

ი/მ პეტრე მაჭავარიანი

პლასტმასის ნაკეთობათა დამამზადებელი საწარმოს

სკრინინგის ანგარიში

ქ.ქუთაისი, სულხან საბას ქ. N 12ა

ქ. ქუთაისი 2021 წელი

ი/მ პეტრე მაჭავარიანი

ქ. ქუთაისი სულხან საბას ქ, N 12ა

პლასტმასის ნაკეთობათა დამამზადებელი საწარმოს სკრინინგის განაცხადი

შემსრულებელი :

შპს „ელსჰაუსი“

ს/კ 412756334

დირექტორი ზ.კვაბზირიძე

ტელ: 591-97-50-90

დამკვეთი

ი/მ პეტრე მაჭავარიანი

პ/ნ 60001021823

ტელ: 599-15-05-81

შინაარსი

შესავალი -----	გვ. 3
1. ზოგადი ცნობები საწარმოს შესახებ -----	გვ.4
2. საწარმოს განთავსების ადგილის მდებარეობა-----	გვ.5
3. პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავებელი საწარმოს ტექნიკური მაჩვენებლები და ტექნოლოგიური აღწერა -----	გვ.7
4. გამოყენებული ნედლეული -----	გვ.7-8
5. ტექნოლოგიური პროცესის აღწერა-----	გვ.8-9
6. წყალმომარაგება და კანალიზაცია-----	გვ.9
7. საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესში გარემოზე შესაძლო ზემოქმედება-----	გვ.10
8. ზემოქმედება ატმოსფერულ ჰაერზე 10 გვ-----	გვ.10-11
9. ხმაურის ზემოქმედება -----	გვ.11
10. ნარჩენებით გარემოს დაბინძურების რისკები -----	გვ.12
11. დაგეგმილი საქმიანობის ეკოლოგიური, სოციალური და ეკონომიკური შედეგების შეფასება -----	გვ 12
12.დანართი:	
• სურათი N1	
• სურათი N2	
• სურათი N 3	
• სურათი N 5	
• სურათი N 5	

შესავალი

წინამდებარე დოკუმენტი წარმოადგენს ი/მ პეტრე მაჭავარიანის (ს/კ 60001021823) ქ. ქუთაისის, სულხან-საბას ქ. N 12ა-ში განთავსებული პლასტმასის ნაკეთობათა დამაზადებელი საწარმოს სკრინინგის ანგარიშს.

ი/მ პეტრე მაჭავარიანის საწარმოს საქმიანობის სფეროს წარმოადგენს მეორედი პლასტმასის გადამუშავება და საყოფაცხოვრებო დანიშნულების პლასტმასის ნივთების (სათლი, ვარცლი) დამზადება.

საწარმო ნედლეულად იყენებს პლასტმასის ნარჩენების გადამუშავების (ნარჩენების აღდგენა) შედეგად მიღებულ პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის ე.წ. ჩიფსებს.

საწარმოში ხდება სხვადასხვა სახის პლასტმასის (პოლიეთილენის) ნარჩენების გადამუშავება (ნარჩენების აღდგენა) მეორედი ნედლეული მასალის (პლასტმასის გრანულების) მიღების მიზნით (აღდგენის კოდი R3) და პლასტმასის ნარჩენების გადამუშავებით მიღებული პლასტმასის „ჩიფსებისაგან“ სხვადასხვა ნაკეთობების დამზადება.

საქართველოს კანონის „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“-ს II დანართის 10.3 პუნქტის თანახმად „ნარჩენების აღდგენა, გარდა არასახიფათო ნარჩენების წინასაწრი დამუშავებისა“ მიეკუთვნება საქართველოს კანონის „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსი“-ს II დანართით გათვალისწინებულ საქმიანობას.

ზემოაღნიშნულისა და იმის გათვალისწინებით, რომ აღნიშნული საქმიანობა საქართველოს კანონის „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსი“-ს II დანართის 10.3 პუნქტით გათვალისწინებული საქმიანობაა, იმავე კოდექსის მეშვიდე მუხლის შესაბამისად ექვემდებარება სკრინინგის პროცედურას, ამის გათვალისწინებით გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის მე-7 მუხლის შესაბამისად შემუშავებული იქნა სკრინინგის ანგარიში.

ი/მ პეტრე მაჭავარიანის საწარმო შემოწმებული იქნა გარემოსდაცვითი ზედამხედველობის დეპარტამენტის მიერ და გამოვლენილი დარღვევის-გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსით გათვალისწინებული საქმიანობის გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების-სკრინინგის გადაწყვეტილების გარეშე ობიექტის მიერ საქმიანობის განხორციელების გამო შედგენილი იქნა ადმინისტრაციულ სამართალდარღვევის ოქმი 79⁷ მუხლით.

1. ზოგადი ცნობები საწარმოს შესახებ მოცემულია ცხრილში

ცხრილი N1

ზოგადი ინფორმაცია საქმიანობის განხორციელების შესახებ	
საქმიანობის განმახორციელებელი	ი/მ „პეტრე მაჭავარიანი“
საიდენტიფიკაციო კოდი	60001021823
კომპანიის იურიდიული მისამართი	ქ.ქუთაისი, სულხან-საბას გამზ. N49 ბ.5
საქმიანობის განხორციელების ადგილის მისამართი	ქ.ქუთაისი, სულხან-საბას 12ა
საქმიანობის სახე	პლასტმასის ნაკეთობის წარმოება
დირექტორი	პეტრე მაჭავარიანი
საკონტაქტო ტელეფონი	599-150-581
ელ.ფოსტა	zukanets@yahoo.com
საკონსულტაციოს ფირმა	შპს „ელსჰაუსი“
საკონტაქტო ტელეფონი	591-97-50-90
დაგეგმილი საქმიანობის ტექნიკური მახასიათებლები	
საქმიანობის განხორციელების ადგილი	ქ. ქუთაისი სულხან-საბას ქ, N12ა არასასოფლო სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთი საკ. კოდი 03.05.24.882
განთავსების ადგილის კოორდინატი	X -307460 Y-4679884
საპროექტო წარმადობა	
პლასტმასის ნაკეთობა	2160კგ/წელ.
სამუშაო დღეთა რაოდენობა წელიწადში	180
ტექნოლოგიურ პროცესების ხანგრძლიობა დღე-ღამეში, სთ	8სთ
დამორეზულ უახლოეს საცხოვრებელი სახლიდან	300 მ

2. საწარმოს განთავსების ადგილმდებარეობა

ი/მ პეტრე მაჭავარიანის (ს/კ 60001021823) კუთვნილი პლასტმასის ნაკეთობათა საწარმო განთავსებულია არასასოფლო-სამეურნეო მიწის ნაკვეთზე (საკ. კოდი 03.0524.882), ქ. ქუთაისი სულხან-საბას ქ. N12-ში. საწარმოსთვის განკუთვნილი კაპიტალური ერთსართული შენობა-ნაგებობა აღნიშნულ ტერიტორიაზე მოწყობილია წლების წინ. საწარმოს განთავსების ტერიტორია შემოღობილია. (იხ.დანართი სურ N1 საწარმოს გენ-გეგმა)

ობიექტს ესაზღვრება დასავლეთი მხრიდან სახელმწიფო მიწის ნაკვეთი(საკ.კოდი 03.05.24.882) ჩრდილოეთის მხრიდან ესაზღვრება შპს „საქართველო“ მელიორაციოს არხი(საკ.კოდი 03.00.192) ასევე ესაზღვრება სულხან-საბას IVს შესახვევი.აღმოსავლეთი მხრიდან ესაზღვრება მედეა ბაღდავაძის არასასოფლო მიწის ნაკვეთი(საკ.კოდი 03.05.24.295). სამხრეთი მხრიდან ესაზღვრება ალექსანდრე ოდიკაძის საქმიანი ეზო(საკ.კოდი 03.05.24.853. საწარმოს ტერიტორიაზე და მის სიახლოვეს არ აღინიშნება კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლები, ტყით დაფარული ტერიტორია და წითელი ნუსხის სახეობები.

(იხ.დანართი სურ N2 საწარმოს სიტუაციური ნახაზი)

ი/მ პეტრე მაჭავარიანის საწარმოს განთავსების GPS კოორდინატები მოცემულია ცხრილში N2.

ცხრილი N2

წერტ.N	წერილის GPSკოორდინატები	
	X	Y
1	307460	4679884
2	307455	4679878
3	307471	4679873
4	307476	4679887

3. პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავებელი საწარმოს ტექნიკური მაჩვენებლები და ტექნოლოგიური აღწერა

ი/მ პეტრე მაჭავარიანის პლასტმასის ნაკეთობათა დამამზადებელ საწარმოს შენობის ფართი 241მ²-ა. საწარმოს განკუთვნილ შენობაში დამონტაჟებულია: ერთი ერთეული თერმოპლასტ-ავტომატი, დამხმარე მოწყობილობები, სარემონტო უბანი, სადაც საჭიროების შემთხვევაში მიმდინარეობს დანადგარების ნაწილების შეკეთება. შენობაში ასევე გამოყოფილია ოთახი (სათავსო)-სადაც ხდება მიღებული პროდუქციის დასაწყობება. პლასტმასის ნაკეთობათა საამქროში გამოყოფილია მოწყობილია სათანადო თაროები სათანადო ნაწილებისა და იარაღების გასათავსებლად.

საწარმოს ძირითადი შენობიდან 20მ მანძილზე მოშორებით, მოწყობილია 25 კვ.მ ფართობის ერთსართულიანი კაპიტალური შენობა, სადაც ხდება ნედლეულის მიღება-დახარისხება (საჭიროების შემთხვევაში რეცხვა) და დაქუცმაცება. შენობაში მოწყობილია ერთი როტაციული დამქუცმაცებელი, ერთი წისქვილი, სარეცხი დოლი და ტომრებით დასაწყობებული ნედლეული (პლასტმასის ნარჩენები).

საწარმოში ამჟამად დასაქმებულია ერთი ადამიანი (კაცი), თერმოპლასტ-ავტომატის ოპერატორი.

საწარმოს საპროექტო წარმადობა: პლასტმასის ნაკეთობა დამზადება 2160კგ/წელ.

საწარმო მუშაობს ერთცვლიანი სამუშაო რეჟიმით, 8 საათიანი სამუშაო დღითა და 10-15დღიანი სამუშაო თვით, წელიწადში 180 დღე.

კომპანია სხვადასხვანაირი მომწოდებლებისაგან, მოთხოვნილების შესაბამისად შეიძენს პლასტმასის ნარჩენებს (პლასტამის ტარა, შესაფუთი მასალას, პლასტმასის შემცველი სხვადასხვა დანიშნულებით გამოყენებული საყოფაცხოვრებო ძველი ნივთები ა. შ.) ასევე შეიძენს

საწარმოს ტექნოლოგიური სქემის მიხედვით (იხ. დანართი სურათი N5) პლასტმასის ნაკეთობათა წარმოების პორცესი შედგება შემდგეი ძირითადი ეტაპებისაგან:

- შემოტანილი ნედლეულის დასაწყობება-დახარისხება
- პლასტამასის ნარჩენების გადამამუშავება (დაქუცმაცება) ე. წ. „ ჩიფსების“ წარმოება
- დაქუცმაცებული ნარჩენების რეცხვა (საჭიროების შემთხვევაში)
- მიღებული პლასტმასის „ ჩიფსებიდან“ პლასტმასის ნაკეთობების (საოჯახო ნივთების - ვარცლი, სალთი)
- მიღებული პროდუქციის დასაწყობება და რეალიზაცია.

დანადგარების დასახელება და ტექნიკური მახასიათებლები მოცემულია ცხრილი N 3

ცხრილი N3

N	დანადგარის დასახელება	სამარკო სახელწოდება	ტექნიკური მახასიათებლები
1	თერმოპლასტ-ავტომატი	RED STOK	წარმადობა 25კგ/სთ. ნაკეთობის წონა 0.5კგ. დამზადების დრო 1-2წთ. საათში შესაძლებელია 25 ნაკეთობის დამზადება
2	წისქვილი	DPG 25751	წისქვილში შესაძლებელია 50 ჯგ. ჩიფსის მიღება.
3	დამქუცმაცებელი	a-23-450	საათური წარმადობა 25 კგ
4	სარეცხელა	კუსტარული	საათური წარმადობა 25 კგ

4. გამოყენებული ნედლეული

საწარმოში გადასამუშავებელი ნედლეული წარმოადგენს არასახიფათო ნარჩენს-პლასტმასის შესაფუთი მასალას, სახეობებისა და მახასიათებლების მიხედვით ნარჩენების ნუსხისა და კლასიფიკაციის შესახებ“ საქართველოს მთავრობის 2015 წლის 17 აგვისტოს N246 დადგენილების შესაბამისად მისი კოდია 15 01 02-პლასტმასის შესაფუთი მასალა”. მისი აღდგენის ოპერაციის კოდია R3-იმ ორგანული ნივთიერებების რეციკლირება/აღდგენა, რომლებიც არ გამოიყენება როგორც გამხსნელები, ითვალისწინებს პლასტმასის ე.წ. მეორეული მექანიკური რეციკლირებას, ე. წ. „ჩიფსებიდან“ პლასტმასის ნაკეთობების დამზადებას.

საწარმო ნედლეულად იყენებს პლასტმასის ნარჩენებს - რომელსაც შეიძენს სხვადასხვა მომწოდებლებისგან მოთხოვნილების შესაბამისად . პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის ე/წ „ჩიფსების“ საწარმოებლად წლის განმავლობაში საჭირო ნედლეულის რაოდენობა შეადგენს დახლოებით 2160 კგ-ს. ნედლეული უნარჩენოდ გადადის პროდუქციაში.

ი/მ პეტრე მაჭავარიანი არ ახდენს პლასტმასის ნარჩენების შეგროვებას. ნედლეული საწარმოში შემოიზიდება ავტოტრანსპორტის საშუალებით, ტომრებში (ბიგ-ბეგებში) განთავსებული.

ზოგიერთ შემთხვევაში საწარმოში შემოტანილი ნედლეული (პლასტმასის ნარჩენები) საჭიროებს რეცხვას. ნედლეული შესაძლებელია იყოს დაბინძურებული ან დაბინძურდეს ტრანსპორტირების წესების დარღვევით. ასეთ შემთხვევაში ნედლეული

ირეცხება გამდინარე წყლით, სარეცხელაში, რომელიც წარმოადგენს მბრუნავ დოლს. მასში ნედლეულის ჩატვირთვის შემდეგ იხურება კარი და იწყება რეცხვის პორცეში, რომელიც გრძელდება 10 წუთის განმავლობაში, შემდეგ ჩერდება დოლი და გარეცხილი ნედლეული იყრება პლასტმასის ავზში, საიდანაც ამოიღებენ ხელის ცხრილით.

ტექნოლოგიური პროცესისათვის საჭიროა ენერგორესურსები, რომლის მოწოდებაც ხორციელდება ენერგო-პროჯორჯიას უახლოესი ქვედასადგურიდან, ხელშეკრულების საფუძველზე.

საწარმოს მიერ წყალი გამოიყენება: სასმელ-სამეურნეო და საწარმოო დანიშნულებით. წყალსარგებლობას ახორციელებს ლიცენზირებული არტეზიული ჭიდან ლიც N10001545

5. ტექნოლოგიური პროცესის აღწერა

პლასტმასის ნაკეთობების დამზადება ხდება უმარტივესი მეთოდით, რომელიც ითვალისწინებს ნედლეულის გათბობას და ფორმირებას. საწარმოში დამონტაჟებული ორი თერმოპლასტ-ავტომატი ფუქციონირებს მონაცვლეობით.

პლასტმასის ნაკეთობათა მიღების ტექნოლოგიური პროცესი შემდეგია: ნედლეული შემოიზიდება ავტოტრანსპორტით და თავსდება საამქროში ნედლეულის დასასაწყობებლად გამოყოფილ ფართში. დასაწყობებული ნარჩენები დახარისხდება და საჭიროების შემთხვევაში გადაირჩევა. ნარჩენების მექანიკური დამუშავება - დაქუცმაცება ხდება სპეციალური მოწყობილობით - როტაციული დამქუცმაცებლით.

დამქუცმაცებლის მიმღებში პლასტმასის ნარჩენების ჩაყრა ხდება ხელის ნიჩბის საშუალებით, მიმღებიდან გადადის კასეტაში, რომელშიც განთავსებულია ღერძზე განლაგებული ბასრი დანები. ელექტრო ძრავს ბრუნვით მოძრაობაში მოჰყავს ღერძი და სწრაფად მოძრავი დანები აქუცმაცებენ ნებისმიერ სახის პლასტმასის ნარჩენებს. საჭიროების შემთხვევაში ხდება დაქუცმაცებული ნარჩენების გარეცხვა.

.ე.წ „ ჩიფსი” და სხვა ნატეხები გადის წინასწარ დამუშავებას-მსხვრევას. ე.წ. ჩიფსი შეფასდება წინასწარ. თუ მისი ზომები არ შეესაბამება საწარმოს მოთხოვნებს და მსხვილფრაქციულია მიეწოდება როტაციულ დამქუცმაცებელს ან წისქვილს. საჭირო ნედლეულის მიღება შესაძლებელია ხვადასხვა ფრაქციისა და ფერის ნედლეულის შერევით. შერევა ხდება პლასტმასის ავზში ხელის ნიჩბის გამოყენებით.

მიღებული ნედლეული ე. წ „ ჩიფსები” პირდაპირ მიეწოდება თერმოპლასტ-ავტომატს. იყრება მოწყობილობის ბუნკერში, საიდანაც თანდათანობით მიეწოდება ჰერმეტიულ გამაცხელებელს. მასში პლასტმასის გაცხელება ხდება 250⁰ C ტემპერატურამდე. ნედლეულის საჭირო ტემპერატურამდე გაცხელების შემდეგ მასა მიეწოდება ფორმირების განყოფილებას, სადაც ყალიბის მეშვეობით ფორმირდება შესაბამისი ნაკეთობა. ყალიბის გაციება ხდება გამაგრებელი ვენტულატორით. ზომისა

და ფორმის შესაბამისად ნაკეთობის დასამზადებლად საჭიროა სხვადასხვა დრო 1 წუთამდე.

ნაკეთობის ფორმირების შემდეგ ოპერატორი იღებს დამზადებულ ნაკეთობას. შესაძლებელია მიღებულ ნაკეთობას ესაჭიროებოდეს ხელით დაფორმირება (ნაწიბურის მოჭრა), რაც ხორციელდება ოპერატორის მიერ. დამზადებული ნაკეთობა იწყობა შეძლებისდაგვარად შემჭიდროებულად (ძირითადად ერთმანეთში) და გადაიზიდება მზა პროდუქციის საწყობში.

ნაკეთობის ფერი დამოკიდებულია დამკვეთის მოთხოვნაზე. ნედლეული არის სხვადასხვა ფერის. საჭიროების შემთხვევაში ხდება ფერის დამატება. ფერის შეცვლის საშუალებაა პოლიმერის ფერადი „ჩიფსები“.

საამქროში ტექნოლოგიური პროცესის განხორციელებისათვის საჭიროა ენერგორესურსები, რომლის მოწოდებაც ხორციელდება ენერგო-პრო ჯორჯიას ქვესადგურიდან, ხელშეკრულების საფუძველზე.

6. წყალმომარაგება და კანალიზაცია

წყალი ესაჭიროება საწარმოო და სასმელ-სამეურნეო დანიშნულებით. წყალსარგებლობა ხორციელდება ლიცენზირებულიჭიდან. საწარმოო მიზნით წყალი გამოიყენება ნედლეულის გასარეცხად.

საწარმოში ნარჩენების რეცხვისას გამოყენებული წყალი სალექარის გავლის შემდეგ ბრინდება

საწარმოში დასაქმებული ადამიანების რაოდენობა არის ერთი კაცი, საწარმო მუშაობს ერთცვლიანი სამუშაო რეჟიმით, 8 საათიანი სამუშაო დღით, ერთ სულზე წყლის მაქსიმალური ხარჯი შეადგენს 45 ლ-ს . დღეში საჭირო წყლის რაოდენობა იქნება 45 ლ. წელიწადში 16,2 მ³ .

საწარმოო მიზნით წყალი გამოიყენება ნედლეულის გასარეცხად. საწარმოო მიზნით გამოყენებული წყლის რაოდენობა შეადგენს: ნედლეულის სარეცხ მანქანას (სარეცხელას) ერთხელ ჩართვის დროს ესაჭიროება 20 ლ წყალი, სთ-ში დღეში საშუალოდ გასარეცხი ნედლეულის რაოდენობა შეადგენს 30 კგ-ს . ამ რაოდენობის ნედლეულის გარეცხვას დასჭირდება დაახლოებით 100ლ წყალი. რაც წელიწადში შეადგენს 28,5 მ³ -ს.

საწარმოში წარმოქნილი ჩამდინარე წყალი ორი კატეგორიისა, საყოფაცხოვრებო და საწარმოო. ორივე ჩამდინარე წყალი ჩაედინება საწარმოს ტერიტორიაზე ხელოვნურად მოწყობილ საკანალიზაციო ბეტონირებულ ორმოში, საიდანაც პერიოდულად გაიტანება ასინიზაციის მანქანებით.

7. საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესში გარემოზე შესაძლო ზემოქმედება

საწარმოში მიმდინარე ტექნოლოგიური პროცესებისა და გამოყენებული ნედლეულის გათვალისწინებით გარემოში არ გამოიყოფა სახიფათო და ტოქსიკური (საშიშროების მაღალი კლასის) ნივთიერებები, საამქროს ექსპლუატაციის დროს დამაბინძურებელი ნივთიერებების გამოყოფის ინტენსივობა იმდენად დაბალია, რომ გარემოზე და ადამიანის ჯანმრთელობაზე უარყოფით შედეგებს ვერ მოახდენს.

8. ზემოქმედება ატმოსფერულ ჰაერზე

საწარმო ექსპლუატაციის დროს მნიშვნელოვან გავლენას ატმოსფერულ ჰაერზე ვერ მოახდენს, რადგან ტექნოლოგიური პროცესების დროს ატმოსფერულ ჰაერში არ ხდება სახიფათო ნივთიერებების გამოყოფა. ატმოსფერულ ჰაერზე ზემოქმედება გამოიხატება: ნედლეულის მომზადების, გახურებისა და პლასტმასის ნაკეთობების ფორმირების დროს, ასევე პლასტმასის ნარჩენების დაქუცმაცების დროს ატმოსფერულ ჰაერში პოლიმერული მტვერის, ძმარმჟვასა და ნახშირჟანგის გამოყოფით.

საწარმოს ფუნქციონირებისას ატმოსფერულ ჰაერის დაბინძურების წყაროებს წარმოადგენს თერმოპლასტ-აპარატი და როტაციული დამქუცმაცებელი. ამ დროს შესაძლებელია გარემოში გამოიყოს პოლიმერული მტვერი, ძმარმჟვა და ნახშირჟანგი.

ტექნოლოგიური პროცესის დროს გამოყოფილ მავნე ნივთიერებათა რაოდენობების გაანგარიშება ხდება „დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის განსაზღვრის ინსტრუმენტული მეთოდის, დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის დამდგენი სპეციალური გამზომ-საკონტროლო აპარატურის სტანდარტული ჩამონათვალისა და დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ტექნოლოგიური პროცესების მიხედვით ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის საანგარიშო მეთოდის შესახებ ტექნიკური რეგლამენტის“ მიხედვით, რეგლამენტის 79-ე დანართის შესაბამისად ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტის მნიშვნელობები მოცემულია N 4 ცხრილში

ცხრილი N4

დამაბინძურებელი ნივთიერება		ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტი დაგამუშავებული მასალის მასის ერთეულზე გ/კგ
კოდი	დასახელება	
0988	პოლიმერული მტვერი	1,35
1555	ძმარმჟვა	1,6
0377	ნახშირჟანგი	0,85

პლასტმასის ნაკეთობათა წარმოება მიმდინარეობს თერმოპლასტ--ავტომატებზე, რა დროსაც, მაქსიმალური დატვირთვის შემთხვევაში, ატმოსფერულ ჰაერში გამოიყოფა ძმარმჟავა და ნახშირჟანგი. ტექნოლოგიური პროცესი ასევე გულისხმობს ნედლეულის ნაწილის მსხვრევას, შედეგად გამოიყოფა პოლიმერული მტვერი. იმის გათვალისწინებით რომ საწარმოს მაქსიმალური წარმადობა არის 4-5 კგ/სთ-ში, წელიწადში 8500კგ პლასტმასის ნაკეთობათა დამზადებით წარმოქმნილი დამაბინძურებელი ნივთიერებების რაოდენობა იქნება:

პოლიმერის მტვერი -- 1,86 გ/წელ

ძმარმჟავა -- 2,2გ/წელ

ნახშირჟანგი - 1,17გ/წელი.

აღნიშნული მონაცემების მიხედვით, მოთხოვნათა შესაბამისად გაანგარიშებული იქნება დამაბინძურებელ ნივთიერებათა მაქსიმალური კონცენტრაციების ზღვრის წილები და ნორმები ხუთწლიან პერიოდში თითოეული გაფრქვევის წყაროსა და თითოეული მავნე ნივთიერებებისათვის.

9. ხმაურის ზემოქმედება

საამქროს მუშაობას თან დევს ხმაურის წარმოქმნა და გავრცელება, რამაც შეიძლება უარყოფითი გავლენა მოახდინოს გარემოზე და ადამიანებზე. საწარმოს ექსპლუატაციის პერიოდში ხმაურის გავცელების ძირითად წყაროებს წარმოადგენს ორი დამქუცმაცებელი. მათი ხმაურის დონის დადგენის მიზნით იდენტურ საწარმოებში BIIIIB-003 ხელსაწყოთი ჩატარებულმა ინსტრუმენტულმა გაზომვებმა გვიჩვენა, რომ ხმაურის ჯამური დონე საწარმოო უბანზე დღისით 50-55დბა-ია. ვინაიდან საამქრო განთავსებულია დახურულ შენობაში, ეს ხმაურის დონეს არანაკლებ 15 დბა-თი ამცირებს. ამდენად ხმაურის დონე შენობის გარეთ 45 დბა -ს არ აღემატება. გარდა ამისა საწარმო შენობა უახლოესი საცხოვრებელი უბნიდან დაშორებულია 2000 მეტრის მანძილზე. ნორმატიული დოკუმენტით _ სანიტარიული ნორმები "ხმაური სამუშაო ადგილებზე, საცხოვრებელი, საზოგადოებრივი შენობების სათავსოებში და საცხოვრებელი განაშენიანების ტერიტორიაზე" საცხოვრებელი სახლების მიმდებარე ტერიტორიაზე ხმაურის დასაშვები დონე, დღის საათებისათვის შეადგენს 55 დბა-ს, ხოლო ღამის საათებისათვის 45 დბა-ს. ამრიგად, ხმაურის დონე საანგარიშო წერტილში, უახლოეს დასახლებაში არ აღემატება ნორმირებულ სიდიდეს დღის და ღამის საათებისათვის. კაპიტალური კედლის ეფექტურობა შეადგენს 10-15დბ (A), ყოველივე ზემოთქმულის გათვალისწინებით, შეიძლება დავასკვნათ, რომ საცხოვრებელ სახლებში საპროექტო საწარმოს გავლენით მოსალოდნელი ხმაურის დონე ვერ გადააჭარბებს მთავრობის N398 დადგენილებით დამტკიცებულ ნორმას (35დბა).

10. ნარჩენებით გარემოს დაბინძურების რისკები

საწარმოს ტექნოლოგიური პროცესების დროს ნარჩენები არ წარმოიქმნება, ნედლეული უნარჩენოდ გარდაიქმნება პროდუქციად. წუნდებული პროდუქცია თავიდან ბრუნდება ტექნოლოგიურ ციკლში.

ნარჩენების წარმოქმნა მოსალოდნელია მანქანა-მოწყობილობების შეკეთების დროს, მუშა მოსამსახურეთა საყოფაცხოვრებო სათავსოში. 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 დაიდგება 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.

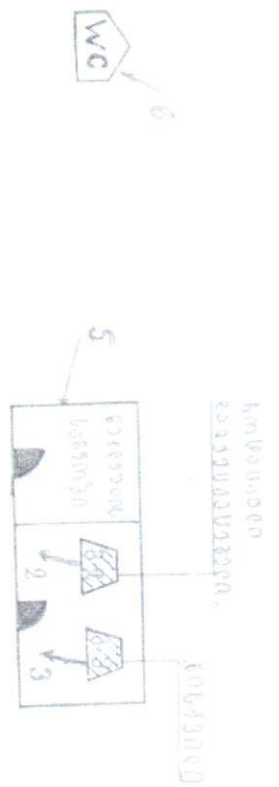
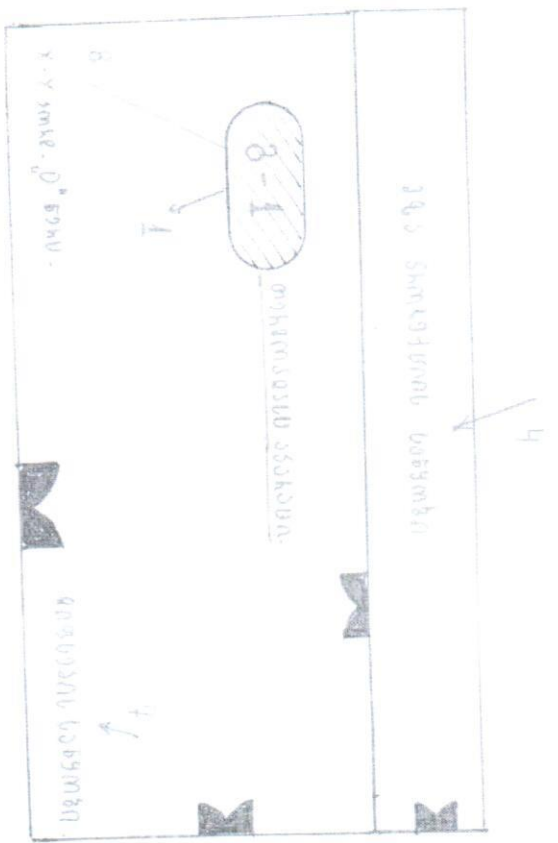
11. დაგეგმილი საქმიანობის ეკოლოგიური, სოციალური და ეკონომიკური შედეგების შეფასება

დაგეგმილი საქმიანობა გარემოზე მნიშვნელოვან ზეგავლენას არ მოახდენს, რადგან: – საწარმო მოწყობილია და არ საჭიროებს სამშენებლო/მოწყობით სამუშაოების განხორციელებას.

ნებისმიერი ობიექტის ექსპლუატაციის პროცესს თან სდევს ავარიების წარმოქმნისა და გავრცელების რისკები, რასაც შესაძლებელია მოყვეს ადამიანების დაზარალება და მატერიალური ზარალი. საწარმოში გამოყენებული დანადგარები არ შეიცავს ავარიების წარმოქმნისა და გავრცელების დიდ რისკებს, თუმცა ნედლეული და პროდუქცია ხანძარის შემთხვევაში კარგად იწვის. ზემოაღნიშნულის გათვალისწინებით საწარმო შემუშავებული აქვს სახანძრო უსაფრთხოების გეგმა და მოწყობილი აქვს სახანძრო დაფა.

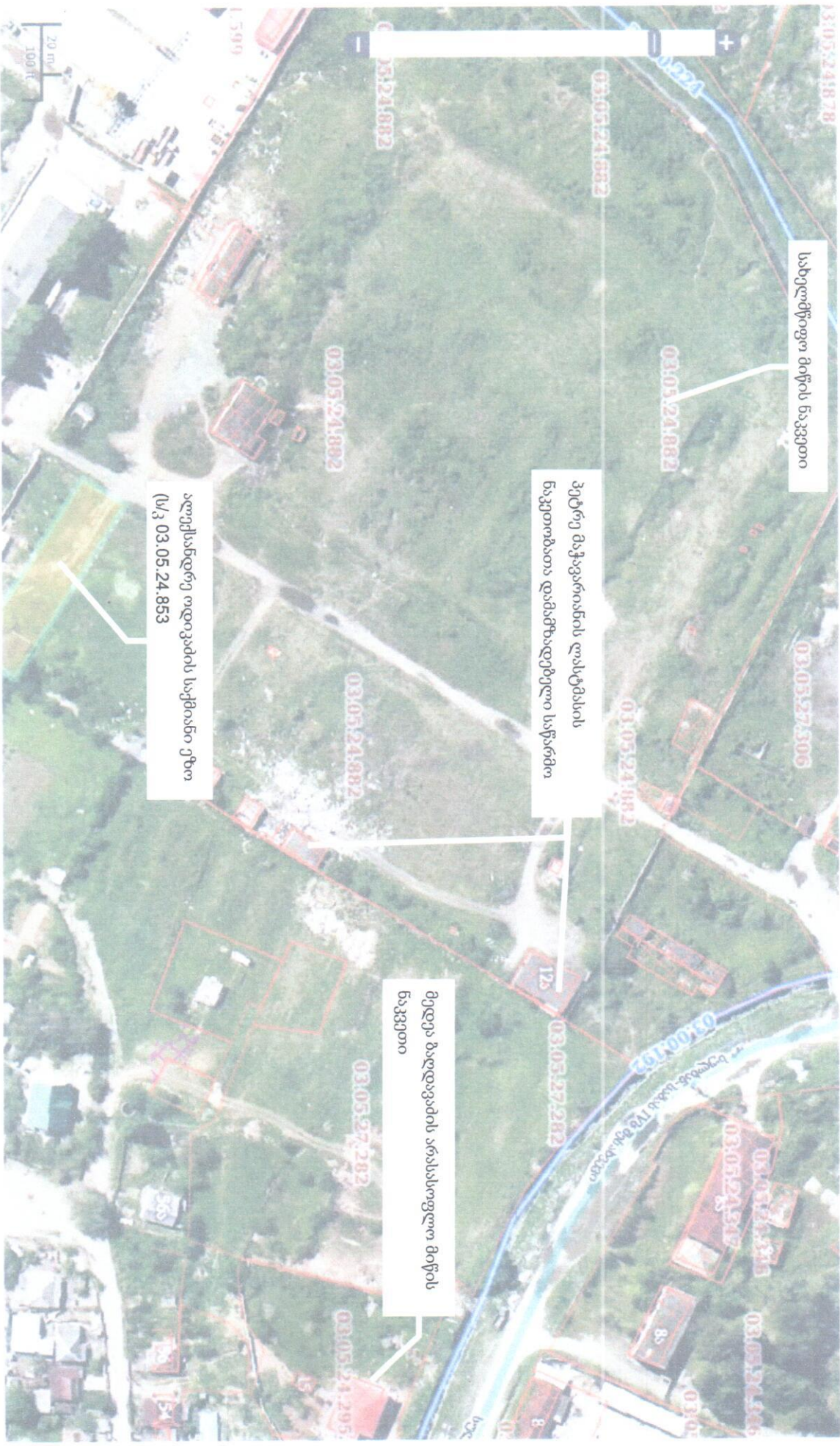
ტექნოლოგიური დანადგარებში მიმდინარე პროცესები და მთლიანად საწარმოს ფუნქციონირება არ იწვევს ატმოსფერული ჰაერის ხარისხის მნიშვნელოვან გაუარესებას; – საქმიანობის პროცესში არ წარმოიქმნება სახიფათო და ტოქსიკური ნარჩენები; – ტექნოლოგიურ პროცესში არ წარმოიქმნება საწარმოო ჩამდინარე წყლები და საწარმოდან მოსალოდნელი არ არის ზედაპირული წყლების დაბინძურება; – საწარმო არ მოახდენს ზეგავლენას კულტურულ და ისტორიულ გარემოზე, რადგან ზემოქმედების ზონაში ასეთი ობიექტები არ მდებარეობს. საქმიანობა დადებითი ხასიათის ზეგავლენას ახდენს სოციალურ-ეკონომიკურ გარემოზე.

დანართი



- 1 თახამდახე აბაჯანო (3-1)
- 2 კომპარტილი დამკვეთისთვის (3-2)
- 3 ნიუტონი (3-3)
- 4 მუხარამბეილის საფარი.
- 5 ნიუტონის საფარი
- 6 სასაბუნების ოთახი.
- 7 კარისთვის საფარი
- 8 X-Y კომპარტილი "0" ნიუტონი.

03.05.24.853



აღუქსანდრე ოდიკაძის საქმიანი გზა
(სკ 03.05.24.853)

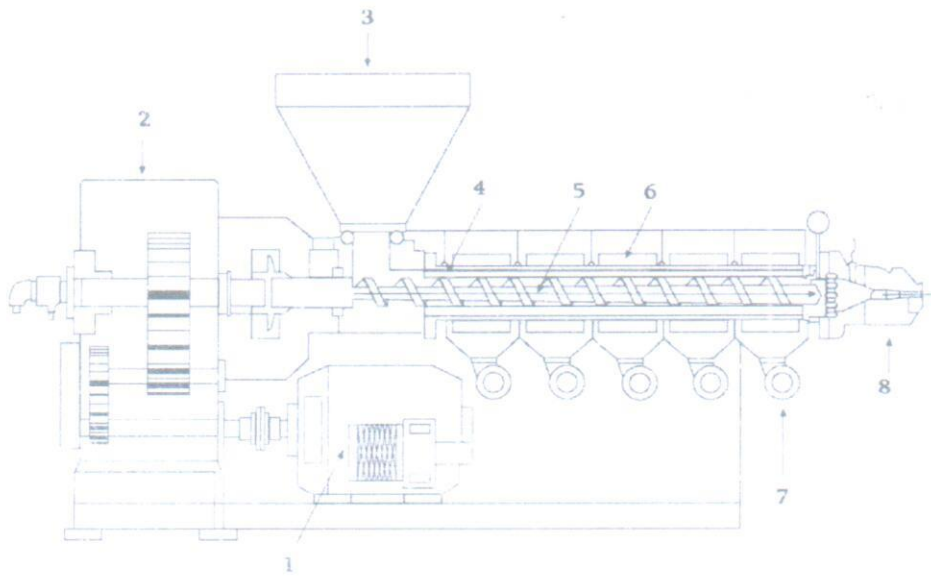
ვეტრე მაქავარიანის ლასტმასის
ნაკეთობათა დამმზადებელი საწარმო

მედუა ბაღდავაძის არასასოფლო მიწის
ნაკვეთი

სურათი N 3

გვ.21

ერთჭიახრახნიანი ჰორიზონტალური ექსტრუდერის სქემა წარმოდგენილია ნახაზზე 2.2.2.2.2. ნახაზი 2.2.2.2.2. ერთჭიახრახნიანი ჰორიზონტალური ექსტრუდერის სქემა



ექსპლიკაცია: 1. ძრავი; 2. რელექტორი; 3. ჩამტვირთავი მოწყობილობა; 4.კორპუსი; 5. ჭიახრახნი; 6. კორპუსის გამახურებელი; 7.გამაგრილებელი ვენტილატორი; 8. ექსტრუზიული თავაკი.





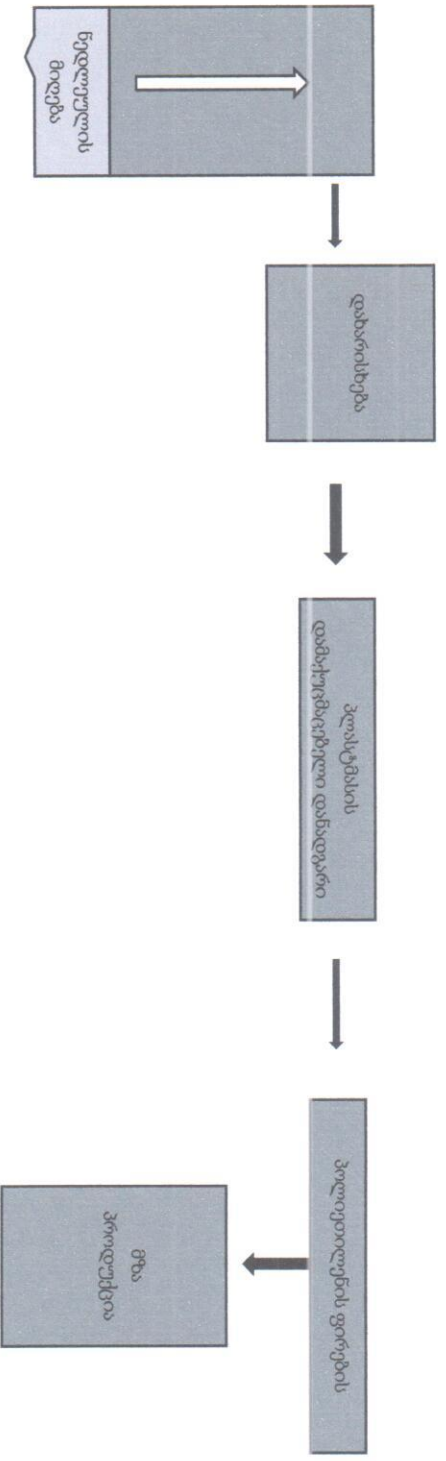
1. რიტაციული დამცუქმაცემელი



2. წისქვილი

სურათი N5

ნაბაზი: ტექნოლოგიური სექტორი





**ამონაწერი მენარმეთა და არასამენარმეო
(არაკომერციული) იურიდიული პირების
რეესტრიდან**

განაცხადის რეგისტრაციის ნომერი, მომზადების თარიღი: B18044375, 23/04/2018 15:56:12

სუბიექტი

საფირმო სახელწოდება: პეტრე მაჭავარიანი
სამართლებრივი ფორმა: ინდივიდუალური მენარმე
საიდენტიფიკაციო ნომერი: 60001021823
რეგისტრაციის ნომერი, თარიღი: 23/04/2018
მარეგისტრირებული ორგანო: სსიპ საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტო
იურიდიული მისამართი: საქართველო, ქ. ქუთაისი, სულხან-საბას გამზ., N 49, ბ. 5

დამატებითი ინფორმაცია:

ელ. ფოსტა: zukanets@yahoo.com
დამატებითი ინფორმაციის ნამდვილობაზე პასუხისმგებელია ინფორმაციის მომწოდებელი პირი.

ყადაღა/აკრძალვა

რეგისტრირებული არ არის

საგადასახადო გირავნობა/იპოთეკის უფლება

რეგისტრირებული არ არის

მოძრავ ნივთებსა და არამატერიალურ ქონებრივ სიკეთეზე გირავნობა/ლიზინგის უფლება

რეგისტრირებული არ არის

მოვალეთა რეესტრი

რეგისტრირებული არ არის

- დოკუმენტის ნამდვილობის გადამოწმება შესაძლებელია საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტოს ოფიციალურ ვებ-გვერდზე www.napr.gov.ge;

- ამონაწერის მიღება შესაძლებელია ვებ-გვერდზე www.napr.gov.ge , ნებისმიერ ტერიტორიულ სარეგისტრაციო სამსახურში, იუსტიციის სახლებსა და სააგენტოს ავტორიზებულ პირებთან;
- ამონაწერში ტექნიკური ხარვეზის აღმოჩენის შემთხვევაში დაგვიკავშირდით: 2 405405 ან პირადად შევასეთ განაცხადი ვებ-გვერდზე;
- კონსულტაციის მიღება შესაძლებელია იუსტიციის სახლის ცხელ ხაზზე 2 405405;
- საჯარო რეესტრის თანამშრომელთა მხრიდან უკანონო ქმედების შემთხვევაში დაგვიკავშირდით ცხელ ხაზზე: 08 009 009 09
- თქვენთვის საინტერესო ნებისმიერ საკითხთან დაკავშირებით მოგვწერეთ ელ-ფოსტით: info@napr.gov.ge