

NİKEL KOMPLEKS MADENİ (NİKEL-KOBALT-DEMİR) PROJE DEĞİŞİKLİĞİ VE EK ÜNİTELER PROJESİ NİHAİ ÇEVRESEL ETKİ DEĞERLENDİRMESİ RAPORU DEĞERLENDİRMESİ

Çaldağ Nikel Madencilik Sanayi Ticaret A.Ş. Manisa İli , Turgutlu İlçesi Çaldağ Mevkii Civarında Nikel , Kobalt ve Demir cevherlerinin çıkarılması ve işlenmesi projesi kapsamında Proje Değişikliği ve Ek Üniteler Projesi Nihai Çevresel Etki Değerlendirme Raporu Çevre ve Şehircilik Bakanlığı tarafından 26 Ekim 2014 tarihinde onaylanmıştır.

Çaldağ nikel projesinde, 25 yıl işletme süresinde 29,7 milyon ton işlenebilir rezerv kırıldıktan sonra tank içinde seyreltik sülfürik asit liçi ile başta nikel , kobalt ve demir metallerinin kazanılması amaçlanmıştır.

Liç işlemleri için gerekli olan sülfürik asit, işletme sahasında kurulacak ve % 98,5 derişimde, günde 3030 ton kapasiteye sahip asit tesisinden sağlanacaktır. Yıllık asit üretiminin 1 milyon ton olacağı belirtilmiştir. Bu kapasitenin dünyada örnekleri sayılı olup Türkiye de uygulaması yoktur.

SÜLFÜRİK ASİT ÜRETİMİ VE EMİSYONLARA ETKİ EDEN SÜREÇLER

Sülfürik asit, kuvvetli ve korozif özelliğine sahip bir asittir. Isı ile temasında sülfürlerin oksidasyonu ile toksik buharlar verir. Su ve kuvvetli bazlar ile ekzotermik reaksiyonlara sebep olabilir. Alkali metaller, alkali bileşikler, amonyak, toprak alkali metalleri, toprak alkali bileşikleri, metaller, metal alaşımları, fosfor oksitleri, fosfor, halojen, halojen bileşikleri, permanganatlar, organik solventler, organik nitro bileşikler, nitratlar, peroksitler ve nitritlerle temas etmemelidir. Çoğu metallerle parlayıcı, patlayıcı hidrojen açığa çıkararak şiddetli reaksiyon verir. Toprağa, atık suya ya da içme suyuna karışmaması gerekir. Üretimi, taşınması, depolanması ve ambalajlanması insana ve doğaya verebileceği zararlar açısından içerdiği yüksek riskler nedeniyle özel mevzuatlara uyumu gerektirir.

Sülfürik asit üretimi aşağıda belirtilen beş temel süreçte gerçekleşmektedir.

- Kükürdün SO₂'ye nemi giderilmiş hava ile yakılması
- SO₂ içeren yanma gazların soğutulması (enerji kazanımı)
- SO₂'in konvertör olarak adlandırılan reaktörde katalitik olarak SO₃'e oksidasyonu
- SO₃ içeren konvertör çıkış gazlarının soğutulması
- SO₃'nin kuvvetli sülfürik asit ile absorpsiyonu

Çift absorpsiyon prosesinde ise, SO₂'nin %99.7 ile %99.8'i sülfürik asit olacak SO₃'e dönüştürülebilmektedir.

Yeni kurulan tesisler kükürt kaynağı olarak, rafineri ve doğal gazdaki desülfürizasyon işlemlerinden elde edilen parlak ve koyu kükürt olarak adlandırılan elementel kükürt kullanır. Yakma havası üfleyici ile kurutma kolonuna yollar ve kolonda %93 ile %98 derişim arasında sülfürik asitle kurutulur.

Havadaki nemin giderilmesi, tesisin işletilmesi ile asit ve SO₂ emisyonlarında önemli rol oynamaktadır.

Kükürt yakma fırınından çıkan sıcak gazlar, süreç buharı ve/veya elektrik üretmek amacıyla atık ısı kazanından geçirilerek yaklaşık 425-500°C kadar soğutulur. Sıcaklığın bu değerlerden düşük veya yüksek olması da işletme açısından önemli bir parametredir. Reaksiyonda ısı enerjisi çıktığından, ısının uzaklaştırılması gerekir. Bu nedenle yataklarda soğutma yapılması gerekir. (ancak yataklara giriş ve çıkış sıcaklıkları optimum dönüşümleri verecek şekilde ayarlanmalıdır.)

Tesiste Su Denkliği: Su denkliği tesiste üretilecek asidin derişimine etki eder. Asit içindeki su, SO_3 ile tekrar sülfürik aside dönüştüğünden su denkliğindeki bozulmalar arzu edilen derişimde düşmelere, dolayısıyla emisyonlardaki SO_3 artışına neden olur.

Tesiste su denkliği ile bir problem olursa, daha düşük derişimde asit üretilir, gaz temizlemeden çıkan gazlar soğuyabilir ve kükürt yakıcıda SO_2 bileşimi, giriş havasında azalma nedeniyle artabilir.

Reaktörde Enerji Denkliği: SO_2 'in oksidasyonu sonucunda fazla miktarda enerji açığa çıkar ve bu enerji soğutma gazına verilmezse yatakta enerji birikimi olur. Bunun sonucu, katalizörde aktiflik kaybı ve önemli problemler olur. Bir sülfürik asit tesisinin kendinden ısınması yani ototermal sınırı, reaksiyonda açığa çıkan enerjinin katalizör aktif sıcaklığını koruyarak soğutma gazının alacağı ısı enerjisine denk verecek en az SO_2 derişimidir. Düşük SO_2 derişimlerinde yeterli ısı enerjisi üretilmediğinden konvertörde arzu edilen sıcaklıklar temin edilemez.

Kurutma ve Absorpsiyon: Sülfürik asit sisteminde absorber kolonunun hem tasarım hem de işletilmesinde **kütle aktarımı** nın yanısıra, SO_3 'din sülfürik asitte absorpsiyonu esnasında açığa çıkan ısının transferi de düşünülmesi gerekir.

Asit tesisinde kullanılan havadaki nem, kurutma kolonunda derişik sülfürik asitle ters akım prensibiyle kurutulur.

Kurutmaya etki eden etkenler, asit derişimi, asit sıcaklığı, kolon tasarımı (dolgu malzemesi tipi ve dolgu yüksekliği), gaz ve sıvı dağılımları, gaz ve asit akış hızları ve gaz içindeki nem miktarıdır.

SO_3 'din absorpsiyonunda su, SO_3 ve H_2SO_4 buhar basınçları önemli rol oynar.

Bu nedenle SO_3 absorpsiyon verimliliğini maksimize eden optimum koşulların (asit derişimi, asit sıcaklığı, gaz-sıvı dağılımı, gaz-asit akış hızları) sağlanması ile mümkündür.

Bir sülfürik asit tesisinde absorpsiyonun hatalı olmasında, tesis atık gaz bacasında görünür pus oluşumu, asit sis ve tanelerin düşmeleri ve baca direninde asidik su görülmesi ile tesbit edilir.

Ölçüm ve Kontrol: Sülfürik asit tesisleri birçok kontrol sistemi ve değişik aygıtlarla donatılmalıdır. Tesiste önemli süreç değişkenleri, reaktörde sıcaklık ve SO_2 derişimi ve absorberlerde SO_3 derişim ve asit sıcaklığıdır.

Bunların yanında akış hızlarının denetimi de önemlidir. Değişkenlerin kontrolü, SO_2 ve asit sisi emisyonlarını doğrudan etkiler. Tesiste sülfürik asit üretim hızı, kükürt fırınına giren ergimiş kükürt ve havanın akış hızlarıyla kontrol edilmektedir. Bu debiler, fırını terk eden gazların sıcaklığı ile oranlanırlar ve kontrol edilirler.

Fırından çıkan gazlardaki SO_2 derişimi, reaktör beslemesi için gerekli olandan daha büyük olduğundan, yanma gazındaki SO_2 miktarı reaktör besleme akımı üzerinde olan **sıcaklık kontrolü** ile ayarlanan kuru hava ile seyreltilir.

Reaktöre giriş sıcaklığı, SO₂'nin optimum dönüşümü için mutlaka kontrol edilmelidir. Buna ilaveten her bir yatakta (kademede) uygun dönüşümler için yatağa giren ve çıkan akımların sıcaklıkları arzu edilen aralıklar içinde mutlaka kontrol edilmelidir. Bu nedenle yataklardaki sıcaklık profillerin kaydı önemli olmakta ve böylece dönüşüm verimliliği çabuk analizlenebilmektedir. (çok noktalı sıcaklık kaydedici, sülfürik asit tesisin kontrol sisteminde en önemli kısmı teşkil edecektir)

Birinci absorberde kontrolü gereken kritik değişkenler, Sıcaklık , Akış hızı , Absorbere beslenen asit derişimidir.

Eğer bunların kontrolünde kabul edilen aralıklar temin edilemezse önemli miktarda **asit sisi** oluşur ve ventten atılır. Bu parametreler aynı şekilde ikinci absorber içinde geçerlidir. Tesisin başarılı işletilmesindeki en önemli ölçüm bacayla atmosfere atılan çıkış gazları hattına yerleştirilen **SO₂ analizör ve kayıt** cihazıdır.

Bu ölçüm cihazı, sürekli olarak SO₂ ölçümlerini kaydetmeli ve optimum işletme koşullarındaki aralığı geçtiğinde sesli olarak durumu belirtmelidir. Bunların yanında sülfürik asit tesisinde daha bir çok ölçüm ve kontrol sistemleri de gereklidir. Bunlar, atık ısı kazanı, ekonomizerler, konsantre asit pompaları, besleme suları, hava kurutma kolonu ve depo tanklarında donatılırlar.

EMİSYONLAR

Sülfürik asit tesisinden açığa çıkan en önemli emisyonlar SO₂ ve Sülfürik asit sisi olup bunların yanında azot oksitleri ve SO₃ de olabilmektedir.

SO₂ emisyonunun nedeni kükürt yakma fırınında üretilen SO₂ nin katalitik reaktörde SO₃ e dönüşümünüm % 100 olmamasıdır.

Sülfürik asit sisi ise 3 ayrı süreçten oluşmaktadır. En çok oluşan asit sisi absorberin üst kısmında küçük sıvı damlacıkları şekilde ortaya çıkmaktadır. Boyutları 3 mikronun üstünde olmaktadır. İkinci kaynak , reaktörde oluşan SO₃ ile gaz içinde bulunan su buharının çok ince tanecikler şeklinde sülfürik asit vermesi şeklindedir.Su buharının sistemdeki varlığı yanmada kullanılan havanın tam kurutulmaması ve kükürdün içindeki safsızlıkların tamamen giderilmemesidir. Üçüncü kaynak sa SO₃ ün absorberde çalışma koşullarının iyi temin edilmemesi durumunda tutulamaması sonucu havadaki nem ile 1 mikronun altında asit sisi taneciklerine dönüşmesidir ki bu taneciklerin boyutu çok küçük olduğundan tutulmaları da mümkün olmamaktadır.

SO₂ emisyonunun miktarı, bileşimi ve toplam dönüşümüne oldukça bağlıdır.

Dönüşümü etkileyen faktörler ise katalizör miktarı , yaşı, aktivitesi, reaktörde sıcaklık dağılımı ve besleme gazında inhibe edilecek maddelerin olmasıdır.

Ayrıca reaktörde enerji denkliği ve sıcaklık kontrolleri SO₂ emisyonlarını kontrol etmek için işletmenin olmazsa olmazıdır.

Kükürt fırınlarını işletmek sorunludur, sıcaklık değişimleri reaktördeki SO₂ dengesi üzerine önemli etkisi vardır.

Yeni bir tesisin performans testlerinde ve üretim sürecinde, bacadan atmosfere atılan atık gazların ölçümleri standartlarda belirtilen yöntemler ve ileri teknoloji uygun cihazlar kullanılarak yapılmalı , gazın hızı, yoğunluğu, SO₂/ Asit sisi derişimleri , ölçülmeli, kayıt altına alınmalı, limit aşımı için sesli uyarıcı sistemleri içeren sistemler kurulmalıdır.

Sülfürik asit tesislerinde absorbsiyon kolonlarının üstüne sis önleyiciler takılmalıdır. Sis önleyicilerinin bakımı ve performansı , oluşan asit sisinin boyutlarına göre oluşacak emisyonlar için çok önemlidir.

NIHAİ ÇED RAPORU SÜLFÜRİK ASİT TESİSİ İLE İLGİLİ TESBİTLER

- ÇED Raporu sf 30 da Tablo 2-1 2006 ve 2014 Çed Raporlarının içeriğini karşılaştırılmaktadır.Bu karşılaştırmada Sülfürik asit tesisinin 2006 yılındaki raporda belirtilen yöntem ve kapasite ile aynı olduğu beyan edilmiştir.2006 Çed raporunun sülfürik asit tesisinin çevresel etkilerinin değerlendirmesindeki yetersizliğin ve yüzeyselliğinin üzerine geçen 8 yıl sonra, hazırlanan raporda teknoloji yenileme, güncel teknolojilerin ve kontrol yöntemlerinin kullanılması gibi geliştirme ve iyileştirmeye yönelik bakış açısında değişiklik olmadığı açıktır.
- ÇED Raporunda sülfürik asit üretim tesisinin üretim prosesleri ile ilgili bilgilendirme , işlem basamakları şeklinde mevcut olmasına rağmen emisyonların azaltılması ve önlenmesi ile ilgili teknolojik altyapı ve yöntemler ile ilgili açıklamalar yetersizdir.Tesiste çalışanların ve çevre halkın sağlığına ve çevrenin ekolojik dengesine son derece olumsuz etkileri olacak Sülfürik asit tesisinin emisyon değerleri ve bunları azaltmak için uygulanacak yöntemler, cihazlar, ölçüm kontrol sistemleri ve özellikle baca gazlarının filtrasyonu için kullanılacağı belirtilen filtreler, kükürt filtreleri, yanma havasının kurutulması , proses suyunun hazırlanması, absorberler, katalitik reaktör yatakları.. ve benzerleri üzerine tasarım detayları yoktur. Süreçlerin kontrolünün emisyonlara etkisinin çok önemli olduğu ve emisyonların sağlık ve çevre tahribatına yol açacağı önemsenmemiştir.
- ÇED Raporu 5.Bölümde “Mevcut en iyi Teknolojiler ve Uygulamalar “Bölümünde Ulusal mevzuatımızdaki ve EU BREEF Rehberindeki Sülfürik Asit Üretim tesisleri için emisyonların kontrolleri ile ilgili teknoloji , yöntem ve süreç kontrolleri ders notları şeklinde sıralanmış, seçenek ve tercihler olup burada bahsi geçen koşulların Çaldağ Nikel İşletmesi içinde kurulacak sülfürik asit tesisinde uygulanacağı yönünde beyan bulunmamaktadır.
- Raporda verilen emisyon değerlerinin hesaplamalarının hangi kabuller altında yapıldığının belirtildiği detayları mevcut değildir.
- Sülfürik Asit tesisinin emisyon hesapları standart işletme şartlarında yapılmıştır. Aşağıda sıralanan şartların değişimine yönelik öngörüler mevcut değildir.
 1. Raporda, Sülfürik asit üretim tesisinde , devreye alma, programlı , programsız veya acil duruşlar durumundaki emisyonlardan hiç bahsedilmiştir. Bu durumlarda emisyonlar normal çalışma koşullarından katları nezninde yüksektir, etkilerinin sağlık ve çevre tahribatı ve yıkımı gözardı edilmiştir.
 2. CED Raporu sf 300 “Çaldağ Madeni projesi kapsamında kurulacak SAT nin hammadde ihtiyacı olan katı kükürt yut içi ve/veya yurt dışı kaynaklardan (özellikle rafinerilerden) Aliğa Limanına getirilecektir.” Denmektedir. Rafinasyon işlemine giren, petrol üretici ülkelerin ham petrollerindeki değişken kükürt içeriği dikkate alınırsa Tablo 2.18 de belirtilen % 99,9 ün üstündeki kükürt saflığı sağlanamaması durumundaki emisyonların değişimi öngörülmemiştir.

3. Maden İşletmesi ve SAT nin su ihtiyacı ilk aşamada yeraltı sularından ve Gediz nehrinden karşılanacağı , ikinci aşamada Turgutlu Atık Su Arıtma tesisinden karşılanacağı belirtilmektedir. Gediz nehrinin Kütahya dan başlayan ,Uşak ve Manisa illerindeki sanayi atıkları ile gözle görünür, bilimsel çalışmalara konu olmuş aşırı kirliliği tarımsal sulama için dahi yüksek riskler içerirken, ayrıca yıldan yıla değişen yağış rejimi ve yıl içindeki mevsimsel etkilerden etkilenen kirlilik konsantrasyonları , işletmede kullanılan proses suları için gereken , standart girdi ürün niteliklerini sağlamak yönünde düzeltici, önleyici faaliyetlere raporda yer verilmemiştir.
4. Ayrıca su ihtiyacını karşılayacak olan Turgutlu Atık Su Arıtma Tesisi, Manisa Büyükşehir Belediyesi nin mevcutta var olan ama sağlıklı çalıştırılmayan bir çok İlçe Arıtma Tesisi dikkate alınır , organik ve anorganik kirliliği bu proseste kullanıma uygun şartları sağlamaması durumu öngörülerek hazırlanan düzeltici, önleyici faaliyetlere raporda yer verilmemiştir.

ÇED RAPORU İLE İLGİLİ DİĞER TESBİTLER

- ÇED Raporu Bölüm 5-46, İşletme aşamasında Atık su oluşumu başlıklı kısımda “Çaldağ Projesi proses atık sularının arıtılması öngörülmemekte olup bu atık sular proseste tekrar beslenerek geri dönüşümlü olarak kullanılacaktır.” Denilmektedir.
Şekil 5.14 de görülmektedir ki ; soğutma suyu ve buhar kazanı blöfü, demineralize ünitesi rejenerasyonu, asit tank sahası yıkama, kükürt ergitme, absorpsiyon, konverter atık suları mevcuttur ve yağmur suyu kanalına verilmektedir.Bahsi geçen bu suların hepsi proses atık sularıdır.
Sayfa 5.47 de ise “faaliyetin başlaması ile birlikte ocaklardan, pasa depolama alanından İCADT ve tesis alanından toplanan suların kalitesi detayları Bölüm 2.4.12 de verilen Su Toplama ve Kontrol Havuzlarında izlenecektir.Su tutma ve kontrol havuzlarında toplanan sularda yapılacak kimyasal ve fiziksel analizler neticesinde SKKY (Su Kirliliği Kontrol Yönetmeliği) nde tanımlanan standartlara uygun olması durumunda , gerektiğinde toz bastırma amaçlı sulama suyu olarak kullanılacak veya alıcı ortama deşarj edilecektir. Uygun olmaması durumunda gerekli arıtma uygulandıktan sonra arıtılmış su belirtilen amaçlar için kullanılacaktır.”
Yukarıda belirtilen proses atık sularının toplandığı 85.453 m² yüzey alanlı göletteki su içeriğinin SKKY alıcı ortam standartlarına uygun olması mümkün değildir, Meden Şirketi uygun olmazsa yaparız yaklaşımıyla arıtma tesisi kurma zorunluluğundan kaçmaktadır.
- Sayfa 5.40 da İlk aşama işletme sırasında değişik prosesler için su ihtiyacı olduğu , kullanılan suyun büyük bir kısmı geri beslenerek ,sistemde döndürülmesine rağmen üründeki, atıktaki ve buharlaşan suyun yerine yılda yaklaşık 250.000 ton cevher işlenmesi karşılığında , 470.000 ton ham su besleneceği belirtilmiştir.
Sayfa 5.41 de devamında; Tam kapasite üretim aşamasında ,5.40 da belirtilen 1,5 milyon ton cevherin proses edilmesi sırasında ise işletme süresince prosesteki tüm işlemler için gerekli su ihtiyacı yılda 2,5 milyon ton olarak öngörülmesi gerçekçi değildir.Aynı kabullerde en az 3,5 milyon ton olarak öngörülmelidir.

- Proje alanı Manisa il merkezine 26 km, Turgutlu ilçe merkezine 9,2 km uzaklıktadır. Maden işletmesine giden yol Turgutlu nun Derbent Beldesinden ayrılmakta olup 10 metre genişliğinde asfalt yoldur. Bu yaklaşık 8 km yolun iki tarafı nitelikli tarım arazileri ve kırsal yerleşim alanıdır. Sülfürik asit tesisi kurulmadan önceki 5 yıl bu yoldan günde 110 kamyon kireçtaşı, 27 tanker % 98,5 luk derişik Sülfürik Asit, 7 kamyon kireç, 2 kamyon Sodyum karbonat dolu girip boş çıkacaktır. Toplam 292 geliş gidiş trafiğı, SAT kurulduktan sonra Asit yerine 36 kamyon saf kükürt kamyonu girecek ve çıkacak olup toplam 310 geliş, gidiş trafiğinde yaşanması muhtemel kazaların sonucunda her biri tehlikeli kimyasal olup, insana, doğaya, yer üstü, yer altı sularına ,toprağı, tarımsal bitki örtüsüne farklı şiddetlerde olumsuz Etkileri ile ilgili kötü senaryolar risk analizi kapsamında raporda mevcut değıldir.
- ÇED Raporu Bölüm 4 “Mevcut Çevresel Özellikler ve Doğal Kaynakların Kullanımı” Bölümünde ayrıntıları geniş olarak bulunan ancak aşığıdaki bazı alıntılar Maden İşletmesinin etki alanındaki tarımsal üretimin mevcut durumunu özetlemektedir.
“Türkiye de organik tarım faaliyetlerinin ilk başladığı yer İzmir ilidir ve Manisa ili de organik tarım konusunda önemli bir potansiyele sahiptir. Manisa da organik üretimin ağırlıklı olarak gerçekleştirildiğı ilçeler Turgutlu , Merkez, Ahmetli , Salihli, Gölarmara , Saruhanlı , ve Alaşehir dir.”
“Manisa İli çekirdeksiz kurutmalık üzüm üretiminde Türkiye genelinde % 90 lık üretimi ile ilk sırayı almaktadır.”
“Turgutlu ilçesinin ekonomisi tarım ve toprak sanayi mamulleri üretimine dayalıdır. Turgutlu ilçe yüzölçümünün % 50,2 si Gediz Havzası içinde yer almaktadır ve bu nedenle ürün çeşitliliğı bakımından oldukça zengindir. İlçe genelinde üretimi yapılan başlıca ürünler çekirdeksiz üzüm, pamuk , tütün ,domates, buğday, kiraz, şeftali , erik ve zeytindir.Sofralık üzüm üretiminin gelişmesiyle beraber yayla bağıcılığı da gelişmeye başlamıştır.Domates biber ve hıyar üretimi bölgedeki çok sayıda konserve fabrikaları nedeniyle önem kazanmaktadır. Üretilen ürünler hem yurt içinde hem yurt dışında tüketilmektedir. İlçe genelinde 16 firma ihracatçı belgesine sahiptir.”

Yukarıdaki ve ÇED Raporundaki bilgiler ışığında Turgutlu İlçesinde katma değeri yüksek , nitelikli tarımsal üretim yapılmaktadır. İşlenmeyen arazi varlığı yoktur. Nesiller boyu ilçenin ekonomik kalkınması tarıma dayalı olmuştur, gelecekteki nesillerde devam ettirecektir.

Turgutlu da yerin üstünün değeri , 25 yıl sonra burada tarımsal üretimi bölgede yok ederek terk edip gidecek olan bu maden işletmesine feda edilemeyecek büyüklüktedir.

- Sülfürik asit sisinin yağmurlar ile toprağı bulaşması sonucu oluşan asidik ortamın , toprağın içindeki eser toksik elementlerin, meyve, sebzeler ile ayrıca otlayan küçükbaş, büyükbaş, arılar ve kanatlılar ile besin zincirine girmesi insan sağlığına olumsuz etkilerinden biridir.
- Nötralle edilmiş pasa atıklarının içerdiği kalsiyum sülfat , 75 mikrona küçültülmüş atık pasa toprağında yüksek kireçlenmeye sebep olacaktır.Kalsiyum sülfatın suda çözünür olması nedeniyle yağışlarla maden arazisinin dışındaki tarım arazilerine yayılması , toprağın florasını, verimini olumsuz etkileyecektir.
- Nikel Madeni nikel işletmeye geçerse, toprağı, suya, havaya, tüm ekosisteme zarar verecek, kesilecek ağaçlar ve tahrip edilecek orman nedeniyle erozyon, heyelan ve sel tehlikesi tetiklenecektir.

ÇED Raporunda hükümlerine uyulacağı belirtilen bazı mevzuatlardan;

- Rapor sf 61 , 13.08.1984 tarihli 84/8428 karar sayılı “Maden ve Taşocakları İşletmelerinde ve Tünel Yapımında Alınacak İşçi Sağlığı ve İş Güvenliği Önlemlerine İlişkin Tüzük” Rapor hazırlanırken yürürlükte olmasına rağmen Bakanlar Kurulu Kararınca 16.6.2014 tarihinde yürürlükten kaldırılmıştır. Ced Raporunun onaylandığı tarihte bahsi geçen tüzük hükümsüzdür.
- Rapor sf 61 , 24.12.1973 tarihli 14752 sayılı Resmi Gazetede yayınlanan “Parlayıcı, Patlayıcı, Tehlikeli ve Zararlı Maddelerle Çalışılan İşyerlerinde ve İşlerde Alınacak Tedbirler Hakkındaki Tüzük” Rapor hazırlanırken yürürlükte olmasına rağmen Bakanlar Kurulu Kararınca 16.6.2014 tarihinde yürürlükten kaldırılmıştır. Ced Raporunun onaylandığı tarihte bahsi geçen tüzük hükümsüzdür.
- Rapor sf 62, 22.10.1976 tarihli 15742 sayılı Resmi Gazetede yayınlanan “Tehlikeli Maddelerin Karayolu ile Taşınması Hakkındaki Yönetmelik” ÇED Raporunun hazırlandığı tarihten önce yürürlükten kaldırılmıştır. Söz konusu yönetmelik 24.10.2013 tarihinde 28801 sayılı Resmi Gazetede yayınlanan Ulaştırma , Denizcilik ve Haberleşme Bakanlığında “Tehlikeli Maddelerin Karayolları ile Taşınması Hakkında Yönetmelik” yayınlandığı tarihte yürürlükten kaldırılmıştır.
- Raporun İstihdam Olanakları bölümünde yaklaşık 1000 kişilik istihdamın büyük bölümünün taşeron şirketlerden sağlanacağı beyan edilmiştir. Ülkemizde son yıllarda yaşanan iş kazalarının/cinayetlerinin çoğu güvensiz , güvencesiz çalışma şartlarında personel istihdamı sonucu oluşmaktadır.Bu İşletmede gerekli yüksek güvenlik tedbirlerinde yaşanabilecek aksaklıklar büyük toplumsal acılar ve kayıplar yaşamamıza neden olabilecektir.
- Fabrikalar, İşletmeler, prosesler sonuçta insanlar tarafından işletilir, yönetilir. Çed raporunda , yüksek kapasiteli ve öncelikle risklerin çalışanları tehdit ettiği bu işletme için istihdam edilmesi gereken uzman kadrosu, nitelikli , donanımlı yöneticiler ve çalışan ihtiyacının karşılanacağı bilgisi bulunmamaktadır.
- Türkiye de eş kapasitesi olmayan, Yılda 1 Milyon ton kapasiteli , dünyanın en değerli havzalarından birinde kurulması planlanan Sülfürik Asit Üretim Tesisi nin Nikel Maden İşletmesinin CED raporu içinde EK TESİS olarak değerlendirilmesi mümkün değildir.

SONUÇ OLARAK 25 YILDA BÖLGENİN TARIMSAL, EKONOMİK , SOSYOLOJİK , EKOLOJİK VE SAĞLIK DEĞERLERİNDE YARATACAĞI GERİ DÖNÜŞÜMÜ İMKANSIZ OLUMSUZ SONUÇLARI NEDENİYLE NİHAİ CEVRESEL DEĞERLENDİRME RAPORUNUN OLUMLU DEĞERLENDİRMESİNİN İPTALİ VE YÜRÜTMENİN DURDURULMASININ GEREKLİĞİ TARTIŞILMAZDIR

**TMMOB KİMYA MÜHENDİSLERİ ODASI
EGE BÖLGE ŞUBESİ**