

საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს გარემოსდაცვით შეფასების დეპარტამენტს

შეზღუდული პასუხისმგებლობის საზოგადოება „ტოტი“-ს (პ/ნ400024497), იურიდიული მისამართი საქართველო, ქ.თბილისი, ისან-სამგორის რაიონი სადგური ლილო, ნაკვეთი 04/071.

ელ.ფოსტა. toti.ltd@gmail.com

ტელ: 599 90 66 09; 596 22 25 22;

სკრინინგის განცხადება

დამატებით წარმოდგენილი დოკუმენტაცია

გაცნობებთ, რომ 2019 წლის 15 მაისის თარიღით შეზღუდული პასუხისმგებლობის საზოგადოება „ტოტი“-ს (პ/ნ400024497) სახელით შემოტანილი იქნა განცხადება ნომრით: 7031, რაზეც გვინდა დამატებით წარმოგიდგინოთ შემდეგი ინფორმაცია:

საწარმოში არსებული დანადგარების წარმადობის მიღწევისა და პროდუქციის ხარისხის გაზრდის მიზნით დაიგეგმა პოლიმერული ნარჩენების ბაზაზე (კოდებით: 07 02 13; 123 01 05; 15 01 02; 16 01 19; 17 02 03; 19 12 04; 20 01 39) როგორც საკანალიზაციო ასევე წყლის მიღების წარმოება, კერძოდ შემოტანილი მეტალოპლასტმასის მეორადი მასალის ბაზაზე, როგორც ადგილობრივი საწარმოებისგან, ასევე უცხოეთიდან, კერძოდ გერმანიიდან ან პოლონეთიდან. სასაქონლო ნომენკლატურის საერთაშორისო კოდით: 3915

საწარმოში არსებული დანადგარები კერძოდ: PVC მასალის გადამამუშავებელი „დრაბილკები“ (პლასტმასის საღერდი) და PPR მასალის გადამამუშავებელი დრაბილკები ტექნიკურად აღჭურვილია 16 კვ-იანი მამოძრავებელი ძრავით და საპირისპიროდ განლაგებული ბასრი დანის მქრელი პირებით, რომლის საშუალებით ხდება მასალის მსხვილ და წმინდა ფაქტურებად გარდაქმნა.

მეორადი ნედლეულის მისაღებად საჭირო წუნდებული პროდუქციის (მომავალში ასევე შესყიდული ნარჩენების) გადამამუშავება/მიღება მოიცავს მხოლოდ 2 ეტაპს:

ეტაპი 1 - საწარმოში შემოტანილი წუნდებული პროდუქციის (მომავალში ასევე შესყიდული ნარჩენების) PVC / PPR მასალის გადამამუშავებელ „დრაბილკაში“ მასალის მსხვილ ფაქტურებად დაქუცმაცება.

ეტაპი 2 - PVC / PPR მასალის მსხვილი ფაქტურის გადამამუშავებელი წისქვილის დანადგარის საშუალებით წმინდა ფაქტურის, ფქვილის სახით გარდაქმნა.

ზემოთ აღნიშნული პროცესები მიმდინარეობს მექანიკური გადამამუშავებით და არ მიმდინარეობს რაიმე ქიმიური პროცესი.

მიღებულ ფქვილს ემატება სხვადასხვა თვისების მქონე მასალა, რომლის შემდგომ 130 გრადუს ტემპერატურაზე ხდება მასალის არევა. დანადგარზე არსებული გაციების სისტემის მეშვეობით ხდება არეული ცხელი მასალის 30 გრადუსზე გაგრილება, რის



შემდგომ გაგრილებული მასალა დახურული შნეკის საშუალებით გადადის სპეციალურ რეზერვუარში, რეზერვუარიდან კი მიეწოდება ექსტრუდერებს, სადაც ხდება 180-200 გრადუსამდე მასალის დნობა. არსებული მდნარი მასალა კი ექსტრუდერის საშუალებით მიეწოდება დანადგარის მაფორმებელ ყალიბებს, რის შემდგომ გამქაჩის საშუალებით ხდება მაფორმებელი ყალიბებიდან გამოსული ცხელი მასის გატარება წყლის რეზერვუარში, სადაც ხდება მილის გაციება და ფორმის შენარჩუნება. საბოლოო პროდუქტი კი თვითმჭრელის საშუალებით იჭრება სასურველი ზომის მიხედვით.

როგორც წესი მილების გამოშვება ხდება სხვადასხვა თვისობრივი მახასიათებელი ნედლეულის გამოყენებით, ამიტომ გამოიჯნულია როგორც შენობა ნაგებობით ასევე პროდუქციის სახელწოდებით. კერძოდ: საკანალიზაციო მილების გამოშვება მოხდება ძირითადად PVC-ს პოლივინილქლორიდი მეორადი ნედლეულით და რისთვისაც გამოყოფილი არის 720 კვ.მ ფართი მხოლოდ მანქანა დანადგარებისთვისა და წარმოებისთვის; ნედლეულის საწყობისთვის კი 360 კვ.მ (ნედლეულის საწყობი N1);

სასმელი წყლის მილების და ფიტინგების წარმოება კი ხდება PPR-ის პოლიპროპილენი ან პოლიეთილენის გრანულის პირველადი ნედლეულის ბაზაზე. PPR-ის წარმოებისათვის ასევე გამოყოფილია 720 კვ.მ-ს სადაც განთავსებულია მხოლოდ მანქანა დანადგარები; ამავე ტიპის პროდუქციისათვის ნედლეულის საწყობს (ნედლეულის საწყობი N2);

შპს "ტოტი"-ს განზრახული აქვს შემოტანილი პოლიქლორვინილის, პოლიპროპილენის და პოლიეთილენის გრანულებისა და ასევე იმავე სახეობის მეორადი ნედლეულის (ნარჩენების) ბაზაზე შესაბამისად როგორც, წყალგაყვანილობის მილების, ასევე კანალიზაციის მილების წარმოება, რომლის წლიური რაოდენობა ტოლი იქნება 4800 ტონის, რომლისათვის გამოყენებული იქნება 4800 ტონა ნაწილობრივ პოლიქლორვინილის, პოლიპროპილენის და პოლიეთილენის გრანულები და ასევე ამავე სახეობის მეორადი ნედლეული (ნარჩენები).

რაც შეეხება ზემოთაღნიშნული 4800 ტ/წელ. ნედლეულიდან გამოსაშვები მილების სიგრძის მონაცემებს, ეს დამოკიდებულია მილის ფიზიკური მახასიათებლების მიხედვით კერძოდ: თუ რამდენია მილის შიდა დიამეტრი და კედლის სისქე.

პატივისცემით,



ტარიელ აბაშიძე