

დანართი 3

| N | შენიშვნა | პასუხი |
|----|---|---|
| 1. | <p>დაზუსტებას საჭიროებს საპროექტო ასფალტის საწარმოსა და სასარგებლო წიაღისეულის გადამამუშავებელი დანადგარის სამუშაო რეჟიმის შესახებ ინფორმაცია (წლის განმავლობაში სამუშაო დღეებისა და დღის განმავლობაში სამუშაო საათების რაოდენობის მითითებით), რაც მნიშვნელოვანია გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედების მნიშვნელობის განსაზღვრისთვის. ამასთან, დაზუსტებას საჭიროებს ასფალტის საწარმოს საპროექტო წარმადობის შესახებ ინფორმაცია (კერძოდ, დოკუმენტის მიხედვით, ასფალტის წარმოების მასშტაბი დამოკიდებულია გარემო პირობებზე (სეზონურობაზე) და მოთხოვნაზე);</p> | <p>სკოპინგის ანგარიშში მითითებულია, რომ „შერჩეული ქარხნის საპასპორტო წარმადობაა 160 ტ/სთ. შპს „ნიუ ჯეო როუდი“-ს წლიური მწარმოებლურობა იქნება 100 000 ტ/წელ. წარმოების მასშტაბი დამოკიდებულია გარემო პირობებზე (სეზონურობაზე) და მოთხოვნაზე. საწარმოში დასაქმებული იქნება 6-8 ადამიანი“. რაც იმას ნიშნავს, რომ საწარმო წელიწადში იმუშავებს:</p> $\frac{100\,000 \text{ ტ/წელ}}{160 \text{ ტ/ს}} = 625 \text{ სთ/წელ.}$ <p>თუმცა გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედების მაქსიმალური მნიშვნელობის შეფასების მიზნით, გზშ-ის ანგარიშში, ემისიების ანგარიში შესრულდება 2400 სთ/წელ პირობებისთვის (წელიწადში 300 სამუშაო დღე, დღეში 8 საათიანი რეჟიმი), ასფალტის ქარხნის საპროექტო წარმადობის გათვალისწინებით (გვ.12).</p> |
| 2. | <p>დაზუსტებას საჭიროებს ასევე წლის განმავლობაში გადამამუშავებული ქვიშა-ხრემის საპროექტო რაოდენობის შესახებ ინფორმაცია;</p> | <p>სკოპინგის ანგარიშში მოცემულია, რომ საწარმოში იგეგმება 2 ტიპის ასფალტის ნამზადის დამზადება და თითოეულისთვის მოცემულია 1 ტონზე საჭირო ნედლეულის რაოდენობა. სკოპინგის ანგარიშში მოცემული ინფორმაციით, 1 ტონა პირველ ნამზადს სჭირდება 899 კგ (0,899 ტ) ინერტული მასალა (ქვიშა-ხრემი), ხოლო მეორეს - 848 კგ (0,848 ტ). იმის გათვალისწინებით, რომ წლის განმავლობაში დაგეგმილია 100 000 ტ ასფალტის წარმოება (ორივე ნამზადი ერთად), საჭირო ქვიშა-ხრემის ფაქტობრივი რაოდენობა იქნება:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) 100 000 x 0.899 = 89 900 ტ/წელ (პირველი ნამზადი); 2) 100 000 x 0,848 = 84 800 ტ/წელ (მეორე ნამზადი). <p>ამავე კოპინგის ანგარიშში მოცემულია, რომ სამსხვრევის წარმადობა იქნება 200-250 ტ/სთ და საწარმოში დაგეგმილია მხოლოდ ერთი ფრაქციის, 0-5 მმ ფრაქციის დამზადება, ვინაიდან, საწარმოს განთავსების</p> |

| | | |
|----|---|--|
| | | <p>რაიონში ამ ზომის ფრაქციული ნედლეულის შესყიდვა გართულებულია. სკოპინგის ანგარიშში ასევე მოცემულია, რომ 1 ტონა ასფალტის პირველი ნამზადისთვის, 0-5 მმ ფრაქციის საჭირო რაოდენობაა: 268 კგ (0,268 ტ), ხოლო მეორე ნამზადისთვის - 405 კგ (0,405 ტ). იმის გათვალისწინებით, რომ წლის განმავლობაში დაგეგმილია 100 000 ტ ასფალტის წარმოება (ორივე ნამზადი ერთად) და საწარმოში გათვალისწინებულ სამსხვრევ დანადგარზე მხოლოდ 0-5 მმ ფრაქციის წარმოება მოხდება, საწარმოში განთავსებული სამსხვრევის ფაქტობრივი წარმადობა იქნება:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) $100\ 000 \times 0.268 = 26\ 800$ ტ/წელ (პირველი ნამზადი) 2) $100\ 000 \times 0.405 = 40\ 500$ ტ/წელ (მეორე ნამზადი) <p>იმის გათვალისწინებით, რომ საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზეც კი შეუძლებელია განისაზღვროს თითოეული ნამზადის წილობრივი რაოდენობა (ანუ 100 000 ტ/წელ ნამზადში რამდენი იქნება პირველი ნამზადი და რამდენი მეორე), გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედების მაქსიმალური მნიშვნელობის განსაზღვრის მიზნით, გზმ-ის ანგარიშში, ემისიების ანგარიში შესრულდება 2400 სთ/წელ პირობებისთვის (წელიწადში 300 სამუშაო დღე, დღეში 8 საათიანი რეჟიმი), სამსხვრევის საპროექტო წარმადობის გათვალისწინებით, იმ დაშვებით, რომ წლის განმავლობაში 2400 სთ/წელ წარმოებს როგორც პირველი, ასევე მეორე ნამზადის წარმოება. (გვ. 16)</p> |
| 3. | <p>ატმოსფერულ ჰაერზე მოსალოდნელი ზემოქმედების მნიშვნელობის შეფასების მიზნით დაზუსტებას საჭიროებს ქვიშა-ხრემის გადამუშავების მეთოდის შესახებ ინფორმაცია (სველი, მშრალი);</p> | <p>ქვიშა-ხრემის დამუშავება მოხდება მშრალი მეთოდით და ემისიების ანგარიშში გამოყენებული იქნება შესაბამისი კოეფიციენტები. აქვე კიდევ ერთხელ უნდა აღინიშნოს, რომ სამსხვრევი დანადგარი გათვალისწინებულია მხოლოდ ერთი, 0-5 მმ ფრაქციის მისაღებად. ვინაიდან, საწარმოს განთავსების რაიონში, ამ ზომის ფრაქციული შემადგენლობის ქვიშის შესყიდვა გართულებულია. საწარმოში განთავსებულ სამსხვრევეზე გადამუშავდება 10-22 მმ ღორღის ფრაქცია. (გვ. 16)</p> |
| 4. | <p>მნიშვნელოვანია დაზუსტდეს ინფორმაცია გარემოსდაცვითი კუთხით შემოთავაზებულ ტექნოლოგიური ალტერნატივების შესახებ,</p> | <p>სამრეწველო დონეზე, ასფალტის წარმოების ერთადერთი ცნობილი ტექნოლოგიაა ასფალტის ნარევის დამზადება სპეციალურ დანადგარში, რაც შეეხება შერჩეულ დანადგარს როგორც არაეთხელ აღინიშნა, ასფალტის</p> |

| | |
|--|---|
| <p>ალტერნატიული ვარიანტების შედარებითი ანალიზის, მათ შორის დადებითი და უარყოფითი მხარეების მითითებით</p> | <p>წარმოებითვის შერჩეულია კომპანია “MARINI“-ს წარმოების, ინოვაციური, 2021 წლის ქარხანა BE TOWER ECO 2000P, რომელსაც მიღებული აქვს ევროკავშირის დეკლარაცია შესაბამისობის შესახებ და რომლითაც დასტურდება რომ ქარხანა აკმაყოფილებს: 2006/42/EC; 2014/35/EU და 2014/30/EU დირექტივებს, ასევე შეესაბამება EN ISO 12100:2010; EN 60204-1:2006/AC:2010; EN 61000-6-2:2005/AC:2005 და EN 61000-6-4:2007/A1:2011 სტანდარტებს, გარდა ამისა მიღებული აქვს გარემოსდაცვითი მართვის საერთაშორისო სტანდარტი ISO 14001- 2015. შესაბამისად.</p> <p>ქვიშა-ხრეშის დამუშავების ალტერნატივებთან დაკავშირებით, კიდევ ერთხელ უნდა აღინიშნოს, რომ საწარმოში განთავსებულ სამსხვრევ დანადგარზე მოხდება მხოლოდ ერთი, 0-5 მმ ფრაქციის წარმოება, ვინაიდან ამ ზომის ფრაქციის შესყიდვა სხვა მეწარმე სუბიექტების საწარმოებიდან გართულებულია. 0-5 მმ ფრაქციის წარმოებაზე გამოყენებული იქნება 10-22 მმ ფრაქციული შემადგენლობის ღორღი (უკვე დამუშავებული და გარეცხილი).</p> <p>ქვიშა-ხრეშის დამუშავების 2 ტექნოლოგიაა ცნობილი, კერძოდ, სველი მეთოდით და მშრალი მეთოდით დამუშავება. გარემოსდაცვითი თვალსაზრისით უპირატესობა ენიჭება ქვიშა-ღორღის სველი მეთოდით დამუშავების ტექნოლოგიას, ვინაიდან, ამ შემთხვევაში ნაკლებია მტვრის ემისიები.</p> <p>მოცემულ შემთხვევაში, შერჩეული იქნა 0-5 მმ ფრაქციის მშრალი მეთოდით წარმოების ტექნოლოგია, ვინაიდან საწარმოში შემოტანილი ქვიშა-ღორღი და მათ შორის 10-22 მმ ფრაქცია, რომელიც გამოიყენება 0-5 მმ ფრაქციის წარმოებისათვის უკვე დამუშავებულია სხვა მეწარმეების მიერ და არ შეიცავს მტვრის ნაწილაკებს (გარეცხილია). აქვე აღსანიშნავია, რომ საწარმოში შემოტანილი ქვიშა-ღორღი ტენიანია და ასფალტის წარმოებამდე საჭიროებს გაშრობას საშრობ დოლში.</p> <p>10-22 ფრაქცია ასევე შეიცავს ტენს და მისი სველი მეთოდით დამუშავების შემთხვევაში, მოხდება მისგან წარმოებული 0-5 მმ ფრაქციის უფრო მეტად დატენიანება (გაწელიანება) და მის გამოშრობაზე დაიხარჯება უფრო მეტი დრო და ასევე ბუნებრივი აირი, რაც დამატებით ემისიებთან იქნება დაკავშირებული. ზემოაღნიშნულიდან გამომდინარე უპირატესობა</p> |
|--|---|

| | | |
|----|--|---|
| | | მიენიჭა ქვიშა-ლორღის მშრალი მეთოდით დამუშავების ტექნოლოგიას. (გვ. 23-24). |
| 5. | დაგეგმილი საქმიანობის სპეციფიკის გათვალისწინებით დაზუსტებას საჭიროებს ინფორმაცია საპროექტო ობიექტის მოწყობა-ექსპლუატაციის ეტაპზე ხმაურის გავრცელებით მოსალოდნელი ზემოქმედების შესახებ. მათ შორის, მნიშვნელოვანია დაზუსტდეს ინფორმაცია - ექსპლუატაციის ეტაპზე ხმაურის წარმომქმნელი წყაროების/დანადგარების, ასევე აღნიშნული დანადგარებიდან წარმოქმნილი ხმაურის დონე(ებ)ის და ხმაურის გავრცელების არეალის შესახებ | იხ. გვ 23 |
| 6. | დაზუსტებას საჭიროებს ინფორმაცია მტვერდამჭერი სისტემის ტიპისა და ეფექტურობის შესახებ. ასევე დაზუსტებას საჭიროებს ინფორმაცია ფილტრის (ტიპი, ეფექტურობა) შესახებ, რომლის გავლით დაგეგმილია საშრობ დოლში გამოყოფილი ნამწვი აირისა და შემრევში ბიტუმის მიწოდებისას გამოყოფილი მავნე ნივთიერებების ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევა; | დანადგარი აღჭურვილია ქსოვილის ე. წ. სახელოებიანი ფილტრებით, რომელთა ეფექტურობა 99,0%-ს შეადგენს. (გვ. 13) |
| 7. | სკოპინგის ანგარიშში არ არის წარმოდგენილი და დაზუსტებას საჭიროებს საპროექტო ტერიტორიის გენ-გეგმა, რომელიც საშუალებას უნდა იძლეოდეს საწარმო ობიექტის, ასევე მისი შემადგენელი ინფრასტრუქტურული ობიექტების აღქმის/გაანალიზების შესაძლებლობას (სადაც დატანილი იქნება ყველა საპროექტო ინფრასტრუქტურა); | იხ. დანართი 5 და ელ ვერსია CD-ზე. |

| | | |
|-----|---|---|
| 8. | დაზუსტებას საჭიროებს ბიტუმის სამარაგო რეზერვუარების რაოდენობისა და მოცულობის შესახებ ინფორმაცია. კერძოდ, როგორც თქვენთვის ცნობილია ნავთობპროდუქტის საცავის მოწყობა-ექსპლუატაცია ასევე წარმოადგენს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ II დანართით განსაზღვრულ საქმიანობას | ბიტუმის შენახვა მოხდება 7 ერთეულ, 50 მ ³ მოცულობის ბიტუმის სამარაგო რეზერვუარში. (გვ. 11) |
| 9. | დასაზუსტებელია მინერალური ფხვნილის საჭირო რაოდენობის შესახებ ინფორმაცია. | <p>სკოპინგის ანგარიშში მოცემულია, რომ საწარმოში იგეგმება 2 ტიპის ასფალტის ნარევის დამზადება და თითოეულისთვის მოცემულია 1 ტონზე საჭირო ნედლეულის რაოდენობა. სკოპინგის ანგარიშში მოცემული ინფორმაციით, 1 ტონა პირველ ნარევის სჭირდება 57 კგ (0,057ტ) ფილერი (იგივე მინერალური ფხვნილი), ხოლო მეორეს - 94 კგ (0,094 ტ). იმის გათვალისწინებით, რომ წლის განმავლობაში დაგეგმილია 100 000 ტ ასფალტის წარმოება, ფილერის (მინერალური ფხვნილის) საპროექტო რაოდენობა იქნება:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) $100\ 000 \times 0,057 = 5\ 700$ ტ/წელ (პირველი ნამზადი); 2) $100\ 000 \times 0,094 = 9\ 400$ ტ/წელ (მეორე ნამზადი); <p>(გვ. 14-15)</p> <p>გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედების მაქსიმალური მნიშვნელობის განსაზღვრის მიზნით, გზმ-ის ანგარიშში, სილოსში ფილერის ჩატვირთვის ეტაპზე მოსალოდნელი ემისიების ანგარიში შესრულდება 2400 სთ/წელ პირობებისთვის (წელიწადში 300 სამუშაო დღე, დღეში 8 საათიანი რეჟიმი), ასფალტის ქარხნის საპროექტო წარმადობის გათვალისწინებით.</p> |
| 10. | დაზუსტებას საჭიროებს სილოსების შესახებ ინფორმაცია (რაოდენობა, ტიპი, მოცულობა); | ასფალტის დანადგარი აღჭურვილია ერთი სილოსით, რომელშიც თავსდება მინერალური ფხვნილი, იგივე ფილერი და სილოსის მოცულობაა 50 მ ³ . (გვ. 14). |
| 11. | დაზუსტებას საჭიროებს სატრანსპორტო გადაზიდვებით (ნედლეული, პროდუქტი) | საწარმოში ქვიშა-ღორღის შემოტანა განხორციელდება მუნიციპალიტეტში არსებული ქვიშა-ღორღის გადამამუშავებელი საწარმოებიდან, სკოპინგის |

| | |
|---|---|
| <p>მოსალოდნელი ზემოქმედების შესახებ ინფორმაცია, სამოძრაო მარშრუტისა და დასახლებულ პუნქტ(ებ)ში გადაადგილების შესაბამისი პირობების მითითებით.</p> | <p>ეტაპზე არსებული ინფორმაციით, საწარმოში ქვიშა-ღორღის შემოტანა გათვალისწინებულია სოფ. თამარისის და სოფ. ახალი მამულდოს მიმდებარედ არსებული საწარმოებიდან, თუმცა, ეს მონაცემები შესაძლებელია შეიცვალოს როგორც სკოპინგის და გზშ-ის განხილვის ეტაპზე, ისე საწარმოს ექსპლუატაციის დროს.</p> <p>რაც შეეხება საწარმოში წარმოებულ ასფალტს, აღნიშნული ასფალტი მოხმარდება მუნიციპალიტეტში მიმდინარე საგზაო-სარემონტო სამუშაოებს. ამ ეტაპზე ცნობილია, რომ მარნეულის მუნიციპალიტეტში მიმდინარეობს ადგილობრივი მნიშვნელობის გზების რეაბილიტაცია. აღნიშნული ინფორმაცია ასევე ცვალებადია და წინდაწინ შეუძლებელია განისაზღვროს მაგალითად, 3-4 წლის შემდეგ რომელი გზების რეაბილიტაცია დაიგეგმება.</p> <p>დღის განმავლობაში შესაძლებელია შესრულდეს მაქსიმუმ 10-12 მანქანა რეისი (ნედლეულის შეტანა და პროდუქციის გატანა), ერთი საათის განმავლობაში დაახლოებით 2 მანქანა -რეისი.</p> <p>ნედლეულის და პროდუქციის ტრანსპორტირება დასახლებული პუნქტების გავლით დაკავშირებული იქნება გარემოზე დამატებით ზემოქმედებასთან, რაც დაკავშირებული იქნება დამატებით ხმაურთან და ემისიებთან. ხმაურით და უშუალოდ ნამწვი აირების ემისიებით მოსალოდნელი ზემოქმედების შემცირების სშუალებაა ავტომობილების ტექნიკური გამართულობის უზრუნველყოფა, ამისათვის, ნედლეულის და პროდუქციის ტრანსპორტირება განხორციელდება იმ სატრანსპორტო საშუალებებით, რომლებსაც შესაბამის უწყებაში გავლილი ექნებათ ტექ. დათვალიერება. რაც შეეხება ნაყარი და ამტვერებადი ტვირთების ტრანსპორტირებით გამოწვეულ ზემოქმედებას, დაცული იქნება ნაყარი ტვირთების გადაზიდვის წესი, კერძოდ მოხდება მარების გადახურვა. გარდა ამისა, გრუნტის გზებზე ასევე მოხდება სიჩქარეების შეზღუდვა.</p> |
|---|---|