

# შპს „პოლიმერი“

ქუთაისი, ახალგაზრდობის გამზ. N19

## პლასტმასის ნაკეთობათა მწარმოებელი საწარმოს სკრინინგის განაცხადი

შემსრულებელი: შპს „სამნი“  
დირექტორი თ. კეპულაძე

მობ: 591 157272

შპს „პოლიმერი“  
დირექტორი მზევინარ ჩიკვაძე

მობ. 5 99 19 40 59

ქუთაისი 2020

## შინაარსი

1. შესავალი.....	3
2. საწარმოს განთავსების ადგილის მდებარეობა.....	4
3. საწარმოს მუშაობის რეჟიმი.....	9
4. ტექნოლოგიური ინფრასტრუქტურის ელემენტები და ტექნოლოგიური პროცესი.....	9
5. წყალმომარაგება კანალიზაცია.....	13
6. გარემოზე შესაძლო ზემოქმედება საწარმოს ფუნქციონირების პროცესში.....	14
6.1. ატმოსფერულ ჰაერზე მოსალოდნელი ზემოქმედება.....	14
6.2. ხმაურის ზემოქმედება.....	15
6.3. ზემოქმედება ლანდშაფტზე და ბიომრავალფეროვნებაზე.....	16
6.4. ზემოქმედება ზედაპირულ წყლებზე.....	16
6.5. ნარჩენებით გარემოს დაბინძურების რისკები.....	17
6.6. ზემოქმედება სატრანსპორტო ინფრასტრუქტურაზე.....	18
6.7. ზემოქმედება დაცულ ტერიტორიებზე და კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლებზე 18	
6.8. სოციალურ გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედება.....	18
6.9. ზემოქმედება ადამიანის ჯანმრთელობაზე.....	19
6.10. ავარიული რისკები.....	19
6.11. კუმულაციური ზემოქმედება.....	20
დანართები.....	22
დანართი 1.....	23

## 1. შესავალი

შპს „პოლიმერი“-ს (ს/კ 212820134), ქუთაისში, ახალგაზრდობის გამზ. N19-ში, ყოფილი სატრაქტორო ქარხნის ტერიტორიაზე 2004 წლიდან განთავსებული აქვს პლასტმასის ნაკეთობათა საწარმო, რომელიც ნელდევლად იყენებს პლასტმასის ნარჩენების გადამუშავების შედეგად მიღებულ პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის გრანულებს და ე.წ. ჩიფსებს.

ობიექტი შემოწმებული იქნა გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის მიერ, შედგენილი იქნა ადმინისტრაციულ სამართალდარღვევის ოქმი<sup>7</sup> მუხლით - გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსით გათვალისწინებული საქმიანობის გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების ან სკრინინგის გადაწყვეტილების გარეშე განხორციელება.

საწარმოს ასევე დაგეგმილი აქვს პლასტმასის შესაფუთი მასალისაგან (მაღალი სიმჭიდროვის პოლიეთილენის ტომრები) აწარმოოს საწარმოსათვის საჭირო ნედლეული - პოლიეთილენის/პოლიპროპილენის გრანულები.

ზემოაღნიშნულისა და იმის გათვალისწინებით რომ დაგეგმილი საქმიანობა საქართველოს კანონის „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსი“-ს II დანართის 10.2. პუნქტით გათვალისწინებული საქმიანობაა და ექვემდებარება სკრინინგის პროცედურას, იგივე კოდექსის მე-7 მუხლის შესაბამისად შემუშავებული იქნა სკრინინგის განცხადება.

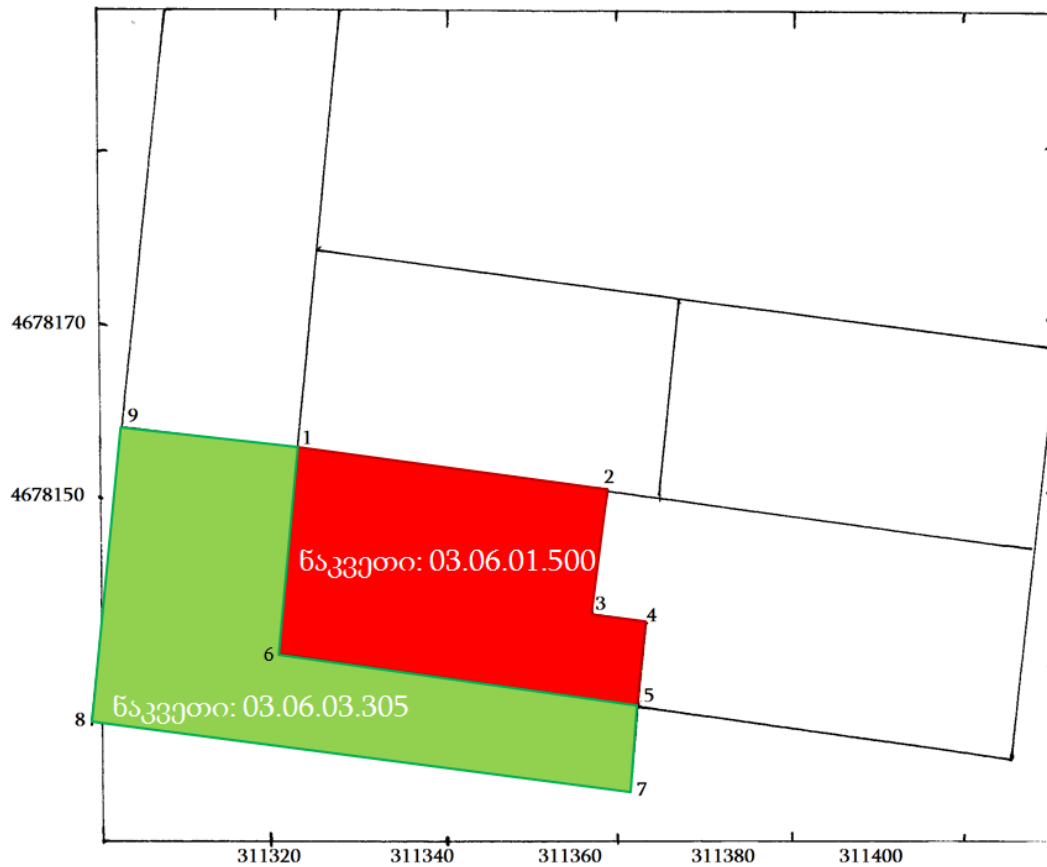
ზოგადი ცნობები საწარმოს შესახებ მოცემულია ცხრილში 1.

<b>ზოგადი ინფორმაცია საქმიანობის განმახორციელებლის შესახებ</b>	
ქარხნის ოპერატორი კომპანია	შპს „პოლიმერი“
კომპანიის იურიდიული მისამართი	ქუთაისი, ახალგაზრდობის გამზ. N19
საქმიანობის განხორციელების მისამართი მისამართი	ქუთაისი, ახალგაზრდობის გამზ. N19
საქმიანობის სახე	პლასტმასის ნაკეთობების წარმოება
დირექტორი	მზევინარ ჩიკვაძე
საკონტაქტო ტელეფონი	5 99 19 40 59
საკონსულტაციო ფირმა	შპს „სამნი“
პროექტის ხელმძღვანელი	თეიმურაზ კეპულაძე
საკონტაქტო ტელეფონი	591 157272
<b>დაგეგმილი საქმიანობის ტექნიკური მახასიათებლები</b>	
პროექტის განხორციელების ადგილი	ქუთაისი, ახალგაზრდობის გამზ. N19
განთავსების ადგილი	კომპანიის საკუთრებაში არსებული არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთი, საკ. კოდი.03.06.03.319.01/500
<b>საპროექტო წარმადობა</b>	
პლასტმასის ნაკეთობა	300 კგ/სთ, 600 ტ/წელ.
პოლიმერის გრანული	35 კგ/სთ, 70 ტ/წელ

სამუშაო დღეთა რაოდენობა წელიწადში	250
ტექნოლოგიური პროცესების ხანგრძლიობა დღე-ღამეში, სთ	8 სთ
დამორება უახლოესი საცხოვრებელი სახლიდან	40 მ.

## 2. საწარმოს განთავსების ადგილის მდებარეობა

შპს „პოლიმერი“-ს პლასტმასის ნაკეთობათა საწარმო განთავსებულია საწარმოს საკუთრებაში არსებულ არასასოფლო სამეურნეო მიწის ნაკვეთზე (საკ.კოდი 03.06.03.319.01/500) (ნახაზი 1), რომელსაც გარს აკრავს მათსავე საკუთრებაში არსებული ნაკვეთი, რომლის საკადასტრო კოდია 03.06.03.305 და მასზე მოწყობილია გამწვენება.



ნახაზი 1. შპს „პოლიმერი“-ს საკუთრებაში არსებული ნაკვეთები.

ტერიტორიების წვეროთა ნუმერაცია და GPS კოორდინატები მოცემულია N1 ნახაზზე და N2 და N3 ცხრილებში.

ცხრილი N2 ნაკვეთი 03.06.03.319.01/500

წერტ.N	GPS კოორდინატები	
	X	Y
1	311322	4678155
2	311358	4678150
3	311357	4678135
4	311363	4678135
5	311362	4678125
6	311320	4678131

ცხრილი N3 ნაკვეთი 03.06.03.305

წერტ.N	GPS კოორდინატები	
	X	Y
1	311322	4678155
6	311320	4678131
5	311362	4678125
7	311361	4678115
8	311299	4678123
9	311302	4678157

ტერიტორიაზე წლების წინ განთავსებული იყო ქუთაისის სატრაქტორო ქარხანა, ხოლო საწარმოს მიერ დაკავებულ ფართში ფუნქციონირებდა სატრაქტორო ქარხნის პლასტმასის დეტალების მწარმოებელი საამქრო. შპს „პოლიმერი“-ს საწარმო აღნიშნულ ფართში ფუნქციონირებს 2004 წლიდან.

არსებული და დაგეგმილი წარმოების ყველა ტექნოლოგიური პროცესი სრულად განთავსებულია კაპიტალურ, რკინაბეტონის მზიდი კონსტრუქციის შენობის სამხრეთ ნაწილში (სურათი 1).



სურათი1.

შპს „პოლიმერი“-ს მიერ გამოყენებულ ფართს ჩრდილორთით და აღმოსავლეთით ესაზღვრება ყოფილი სატრაქტორო ქარხნის შენობა-ნაგებობები, რომელთა ნაწილში ამჟამად განთავსებულია საწარმოო ობიექტები, ნაწილი უფუნქციოა.



შენობის დასავლეთით 30 მ-ში განთავსებულია ყოფილი სატრაქტორო ქარხნის ტერიტორიაზე შემომავალი საავტომობილო გზა (სურათი 2), 65 მ-ის დაშორებით რიონჰესის ღია სადერივაციო არხი (სურათი3) და 120 მეტრის დაშორებით ახალგაზრდობის გამზირი, ქუთაისის ტექნიკური უნივერსიტეტის შენობა-ნაგებობები და მდ. რიონი



სურათი2



სურათი3

სამხრეთით, შენობიდან 40 მეტრის დაშორებით მდებარეობს იძულებით გადაადგილებულ პირთა საცხოვრებელი კორპუსი (სურათი 4), რომელიც მოეწყო ყოფილი სატრაქტორო ქარხნის ადმინისტრაციული და საკონსტრუქტორო ბიუროს შენობაში. იგივე მიმართულებით 200 მ-ის დაშორებით განთავსებულია ქ. ქუთაისში აღმოსავლეთიდან შემოსასვლელი საავტომობილო გზა (სურათი5) და მუხნარის ტყე.



სურათი 4.



სურათი5

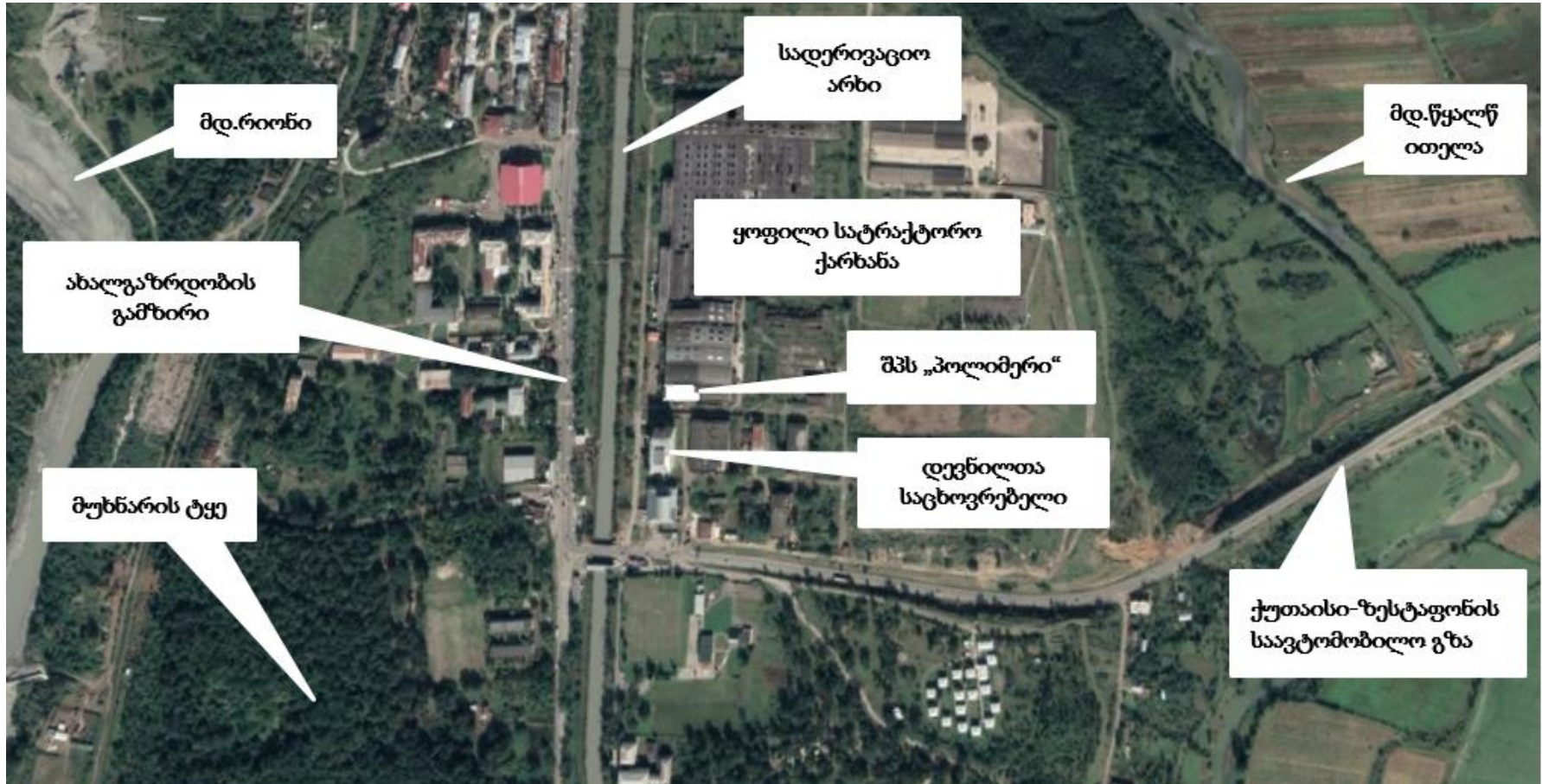
აღმოსავლეთით განთავსებულია ყოფილი სატრაქტორო ქარხნის შენობა-ნაგებობები, თავისუფალი ტერიტორიები და მდ. წყალწითელა, ჩრდილოეთით ყოფილი სატრაქტორო ქარხნის შენობა-ნაგებობები.

ტერიტორიის სიტუაციური გეგმა მოცემულია N2 და N3 ნახაზებზე.



ნახაზი 2. საპროექტო ტერიტორიის სიტუაციური გეგმა.







### 3. საწარმოს მუშაობის რეჟიმი

საწარმო იმუშავებს ერთცვლიანი სამუშაო რეჟიმით, 8 საათიანი სამუშაო დღითა და 5 დღიანი სამუშაო კვირით, წელიწადში 250 დღე.

საწარმოს საპროექტო (მაქსიმალური) წარმადობაა 300 კგ პლასტმასის ნაკეთობა საათში, შესაბამისად 2,4 ტ/დღეში და 600 ტ/წელ-ში.

დაგეგმილი პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის ნარჩენების (შესაფუთი მასალების) გადამამუშავებელი ხაზის მაქსიმალური წარმადობა იქნება 35 კგ/სთ. 280 კგ/დღ. და შესაბამისად 70 ტ/წელიწადში.

საწარმოში სულ დასაქმებულია 14 ადამიანი, მათგან 5 თერმოპლასტ-ავტომატის ოპერატორი, დანარჩენი სხვადასხვა კვალიფიკაციის მუშები და ადმინისტრაციულ-ტექნიკური პერსონალი.

### 4. ტექნოლოგიური ინფრასტრუქტურის ელემენტები და ტექნოლოგიური პროცესი.

საწარმოს ტექნოლოგიური პროცესები მთლიანად განთავსებულია დახურულ, კაპიტალურ შენობაში, რომელშიც გასულ საუკუნეში ფუნქციონირებდა ყოფილი სატრაქტორო ქარხნის პლასტმასის დეტალების საამქრო. შენობა შედგება ორ ერთმანეთისაგან მყარი კედით გაყოფილი განყოფილებისაგან, ერთში განთავსებულია პლასტმასის ნაკეთობათა საამქრო, მეორეში მოეწყობა პოლიეთილენის/პოლიპროპილენის შესაფუთი მასალის ნარჩენების გადამამუშავებელი საამქრო, ორივე განყოფილებას სამხრეთის მხრიდან აქვს დამოუკიდებელი შესასვლელი.

პლასტმასის ნაკეთობათა საამქროში განლაგებულია 7 თერმოპლასტ ავტომატი, 1 სამსხვრეველა (წისქვილი), ერთი ექსტრუდერი, საშრობი, ერთი სარეცხელა და მოწყობილობების სარემონტო უბანი.

საწარმოში დამონტაჟებულია შემდეგი მოცულობისა და წარმადობის თერმოპლასტ-ავტომატები და დანადგარები:

1. HEMSCHIEDT-650, გერმანული წარმოების, საათური წარმადობა 88 კგ. წამოებული დეტალის მაქსიმალური წონა 2,2 კგ. დეტალის დამზადების დრო 1,5 წთ. საათში შესაძლებელია 40 ერთეული ნაკეთობის დამზადება;
2. IDRA – 3200/530, იტალიური წარმოების, მწარმოებლურობა 52 კგ/სთ. ნაკეთობის მაქსიმალური წონა 1,3 კგ. დეტალის დამზადების დრო 1,5 წთ. საათში შეუძლია 40 ნაკეთობის დამზადება.
3. D 3134 -500 - მწარმოებლურობა 30 კგ/სთ. ნაკეთობის წონა 0,5 კგ. ერთი ნაკეთობის დამზადების დრო 1 წთ. საათში შესაძლებელია 60 დეტალის დამზადება.
4. RED STOK - წარმადობა 18 კგ/სთ. ნაკეთობის წონა 0,3 კგ. დამზადების დრო 1 წთ. საათში შესაძლებელია 60 ნაკეთობის დამზადება.

5. KUASY-გერმანული წარმოების. - წარმადობა 54 კგ/სთ. ნაკეთობის წონა 0,9 კგ. დამზადების დრო 1 წთ. 60 ნაკეთობა/საათში.
6. IDRA -510/120 - წარმადობა 9,1 კგ/სთ. დეტალის წონა 0,15 კგ. დამზადების დრო 59 წმ. წუთში მზადდება 61 დეტალი.
7. D 3140 -5000 - წარადობა 72 კგ/სთ. დეტალის წონა 3 კგ. დამზადების დრო 2,5 წუთი. საათში შესაძლებელია 24 დეტალის დამზადება;
8. ექსტრუდერი - წარმადობა 30 კგ/სთ პოლიმერის ბლოკის დამზადება. დღის განმავლობაში შესაძლებელია 200 კგ. პოლიმერული ჩიფსის გადამუშავება.
9. წისქვილი - საათში 100 კგ. წისქვილში შესაძლებელია 100 კგ. ჩიფსის მიღება. ნედლეულად გამოყენებულია ექსტრუდერში დამზადებული ბლოკი ან/და საწარმოს წუნდებული პროდუქცია.
10. საშრობი - საშრობი წარმოადგენს დგარზე დადგმულ ორ ცილინდრს, ტევადობით 80 კგ, და 50 კგ. შრობის საშუალო დრო 1 საათია. პრინციპი შემდეგია, ელ. ენერჯის ხარჯზე საშრობის მოცულობები თბება 70<sup>0</sup>-მდე, რის ხარჯზეც შრება ნედლეული.
11. სარეცხი დოლი - მოცულობა 50 ლ. ერთ ჯერზე იყრება 15-20 კგ. პლასტმასი, მიეწოდება წყალი, თან იწყებს ბრუნვას. ირეცხება გამდინარე წყლით, 2 წთ-ის განმავლობაში.

პლასტმასის ნაკეთობებისათვის ნედლეული შემოიტანება პლასტმასის პოლიმერის გრანულის ან ე.წ. ჩიფსის მწარმოებელი საწარმოებიდან.

პლასტმასის ნაკეთობათა მიღების ტექნოლოგიური პროცესი შემდეგია: ნედლეული შემოიზიდება ავტოტრანსპორტით და თავსდება სამქროში ნედლეულის დასასაწყობებლად გამოყოფილ ტერიტორიაზე. გრანული პირდაპირ მიეწოდება თერმოპლასტ ავტომატს. ჩიფსი და სხვა ნატეხები გადის წინასწარ დამუშავებას - მსხვრევას, შრობას, თერმოპლასტირებას ან შერევას.

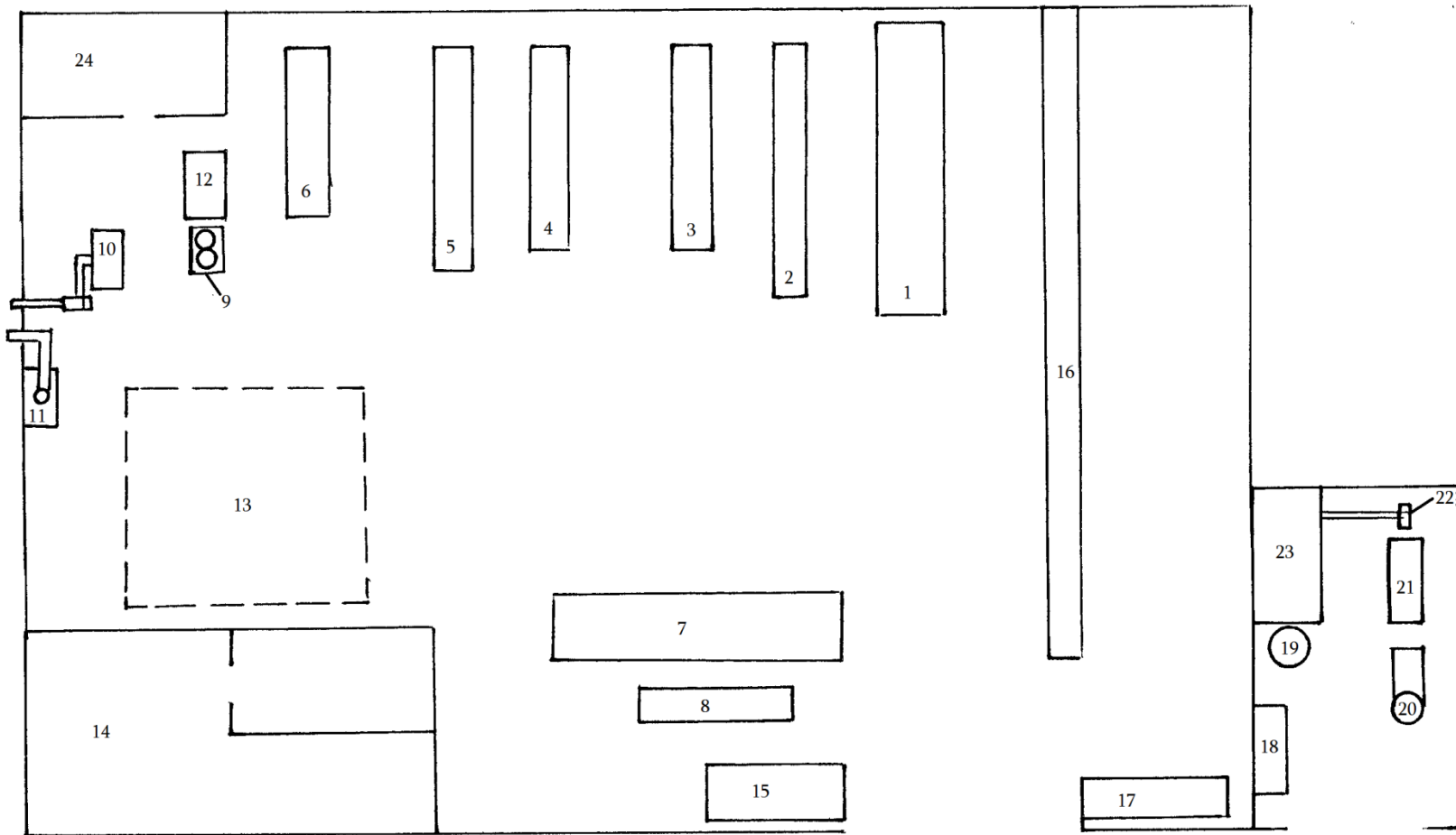
ე.წ. ჩიფსი შეფასდება წინასწარ. თუ მისი ზომები არ შეესაბამება საწარმოს მოთხოვნებს (მსხვილფრაქციულია), მიეწოდება სამსხვრეველას ან ექსტრუდერს. საჭირო ნედლეულის მიღება შესაძლებელია ასევე სხვადასხვა ფრაქციის ან ფერის შერევთაც.

ექსტრუდერში პლასტმასი ცხელდება და თან ხდება არევა სპეციალური ამრევით. მიღებული მთლიანი მასა იჭრება ბლოკებად. ბლოკი წარმოადგენს ნახევარფაბრიკანტს, რომელიც მიეწოდება წისქვილს დასაფქვადად, წვრილფრაქციული ჩიფსის მისაღებად.

დამსხვრეული მასა შესაძლებელია საჭიროებდეს შრობას, ტენის მოცილებას. აღნიშნული მიმდინარეობს საშრობში. საშრობი წარმოადგენს ცილინდრულ ორ ავზს, თითოეული მუშაობს ერთმანეთისაგან დამოუკიდებლად, შრობის პროცესი შემდეგია: ჩიფსი იყრება ავზებში, ირთვება საშრობი, რომელიც თბება 70<sup>0</sup>-ზე. ყოვნდება 1 საათამდე. შემდეგ ჩიფსი იყრება ბიგ-ბეგებში და მზადაა აპარატებზე მისაწოდებლად.

საწარმოში დამონტაჟებულია ასევე შემრევი ავზი, რომელშიც ხდება სხვადასხვა ფრაქციისა და ზომების ნედლეულის შერევა ხელის ნიჩბის გამოყენებით.

საწარმოში დანადგარების განლაგების სქემა და ექსპლიკაცია მოცემულია ნახაზი N4-ზე.



ექსპლიკაცია: 1-7. თერმოპლასტავტომატები; 8. ექსტრუდერი; 9. საშრობი; 10. დამქუცმაცებელი; 11. შემრევი; 12. საღესი. 13. ნედლეულის დასაწყოების ადგილი;  
 14. ადმინისტრაცია; 15. წყლის გამაცივებელი; 16. სათადარიგო ნაწილების დასაწყოების ადგილი; 17. გამრეცი; 18. სარეცი; 19. საშრობი (ცენტრიფუგა);  
 20. აგლომერაციის აპარატი; 21. დამქუცმაცებელი; 22. ვენტლატორი; 23. შემკრები; 24. სატრანსფორმატორო.

ნახაზი 4. გენ-გეგმა.

საწარმოში დამონტაჟებული 7 თერმოპლასტ-ავტომატი მუშაობს ერთნაირი პრინციპით, რაც გულისხმობს შემდეგ ეტაპებს: ჩიფსი ან გრანული იყრება მოწყობილობის ბუნკერში, საიდანაც თანდათანობით მიეწოდება ჰერმეტიკულ გამაცხელებელს. მასში გაცხელება ხდება 250<sup>0</sup>-მდე. ნედლეულის საჭირო რაოდენობით გაცხელების შემდეგ მასა მიეწოდება ფორმირების განყოფილებას, სადაც ყალიბის მეშვეობით ფორმირდება შესაბამისი ნაკეთობა. პროცესი დახურულია. ყალიბის გაცივება ხდება წყლის კლაკნილას საშუალებით. წყალი ჩართულია ბრუნვით სისტემაში.

ზომისა და ფორმის შესაბამისად ნაკეთობის დასამზადებლად საჭიროა სხვადასხვა დრო, 59 წმ-იდან 2,5 წუთამდე. ნაკეთობის ფორმირების შემდეგ ოპერატორი აღებს ფორმირების განყოფილების კარს, იღებს დამზადებულ ნაკეთობას და ხურავს კარს. შესაძლებელია მიღებულ ნაკეთობას ესაჭიროებოდეს ხელით დაფორმირება (ყალიბის ნაწიბურის მოჭრა), რაც ხორციელდება ხელით ოპერატორის მიერ. დამზადებული ნაკეთობა იწყობა შეძლებისდაგვარად შემჭიდროვებულად (ძირითადად ერთმანეთში) და გადაიზიდება მზა პროდუქციის განყოფილებაში.

ნაკეთობის ფერი დამოკიდებულია დამკვეთის მოთხოვნაზე. ნედლეული არის სხვადასხვა ფერის. საჭიროების შემთხვევაში ადგილზეც, შემრევში ხდება ფერის დამატება. ფერის შეცვლის საშუალებაა პოლიმერის ფერადი გრანულები.

საწარმოს გამოცდილებამ აჩვენა, რომ ზოგიერთ შემთხვევაში ნედლეული საჭიროებს რეცხვას. ნედლეული შესაძლებელია დაბინძურდეს მისი შენახვის ან ტრანსპორტირების წესების დარღვევით, ან/და საამქროში შემთხვევით დაიბნეს. ასეთ შემთხვევებში ნედლეული ირეცხება გამდინარე წყლით, სარეცხელაში, რომელიც წარმოადგენს მზრუნავ დოლს. მასში ნედლეულის ჩატვირთვის შემდეგ იხურება კარი და იწყება რეცხვის პროცესი, რომელიც გრძელდება 2 წუთის განმავლობაში. შემდეგ ჩერდება დოლი და გარეცხილი ნედლეული იყრება ავზში, საიდანაც ამოიღებენ ხელის ცხრილით.

პლასტმასის ნაკეთობათა საამქროში გამოყოფილია სარემონტო უბანი, სადაც საჭიროების შემთხვევაში მიმდინარეობს დანადგარების ნაწილების შეკეთება. მოწყობილია სათანადო თაროები სათანადარიგო ნაწილებისა და იარაღების განსათავსებლად.

ნარჩენების გადამუშავების უბანზე დაწყობილია პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენისაგან გრანულების მისაღებად საჭირო შემდეგი დანადგარები:

1. სარეცხი დოლი - შიდა მოცულობა 1,2 მ<sup>3</sup>. ერთ ჯერზე შესაძლებელია 5 კგ ნედლეულის გარეცხვა, რეცხვის დრო 5 წუთია, მთლიანი პროცესისათვის საჭირო დრო 8-9 წუთი. საათური წარმადობა 35 კგ.
2. ცენტრიფუგატი - შიდა მოცულობა 1,2 მ<sup>3</sup>. მისი მუშა პარამეტრები შეესაბამება სარეცხი დოლის პარამეტრებს. ცენტრიფუგატში მაღალი სიჩქარით ბრუნვის ხარჯზე ხდება გარეცხილ მასალაზე წყლის გაცლა (გაშრობა).
3. დამქუცმაცებელი - საათური წარმადობა 50 კგ/სთ;



4. შემკრები ავზი -მოცულობით 18 მ<sup>3</sup>, პოლიეთილენის/პოლიპროპილენის ბურბუშელას ტევადობა 600 კგ.
5. აგლომერატის აპარატი - ბუნკერის ტევადობა შეადგენს 15-20 კგ ბურბუშელას. აგლომერაციის დრო ნედლეულის ჩატვირთვიდან 5 წუთია.

ნარჩენების გადამუშავების ტექნოლოგიური პროცესი შემდეგია:

საამქროში შემოზიდული შესაფუთი მასალა, პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის ტომრები, თავსდება სარეცხ მანქანაში, რეცხვის პროცესის დასრულების შემდეგ გარეცხილი მასა ხელით დაიჭრება და გადაიტანება საშრობ ცენტრიფუგაში. გაშრობის შემდეგ მასა ხელით იყრება დამქუცმაცებლის ბუნკერში. დამქუცმაცებლიდან პოლიეთილენის(პოლიპროპილენის) ბურბუშელა შეიწოვება შემკრებ ბუნკერში.

ბუნკერში ბურბუშელის მოგროვების შემდეგ ხელით გადაიტანება აგლომერანტის დოლურაში. დოლურა ცხელდება ელექტრონერგის ხარჯზე. გახურებასთან ერთად ხდება ინტენსიური არევა (მოზელა). როდესაც მასის ტემპერატურა მიაღწევს 120<sup>0</sup>-ს, დოლურაში ისხმება წყალი 0,2 ლ-ის ოდენობით. წყლის დამატება ხელს უწყობს გრანულაციის პროცესს. აგლომერანტის დანადგარის ღარიდან ნელ-ნელა ჩამოიყრება პოლიმერის გრანულები, რომელიც გროვდება პლასტმასის ყუთებში. მიღებული პროდუქცია თავსდება ბიგ-ბეგებში და გადაიტანება ნედლეულის საცავში.

ამჟამად შესაფუთი მასალების გადამუშავების ხაზი არ ფუნქციონირებს. საამქროში დაწყობილია ტექნოლოგიური პროცესისათვის საჭირო დანადგარები, ასევე საწარმოში ნედლეულის შემოზიდვის შედეგად დარჩენილი შესაფუთი მასალა (მაღალი სიმჭიდროვის პოლიეთილენის ტომრები), რომელიც საწარმოში გადამუშავდება მოწყობილობების მუშა მდგომარეობაში მოყვანის შემდეგ.

## 5. წყალმომარაგება კანალიზაცია

საწარმოში წყალი საჭიროა როგორც საწარმოო ისე სასმელ-სამეურნეო მიზნებისათვის. წყალაღება ხორციელდება გაერთიანებული წყალმომარაგების კომპანიის ქუთაისის სერვისცენტრიდან, ხელშეკრულების საფუძველზე.

საწარმოო მიზნით წყალი გამოიყენება ნარჩენების გადამუშავების უბანზე ნედლეულის გასარეცხად და თერმოპლას-ავტომატებში ყალიბების გასაგრილებლად. პლასტმასის ნაკეთობათა უბანზე, ასევე შესაძლებელია წარმოიქმნას ნედლეულის რეცხვის საჭიროება, რომელიც მიმდინარეობს სარეცხ დოლურაში.

საწარმოში დასაქმებული ადამიანების რაოდენობა შეადგენს 15 კაცს, სამუშაო რეჟიმი ერთცვლიანი-8 საათიანი სამუშაო დღით, ერთ სულზე წყლის მაქსიმალური ხარჯი შეადგენს 45 ლ-ს. დღეში საჭირო წყლის რაოდენობა იქნება 675 ლ.

საწარმოო მიზნით გამოყენებული წყლის რაოდენობა შეადგენს:

- პოლიეთილენის ტომრების რეცხვაზე სარეცხ მანქანას საათში ესაჭიროება 0,2მ<sup>3</sup> წყალი. დღეში საშუალოდ შეადგენს 1.6 მ<sup>3</sup>.
- პლასტმასის ნაკეთობათა უბანზე რეცხვა შესაძლებელია დასჭირდეს ნედლეულის 2 %-ს. რაც დღეში შეადგენს 32 კგ. ამ რაოდენობის ნედლეულის გარეცხვას დასჭირდება სარეცხის 2-ჯერ ჩართვა, საშუალოდ 80 ლ/დღ.
- თერმოპლასტავტომატების ყალიბების გაგრილების სისტემის წყალი ჩართულია ბრუნვით სისტემაში, წლის დამატება სჭირდება მხოლოდ დანაკარგის შესავსებად, რაც დღეში შეადგენს 50 ლ.

საწარმოში წარმოქმნილი ჩამდინარე წყლები ორი კატეგორიისაა, საყოფაცხოვრებო და საწარმოო. ორივე ჩამდინარე წყალი ჩაედინება ქუთაისის კომუნალური კანალიზაციის ქსელში, ხელშეკრულების საფუძველზე.

## 6. გარემოზე შესაძლო ზემოქმედება საწარმოს ფუნქციონირების პროცესში

გარემოზე და ადამიანის ჯანმრთელობაზე მოსალოდნელი ზემოქმედება განხილულია შემდეგი მიმართულებებით: ატმოსფერული ჰაერის ხარისხობრივი მდგომარეობაზე შესაძლო ზემოქმედება; ხმაურის გავრცელება; ნიადაგის, ზედაპირული და მიწისქვეშა წყლების მოსალოდნელი დაბინძურება; ბიოლოგიურ გარემოზე ზემოქმედება; ნარჩენების მართვის პროცესში მოსალოდნელი ზემოქმედება და სხვა.

### 6.1. ატმოსფერულ ჰაერზე მოსალოდნელი ზემოქმედება

საწარმოს ფუნქციონირების პროცესში ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების წყაროს წარმოადგენს ექსტრუდერი, წისქვილი, შესაფუთი მასალის დამქუცმაცებელი და თერმოპლასტ ავტომატები. საწარმოს ტექნოლოგიური პროცესების დროს შესაძლებელია გარემოში გამოიყოს პოლიმერული მტვერი, ძმარმჟავა და ნახშირჟანგი.

საწარმო მაქსიმალური წარმადობა იქნება 300 კგ. პლასტმასის ნაკეთობა და 35 კგ. პოლიეთილენის/პოლიპროპილენის შესაფუთი მასალის გადამუშავება.

პლასტმასის ნაკეთობათა წარმოება მიმდინარეობს თერმოპლასტავტომატებზე, რა დროსაც, მაქსიმალური დატვირთვის შემთხვევაში, ატმოსფერულ ჰაერში გამოიყოფა 0,13 გ/წმ ძმარმჟავა და 0,07 გ/წმ ნახშირჟანგი. ტექნოლოგიური პროცესი ასევე გულისხმობს ნედლეულის ნაწილის მსხვრევას, შედეგად გამოიყოფა პოლიმერული მტვერი. დაგეგმილი წარმადობისა და გამოყენებული სამსხვრეველას მიხედვით, გამოყოფილი მტვრის რაოდენობა იქნება 0,075 გ/წმ.

შესაფუთი მასალისაგან პოლიმერული გრანულების დამზადება მიმდინარეობს მასალის დაქუცმეცებით და გრანულირებით. დაქუცმაცების შედეგად ატმოსფეროში გამოიყოფა პოლიმერული მტვერი --0,0068 გ/წმ-ის რაოდენობით, ხოლო გრანულირების დროს გამოიყოფა 0,0029 გ/წმ მმარმჟავა და 0,0019 გ/წმ ნახშირჟანგი.

როგორც ზემოაღნიშნული თეორიული გათვლები, ასევე პრაქტიკული გამოცდილება გვიჩვენებს, რომ ასეთ პირობებში გამოყოფილი მავნე ნივთიერებების განზნევის შედეგად მათი კონცენტრაციები არ აჭარბებს ზღვრულ დასაშვებ მნიშვნელობებს.

## 6.2. ხმაურის ზემოქმედება

საამქროს მუშაობას თან დევს ხმაურის წარმოქმნა და გავრცელება, რამაც შეიძლება უარყოფითი გავლენა მოახდინოს გარემოზე და ადამიანებზე.

სკრინინგის ანგარიშის მომზადების პროცესში გაზომილ იქნა (ხმაურმზომი MASTECH /MS6700 ) ხმაურის დონე საწარმოს სამხრეთ კედელთან და შესასვლელ კარებთან. ხმაურის დონემ შეადგინა 67-75 დბა.

საპროექტო ობიექტიდან სამხრეთით, 40მ-ის დაშორებით მდებარეობს კაპიტალური საცხოვრებელი სახლი, რომელიც წარმოადგენს საანგარიშო წერტილს. საწარმოს მუშაობა გათვალისწინებულია დღის საათებში. დღის პერიოდისათვის საცხოვრებელ და საძილე სათავსოებში აკუსტიკური ნორმები საქართველოს მთავრობის N398 დადგენილებით დამტკიცებული ტექნიკური რეგლამენტის დანართი 1-ს მიხედვით შეადგენს 35 დბა-ს.

საანგარიშო წერტილში ბგერითი წნევის ოქტავური დონეები იანგარიშება ფორმულით:

$$L = L_p - 15lgr + 10lg \Phi - \beta r/1000 - 10lg\Omega, \text{ დბა}$$

სადაც,

$L_p$  – ხმაურის წყაროს სიმძლავრის ოქტავური დონე; სკრინინგის ანგარიშის მომზადების პროცესში გაზომილ იქნა (ხმაურმზომი MASTECH /MS6700) ხმაურის დონე საწარმოს სამხრეთ კედელთან და შესასვლელ კარებთან. ხმაურის დონემ შეადგინა 67-75 დბა. საანგარიშოდ ვიღებთ 75 დბა-ს

$\Phi$  – ხმაურის წყაროს მიმართულების ფაქტორი, უგანზომილებო, განისაზღვრება ცდის საშუალებით და იცვლება 1-დან 8-მდე ბგერის გამოსხივების სივრცით კუთხესთან დამოკიდებულებით);  $r$  – მანძილი ხმაურის წყაროდან საანგარიშო წერტილამდე;

$\Omega$  – ბგერის გამოსხივების სივრცითი კუთხე, რომელიც მიიღება:  $\Omega = 4\pi$ -სივრცეში განთავსებისას;  $\Omega = 2\pi$  - ტერიტორიის ზედაპირზე განთავსებისას;  $\Omega = \pi$  - ორ წიბოიან კუთხეში;  $\Omega = \pi/2$  – სამ წიბოიან კუთხეში;

$\beta$ – ატმოსფეროში ბგერის მილევადობა (დბ/კმ) ცხრილური მახასიათებელი.

შესაბამისი მნიშვნელობების ჩასმით საცხოვრებელ სახლთან ხმაურის დონე იქნება:

$$L=75- 15lg40 + 10 lg2 - 10,5 \times 40/1000 - 10 lg12,56 = 42,5\text{დბა.}$$

თუ გავითვალისწინებთ რომ საწარმო მუშაობს მხოლოდ დღისით, და რომ საცხოვრებელი სახლის კაპიტალურ კედლებს აქვთ ხმაურის შთანთქმის უნარი, ლიტერატურული მონაცემებით (Борьба с шумом на производстве. Справочник. Е.Юдин. М.1985. გვერდი 173; 224) ღია გარემოში კაპიტალური კედლის ეფექტურობა შეადგენს 10-15დბ (A), გარდა ამისა საწარმოსა და საცხოვრებელ კორპუს შორის განთავსებულია 2,5 მ-ის სიმაღლის ბეტონის მასიური კედელი, რაც ასევე ხელს უწყობს ბგერათიზოლაციას.

ყოველივე ზემოთქმულის გათვალისწინებით, შეიძლება დავასკვნათ, რომ საცხოვრებელ სახლებში საპროექტო საწარმოს გავლენით მოსალოდნელი ხმაურის დონე ვერ გადააჭარბებს მთავრობის N398 დადგენილებით დამტკიცებულ ნორმას (35დბა).

### 6.3. ზემოქმედება ლანდშაფტზე და ბიომრავალფეროვნებაზე

საწარმო განთავსებულია გასულ საუკუნეში სამეწარმეო მიზნით ათვისებულ ტერიტორიაზე, წლების წინ აშენებულ შენობა-ნაგებობაში. ამდენად მისი ფუნქციონირება ლანდშაფტზე რაიმე გავლენას ვერ იქონიებს. ამასთან ობიექტი მგრძნობიერე რეცეპტორებიდან არ ჩანს.

საწარმოს ფუნქციონირება გავლენას ვერ მოახდენს ბიომრავალფეროვნებაზე, რადგან მისი ექსპლუატაცია არ არის დაკავშირებული მშენებლობასთან ახალი ტერიტორიის ათვისებასთან. არ იგეგმება ხეების მოჭრა ან ისეთი სამუშაოები, რომლებიც გავლენას მოახდენენ მცენარეთა საფარზე. ტექნოლოგიური დანადგარები განლაგებულია შენობის შიგნით, მუშაობა მიმდინარეობს მხოლოდ დღის საათებში, ამდენად ცხოველებზე და ფრინველებზე ვერ მოახდენს გავლენას.

ამდენად გამორიცხულია ბუნებრივ ლანდშაფტზე, ფლორასა და ფაუნაზე დამატებითი უარყოფითი გავლენის მოხდენა.

### 6.4. ზემოქმედება ზედაპირულ წყლებზე

საწარმოში წყალი საჭიროა სასმელ-სამეურნეო და საწარმოო მიზნებისათვის, ორივე დანიშნულების წყალაღება გათვალისწინებულია ქალაქის წყალსადენის ქსელიდან.

წყალალრიცხვა ხდება ქსელში დამონტაჟებული მრიცხველით, აღებული წყლის რაოდენობას აკონტროლებს წყლის მომწოდებელი კომპანია.

ჩამდინარე წყლები, როგორც საწარმოო ისე საყოფაცხოვრებო ჩაედინება კომუნაკური კანალიზაციის ქსელში. ჩაშვება მოხდება „წყალარინების (საკანალიზაციო) სისტემაში ჩამდინარე წყლის ჩაშვებისა და მიღების პირობებისა და დამაბინძურებელ ნივთიერებათა



ზღვრულად დასაშვები ნორმების შესახებ ტექნიკური რეგლამენტის“ დამტკიცების თაობაზე საქართველოს მთავრობის 2018 წლის 20 აგვისტოს N431 დადგენილების მოთხოვნების შესაბამისად. ჩამდინარე წყლის რაოდენობას, ხარისხს და პირობებს აკონტროლებს წყლის მიმღები სისტემის ოპერატორი კომპანია.

როგორ ზემოაღნიშნულიდან ჩანს, საწარმოს წყალსარგებლობა არ ხდება ბუნებრივი წყლის ობიექტიდან, ტექნოლოგიური დანადგარები განთავსებულია დახურულ შენობაში, ამდენად ზედაპირულ და გრუნტის წყლებზე ზემოქმედების რისკი ძალიან დაბალია.

## 6.5. ნარჩენებით გარემოს დაბინძურების რისკები

საწარმოს ტექნოლოგიური პროცესების დროს ნარჩენები არ წარმოიქმნება, ნედლეული უნარჩენოდ გარდაიქმნება პროდუქციად. წუნდებული პროდუქცია თავიდან ბრუნდება ტექნოლოგიურ ციკლში. შემოზიდული ნედლეულის შესაფუთი მასალები, პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის ტომრები საწარმოში გამოიყენება პოლიმერული გრანულების დასამზადებლად.

ნარჩენების წარმოქმნა მოსალოდნელია მანქანა-მოწყობილობების შეკეთების, მუშა-მოსამსახურეთა საყოფაცხოვრებო სათავსოში და ოფისში.

მოწყობილობების შეკეთების დროს შესაძლებელია წარმოიქმნას არასახიფათო და სახიფათო ნარჩენები, ზეთით დაბინძურებული საწმენდი ნაჭრები ან სათადარიგო ნაწილები.

ნარჩენებით გარემოს დაბინძურება მოსალოდნელია მისი არასათანადო მართვით, საყოფაცხოვრებო და სხვა ნარჩენების გარემოში დაყრით და გაფანტვით.

საყოფაცხოვრებო ნარჩენების გადაცემის მიზნით გაფორმებულია ხელშეკრულება ააიპ ქუთაისის სპეციალურ სერვისებთან, რომლის მიერაც ტერიტორიაზე დადგმულია ნარჩენების სპეციალური კონტეინერი. ნარჩენების გატანა და პოლიგონზე განთავსება უზრუნველყოფილია ქუთაისის ააიპ სპეციალური სერვისების მიერ, წინასწარ შემუშავებული გრაფიკით.

სახიფათო ნარჩენებისათვის საწარმოში გამოყოფილი იქნება სათავსო, სადაც დაიდგმება მარკირებული კონტეინერები. ნარჩენების შეგროვება განხორციელდება კანონმდებლობის მოთხოვნების დაცვით, შემდგომი მართვის მიზნით გადაეცემა სათანადო ნებართვის მქონე კონტრაქტორებს.

საწარმოში ნარჩენების მართვის წესების დაცვის შემთხვევაში გარემოზე უარყოფითი ზემოქმედების რისკი ძალიან დაბალია.

## 6.6. ზემოქმედება სატრანსპორტო ინფრასტრუქტურაზე

საწარმო განთავსებულია ცენტრალური სავტომობილო გზების მიმდებარედ, ტერიტორიაზე გზა შემოდის თბილისი-სენაკი-ლესელიძის ავტომაგისტრალიდან, რომელზედაც მოძრაობა დღისა და ღამის საათებში ინტენსიურია, ამდნად საწარმოს გადაზიდვები მასზე მნიშვნელოვან გავლენას ვერ მოახდენს.

საწარმოსათვის საჭირო ნედლეულია 400 ტ. პლასტმასის გრანული ან ჩიპსი. ნედლეული ძირითადად შემოიზიდება თბილისის (რუსთავი) მიმართულებიდან, შემოიზიდვას საშუალოდ დასჭირდება 40-50 გადაზიდვა, რაც კვირაში ერთამდე რეისს შეადგენს.

დაახლოებით იგივე ინტენსივობით გაიზიდება საწარმოდან პროდუქცია, შესაძლებელია პროდუქცია მიყიდული იქნას ნაკლები მოცულობითაც, რომლის გაზიდვა ტერიტორიიდან მოხდება მცირეგაბარიტიანი ტრანსპორტით, რომლის ინტენსივობა არ გადააჭარბებს დღეში ერთამდე გადაზიდვას.

ზემოაღნიშნულისა და საწარმომდე მისასვლელი ავტომაგისტრალზე მოძრაობის ინტენსივობის გათვალისწინებით, სატრანსპორტო ნაკადებზე მოსალოდნელი ზემოქმედება იქნება უმნიშვნელო.

## 6.7. ზემოქმედება დაცულ ტერიტორიებზე და კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლებზე

საპროექტო საწარმოს განთავსების ადგილის უახლოეს დაცულ ტერიტორიას წარმოადგენს აჯამეთის აღკვეთილი (მდებარეობს ობიექტიდან სამხრეთ-დასავლეთით 7 კმ-ს დაშორებით). საპროექტო საწარმოს მასშტაბისა და დაცული ტერიტორიიდან დაცილების მანძილის გათვალისწინებით, მასზე რაიმე გავლენას ვერ მოახდენს.

საწარმოს გავლენის ზონაში კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლები არ არსებობს და აქედან გამომდინარე მათზე რაიმე ნეგატიური ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის.

## 6.8. სოციალურ გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედება

იმის გათვალისწინებით, რომ ობიექტის ფუნქციონირება ასტიმულირებს და ხელს უწყობს სხვა საწარმოო ობიექტების ფუნქციონირებას, საწარმო მნიშვნელოვან წვლილს შეიტანს სოციალურ-ეკონომიკური პირობების გაუმჯობესებაში.

საწარმოში დასაქმებულთა რიცხვი დიდი არ იქნება (დაახლოებით 15-მდე ადამიანი), მაგრამ ქვეყანაში არსებული მდგომარეობის გათვალისწინებით დადებითად იმოქმედებს ადამიანების სოციალური მდგომარეობის გაუმჯობესებაზე.

ნედლეულის შესყიდვით ასტიმულირებს პლასტმასის გრანულებისა და ჩიფსების მწარმოებელი კომპანიების მუშაობას. წარმოებული პროდუქციით (სხვადასხვა ზომის ყუთები,

ბეტონის ვედროები და სხვა) ხელს უწყობს შესაბამის ნამზადზე მოთხოვნების მქონე საწარმოების მუშაობას.

შპს ქვეყანაში არსებული საგადასახადო კანონმდებლობის შესაბამისად სახელმწიფო ბიუჯეტში გადაიხდის მასზე დაკისრებულ გადასახადებს, რაც დადებითად აისახება ადგილობრივ ბიუჯეტზე.

## 6.9. ზემოქმედება ადამიანის ჯანმრთელობაზე

საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესში მოსახლეობაზე უარყოფით გავლენას ვერ მოახდენს, რადგან დაცული იქნება კანონმდებლობით გათვალისწინებული ემისიების ზღვრულად დასაშვები მნიშვნელობები.

მომსახურე პერსონალის ჯანმრთელობასა და უსაფრთხოებაზე უარყოფითი ზემოქმედება პირდაპირი სახით მოსალოდნელი არ არის. რადგან საწარმოში არ არის გამოყენებული მაღალ ტემპერატურასა და წნევაზე მომუშავე დანადგარები, სახიფათო და ტოქსიკური ნივთიერებები, თუმცა შრომის უსაფრთხოების მოთხოვნების უხეში დარღვევით, აგრეთვე სხვადასხვა მიზეზის გამო შექმნილი ავარიული სიტუაციის შემთხვევაში შესაძლებელია როგორც პირდაპირი, ისე მეორადი უარყოფითი ზემოქმედება სახიფათო შედეგებით.

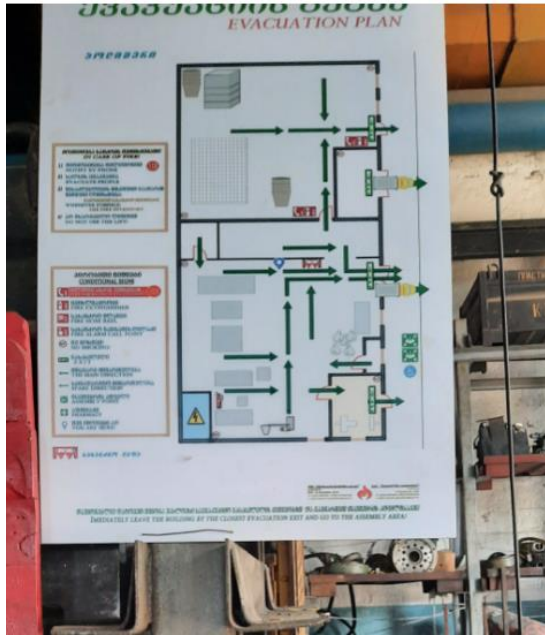
საწარმოს ყავს შრომის უსაფრთხოების თანამშრომელი, დაცული იქნება შრომის უსაფრთხოების პირობები მოქმედი კანონმდებლობის შესაბამისად, რაც მინიმუმამდე შეამცირებს ავარიული სიტუაციების და ადამიანის ჯანმრთელობასა და უსაფრთხოებაზე უარყოფითი ზემოქმედების რისკებს.

## 6.10. ავარიული რისკები

ნებისმიერი ობიექტის ექსპლუატაციის პროცესს თან სდევს ავარიების წარმოქმნისა და გავრცელების რისკები, რასაც შესაძლებელია მოყვეს ადამიანების დაშავება და მატერიალური ზარალი.

საწარმოში გამოყენებული დანადგარები არ შეიცავს ავარიების წარმოქმნისა და გავრცელების დიდ რისკებს, თუმცა ნედლეული და პროდუქცია ხანძარის შემთხვევაში კარგად იწვის.

ზემოაღნიშნულის გათვალისწინებით საწარმოს შედგენილი აქვს სახანძრო უსაფრთხოებისა და ევაკუაციის გეგმა, რომელიც განთავსებულია თვალსაჩინო ადგილზე (სურათი N6 ).



სურათი N5

საწარმოში დადგმულია სახანძრო სტენდი სათანადო მარკის ცეცხლმაქრებით.

საწარმოს შრომის უსაფრთხოების ინსპექტორი თანამშრომლებს სისტემატიურად უტარებს ინსტრუქტაჟს შრომის და სახანძრო უსაფრთხოების საკითხებზე. სახიფათო უბნებზე გამოკრულია გამაფრთხილებელი და ამკრძალავი ნიშნები. თანამშრომლები აღჭურვილი არიან საჭირო ინდივიდუალური დაცვის საშუალებებით.

### 6.11. კუმულაციური ზემოქმედება

კუმულაციური ზემოქმედების შეფასების მთავარი მიზანია პროექტის განხორციელებით მოსალოდნელი ზემოქმედების ისეთი სახეების იდენტიფიცირება, რომლებიც როგორც ცალკე აღებული არ იქნება მასშტაბური ხასიათის, მაგრამ სხვა - არსებული, მიმდინარე თუ პერსპექტიული პროექტების განხორციელებით მოსალოდნელ, მსგავსი სახის ზემოქმედებასთან ერთად საგულისხმო უარყოფითი ან დადებითი შედეგების მომტანია. ამდენად, კუმულაციური ზემოქმედების განხილვა უნდა მოხდეს ჯამური ეფექტის მქონე ემისიების შემთხვევაში.

კუმულაციური ზემოქმედებიდან აღსანიშნავია:

- მავნე ნივთიერებათა ემისიები ატმოსფერულ ჰაერში;
- ხმაურის გავრცელება;
- ზედაპირული წყლების დაბინძურება;
- საწარმოში წარმოქმნილი ნარჩენებით გარემოს დაბინძურება.

განსახილველი საწარმოს ტერიტორიის მიმდებარედ (500 მ-იან რადიუსში) განთავსებულია ყოფილი სატრაქტორი ქარხნის ტერიტორიაზე არსებული სამშენებლო მასალების



მწარმოებელი, ბეტონის, ლითონის, ქვიშა-პოლიმერულ ნაკეთობების, ქვის დამუშავების საწარმოები, სამხრეთით თბილისი-სენაკი-ლესელიძის საავტომობილო გზის მეორე მხარეს ავტოგასამართი სადგური და ავტოშეკეთების ბოქსი, დასავლეთით თეგეტამოტორსის მაღაზია და მცირე ავტოტექნომსახურეობის (საბურავების შეცვლა) განყოფილება. ტერიტორიის მიმდებარედ განსახილველი საწარმოს მსგავსი პროფილის ობიექტები არ მდებარეობს, ამდენად **ატმოსფერულ ჰაერში** ჯამური ეფექტის ემისიების წყაროები საწარმოს ირგვლივ არ არის იდენტიფიცირებული. შესაბამისად კუმულაციური ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის.

საწარმო არ ახდენს **ზედაპირული და მიწისქვეშა** წყალსარგებლობას (წყალადება/წყალჩაშვება) ამდენად ვერ მოახდენს კუმულაციურ ეფექტს მეზობელ ობიექტებთან.

განსახილველი საწარმო მთლიანად განთავსებულია კაპიტალურ, რკინაბეტონის კონსტრუქციებისა და პანელებისაგან აწყობილ შენობაში, რომლის კედლის სისქე მინიმუმ 20 სმ-ია, აღნიშნულის გამო საწარმოს ხმაური შენობის გარეთ არ ვრცელდება. იგივე ტიპის შენობებშია განთავსებული ყოფილი სატრაქტორო ქარხნის ტერიტორიაზე არსებული ობიექტები. ამასთან შესასვლელის მხრიდან ეზო შემოღობილია 2,5 მ-ის ბეტონის მასიური ღობით, რაც ასევე ასრულებს ხმაურჩამხშობი ბარიერის როლს. აღნიშნულის გათვალისწინებით **ხმაურის კუმულაციური** ეფექტს ადგილი არ ექნება.

**ნარჩენებით გარემოს დაბინძურების** კუმულაციური ეფექტი მოსალოდნელია ნარჩენების მართვის წესების დარღვევის შემთხვევაში, საყოფაცხოვრებო და სხვა ნარჩენების გარემოში გაფანტვით. საწარმო ექსპლუატაციის დროს მკაცრად დაიცავს ნარჩენების მართვის წესებს. ტერიტორიაზე განთავსებული აქვს საყოფაცხოვრებო ნარჩენების სპეცკონტეინერი. ამდენად გამორიცხულია გარემოს ნარჩენებით დაბინძურების ჯამური ეფექტი.

დაწართებო



საქართველოს რეესტრის ეროვნული სააგენტო N 03.06.03.319.01.50

**ამონაწერი საჯარო რეესტრიდან**

განცხადების რეგისტრაცია  
N 882014306803 - 12/06/2014 17:30:51

მომზადების თარიღი  
13/06/2014 11:48:19

**საკუთრების განყოფილება**

ზონა	სექტორი	კვარტალი	ნაკვეთი	კოდი	ნაკვეთის საკუთრების ტიპი: თანასაკუთრება
ქუთაისი	კასიანოური				ნაკვეთის ფუნქცია: არასასოფლო საშენუნეო
<b>03</b>	<b>06</b>	<b>03</b>	<b>319</b>	<b>01/500</b>	დაზუსტებული ფართობი: 63358.00 კვ.მ.
მისამართი: ქალაქი ქუთაისი, გამზირი ახალგაზრდობა, N 19, (ნაკვ. 3/319)					ნაკვეთის წინა ნომერი: 03.06.03.307; შენიშვნა-ნაგებობები: N1 - N5

**მესაკუთრეები**

განცხადების რეგისტრაცია : ნომერი 882008016028 , თარიღი 24/01/2008 15:22:41

უფლების დამადასტურებელი დოკუმენტი:

- ნასცილობის ხელშეკრულება N1-13465 , დამოწმების თარიღი: 25/12/2007, ნოტარიუსი დ. ხიმშიაშვილი

მესაკუთრეები:

შპს "პოლიმერი", ID ნომერი: 212820134

მესაკუთრე:	საკუთრების ტიპი:	საკუთრება:	ფართობი:	წილი
შპს "პოლიმერი"	საკუთრება	ფართობი (ფართობი N2)	915.70 კვ.მ.	

**იპოთეკა**

განცხადების

რეგისტრაცია

ნომერი

882013328337

თარიღი 12/07/2013

15:01:31

უფლების

რეგისტრაცია: თარიღი

15/07/2013

საგადასახადო გირავენობა:

რეგისტრირებული არ არის

იპოთეკარ: სააქციო საზოგადოება "საქართველოს ბანკი";

მესაკუთრე: შპს "პოლიმერი" 212820134;

საგანი: ფართობი: N2. 915.70 კვ.მ;

იპოთეკის ხელშეკრულება NCAH000016815, დამოწმების თარიღი 12/07/2013, საქართველოს იუსტიციის სამინისტროს საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტო

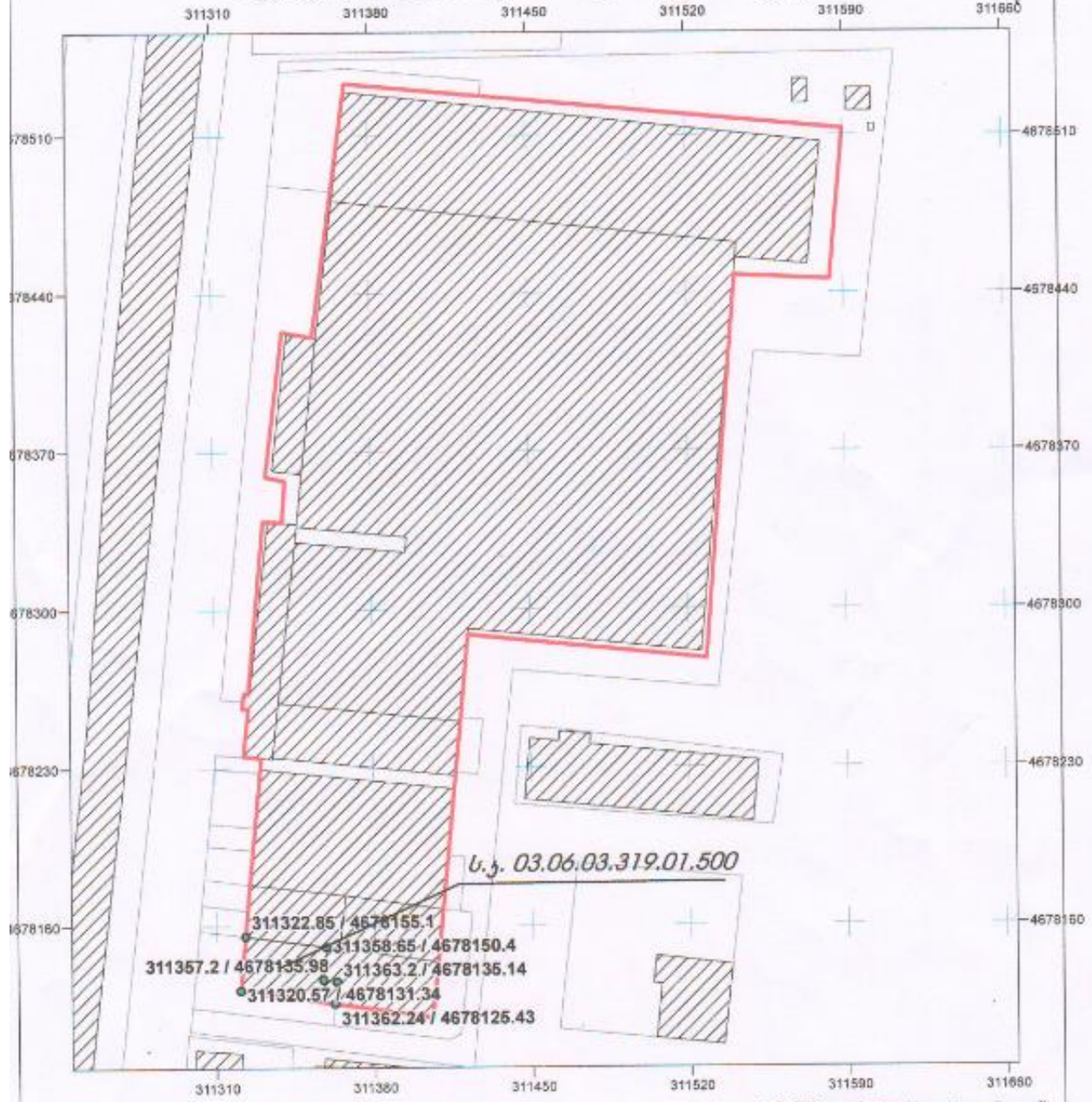
**ვალდებულება**

ეიდილა/აკრძალეა:

საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტო. <http://public.reestri.gov.ge>

გვერდი:

შპს "პოლიმერის" ქუთაისი ფართის მდებარეობის  
სიტუაციური ნახაზი კოორდინატების ჩვენებით



პროექტია - UTM ზონა - T 36, კოორდინატთა სისტემა - WGS 84 მასშტაბი: 1:2,500

<p>მისამართი: ქუთაისი, ახალგაზრდობის გამზირი, №19 (ნაჯ. 3/319)</p>	
<p>დანიშნულება: არასასოფლო-სამეურნეო</p>	<p>ხაზობრივი ნაგებობის, ფაქობრივი სივრცე ხაზობრივი ნაგებობის გვერდებითი სივრცე ხაზობრივი ნაგებობის წერტილოვანი ობიექტი</p>
<p>პირობითი აღნიშვნები</p> <ul style="list-style-type: none"> <li><span style="color: red;">—</span> ნავეთის ფიქსირებული საკადასტრო საზღვარი</li> <li><span style="color: red;">- - -</span> ნავეთის არაფიქსირებული საკადასტრო საზღვარი</li> <li> შენობა, შენობის ნომერი/სართულიანობა</li> <li> მშენებარე ნაგებობა</li> <li> სურვილგატი</li> <li> UTM კოორდინატთა ბადე</li> <li> გარდატეხის შერტილუბი</li> </ul>	<p>სააშრომველთა კომპანია                  ქ. ქუთაისი, იმ. ახალგაზრდობის გამზირი, №19                  დოკ. #99 564165, 899 18092                  Email: beris-mensur@rambler.ru                  დირექტორი: <i>ბ. ბერიმენაძე</i></p> <p>დაინტერესებულ პირთა                  № 347                  შპს "პოლიმერი"</p> <p>თარიღი: 27.08.2020 წელი</p> <p>შენიშვნა:</p>





საქსტატის რეგისტრის საჯარო კოდი N 03.06.03.305

### ამონაწერი საჯარო რეესტრიდან

განცხადების რეგისტრაცია  
N 882016851506 - 08/12/2016 17:38:49

მომზადების თარიღი  
19/12/2016 20:26:10

### საკუთრების განყოფილება

ზონა ქუთაისი	სექტორი კახიანური	კვარტალი	ნაკვეთი	ნაკვეთის საკუთრების გიბისაკუთრება ნაკვეთის დანიშნულება: არასასოფლო სამეურნეო დაზუსტებული ფართობი: 1114.36 კვ.მ. ნაკვეთის წინა ნომერი:3/283;03.06.03.283;
03	06	03	305	

მისამართი: ქალაქი ქუთაისი, გამწირი ახალგაზრდობა, N 19, (ნაკვ. 3/305)

### მესაკუთრის განყოფილება

განცხადების რეგისტრაცია : ნომერი 032007020454 , თარიღი 26/12/2007 15:30:49  
უფლების რეგისტრაცია: თარიღი 21/03/2008

უფლების დამადასტურებელი დოკუმენტი:

- ნასყიდობის ხელშეკრულება N1-13464 , დამოწმების თარიღი:25/12/2007 ,ნოგარიუსი დ. ხიმშიაშვილი

მესაკუთრები:  
შპს "პოლიმერი" , ID ნომერი:212820134

მესაკუთრე: ილწერა:  
შპს "პოლიმერი"

### იპოთეკა

განცხადების  
რეგისტრაცია  
ნომერი  
882016851506  
თარიღი 08/12/2016  
17:38:49

იპოთეკარი საბჭეო საზოგადოება პროკრულიგ ბანკი 204851197;  
მესაკუთრე: შპს "პოლიმერი" 212820134;  
საგანი:მიწის დაზუსტებული ფართობი 1114.36 კვ.მ.;

იპოთეკის ხელშეკრულება N400043212-022224, დამოწმების თარიღი08/12/2016,  
საქართველოს იუსტიციის სამინისტროს საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტო

უფლების  
რეგისტრაცია: თარიღი  
19/12/2016

საგადასახადო გირაუნობა:

- საგადასახადო გირაუნობა/იპოთეკა: 102015297547 17/09/2015 16:49:05  
შპს შპს პოლიმერი ს/ნ 212820134  
საგანი: მთელი ქონება, მთელი ქონება  
საიუქცელი: შეტყობინება, N02112563, 17.09.2015, შემოსაფლების სამსახური

საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტო. <http://public.reestri.gov.ge>

გვერდი: 1(2)