



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 247/ს
01/06/2023

247-21-4-202306011704



ქ. რუსთავში, შპს „ჯეოსთილის“ მეტალურგიული საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემის შესახებ

გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების მიღების მიზნით, შპს „ჯეოსთილის“ (ს.კ. 216425919) მიერ სსიპ გარემოს ეროვნულ სააგენტოში 2023 წლის 9 იანვარს (წერილი N23) წარმოდგენილია ქ. რუსთავში, მეტალურგიული საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში და კანონმდებლობით გათვალისწინებული თანდართული დოკუმენტაცია, რაზეც სააგენტომ უზრუნველყო საექსპერტო კომისიის შექმნა (ბრძანება N26/ს 18/01/2023), წარმოდგენილი დოკუმენტაციის სააგენტოს ოფიციალურ ვებგვერდზე და ქ. რუსთავის მუნიციპალიტეტის მერიის საინფორმაციო დაფაზე განთავსება. წარმოდგენილი გზშ-ის ანგარიში მომზადებულია საკონსულტაციო კომპანია შპს „გამა კონსალტინგის“ მიერ.

2007 წელს საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროს მიერ შპს „ჯეოსთილის“ მეტალურგიულ საწარმოზე გაცემულია ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა N24 (გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა N00084), რომლის საფუძველზეც „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის თანახმად, 2021 წლის 11 იანვარს გაიცა შესაბამისი გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება (ბრძანება N2-20). 2018 წელს შპს „ჯეოსთილის“ მიერ სამინისტროში წარმოდგენილი იქნა სკრინინგის განცხადება მეტალურგიული საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე - კერძოდ, სათადარიგო ინდუქციური ღუმელის მოწყობასა და ექსპლუატაციაზე. აღნიშნული საქმიანობა 2018 წლის 30 აგვისტოს N2-724 სკრინინგის გადაწყვეტილების საფუძველზე არ დაექვემდებარა გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას.

2021 წლის 29 ივნისს გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის მიერ შპს „ჯეოსთილის“ მეტალურგიულ საწარმოზე 2021 წლის 11 იანვრის გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით (საქართველოს გარემოს დაცვის და სოფლის მეურნეობის მინისტრის №2-20 ბრძანება; 2007 წლის 14 აგვისტოს №24 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა) დადგენილი პირობების და გარემოს დაცვის სფეროში მოქმედი კანონმდებლობით დადგენილი ნორმების შესრულების მდგომარეობის ინსპექტირებისას გამოვლენილი დარღვევების აღმოფხვრის მიზნით, დეპარტამენტის 2022 წლის 24 მაისის №002344

ადმინისტრაციული მიწერილობით კომპანიას დაევალა აირების დაგროვებისა და გამწმენდი სისტემის უწყვეტი მუშაობა და აღნიშნული სისტემის ეფექტურობის შემოწმება. წარმოდგენილ გზშ-ის ანგარიშს თან ახლავს, გონივრული ვადებით განსაზღვრული ვალდებულებების შესრულების შესახებ ინფორმაცია.

2020 წლის 13 აპრილს შპს „ჯეოსთილის“ მიერ სკოპინგის დასკვნის მიღების მიზნით, სამინისტროში წარდგენილი იყო ქ. რუსთავში, მეტალურგიული საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების (მეტალურგიულ ქარხანაში ახალი ინდუქციური ღუმელის დამატება და სილიკომანგანუმის ჩამოსასხმელი საწარმოს მოწყობა-ექსპლუატაცია) სკოპინგის ანგარიში, რაზეც სკოპინგის პროცედურის შესაბამისად განსაზღვრული იქნა გზშ-ისათვის მოსაპოვებელი და შესასწავლი ინფორმაციის ჩამონათვალი და ამ ინფორმაციის გზშ-ის ანგარიშში ასახვის საშუალებები (სკოპინგის დასკვნა N48/ ბრძანება N2-453; 02.06.2020).

ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე, სააგენტოს მოთხოვნის საფუძველზე (წერილი N21/2193; 29.03.2023) შპს „ჯეოსთილის“ მიერ წარმოდგენილ იქნა პროექტთან დაკავშირებული დამატებითი/დაზუსტებული ინფორმაცია და დოკუმენტაცია (წერილი N3463; 24.04.2023). კერძოდ: დაზუსტდა წიდის დროებითი განთავსების უბნის შესახებ საკითხები და ქარის დროს წიდის წვრილი ფრაქციების ამტვერების საწინააღმდეგო შემარბილებელი ღონისძიებების შესახებ ინფორმაცია; ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების შემდეგ გაზრდილი წარმადობის შედეგად, არსებულ მდგომარეობასთან შედარებით, გამოყოფილი მავნე ნივთიერებების რაოდენობის შესახებ ინფორმაცია; ელ. რკალური და ინდუქციური ღუმელების გარემოსდაცვითი უპირატესობების შედარება; ფოლადის გლინვის პროცესში საბოლოო პროდუქტის მიღებისას წარმოქმნილი წუნდებული ნარჩენის (არმატურა, წნელი) მართვის საკითხი; საწარმოს ნარჩენი წიდის შპს „რუსთავის ფოლადის“ ტერიტორიაზე განთავსების საკითხი; საწარმოს ფუნქციონირების შეზღუდვის ღონისძიებები (მათ შორის არახელსაყრელ მეტეოროლოგიურ პირობებში და სხვა); მარტის თვეში უწყვეტი მონიტორინგის სისტემიდან მიღებული შეწონილ ნაწილაკების და ნამწვი აირების კონცენტრაციის მაჩვენებლების პროგრამული ამონაბეჭდი. წარმოდგენილ იქნა კორექტირებული ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტი. დამატებით წარმოდგენილი ინფორმაცია განთავსდა სააგენტოს ოფიციალურ ვებგვერდზე და დაინტერესებული საზოგადოებისთვის განისაზღვრა შენიშვნების წარმოდგენის ვადა. ზემოაღნიშნული საკითხები განხილულ იქნა საექსპერტო კომისიის მიერ (ბრძანება N184/ს; 26.04.2023); .

წარმოდგენილი დოკუმენტის მიხედვით, აღნიშნული საწარმო მდებარეობს ქ. რუსთავში, დავით გარეჯისა და მშვიდობის ქუჩებზე, შპს „ჯეოსთილის“ საკუთრებაში არსებულ არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთებზე (საკადასტრო კოდები: 02.07.02.074; 02.07.04.042, 02.07.04.778, 02.07.04.779 და 02.07.02.622). საწარმოს ტერიტორიას სამხრეთ-დასავლეთით ესაზღვრება დავით გარეჯის ქუჩა და შპს „რუსთავის ფოლადის“ მეტალურგიული ქარხნის ტერიტორია, ხოლო ჩრდილო-დასავლეთით შპს „ერთობა 98“-ის და შპს „მემანიშვილი და კომპანიას“ ტერიტორიები. საწარმოს სამხრეთ-აღმოსავლეთით

მდებარეობს შპს „მნ გრუპი-2021“-ის ფეროშენადნობთა ქარხანა. შპს „ჯეოსთილის“ ტერიტორიას ორ ნაწილად ყოფს ბაქო-თბილისის სარკინიგზო მაგისტრალი, რომლებიც ერთმანეთთან დაკავშირებულია საავტომობილო ხიდით. საპროექტო ტერიტორიიდან უახლოესი საცხოვრებელი სახლი მდებარეობს დაახლოებით 243 მეტრში (ს/კ 02.07.04.054). საწარმო ტერიტორია შემოღობილია დამცავი ღობით, ხოლო მისასვლელი გზები დაფარულია მყარი საფარით. საწარმოს შიდა პერიმეტრის დიდი ნაწილი მობეტონებულია.

გზმ-ის ანგარიშში მოცემულია ინფორმაცია პროექტის ალტერნატიული ვარიანტების შესახებ. წარმოდგენილი დოკუმენტაციის შესაბამისად, არაქმედების ალტერნატივა უარყოფილ იქნა წარმოებული პროდუქციის საჭიროებისა და პროექტის განხორციელებით მოსალოდნელი დადებითი სოციალურ-ეკონომიკური საკითხების გათვალისწინებით. გზმ-ის ანგარიშის შესაბამისად, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება ითვალისწინებს წარმადობის გაზრდას არსებული დანადგარ-მოწყობილობის და ტექნოლოგიური სქემის გამოყენებით. ამასთანავე, არ არის დაგეგმილი ახალი ტერიტორიების ათვისება. შესაბამისად, ადგილმდებარეობის ალტერნატივების განხილვა არ ჩაითვალა მიზანშეწონილად. წარმოდგენილ დოკუმენტაციაში მოცემულია ელ. რკალური და ინდუქციური ღუმელების გარემოსდაცვითი უპირატესობების შედარებითი ანალიზი, რომლის თანახმადაც, ინდუქციური ღუმელის ექსპლუატაციის პროცესში ატმოსფერული ემისიები დაახლოებით 6-ჯერ ნაკლებია ელექტრორკალურ ღუმელთან შედარებით, თუმცა ღუმელების დნობის ხანგრძლივობის გათვალისწინებით, ერთი ელექტრორკალური ღუმელის ნაცვლად საჭირო იქნება არანაკლებ 6 ინდუქციური ღუმელის ექსპლუატაცია და შესაბამისად ატმოსფერული ემისიების მოცულობები იქნება დაახლოებით იდენტური. შესაბამისად, საწარმოში ძირითად ღუმელად ფუნქციონირებს ელექტრორკალური ღუმელი, ხოლო ინდუქციური ღუმელის გამოყენება ხდება ძირითადი საქმიანობის დამხმარე საშუალებად.

შპს „ჯეოსთილის“ მეტალურგიული საწარმოს საქმიანობის მიზანია მეტალის ჯართის დამუშავება და მისგან პროდუქციის (არმატურა) მიღება. ამჟამად საწარმოში წლიურად ხდება 175000 ტონა არმატურის წარმოება. საწარმოში დღეისათვის ფუნქციონირებს შემდეგი საამქროები და დამხმარე ობიექტები: ჯართის უბანი, სადაც მიმდინარეობს ჯართის მიღება, რადიაციული კონტროლი, დროებითი დასაწყობება, დამუშავება და სადნობ საამქროში მიწოდება; ფოლად სადნობი საამქრო, სადაც მიმდინარეობს კაზმის მომზადება, ფოლადის დნობა, უწყვეტი ჩამოსხმა, ნამზადის დასაწყობება და საგლინავ საამქროში მიწოდება; საგლინავი საამქრო, სადაც ხდება სადნობი საამქროდან მიწოდებული ნამზადისაგან მზა პროდუქციის (სხვადასხვა ზომის არმატურა, ღეროვანი ლითონი) წარმოება; მექანიკური საამქრო; ჟანგბადის საამქრო (წარმადობით 1500 ნმ³/სთ-ში ჟანგბადი და 1200 ნმ³/სთ აზოტი); ელექტროქვესადგური; ტექნიკური წყლის მომზადების უბანი; დამხმარე მასალებისა და მზა პროდუქციის საწყობები; ნამუშევარი ზეთების დასამუშავებელი უბანი; საოფისე შენობა; საერთო საცხოვრებელი და სამზარეულოები; მთავარი საწყობი.

მეტალურგიული საწარმოს ძირითადი ნედლეულია რკინის ჯართი, ასევე გამოიყენება ცხლად ბრიკეტირებული რკინა ან/და სხვა ფერადი ლითონის ნედლეული. ჯართის

მიღება, დასაწყობება და დამუშავება ხდება ჯართის უბანზე, საიდანაც დამუშავებული ჯართი მიეწოდება ფოლადსადნობ საამქროში. საწარმოში ლითონის ნაწარმის დამზადებისთვის გამოიყენება ორი ტიპის - ელექტრორკალური და ინდუქციური ღუმელები შესაბამისი ინფრასტრუქტურით (ორივე ღუმელი ერთდროულად არ მუშაობს).

ნედლეულის ჩატვირთვა ელექტრორკალურ ღუმელში ხდება ხიდურა ამწის საშუალებით, რის შემდეგაც იხურება ღუმელის თავსახური და იწყება დნობის პროცესი. დნობა მიიღწევა ღუმელში ელექტროენერჯის, საწვავის და ჟანგბადის მიწოდებით. ჟანგბადის საამქროდან სადნობ საამქროში ჟანგბადის მიწოდება ხდება მაღალი წნევის მილსადენის საშუალებით. ელექტროენერჯის მიწოდება ხდება გრაფიტის ელექტროდების საშუალებით. ჟანგბად-სათბობის მიწოდება ხდება სანთურების და აირსაჭრელების (ჟანგბადის შუბი) საშუალებით. ჟანგბად-სათბობის სანთურები წვა ხდება ბუნებრივი აირით. შემდგომ ღუმელს ემატება ნედლეული ინტერვალებით, სანამ არ მოხდება ღუმელის გამდნარი ფოლადით ოპტიმალურად შევსება. ნედლეულის სრულად დადნობის შემდეგ ხდება ღუმელის აბაზანაში თხევადი ფოლადის ტემპერატურის გაზომვა და ქიმიური შემადგენლობის დასადგენად ნიმუშის აღება, რაც განსაზღვრავს რაფინირების პროცესში შესაბერი ჟანგბადის საჭიროებას და რაოდენობას. გამდნარი ფოლადის სასურველი შემადგენლობის უზრუნველსაყოფად ხდება ჟანგბადის ან/და შენადნობების დამატება, ასევე არასასურველი კომპონენტების მოცილება (წიდა, თანმდევი პროდუქტები). ფოლადის სასურველი შემადგენლობის და ტემპერატურის მიღწევის შემდეგ იხსნება გამოსაშვები ღიობი, ღუმელი იხრება და გამდნარი ფოლადი იღვრება ციცხვზე და გადადის ციცხვ-ღუმელში შემდგომი დამუშავების მიზნით.

ციცხვ-ღუმელში ხდება თხევადი ფოლადისაგან ზედმეტი ჟანგბადის მოცილება, ასევე ფეროშენადნობების და მფლუსავის დამატება სასურველი შემადგენლობის მიღწევისათვის. ფოლადიდან ხდება სხვა მავნე ელემენტების ამოღება. ასევე თხევადი ფოლადის სასურველი შემადგენლობის ჰომოგენიზაციის უზრუნველყოფისთვის ხდება ინერტული აირის გამოყენება. ციცხვ-ღუმელში დამუშავების შემდეგ თხევადი ფოლადის ციცხვი გადადის უწყვეტი ჩამოსხმის დანადგარში, სადაც ხდება ჰომოგენიზებული თხევადი ფოლადის ნამზადის ჩამოსხმა, რის შემდეგაც ნამზადი გადადის საგლინავ დგანში, შემდგომი დამუშავებისა და სხვადასხვა პროდუქციის დამზადების მიზნით (არმატურა, გლინულა).

როგორც უკვე აღინიშნა, საწარმოში ლითონის ნაწარმის დამზადებისთვის ასევე გამოიყენება ინდუქციური ღუმელი, რომელიც ძირითადად შედგება ცეცხლგამძლე ჭურჭლისა და მის გარშემო არსებული ხვეულისგან, რომელიც ჩასმულია ფოლადის ჩარჩოში. ინდუქციური ღუმელისათვის არის ორი ტიპელი: ერთი მუშა მდგომარეობაში და მეორე - მზადყოფნაშია ცეცხლგამძლე სამუშაოებისათვის. ჩამტვირთავი სისტემის საშუალებით ხდება ნედლეულის ღუმელში ჩაშვება, შემდგომი გაცხელებისა და დნობის მიზნით. ნედლეულს, ცხელ თხევად ლითონად ქცევის შემდეგ ემატება მისთვის საჭირო დანამატები და მიიღება საბოლოო შემცველობის ფოლადი. დამდნარი მასალის ჩასხმა ხდება ციცხვში, რაც გადადის ციცხვ-ღუმელში.

საგლინ დგანში ნამზადის მიწოდება ხდება ორი გზით: ცხელი და ცივი ჩაშვებით. ცივი ჩაშვების შემთხვევაში შემახურებელ ღუმელს ნამზადი მიეწოდება მაშინ, როდესაც მისი ტემპერატურა იწევს 1170-1200°C-მდე, რის შემდეგაც ნამზადი გადადის მომჭიმ დგანში გაგლინვის მიზნით. ცხელი ჩაშვების შემთხვევაში, ცხელი ნამზადი პირდაპირ გადადის მომჭიმ დგანში, ამწე მოწყობილობის და როლგანგის საშუალებით, რა პროცესშიც ნამზადის ტემპერატურა ვარდება. ნამზადის ტემპერატურის დაახლოებით 200°C-ით გაზრდა ხდება მომჭიმი დგანის წინ დამონტაჟებული ინდუქციური გამაცხელებელის საშუალებით. წინასწარ განსაზღვრული ზომებისა და ფორმის მიღწევის მიზნით, ნამზადი გაივლის მომჭიმ, შუალედურ და სასუფთაო საგლინ დგანებში. სასუფთაო საგლინავი დგანის შემდეგ არმატურა გაივლის თერმომექანიკურ დამუშავებას, რის შემდეგაც ხდება მისი გაგრილება. შესაბამის ზომებად დაჭრილი და აწონილი სწორი არმატურა გადადის სასაწყობო მოედანზე. წარმოებული არმატურის მზა ზომებია დაახლოებით 8-32 მმ დიამეტრი.

ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში კომპანიას დაგეგმილი აქვს წარმადობის გაზრდა წელიწადში 175000 ტ-დან 300000 ტ-მდე, არსებული საწარმოო სიმძლავრეების ოპტიმიზაციის და მიწოდებული ელექტროენერჯის სიმძლავრის გაზრდის საშუალებით, ასევე ფოლადსადნობი ღუმელის მუშაობის პერიოდის გაზრდით (დღეში 12 საათის ნაცვლად, დნობის პროცესი განხორციელდება 24 საათიანი რეჟიმით). კერძოდ, არსებული წარმადობის შემთხვევაში 35 მგვტ სიმძლავრის ტრანსფორმატორიდან ფოლადსადნობ ღუმელს მიეწოდება 24 მგვტ სიმძლავრის ელექტროენერჯია, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით გაზრდილი წარმადობის შემთხვევაში ენერჯის მიწოდება მოხდება ტრანსფორმატორის სრული სიმძლავრით - 35 მგვტ-ით, რაც დააჩქარებს დნობის პროცესს და ღუმელის წარმადობა 30 ტ/სთ-ის ნაცვლად იქნება 35 ტ/სთ.

24 მგვტ სიმძლავრის მიწოდების შემთხვევაში 12 საათის განმავლობაში ხორციელდება 11 დნობა (ერთი დნობით მიიღება დაახლოებით 32 ტ ფოლადი), ხოლო წელიწადში იწარმოება დაახლოებით 128480 ტ/წელ ფოლადი. ფოლადის დნობის 24 საათიანი რეჟიმის პირობებში, წარმოებული იქნება დაახლოებით 257000 ტ/წელ, ხოლო ღუმელის წარმადობის 35 ტ/სთ-მდე გაზრდის შემთხვევაში დამატებით წარმოებული იქნება 5 ტ/სთ ფოლადი. შესაბამისად, ფოლადის დნობის 24 საათიანი რეჟიმის პირობებში წარმოებული პროდუქციის რაოდენობა იქნება 300760 ტ/წელ. დოკუმენტაციის თანახმად, საწარმოს სხვა ინფრასტრუქტურა ცვლილებებს არ საჭიროებს, რადგან მათი წარმადობები საკმარისი იქნება გაზრდილი წარმადობით ექსპლუატაციისათვის.

საწარმოს 175000 ტ/წ (არმატურა) წარმადობის შემთხვევაში გამოყენებული ჯართის რაოდენობა შეადგენს დაახლოებით 212000 ტონას, ხოლო წარმადობის 300000 ტ/წელ-მდე გაზრდის შემთხვევაში ჯართის რაოდენობა იქნება 364000 ტ/წელ. გარდა ამისა, საწარმოში გამოყენებული ბუნებრივი აირის რაოდენობა გაიზრდება 3500000 მ³-დან 6000000 მ³-მდე, გრაფიტის ელექტროდების რაოდენობა 831.250 ტ-დან 1425.0 ტ-მდე, ჟანგბადის რაოდენობა 8750000 მ³-დან 15000000 მ³-მდე. არმატურის და ღეროვანი ფოლადის წარმოებისათვის საჭირო ბუნებრივ აირის რაოდენობა 7350000 მ³-დან გაიზრდება 12600000 მ³-მდე.

საწარმოში არსებულ საგლინავ ხაზზე, მავთულის წნელების (კატანკის) წარმოების მიზნით დაგეგმილია დგანების დამატებითი სერიის დამონტაჟება. ფოლადის წნელების და არმატურის წარმოება არ განხორციელდება ერთდროულად. საგლინავი საამქრო შედგება 575 მმ დიამეტრის მქონე პირველადი დამუშავების საგლინავი სამი ვერტიკალური დგანით, რომელიც გრძელდება 14 უჯრედიანი სწორხაზოვანი საგლინავი დგანით (სულ 15 საგლინავი დგანი). დაგეგმილია პირველადი დამუშავების დგანის რამოდენიმე ახალი დგანით ჩანაცვლება (სულ 20 დგანი), რომლებიც იმუშავენ ავტომატიზირებულად და გამოყენებული იქნება არმატურის და ფოლადის წნელების საწარმოებლად. აღნიშნული საამქროს დანადგარებია ასევე არმატურის თერმომექანიკურად დასამუშავებელი სისტემა, მაცივარი, ცივი არმატურის საჭრელი დანები, შემფუთავი და ამწონი დანადგარი.

გარდა ამისა, სასუფთაო საგლინავი დგანის შემდეგ დაგეგმილია გლინულას სამავთულე ნამზადის ხაზის დამატება. სამავთულე ნამზადის წარმოებისთვის სასუფთაო საგლინავი დგანის შემდეგ 6-14 მმ დიამეტრის გლინულა გადის წინასწარი გაგრილების ბოქსს, გამწვევ გორგოლაჭებს და შედის სამავთულე ნამზადის ბოქსში, სადაც იღებს საბოლოო ზომას. მზა ხვეულების ტრანსპორტირება ხდება ასაწონ სადგურამდე და შემდეგ, გადმოსატვირთ სადგურამდე. არსებული არმატურის და გლინულას ხაზი ერთდროულად არ იმუშავენ.

გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების შემდეგ საწარმოში დასაქმებული ადამიანების რაოდენობა შესაძლებელია 400-დან 500-მდე გაიზარდოს. საწარმო იმუშავენ წელიწადში 365 დღე, 24 საათიანი სამუშაო გრაფიკით, სამ ცვლაში.

გზმ-ის ანგარიშისა და ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტში შეფასებულია ობიექტის ფუნქციონირებით გამოწვეული ზეგავლენა ატმოსფერული ჰაერის ხარისხზე მისი უმთავრესი ასპექტების გათვალისწინებით. საწარმოში იდენტიფიცირებულია მავნე ნივთიერებათა გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროები, ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერებების შემადგენლობა, მათი რაოდენობრივი მაჩვენებლები და გაფრქვევის სხვა პარამეტრები. გზმ-ის ანგარიშის მიხედვით, ექსპლუატაციის ეტაპზე საქმიანობის სპეციფიკიდან გამომდინარე ადგილი ექნება მავნე ნივთიერებათა წარმოქმნას და მათ შემდგომ გაფრქვევას ატმოსფერულ ჰაერში. საწარმოს ექსპლუატაციის შედეგად, ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული ძირითადი დამაბინძურებელი ნივთიერებებია: რკინის ოქსიდი, კადმიუმის ოქსიდი (კადმიუმზე გადაანგარიშებით), მანგანუმი და მისი ნაერთები, სპილენძის ოქსიდი (სპილენძზე გადაანგარიშებით), ნიკელის ოქსიდი (ნიკელზე გადაანგარიშებით), ვერცხლისწყალი (ლითონური ვერცხლისწყალი), ტყვია და მისი არაორგანული ნაერთები, ქრომი, თუთიის ოქსიდი (თუთიაზე გადაანგარიშებით), აზოტის დიოქსიდი (აზოტის (IV) ოქსიდი), აზოტის (II) ოქსიდი (აზოტის ოქსიდი), დარიშხანი, ნახშირბადი (ქვარტლი), გოგირდის დიოქსიდი (გოგირდის ანჰიდრიდი), ნახშირბადის მონოქსიდი, აირადი ფტორიდები, სუსტად ხსნადი ფტორიდები, მეთანი, მინერალური ზეთი, ნაჯერი ნახშირწყალბადები C₁₂-C₁₉, შეწონილი ნაწილაკები, არაორგანული მტვერი: 70-20% SiO₂. გზმ-ის ანგარიშში იდენტიფიცირებულია მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის 48 სტაციონარული წყარო. გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, საწარმოში მოწყობილია ფოლადის დნობის პროცესში წარმოქმნილი მტვერისა და აირების მოსაცილებელი სისტემა (FES),

რომელიც ღუმელიდან აირების და მტვრის შეგროვებასა და მათ ატმოსფერულ ჰაერში გაშვებამდე გაწმენდას უზრუნველყოფს. ღუმელის გამწოვი სისტემიდან ხდება მტვრის და ნამუშევარი აირების გაწოვა, ხოლო გამწოვი დაკავშირებულია წვის კამერასთან, სადაც ხდება აირების დაწვა. წვის კამერის გამოსასვლელზე კვამლის ტემპერატურა დაახლოებით 900°C-ს შეადგენს, შემდეგ კვამლი გაივლის კონცენტრირებული წყლის მაციებელ მილს და მისი ტემპერატურა ეცემა დაახლოებით 550°C-მდე. შემდეგ კვამლი მიემართება მექანიკურად მართვად გამაციებელზე, სადაც ტემპერატურა კიდევ უფრო მცირდება (250°C- მდე). ამწოვი ქოლგის გავლით (ციცხვ-ღუმელში) ჰაერთან შერევისას ტემპერატურა ეცემა დაახლოებით 120°C-მდე და მტვერაიროვანი ფაზა მიემართება ფილტრისაკენ. ციცხვღუმელში წარმოქმნილი კვამლი პირველად შეგროვდება მის თავზე განთავსებული მოძრავი ამწოვი ზონტის მეშვეობით, შემდეგ ტრანსპორტირდება ღუმელის მთავარი გამწოვი მილის გავლით და საბოლოოდ გროვდება მილის კოლექტორში. ღუმელის ჩატვირთვა-გადმოტვირთვის პროცესში წარმოქმნილი კვამლი გროვდება შენობის სახურავზე დამონტაჟებულ ამწოვ ზონტში. მტვერდამჭერ სისტემას გააჩნია სახელოებიანი ფილტრის 24 სექცია (თითო სექციაში 120 სახელოიანი ფილტრით), ხოლო საერთო რაოდენობა შეადგენს 2880 ფილტრს. პნევმატური აირის შეწოვა ხდება ფილტრში, საიდანაც მტვერი იყრება შემგროვებელ ბუნკერში. მტვრის ბუნკერიდან შემგროვებელ კონტეინერამდე ტრანსპორტირება ხდება სამი დახურული ხრახნული ტრანსპორტიორის მეშვეობით. აირშემკრები ფილტრები ემსახურება როგორც ინდუქციურ ღუმელს, ასევე ელექტრორკალურ ღუმელს მონაცვლეობით. გადანაცვლება ხდება ელექტრორკალური ღუმელის ჩამკეტი სარქველის და ინდუქციური ღუმელის ჩამკეტი სარქველის საშუალებით. გარდა ამისა, დოკუმენტაციის მიხედვით, საწარმოში არსებულ ძირითად ორგანიზებულ გაფრქვევის წყაროებზე (ფოლადსადნობი საამქროს და საგლინავი საამქროს გამფრქვევი მილები) დამონტაჟებულია კომპანია ENVEA Ltd-ს უწყვეტი თვითმონიტორინგის სისტემები.

მავენე ნივთიერებათა გაბნევის ანგარიშის თანახმად, რომელშიც გათვალისწინებული იქნა საწარმოს მიმდებარედ არსებული შპს „რუსთავის ფოლადის“ მეტალურგიული და შპს „მნ გრუპი-2021“-ის ფეროშენადნობთა საწარმოების ექსპლუატაციის პროცესში გაფრქვეული მავენე ნივთიერებათა რაოდენობრივი მაჩვენებლები. შპს „ჯეოსთილის“ საწარმოს ფუნქციონირებისას ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული არცერთი ზემოაღნიშნული მავენე ნივთიერების კონცენტრაცია არ გადააჭარბებს ნორმით დადგენილ დასაშვებ მნიშვნელობას ობიექტიდან უახლოეს დასახლებულ პუნქტთან (230 მ) მიმართებით და არც 500 მ-იანი რადიუსის საზღვარზე. აღნიშნულიდან გამომდინარე, მავენე ნივთიერებათა გაფრქვევების მიღებული რაოდენობები კვალიფიცირდება ზღვრულად დასაშვებ გაფრქვევებად. ამასთან, გზშ-ის ანგარიშში გათვალისწინებულია ატმოსფერულ ჰაერზე მავენე ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებები.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის მიხედვით, საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ეტაპზე მოსალოდნელია როგორც სახიფათო, ისე არასახიფათო ნარჩენების წარმოქმნა. ვინაიდან, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით სამშენებლო სამუშაოები არ არის გათვალისწინებული, სამშენებლო ნარჩენების წარმოქმნას ადგილი არ ექნება. ხოლო ექსპლუატაციის ეტაპზე მოსალოდნელია საყოფაცხოვრებო, ინერტული,

არასახიფათო და სახიფათო ნარჩენების წარმოქმნა. დოკუმენტაციის თანახმად, საწარმოში წარმოქმნილი ნარჩენები შეგროვდება სეპარირებულად, მისთვის განკუთვნილ კონტეინერში, ხოლო შემდგომი მართვის მიზნით გადაეცემა შესაბამისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციას. საყოფაცხოვრებო და სხვა სახის ნარჩენები, რომელთა გატანა და განთავსება მყარი საყოფაცხოვრებო ნარჩენების პოლიგონზე დაშვებულია, ხელშეკრულების საფუძველზე, გატანილი იქნება ქ. რუსთავის და ქ. მარნეულის ნაგავსაყრელებზე. დოკუმენტის თანახმად, საწარმოში ხდება წარმოქმნილი ლითონის ნარჩენების ხელახალი გადამუშავება, ხოლო ნედლეულის შესაფუთად გამოყენებული ე.წ. ხის პადონები (პალეტები) შესაბამისი განცხადების საფუძველზე, მეორადი გამოყენების მიზნით, გადაეცემათ საწარმოს პერსონალს. გზშ-ის ანგარიშის მიხედვით, ექსპლუატაციის პროცესში წარმოქმნილი წიდის (10 02 02), ხენჯის (10 02 10) და მტვერდამჭერი სისტემიდან მიღებული მტვრის (10 02 15) მართვა ხორციელდება სამინისტროსთან შეთანხმებული ნარჩენების მართვის გეგმის შესაბამისად. კერძოდ, ვინაიდან, დღეისათვის ქვეყანაში არ ფუნქციონირებს შესაბამისი ნებართვის მქონე კომპანია, რომელიც მსგავსი ტიპის და რაოდენობის ნარჩენებს განათავსებს ან/და გადამამუშავებს, მათი დროებითი დასაწყობება გათვალისწინებულია შპს „ჯეოსთილს“ ტერიტორიაზე, შეთანხმებული ნარჩენების მართვის გეგმის შესაბამისად. წიდის და ხენჯის განთავსება ხდება ნაყარის სახით (ს/კ 02.07.04.043 და 02.07.04.042), ხოლო მტვერდამჭერი სისტემებიდან მიღებული მტვრის განთავსება ბიგ-ბეგებში დაფასოებული სახით (ს/კ 02.07.02.622). დოკუმენტაციის თანახმად, შპს „ჯეოსთილს“ პერსპექტივაში დაგეგმილი აქვს საკუთარი წიდასაყარის მოწყობა-ექსპლუატაცია, რაზეც შესაბამისი გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების მიღების შემთხვევაში კომპანია საბოლოოდ ნარჩენს განათავსებს საკუთარ წიდასაყარზე ან/და გადასცემს შესაბამისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციას. გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების შემდეგ საწარმოში მოსალოდნელია დაახლოებით 45900 ტ/წელ წიდის წარმოქმნა. საქმიანობის შედეგად ასევე მოსალოდნელია „სახეობებისა და მახასიათებლების მიხედვით ნარჩენების ნუსხის განსაზღვრისა და კლასიფიკაციის შესახებ“ საქართველოს მთავრობის 2015 წლის 17 აგვისტოს N426 დადგენილების შესაბამისად შემდეგი კოდებით განსაზღვრული ნარჩენების წარმოქმნა: 13 01 10*; 13 01 13*; 13 02 05*; 13 02 06*; 17 04 10*; 17 04 11; 18 01 01; 18 01 04; 20 01 32; 20 01 33*; 15 01 10*; 15 02 02*; 16 01 03; 16 01 14*; 16 07 08*; 17 02 03; 17 05 03*; 19 12 04, რომლებიც დროებით განთავსდება საპროექტო ტერიტორიაზე სპეციალურად მოწყობილ ადგილას, ხოლო შემდგომი მართვის მიზნით გადაეცემა შესაბამისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციებს.

საწარმოს ექსპლუატაციისას წარმოქმნილი ნამუშევარი ზეთების აღდგენის მიზნით ცალკე გამოყოფილ სათავსში მოწყობილია ზეთების გადამამუშავების (აღდგენის) უბანი. ზეთების გაფილტვრის უბანზე არის 2 ელ. სტატიკური და 2 მექანიკური ფილტრი. ნამუშევარი ზეთი გროვდება 2.75 მ³ მოცულობის რეზერვუარში, რომელზეც მიერთებულია ფილტრები ტუმბოებით. ზეთის ფილტრაციისას ცირკულაცია მიმდინარეობს ჰერმეტიკულად დახურულ სისტემაში. რეზერვუარის სასუნთქი მილის დიამეტრია 0.05 მ. ზეთის გადამამუშავების პროცესში წარმოქმნილი ნარჩენების (შლამი და ზეთის ფილტრები) დროებით დასაწყობება ხდება საწყობში, ხოლო შემდგომი მართვის მიზნით გადაეცემა შესაბამისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციას.

საწარმოში წყალი გამოიყენება სასმელ-სამეურნეო, საწარმოო და ხანძარსაწინააღმდეგო დანიშნულებით. სასმელ-სამეურნეო დანიშნულებით წყალმომარაგება ხორციელდება ქ. რუსთავის წყალმომარაგების ქსელიდან, ხოლო საწარმოო დანიშნულებით გარდაბნის არხიდან შპს „საქართველოს მელიორაციასთან“ გაფორმებული ხელშეკრულების საფუძველზე. არხიდან აღებული წყალი მიეწოდება ტერიტორიაზე არსებულ ნედლის წყლის სალექარ რეზერვუარს, სადაც ემატება საწარმოდან მიღებული წყალი. სალექარი-რეზერვუარიდან ამოღებული ლამის განთავსება ხდება მის მიმდებარედ არსებულ თავისუფალ ტერიტორიაზე, რომელიც დაფარულია მყარი საფარით. ლამის შრობის პროცესში წარმოქმნილი წყალი ჩაედინება სალექარში, ხოლო ლამი გაიტანება მუნიციპალიტეტის ნაგავსაყრელზე.

საწარმოს ტექნიკური დანიშნულების წყლით მომარაგება ხდება ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემის საშუალებით, რომელშიც წყლის დანაკარგი აორთქლების, გადმოდინების და სხვა მიზეზების გამო კომპენსირდება არხიდან აღებული წყლის დამატებით. ტექნიკური მიზნებისათვის წყალი გამოიყენება ლუმელის და სხვადასხვა სისტემების გაგრილებისთვის. სრული ცირკულაციის გავლის შემდეგ წყალი იგზავნება წყლის გაგრილების კოშკურაში, ხოლო შემდეგ ხდება მისი უკან, საწარმოში დაბრუნება იმავე დანიშნულებით. ფოლადის სადნობ საამქროს, ფოლად საგლინავ საამქროს და ჟანგბადის საამქროს გააჩნია განცალკევებული ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემები. ფოლადის სადნობი საამქროში დანერგილია ორი განცალკევებული ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემა, კერძოდ, რბილი წყლის სისტემა (სუფთა წყლის სისტემა) და დაბინძურებული წყლის სისტემა. გამოყენებული წყალი შეიცავს ზეთსა და საგოზავს, რომელიც წყალს სცილდება საწარმოო წყლების გაწმენდი დანადგარის/ნავთობდამჭერის საშუალებით. როგორც აღინიშნა გაწმენდილი წყალი კვლავ მიემართება სალექარისაკენ. შესაბამისად, ვინაიდან, საწარმოო მიზნებისთვის ტექნოლოგიურ პროცესში დანერგილია წყლის გამოყენების ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემა, საწარმოო ჩამდინარე წყლები არ წარმოიქმნება.

საწარმოს ტერიტორიაზე მოწყობილია ნავთობპროდუქტებით დაბინძურებული ჯართის მობეტონებული უბანი, საიდანაც სანიაღვრე წყლის ჩაშვება ხდება სამსექციიან სალექარში (ზომები: 9500x2500x2000 მმ), რომელიც ძირითადად უზრუნველყოფს დიდი ნაწილაკების და ნავთობპროდუქტების წყლისგან განცალკევებას. სალექარის GPS კოორდინატებია: X-502807; Y-4599184. სალექარის პირველ სექციაში ხდება მძიმე ნაწილაკების შეგროვება, მე-2 სექციაში ცხიმის პროდუქტების განცალკევება, გაწმენდილი წყლის გადინება კი ხდება მე-3 სექციაში. სალექარში დაგროვილი გაწმენდილი წყალი გამოიყენება ტერიტორიის მოსარწყავად, ხოლო ნაგებობიდან ამოღებული ნავთობპროდუქტების ნარჩენები შემდგომი მართვის მიზნით გადაეცემა შესაბამის კონტრაქტორს. სალექარიდან ამოღებული შლამის გაუწყლოება მიმდებარე ტერიტორიაზე და შემდგომი მართვის მიზნით გატანილი იქნება ტერიტორიიდან. ჯართის უბნის ტერიტორიაზე ასევე განთავსებულია საწვავის სამარაგო რეზერვუარი, რომელიც შემოსაზღვრულია ბეტონის ზღუდარით, საწვავის ტერიტორიაზე გავრცელების თავიდან ასაცილებლად.

საწარმოს ძირითად ტერიტორიაზე სანიაღვრე წყლების დაბინძურების რისკი არსებობს მხოლოდ შეწონილი ნაწილაკებით. სანიაღვრე წყლების მართვის მიზნით ტერიტორია დაყოფილია 4 პირობით ზონად და მოწყობილია ოთხი იდენტური პარამეტრების, 27 მ³ მოცულობის სალექარი. N1 სალექარში (GPS კოორდინატები: X-502364; Y-4599113) გაწმენდილი წყალი ემატება ტექნიკურ წყალმომარაგების სისტემას და სრულად გამოიყენება ტექნიკური მიზნებისათვის. N3 სალექარში (GPS კოორდინატები: X-502623; Y-4598755) შესული სანიაღვრე წყლები დაკავშირებულია ნედლი წყლის დასალექ რეზერვუართან ქარხნის ტერიტორიაზე და გამოიყენება ტექნიკური მიზნებისათვის. N2 და N4 სალექარებში (N2: X-502693; Y-4598902 და N4: X-502517; Y-4599102) შეგროვებული სანიაღვრე წყალი გაწმენდის შემდეგ უერთდება საწარმოს ტერიტორიაზე არსებულ საყოფაცხოვრებო საკანალიზაციო ხაზს, შემდეგ კი ქალაქის საკანალიზაციო კოლექტორს. სამეურნეო-საყოფაცხოვრებო ჩამდინარე წყლების ჩაშვება ხორციელდება ქ. რუსთავის საკანალიზაციო სისტემაში.

სახანძრო წყლის რეზერვუარის ფუნქციას ასრულებს ნედლის წყლის სალექარი/რეზერვუარი, რომელიც ქარხანაში მიმდინარე ტექნოლოგიური ციკლის გათვალისწინებით სისტემატურადაა შევსებული. საწარმოში ასევე განთავსებულია ხანძარსაწინააღმდეგო სხვა საშუალებები, როგორცაა ჰიდრანტები, პორტატული ცეცხლმაქრები.

გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე ხმაურის გავრცელების ძირითად წყაროს წარმოადგენს საწარმოს ტერიტორიაზე საავტომობილო ტრანსპორტის მოძრაობა და ტექნოლოგიურ პროცესში ჩართული დანადგარ-მექანიზმები. გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, საწარმოს ტერიტორიაზე წარმოქმნილი ხმაურის გაანგარიშების შედეგად უახლოეს სახლთან (230 მ) ხმაურის დონე შეადგენს 38 დბა-ს. გასათვალისწინებელია, რომ ხმაურის წყაროსა და უახლოეს საცხოვრებელ სახლს შორის არსებობს ხელოვნური ბარიერები შენობა-ნაგებობების სახით, რომლებიც 10-15 დბა-ით შეამცირებენ ხმაურის გავრცელებას. შესაბამისად, საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე ხმაურის დასაშვებ ნორმებზე გადაჭარბება მოსალოდნელი არ არის. ამასთან, საწარმოს მიერ გატარებული იქნება შესაბამისი შემარბილებელი ღონისძიებები.

გზშ-ის ანგარიშის მიხედვით, ნედლეულის და მზა პროდუქციის ტრანსპორტირებისათვის ძირითადად გამოიყენება დიდი ტვირთამწეობის (საშუალოდ 25 ტ) სატრანსპორტო საშუალებები. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების შემდეგ ნედლეულისა და მზა პროდუქციის ტრანსპორტირებისათვის დღეში განხორციელდება 78 სატრანსპორტო ოპერაცია, ხოლო წელიწადში დაახლოებით 22667. ნაწილი ნედლეულის ტრანსპორტირება ასევე სრულდება სარკინიგზო ტრანსპორტითაც. როგორც ანგარიშშია აღნიშნული ვინაიდან, ტრანსპორტირების სახე დამოკიდებულია ჯართის მომწოდებლებსა და მზა პროდუქციის შემსყიდველ კომპანიებზე, სატრანსპორტო ოპერაციების რაოდენობის ზუსტი გამიჯვნა რთულია. შესაბამისად, გარემოზე ზემოქმედების შედარებით მაღალი რისკებიდან გამომდინარე, გზშ-ის ანგარიშში სატრანსპორტო ნაკადზე ზემოქმედება განხილულია მხოლოდ საავტომობილო ტრანსპორტისთვის. დოკუმენტაციის თანახმად, ნედლეულის და მზა პროდუქციის ტრანსპორტირებისათვის ძირითადად გამოიყენებულია

ქ. რუსთავის გარეუბნებში გამავალი გზები, ხოლო ქ. რუსთავის ტერიტორიაზე გავლით შეიძლება შესრულდეს მხოლოდ ის სატრანსპორტო ოპერაციები, რომლებიც დაკავშირებული იქნება უშუალოდ ქალაქის ტერიტორიაზე მოქმედი ფიზიკური და იურიდიული პირების მომსახურებასთან. დოკუმენტაციის თანახმად, სატრანსპორტო ოპერაციები განხორციელდება მხოლოდ დღის საათებში. გზმ-ის ანგარიშში მოცემულია სატრანსპორტო ოპერაციების გეგმა-გრაფიკის და ტრანსპორტირებისათვის გამოყენებული გზების შესახებ ინფორმაცია.

საპროექტო ტერიტორიის მიმდებარედ, უშუალოდ 500 მ-იან ზონაში მდებარეობს შპს „რუსთავის ფოლადის“ მეტალურგიული საწარმო და შპს „მნ გრუპი-2021“-ის ფეროშენადნობთა ქარხანა. შესაბამისად მოსალოდნელია კუმულაციური ზემოქმედება შემდეგი მიმართულებებით: ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ემისიები, ხმაურის გავრცელება, სატრანსპორტო ნაკადებზე ზემოქმედება. გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, როგორც ზემოთ იყო განხილული ატმოსფერულ ჰაერზე კუმულაციური ზემოქმედების შეფასებისას, ფონის სახით გათვალისწინებულ იქნა მიმდებარედ არსებული შპს „რუსთავის ფოლადის“ და შპს „მნ გრუპი-2021“-ის ობიექტებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ინტენსივობები. ჩატარებულმა გამოთვლებმა აჩვენა, რომ აღნიშნული საწარმოების ერთდროულად ფუნქციონირების შემთხვევაში ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები კონცენტრაციების გადაჭარბება მოსალოდნელი არ არის უახლოეს დასახლებულ პუნქტთან (230 მ) მიმართებით. დოკუმენტაციის თანახმად, მიმდებარედ არსებული საწარმოების ხმაურის გავრცელების წყაროები მნიშვნელოვანი მანძილებითაა დაცილებული შპს „ჯეოსთილის“ საწარმოს ტერიტორიიდან, შესაბამისად ხმაურით გამოწვეული კუმულაციური ზემოქმედების რისკები შეფასებულია მინიმალურად. რაც შეეხება სატრანსპორტო ნაკადებზე ზემოქმედებას, გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, საწარმოს ნედლეულით მომარაგებისა და მზა პროდუქციის რეალიზაციისათვის საჭირო სატრანსპორტო ოპერაციების შესრულებისათვის გამოყენებული იქნება ქ. რუსთავის შემოვლითი გზები და რკინიგზა. დოკუმენტაციის თანახმად, სატრანსპორტო ნაკადებზე ზემოქმედება შეიძლება შეფასდეს, როგორც საშუალო ხარისხის ზემოქმედება.

გზმ-ის ანგარიშის მიხედვით, საწარმოს ტერიტორია, მისი ადგილმდებარეობის გათვალისწინებით, არ გამოირჩევა ცხოველთა და მცენარეთა მრავალფეროვნებით. ასევე არ არსებობს ნიადაგის ნაყოფიერი ფენა, გარდა ხელოვნურად მოწყობილი გაზონებისა. შესაბამისად, საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე ნიადაგზე, ფლორასა და ფაუნაზე ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის.

ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე, სააგენტომ უზრუნველყო წარმოდგენილი გზმ-ის ანგარიშის შესახებ ინფორმაციის კანონმდებლობით დადგენილი წესით გავრცელება, მათ შორის ინფორმაცია განთავსდა სააგენტოს ვებგვერდზე, სსიპ გარემოსდაცვითი ინფორმაციისა და განათლების ცენტრის ფეისბუქის გვერდზე და ინფორმაცია გაეგზავნა ცენტრის ყველა გამომწერს ელ. ფოსტის მეშვეობით. ინფორმაცია ასევე განთავსდა რუსთავის მუნიციპალიტეტის მერიის საინფორმაციო დაფაზე და ინფორმაციის გავრცელების დამკვიდრებულ ადგილებში. გარდა ამისა, საჯარო განხილვის ჩატარების

შესახებ ინფორმაცია ასევე გამოქვეყნდა გაზეთში. გზშ-ის ანგარიშის საჯარო განხილვა გაიმართა 2023 წლის 28 თებერვალს, 13:00 საათზე, ქ. რუსთავის მუნიციპალიტეტის მერიის შენობაში საჯარო განხილვას ესწრებოდნენ სსიპ გარემოს ეროვნული სააგენტოს, შპს „ჯეოსთილის“, საკონსულტაციო კომპანია - შპს „გამა კონსალტინგის“, ქ. რუსთავის მუნიციპალიტეტის მერიის, ქ. რუსთავის საკრებულოს და სამოქალაქო მოძრაობის „გავიგუდეთ“ წარმომადგენლები. პრეზენტაციის წარდგენის შემდგომ სხდომა გადავიდა კითხვა-პასუხის რეჟიმში. საჯარო განხილვაზე სამოქალაქო მოძრაობის „გავიგუდეთ“ წარმომადგენლები დაინტერესდნენ წიდის ფრაქციის ზომებითა და ქარის დროს მათი ახლომდებარე დასახლებულ პუნქტებში გავრცელების რისკებით, რაზეც საკონსულტაციო კომპანია შპს „გამა კონსალტინგის“ წარმომადგენელმა აღნიშნა, რომ წიდა არ წარმოადგენს წვრილფრაქციული და მარტივად ამტვერებად მასალას, ამასთან, უახლოესი საცხოვრებელ სახლამდე მანძილის გათვალისწინებით მტვრის გავრცელების მნიშვნელოვანი რისკი არ არსებობს. სამოქალაქო მოძრაობის „გავიგუდეთ“ წარმომადგენლების შეკითხვები ასევე ეხებოდა არსებული სახით საწარმოს ფუნქციონირების და დაგეგმილი საქმიანობის პირობებში გაზრდილი გაფრქვევების შედარებით მონაცემებს, სახელოიანი ფილტრების ეფექტურობას. საკონსულტაციო კომპანიის წარმომადგენელმა განმარტა, რომ ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით გაიზრდება გაფრქვევების ტ/წელი და არა გ/წმ (გაიზრდება მოცულობა, ხოლო გაფრქვევის ინტენსივობა არ შეიცვლება), შესაბამისად მსგავსი შედარება არ ჩატარებულა, თუმცა შესაძლებელია, ხოლო სახელოიანი ფილტრის ეფექტურობა შეადგენს 99.9%-ს. სამოქალაქო მოძრაობის „გავიგუდეთ“ ასევე დაინტერესდა ელ. რკალური და ინდუქციური ღუმელების გარემოსდაცვითი უპირატესობების შედარებით და წიდის ლაბორატორიული ანალიზის ჩატარების საკითხით. შპს „გამა კონსალტინგის“ წარმომადგენელმა განმარტა, რომ ინდუქციური ღუმელიდან მტვრის გამოყოფა ბევრად ნაკლებია, თუმცა მისი ექსპლუატაცია ელ. რკალურ ღუმელთან შედარებით გაცილებით ძვირი ჯდება. შესაბამისად, საწარმოში ინდუქციური ღუმელი განთავსებულია ავარიული სიტუაციებისას ელ. რკალური ღუმელის ნაცვლად დროებითი ფუნქციონირებისთვის, რათა წარმოების პროცესი არ გაჩერდეს. გარდა ამისა, შპს „გამა კონსალტინგის“ წარმომადგენელმა აღნიშნა, რომ ელ. რკალურ ღუმელში გამოდნობილი ლითონი გაცილებით ხარისხიანი და ძვირადღირებულია, ამასთან წარმადობის თვალსაზრისითაც უფრო სწრაფად ხდება დნობის პროცესი. ინდუქციური ღუმელები კი გამოიყენება შედარებით მცირე წარმოებების შემთხვევაში. საჯარო განხილვაზე დაფიქსირებული საკითხები სამოქალაქო მოძრაობის „გავიგუდეთ“ მიერ სააგენტოში წარმოდგენილ იქნა ასევე წერილობითი სახით.

ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე, გზშ-ის ანგარიშთან დაკავშირებით სააგენტოში წარმოდგენილი სამოქალაქო მოძრაობის „გავიგუდეთ“ წერილობითი შენიშვნები ეხებოდა წიდის დროებითი განთავსების უბანს და ქარის დროს წიდის წვრილი ფრაქციების ამტვერების საწინააღმდეგო შემარბილებელ ღონისძიებებს, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების შემდეგ გაზრდილი წარმადობის შედეგად, არსებულ მდგომარეობასთან შედარებით, გამოყოფილი მავნე ნივთიერებების რაოდენობის შესახებ ინფორმაციას, ელ. რკალური და ინდუქციური ღუმელების გარემოსდაცვითი უპირატესობების შედარებას და სხვა. ზემოაღნიშნული საკითხები განხილულ იქნა შპს „ჯეოსთილის“ მიერ სააგენტოს

მოთხოვნის საფუძველზე წარმოდგენილ დამატებით დოკუმენტაციაში. ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე წარმოდგენილ შენიშვნებთან დაკავშირებით განმარტებები მოცემულია თანდართულ ცხრილში.

გზშ-ის ანგარიშს თან ერთვის საქმიანობის გარემოსდაცვითი მონიტორინგის გეგმა, გარემოზე მოსალოდნელი ნეგატიური ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებები, ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვებ გაფრქვევის 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. რუსთავში, შპს „ჯეოსთილის“ მეტალურგიული საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე;
2. ბრძანების პირველი პუნქტით გათვალისწინებული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება გაიცემა განუსაზღვრელი ვადით;
3. შპს „ჯეოსთილმა“ 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 „ჯეოსთილმა“ უზრუნველყოს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვებ გაფრქვევის ნორმების პროექტით სააგენტოსთან შეთანხმებული გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროების, ასევე აირმტვერდამჭერი მოწყობილობების პარამეტრების დაცვა და შესაბამისად, ზღვრულად დასაშვებ გაფრქვევის ნორმების შესრულება;
5. შპს „ჯეოსთილმა“ ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებამდე უზრუნველყოს, მონიტორინგის ახალი გეგმის შემუშავება და სააგენტოსთან შეთანხმება, სადაც ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის წყაროებზე თვითმონიტორინგის კანონმდებლობით განსაზღვრულ ვალდებულებებთან ერთად (უწყვეტი ინსტრუმენტული მონიტორინგის სისტემის გათვალისწინებით) გათვალისწინებული იქნება ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ინსტრუმენტული მონიტორინგის განხორციელება უახლოესი დასახლებული პუნქტის საზღვარზე კვარტალში ერთხელ მავნე ნივთიერება მტვერ(TSP)-ზე, ნახშირბადის მონოქსიდზე (CO) და აზოტის დიოქსიდ(NOx)-ზე საწარმოს მაქსიმალური დატვირთვის პირობებში. მონიტორინგის გეგმაში შეტანილი უნდა იყოს ასევე ინსტრუმენტული მონიტორინგის ადგილმდებარეობის GIS (X,Y) კოორდინატები და მონიტორინგის შედეგების წარმოდგენის პერიოდულობა. მონიტორინგი განახორციელოს სააგენტოსთან შეთანხმებული გეგმის შესაბამისად;

6. შპს „ჯეოსთილმა“ ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებამდე უზრუნველყოს არახელსაყრელ მეტეოროლოგიურ პირობებში საწარმოს ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურებისაგან დაცვის უზრუნველყოფის ღონისძიებების გეგმის განახლება ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებების გათვალისწინებით და სააგენტოში შესათანხმებლად წარმოდგენა. საქმიანობა განახორციელოს შეთანხმებული გეგმის შესაბამისად;
7. შპს „ჯეოსთილმა“ ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებამდე უზრუნველყოს ატმოსფერულ ჰაერზე ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებების გაერთიანებული გეგმის სააგენტოსთან შეთანხმება, სადაც დამატებით გათვალისწინებული იქნება არახელსაყრელ მეტეოროლოგიურ პირობებში საწარმოს ფუნქციონირების შეზღუდვისა და წიდის სანაყაროდან ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურებისაგან დაცვის შემარბილებელი ღონისძიებები. შემარბილებელი ღონისძიებების განხორციელება უზრუნველყოს სააგენტოსთან შეთანხმებული გეგმის შესაბამისად;
8. შპს „ჯეოსთილმა“ ექსპლუატაციის ეტაპზე უზრუნველყოს ჯართის მოედნების მკაცრი კონტროლი, რათა თავიდან იქნას აცილებული დაბინძურებული ჯართის აალება;
9. შპს „ჯეოსთილმა“ ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებამდე უზრუნველყოს საწარმოს ტერიტორიის მორწყვის (წელიწადის ოთხივე სეზონისთვის) გეგმა-გრაფიკის სააგენტოსთან შეთანხმება. საწარმოს ტერიტორიის მორწყვა განახორციელოს სააგენტოსთან შეთანხმებული გეგმა-გრაფიკის შესაბამისად;
10. შპს „ჯეოსთილმა“ საწარმოში წარმოქმნილი ნარჩენების (წიდა და ფილტრის ნალექები) საბოლოო განთავსების მიზნით დაგეგმილი წიდასაყარის/ნაგავსაყრელის მოწყობა უზრუნველყოს საქართველოს მთავრობის 2015 წლის 11 აგვისტოს N421 დადგენილების „ნაგავსაყრელის მოწყობის, ოპერირების, დახურვისა და შემდგომი მოვლის შესახებ“ ტექნიკური რეგლამენტის მოთხოვნებისა და „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსით“ დადგენილი პროცედურების შესაბამისად;
11. შპს „ჯეოსთილმა“ ნარჩენების მართვა უზრუნველყოს „ნარჩენების მართვის კოდექსისა“ და მისგან გამომდინარე კანონქვემდებარე ნორმატიული აქტებით დადგენილი ვალდებულებებისა და მოთხოვნებისა შესაბამისად;
12. შპს „ჯეოსთილმა“ ექსპლუატაციის ეტაპზე უზრუნველყოს ტექნოლოგიურ ციკლში ჩართული დანადგარებისა და აირმტვერდამჭერი სისტემის გამართულობაზე მუდმივი მონიტორინგი;
13. შპს „ჯეოსთილმა“ ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებიდან ერთი წლის ვადაში უზრუნველყოს საწარმოს ტერიტორიაზე/პერიმეტრზე გამწვანების ზოლის მოწყობა და ექსპლუატაციის ეტაპზე მისი მოვლა-პატრონობა;
14. შპს „ჯეოსთილი“ ვალდებულია ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების გათვალისწინებით საქმიანობის დაწყების შესახებ დაუყოვნებლივ აცნობოს სააგენტოს;

15. შპს „ჯეოსთილმა“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების სხვა პირზე გადაცემის შემთხვევაში გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გადაცემა განახორციელოს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსით“ დადგენილი წესით;
16. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს შპს „ჯეოსთილს“;
17. . ბრძანება ძალაში შევიდეს შპს „ჯეოსთილის“ მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
18. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 5 დღის ვადაში აღნიშნული გადაწყვეტილება განთავსდეს სააგენტოს ოფიციალურ ვებგვერდზე და რუსთავის მუნიციპალიტეტის აღმასრულებელი ან/და წარმომადგენლობითი ორგანოს საინფორმაციო დაფაზე;
19. 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.

თამარ ფიცხელაური

თ. ფიცხელაური

სააგენტოს უფროსი

სსიპ გარემოს ეროვნული სააგენტო

