

შპს „მესხეთავტოგზა“

ასფალტის საწარმოს

მონიტორინგის (თვითმონიტორინგის) გეგმა

1 შესავალი

შპს „მესხეთავტოგზა“-ს ასფალტის საწარმო განთავსებულია ქ. ახალციხეში. საწარმოში დამონტაჟებულია DC-117-2K ტიპის ასფალტბეტონის დანადგარი, რომლის საპროექტო წარმადობა შეადგენს 36 ტ/სთ-ს. დანადგარი განკუთვნილია სხვადასხვა ასფალტბეტონის ნარევის მოსამზადებლად, რაც შეიძლება გამოყენებულ იქნას საავტომობილო გზის მშენებლობაში.

საწარმოს საპროექტო (36 ტ/სთ) სიმძლავრით ფუნქციონირების შემთხვევაში და წელიწადში 200 საშუალო დღის და დღეში 8 საათიანი მუშაობის რეჟიმის პირობებში, საწარმო წელიწადში გამოუშვებს 57600 ტონა ასფალტს, რომელთა შორის ნახევარი იქნება II მარკის, “ბ” ტიპის ცხელი, წვრილმარცვლოვანი, მკვრივი ასფალტბეტონი საავტომობილო გზის საფარის ზედა ფენის მოსაწყობად, ხოლო მეორე ნახევარი იქნება II მარკის, ცხელი, წვრილმარცვლოვანი, ფორიანი ასფალტბეტონი საავტომობილო გზის საფარის ქვედა ფენის მოსაწყობად. 57600 ტონა ასფალტის წარმოებისთვის საწარმო გამოიყენებს 26928 ტონა ქვიშას, 26784 ტონა ღორღს, 3226 ტონა ბიტუმს, 662 ტონა მინერალურ ფხვნილს (ქვის მტვერს).

საწარმოში ინერტული მასალები (ქვიშა, ღორღი) შემოდის ავტომანქანების საშუალებით და იყრება ინერტული მასალების საწყობში, საიდანაც მიეწოდება სამსხვრევი დანადგარის მიმღებ ბუნკერში და შემდგომ გადადის ყბებიან (პირველად) სამსხვრევი. დამსხვრეული ინერტული მასალები ლენტური ტრანსპორტიორის საშუალებით მიეწოდება ცხავეზუზე, სადაც ხდება მათი გარეცხვა და ფრაქციებად დაყოფა. ის მასალა, რომელიც არ შეესაბამება საჭირო ფრაქციას, მიდის კონუსურ (მეორად) სამსხვრევიში, რის შემდეგაც ისევ ბრუნდება ცხავეზუზე. ფრაქციებად დაყოფილი მასალა ლენტური ტრანსპორტიორებით გადაიტანება ღორღოვანი და ქვიშოვანი მასალების საწყობში. ქვიშა-ღორღოვანი მასალების საწყობიდან ინერტული მასალები ლენტური ტრანსპორტიორის საშუალებით მიეწოდება ასფალტბეტონის ქარხნის მიმღებ ბუნკერს, საიდანაც ის გადადის ინერტული მასალების საშრობ დოლში. საშრობ დოლში გამოშრობა გადახეხვით ხდება მასალების დაქუცმაცება. ამ პროცესს თან სდევს მტვრის მნიშვნელოვანი რაოდენობით წარმოქმნა. მტვერდამჭერებით გამოცალკევებული მინერალური მტვერი გადაიტანება სპეციალურ საცავში, საიდანაც ისევ მიეწოდება შემრევ მოწყობილობას. გაცხელებული და გამომშრალი მასალა მიეწოდება ცხავეზუზე, სადაც ხდება მათი ფრაქციებად დაყოფა. შემდგომ, სპეციალურ სასწორებზე წარმოებს მასალის დოზირება წინასწარ მოცემული რეცეპტის მიხედვით და აწონილი მასალა იყრება ამრევ ბუნკერში, სადაც მიეწოდება წინასწარ გაუწყლოებული და მუშა ტემპერატურამდე გაცხელებული ბიტუმი. არევის პროცესის დასრულების შემდეგ პროდუქცია გადადის ჩასატვირთ-განსატვირთ ბუნკერში, საიდანაც მზა პროდუქცია ავტოტრანსპორტით მიეწოდება მომხმარებელს.

ბიტუმი საწარმოში შემოდის რკინიგზის ვაგონებით, სადაც ბიტუმის გაცხელება ხდება საქვების შიერ წარმოებული ორთქლის ხარჯზე და შემდეგ იგი თავსდება ბიტუმსაცავში. ბიტუმი ინახება 600 ტონა ტევადობის ბიტუმსაცავში, სადაც იგი ცხელდება ტენების საშუალებით ელექტროენერჯის ხარჯზე მის თხევად მდგომარეობაში უზრუნველსაყოფად. შემდგომ ბიტუმი გადაიქაჩება ბიტუმსახარშ რეზერვუარებში (4 ცალი, თითო 20 ტონიანი), სადაც იგი მუშა ტემპერატურამდე ცხელდება ასევე ტენების საშუალებით ელექტროენერჯის ხარჯზე. შემდეგ ბიტუმი ნასოსების საშუალებით გადაიტვირთება ბიტუმის ავტოცისტერნებში, საიდანაც მისი გადატანა უკვე ხდება ასფალტის დანადგარის ბიტუმსაცავ რეზერვუარებში. ასევე მუშა ტემპერატურის შენარჩუნება ხდება ტენების საშუალებით ელექტროენერჯის ხარჯზე.

საწარმოში ფუნქციონირებს აგრეთვე ბეტონის კვანძი საათში 6 მ³ ბეტონის წარმადობით (წლიურად გამოსაშვებ ბეტონის რაოდენობა შეადგენს 9600 მ³-ს ანუ 22426 ტ, რისთვისაც საჭიროა 3264 ტ ცემენტი, 6720 ტ ქვიშა, 10618 ტ ღორღი, 1824 ტ წყალი), ხის სახერხი უბანი საათში 0,5 მ³ მორის ფიცრებად გადამუშავებით (წელიწადში გადასამუშავებელი მორის რაოდენობა შეადგენს 100 მ³-ს) და ავტოგასამართი სადგური, რომელიც ახორციელებს დიზელის საწვავის (100 ტ) და ბენზინის (50 ტ) რეალიზაციას.

2 გარემოსდაცვითი მონიტორინგის გეგმა

საწარმოს ექსპლუატაციის პროექტის განხორციელების ფარგლებში, ეკოლოგიური მონიტორინგის ორგანიზება ითვალისწინებს შემდეგი ამოცანების გადაჭრას:

- ექსპლუატაციის დროს მოქმედი გარემოსდაცვითი კანონმდებლობის მოთხოვნათა შესრულების დადასტურება;
- რისკებისა და ეკოლოგიური ზემოქმედებების კონტროლირებადობის უზრუნველყოფა;
- დაინტერესებული პირების უზრუნველყოფა სათანადო გარემოსდაცვითი ინფორმაციით;
- ნეგატიური ზემოქმედების შემამცირებელი/შემარბილებელი ღონისძიებების განხორციელების დადასტურება, მათი ეფექტურობის განსაზღვრა და აუცილებლობის შემთხვევაში მათი კორექტირება;
- პროექტის განხორციელების პერიოდში პერმანენტული გარემოსდაცვითი კონტროლი.

საპროექტო საწარმოს ექსპლუატაციის ფაზისთვის გარემოსდაცვითი მონიტორინგის გეგმა მოცემულია ცხრილში 2.1. გარემოსდაცვითი მონიტორინგის გეგმის განხორციელებაზე პასუხისმგებლობას იღებს საქმიანობის განმახორციელებელი.

ცხრილი 2.1 მონიტორინგის გეგმა - საწარმოს ექსპლუატაციის ფაზისთვის

მონიტორინგის საგანი/კომპონენტი	მონიტორინგის წერტილი	სამონიტორინგი ნივთიერებები/კომპონენტები	მონიტორინგის წარმოების მეთოდი	მონიტორინგის სიხშირე	პასუხისმგებელი პირი
სმაური	უახლოესი საცხოვრებელი სახლი (შემდეგ კოორდინატზე): X = Y =	საწარმოდან გავრცელებული ხმაური	ინსტრუმენტული მეთოდი	მსახლეობის მხრიდან საჩივრების დაფიქსირების შემთხვევაში	შპს „მესხეთავტოგზა“
ატმოსფერული ჰაერის ხარისხი	საწარმოს ტერიტორია და უახლოესი საცხოვრებელი სახლი (შემდეგ კოორდინატზე) X = Y =	არაორგანული მტკერი	ინსტრუმენტული გაზომვებით ან საანგარიშო მეთოდით	კვარტალში ერთხელ და მოსახლეობის მხრიდან საჩივრების დაფიქსირების შემთხვევაში	შპს „მესხეთავტოგზა“
		ნახშირწყალბადები			
		აზოტის ორჟანგი			
		ნახშირორჟანგი			
		გოგირდის ორჟანგი			
		ჰვარტლი			
ნარჩენების მართვა	საწარმოს ტერიტორიაზე, ნარჩენების წარმოქმნის და განთავსების ადგილები.	საწარმოში წარმოქმნილი ნარჩენები	ვიზუალური	სისტემატიურად	შპს „მესხეთავტოგზა“
		ვანადიუმის ხუთჟანგი	საანგარიშო მეთოდით		
მოსახლეობის და მომსახურე პერსონალის უსაფრთხოება	საწარმოს ტერიტორიაზე დატერიტორიის მიმდებარედ	უსაფრთხოების წესების კონტროლი	ვიზუალური	სისტემატიურად	შპს „მესხეთავტოგზა“
		საწარმოს ტერიტორია	ვიზუალური	სისტემატიურად	შპს „მესხეთავტოგზა“
განთავსებული ტექნოლოგიური დანადგარები და მიწობილობები	საწარმოს ტერიტორია	საწარმოში გათვასებული ტექნოლოგიური მოწყობილობების და დანადგარების ტექნიკური გამართულობის კონტროლი	ვიზუალური	სისტემატიურად	შპს „მესხეთავტოგზა“