

## დანართი 1

### ინფორმაცია სს „რუსთავის აზოტი“-ს ქიმიური საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების სკრინინგის ანგარიშთან დაკავშირებით სსიპ გარემოს ეროვნული სააგენტოს 2024 წლის 23 ივლისის N21/7660 წერილში მოცემულ შენიშვნებზე რეაგირების შესახებ

N	საკითხის შინაარსი	სს „რუსთავის აზოტი“-ს კომენტარი
1	<p>სკრინინგის განცხადების მიხედვით, ამონიუმის ნიტრატის (გვარჯილა) საამქრო აღჭურვილია ერთი მოქმედი აგრეგატით (წლიური სიმძლავრე 540 000 ტონა). ნეიტრალიზაციის პროცესი მიმდინარეობს ორ პარალელურად მომუშავე აპარატში. ამასთან, დოკუმენტის თანახმად, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით, გათვალისწინებულია ამონიუმის ნიტრატის არსებულ საამქროში დაბალი სიმკვრივის ამონიუმის გვარჯილას გრანულაციის საწარმოო ხაზის მოწყობა, რისთვისაც გამოყენებული იქნება ამონიუმის ნიტრატის სინთეზის რეაქტორები, ხოლო დანარჩენი ტექნოლოგიური დანადგარები განთავსებული იქნება არსებული ხაზის პარალელურად და ინტეგრირდება არსებულ საამქროში. სკრინინგის განცხადებაში დაზუსტებას საჭიროებს ამონიუმის ნიტრატის სინთეზის რეაქტორების შესახებ ინფორმაცია, ვინაიდან, აღნიშნული რეაქტორები გზშ-ის ანგარიშსა და გარემოსდაცვით გადაწყვეტილებაში ასახული არ არის. ამასთან, დოკუმენტში ასევე წარმოდგენილი უნდა იყოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით მოსაწყობი ყველა დანადგარის შესახებ ინფორმაცია (რაოდენობა, პარამეტრები და სხვა), შესაბამის გენგემასთან ერთად, რომელზეც დატანილი უნდა იყოს როგორც არსებული, ისე ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით მოსაწყობი დანადგარები;</p>	<p>სკრინინგის ანგარიშის 2.1.1. პარაგრაფში მოცემულია დღეისათვის მოქმედი ამონიუმის ნიტრატის (ამონიუმის გვარჯილას) საამქროს ტექნოლოგიური პროცესის აღწერა. როგორც პარაგრაფშია მოცემული არსებულ საამქროში, დღეისათვის ფუნქციონირებს ერთი აგრეგატი (ერთი ტექნოლოგიური ხაზი), სადაც ამონიუმის ნიტრატის სინთეზი (ნეიტრალიზაციის პროცესი) წარმოებს ორ პარალელურად მომუშავე აპარატში ანუ რეაქტორში. რეაქტორების საერთო წარმადობა შეადგენს 540 000 ტ/წელს.</p> <p>ქიმიური საწარმოს გზშ-ს ანგარიშში და გარემოსდაცვით გადაწყვეტილებაში ამონიუმის ნიტრატის რეაქტორები მოხსენიებულია, როგორც ნეიტრალიზაციის აპარატები. რეაქტორების შესახებ ინფორმაცია მოცემულია სკრინინგის ანგარიშის პარაგრაფში 3.1.1.</p>
2	<p>2.1.1 თავში აღნიშნულია, რომ „ამონიუმის გვარჯილას საამქროში ჩამდინარე წყლები წარმოიქმნება აზოტმჟავას ნეიტრალიზაციის განყოფილების იატაკის მორეცხვისას, ამონიუმის გვარჯილას ხსნარის საგრანულაციო კომპის ჩამორეცხვის დროს და თუთქის ავარიული დაქცევის დროს. საწარმოში წარმოქმნილი წყლები შეიცავს მხოლოდ ამონიუმის გვარჯილას რომელიც გროვდება საცავში, აღნიშნული წყალი ტუმბოების საშუალებით მიეწოდება ამონიუმის სულფატის საამქროს ნედლეულის სახით შერეული სასუქის საწარმოებლად“. 3.1.10 თავში მითითებულია, რომ „საწარმოო ხაზიდან წამოსული „არა დაბინძურებული ჩამდინარე წყლები“ გროვდება დამუშავებული წყლების ავზში, რომელიც აღჭურვილია ფილტრით. ჩამდინარე წყლების ტუმბო პერიოდულად აგზავნის ANSOL-ს ვენტურის სკრუბერის ავზში.</p>	<p>როგორც პირველი საკითხის პასუხშია მოცემული პარაგრაფი 2.1.1. შეეხება ამონიუმის გვარჯილას მოქმედი ტექნოლოგიური ხაზის ტექნოლოგიური პროცესების აღწერას. საამქროში წარმოქმნილი ჩამდინარე წყლები მიეწოდება ამონიუმის სულფატის საამქროს ტექნოლოგიურ პროცესში გამოყენების მიზნით.</p> <p>რაც შეეხება დაბალი სიმკვრივის ამონიუმის ნიტრატის (ფოროვანი გვარჯილას) ტექნოლოგიურ ხაზს, წარმოქმნილი ჩამდინარე წყლების მართვა ხდება ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემის საშუალებით. ჩამდინარე</p>

	<p>ANSOL-ის გადამუშავებამდე, ოპერატორებმა სინჯის აღებით უნდა შეამოწმონ, რომ ის ნამდვილად არ არის დაბინძურებული (ორგანული ნივთიერებები, ქლორიდები და ა.შ.). თუ წყალი დაბინძურებულია გადაიტუმბება ჩამდინარე წყლების რეზერვუარში. საწარმოში წარმოქმნილი „დაბინძურებული ჩამდინარე წყლები“ გროვდება ავზში. შემდეგ ტუმბოს საშუალებით ხდება მათი ჩაშვება ქიმიური საწარმოს საკანალიზაციო კოლექტორში. აღნიშნული ავზი ასევე იღებს ზედმეტ გადმოდინებულ ნაკადს ჩამდინარე წყლების ავზიდან. საკანალიზაციო ქსელში გადადინებული ჩამდინარე წყლის რაოდენობა საშუალოდ იქნება 4-5 მ3/დღე“. 4.5 და 6 თავებში მოცემული ინფორმაციის თანახმად, ახალი ხაზის ტექნოლოგიური ციკლის მიხედვით, გათვალისწინებულია ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემის მოწყობა და გაწმენდილი წყალი დაბრუნდება წარმოების პროცესში. ზემოაღნიშნულიდან გამომდინარე, დაზუსტებას საჭიროებს ამონიუმის გვარჯილის საამქროში საწარმო-ჩამდინარე წყლების წარმოქმნისა და შემდგომი მართვის შესახებ ინფორმაცია, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების გათვალისწინებით.</p>	<p>წყლების ძირითადი ნაწილი ბრუნდება ტექნოლოგიურ ციკლში. მხოლოდ იატაკების და მოწყობილობების გარეცხვის დროს ნარეცხი წყალი ხვდება ჩამდინარე წყლების გამწმენდ ნაგებობაში, აქედან გაწმენილი წყალი უბრუნდება საწარმოს (ხელახალი გამოყენებისთვის).</p> <p>ჩამდინარე წყლების მართვის შესახებ ინფორმაცია მოცემულია სკრინინგის ანგარიშის 3.1.0 პარაგრაფში.</p> <p>არსებული ფაქტობრივი მდგომარეობის და ახალი ტექნოლოგიური ხაზის პროექტის მიხედვით, არსებული ამონიუმის ნიტრატის (ამონიუმის გვარჯილას) ტექნოლოგიური ხაზის ექსპლუატაციის პროცესში წარმოქმნილი ჩამდინარე წყლების მიწოდება ხდება ამონიუმის სულფატის საამქროში ტექნოლოგიურ პროცესში ნედლეულის სახით გამოყენების მიზნით, ხოლო დაბალი სიმკვრივის ამონიუმის ნიტრატის ტექნოლოგიურ ხაზში წარმოქმნილი წყლებისათვის გათვალისწინებულია ბრუნვითი წყალმომარაგების სისტემის მოწყობა და ჩამდინარე წყალი დაუბრუნდება ტექნოლოგიურ ციკლს.</p>
3	<p>სკრინინგის განცხადების მიხედვით, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით გათვალისწინებულია წარმოებული პროდუქციის დასაწყობების უბნის მოწყობა, რისთვისაც გამოყენებული იქნება ამონიუმის გვარჯილას საამქროს მიმდებარედ არსებული ტერიტორია (4515 მ<sup>2</sup>). დაზუსტებას საჭიროებს დამატებით მოსაწყობი პროდუქციის დასაწყობების უბნის შესახებ ინფორმაცია, ტევადობის მითითებით.</p>	<p>გათვალისწინებულია: როგორც სკრინინგის ანგარიშშია მოცემული, დაბალი სიმკვრივის ამონიუმის გვარჯილას დასაწყობებისათვის გათვალისწინებულია ცალკე დასაწყობების ტერიტორიის მოწყობა, რომლის ფართობი იქნება 4515 მ<sup>2</sup>, ხოლო ტევადობა 4 000 ტონა, რომელიც ინახება დახურულ ფართში ტემპერატურული კონტროლის პირობებში.</p>

## დანართი 2.

### ინფრომაცია სამოქალაქო მოძრაობა „გავიგუდეთ“ მიერ სს „რუსთავის აზოტი“-ს ქიმიური საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების სკრინინგის ანგარიშთან დაკავშირებით, 2024 წლის 10 ივლისის წერილში გამოთქმულ შენიშვნებზე რეაგირების თაობაზე

N	საკითხის შინაარსი	სს „რუსთავის აზოტი“-ს კომენტარი
1	<p>შლამშემკრებში შეგროვილი შლამის მართვა როგორც ხდება (გარდაბნის შლამშემკრებიდან სად მიდის შეგროვებული შლამი)?</p>	<p>როგორც გზმ-ს ანგარიშშია მოცემული, შლამშემკრები განთავსებულია გარდაბნის მუნიციპალიტეტში, მდ. მტკვრის მარცხენა სანაპიროზე. შლამშემკრები შედგება ორი სექციისგან და თითოეული სექციის ტევადობა შეადგენს 2 000 000 მ<sup>3</sup>-ს, ხოლო საწარმოში წარმოქმნილი შლამების წლიური დაგროვება დაახლოებით უდრის 2000 მ<sup>3</sup>-ს.</p> <p>შლამშემკრების ტერიტორიის ფართობი შეადგენს დაახლოებით 21 ჰა-ს და იგი 12 კმ სიგრძის და 700 მმ დიამეტრის მილსადენით უკავშირდება საწარმოს ტერიტორიას. საწარმოს ტერიტორიაზე, შლამების გადატუბვამდე ხდება შლამის შემოწმება.</p> <p>შლამშემკრებსა და მდ. მტკვარს შორის მოწყობილია ქვიშა-ხრეშის გაბიონი, რომელიც ასრულებს ბუნებრივი ფილტრის ფუნქციას და შლამშემკრების ნაჟური წყლები აღნიშნული ფილტრის გავლით განიტვირთება მდ. მტკვარში. ნაჟური წყლების მონიტორინგის წარმოება ტექნიკურად არ არის შესაძლებელი, რადგან შამსაცავიდან მდინარეში წყლის ზედაპირული გადადინება არ ხება.</p> <p>შლამშემკრების ტევადობის ზემოთმოყვანილი ციფრებიდან შეგვიძლია დავასკვნათ, რომ მას დაგროვების რამოდენიმე ათწლიანი რეზერვი აქვს. შლამის გატანა არ ხდება.</p>
2	<p>ანგარიშის გვ. 23-ზე ნახსენებია „ზეთის მოცილების სისტემა“ როგორც ხდება მოცილებული ზეთის მართვა?</p>	<p>როგორც სკრინინგის ანგარიშის 3.1.8 პარაგრაფშია მოცემული, ტექნოლოგიურ პროცესში მისაწოდებელი ჰაერის აღება ხდება ატმოსფეროდან კომპრესორის საშუალებით, არსებული სისტემიდან. რომლის შემდეგ ჰარი გაივლის ჰაერსაშრობში, სადაც ხდება ტენის (წყლის ორთქლის) მოცილება და შემდეგ ზეთის მოცილების სიტემაში, სადაც ხდება ზეთების (ნახშირწყალბადების) ორთქლის მოცილება. ზეთების მოცილება ხდება შესაბამისი ფილტრების საშუალებით, რომელთა მართვა მოხდება ქიმიური საწარმოს ნარჩენების მართვის გეგმის მიხედვით.</p>

		ჰაერის გაწმენდის პროცესში ზეთის დაგროვებას ადგილი არ აქვს, რადგან ატმოსფერულ ჰაერში ზეთების ორთქლის შემცველობა როგორც წესი უმნიშვნელოა.
3	ანგარიშის გვ. 24-ზე ნახსენებია „დაბინძურებული ჩამდინარე წყლები“. გროვდება ავზში. შემდეგ ტუბოს საშუალებით ხდება მათი ჩაშვება ქიმიური საწარმოს საკანალიზაციო კოლექტორში - ეს დაბინძურებული წყლები ყოველგვარი გაწმენდის გარეშე ჩაეშვება საკანალიზაციო კოლექტორში? ასევე, ქიმიური საწარმოს საკანალიზაციო კოლექტორიდან სად მიდის ეს წყალი?	ქიმიური საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესში წარმოქმნილი ჩამდინარე წყლები ჩართულია, ქ. რუსთავის ცენტრალურ საკანალიზაციო კოლექტორში, მუნიციპალურ სამსახურთან გაფორმებული ხელშეკრულების საფუძველზე. აქვე უნდა აღინიშნოს, რომ სს „რუსთავის აზოტი“ დაგეგმილი აქვს საწარმოო ჩამდინარე წყლების გამწმენდი ნაგებობის მოწყობა, რისთვისაც მომზადებულია შესაბამისი პროექტი და გადაეგზავნა ქ.რუსთავის მერიის შესაბამის სამსახურს.
4	ძველი საწარმოო ინფრასტრუქტურისგან რაიმეს დემონტაჟი იქნება საჭირო? და თუ კი როგორ განხორციელდება?	როგორც სკრინინგის ანგარიშშია მოცემული, დაბალის სიმკვრივის ამონიუმის ნიტრატის ტექნოლოგიური ხაზი დამონტაჟებული იქნება არსებული ტექნოლოგიური ხაზის პარალელურად, რაც არსებული ნაგებობების დემონტაჟს ან რეკონსტრუქციას არ საჭიროებს.
5	ანგარიშში აღნიშნულია, რომ რეალიზაციის მიზნით, პროდუქციის ტერიტორიიდან გატანა ხდება საავტომობილო ან სარკინიგზო ტრანსპორტის გამოყენებით, როგორც ვიცით, ხდება ვაგონების და ავტოტრანსპორტის რეცხვა. როგორ ხდება ამ ნარეცხი წყლის მართვა?	საწარმოს ტერიტორიაზე ხდება სარკინიგზო ვაგონების რეცხვა. რეცხვის პროცესში წარმოქმნილი ჩამდინარე წყლების მართვა ხდება სალექარის საშუალებით, საიდანაც შეწონილი ნაწილაკებისაგან გაწმენდილი წყალი გადაედინება საწარმოს საკანალიზაციო კოლექტორში. მზა პროდუქციის ტრანსპორტირებისათვის სს „რუსთავის აზოტი“-ს კუთვნილი საავტომობილო ტრანსპორტის გამოყენება არ ხდება. ამ მიზნით გამოყენებულია პროდუქციის შემსყიდველი კომპანიების კუთვნილი სატრანსპორტო საშუალებები. შესაბამისად საწარმოში საავტომობილო ტრანსპორტის რეცხვა არ წარმოებს და ნარეცხი წყლების ნავთობის ნახშირწყალბადებით დაბინძურებას ადგილი არ აქვს. აქვე უნდა აღინიშნოს, რომ სს „რუსთავის აზოტი“ გეგმავს საწარმოში წარმოქმნილი საწარმოო ჩამდინარე წყლების გამწმენდი ნაგებობის მოწყობას, რისთვისაც მომზადებულია შესაბამისი საპროექტო დოკუმენტაცია და უახლოეს პერიოდში დაგეგმილია პროექტის გარემოზე ზემოქმედების შეფასების პროცედურის დაწყება.
6	რა არის შემოთავაზებული ფილტრაციის სისტემის გაწმენდის ეფექტურობა (რამდენი პროცენტით ფილტრავს)?	დაბალი სიმკვრივის ამონიუმის ნიტრატის ტექნოლოგიური ხაზის ექსპლუატაციის პროცესში წარმოქმნილი აირნარევიდან ამონიუმის ნიტრატის მტვრის გაწმენდის ეფექტურობა შეადგენს 99%-ს.