



სსიპ გარემოს ეროვნული სააგენტო

18 ივლისი 2024



N 369/ს

ბ რ ძ ა ნ ე ბ ა

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

გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების მიღების მიზნით, შპს „რუსთავის ფოლადის“ (ს.ნ. 404411908) მიერ სსიპ გარემოს ეროვნულ სააგენტოში 2023 წლის 28 დეკემბერს (წერილი N12865) წარმოდგენილია ქ. რუსთავში, მეტალურგიული საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში და კანონმდებლობით გათვალისწინებული თანდართული დოკუმენტაცია, რაზეც სააგენტომ უზრუნველყო საექსპერტო კომისიის (ბრძანება N11/ს; 12/01/2024) შექმნა და დაგეგმილი საქმიანობის შესახებ ინფორმაციის გავრცელების მიზნით სსიპ გარემოსდაცვითი ინფორმაციისა და განათლების ცენტრისთვის გაგზავნა. წარმოდგენილი დოკუმენტაცია განთავსდა გარემოსდაცვით საინფორმაციო პორტალზე. გზმ-ის ანგარიში მომზადებულია საკონსულტაციო კომპანია შპს „გამა კონსალტინგის“ მიერ.

რუსთავის მეტალურგიული ქარხანა ექსპლუატაციაშია 1948 წლიდან. მეტალურგიული ქარხნის მიმდინარე საქმიანობასთან დაკავშირებით 2009 წელს სს „ქართულ ფოლადზე“ გაცემულ იქნა №06 (20.01.2009) ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა და გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა, რომელიც 2012 წელს კანონმდებლობით დადგენილი წესით გადაეცა შპს „რუსთავის ფოლადს“. „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის შესაბამისად, 2019 წლის 16 სექტემბერს მეტალურგიულ წარმოებაზე გაიცა გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება (ბრძანება N2-897). საწარმოს ტერიტორიაზე 2009 წელს, ცემენტის წარმოებაზე ასევე გაცემულია №91 (25.09.2009) ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა და კირის წარმოებაზე №90 (25.09.2009) ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა, ხოლო 2019 წელს შესაბამისი გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებები (N2-912; 23.09.2019 და N2-896; 16.09.2019). გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, №91 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის საფუძველზე დღემდე არ განხორციელებულა ცემენტის წარმოება და ცემენტისთვის განკუთვნილი დანადგარების ნაწილზე მიმდინარეობს კირის წარმოება. N2-896 ბრძანებით გაცემული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება (№90 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა) საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2019 წლის 31 ოქტომბრის N2-1043 ბრძანებით გადაეცა შპს „ელბა ექსპორტს“. შესაბამისად, შპს „ელბა ექსპორტი“ ახორციელებს კირის საწარმოს ექსპლუატაციას „ქ. რუსთავში შპს „ელბა ექსპორტის“ კირის საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემის შესახებ“ სსიპ გარემოს ეროვნული სააგენტოს 2022 წლის 7 დეკემბრის N505/ს ბრძანების საფუძველზე. შპს „რუსთავის ფოლადის“ მიერ საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში 2018 წელს წარმოდგენილი იქნა სკრინინგის განცხადება „რუსთავის მეტალურგიული ქარხნის მიმდინარე

საქმიანობის ტექნოლოგიური ციკლის ცვლილებაზე“, რაზეც 2019 წლის 15 იანვრის N2-36 ბრძანებით გაცემულ იქნა სკრინინგის გადაწყვეტილება და აღნიშნული საქმიანობა დაექვემდებარა გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას.

2023 წელს შპს „რუსთავის ფოლადის“ მიერ, სკოპინგის დასკვნის მიღების მიზნით, წარმოდგენილ იქნა ქ. რუსთავში, მეტალურგიული საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების სკოპინგის ანგარიში, რაზეც სკოპინგის პროცედურის შედეგად დადგინდა დაგეგმილი საქმიანობის გზშ-ის ანგარიშის მომზადებისათვის საჭირო კვლევების, მოსაპოვებელი და შესასწავლი ინფორმაციის ჩამონათვალი და გზშ-ის პროცესში დეტალურად შესასწავლი საკითხები (სკოპინგის დასკვნა N60; ბრძანება N402/ს 13.10.2022).

ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე, სააგენტოს მოთხოვნის საფუძველზე (წერილი N21/3117), შპს „რუსთავის ფოლადის“ მიერ წარმოდგენილ იქნა პროექტთან დაკავშირებით დამატებითი ინფორმაცია/დოკუმენტაცია (წერილი N4915). კერძოდ: საპროექტო ტერიტორიის დაზუსტებული ფართობი, ახალი საურნალე სამქროს განთავსების ზუსტი ადგილმდებარეობა, ექსპლუატაციის/დემონტაჟის პროცესში წარმოქმნილი ნარჩენებისა და მათი მართვის საკითხები, აირმტვერდამჭერი სისტემიდან მიღებული მტვრის საბოლოო მართვის, მათ შორის საწარმოს ტერიტორიაზე დროებით განთავსების საკითხი, საწარმოში გადასამუშავებლად მიღებული და გადამუშავების შემდგომ მიღებული ნარჩენების შესახებ სრულყოფილი ინფორმაცია, ნარჩენების სეპარირებულად შეგროვების საკითხი, ხმაურით გამოწვეული კუმულაციური ზემოქმედების, ასევე საწარმოს ტერიტორიაზე სანიაღვრე წყლების მართვისა და მდ. მტკვრის სათავე ნაგებობიდან/სატუმბი სადგურიდან წყალაღების საკითხები და სხვა. დამატებით წარმოდგენილი დოკუმენტაცია განხილულ იქნა საექსპერტო კომისიის (ბრძანება N263/ს; 22.05.2024) მიერ, განთავსდა გარემოსდაცვით საინფორმაციო პორტალზე და დაინტერესებული საზოგადოებისთვის განისაზღვრა შენიშვნების წარმოდგენის ვადა.

წარმოდგენილი დოკუმენტის მიხედვით, რუსთავის მეტალურგიული საწარმო ფუნქციონირებს, გაგარინის ქუჩა N12-ში, შპს „რუსთავი ფოლადის“ საკუთრებაში არსებულ არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთებზე (ს/კ: 02.07.04.829; 02.07.04.014; 02.07.02.486; 02.07.02.049; 02.07.02.475; 02.07.04.830; 02.07.02.520; 02.07.02.037). მიწის ნაკვეთების საერთო ფართობია 3875866 მ². გარდა აღნიშნული ნაკვეთებისა, შპს „რუსთავის ფოლადის“ დაქვემდებარებაშია ტექნიკური წყლის სათავე ნაგებობის ტერიტორია (ს/კ 02.06.01.020; ფართობი- 397587 მ²). მეტალურგიული საწარმო მდებარეობს სამრეწველო ზონაში, სადაც განთავსებულია სხვადასხვა ფუნქციური დატვირთვის, მათ შორის მსგავსი ტიპის საწარმოები. საპროექტო ტერიტორიიდან 30 მეტრში მდებარეობს შპს „ჯეოსთილის“ მეტალურგიული საწარმო, შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯია“ - 435 მ, შპს „რუსელოისი“ - 440 მ, შპს „რუსთავოილი“- 45 მ, შპს „ნიუ პლასტიკ ჯი“ - 80 მ, სს „მეტალურგრემონტი“- 40 მ, შპს „მილენი-უმ კონსტრაქშენი“ - 360 მ, შპს „კავკასპაკ“- 280 მ, შპს "ქვები" - 80, სს "რუსთავის მეტალურგიული კომბინატი" - 445 მ, შპს „რუსთავი“- 80 მ, შპს „გზატკეცილი +“ - 35 მ, ხოლო შპს „არესემ კორპი“ 5 მეტრში. საწარმოს პერიმეტრიდან უახლოეს მოსახლემდე მანძილი 50 მეტრს, ხოლო სასაჯელაღსრულების N17 დაწესებულებამდე 30 მეტრს შეადგენს. საწარმოს ტერიტორია შემოღობილია რკინა-ბეტონის ფილებით, ტერიტორიის შიდა პერიმეტრზე მოწყობილია შიდა გზები. ტერიტორიის დიდი ნაწილი გამწვანებულია მრავალწლიანი ხე-მცენარეებით. გზშ-ის ანგარიშის მიხედვით, დაშორების მანძილები განსაზღვრულია საწარმოს ტერიტორიის ღობიდან, რომელიც უშუალოდ საწარმოო შენობებიდან მნიშვნელოვნად მეტია.

გზშ-ის ანგარიშში მოცემულია ინფორმაცია პროექტის ალტერნატიული ვარიანტების შესახებ. არაქმედების (ნულოვანი) ალტერნატივა უარყოფილია - არსებული ინდუქციური ღუმელების ტექნიკური მდგომარეობის, საწარმოს განახლების საჭიროებისა და წარმოებულ პროდუქციაზე მაღალი საბაზრო

მოთხოვნების დაკმაყოფილების გათვალისწინებით. ამასთან, აღნიშნულია, რომ ახალი ელექტრორკალური ღუმელი აღჭურვილია მაღალი ეფექტურობის აირმტვერდამჭერი ფილტრებით, რაც შეამცირებს ატმოსფერული ჰაერის ხარისხზე ზემოქმედების რისკებს. ფოლადის წარმოების ალტერნატიული ვარიანტებიდან ტექნოლოგიური უპირატესობების გათვალისწინებით შერჩეული იქნა ელექტრორკალური მეთოდი. გზმ-ის ანგარიშში აღნიშნულია, რომ ინდუქციურ ღუმელებს ატმოსფერულ ჰაერში აირმტვერნარევის ემისიის შედარებით დაბალი ინტენსივობა ახასიათებს, თუმცა ღუმელების დნობის ხანგრძლივობის გათვალისწინებით, შესაბამისი რაოდენობის მზა პროდუქციის მისაღებად საჭიროა რამდენიმე ღუმელის ექსპლუატაცია, რაც გაზრდის კუმულაციურ ზემოქმედებას. შესაბამისად, გარემოსდაცვითი, ტექნოლოგიური და ეკონომიკური თვალსაზრისით უპირატესობა მიენიჭა ფოლადის წარმოებისათვის ელექტრორკალური ღუმელის გამოყენებას. რუსთავის მეტალურგიული ქარხანა ექსპლუატაციაშია 1948 წლიდან. ამასთან, საწარმოს გააჩნია საკმარისი ტერიტორია და საწარმოო დანიშნულების შენობა-ნაგებობები, სადაც შესაძლებელია ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით გათვალისწინებული ინფრასტრუქტურის მოწყობა და უსაფრთხო ექსპლუატაცია. შესაბამისად, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში ადგილმდებარეობის ალტერნატივების განხილვა არ მომხდარა.

2022 წელს გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის მიერ განხორციელდა შპს „რუსთავის ფოლადზე“ მინისტრის 2019 წლის 16 სექტემბრის №2-897 ბრძანებით გაცემული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით (2009 წლის 20 იანვრის №6 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა) გათვალისწინებული პირობების, გარემოს დაცვის სფეროში მოქმედი კანონმდებლობით დადგენილი ნორმებისა და გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის 2022 წლის 26 ივლისის №002372 ადმინისტრაციული მიწერილობით დადგენილ ვადაში ამავე მიწერილობით განსაზღვრული ვალდებულებების შესრულების მდგომარეობის ინსპექტირება. განხორციელებული ინსპექტირების შედეგად დადგინდა, რომ შპს „რუსთავის ფოლადის“ მიერ არ იყო შესრულებული დეპარტამენტის 2022 წლის 26 ივლისის №002372 ადმინისტრაციული მიწერილობით დადგენილი ვალდებულებების ნაწილი. გარდა ამისა, ინსპექტირების შედეგად დადგინდა, რომ გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსით გათვალისწინებული შესაბამისი გადაწყვეტილების გარეშე ფოლადსადნობ საამქროში ფუნქციონირებდა ახალი, 35 ტონიანი ფოლადსადნობი ღუმელი, უწყვეტი ჩამოსხმის დანადგარი და ციციხე-ღუმელი. ამასთანავე, სორტული გლინვის საამქროში დაფიქსირდა ახალი ღუმელი, 43 ტ/სთ-ში წარმადობით. გამოვლენილ დარღვევებზე შპს „რუსთავის ფოლადის“ მიმართ შედგა №072920; №071729 და №071728 ადმინისტრაციული სამართალდარღვევის შესახებ ოქმები, ხოლო რუსთავის საქალაქო სასამართლოს 2022 წლის 21 ნოემბრის №4-420-22 დადგენილებით შპს „რუსთავის ფოლადი“ ცნობილ იქნა ადმინისტრაციული სამართალდარღვევის ჩამდენად, საქართველოს ადმინისტრაციული სამართალდარღვევათა კოდექსის 76¹ მუხლის პირველი ნაწილის, 79⁷ მუხლის პირველი ნაწილისა და 79⁸ მუხლის შენიშვნის პირველი ნაწილის შესაბამისად და ადმინისტრაციული სახდელის სახით დაეკისრა ჯარიმა. გარდა ამისა, 2022 წლის 26 ივლისის N002372 ადმინისტრაციული მიწერილობით დადგენილ ვადაში, ამავე მიწერილობით განსაზღვრული ვალდებულებების შესრულების მდგომარეობის ინსპექტირებისას გამოვლენილი დარღვევების აღმოსაფხვრელად, შპს „რუსთავის ფოლადს“ 2023 წლის 29 მარტის N003177 ადმინისტრაციული მიწერილობით კვლავ განესაზღვრა ვალდებულებები. წარმოდგენილ გზმ-ის ანგარიშს თან ახლავს, მიწერილობით განსაზღვრული ვალდებულებების შესრულების შესახებ ინფორმაცია. გზმ-ის ანგარიში ასევე მოიცავს ინფორმაციას 2019 წლის 16 სექტემბერს გაცემული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით (ბრძანება N2-897) განსაზღვრული პირობების შესრულების თაობაზე.

გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნების გაცემიდან დღემდე, საწარმოს ტექნოლოგიურ ციკლში განხორციელდა მნიშვნელოვანი ცვლილებები, კერძოდ: საწარმოში ამოქმედდა ელექტროფოლადსადნობი საამქრო და ფოლადის წლიური წარმოება გაიზარდა 8000 ტ-დან 130000-140000 ტ-მდე. ამჟამად, ქარხანა აწარმოებს სხვადასხვა პროდუქციას, მათ შორის: სხვადასხვა დიამეტრის არმატურას, უნაკერო მილებს, კვადრატულ ნაშბადს, თუჯის სხმულებს, ლითონკონსტრუქციებს, მექანიკურ დეტალებს, ფასონურ სხმულებს, სილიკომანგანუმს. საწარმოს ტერიტორიაზე წარმოდგენილია შემდეგი სტრუქტურული ერთეულები: ავტოტრანსპორტის განყოფილება; ენერგეტიკული უზრუნველყოფის სამსახური (ენერგო საამქრო; ელექტრო საამქრო; ჟანგბადის საამქრო; ბუნებრივი და დაჭირხნული აირის საამქრო; ავტომატური მართვის სამსახური); ელექტროფოლადსადნობი საამქრო; მექანიკური უზრუნველყოფის სამსახური (ტექნოლოგიურ მოწყობილობათა შემკეთებელი საამქრო; საფასონო-საჩამომსხმელო საამქრო; შემკეთებელ-მექანიკური საამქრო; მცირე პროექტების განყოფილება); მილსაგლინავი საამქრო; რკინიგზის განყოფილება; საურნალე საამქრო; სორტული გლინვის საამქრო; წიდისა და ჯართის გადამამუშავებელი საამქრო; ცენტრალური ლაბორატორია; მეტალურგიული ღუმელების შემკეთებელი საამქრო; სამშენებლო-სარემონტო საამქრო. სორტული გლინვის საამქროში დამონტაჟებულია ახალი 43 ტ/სთ წარმადობის ღუმელი, ხოლო ელექტროფოლადსადნობ საამქროში მოწყობილია ახალი - 35 ტ/სთ წარმადობის ელექტრორკალური ღუმელი. საწარმო მუშაობს უწყვეტ რეჟიმში, წელიწადში საშუალოდ 330 დღის განმავლობაში, სადაც დასაქმებულია 1300-მდე ადამიანი. წარმოდგენილი დოკუმენტაციის მიხედვით, საწარმოში განსხვავებული სამუშაო გრაფიკია სხვადასხვა სტრუქტურულ ერთეულში.

გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, ამჟამად საწარმო წარმოდგენილია მოქმედი და დაკონსერვებული ღუმელებით. კერძოდ, ელექტროფოლადსადნობი საამქროს შემადგენლობაში შედის 35 ტ/სთ წარმადობის მოქმედი ელექტრორკალური ღუმელი და ორი 10 ტ/სთ წარმადობის დაკონსერვებული ელექტრორკალური ღუმელი. მილსაგლინავი საამქრო მოიცავს 40 ტ/სთ წარმადობის გამახურებელ რგოლურ ღუმელსა და 12 ტ/სთ წარმადობის მილების თერმული დამუშავების ღუმელს. სორტული გლინვის საამქროში წარმოდგენილია 43 ტ/სთ წარმადობის მოქმედი გამახურებელი და 25 ტ/სთ წარმადობის სარეზერვო გამახურებელი ღუმელი. საფასონე-საჩამომსხმელო საამქროს შემადგენლობაში შედის 5 და 3 ტონა ტევადობის მოქმედი ელექტრორკალური ღუმელები და დაკონსერვებულ მდგომარეობაში მყოფი ელექტრორკალური ჰორიზონტალური ღუმელი, 3 ტ/სთ და 0.4 ტ/სთ წარმადობის ინდუქციური ღუმელები და მადანაღმდგენელი (ელექტრორკალური) ღუმელი. გარდა ძირითადი ღუმელებისა, საწარმოს საამქროებში განთავსებულია ტექნოლოგიური პროცესის დამხმარე ღუმელები, კერძოდ: საფასონე-საჩამომსხმელო საამქროში - თერმული დამუშავების, საშრობი და გამოსაწვავი ღუმელები, მილსაგლინავ საამქროში - თერმული დამუშავების ღუმელი, მექანიკურ საამქროში - თერმული დამუშავების ღუმელი, ხოლო სამჭედლო განყოფილებაში - გამახურებელი ღუმელი.

გზმ-ის ანგარიშის მიხედვით, ელექტროფოლადსადნობი საამქროს შემადგენლობაშია: ადმინისტრაციული აპარატი; ელექტროღუმელების უბანი, რომელიც მოიცავს ელექტრორკალურ და ციცხვ ღუმელებს; უწყვეტი ჩამოსხმის უბანი; საკაზმე ეზოები; მექანიკური უზრუნველყოფის უბანი; ენერგეტიკული უზრუნველყოფის უბანი, რომელიც მოიცავს ელექტრო მოწყობილობებისა და ამწე მექანიზმების სარემონტო ჯგუფს და ენერგეტიკული კომუნიკაციების სამსახურს; კვადრატული ნაშბადის დასაწყობებისა და დატვირთვის უბანი.

ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით გათვალისწინებული ახალი 35 ტ/სთ ელექტრორკალური ღუმელის მოწყობით წელიწადში 8000 საათი მუშაობის პირობებში, საწარმოს წლიური მაქსიმალური წარმადობა გაიზარდა 280000 ტონამდე. ელექტროფოლადსადნობი საამქროს წარმადობის ცვლილებით

გაიზარდა როგორც ნედლეულის (ფოლადი), ისე ქარხნის მიერ გამოშვებული პროდუქციის ასორტიმენტი და რაოდენობა. ელექტროფოლადსადნობ საამქროში დემონტაჟი ჩატარდა არსებულ 12 ტ/სთ წარმადობის 4 ინდუქციურ ღუმელს, ხოლო 10 ტ/სთ წარმადობის ორი ელექტრორკალური ღუმელი და დამხმარე დანადგარები (ციცხვღუმელები, უწყვეტი ჩამოსხმის დანადგარები და სხვა) დაკონსერვებულია და მათი ამოქმედება გათვალისწინებულია მხოლოდ აირმტვერდამჭერი სისტემის და უწყვეტი მონიტორინგის სისტემის მოწყობის შემდეგ. გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, 35 ტ/სთ წარმადობის ღუმელის მიერ გამოშვებული პროდუქცია სრულად აკმაყოფილებს ქარხნის სხვა საამქროების საჭიროებას და შესაბამისად, უახლოეს პერსპექტივაში 10 ტ/სთ წარმადობის ღუმელების ამოქმედება საჭიროებას არ წარმოადგენს.

ახალი, 35 ტ/სთ წარმადობის ელექტრორკალური ღუმელის შემადგენლობაში შედის ელექტრორკალური ღუმელი, ციცხვღუმელი, ვაკუუმატორი და უწყვეტი ჩამოსხმის დანადგარი. ღუმელს ემსახურება მისთვის განკუთვნილი ჯართის დამუშავების უბანი, კაზმის მომზადების უბანი, ჟანგბადის საამქრო, აირმტვერდამჭერი მოწყობილობა და სხვა დამხმარე ინფრასტრუქტურა. ელექტრორკალური ღუმელიდან და ციცხვღუმელიდან გამოყოფილი მავნე ნივთიერებები გაივლიან გაერთიანებულ გამწმენდს (სახელოებიანი ფილტრი) და ატმოსფეროში გაიფრქვევიან 104.35 მ სიმაღლისა და 4.5 მ დიამეტრის მილის საშუალებით. ფილტრის ეფექტურობა საპასპორტო მონაცემებით შეადგენს 98%-ს.

გზშ-ის ანგარიშის მიხედვით, ახალი 35 ტ/სთ წარმადობის ელექტრორკალური ღუმელის მოწყობასთან დაკავშირებით ელექტროფოლადსადნობი საამქროს მიმდებარედ არსებულ საწარმოო დანიშნულების შენობაში მოეწყო ახალი საურნალე საამქრო, თუმცა ჯართის დამუშავება ძველ საურნალე საამქროშიც მიმდინარეობს. საურნალე უბანზე მოწყობილია ჯართის საპრესი და საჭრელი უბნები და ორი სასწორი, დამონტაჟებულია პრესმაკრატელი და მოწყობილია ჯართის აირჭრის უბანი. უბანს ემსახურება ორი ხიდურა ამწე (მათ შორის ერთი მაგნიტი) და სამი მანიპულატორი. ხოლო ახალ საურნალე საამქროში ფუნქციონირებს 4 ერთეული აირჭრის აპარატი და დაგეგმილია დამატებით 12 ერთეული აირით ჭრის აპარატის დამონტაჟება. საამქროში დამონტაჟებულია ასევე ჰიდრავლიკური პრეს მაკრატელი (პირანია) და ჯართის დასაქუცმაცებელი (შრედერი).

საწარმოს ნედლეულს წარმოადგენს ჯართი, წიდის დამუშავების პროცესში წარმოქმნილი მეტალური ფრაქცია, კირი და სხვა დამხმარე მასალები. ნედლეულის შემოტანა ხდება ძირითადად ავტოტრანსპორტით, თუმცა ასევე შესაძლებელია სარკინიგზო ტრანსპორტითაც. საწარმოში ჯართის გადმოტვირთვა და დასაწყობება მიმდინარეობს სპეციალურად გამოყოფილ მოედანზე, მაგნიტური ან გრეიფერული ამწეების დახმარებით. შემოტანილი ლითონის ჯართი იწონება სტაციონარული სასწორით. ლითონის ჯართის ფეთქებად-საშიშროებაზე შემოწმების (ვიზუალური ინსპექტირება) შემდეგ, მიმდინარეობს მისი წინასწარი დამუშავება (დახარისხება, დაჭრა, დაპრესვა და ა.შ.). წნებ-მაკრატელზე ლითონის ჯართის პაკეტირებისათვის მომზადებისას ხდება ჯართის გადარჩევა, აირ-ჭრით დიდი ზომის, არაგაბარიტული ჯართის დაჭრა და არალითონური საგნების ამორჩევა. ჯართის აირული ჭრა მიმდინარეობს ღია მოედანზე. აირ-ჭრით დამუშავებული ჯართი ძირითადად იგზავნება პირდაპირ ღუმელში, ხოლო პრესმაკრატელში იყრება ამწის გადარჩეული ჯართი - აირჭრის გარეშე. აირ-ჭრით დამუშავების შემდეგ, ლითონის ჯართი განთავსდება საწყობში ან პაკეტირების მიზნით ჩაიტვირთება წნებ-მაკრატელის მიმღებ კამერაში.

საურნალე საამქროებში დამუშავებული ჯართი მიეწოდება ელექტრორკალური ღუმელის კაზმის განყოფილებას, სადაც დასაწყობებულია დნობის პროცესისათვის საჭირო დამხმარე მასალები. საკაზმე უბანზე მიღებული ჯართი, ფეროშენადნობები, ხენჯი, კოქსი, ნახშირბადმემცველები (კარბურიზატორული ნარევი), თბოსაიზოლაციო ნარევები და დამატებითი მასალები, ვაგონების

საშუალებით გადადის ცეცხლგამძლე მასალების უბანზე. თითოეული ვაგონი აღჭურვილია ორ-ორი ბადით. ელექტრორკალურ ღუმელებში კაზმის ჩატვირთვა ხდება ბადიების საშუალებით. ვაგონების მოძრაობა იმართება სამართი პულტიდან ბადიების მიწოდება ღუმელში ჩასატვირთად ხდება საღუმელე მალის, ხიდური ამწეების დახმარებით.

ღუმელის ჩატვირთვის და ფოლადის გამოდნობის პროცესი მიმდინარეობს ავტომატურ რეჟიმში. ელექტრორკალური ღუმელები აღჭურვილია: ჟანგბადის და ბუნებრივი აირის ნარევის სანთურებით, ჟანგბადის ქშენით და ნახშირბადის შებერვის სისტემით. ჟანგბადის და ბუნებრივი აირის ნარევის სანთურების საშუალებით ხდება დამატებითი ენერჯის შეტანა, რაც ხელს უწყობს კაზმის გახურებას და გადნობას ღუმელის პერიფერიულ ნაწილებში (კედლებთან). აღნიშნული ენერჯის გამოყენებით მნიშვნელოვნად მცირდება დნობის ხანგრძლივობა. სანთურების ანთების შემდეგ კაზმის გადნობა მიმდინარეობს უფრო თანაბრად. ჟანგბადის შებერვა ხდება საქშენით, ხოლო შებერვა სრულდება ღუმელ(ებ)ის გამორთვამდე რამდენიმე წუთით ადრე. ნახშირბადის შეყვანა ხდება დაწნეხილი ჰაერის გამოყენებით, უშუალოდ დნობის პროცესში ღუმელის სამუშაო სარკმელიდან, ფოლადის მილის გამოყენებით, რაც უზრუნველყოფს მის სწრაფ ხსნადობას წიდაში და თხევად ლითონში.

ფოლადის დნობის შემდეგი ეტაპია დეფოსფორიზაცია და დესულფურიზაცია. თხევადი მასიდან წიდის მოცილების/მოხდის შემდეგ, ღუმელში დამატებით ხდება წიდა წარმომქმნელების და საჭიროების შემთხვევაში, ხენჯის შეტანა. ღუმელიდან ლითონის გამოშვების წინ შეძლებისდაგვარად მაქსიმალურად ხდება წიდის მოცილება. ფოლადის ჩამოსხმა ხდება ფოლადსახმელ ციცხვში, რომელიც ნადნობის გამოშვებამდე 5 წთ-ით ადრე მიეწოდება ელექტრორკალურ ღუმელს. ციცხვში ღუმელის წიდის მოხვედრისას, ან წიდანარევი ფოლადის ჩამოსხმისას ხდება ჭარბი წიდის მოხდა საწიდე ფიალაში, ხიდური ამწის დახმარებით. ციცხვში დიდი რაოდენობით წიდის მოხვედრის შემთხვევაში, გათვალისწინებულია მანგანუმის აღდგენის შესაძლებლობა წიდიდან, აგრეგატ ციცხვ-ღუმელზე (აცდ) დამუშავების დროს. გადმოსხმის შემდეგ ციცხვი გადადის სპეციალურ მოძრავ ურიკაზე, შემდგომი დამუშავების მიზნით. ღუმელიდან მიღებული წიდის გაგრილება ხდება წყლის დამატებით, ხოლო ნამზადის გაგრილება ბუნებრივად.

აგრეგატ ციცხვ-ღუმელში დამუშავების მიზანია, ფოლადის ჩამოსხმის ციცხვში თხევადი ნახევარ-პროდუქტის (რომელიც ელექტრორკალურ ღუმელშია გამოდნობილი) დამუშავებით, სასურველი ქიმიური შედგენილობის და მარკის ფოლადის მიღება. აგრეგატ ციცხვ-ღუმელზე ლითონის დამუშავება იწყება არგონის დაბერვით. ყველა მასალა, რომელიც გამოიყენება დამუშავების დროს, მიეწოდება აგრეგატ ციცხვ-ღუმელის თავსახურის სარკმელიდან. საჭიროების შემთხვევაში ციცხვ-ღუმელში ხდება დესულფურიზაცია და დეფოსფორიზაცია. ციცხვის გახურებისას ელექტროდენი ნაწილობრივ გადის წიდაში, რის გამოც წიდის ტემპერატურა სწრაფად იზრდება. ამასთან, მცირდება ლითონის ტემპერატურის ზრდა, მიუხედავად იმისა, რომ გრძელდება ელექტროენერჯის მიწოდება. ფუძე წიდაწარმომქმნელი მასალების დამატების და გადნობის შემდეგ, აწარმოებენ მარაფინირებელი თხევადი ფოლადის განჟანგვას წვრილფრაქციული (5-20 მმ) ფეროსილიციუმის და გრანულირებული ალუმინის დამატებით. განმჟანგველების რაოდენობა დამოკიდებულია წიდის სისქეზე. აგრეგატ ციცხვ-ღუმელზე ლითონის დამუშავების პერიოდში, ციცხვის სახურავის სარკმელიდან ხდება სინჯების აღება და ანალიზის პასუხების შესაბამისად სხვადასხვა (ნახშირბადშემცველების, ფეროშენადნობების) მასალების დამატება. ანალიზის შედეგად მისაღები ლითონის შესაბამისი ქიმიური შედგენილობის დადასტურების შემდეგ მთავრდება ლითონის დამუშავება აგრეგატზე. დამუშავების დამთავრების შემდეგ წყდება არგონის მიწოდება და ციცხვი მიეწოდება ნამზადის უწყვეტი ჩამოსხმის მანქანას. ჩამოსხმის დამთავრების და ციცხვიდან წიდის მოცილების შემდეგ, ციცხვი გადადის გამოსარეცხ სტენდთან ჰორიზონტალურ

მდგომარეობაში და ტარდება დასაბერი არხის მუშა მდგომარეობაში მოსაყვანი სამუშაოები. ნამზადის უწყვეტი ჩამოსხმის მანქანაზე ფოლადის ჩამოსხმის მიზანია შემდგომი გლინვისთვის სასურველი სიგრძის, სწორი გეომეტრიული ზომების, სასურველი ქიმიური შემადგენლობის, მიკრო და მაკროსტრუქტურის და მექანიკური თვისებების ნამზადის მიღება.

ელექტროფოლადსადნობ საამქროში წარმოებული ნამზადი მიეწოდება სორტული გლინვის და მილსაგლინავ საამქროებს შესაბამისი პროდუქციის (მილები, არმატურა და სხვა) წარმოების მიზნით. მილსაგლინავ საამქროში იგლინება წარმოებული ლითონის 40%, რაც შეადგენს 112000 ტ. ლითონს წელიწადში. საამქროში არსებული აგრეგატი „400“-ის წარმადობაა 40 ტონა ლითონის გახურება საათში. მილსაგლინავი აგრეგატები განლაგებულია ერთ საერთო 8 მალიან შენობაში. მილსაგლინავ საამქროში წარმოქმნილი ნამწვი აირების გაფრქვევა ხდება 80 მ სიმაღლის საკვამლე მილის საშუალებით. საამქროს შენობა უზრუნველყოფილია ბუნებრივი სააერაციო „ფანრებით“. წელიწადში სამუშაო საათების რაოდენობაა 8760.

მილსაგლინავ საამქროში მილების თერმული დამუშავება-ნორმალიზაცია ხორციელდება 20 სექციან თერმულ ღუმელში. ნორმალიზაციის რეჟიმით მილების გახურება ხდება სექციურ ღუმელებში ბრუნვით გავლისას, სადაც მილების გატარების სიჩქარე დამოკიდებულია მათ დიამეტრსა და კედლის სისქეზე. თერმულ ღუმელში ნორმალიზაცია ხორციელდება ბუნებრივი აირის მეშვეობით. ღუმელი აღჭურვილია 80 ერთეული ბუნებრივი აირის საქშენებით, ღუმელის წარმადობაა 80000 ტ/წელ, საათური წარმადობით 12 ტ, შესაბამისად წლიური სამუშაო დრო განისაზღვრება დაახლოებით 6700 სთ/წელ. სორტული გლინვის საამქროს შემადგენლობაშია: სამზონიანი ღუმელი; ნამზადის მილების და მომზადების უბანი; მექანიკური უზრუნველყოფის უბანი; ენერგეტიკული უზრუნველყოფის უბანი; ტექნოლოგიური უზრუნველყოფის უბანი; თერმული გამტკიცების უბანი; მოპირკეთების უბანი; მზა პროდუქციის დატვირთვის უბანი. საამქროში „დგან 320“-ზე მზადდება თერმო გამტკიცებული 8-32 მმ დიამეტრის არმატურა. საამქროში ლითონის გახურება ხდება 43 ტ/სთ წარმადობის სამზონიან მეთოდურ ღუმელში. საწვავად გამოიყენება ბუნებრივი აირი. საამქრო გადაამუშავებს 168000 ტ/წელ ნამზადს. ნამწვი აირების გაფრქვევა ხდება 49,5 მ სიმაღლისა და 2 მ დიამეტრის მილით. 43 ტ/სთ წარმადობის ღუმელის გეგმიური შეკეთების ან დაზიანების შემთხვევაში, საამქროში არსებული 25 ტ/სთ წარმადობის ძველი ღუმელი გამოყენებული იქნება სარეზერვოდ. გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, ორივე ღუმელის ერთდროულად მუშაობა გათვალისწინებული არ არის.

საფასონო-სამსხმელო (საჩამოსხმელო) საამქრო საწარმოს ძირითად საამქროებს ამარაგებს სხვადასხვა სახის დეტალებით, ხოლო მილსაგლინავ საამქროს - სამილე ტექნოლოგიური ინსტრუმენტებით. საფასონო-სამსხმელო საამქროში 3 ტ/სთ და 5 ტ/სთ წარმადობის ელექტრორკალური ღუმელების საშუალებით იწარმოება ფოლადისა და თუჯის სხმულები. ფუნქციონირებს ასევე თერმული ნორმალიზაციის ღუმელი, თუჯის საჩამოსხმელო მანქანა და თუჯის სხმულების პირველადი გასუფთავების დოლი. საამქროში დამონტაჟებულია და ფუნქციონირებს 2 ერთეული მრგვლადსახეხი ჩარხი, ფერად განყოფილებაში დისკური ხერხი და ჩამოსაკიდი სახეხი ჩარხები. გარდა ამისა, საამქროში დამონტაჟებულია, თუმცა უმოქმედო მდგომარეობაშია (დაკონსერვებულია) ერთტონიანი ჰორიზონტალური ელექტრორკალური ღუმელი, 3 ტონიანი ინდუქციური ღუმელი, 0.4 ტონიანი ინდუქციური ღუმელი და მადანაღმდგენელი 5 მგვტ-იანი სილიკომანგანუმის ღუმელი. გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, დღეისათვის საამქროში არსებულ ღუმელებს აირგამწმენდი სისტემები არ გააჩნია, თუმცა დაგეგმილია მისი მოწყობა-ექსპლუატაცია.

საწარმოს ტერიტორიაზე ასევე ფუნქციონირებს მექანიკური საამქრო, სადაც მზადდება სხვადასხვა სახის მექანიკური დეტალები როგორც ქარხნის შიდა მოხმარებისათვის, ასევე ქართული და უცხოური

კომპანიების დაკვეთით. ასევე განთავსებულია სამოდელო ხის უბანი, სადაც დამუშავებული ნახაზის შესაბამისად მზადდება მოდელი და საკოპე ყუთი. სამოდელო უბანზე განთავსებულია 6 ერთეული ხის დამამუშავებელი დანადგარი. ტერიტორიაზე ასევე წარმოდგენილია დამხმარე საამქროები და სხვა ინფრასტრუქტურა, როგორცაა ენერგეტიკული და მექანიკური უზრუნველყოფის სამსახურების ფარგლებში არსებული განყოფილებები და საამქროები.

გზმ-ის ანგარიშის თანახმად, ელექტროფოლადსადნობ საამქროს ემსახურება ჟანგბადის საამქრო, რომლის დანიშნულებაც, ატმოსფერული აირების დაყოფის გზით, თხევადი ჟანგბადის მიღება. ჟანგბადის მიღების მიზნით, Sichuan Air Separation Plant Group (SASPG)-ის დანადგარში ხდება ატმოსფერული ჰაერის შეწოვა, გაწმენდა, გაგრილება, გათხევადება, რექტიფიკაცია და კონდენსაცია. საბოლოოდ თხევადი ჟანგბადი გამოიღვენება სისტემიდან.

საქმიანობის სპეციფიკიდან გამომდინარე, საწარმოს ფუნქციონირების ეტაპზე ადგილი ექნება მავნე ნივთიერებათა წარმოქმნას და მათ შემდგომ გაფრქვევას ატმოსფერულ ჰაერში. გზმ-ის ანგარიშის შესაბამის თავებში წარმოდგენილია საწარმოს ექსპლუატაციის შედეგად გამოწვეული ზემოქმედების შეფასება ატმოსფერული ჰაერის ხარისხზე, იდენტიფიცირებულია საწარმოს ექსპლუატაციის შედეგად მავნე ნივთიერებათა გამოყოფისა და გაფრქვევის წყაროები, ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერებების შემადგენლობა, მათი რაოდენობრივი მაჩვენებლები და გაფრქვევის სხვა პარამეტრები. ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული ძირითადი დამაბინძურებელი ნივთიერებებია: რკინის ტრიოქსიდი, კადმიუმის ოქსიდი, მანგანუმი და მისი ნაერთები, სპილენძის ოქსიდი, ნიკელი, ვერცხლისწყალი, ტყვია და მისი არაორგანული ნაერთები, ქრომი, თუთიის ოქსიდი, აზოტის დიოქსიდი, აზოტის (II) ოქსიდი, გოგირდმჟავა, დარიშხანი, არაორგანული ნაერთები, გოგირდის დიოქსიდი, ნახშირბადის ოქსიდი, აირადი ფტორიდები, სუსტად ხსნადი ფტორიდები, ორთოფოსფორმჟავა, მეთანი, ნაჯერი ნახშირწყალბადები $C_{12}-C_{19}$, შეწონილი ნაწილაკები, არაორგანული მტვერი: 70-20% SiO_2 , ხის მტვერი. გზმ-ის ანგარიშში იდენტიფიცირებულია მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის 60 სტაციონარული წყარო. გზმ-ის ანგარიშის მიხედვით, 35 ტ/სთ წარმადობის ელექტრორკალური ღუმელის მტვერდამჭერი სისტემა აღჭურვილია Siemens S7-300 PLC ავტომატური მართვის სისტემით. სისტემა მოიცავს კვამლის და მტვერის შემგროვებელ მოწყობილობას, მილსადენს, ჰაერის მოცულობის მარეგულირებელ მოწყობილობას, მტვერის ფილტრებს, ნაცრის მოსაცილებელ სისტემას, ელექტრო აღჭურვილობას და ელექტრო ავტომატური მართვის სისტემას. ელექტრორკალურ ღუმელში და ციცხვ ღუმელში მასალის ჩატვირთვის და დნობის პროცესში წარმოქმნილი კვამლი გროვდება და იწმინდება მტვერდამჭერი სისტემის მეშვეობით, რომელიც აღჭურვილია ვაკუუმმეტრული წნევის მშრალი სახელოებიანი ქსოვილის ფილტრებით. აირმტვერნარევის გაწოვა ხდება გამწოვი მეოთხე დიობის, გამშვები სარქველის და ხუფის საშუალებით. TJMC-ის იმპულსურ სახელოებიან ფილტრში აირმტვერნარევი გადადის მთავარი მტვერგამყვანი მილით, რის შემდეგაც, ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევის მიზნით, გამწოვი ვენტილატორის საშუალებით გადადის გამოსაბოლქვ მილში. მავნე ნივთიერებათა გაბნევის ანგარიშის თანახმად, რომელშიც გათვალისწინებული იქნა საწარმოს მიმდებარედ არსებული საწარმოო ობიექტები (შპს „ელბა ექსპორტი“, შპს „არესემ კორპი“, შპს „ჯეოსთილი“, შპს „რუსელოის“, შპს „ჯორჯიან ელოის გრუპი“, სს „რუსთავილი“, შპს „ჰაიდელბერგცემენტ ჯორჯია“), ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების შემდეგ, საწარმოს ექსპლუატაციის შედეგად, ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული არცერთი ზემოაღნიშნული მავნე ნივთიერებების კონცენტრაცია არ აჭარბებს მოქმედი საკანონმდებლო ნორმებით დადგენილ ზღვრულად დასაშვებ მაჩვენებლებს საწარმოდან უახლოეს მოსახლესთან (უახლოესი საცხოვრებელი სახლი - 50 მეტრი, ხოლო სასჯელაღსრულების N17 დაწესებულება - 30 მ) და 500 მ-იანი რადიუსის საზღვარზე. შესაბამისად, მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების მიღებული რაოდენობები კვალიფიცირდება, როგორც ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევები. გზმ-ის ანგარიშში ასევე

გათვალისწინებულია ატმოსფერულ ჰაერზე მავნე ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებები. ამასთან, საწარმოში დაგეგმილია უწყვეტი თვითმონიტორინგის სისტემის დამონტაჟება მილსაგლინავი საამქროს გაფრქვევ მილზე და სორტული გლინვის საამქროს გაფრქვევ მილზე, ასევე დაგეგმილია საფასონე-სამსხმელო საამქროს 3 ტ/სთ და 5 ტ/სთ წარმადობის ღუმელებისათვის ახალი აირმტვერდამჭერი სისტემის მოწყობა, ხოლო გაფრქვევ მილებზე უწყვეტი თვითმონიტორინგის სისტემის მონტაჟი. ასევე, როგორც უკვე აღინიშნა, ელექტროფოლადსადნობ საამქროში არსებული და დაკონსერვებული 10 ტ/სთ წარმადობის ღუმელების ამოქმედება საჭიროების შემთხვევაში მოხდება მხოლოდ აირმტვერდამჭერი და უწყვეტი მონიტორინგის სისტემების მოწყობის შემდეგ. საფასონე-სამსხმელო საამქროში დაკონსერვებული 1 ტონიანი ჰორიზონტალური ელექტრორკალური ღუმელის, 3 ტონიანი ინდუქციური ღუმელის, 0.4 ტონიანი ინდუქციური ღუმელების, ასევე მადანალმდგენელი (სილიკომანგანუმის) ღუმელის ამოქმედება საჭიროების შემთხვევაში იგეგმება მხოლოდ აირმტვერდამჭერი სისტემების მოწყობის და უწყვეტი მონიტორინგის სისტემაში ჩართვის შემდეგ. სამოდელო ხის უბანზე დაგეგმილია გამწოვი ვენტილაციისა და მტვერდამჭერი ციკლონის მოწყობა, ხოლო სალესი (აბრაზიული) ქვების მქონე დანადგარების ლოკალური გამწოვი სისტემით აღჭურვა. გზშ-ის ანგარიშის მიხედვით, 35 ტ/სთ წარმადობის ელექტრორკალური ღუმელი აღჭურვილია უწყვეტი მონიტორინგის სისტემით.

გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, ობიექტის სასმელ-სამეურნეო წყალმომარაგება ხორციელდება ქ. რუსთავის წყალსადენის ქსელიდან, ხოლო ტექნიკური წყალმომარაგებისთვის მოწყობილია შახტური ჭები (ლიცენზია N10001617), რომლის GPS კოორდინატებია შემდეგი: ჭა N1 - X=500067.81, Y=4598441.24; ჭა N2 - X=500153.29, Y=4598259.81; ჭა N3 - X=500279.83, Y=4598043.86; ჭა N4 - X=500332.07, Y=4597915.18. საწარმო მოიხმარს წელიწადში 960000 მ³ წყალს. შემკრები ჭების მიერ ხდება მდ. მტკვრის და ტყეპარკის ტერიტორიაზე არსებული ტბის ფილტრატების შეკრება, ხოლო გვალვის შემთხვევაში გამოიყენება ე.წ. მარინის არხის წყალი, შპს „მტკვარი ენერჯისთან“ გაფორმებული ხელშეკრულების საფუძველზე. ტერიტორიაზე მოწყობილი ფილტრატის შემკრები შახტური ჭებიდან და შემკრები რეზერვუარიდან წყალი თვითდენით გადადის მიწისქვეშა სატუმბ სადგურში. ფილტრატის წყლით მომარაგების სატუმბი სადგური მდებარეობს მდ. მტკვრის მარჯვენა სანაპიროზე, შპს „რუსთავის ფოლადის“ საკუთრებაში არსებულ მიწის ნაკვეთზე (ს/კ 02.06.01.020). ტექნიკური წყლის გამოყენება ხდება სხვადასხვა მიზნებისათვის, მათ შორის გამაგრებელი სისტემების ფუნქციონირებისათვის, რისთვისაც მოწყობილია ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემები. კერძოდ, გამოყენებული წყალი სალექარის გავლის და გაწმენდის შემდგომ უბრუნდება საამქროებს ხელმეორედ გამოყენებისათვის. ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემებში აორთქლებაზე დანაკარგების შევსება ხდება ტექნიკური წყალმომარაგების სათავე ნაგებობის სატუმბი სადგურიდან, რომელიც თვეში დაახლოებით 50000 მ³-ს, ხოლო წელიწადში შეადგენს 600000 მ³-ს. ვინაიდან, საწარმოო დანიშნულებით გამოყენებული წყლების ძირითადი ნაწილი ჩართულია ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემაში, წარმოქმნილი საწარმოო ჩამდინარე წყლების რაოდენობა მნიშვნელოვნად მცირდება. ტერიტორიაზე წარმოქმნილი სანიაღვრე წყლების გაწმენდისათვის მოწყობილია 3 სექციანი სალექარი. საწარმოს ტერიტორიაზე წარმოქმნილი საწარმოო ჩამდინარე წყლების, სალექარში გაწმენდილი სანიაღვრე წყლებისა და საყოფაცხოვრებო-სამეურნეო ჩამდინარე წყლების ჩაშვება ხდება გარდაბნის რეგიონული გამწმენდი ნაგებობის მიმდებარე კოლექტორში, შესაბამისი ხელშეკრულების საფუძველზე. შესაბამისად, ქარხნის ტერიტორიაზე წარმოქმნილი წყლების ზედაპირული წყლის ობიექტში ჩაშვება არ ხდება. სალექარების გაწმენდის პროცესში ამოღებული ხენჯის დასაწყობება ხდება საწარმოს ტერიტორიაზე არსებული დროებითი წიდასაყარის ტერიტორიაზე.

წარმოდგენილი დოკუმენტაციის მიხედვით, საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ეტაპზე მოსალოდნელია როგორც სახიფათო, ისე არასახიფათო ნარჩენების წარმოქმნა. ექსპლუატაციის

პირობების ცვლილების შემდეგ მოსალოდნელია წარმოქმნილი ნარჩენების რაოდენობის ცვლილება, თუმცა ნარჩენების სახეობები არ იცვლება, გარდა აირმტვერდამჭერი სისტემიდან მიღებული მტვრისა, რაც არ წარმოიქმნებოდა მსგავსი სისტემების არარსებობის გამო. წარმოდგენილი დოკუმენტაციის თანახმად, საწარმოში ნარჩენების შეგროვება ხდება სეპარირებული მეთოდით, რისთვისაც მოწყობილია დროებითი დასაწყობების უბნები და განთავსებულია შესაბამისი რაოდენობისა და მარკირების კონტეინერები. 35 ტ/სთ წარმადობის ღუმელის ამოქმედებასთან დაკავშირებით გაზრდილია დნობის პროცესში წარმოქმნილი წიდის რაოდენობა, რომელიც 40000 ტონის ნაცვლად შეადგენს დაახლოებით 80000 ტ/წელ. მეორეული ხენჯის რაოდენობა გაზრდილია 2700 ტონიდან 3200 ტ/წელ. ხოლო აირმტვერდამჭერი სისტემიდან მიღებული მტვრის რაოდენობა შეადგენს დაახლოებით 1450 ტონას. ცეცხლგამძლე აგურის ნარჩენების გადარჩევის შედეგად ვარგისი მასალა გამოიყენება ისევ ციციხეებისა და ღუმელების ასაშენებლად, ხოლო უვარგისი (რაც დაახლოებით შეადგენს საერთო რაოდენობის დაახლოებით 50%-ს) გადამუშავდება წიდასთან ერთად. გარდა ამისა, შესაძლებელია მოხდეს მათი რეალიზაცია. გამოუყენებელი ინერტული ნარჩენები დროებით განთავსებულია ქარხნის ტერიტორიაზე, საიდანაც მათი გატანა ხდება წიდასა და ჯართის გადამამუშავებელ საამქროში. საწარმოში წარმოქმნილი სახიფათო ნარჩენები, სპეციალურად გამოყოფილ სათავსებში დროებითი დასაწყობების შემდეგ, გადაეცემა შესაბამისი ნებართვის მქონე კომპანიებს, ხოლო აზბესტის შემცველი ნარჩენები (16 01 11*; 17 06 01*; 17 06 05*) მოქმედი სტანდარტების შესაბამისად შეფუთული განთავსდება ქ. რუსთავის მყარი საყოფაცხოვრებო ნარჩენების პოლიგონზე, სპეციალურ უჯრედში. რაც შეეხება საყოფაცხოვრებო ნარჩენებს, დაგროვების შესაბამისად (სავარაუდოდ თვეში 2-3-ჯერ) გატანილი იქნება ქ. რუსთავის მყარი საყოფაცხოვრებო ნარჩენების პოლიგონზე, დასუფთავების მუნიციპალურ სამსახურთან შეთანხმების საფუძველზე.

გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, ობიექტის ტერიტორიაზე ხმაურწარმომქმნელი წყაროების ძირითადი ნაწილი განთავსებულია დახურულ შენობაში. ხმაური ასევე წარმოიქმნება ნედლეულისა და პროდუქციის ტრანსპორტირებისთვის გამოყენებულ შიდა გზებზე გადაადგილებით. გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, გაანგარიშების მიხედვით, საწარმოს მიმდებარე ტერიტორიაზე არსებული სასჯელაღსრულების დაწესებულების (მანძილი 30 მ) საზღვართან ხმაურის დონე შეადგენს 43.5 დბა-ს, ხოლო უახლოეს საცხოვრებელ სახლთან (მანძილი 50) - 39.5 დბა-ს. გასათვალისწინებელია, რომ ხმაურის წყაროსა და უახლოეს რეცეფტორებს შორის არსებობს ხელოვნური და ბუნებრივი ბარიერები (ხე-მცენარეები, ბეტონი ღობე და სხვა) შენობა-ნაგებობების სახით, რომლებიც 10-14 დბა-ით შეამცირებენ ხმაურის გავრცელებას. გზშ-ის ანგარიშში წარმოდგენილია გასატარებული 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 72 სატრანსპორტო ოპერაცია. ნედლეულის ნაწილის 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, გარდა ფორსმაჟორული სიტუაციებისა. გზშ-ის ანგარიშში მოცემულია სატრანსპორტო ოპერაციების გეგმა-გრაფიკისა და ტრანსპორტირებისათვის გამოყენებული გზების შესახებ ინფორმაცია.

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

როგორც უკვე აღინიშნა, საპროექტო ტერიტორიის 500 მ-იანი ნორმირებული ზონის ფარგლებში ფუნქციონირებს ისეთი საწარმოო ობიექტები, როგორცაა შპს „ჯეოსთილი“, შპს „არესემ კორპი“, შპს „რუსელოისი“, შპს „რუსთავოილი“, შპს „ჰაიდელბერგემენტ ჯორჯია“, შპს „ნიუ პლასტიკ ჯი“, სს „ე უ ინვესტმენტი“, სს „მეტალურგრემონტი“, შპს „მილენიუმ ქონსტრაქშენი“, შპს „კავკასპაკი“, შპს „ქვები“, შპს „რუსთავი“, შპს „4ჯ“ და შპს „გზატკეცილი“. შესაბამისად მოსალოდნელია კუმულაციური ზემოქმედება შემდეგი მიმართულებებით: ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ემისიები, ხმაურის გავრცელება, სატრანსპორტო ნაკადებზე ზემოქმედება. გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, ატმოსფერულ ჰაერზე კუმულაციური ზემოქმედების შეფასებისას, ფონის სახით გათვალისწინებულ იქნა მიმდებარედ არსებული შპს „ელბა ექსპორტის“, შპს „არესემ კორპის“, შპს „ჯეოსთილის“, შპს „რუსელოის“, შპს „ჯორჯიან ელოის გრუპის“, სს „რუსთავოილის“, შპს „ჰაიდელბერგემენტ ჯორჯიას“ 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 მოსახლესთან (30-50 მ) მიმართებით. დოკუმენტაციის თანახმად, მიმდებარედ არსებული საწარმოების ხმაურის გავრცელების წყაროები მნიშვნელოვანი მანძილებითაა დაცილებული შპს „რუსთავის ფოლადის“ ხმაურწარმომქმნელი წყაროებიდან. ამასთან ხმაურის გამომწვევი ძირითადი წყაროების დახურულ შენობაში განთავსება და ხელოვნური/ბუნებრივი ბარიერები ამცირებენ ხმაურის გავრცელებით გამოწვეულ კუმულაციურ ზემოქმედებას. გზშ-ის ანგარიშის თანახმად, დღის განმავლობაში განხორციელდება დაახლოებით 72 სატრანსპორტო ოპერაცია. შესაბამისად, მიმდებარედ არსებული საწარმოების გათვალისწინებით მოსალოდნელია ქალაქში სატრანსპორტო ნაკადზე ზემოქმედების ზრდა. თუმცა, სატრანსპორტო ოპერაციები ძირითადად სრულდება ქალაქის შემოვლითი გზების გამოყენებით, რაც მნიშვნელოვნად შეამცირებს კუმულაციურ ზემოქმედებას.

ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე, ინფორმაციის კანონმდებლობით დადგენილი წესით გავრცელების მიზნით სააგენტომ უზრუნველყო წარმოდგენილი დოკუმენტაციის სსიპ გარემოსდაცვითი ინფორმაციისა და განათლების ცენტრში გაგზავნა. სსიპ გარემოსდაცვითი ინფორმაციისა და განათლების ცენტრმა უზრუნველყო საჯარო განხილვის შესახებ ინფორმაციის განთავსება გარემოსდაცვით საინფორმაციო პორტალზე, ცენტრის ოფიციალურ ვებგვერდზე და ინფორმაცია გაეგზავნა ცენტრის ყველა გამომწერს ელ. ფოსტის მეშვეობით. ინფორმაცია ასევე გაიგზავნა ქ. რუსთავის მუნიციპალიტეტის მერიაში და გამოქვეყნდა ინფორმაციის გავრცელების დამკვიდრებულ ადგილებში. გარდა ამისა, საჯარო განხილვის ჩატარების შესახებ ინფორმაცია ასევე გამოქვეყნდა გაზეთში. გზშ-ის ანგარიშის საჯარო განხილვა გაიმართა 2024 წლის 20 თებერვალს, ქ. რუსთავის მუნიციპალიტეტის მერიის შენობაში. საჯარო განხილვას ესწრებოდნენ სსიპ გარემოს ეროვნული სააგენტოს, სსიპ გარემოსდაცვითი ინფორმაციისა და განათლების ცენტრის, შპს „რუსთავის ფოლადის“, საკონსულტაციო კომპანია შპს „გამა კონსალტინგის“, მუნიციპალიტეტის წარმომადგენლები და დაინტერესებული საზოგადოება. პრეზენტაციის წარდგენის შემდგომ სხდომა გადავიდა კითხვა-პასუხის რეჟიმში. საჯარო განხილვაზე დასმული კითხვა ეხებოდა

წარმოებული პროდუქციის ზრდის საკითხს, რაზეც საკონსულტაციო კომპანიის შპს „გამა კონსალტინგის“ წარმომადგენელმა განმარტა საწარმოში ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში მოწყობილი ახალი დანადგარების თაობაზე. დამსწრე საზოგადოების კითხვები ასევე ეხებოდა სსდ გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის მიერ განხორციელებული ინსპექტირების შედეგებს, რომლის თანახმად მილსაგლინავ საამქროში არ არსებობს ვენტილაციის სისტემა. აღნიშნულზე საკონსულტაციო კომპანიის წარმომადგენელმა განმარტა, რომ აღნიშნული შენიშვნა ეხებოდა პლაზმური ჭრის კონკრეტულ უბანზე და არა მთლიან საწარმოში არსებულ დარღვევას. ასევე აღნიშნა, რომ ამჟამად საწარმოში დამონტაჟებულია ბუნებრივი ვენტილაციის სისტემა (ე.წ. საჰაეროზაციო სარკმელები).

ადმინისტრაციული წარმოების ეტაპზე გზშ-ის ანგარიშთან დაკავშირებით სააგენტოში წარმოდგენილი იყო სამოქალაქო მოძრაობის „გავიგუდეთ“ წერილობითი შენიშვნები, რომლებიც ეხებოდა ნამწვი აირების გაფრქვევის 15 მ სიმაღლის მილის მდგომარეობას, მილსაგლინავ საამქროში ვენტილაციის სისტემის არარსებობას, საწარმოდან ხმაურით გამოწვეულ ზემოქმედებას, შემოტანილ ნედლეულზე და გატანილ პროდუქციაზე რადიაციული გამოსხივების ინსტრუმენტული მონიტორინგის საკითხს, ნარჩენების შეგროვების საკითხს, წილის დროებით განთავსებისა და ჯართის მიღება-დამუშავების ღია უბნებზე წარმოქმნილი წყლის ხარისხის და მისი მართვის საკითხებს და სხვა. ზემოაღნიშნული საკითხები განხილულ იქნა შპს „რუსთავის ფოლადის“ 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 „რუსთავის ფოლადის“ მეტალურგიული საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე;
2. ბრძანების პირველი პუნქტით გათვალისწინებული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება გაიცემა განუსაზღვრელი ვადით;
3. **შპს „რუსთავის ფოლადმა“** საქმიანობის განხორციელება უზრუნველყოს წარმოდგენილი გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიშისა და თანდართული დოკუმენტაციის, დამატებითი ინფორმაცია/დოკუმენტაციის, გარემოსდაცვითი მონიტორინგისა და ავარიულ სიტუაციებზე რეაგირების გეგმების, გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებების (გარდა უწყვეტი ინსტრუმენტული მეთოდით თვითმონიტორინგის წარმოებასთან მითითებული ვადების), დასკვნებისა და რეკომენდაციების შესაბამისად;
4. **შპს „რუსთავის ფოლადმა“** გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 3 თვის ვადაში უზრუნველყოს, ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა მონიტორინგის გეგმის ხელახალი შემუშავება და სააგენტოსთან შეთანხმება სადაც გათვალისწინებული იქნება:
 - უწყვეტ ინსტრუმენტულ მონიტორინგს დაქვემდებარებულ წყაროებზე (გარდა გ-1 წყაროსი) დამატებით გოგირდის დიოქსიდის ინსტრუმენტული მონიტორინგის

(წყაროების სამტატო რეჟიმში ფუნქციონირებისას) განხორციელების საკითხი ჩატარების პერიოდის მითითებით;

- ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების რაოდენობის განსაზღვრის პერიოდული ინსტრუმენტული მონიტორინგის საკითხები გაბნევის ანგარიშში არსებულ ყველა საკონტროლო წერტილთან (მათ შორის ობიექტიდან უახლოესი დასახლებული პუნქტების საზღვრებზე და სასჯელაღსრულების დაწესებულებასთან), GPS (X,Y) კოორდინატების მითითებით. მონიტორინგი უნდა განხორციელოს მონიტორინგს დაქვემდებარებულ ყველა შესაძლო მავნე ნივთიერებაზე, საწარმოს მაქსიმალური დატვირთვის პირობებში კვარტალში ერთხელ და შედეგების წარმოდგენა უზრუნველყოს სააგენტოში წელიწადში ერთხელ. მონიტორინგის გეგმაში ასევე შეტანილი უნდა იყოს შერჩეული მეთოდის/ხელსაწყოების შესახებ ინფორმაცია;

5. შპს „რუსთავი ფოლადმა“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 3 თვის ვადაში უზრუნველყოს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების განახლებული პროექტის სააგენტოსთან შეთანხმება, სადაც გათვალისწინებული და დადგენილი იქნება ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმები ყველა წყაროსთვის, მათ შორის საქართველოს მთავრობის 2013 წლის 31 დეკემბრის №413 დადგენილების შესაბამისად უწყვეტი ინსტრუმენტული მეთოდით თვითმონიტორინგის წარმოებას დაქვემდებარებული წყაროებისთვის (მათ შორის: სარეზერვო ღუმელი). ექსპლუატაციის ეტაპზე უზრუნველყოს სააგენტოსთან შეთანხმებული გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროების პარამეტრების დაცვა და შესაბამისად, ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების შესრულება. განახლებული ზდგ ნორმების პროექტის შეთანხმებამდე უზრუნველყოს 2023 წლის 24 ნოემბერს 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.
6. შპს „რუსთავის ფოლადმა“ ექსპლუატაციის ეტაპზე უზრუნველყოს საქართველოს მთავრობის 2013 წლის 31 დეკემბრის №413 დადგენილებით განსაზღვრული მოთხოვნების დაცვა, მათ შორის განხორციელოს გ-1 წყაროზე გოგირდის დიოქსიდის, ხოლო გ-60 წყაროზე აზოტის დიოქსიდისა და ნახშირბადის ოქსიდის უწყვეტი მონიტორინგი.
7. შპს „რუსთავის ფოლადმა“ დროებით შეჩერებული (დაკონსერვებული) ღუმელების ამოქმედება უზრუნველყოს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ დადგენილი პროცედურების გავლით;
8. შპს „რუსთავის ფოლადმა“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 2 თვის ვადაში უზრუნველყოს ნედლეულისა და პროდუქციის ტრანსპორტირების სქემისა და გეგმა-გრაფიკის მუნიციპალიტეტთან შეთანხმება. აღნიშნულ გეგმაში გათვალისწინებული უნდა იყოს ასევე ექსპლუატაციის ეტაპზე ნედლეულისა და პროდუქციის მარაგადახურული ავტოსატრანსპორტო საშუალებებით ტრანსპორტირება, ასევე ღამის საათებში ტრანსპორტირების აკრძალვა;
9. შპს „რუსთავის ფოლადმა“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 1 თვის ვადაში უზრუნველყოს შპს „ელბა ექსპორტის“ ტერიტორიის გათვალისწინებით, დაკორექტირებული Shp ფაილების სააგენტოში წარმოდგენა;
10. შპს „რუსთავის ფოლადმა“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 3 თვის ვადაში უზრუნველყოს ნარჩენების მართვის გეგმის სამინისტროსთან შეთანხმება მინისტრის 2015 წლის 4 აგვისტოს N211 ბრძანების შესაბამისად, ხოლო ნარჩენების მართვა განხორციელოს „ნარჩენების მართვის კოდექსის“ და მისგან გამომდინარე კანონქვემდებარე ნორმატიული აქტების მოთხოვნებისა და ვალდებულებების და შეთანხმებული ნარჩენების მართვის გეგმის შესაბამისად;

11. შპს „რუსთავის ფოლადმა“ უზრუნველყოს საწარმოსა და მიმდებარე ტერიტორიის მორწყვა ცხელ და მშრალ ამინდში მტვრის წარმოქმნის შესამცირებლად.
12. შპს „რუსთავის ფოლადმა“ გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების სხვა პირზე გადაცემის შემთხვევაში გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გადაცემა განახორციელოს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსით“ დადგენილი წესით;
13. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს შპს „რუსთავის ფოლადს“ და სსიპ გარემოსდაცვითი ინფორმაციისა და განათლების ცენტრს;
14. ბრძანება ძალაში შევიდეს შპს „რუსთავის ფოლადის“ მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
15. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემიდან 5 დღის ვადაში აღნიშნული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება განთავსდეს გარემოსდაცვით საინფორმაციო პორტალსა და ქ. რუსთავის მუნიციპალიტეტის მერიის საინფორმაციო დაფაზე;
16. ბრძანება შეიძლება გასაჩივრდეს თბილისის საქალაქო სასამართლოს ადმინისტრაციულ საქმეთა კოლეგიაში (ქ. თბილისი, დ. აღმაშენებლის ხეივანი, N64) მხარის მიერ მისი ოფიციალური წესით გაცნობის დღიდან ერთი თვის ვადაში.

ვასილ გედევანიშვილი



სააგენტოს უფროსი

სსიპ გარემოს ეროვნული სააგენტო

<https://edocument.ge/mea/public/#/369-21-4-202407180931>

