოწვეულ ზემოქმედებას გარემოზე.

გზმ-ის ანგარიშში ასევე წარმოდგენილია დაგეგმილი საქმიანობის განხორციელების შედეგად შესაძლო კუმულაციური ზემოქმედების განსაზღვრა, ვინაიდან „სი-ფი-აი ჯორჯიასთან“ ერთად ტერიტორიაზე ფუნქციონირებს ანალოგიური პროფილის ამ ტერიტორიის თანამესაკუთრე კომპანიები შპს „სპექტრა გეზის ჯორჯია“ და შპს „საქართველოს მაღალი ტექნოლოგიების ეროვნული ცენტრი“. გარდა იმისა, რომ აღნიშნული კომპანიები საერთო ტერიტორიაზე საქმიანობენ, ზოგიერთი შენობაც საერთოა, სადაც მიმდინარეობს საწარმოო პროცესები. მიუხედავად ამისა გზმ-ის ანგარიშში წარმოდგენილი მავნე ნივთიერებათა გაბნევის ანგარიშის თანახმად, ობიექტის ექსპლუატაციის შედეგად ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერების კონცენტრაცია არ გადააჭარბებს ზღვრულად დასაშვებ ნორმებს უახლოეს დასახლებულ პუნქტთან. გზმ-ის ანგარიშში ასევე წარმოდგენილია საწარმოს ექსპლუატაციის შედეგად გამოწვეული ხმაურის დონეების შეფასება და გაანგარიშება, რომლის თანახმად ობიექტის ექსპლუატაციისას წარმოქმნილი ხმაურის გავრცელების დონეები არ გადააჭარბებს კანონმდებლობით დადგენილ ნორმებს.

ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე სამინისტრომ უზრუნველყო წარმოდგენილი გზმ-ის ანგარიშის, როგორც სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე, ისე ვაკის რაიონის გამგეობის საინფორმაციო დაფაზე განთავსება. გზმ-ის ანგარიშის საჯარო განხილვის შესახებ განცხადებები განთავსდა ასევე საპროექტო ტერიტორიის მიმდებარედ. ვინაიდან საქართველოში ახალი კორონავირუსის გავრცელების პრევენციის მიზნით ქვეყანაში სხვადასხვა პერიოდში მოქმედებს სხვადასხვა სახის შეზღუდვა, კოდექსით გათვალისწინებული პროცედურების შეუფერხებლად ჩატარების მიზნით, 2020 წლის 18 სექტემბერს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსში“ განხორციელდა ცვლილება (<https://matsne.gov.ge/document/view/4994730?publication=0>), რომელიც ითვალისწინებს საქართველოს კანონმდებლობით განსაზღვრული პანდემიის/ეპიდემიის დროს, ქვეყანაში არსებული ეპიდემიოლოგიური მდგომარეობის გათვალისწინებით, საჯარო განხილვის დისტანციურად, კომუნიკაციის ელექტრონული საშუალებების გამოყენებით ჩატარების შესაძლებლობას. ზემოაღნიშნულიდან გამომდინარე, გზმ-ის ანგარიშის საჯარო განხილვა გაიმართა 2020 წლის 9 დეკემბერს კომუნიკაციის ელექტრონული საშუალების (zoom-ის აპლიკაციის) გამოყენებით. გზმ-ის ანგარიშის საჯარო განხილვას ესწრებოდნენ საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს, შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“, შპს „გამა კონსალტინგის“ და ვაკის რაიონის გამგეობის წარმომადგენლები. საჯარო განხილვაზე დამსწრე საზოგადოების მხრიდან შენიშვნები/მოსაზრებები პროექტთან დაკავშირებით არ გამოთქმულა, ხოლო ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე, სამინისტროში საზოგადოების მხრიდან აღნიშნულ პროექტთან დაკავშირებით წერილობითი შენიშვნები არ წარმოდგენილა.

ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე სამინისტროს მიერ ქ. თბილისის მუნიციპალიტეტის მერიაში გადაგზავნილ იქნა წარმოდგენილი დოკუმენტაცია საკითხის შესწავლისა და საპროექტო ტერიტორიის ზონირების გათვალისწინებით შეზღუდვებისა და აკრძალვების შესახებ ინფორმაციის მოწოდების მიზნით. ქალაქ თბილისის

მუნიციპალიტეტის საჯარო სამართლის იურიდიული პირის - ქალაქ თბილისის მუნიციპალიტეტის ტრანსპორტისა და ურბანული განვითარების სააგენტოს წერილის თანახმად, N01.14.04.029.130 საკადასტრო კოდით რეგისტრირებული მიწის ნაკვეთის ძირითად ნაწილზე „დედაქალაქის მიწათსარგებლობის გენერალური გეგმის დამტკიცების შესახებ“ ქალაქ თბილისის მუნიციპალიტეტის საკრებულოს 2019 წლის 15 მარტის N39-18 დადგენილებით დამტკიცებული დედაქალაქის მიწათსარგებლობის გენერალური გეგმის გრაფიკული ნაწილის - რუკის მიხედვით, ვრცელდება სპეციალური ზონა 1 (სპეცზ-1), ხოლო მცირე ნაწილზე - სარეკრეაციო ზონა 2 (რზ-2). ასევე, აღნიშნული საკადასტრო ერთეულის ნაწილზე ვრცელდება შიდაკვარტლური (ურბანული გამწვანება). „ქ. თბილისის მუნიციპალიტეტის ტერიტორიების გამოყენებისა და განაშენიანების რეგულირების წესების დამტკიცების შესახებ“ ქალაქ თბილისის მუნიციპალიტეტის საკრებულოს 2016 წლის 24 მაისის N14-39 დადგენილებით დამტკიცებული განაშენიანების რეგულირების წესების მე-15 მუხლის მე-8 პუნქტის შესაბამისად, თუ მიწის ნაკვეთი ხვდება ერთზე მეტი კონკრეტული ფუნქციური ზონის მოქმედების არეალში, მაშინ მისი სამშენებლოდ განვითარების განსაზღვრისას არც ერთი ზონის მოთხოვნა არ უნდა დაირღვეს, გარდა იმ შემთხვევისა, როდესაც ერთ-ერთი ზონის ფართობი შეადგენს არანაკლებ მიწის ნაკვეთის 3/4-ს, ასეთ შემთხვევაში მოქმედებს ამ ზონისთვის განსაზღვრული მოთხოვნები, რზ-1-ის რეგლამენტების მოთხოვნათა დაცვით. აღნიშნული რეგულირება არ ვრცელდება განაშენიანების რეგულირების გეგმის ფარგლებში სამშენებლოდ განვითარებისას. იმავე მუხლის მე-5 პუნქტის „ვ“ ქვეპუნქტის შესაბამისად, სპეციალური ზონა 1 (სპეცზ-1) არის სპეციალური ქვეზონა, რომელიც მოიცავს არსებულ/დაგეგმილ საგანმანათლებლო, სამეცნიერო, სამედიცინო, ასევე საქალაქო ინფრასტრუქტურის მომსახურებისა და სასაწყობო გამოყენების ტერიტორიებს. იმავე განაშენიანების რეგულირების წესების მე-16 მუხლის პირველი პუნქტის „ვ“ ქვეპუნქტის შესაბამისად, სპეციალურ ზონა 1-ში (სპეცზ-1) დასაშვებია სასწავლო, სამედიცინო კომპლექსები, სამეცნიერო-კვლევითი, სამეცნიერო-საწარმოო და კულტურის დაწესებულებების, აგრეთვე საქალაქო ინფრასტრუქტურის მომსახურებისა და სასაწყობო ობიექტების განთავსება. ამასთან, N01.14.04.029.130 საკადასტრო კოდით რეგისტრირებულ მიწის ნაკვეთი მოქცეულია დაბალი გეოდინამიკური საშიშროების არეალში და მის ნაწილზე ვრცელდება სასაფლაოების შეზღუდვის არეალი.

გზმ-ის ანგარიშს თან ერთვის დაგეგმილი საქმიანობის გარემოსდაცვითი მონიტორინგის ზოგადი 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 მე-5 მუხლის მე-12 ნაწილის საფუძველზე,

ვ ბ რ ძ ა ნ ე ბ:

1. გაიცეს გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება ქ. თბილისში, შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ ჟანგბადის და აზოტის (^{18}O , ^{17}O , ^{15}N) იზოტოპების საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე;
2. ბრძანების პირველი პუნქტით გათვალისწინებული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება გაიცემა განუსაზღვრელი ვადით;
3. ძალადაკარგულად გამოცხადდეს შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ ქიმიურ წარმოებაზე გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემის შესახებ საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2019 წლის 15 ივლისის N2-665 ბრძანება (№23; 06.08.2004 სახელმწიფო ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა);
4. შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიამ“ საქმიანობა განახორციელოს წარმოდგენილი გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიშის, ტექნოლოგიური სქემის, გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებების, გარემოსდაცვითი მონიტორინგის და ავარიულ სიტუაციებზე რეაგირების გეგმების, დასკვნებისა და რეკომენდაციების შესაბამისად;
5. შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიამ“ უზრუნველყოს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტით სამინისტროსთან შეთანხმებული გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროების პარამეტრების დაცვა და შესაბამისად დადგენილი ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების შესრულება;
6. შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიამ“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან ორი თვის ვადაში უზრუნველყოს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა მონიტორინგის გეგმის ხელახალი შემუშავება და სამინისტროში შესათანხმებლად წარმოდგენა, სადაც გაფრქვევის ყველა წყაროზე თვითმონიტორინგის კანონმდებლობით განსაზღვრულ ვალდებულებებთან ერთად (გაფრქვევის წყაროებზე მავნე ნივთიერებების ორგანიზებული გაფრქვევის ფაქტობრივი რაოდენობის უწყვეტი ინსტრუმენტული მონიტორინგის სისტემის გათვალისწინებით), გათვალისწინებული იქნება საწარმოს ტერიტორიაზე და უახლოეს მოსახლესთან ინსტრუმენტული მონიტორინგი (მონიტორინგის წერტილებისა და სიხშირის მითითებით);
7. შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიამ“ ექსპლუატაციის ეტაპზე უზრუნველყოს გაფრქვევის წყაროებზე მავნე ნივთიერებების ორგანიზებული გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის უწყვეტი ინსტრუმენტული მეთოდით განსაზღვრა „დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების თვითმონიტორინგის და ანგარიშგების წარმოების ტექნიკური რეგლამენტის დამტკიცების თაობაზე“ საქართველოს მთავრობის 2013 წლის 31 დეკემბრის №413 დადგენილების შესაბამისად;
8. შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიამ“ ექსპლუატაციის ეტაპზე უზრუნველყოს სახანძრო უსაფრთხოების მოთხოვნათა დაცვა ვენტილაციის სისტემის შეუფერხებელი მუშაობა და ტექნოლოგიურ ციკლში ჩართული დანადგარების მუდმივი ტექნიკური კონტროლი;
9. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების სხვა პირზე გადაცემის შემთხვევაში გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გადაცემა განხორციელდეს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსით“ დადგენილი წესით;

10. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“;
11. ბრძანება ძალაში შევიდეს შპს „სი-ფი-აი ჯორჯიას“ მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
12. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 5 დღის ვადაში აღნიშნული გადაწყვეტილება განთავსდეს სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და ვაკის რაიონის გამგეობის საინფორმაციო დაფაზე;
13. 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