



საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტრო  
საჯარო სამართლის იურიდიული პირი  
გარემოს ეროვნული სააგენტო

ქ.თბილისი, დავით აღმაშენებლის გამზ. №150 ტელ.: +995 32 243 95 03; ფაქსი: +995 32 243 95 02

## ბ რ ძ ა ნ ე ბ ა

N 179/ს  
21/04/2023

179-21-4-202304211432



**ქ. კასპში შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ ცემენტის საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე (წარმადობის გაზრდა და ალტერნატიული საწვავის გამოყენება) გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემის შესახებ**

გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების მიღების მიზნით, შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ (ს.კ. 230866435) მიერ სსიპ გარემოს ეროვნულ სააგენტოში 2023 წლის 9 იანვარს (წერილი N49) წარმოდგენილია ქ. კასპში ცემენტის საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების (წარმადობის გაზრდა და ალტერნატიული საწვავის გამოყენება) გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში და კანონმდებლობით გათვალისწინებული თანდართული დოკუმენტაცია, რაზეც სააგენტომ უზრუნველყო საექსპერტო კომისიის (ბრძანება N25/ს; 18/01/2023) შექმნა (მომზადდა ექსპერტიზის დასკვნა), წარმოდგენილი დოკუმენტაციის სააგენტოს ოფიციალურ ვებგვერდზე და კასპის მუნიციპალიტეტის მერიის საინფორმაციო დაფაზე განთავსება. წარმოდგენილი გზშ-ის ანგარიში მომზადებულია საკონსულტაციო კომპანია შპს „გრინტექის“ მიერ.

სამინისტროს მიერ ქ. კასპში, ფარნავაზის ქუჩა №2-ში, შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ ცემენტის წარმოების მიმდინარე საქმიანობაზე 2009 წლის 9 სექტემბერს გაცემულია ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა №79, ხოლო „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის საფუძველზე, 2018 წლის 15 აგვისტოს შესაბამისი გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება (ბრძანება №2-677). №79 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის თანახმად, საწარმოში წლიურად ხდებოდა 761100 ტ. ცემენტის სველი მეთოდით წარმოება, რომლისთვისაც გათვალისწინებული იყო არსებულ N1, N2 და N3 გამოწვის მბრუნავ ღუმელში წლიურად 691200 ტ. ცემენტის წარმოების ნახევარფაბრიკატის, კლინკერის წარმოება, ხოლო შემდგომ მისი დანამატებთან ერთად ცემენტის წისქვილებში დაფქვა. ქ. კასპში, შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ ცემენტის წარმოებაზე 2017 წლის 10 მაისს ასევე გაცემულია ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა N32, ხოლო 2018 წლის 9 აგვისტოს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის საფუძველზე შესაბამისი გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება (ბრძანება N2-654). №32 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა გაცემულია კლინკერის მშრალი მეთოდით წარმოების ახალი ტექნოლოგიური ხაზის მშენებლობასა და ექსპლუატაციაზე, რომლის

თანახმად, ახალი საწარმოს ექსპლუატაციაში შესვლის შემდეგ უნდა მომხდარიყო N79 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნით გათვალისწინებული ძველი ტექნოლოგიური ხაზის დემონტაჟი. კერძოდ, 3 მბრუნავი ღუმელის ჩანაცვლება, ნედლეულის ვერტიკალური წისქვილით, ნედლეულის დაფქვილი მასალის სილოსითა და მშრალი მეთოდით კლინკერის გამოწვის მბრუნავი ღუმელით (წარმადობა 3000 ტ/დღ კლინკერი). ხოლო ცემენტის წარმოების ტექნოლოგიური ხაზი უცვლელად რჩებოდა. ამასთან, არ იგეგმებოდა კლინკერის წარმოების ძველი და ახალი ხაზების ერთდროული მუშაობა.

ქ. კასპში, ფარნავაზის ქუჩა №2-ში, შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ ცემენტის საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების შეცვლაზე გაცემულია სამი სკრინინგის გადაწყვეტილება. 2019 წლის სკრინინგის გადაწყვეტილება (ბრძანება N2-27) ითვალისწინებდა N79 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნით განსაზღვრული კლინკერის წარმოების ძველი ხაზის, კერძოდ N1 და N2 ღუმელების სარეზერვოდ შენარჩუნებას, ხოლო N3 ღუმელის კონსერვაციას. 2020 წელს გაცემული სკრინინგის გადაწყვეტილება (ბრძანება N2-352) ითვალისწინებდა საწარმოს წარმადობის გაზრდას (კლინკერისათვის - 1 191 300 ტონა/წელ და ცემენტისათვის 900 000 ტონა/წელ), სამუშაო დღეების რაოდენობის (კლინკერისათვის - 330 დღე, ხოლო ცემენტისათვის - 360 დღე) გაზრდის ხარჯზე და ძველი ტექნოლოგიური ხაზის (N79 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა) კლინკერის N3 ღუმელის დემონტაჟს. 2021 წელს გაცემული სკრინინგის გადაწყვეტილება (ბრძანება N2-522) ითვალისწინებდა კლინკერის წარმოების ძველი ტექნოლოგიური ხაზის N1 და N2 მბრუნავი ღუმელის (რომელიც შენარჩუნებული იყო სარეზერვოდ) დემონტაჟს.

2022 წლის 11 მარტს შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ მიერ სკოპინგის დასკვნის მიღების მიზნით, სააგენტოში წარმოდგენილი იყო ქ. კასპში, ცემენტის საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების (საწარმოს წარმადობის გაზრდა და ალტერნატიული საწვავის გამოყენება) სკოპინგის ანგარიში, რაზეც სამინისტროს მიერ სკოპინგის პროცედურის შესაბამისად განსაზღვრული იქნა გზშ-ისათვის მოსაპოვებელი და შესასწავლი ინფორმაციის ჩამონათვალი და ამ ინფორმაციის გზშ-ის ანგარიშში ასახვის საშუალებები (სკოპინგის დასკვნა N26; ბრძანება N121/ს 21.06.2022).

სსდ გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის მიერ 2020 წელს განხორციელდა ქ. კასპში, შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ ობიექტის მიმართ დეპარტამენტის 2020 წლის 17 მარტის №001610 ადმინისტრაციული მიწერილობით (სამინისტროს 2020 წლის 16 მარტის №2928/01 წერილი) დადგენილი ვალდებულებების შესრულების მდგომარეობის ინსპექტირება. ინსპექტირების შედეგად დადგინდა, რომ შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ მიერ არ არის შესრულებული მინისტრის 2018 წლის 9 აგვისტოს №2-654 ბრძანებითა და სსდ გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის N001610 ადმინისტრაციული მიწერილობით დადგენილი პირობები, გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიშით განსაზღვრული ვალდებულებები და გარემოს დაცვის სფეროში მოქმედი კანონმდებლობით დადგენილი მოთხოვნები (მათ შორის ღამის საათებში ხმაურის დონის კანონმდებლობით დადგენილი ნორმებიდან გადაჭარბება), რაც დასტურდება გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის

2021 წლის 9 თებერვლის №DES 4 21 00006087 და DES 1 21 00006066 წერილებით. აღნიშნულის საფუძველზე, სამინისტროს 2021 წლის 22 აპრილის N3981/01 წერილის შესაბამისად, სსდ გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის N001610 ადმინისტრაციული მიწერილობით განსაზღვრული ვალდებულებების შესასრულებლად შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ განესაზღვრა გონივრული ვადები. გზშ-ის ანგარიშში მოცემული ინფორმაციის თანახმად, გათვალისწინებულია გონივრული ვადებით განსაზღვრული პირობების შესრულება.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის მიხედვით, საპროექტო ტერიტორია და დამხმარე ინფრასტრუქტურა მდებარეობს ქ. კასპში, ფარნავაზის ქუჩა №2-ში შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ საკუთრებაში არსებულ არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთებზე. კერძოდ: საწარმოს ძირითადი ნაწილი განთავსებულია ს/კ 67.01.51.048; 67.01.51.044; 67.01.51.162 მიწის ნაკვეთებზე, სალექარი და წყალსაქაჩი სადგური ს/კ 67.01.51.191 და ს/კ 67.01.52.029 ნაკვეთებზე; ს/კ 67.01.51.173 ნაკვეთზე მდებარეობს ყოფილი სამშენებლო ბანაკის ტერიტორია, ხოლო საწარმოს თანამშრომლების პარკინგი და პარკი განთავსებულია ს/კ 67.01.51.066 ნაკვეთზე. გარდა ამისა, საწარმოს ძირითადი ნაწილი, მათ შორის ელექტრო უბანი და კლინკერის ღია საწყობი განთავსებულია შპს „თერჯოლა-კარიერის“ საკუთრებაში არსებულ არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მქონე მიწის ნაკვეთზე ს/კ 67.01.52.133, ხოლო კირქვის შუალედური ღია საწყობი შპს „აქტივების მართვისა და განვითარების კომპანიის“ საკუთრებაში არსებულ არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მქონე ს/კ 67.01.51.205 მიწის ნაკვეთზე, რომლებითაც შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯია“ სარგებლობს იჯარის ხელშეკრულების საფუძველზე. უახლოესი საცხოვრებელი სახლი ობიექტის საკადასტრო საზღვრიდან დაშორებულია 8 მეტრით, უახლოესი გაფრქვევის წყაროდან 60 მ, ხოლო მთავარი გაფრქვევის წყაროდან 340 მ-ით. უახლოესი ზედაპირული წყლის ობიექტი, მდ. ლეხურა საწარმოს საკადასტრო საზღვრიდან დაშორებულია 145 მ-ით. გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ საწარმოს მიმდებარედ, დაახლოებით 500 მეტრის რადიუსში არ ფიქსირდება მსგავსი ტიპის ობიექტები. უახლოესი საწარმო ობიექტი (შპს „ჯერმან ცემენტ ლტდ“-ის ცემენტის საწარმო) საპროექტო ტერიტორიის საზღვრიდან დაშორებულია დაახლოებით 920 მ-ით.

გზშ-ის ანგარიშის მიხედვით, ქ. კასპში, შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ საწარმო გასული საუკუნის 30-იანი წლებიდან ოპერირებს და აწარმოებს ცემენტსა და კლინკერს. როგორც უკვე აღინიშნა, საწარმოში თავდაპირველად ხორციელდებოდა კლინკერის სველი მეთოდით წარმოება, თუმცა 2018 წლიდან ამოქმედდა კლინკერის წარმოების ახალი, მშრალი ტექნოლოგიის ხაზი. კლინკერის წარმოების სველი მეთოდის ღუმელებს ჩაუტარდათ დემონტაჟი და ამჟამად აღარ ფუნქციონირებენ. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით გათვალისწინებულია საწარმოს წარმადობის გაზრდა და ალტერნატიული საწვავის გამოყენება.

გზშ-ის ანგარიშში განხილულია არაქმედებისა და ტერიტორიის შერჩევის ალტერნატიული ვარიანტები. წარმოდგენილი დოკუმენტაციის შესაბამისად, არაქმედების

ალტერნატივა უარყოფილ იქნა წარმოებული პროდუქციის საჭიროებისა და პროექტის განხორციელებით მოსალოდნელი დადებითი სოციალურ-ეკონომიკური საკითხების გათვალისწინებით. გზშ-ის ანგარიშის შესაბამისად, დაგეგმილი ცვლილებების (ალტერნატიულ საწვავად საბურავების და გამომუშავებული ზეთების გამოყენება, ასევე წარმადობის გაზრდასთან დაკავშირებული დამატებითი სილოსების მონტაჟი) განხორციელება დაგეგმილია კასპის ცემენტის საწარმოს არსებულ ტერიტორიაზე, ტექნოლოგიური ხაზის შემდგომი სრულფასოვანი ფუნქციონირებისათვის. შესაბამისად, ადგილმდებარეობის ალტერნატივების განხილვა არ ჩაითვალა მიზანშეწონილად.

ამჟამად საწარმოში კლინკერის გადამუშავება ხდება მშრალი მეთოდით. კლინკერის გადამუშავების ტექნოლოგიური ხაზი მუშაობს წელიწადში 330 დღე, 24 საათიანი სამუშაო გრაფიკით. წელიწადში საწარმოს მაქსიმალური წლიური წარმადობაა 1191300 ტ კლინკერი. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით დაგეგმილია წლიური წარმადობის გაზრდა ჯამურად 163020 ტ-ით, კერძოდ ექსპერტ სისტემის მეშვეობით და არსებული დამხმარე მოწყობილობის სარეზერვო წარმადობების გამოყენებით 145200 ტონით, ხოლო ცეოლითის დანამატის გამოყენებით - 148500 ტ-ით. შესაბამისად წლიური წარმადობა იქნება 1485000 ტ (4500 ტ/დღ) მოდიფიცირებული კლინკერი. კერძოდ, საწარმოში დაგეგმილია გამოწვის ხაზის მართვის ექსპერტ სისტემის დანერგვა, რაც გამორიცხავს ადამიანურ ფაქტორს ოპერირებისას (ოპერატორი ჩართულია მხოლოდ გაშვება-გაჩერების მართვაში). გარდა ამისა, დოკუმენტაციის თანახმად, ახალი მშრალი ხაზის პროექტირებისას ყველა დამხმარე მოწყობილობისთვის (ფილტრების, ტრანსპორტიორების, ვენტილატორების, სამსხვრევისა და ნედლეულის დაფქვილი მასალის წისქვილის და ა.შ.) გათვალისწინებული იყო სარეზერვო წარმადობა. შესაბამისად, წარმადობის გაზრდა დაგეგმილია აღნიშნული რეზერვის ხარჯზე.

კლინკერის გამოწვა ხდება მბრუნავ ღუმელში (დიამეტრი 4.3 მ, სიგრძე 62 მ, ღუმელის დახრა 3,5%, ღუმელის ამძრავის ელ. ძრავის სიმძლავრე 500 კვტ). ღუმელის გახურება სამუშაო ტემპერატურაზე ხდება ბუნებრივი აირის გამოყენებით, შემდეგ სისტემა გადადის ძირითადი საწვავის - ქვანახშირის გამოყენებაზე. ღუმელი აღჭურვილია 5 საფეხურიანი წინაგამახურებელით და წინაკალცინატორით. კლინკერის გაცივება ხდება მესამე თაობის ცეცხლრიკა მაცივარში, საიდან გამომავალი კლინკერის ტემპერატურა 65°C-ით მაღალია ვიდრე ატმოსფერული ტემპერატურა. მაცივრიდან ციციხვებიანი კონვეიერის მეშვეობით კლინკერი მიეწოდება შესაბამის სილოსებს, ხოლო ღია საწყობში შესანახად კლინკერის გადაზიდვა ხორციელდება ავტოთვითმცლელელებით. წარმოდგენილი დოკუმენტაციის მიხედვით, კლინკერის მომხმარებლებისთვის მიწოდება ხდება ავტომობილების საშუალებით. საკუთარი მოხმარებისთვის კლინკერი რუსთავის ცემენტის საწარმოში გადაიზიდება რკინიგზით, ხოლო ფოთის ცემენტის საწარმოში ავტომობილებით.

რაც შეეხება ცეოლითის დანამატის გამოყენებით წარმადობის გაზრდას, ღუმელიდან გამოსული კლინკერი დასრულებული პროდუქციაა და გაგრილების შემდეგ შესაძლებელია მისი გამოყენება ცემენტის წარმოებისთვის, რაიმე დამატებითი პროცესის გარეშე. დაგეგმილი ცვლილების გათვალისწინებით, კლინკერის მაცივარში არსებული

დანამატების მიწოდების ხაზით მოხდება ცეოლითის შემცველი ტუფის დამატება. მბრუნავი ღუმელიდან გამოსულ 1 ტ ცხელ კლინკერს დაემატება ცეოლითის შემცველი 128.4 კგ ტუფი, რომელშიც კარბონატების შემცველობა დაახლოებით 15%-ია. მაცივარში ხდება ცეოლითის შემცველი ტუფის სითბური აქტივაცია (ცხელი კლინკერის ნარჩენი სითბოს გამოყენება) და კარბონატების ნაწილობრივი კალცინირება. გზმ-ის ანგარიშის მიხედვით, წელიწადში გათვალისწინებულია 171600 ტ (520 ტ/დღ) ცეოლითის ტუფის მოხმარება. წარმოდგენილი დოკუმენტაციის მიხედვით, წელიწადში 1485000 კლინკერის წარმოებისთვის საწარმოში გამოყენებული იქნება 2134000 ტ/წელ (6467 ტ/დღ) კირქვა, 36000 ტ/წელ (109 ტ/დღ) ალუმინის ოქსიდის შემცველი მადანი, 46000 ტ/წელ (139 ტ/დღ) რკინის ნამწვი და 171600 ტ/წელ (520 ტ/დღ) ცეოლითის შემცველი ტუფი. წარმოებული კლინკერის ნაწილი - 803000 ტ/წელ გამოიყენება კასპის საწარმოში ცემენტის დასამზადებლად, ხოლო დანარჩენი იგზავნება შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ სხვა ობიექტებზე ნედლეულად გამოსაყენებლად ან ხდება რეალიზაცია.

გზმ-ის ანგარიშის მიხედვით, წარმადობის გაზრდის გათვალისწინებით ღუმელში გამოწვით მიიღება 4050 ტ/დღე (1336500 ტ/წელ) კლინკერი, ხოლო დღეში 4500 ტონამდე (1485000 ტ/წელ) გაზრდილი წარმადობა მიიღწევა უკვე გამომწვარ კლინკერზე კლინკერის მაცივარში ცეოლითის შემცველი ტუფის დამატებით.

საწარმოში (კლინკერის ხაზზე) შემოზიდული კირქვა ავტოთვითმცლელელებით იყრება მიმღებ ბუნკერში, საიდანაც ფირფიტებიანი მკვებავის საშუალებით მიეწოდება 500 ტ/სთ წარმადობის მქონე კირქვის სამსხვრეველას. სამსხვრეველას შესასვლელთან მოწყობილია კირქვის ღია შუალედური საწყობი (კარიერიდან მიწოდების შეფერხების შემთხვევისთვის). ხარისხის მიხედვით დამსხვრეული კირქვა ლენტური ტრანსპორტიორების საშუალებით ნაწილდება კირქვის წინასწარი შერევისა და ჰომოგენიზაციის საწყობში, ასევე დოზატორების სადგურში არსებულ მაღალი ხარისხის (HG) და დაბალი ხარისხის კირქვის სილოსებში (LG). სამსხვრეველა და ლენტური კონვეერის გადაყრის ყველა წერტილი აღჭურვილია სახელოებიანი ფილტრებით. წინასწარი შერევისა და ჰომოგენიზაციის საწყობში ხდება კირქვის უწყვეტი დასაწყობება 600 ტ/სთ წარმადობის ხიდური შტაბელერით. ხოლო გაერთგვაროვნებული კირქვა 350 ტ/სთ წარმადობის ციციხეებიანი რეკლაიმერით მიეწოდება LG კირქვის სილოსს. ნედლეულის დოზირების კვანძი შედგება ორი (HG და LG), თითოეული 400 ტ მოცულობის კირქვის სილოსისაგან და ორი ხვიმირასაგან რკინის ნამწვისა (50 ტ) და ქვიშისათვის (200 ტ). სილოსები და ხვიმირები აღჭურვილია ლენტური და ფირფიტებიანი დოზატორებით, რომელთა საშუალებითაც ხდება ნედლეულის კაზმის პროპორციის დაცვა.

დოზირებული ნედლეული ლენტური კონვეიერით და როტაციული მკვებავი სარქველით მიეწოდება ნედლეულის წისქვილს, სადაც იფქვება და შრება ნედლეულის დაფქვილი მასალა. გასაშრობად გამოიყენება ღუმელიდან გამოსული ნამწვი აირის მაღალი ტემპერატურა (კლინკერის ღუმელის, წინაგამახურებელისა და კლინკერის მაცივრიდან გამოსული ნამწვი აირების ტემპერატურაა 300-320°C).

ვერტიკალური წისქვილიდან ნედლეული მიეწოდება ნედლეულის დაფქვილი მასალის 7700 მ<sup>3</sup> მოცულობის სილოსს, რომელშიც კომბინირებულია სამი ფუნქცია: დასაწყობება, ჰომოგენიზაცია და მიწოდება. ჰომოგენიზაცია მიიღწევა გრავიტაციისა და შიდა შერევის ხარჯზე. ჰომოგენიზაციის სილოსიდან ნედლეულის დაფქვილი მასალა აეროჟოლობების, ელევატორისა და როტაციული მკვებავის საშუალებით მიეწოდება წინაგამახურებელს. კვების რეგულირება ხდება ელექტრული ნაკადის მზომითა და ავტომატური სარქველის მეშვეობით.

ცხელი აირი წისქვილიდან წარიტაცებს დაფქვილ მასალას, რომელიც ვერტიკალურ წისქვილში განცალკევდება სეპარატორის საშუალებით. ხარისხიანი წმინდა დაფქვილი მასალა წისქვილიდან გამოდის ცხელი აირის მეშვეობით, ხოლო მსხვილი ფრაქცია ბრუნდება წისქვილში. პროდუქტის სისუფთავის დარეგულირება შესაძლებელია სეპარატორის როტორის ბრუნვის სიჩქარის ცვლილებით. ვერტიკალური წისქვილის მაღალი სიმკვრივის მტვრიანი აირი იგზავნება ციკლონებში და სახელოებიან ფილტრებში, სადაც შეგროვილი მტვერი ტრანსპორტირდება ჰომოგენიზაციის სილოსში აეროჟოლობებით, ჯაჭვური კონვეიერებითა და ციცივიანი ელევატორით. წისქვილიდან გამოსული ნამწვი აირი ნაწილობრივ ბრუნდება უკან წისქვილში და ნაწილობრივ გამოიყოფა ნარჩენი აირის გამწმენდ სისტემაში.

ნორმალურ პირობებში მაღალი ტემპერატურის ნამწვი აირები წინაგამახურებლიდან ნაწილობრივ მიეწოდება ნედლეულის დაფქვის სისტემას, როგორც ნედლეულის გამრობის სითბოს წყარო. ნედლეულის დაფქვის სისტემის გაჩერების შემთხვევაში, მაშინ როცა კლინკერის გამოწვის სისტემა მუშაობს, ნამწვი აირები ციციდება კონდენსაციის კომპურაში (წყლის შეფრქვევით) და მიეწოდება სახელოებიან ფილტრებს.

კლინკერის ხაზზე ნამწვი აირების გამწმენდი სისტემა ემსახურება წინაგამახურებელიდან, კლინკერის მაცივარიდან და ნედლეულის ვერტიკალური წისქვილიდან გამომავალ ნამწვ აირებს. მტვრის გაწმენდა ხორციელდება საერთო სახელოებიანი ფილტრის მეშვეობით, სადაც დაჭერილი მტვერი ტრანსპორტირებით ბრუნდება ლუმელში. ნამწვი აირები სახელოებიან ფილტრში გაწმენდის შემდეგ გაიფრქვევა ატმოსფეროში საკვამლე მილიდან. საბურავების საწვავად გამოყენების პროექტის ფარგლებში შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ გათვალისწინებული აქვს აზოტის ოქსიდების (NO<sub>x</sub>) შემცირების სისტემის დაყენება, რისთვისაც ლუმელიდან გამომავალ გამონაბოლქვს შეეფრქვევა ამიაკიანი წყალი. შეფრქვევა ხდება კალცინატორში. შედეგად ოქსიდები გარდაიქმნიებიან აზოტად. ამიაკიანი წყლის მოწოდება მოხდება რუსთავის აზოტის საწარმოდან, სპეც. ტექნიკის მეშვეობით. ამიაკიანი წყლის 80 მ<sup>3</sup> ტევადობის ავზის წლიური ხარჯია 4237.2 ტ/წელ (535 კგ/სთ). ავზის 110% იქნება შემოზვინული ბეტონის ბასეინით.

როგორც აღინიშნა, საწარმოში არსებული ტექნოლოგიური ციკლის შესაბამისად კლინკერის წარმოების ტექნოლოგიურ ხაზზე, საწვავად, ძირითადად ქვანახშირი გამოიყენება. საწარმოში ქვანახშირი შემოიზიდება ძირითადად რკინიგზის ვაგონებით, თუმცა შესაძლოა შემოიზიდოს სატვირთო ავტომობილებითაც. საწარმოს შეიძლება ჰქონდეს ქვანახშირის 80 000 ტონა მარაგი (წლიური მოხმარების დაახლოებით 50%),

რომლის დიდი ნაწილი ინახება ღია საწყობებში, ხოლო 3500 ტ დახურულ საწყობში, საიდანაც მიეწოდება ქვანახშირის წისქვილს. არსებული წისქვილიდან ქვანახშირის მტვერი პნევმო ტრანსპორტის მეშვეობით მიეწოდება 120 ტ მოცულობის 2 ცალ ქვანახშირის შუალედურ სილოსს, რომელთაგან ერთი ემსახურება ღუმელის, ხოლო მეორე წინაკალცინატორს.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად, საწარმო გეგმავს ძირითად საწვავთან (ქვანახშირი) ერთად ალტერნატიული საწვავის გამოყენებას, საბურავებისა და მეორადი ზეთების საშუალებით. გზმ-ის ანგარიშის მიხედვით, განადგურებას დაქვემდებარებული საბურავების (16 01 03) მიღების მიზნით, შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯია“ ითანამშრომლებს საბურავების შეგროვებისა და ტრანსპორტირების ნებართვის მქონე არსებულ მწარმოებელთა გაფართოებული ვალდებულებების ორგანიზაციებთან. საწარმოში მთლიანი საბურავების (არ მოხდება დანაწევრებული საბურავების გამოყენება) მიღება მოხდება მომწოდებლებისაგან დახურული სატვირთო ავტომობილების მეშვეობით, რომელთა დაცლა მოხდება ხელით და ნარჩენები (საბურავები) მოთავსდება მისთვის განკუთვნილ 2100 მ<sup>2</sup> ფართობის ღია საწყობში, რომლის ზედა საფარიც მობეტონდება. საბურავების დასაწყობების სიმაღლის გაზრდის მიზნით, სასაწყობო ფართს სამი მხრიდან უკეთდება ფილის ზედა ნიშნულიდან 2,2 მ სიმაღლის რკინაბეტონის საყრდენი კედელი. საბურავების საწყობის მოცულობა 260 ტონაა, რაც უზრუნველყოფს საბურავების დაახლოებით 7 დღის განმავლობაში დასაწყობებას. გზმ-ის ანგარიშის მიხედვით, საწვავად დაგეგმილია წელიწადში 13400 ტ საბურავის გამოყენება.

ღია საწყობიდან გორგოლაჭიან ტრანსპორტიორზე საბურავების მიწოდება მოხდება ხელით. ტრანსპორტიორიდან საბურავები მიეწოდება გოფირებულ ლენტურ ტრანსპორტიორს, საიდანაც გადაიზიდება წინაგამახურებელი კოშკურის 30 მ დონეზე. აქედან საბურავები გორგოლაჭიანი კონვეერებისა და სასწორის გავლით მიეწოდება ორმაგ სარქველს, რომლის გავლითაც ხვდებიან წინაკალცინატორის ქვედა ნაწილში. ორმაგი სარქველის ქვემოთ დამონტაჟდება ავარიული შიბერი, რომელიც საჭიროების შემთხვევაში ახდენს ორმაგი სარქველის ღუმელის სისტემისაგან იზოლირებას. ღუმელის სამტვერე კამერაში არსებული ტემპერატურა უზრუნველყოფს საბურავების ინსინერაციას (>850 °C). საბურავების წვით წარმოქმნილი ნაცარი მთლიანად გადადის საბოლოო პროდუქტში - კლინკერში.

გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, საწარმოში ალტერნატიულ საწვავად ასევე დაგეგმილია მეორადი ზეთების გამოყენება, რომლებიც განისაზღვრება „სახეობებისა და მახასიათებლების მიხედვით ნარჩენების ნუსხის განსაზღვრისა და კლასიფიკაციის შესახებ“ საქართველოს მთავრობის 2015 წლის 17 აგვისტოს N426 დადგენილების შესაბამისად, კოდებით: 13 01 11\* - სინთეტიკური ჰიდრავლიკური ზეთები, 13 02 06\* - ძრავისა და კბილანური გადაცემის კოლოფის სინთეტიკური ზეთები და სხვა ზეთოვანი ლუბრიკანტები. წარმოდგენილი დოკუმენტაციის მიხედვით, საწარმოში ზეთების შემოტანისათვის, კომპანია ითანამშრომლებს მეორადი ზეთების შეგროვებისა და ტრანსპორტირების ნებართვის მქონე არსებულ მწარმოებელთა გაფართოებული

ვალდებულებების ორგანიზაციებთან. ასევე საწარმო გამოიყენებს კასპის ცემენტის საწარმოში წარმოქმნილ ნარჩენ ზეთებს. მომწოდებლებისგან ნარჩენი ზეთების მიღება მოხდება შესაბამის ავტოცისტერნების გამოყენებით. მეორადი ზეთების მიწოდების სისტემა შედგება შემდეგი ძირითადი კომპონენტებისგან: ნარჩენი ზეთების მიღების/დაცლის სატუმბი სადგური (წარმადობა 40 მ<sup>3</sup>/სთ), ნარჩენი ზეთების 50 მ<sup>3</sup> მოცულობის სასაწყობო რეზერვუარი, ნარჩენი ზეთების მიწოდების სატუმბი სადგური (წარმადობა 1000 კგ/სთ), ნარჩენი ზეთების ელექტრო გამახურებელი (წარმადობა 1000 კგ/სთ), ავტომატური სარქველების სადგური, ნარჩენი ზეთების ინჟექტორული სანთურა. საწარმოში გათვალისწინებულია 6250 ტ/წელ მეორადი ზეთის გამოყენება საწვავად.

ავტოცისტერნიდან მიღების/დაცლის სატუმბი სადგურის მეშვეობით მოხდება ზეთების გადატუმბვა სასაწყობო რეზერვუარში, საიდანაც მიწოდების სატუმბი სადგურის საშუალებით, ელექტრო გამხურებლის და სარქველების სადგურის გავლით, ნარჩენი ზეთი მიეწოდება ინჟექტორულ სანთურას. სანთურა ნარჩენ ზეთებს შეაფრქვევს ღუმელის ცხელ ბოლოში, სადაც ასევე მიეწოდება ქვანახშირის ფხვნილი, როგორც ძირითადი საწვავი. ღუმელის ცხელ ბოლოში ტემპერატურა (დაახლოებით 1000 °C) უზრუნველყოფს ნარჩენი ზეთების თანაინსინერაციას. გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, თუ ღუმელში ტემპერატურა დაეცემა, ავტომატური სარქველების სადგური მყისიერად წყვეტს ღუმელში საწვავის (ნარჩენი ზეთების) მიწოდებას, ტემპერატურის მოთხოვნილ ნიშნულამდე (>850 °C) აწევამდე.

ნარჩენი ზეთების შესანახად ტერიტორიაზე მოეწყობა 50 მ<sup>3</sup> მოცულობის მიწისზედა ჰორიზონტალური მეტალის რეზერვუარი (პარამეტრებით: დიამეტრი - 2800 მმ, სიგრძე - 9000 მმ), რომელიც უზრუნველყოფს ნარჩენი ზეთების 2 დღიან მარაგს. რეზერვუარი აღჭურვილი იქნება დონის მაჩვენებლით და ჩამკეტი სარქველებით, სამომსახურებო ლუქით, მიმღები და გამცლელი მილტუჩებითა და სასუნთქი სარქველით. რეზერვუარი ასევე აღჭურვილი იქნება მართვის ავტომატური პანელის მქონე ელექტრო გამხურებლით, რომელიც უზრუნველყოფს ავზში ზეთის მოთხოვნილ ტემპერატურამდე (70°C) გაცხელებას და შენარჩუნებას. ნარჩენი ზეთების სასაწყობო რეზერვუარი იქნება შემოზვინული.

ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების გათვალისწინებით, მაქსიმალური წარმადობის პირობებში საწარმოში საწვავის სახით გამოყენებული იქნება ქვანახშირი (158600 ტ/წ), საბურავები (13400 ტ/წ), მეორადი ზეთები (6250 ტ/წ), ბუნებრივი აირი. გზშ-ის ანგარიშის მიხედვით, გათვალისწინებულია როგორც ძირითადი, ასევე ალტერნატიული საწვავის მოხმარება.

კასპის ცემენტის საწარმოში ცემენტის დაფქვა ხორციელდება 4 ცალი (N1 და N2 - 30 ტ/სთ; N3 და N4 - 50 ტ/სთ წარმადობით), ჰორიზონტალური, ბურთულეებიანი წისქვილის საშუალებით. კლინკერი, თაბაშირი და ცემენტის ტიპის შესაბამისი დანამატი (კირქვა, ბაზალტი, ტუფი) მასალის ბუნკერებიდან, დოზატორების მეშვეობით, მიეწოდება ჰორიზონტალურ წისქვილს, სადაც დამფქვავი ბურთულეების მასალასთან კონტაქტით



ხორციელდება დაფქვის პროცესი. წისქვილიდან გამოსული მასალა აეროჟოლობის გავლით მიეწოდება კამერა-ტუმბოს, საიდანაც გადაიტვირთება ცემენტის სილოსებში.

ცემენტის წარმოების ხაზისთვის საწარმო მუშაობს წელიწადში 360 დღე, 24 საათიანი სამუშაო გრაფიკით. საწარმოს მაქსიმალური წლიური წარმადობაა 900000 ტ. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით დაგეგმილია წლიური წარმადობის გაზრდა კირქვისა და ცეოლითის შემცველი ტუფის ცემენტის დანამატად გამოყენების ხარჯზე 50000 ტონით, ხოლო სეპარირებული დაფქვის ხარჯზე (ახალი სილოსების და დოზირების სისტემის ხარჯზე) – 60000 ტ-ით. შესაბამისად წლიური წარმადობა იქნება 1010000 ტ (2805.556 ტ/დღ).

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის მიხედვით, წელიწადში 1010000 ტონა ცემენტის წარმოებისთვის საწარმოში გამოყენებული იქნება 803000 ტ/წელ (2230.556 ტ/დღ) კლინკერი, 80000 ტ/წელ (222.222 ტ/დღ) თაბაშირი, 430 ტ/წელ (1.194 ტ/დღ) გრანულირებული წიდა, 3500 ტ/წელ (9.722 ტ/დღ) ბაზალტი, 76200 ტ/წელ (211.667 ტ/დღ) კირქვა, 61500 ტ/წელ (170.833 ტ/დღ) ცეოლითის შემცველი ტუფი.

გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, ამჟამად ცემენტისთვის კლინკერის, კირქვისა და სხვა დანამატების დაფქვა ხდება ერთდროულად ბურთულეებიან წისქვილში. კლინკერი კირქვასთან შედარებით ძნელად დაფქვადია, შესაბამისად ერთდროული დაფქვის შემთხვევაში იწვევს კირქვის გადაფქვას, რაც უარყოფითად აისახება ცემენტის ხარისხზე, ზრდის ენერგო დანახარჯებს წარმოებულ ცემენტზე და ამცირებს ცემენტის წისქვილის წარმადობას. სეპარირებული დაფქვის დროს ერთი ან რამდენიმე დანამატის დაფქვა ხდება ცალკე დანადგარში, ხოლო კლინკერი იფქვება თაბაშირთან ერთად ბურთულეებიან წისქვილში, რის შემდეგაც ხდება ამ ორი დაფქვილი მასალის მოთხოვნილი პროპორციით შერევა და საბოლოო პროდუქტის (ცემენტის) მიღება. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში სეპარირებული დაფქვის ტექნოლოგიის დანერგვა იგეგმება ცემენტის N3 და N4 წისქვილებზე. შესაბამისად, მოხდება კირქვის განცალკევებით დაფქვა არსებული ნედლეულის ვერტიკალურ წისქვილში და შემდეგ შეერევა დაფქული კლინკერისა და თაბაშირის ნარევის.

აღნიშნული პროცესისთვის საწარმოს ხაზს ემატება ორი - 1500 მ<sup>3</sup> მოცულობის კირქვის შუალედური და 300 მ<sup>3</sup> მოცულობის დოზირების სილოსები და პნევმოტრანსპორტირების ინფრასტრუქტურა. კლინკერის წარმოების ხაზის ნედლეულის ვერტიკალურ წისქვილში დაფქული კირქვა აეროჟოლობების საშუალებით ჩაიტვირთება 1500 მ<sup>3</sup> მოცულობის შუალედურ სილოსში, ხოლო ტუმბოს საშუალებით გადაიტვირთება დოზირების 300 მ<sup>3</sup> მოცულობის სილოსში. დოზირებული მასალა პნევმატური ტუმბოს მეშვეობით შეუერთდება N3 და N4 წისქვილებიდან გამავალ მასალას, სეპარატორისა და ციკლონების დამაკავშირებელ აირსატარზე, შესაბამისად ციკლონებში შედის უკვე შერეული მასალა. ციკლონებიდან მასალა ორმხრივი შნეკის საშუალებით ჩადის სტატიკურ მიქსერში, სადაც ხდება შესული მასალის გაერთგვაროვნება, ხოლო საბოლოო პროდუქტი ჩაიტვირთება კამერა-ტუმბოში, საიდანაც გადაიტვირთება ცემენტის სილოსებში. ორივე საპროექტო სილოსი აღჭურვილი იქნება მტვერდამჭერებით.

საწარმოს ტერიტორიაზე მდებარეობს სულ 14 ცალი ცემენტის სილოსი, კერძოდ: 1400 მ<sup>3</sup> მოცულობის 8 სილოსი, საიდანაც მხოლოდ ერთი გამოიყენება, დანარჩენი კონსერვირებულია; 2000 მ<sup>3</sup> მოცულობის 4 სილოსი; 280 მ<sup>3</sup> მოცულობის 2 სილოსი. სილოსებიდან ცემენტი აეროჟოლობის მეშვეობით გადადის ავტომობილებში ან რკინიგზის ვაგონებში ჩატვირთვის უბანზე, რომლებიც აღჭურვილია მტვერდამჭერი მოწყობილობით. ცემენტის ტომრებში დაფასოება ხდება შეფუთვის უბანზე. შეფუთვის უბანი (პალეტაიზერი) წარმოადგენს დარუხულ სათავსოს. დაფასოებული ტომრები იტვირთება პალეტებზე და იფუთება პოლიეთილენით.

გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, საწარმოს დაჭირხნული ჰაერით მომარაგებისათვის, საწარმოში არსებობს სამი საკომპრესორო: მშრალი გამოწვის ლუმელის და ცემენტის დაფქვის წისქვილების საკომპრესოროები. მშრალი გამოწვის ხაზის საკომპრესორო შედგება ოთხი იდენტური, თითოეული 24 მ<sup>3</sup>/სთ წარმადობის კომპრესორისაგან (G132VSD-8.5), რომლებიც აღჭურვილია შემავალი და გამავალი ჰაერის ფილტრებით, ჰაერსაშრობით და 3 მ<sup>3</sup> მოცულობის ჰაერის რესივერით. ერთ-ერთი კომპრესორის ძრავი აღჭურვილია სიხშირული გარდამქმნელით, რაც ჰაერის მოხმარების მიხედვით სისტემაში მუდმივი წნევის შენარჩუნებას უზრუნველყოფს. საკომპრესორო, მილგაყვანილობის საშუალებით, დაჭირხნული ჰაერით ამარაგებს მშრალი კლინკერის გამოწვის ხაზის ყველა მოწყობილობას (ძირითადად პნევმატურ ტრანსპორტირების სისტემებს და სახელოებიან ფილტრებს). ცემენტის დაფქვის N1 და N2 წისქვილების საკომპრესორო შედგება ორი, თითოეული 57 მ<sup>3</sup>/სთ წარმადობის ხრახნული ტიპის კომპრესორისაგან (FSD571), ხოლო ცემენტის დაფქვის N3 და N4 წისქვილების საკომპრესორო შედგება 120 მ<sup>3</sup>/სთ წარმადობის სამსაფეხურიანი კომპრესორისაგან (ZH10000) და 250 მ<sup>3</sup>/სთ წარმადობის ტურბინული კომპრესორისაგან (250-61-5). დოკუმენტაციის თანახმად, დღეისთვის N3 და N4 წისქვილების კომპრესორი საკმარისია წისქვილების დაჭირხნული ჰაერით მომარაგებისათვის, შესაბამისად K250-61-5 ტურბინული კომპრესორი დაკონსერვებულია.

გზმ-ის ანგარიშსა და ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტში ასახულია ობიექტის ფუნქციონირებით გამოწვეული ზემოქმედების ფაქტობრივი მაჩვენებლები ატმოსფერული ჰაერის ხარისხზე, იდენტიფიცირებულია მავნე ნივთიერებათა გამოყოფისა და გაფრქვევის წყაროები, ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერებების შემადგენლობა, მათი რაოდენობრივი მაჩვენებლები და გაფრქვევის სხვა პარამეტრები. დოკუმენტაციის მიხედვით, საპროექტო ტერიტორიაზე იდენტიფიცირებულია მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის ორგანიზებული და არაორგანიზებული წყაროები და ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერებები, მათ შორის: შეწონილი ნაწილაკები, ცემენტის მტვერი (არაორგანული მტვრის ცემენტის ფრაქცია, 70-20% SiO<sub>2</sub>), აზოტის დიოქსიდი, ნახშირბადის ოქსიდი, გოგირდის დიოქსიდი, ვანადიუმი, კადმიუმი, თალიუმი, კობალტი, მანგანუმი, სპილენძი, ნიკელი, ვერცხლისწყალი, ტყვია, ქრომი, სტიბიუმი, დარიშხანი, ნაჯერი ნახშირწყალბადების მძიმე ფრაქცია (C<sub>12</sub>-C<sub>19</sub>). დოკუმენტაციის თანახმად, ყველა ორგანიზებული გაფრქვევის წყარო აღჭურვილია აირმტვერდამჭერი მოწყობილობით (სახელოებიანი ფილტრებით). მავნე ნივთიერებათა გაბნევის ანგარიშის თანახმად,

ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერებების კონცენტრაცია არ აჭარბებს მოქმედი საკანონმდებლო ნორმებით დადგენილ ზღვრულად დასაშვებ მაჩვენებლებს უახლოეს მოსახლესთან (საკადასტრო საზღვრიდან 8 მ, უახლოესი გაფრქვევის წყაროდან 60 მ) მიმართებით და არც 500 მ-იანი რადიუსის საზღვარზე. შესაბამისად, მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების მიღებული რაოდენობები კვალიფიცირდება, როგორც ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევები. გარდა ამისა, დოკუმენტაციის თანახმად, საწარმოს ტერიტორიაზე არსებული კლინკერის ღუმელი და ოთხივე წისქვილი აღჭურვილია უწყვეტი ინსტრუმენტული თვითმონიტორინგის სისტემით, 2013 წლის 31 დეკემბრის №413 დადგენილების შესაბამისად. გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, საწარმოს ფუნქციონირებით გამოწვეული ემისიების გავრცელების პრევენციის მიზნით გათვალისწინებულია შესაბამისი შემარბილებელი ღონისძიებები.

საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესში ხმაურის წარმოქმნის წყაროებს წარმოადგენენ ტექნოლოგიურ პროცესში ჩართული დანადგარ-მექანიზმები და საწარმოს ტერიტორიაზე მოძრავი სატვირთო ავტომობილები. გზშ-ის ანგარიშის მიხედვით, ხმაურის მოდელირება განხორციელდა გერმანული წარმოების „CadnaA“-ს კომპიუტერული პროგრამის საშუალებით, რის შედეგადაც დგინდება, რომ ხმაურის შემცირების გეგმით განსაზღვრული სამუშაოების განხორციელების შემდეგ, უახლოესი დასახლებული ზონის მიმართ, ხმაურის დონე არ გადააჭარბებს კანონმდებლობით გათვალისწინებულ ნორმებს. ხმაურის შემცირების მიზნით დაგეგმილია უახლოესი საცხოვრებელი სახლის მიმდებარედ ღობის 2-ჯერ ამაღლება, ხმაურის ერთ-ერთ წყაროსთან (N1 და N2 წისქვილები, რომლებიც განთავსებულია ერთ შენობაში) შესასვლელი კარის მონტაჟი (შესაძლოა ასევე ხმაურის ფარდის მონტაჟი), ხმაურის წყაროების (ცემენტის დატვირთვის წერტილები) ხმაურ-საიზოლაციო შეფუთვა. ხმაურის შემცირების გეგმით განსაზღვრული სამუშაოების განხორციელებამდე დაგეგმილია პრევენციული და შემარბილებელი ღონისძიებები, როგორებიცაა ღამის საათებში გარკვეული ხმაურის წყაროების გამორთვა, პერსონალისა და ვიზიტორების ხმაურისგან დამცავი ინდივიდუალური საშუალებებით უზრუნველყოფა, საჩივრების შემოსვლის შემთხვევაში მათი დაფიქსირება, მოსახლეობის უკმაყოფილების წყაროების იდენტიფიცირება და შესაბამისი რეაგირების ღონისძიებების შემუშავება.

საწარმოში წყალი გამოიყენება სასმელ-სამეურნეო, საწარმოო და ხანძარსაწინააღმდეგო დანიშნულებით. სასმელ-სამეურნეო დანიშნულებით წყალმომარაგება ხორციელდება შპს „საქართველოს გაერთიანებული წყალმომარაგების კომპანიის“ და შპს „სოგურის“ მიერ, შესაბამისი ხელშეკრულებების საფუძველზე და წლის განმავლობაში გათვალისწინებულია 17000 მ<sup>3</sup> წყლის მოხმარება. საწარმოს ტერიტორიაზე მოწყობილია ტექნიკური წყალმომარაგების სისტემა. წყალმომარაგება ხორციელდება მდ. მტკვრიდან (1314000 მ<sup>3</sup>/წელი) და მიწისქვეშა ჰაზურლილიდან - მიწისქვეშა მტკნარი წყლის (სამეწარმეო დანიშნულებით) მოპოვებაზე გაცემული ლიცენზიების (N:10002430 - 86400 მ<sup>3</sup>/წ; N:10002572 - 259,200 მ<sup>3</sup>/წ; N:1005253 - 30660 მ<sup>3</sup>/წ) საფუძველზე. წლის განმავლობაში გათვალისწინებულია 547500 მ<sup>3</sup> (1,500 მ<sup>3</sup>/დღე) ტექნიკური წყლის მოხმარება. ტექნიკური წყალი საწარმოში გამოიყენება გამაგრილებელი ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემაში,

დანაკარგი აორთქლების ხარჯზე (250 მ<sup>3</sup>/დღე), წყლის შხეფსაცვივარში, ნედლეულის წისქვილსა და გამაგრებულ კომპურაში (1000 მ<sup>3</sup>/დღე), გზებისა და მცენარეების მოსარწყავად და სხვა ხარჯებისთვის (250 მ<sup>3</sup>/დღე).

საწარმოს ტერიტორიაზე არსებული ხანძარსაწინააღმდეგო სისტემის ჰიდრანტები მოიცავენ ახალი ტექნოლოგიური ხაზის მთელ ტერიტორიას და შენობებს. სახანძრო წყალი ინახება გამაგრებულ და სახანძრო წყლის ავზში (2×250 მ<sup>3</sup>). ვინაიდან, საწარმოო მიზნებისთვის ტექნოლოგიურ პროცესში დანერგილია წყლის გამოყენების ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემა, საწარმოო ჩამდინარე წყლები არ წარმოიქმნება. გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, საწარმოში მოსალოდნელია წელიწადში 16150 მ<sup>3</sup> სამეურნეო-საყოფაცხოვრებო წყლების წარმოქმნა, რომლებიც დაერთებულია ქ. კასპის ჩამდინარე წყლების კოლექტორზე და შემდგომი მართვის მიზნით გადაეცემა შპს „საქართველოს გაერთიანებული წყალმომარაგების კომპანიის“ ქვემო ქართლის რეგიონულ ფილიალს, ხელშეკრულების საფუძველზე. რაც შეეხება სანიაღვრე წყლების მართვას, საწარმოს ტერიტორიაზე მოწყობილია წვიმის წყლის შემკრები ბეტონის არხი, რომელიც გამყვანი კოლექტორის მეშვეობით უერთდება არსებულ ღია ტიპის ორსექციან ჰორიზონტალურ სალექარს (წარმადობა 828 მ<sup>3</sup>/სთ). საწარმოში წარმოქმნილი სანიაღვრე წყლების დაბინძურება მოსალოდნელია ნავთობპროდუქტებითა და შეწონილი ნაწილაკებით. ნარჩენი საბურავების ღია სასაწყობო ტერიტორიაზე წარმოქმნილი სანიაღვრე წყლები შეწონილი ნაწილაკების გარდა შესაძლოა დაბინძურდეს ასევე ნავთობპროდუქტებით. ნავთობპროდუქტებით დაბინძურებული წყლები, სასაწყობო ტერიტორიის ბოლოს, სანიაღვრე არხით მიუერთდება 50 ლ/წმ წარმადობის მქონე „SALHER“-ის მარკის კოალესცენტურ ნავთობდამჭერს (სეპარატორს), საიდანაც გასუფთავებული სანიაღვრე წყლები კვლავ უერთდება არსებულ სანიაღვრე სისტემას, ხოლო შემდეგ ორსექციან სალექარს. საწარმოს დანარჩენ ტერიტორიაზე წარმოქმნილი სანიაღვრე წყლების დაბინძურება მოსალოდნელია მხოლოდ შეწონილი ნაწილაკებით. კასპის ცემენტის საწარმოს ტერიტორიაზე წარმოქმნილი და შემდეგ გაწმენდილი სანიაღვრე ჩამდინარე წყლების ჩაშვება დაგეგმილია მდ. ლეხურაში. სალექრებიდან მდ. ლეხურაში სანიაღვრე ჩამდინარე წყლების ჩაშვების წერტილამდე (GPS კოორდინატები: X-452277; Y-4640246) მანძილი შეადგენს 320 მეტრს.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის მიხედვით, საქმიანობის განხორციელების პროცესში მოსალოდნელია, როგორც არასახიფათო, ისე სახიფათო ნარჩენების წარმოქმნა. გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების გათვალისწინებით ახალი სახის ნარჩენების წარმოქმნას ადგილი არ აქვს, არამედ შეიცვლება ზოგიერთი ნარჩენის რაოდენობა ან/და მართვის მეთოდი. დოკუმენტაციის თანახმად, საწარმოში წარმოქმნილი ნარჩენები შეგროვდება სეპარირებულად, მისთვის განკუთვნილ კონტეინერში, ხოლო შემდგომი მართვის მიზნით გადაეცემა შესაბამისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციას. საქმიანობის პროცესის შედეგად წარმოიქმნება ნარჩენები, რომლებიც „სახეობებისა და მახასიათებლების მიხედვით ნარჩენების ნუსხის განსაზღვრისა და კლასიფიკაციის შესახებ“ საქართველოს მთავრობის 2015 წლის 17 აგვისტოს N426 დადგენილების შესაბამისად გაერთიანებულია შემდეგ ჯგუფებში: 08 03 - საბეჭდი მელნის წარმოების,

მიღების, მიწოდებისა და გამოყენების პროცესში წარმოქმნილი ნარჩენები (08 01 11\*; 08 03 17\*); 10 12 03 - ნაწილაკები და მტვერი (ლუმელის და ცემენტის მტვერი); 12 01 - ნარჩენები, რომლებიც წარმოიქმნება ლითონებისა და პლასტმასის ფორმირებისა და ზედაპირების დამუშავებისას (12 01 13; 12 01 10\*; 13 01 11\*); 13 02 06\* - ძრავისა და კბილანური გადაცემის კოლოფის სინთეტიკური ზეთები და სხვა ზეთოვანი ლუბრიკანტები; 13 03 -საიზოლაციო და თბოგადამცემი ზეთებისა და სხვა სითხეების ნარჩენები (13 03 10\*; 13 05 03\*; 13 05 07\*); 15 01 - შესაფუთი მასალა (ცალკეულად შეგროვებული შესაფუთი მასალის ნარჩენების ჩათვლით) (15 01 01; 15 01 06; 15 01 10\*); 15 02 02\* - აბსორბენტები, ფილტრის მასალები (ზეთის ფილტრების ჩათვლით, რომელიც არ არის განხილული სხვა კატეგორიაში), საწმენდი ნაჭრები და დამცავი ტანსაცმელი, რომელიც დაბინძურებულია საშიში ქიმიური ნივთიერებებით; 16 01 - განადგურებას დაქვემდებარებული სხვადასხვა სატრანსპორტო საშუალებები (მათ შორის, მოწყობილობები) და მწყობრიდან გამოსული და სატრანსპორტო საშუალებების სარემონტო სამუშაოებიდან მიღებული ნარჩენები (13, 14, 16 06 და 16 08-ს გარდა) (16 01 03; 16 01 17; 16 01 18); 16 05 06\* - ლაბორატორიული ქიმიური ნივთიერებები, რომლებიც შეიცავს ან შედგება სახიფათო ნივთიერებებისგან, მათ შორის, ლაბორატორიული ნივთიერებების ნარევი; 16 06 01\* - ტყვიის შემცველი ბატარეები (გამოყენებული სატრანსპორტო საშუალებების და სპეცტექნიკის ტყვიის შემცველი აკუმულატორები); 17 01 -ცემენტი, აგურები, ფილები და კერამიკა (17 01 01; 17 01 02; 17 01 03; 17 01 06\*); 17 02 01 - ხე (ძელები და სადგამები); 17 04 09\* - მეტალის ნარჩენები, რომლებიც დაბინძურებულია სახიფათო ნივთიერებებით; 17 05 - ნიადაგი (ასევე მოიცავს საგზაო სამუშაოების ნარჩენებს დაბინძურებული ადგილებიდან), ქვები და გრუნტი (17 05 05\*; 17 05 06); 20 01 -განცალკევებულად შეგროვებული ნაწილები (გარდა 15 01) (20 01 02; 20 01 08; 20 01 21\*; 20 01 39); 20 03 01 - შერეული მუნიციპალური ნარჩენები.

გზმ-ის ანგარიშის მიხედვით, საწარმოს ტერიტორია, არ გამოირჩევა ცხოველთა და მცენარეთა მრავალფეროვნებით. შესაბამისად, საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე ფლორასა და ფაუნაზე ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის.

გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, საპროექტო ტერიტორიაზე წარმოდგენილი რელიეფი თითქმის მთლიანად ანთროპოგენურია, შეცვლილია ადამიანის სამეურნეო საქმიანობის შედეგად. დოკუმენტაციის მიხედვით, ნიადაგსა და გრუნტზე ზემოქმედება შეიძლება გამოიწვიოს ნარჩენების არასათანადო მართვამ, საწვავ-საპოხი მასალების დაღვრამ, გამწვანების ზონებში სასუქების ჭარბი რაოდენობით გამოყენებამ, ტრანსპორტის გადაადგილებამ, რისთვისაც გათვალისწინებულია შესაბამისი პრევენციული და შემარბილებელი ღონისძიებები. კერძოდ: მანქანების და ტექნიკისთვის განსაზღვრული სამომრავო გზების დაცვა (გზიდან გადასვლის აკრძალვა), რათა შემცირდეს ნიადაგის დატკეპნის ალბათობა, მანქანა-დანადგარების რეგულარული შემოწმება, ხოლო დაზიანების და საწვავის/ზეთის ჟონვის დაფიქსირებისას დაუყოვნებლივი რეაგირება, დაზიანებული მანქანების სამუშაო მოედანზე დაშვების აკრძალვა, საბურავების ღია საწყობისათვის გამოყოფილ ტერიტორიაზე ნიადაგის ნაყოფიერი ფენა სამრეწველო საქმიანობის შედეგად ძალზე დეგრადირებულია. ამასთან, ნარჩენი ზეთების სასაწყობო რეზერვუარი განთავდება ბეტონის არსებულ ფილაზე და დამატებით გაუკეთდება

შემოზვინვა (ბეტონის კედელი), რომელიც უზრუნველყოფს დაღვრილი სითხის დაჭერას. რეზერვუარის 110% იქნება შემოზვინული ბეტონის ბასეინით, ხოლო ნარჩენი ზეთების სატუმბი სადგური განთავსდება ზემოთ აღნიშნული კედლის შიგნით.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის მიხედვით, საწარმოს ტერიტორიის 500 მეტრიანი რადიუსის ფარგლებში არ ფიქსირდება მსგავსი პროფილის ობიექტები. საწარმოს სპეციფიკიდან გამომდინარე კუმულაციური ზემოქმედება მოსალოდნელია მხოლოდ სატრანსპორტო ოპერაციების განხორციელებისას (ცემენტის და კლინკერის ტრანსპორტირება). გზმ-ის ანგარიშში გათვალისწინებულია შესაბამისი შემარბილებელი ღონისძიებები, კერძოდ: ავტომობილების გამართულობის უზრუნველყოფა, მოძრაობის წესების (სიჩქარის შეზღუდვა) დაცვა, ტვირთის ტრანსპორტირება (ნედლეული და პროდუქცია) მხოლოდ გადაფარებული ძარით, დ. აღმაშენებლის ქუჩაზე სატრანსპორტო ნაკადების პერიოდული მონიტორინგი (წელიწადში ერთხელ) და საჭიროების შემთხვევაში (საცობების წარმოქმნა, გადაადგილების შეზღუდვა) მიზეზების იდენტიფიცირება და შემარბილებელი ღონისძიებების შემუშავება, სატრანსპორტო ნაკადებთან დაკავშირებული საჩივრების რეგისტრაცია და შესაბამისი რეაგირება. გარდა ამისა, ობიექტზე ფარნავაზის ქუჩიდან შესასვლელის მიმდებარედ ავტომობილების რიგის განსატვირთად დაგეგმილია ცემენტშიდების და სატვირთოების პარკინგის მოწყობა.

ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე სააგენტომ უზრუნველყო წარმოდგენილი გზმ-ის ანგარიშის და საჯარო განხილვის შესახებ ინფორმაციის კანონმდებლობით დადგენილი წესით გავრცელება, მათ შორის ინფორმაცია განთავსდა სააგენტოს ოფიციალურ ვებგვერდზე, კასპის მუნიციპალიტეტის მერიის საინფორმაციო დაფაზე და ინფორმაციის გავრცელების დამკვიდრებულ ადგილებში, ასევე სსიპ გარემოსდაცვითი ინფორმაციისა და განათლების ცენტრის ვებგვერდზე, ცენტრის ფეისბუქ-გვერდზე და ინფორმაცია გაეგზავნა ცენტრის ყველა გამომწერს ელ. ფოსტის მეშვეობით, ხოლო სსდ გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის რეგიონული წარმომადგენლების მიერ განცხადებები გამოქვეყნდა საქმიანობის განხორციელების სიახლოვეს ინფორმაციის გავრცელების დამკვიდრებულ ადგილებზე. გარდა ამისა, საჯარო განხილვის ჩატარების შესახებ ინფორმაცია ასევე გამოქვეყნდა გაზეთში. გზმ-ის ანგარიშის საჯარო განხილვა გაიმართა 2023 წლის 24 თებერვალს, 14:00 საათზე, კასპის მუნიციპალიტეტის მერიის შენობაში. საჯარო განხილვას ესწრებოდნენ სსიპ გარემოს ეროვნული სააგენტოს, შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“, გზმ-ის ანგარიშის შემდგენელი საკონსულტაციო კომპანიის - შპს „გრინტექის“, შპს „ეკოსპექტრის“ და კასპის მუნიციპალიტეტის მერიის წარმომადგენლები და დაინტერესებული საზოგადოება. პრეზენტაციის წარდგენის შემდგომ სხდომა გადავიდა კითხვა-პასუხის რეჟიმში. დაინტერესებული საზოგადოების შეკითხვები/შენიშვნები ეხებოდა საჯარო განხილვასთან დაკავშირებით ინფორმაციის სათანადო განთავსებას, მეორადი ზეთების გადამუშავებით მუნიციპალიტეტში დაბინძურების რისკის გაზრდას, ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევასა და ხმაურით გამოწვეულ ზემოქმედებას როგორც კასპის, ისე მიმდებარე სოფლების ტერიტორიებზე და აღნიშნული ზემოქმედებების მონიტორინგის (მათ შორის უწყვეტი ინსტრუმენტული თვითმონიტორინგი) საკითხებს, ჩამდინარე წყლების საკითხს,

ალტერნატიულ საწვავთან ერთად ქვანახშირის კვლავ გამოყენებას და სხვა. ზემოაღნიშნულ საკითხებთან დაკავშირებით როგორც კომპანიის, ისე სააგენტოს წარმომადგენლებმა გასცეს პასუხები. საჯარო განხილვაზე დასმული საკითხები, დაფიქსირებული პოზიციები, გაცემული პასუხები და განმარტებები აისახა გზშ-ის ანგარიშის საჯარო განხილვის ოქმში. ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე, პროექტთან დაკავშირებით სააგენტოში წერილობითი შენიშვნები/მოსაზრებები არ დაფიქსირებულა.

გზშ-ის ანგარიშში წარმოდგენილია და თან ერთვის საქმიანობის გარემოსდაცვითი მონიტორინგის გეგმა, გარემოზე მოსალოდნელი ნეგატიური ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებები, ნარჩენების მართვის გეგმა, ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტი, ჩამდინარე წყლებთან ერთად ჩაშვებულ დამაბინძურებელ ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები ჩაშვების ნორმების პროექტი, ავარიული სიტუაციების რეაგირების გეგმა, დასკვნები და რეკომენდაციები.

**აღნიშნული გზშ-ის ანგარიში განიხილეს შესაბამისმა ექსპერტებმა და სპეციალისტებმა გარემოსდაცვითი შეფასების სხვადასხვა მიმართულებით, რომელთა დასკვნებისა და წარმოდგენილი დოკუმენტაციის შეფასების, ასევე „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-5 მუხლის მე-12 ნაწილის საფუძველზე,**

#### **ვ ბ რ ძ ა ნ ე ბ:**

1. გაიცეს გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება ქ. კასპში შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ ცემენტის საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე (წარმადობის გაზრდა და ალტერნატიული საწვავის გამოყენება);
2. ბრძანების პირველი პუნქტით გათვალისწინებული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება გაიცემა განუსაზღვრელი ვადით;
3. შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ“ საქმიანობის განხორციელება უზრუნველყოს გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიშის, ანგარიშში წარმოდგენილი ტექნოლოგიური სქემის, გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებების, გარემოსდაცვითი მონიტორინგის და ავარიულ სიტუაციებზე რეაგირების გეგმების, დასკვნებისა და რეკომენდაციების შესაბამისად;
4. შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ“ ექსპლუატაციის ეტაპზე უზრუნველყოს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტით სააგენტოსთან შეთანხმებული გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროების, ასევე აირმტვერდამჭერი მოწყობილობების პარამეტრების დაცვა და შესაბამისად, ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების შესრულება;
5. შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ“ ექსპლუატაციის ეტაპზე უზრუნველყოს ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების ყველა სტაციონარულ წყაროსა და მავნე ნივთიერებაზე თვითმონიტორინგის (ინსტრუმენტული ან/და საანგარიშო მეთოდით) წარმოება „დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების თვითმონიტორინგის და ანგარიშგების წარმოების

ტექნიკური რეგლამენტის დამტკიცების თაობაზე“ საქართველოს მთავრობის 2013 წლის 31 დეკემბრის №413 დადგენილების შესაბამისად;

6. შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ“ ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებამდე უზრუნველყოს ატმოსფერულ ჰაერზე ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებების გაერთიანებული გეგმის სააგენტოსთან შეთანხმება, სადაც დამატებით გათვალისწინებული იქნება საწარმოს ფუნქციონირების შეზღუდვის ღონისძიებები, ასევე ავტოცემენტშიდების და სატვირთო სატრანსპორტო საშუალებების მიერ საწარმოს ან/და პარკირების ტერიტორიის დატოვებამდე, საბურავების მტვრისგან გათავისუფლების, ასევე პროდუქციის ტრანსპორტირებისას ამტვერების საწინააღმდეგო ღონისძიებები, როგორც ნორმალურ საექსპლუატაციო, ისე არახელსაყრელი მეტეოროლოგიური პირობების გათვალისწინებით. შემარბილებელი ღონისძიებების განხორციელება უზრუნველყოს სააგენტოსთან შეთანხმებული გეგმის შესაბამისად;
7. შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ“ ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებამდე უზრუნველყოს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის წყაროებზე თვითმონიტორინგის კანონმდებლობით განსაზღვრულ ვალდებულებებთან ერთად (უწყვეტი ინსტრუმენტული მონიტორინგის სისტემის გათვალისწინებით), მონიტორინგის გეგმის ხელახალი შემუშავება და სააგენტოსთან შესთანხმებლად წარმოდგენა, სადაც გათვალისწინებული იქნება ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების რაოდენობის განსაზღვრის ინსტრუმენტული მონიტორინგის საკითხები როგორც საწარმოს საზღვრის პერიმეტრზე, ასევე ობიექტიდან უახლოესი დასახლებული პუნქტების საზღვარზე. მონიტორინგის გეგმაში შეტანილი უნდა იყოს შერჩეული მეთოდის/ხელსაწყოების შესახებ ინფორმაცია, ასევე ინსტრუმენტული მონიტორინგის ადგილმდებარეობის GIS (X,Y) კოორდინატები;
8. შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ“ ინსტრუმენტული მონიტორინგის განხორციელება უზრუნველყოს კვარტალში ერთხელ მავნე ნივთიერება მტვერ(TSP)-ზე, აზოტის დიოქსიდ(NO<sub>x</sub>)-ზე, გოგირდის დიოქსიდ(SO<sub>2</sub>)-ზე და ნახშირბადის მონოქსიდ(CO)-ზე საწარმოს მაქსიმალური დატვირთვის პირობებში და შედეგები წარმოადგინოს სააგენტოში წელიწადში ერთხელ;
9. შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ“ ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებამდე უზრუნველყოს ხმაურდამცავი პრევენციული ღონისძიებების (მათ შორის ხმაურდამცავი ღობის/კედლის, კარის ან/და ხმაურის ფარდის მონტაჟის, ხმაურ-საიზოლაციო შეფუთვის შესახებ) გეგმა-გრაფიკის სააგენტოსთან შეთანხმება. გეგმა-გრაფიკი უნდა მოიცავდეს პრევენციული ღონისძიებების განხორციელების ვადებს, განსაზღვრული ღონისძიებების ლოკაციებს (GPS კოორდინატების მითითებით). საქმიანობა განხორციელოს შეთანხმებული გეგმა-გრაფიკის შესაბამისად;
10. შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ“ ექსპლუატაციის ეტაპზე თვეში ერთხელ უზრუნველყოს ხმაურზე მონიტორინგის განხორციელება უახლოეს მოსახლესთან და საკონტროლო წერტილებში ინსტრუმენტული მეთოდით და შედეგების სააგენტოში 6 თვეში ერთხელ წარმოდგენა. მონიტორინგის შედეგად, საჭიროების შემთხვევაში უზრუნველყოს დამატებითი შემარბილებელი ღონისძიებების




სააგენტოსთან შეთანხმება. საქმიანობა განახორციელოს სააგენტოსთან შეთანხმებული ღონისძიებების შესაბამისად;

11. შპს „**ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ**“ ექსპლუატაციის ეტაპზე უზრუნველყოს ტექნოლოგიურ ციკლში ჩართული დანადგარების, აირმტვერდამჭერი სისტემის გამართულობაზე მუდმივი მონიტორინგი და ეფექტურობის შემოწმება სულ მცირე წელიწადში ერთხელ;
12. შპს „**ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ**“ ნარჩენების შეგროვება და ტრანსპორტირება (ასეთის საჭიროების შემთხვევაში) უზრუნველყოს კანონმდებლობით დადგენილი წესით;
13. შპს „**ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ**“ ექსპლუატაციის ეტაპზე მდგრადი ორგანული დამაბინძურებელი ნივთიერებების (პეპ) შემცველი ზეთების მიღებისა და საწვავად გამოყენების რისკის პრევენციის მიზნით, ზეთების მიღება უზრუნველყოს „სახიფათო ნარჩენების შეგროვებისა და დამუშავების სპეციალური მოთხოვნების შესახებ ტექნიკური რეგლამენტის დამტკიცების თაობაზე“ საქართველოს მთავრობის 2016 წლის 29 მარტის №145 დადგენილების მოთხოვნების შესაბამისად;
14. შპს „**ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ**“ ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებამდე უზრუნველყოს ნარჩენების მართვის გეგმის სამინისტროსთან შეთანხმება საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის მინისტრის 2015 წლის 4 აგვისტოს N211 ბრძანების შესაბამისად. ნარჩენების მართვა უზრუნველყოს სამინისტროსთან შეთანხმებული გეგმისა, ასევე „ნარჩენების მართვის კოდექსისა“ და მისგან გამომდინარე კანონქვემდებარე ნორმატიული აქტებით დადგენილი მოთხოვნებისა და ვალდებულებების შესაბამისად;
15. შპს „**ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ**“ ექსპლუატაციის ეტაპზე კვარტალში ერთხელ უზრუნველყოს გაწმენდილი ჩამდინარე წყლის (შეწონილი ნაწილაკებისა და ნავთობპროდუქტების შემცველობაზე) და მდ. ლეხურაში ჩაშვების წერტილის შემდეგ წყლის ხარისხის მონიტორინგის წარმოება და შედეგების სააგენტოში წელიწადში ერთხელ წარმოდგენა;
16. შპს „**ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ**“ ზღვრულად დასაშვები ჩაშვების ნორმების დაცვა უზრუნველყოს სააგენტოსთან შეთანხმებული „ზედაპირული წყლის ობიექტში ჩამდინარე წყლებთან ერთად ჩაშვებულ დამაბინძურებელ ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები ჩაშვების (ზ.დ.ჩ.) ნორმების“ შესაბამისად;
17. შპს „**ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ**“ ექსპლუატაციის ეტაპზე უზრუნველყოს ტექნოლოგიურ ციკლში ჩართული დანადგარების აირმტვერდამჭერი სისტემის გამართულობაზე მუდმივი მონიტორინგი;
18. შპს „**ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ**“ ვალდებულია ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების გათვალისწინებით საქმიანობის დაწყების შესახებ დაუყოვნებლივ აცნობოს სააგენტოს;
19. შპს „**ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ**“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების სხვა პირზე გადაცემის შემთხვევაში გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გადაცემა განახორციელოს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსით“ დადგენილი წესით;
20. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს შპს „**ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიამ**“;

21. ბრძანება ძალაში შევიდეს შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯიას“ მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
22. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 5 დღის ვადაში აღნიშნული გადაწყვეტილება განთავსდეს სააგენტოს ოფიციალურ ვებგვერდზე და კასპის მუნიციპალიტეტის აღმასრულებელი ან/და წარმომადგენლობითი ორგანოს საინფორმაციო დაფაზე;
23. 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.

თეიმურაზ მთივლიშვილი



სააგენტოს უფროსი - მ.შ.

სსიპ გარემოს ეროვნული სააგენტო