

ს/ს „საკაბელი“


ელასტიკური ნივთიერებების წარმოებისა და
დამუშავების(ელექტროსადენებისა და ელასტიკური
ნივთიერებების(პოლივინილქლორიდის წარმოება)
საწარმოს

ექსპლოატაციის პირობების ცვლილება

(ქ. ზესტაფონი,სტეროსელსკის №15)

სკრინინგის განაცხადი

„აი ეს ჯი კომპანი“ დირექტორი



ს/ს „საკაბელი“-ს დირექტორი



ზესტაფონი

2022

სარჩევი

1. შესავალი	3
2. საწარმოს განთავსების ადგილის მდებარეობა.	3
3. ტექნოლოგიური ინფრასტრუქტურის ელემენტები.....	8
4. ტექნოლოგიური პროცესები ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებამდე.....	22
5. მოთხოვნები ბუნებრივ და ენერგეტიკულ რესურსებზე ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებამდე	26
6. საწარმოს ფუნქციონირების გარემოსდაცვითი პირობები.	26
7. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით განსაზღვრული ღონისძიებები.....	27
8. ექსპლუატაციის პირობების შეცვლის შედეგების გარემოზე ზემოქმედება.....	32
8.1. ზემოქმედება ატმოსფერულ ჰაერზე.....	32
8.2. ხმაურის ზემოქმედება	32
8.3. ზემოქმედება ნიადაგის და გრუნტის ხარისხზე	33
8.4. ზემოქმედება ზედაპირულ წყლებზე	34
8.5. ნარჩენებით გარემოს დაბინძურების რისკები.....	36
8.6. ზემოქმედება ბუნებრივ ლანდშაფტსა და ბიოლოგიურ გარემოზე	39
8.7. ზემოქმედება დაცულ ტერიტორიებზე და კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლებზე	40
8.8. დასაქმება და ეკონომიკური მდგომარეობა.....	40
8.9. ადამიანების ჯანმრთელობა და უსაფრთხოება	40
8.10. კუმულაციური ზემოქმედება.	41
8.11. ტრანსსასაზღვრო ზემოქმედება.	41
9. ექსპლუატაციის პირობების შეცვლის შედეგად ბუნებრივ და სოციალურ-ეკონომიკურ გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედების სახეები	41
10. დ ა ნ ა რ თ ე ბ ი	43
დანართი 1. მინისტრის 2021 წლის 11 იანვრის N2-18 ბრძანება.....	44
დანართი 2. ლიცენზია N10000940, 2019 წლის 30 აგვისტო.....	46
დანართი 3. ზდგ ნორმების პროექტის შეთანხმება.	48
დანართი 4. სამინისტროს 2021 წლის 29 აპრილის N4301/01 წერილი.	49

1. შესავალი

მიერ სს „საკაბელი“ ელასტიკური ნივთიერებების წარმოებისა და დამუშავების (ელექტროსადენებისა და ელასტიკური ნივთიერებების (პოლივინილქლორიდის) წარმოება) საწარმოს ექსპლუატაციაზე (ქ. ზესტაფონი, სტაროსელსკის ქ. №15) საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროს მიერ გაცემულია №10 (15.02.2017) ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა და გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა.

„გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის შესაბამისად, ნებართვის მფლობელის მიმართვის საფუძველზე, მინისტრის 2021 წლის 11 იანვრის N2-18 ბრძანებით გაიცა გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება (დანართი 1).

საწარმოში იგეგმება: ძირითად საამქროში საექსტრუზიო ხაზის (E-120; E-90; E-45) და ლენტის დამდები აპარატის, ალუმინის ადიდვის საამქროში პლასტიკატის წნეხის (E-60) დამატება და თვითმზიდი სადენებისა და პლასტიკატის დამზადების საამქროში ალუმინისა და სპილენძის შიშველი მავთულების შემგრები დანადგარის დამატება. ამასთანავე პლასტიკატის დამზადების უბანი აღიჭურვა გამწოვი ვენტილაციითა და მტვერდამჭერით.

რადგან, გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის მე-5 მუხლის მე-12 ნაწილის თანახმად გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით გათვალისწინებული საქმიანობის საწარმოო ექსპლუატაციის პირობების შეცვლა, ამ კოდექსით განსაზღვრული სკრინინგის პროცედურისადმი დაქვემდებარებულ საქმიანობად მიიჩნევა. იგივე კოდექსის მე-7 მუხლის შესაბამისად შემუშავებული იქნა სკრინინგის განაცხადი.

ცხრილი 1.1.

ქარხნის ოპერატორი კომპანია	ს/ს „საკაბელი“
კომპანიის იურიდიული მისამართი	
საქმიანობის განხორციელების მისამართი მისამართი	ზესტაფონი, სტაროსელსკის ქ. №15
საქმიანობის სახე	ელექტროსადენებისა და ელასტიკური ნივთიერებების (პოლივინილქლორიდის) წარმოება)
დირექტორი	ბეჟან სამხარაძე
საკონტაქტო ტელეფონი	577 444 460
საკონსულტაციო კომპანია	აი ეს ჯი კომპანი
პროექტის ხელმძღვანელი	გია ჟორჟოლიანი
საკონტაქტო ტელეფონი	595119795

2. საწარმოს განთავსების ადგილის მდებარეობა.

საწარმო ფუნქციონირებს გასული საუკუნის სამოციანი წლებიდან, განთავსებულია მისსავე საკუთრებაში არსებულ 45 259 მ² არასასოფლო-სამეურნეო მიწის ნაკვეთზე (საკადასტრო კოდი 32.10.33.398). ტერიტორია მდებარეობს ქალაქ ზესტაფონში, სტაროსელსკის ქ. №15-ში. განთავსების სიტუაციური გეგმა მოცემულია №2.1 და №2.2 ნახაზებზე.

სს „საკაბელი“-ს ჩრდილო საზღვრიდან 60 მ-ს დაშორებით იწყება „ჯორჯიან მანგანუზის“-ს ტერიტორია. ამ ობიექტების მუშა სამუშაოებს შორის მანძილი 280 მეტრია.

საწარმოს აღმოსავლეთიდან და სამხრეთიდან ესაზღვრება საწარმოო ზონა, რომლებზეც განთავსებულია სხვადასხვა დანიშნულების ობიექტები და რკინიგზის ცენტრალური მაგისტრალი.

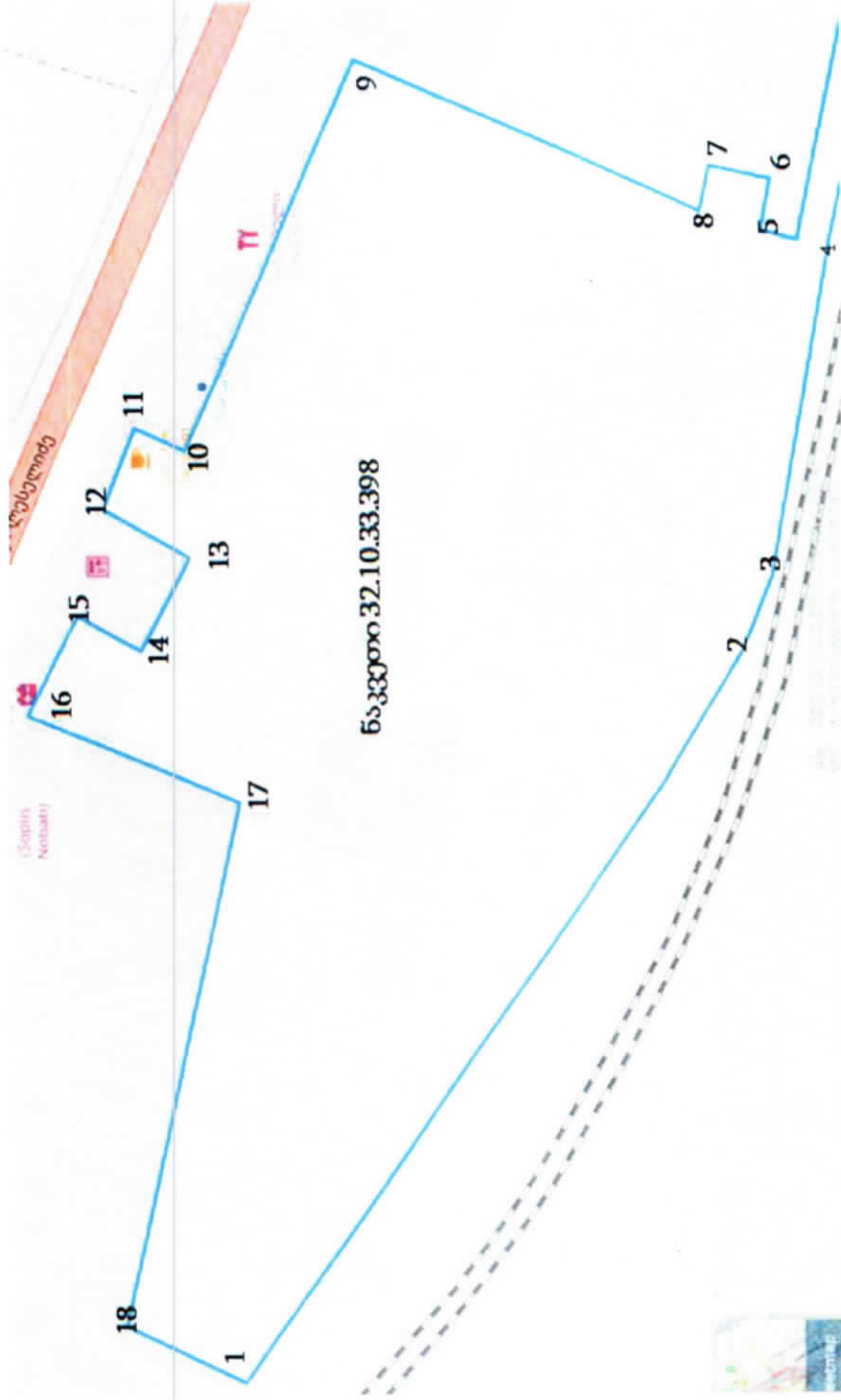
უახლოესი წყლის ობიექტი, მდ.ყვირილა, მდებარეობს საწარმოდან 600 მ მანძილზე.

საწარმოდან დასავლეთით, 440 მ დაშორებით მდებარეობს სოფ. პირველი სვირი.

ტერიტორიის წვეროთა ნუმერაცია მოცემულია №2.3 ნახაზზე, ხოლო წვეროთა კოორდინატები №2.1 ცხრილში



ნახაზი 2.2.



ნახაზი 2.3. ნაკვეთის წვერითა ნუმერაცია.

ცხილი 2.1. წვეროთა კოორდინატები

წვეროთა ნომერი	წვეროთა GPS კოორდინატები	
	X	Y
1	335463	4664902
2	335658	4664761
3	335682	4664751
4	335773	4664733
5	335778	4664751
6	335792	4664748
7	335796	4664765
8	335784	4664768
9	335829	4664861
10	335722	4664911
11	335728	4664925
12	335706	4664934
13	335692	4664911
14	335666	4664925
15	335677	4664942
16	335649	4664957
17	335623	4664899
18	335479	4664934

3. ტექნოლოგიური ინფრასტრუქტურის ელემენტები.

საწარმოს ტერიტორიაზე განთავსებულია: ადმინისტრაციული შენობა (1), ძირითადი საამქრო (2), ალუმინის ადიდვისა და გატყავების უბანი (3), თვითმზიდი სადენებისა და პლასტიკატის დამზადების უბანი (4), ლითონის დამუშავების უბანი (5) ხის დამუშავების უბანი (6), საკომპრესორო (7), საწყობები (8 და 9) (ნახაზი 3.1).

- ძირითად საამქროში ხდება სპილენძის ადიდვა, შეგრეხვა და პოლივინილქლორიდის პლასტიკის იზოლაციით დაფარვა (სურათი 3.1, 3.2 და 3.3). საამქროს ჩრდილოდასავლეთ ნაწილში მოწყობილია ლითონის მექანიკური დამუშავებისა და რკალური შედუღების უბანი (სურათი 3.4) (ნახაზი 3.2).



ნახაზი 3.1. ტერიტორიის განაშენიანება.



სურათი 3.1. ძირითადი საამქროს ხედი



სურათი 3.2.

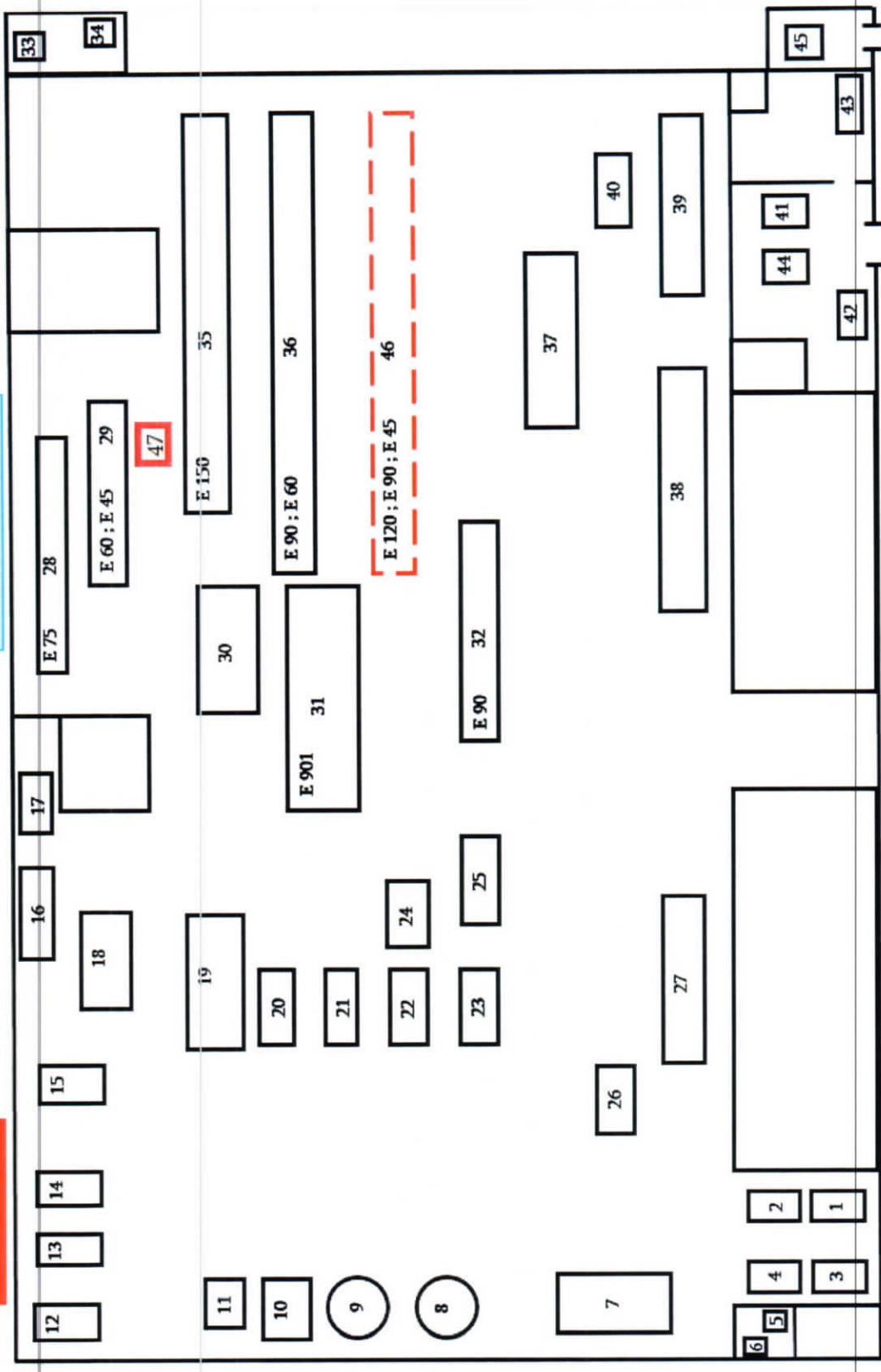


სურათი 3.3.



სურათი 3.4.

ძირითად საამქროში დანადგარების განთავსების სქემა მოცემულია N3.2 ნახაზზე, ხოლო ჩამონათვალი N3.1 ცხრილში



ნახაზი 3.2. ძირითად საამქროში დანადგარების განთავსების სქემა. (წითლად მონიშნულია დასამატებული ხაზი და აპარატი).

ცხრილი 3.1.

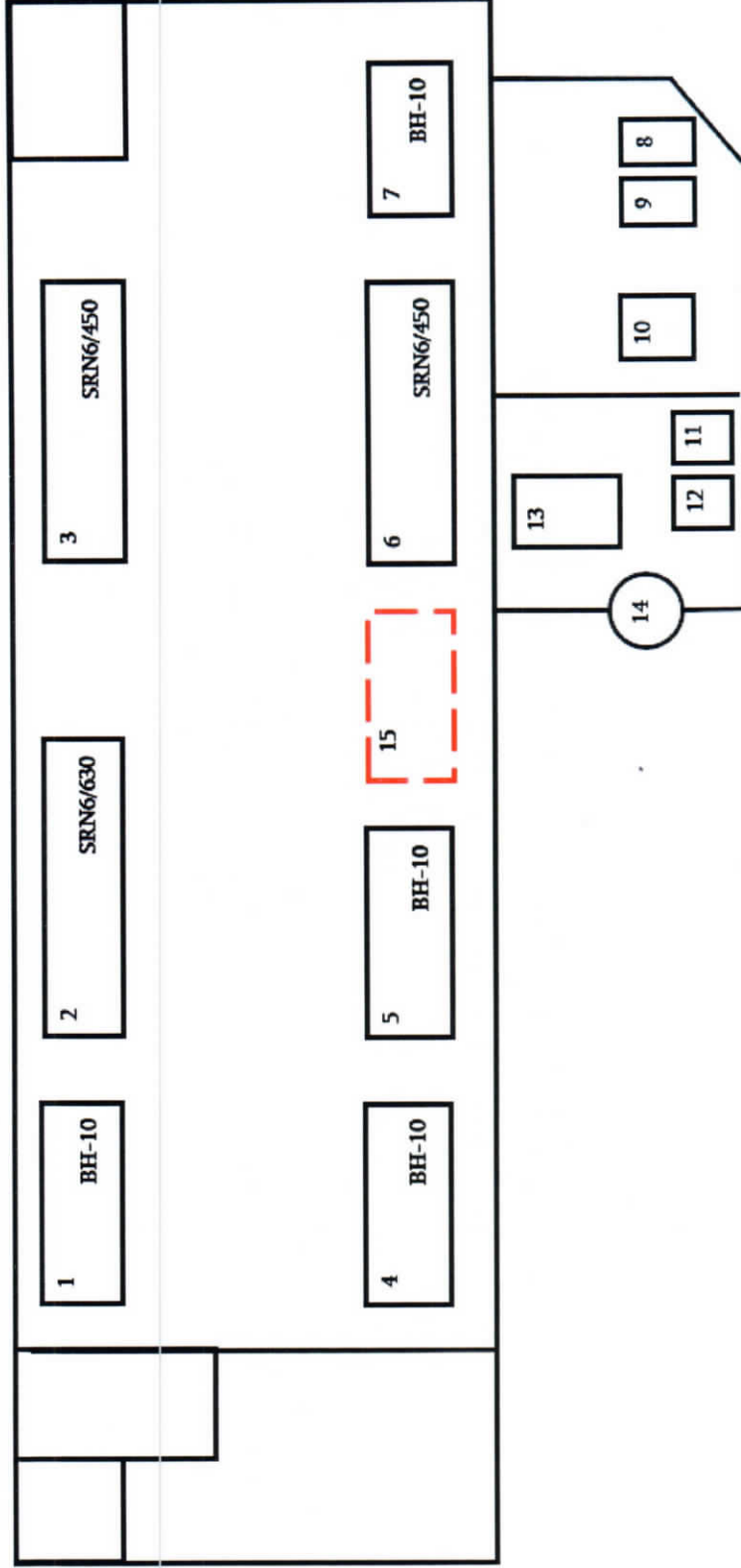
N	დანადგარის დასახელება
1	სპილენძის ამდიდავი დანადგარი SAMP
2	სპილენძის ამდიდავი დანადგარი SAMP
3	სპილენძის ამდიდავი დანადგარი SAMP
4	სპილენძის ამდიდავი დანადგარი SAMP
5	ორთქლწარმოქმნის დანადგარი
6	ორთქლწარმოქმნის დანადგარი
7	სპილენძის ამდიდავი დანადგარი BCK13
8	სპილენძის გამოწვის ლუმელი OKB
9	სპილენძის გამოწვის ლუმელი OKB
10	ალუმინის გამოწვის ლუმელი
11	კაბელის გადამხვევი დანადგარი
12	სპილენძის ამდიდავი დანადგარი UDZWG-40/22
13	სპილენძის ამდიდავი დანადგარი ZLWG
14	სპილენძის ამდიდავი დანადგარი ZLWG
15	კაბელის გადამხვევი დანადგარი
16	კაბელის დასაჭრელი დანადგარი
17	კაბელის დასაჭრელი დანადგარი
18	კაბელის დასაჭრელი დანადგარი
19	შემგრები დანადგარი DTB1250
20	შემგრები დანადგარი DSO-40AE
21	შემგრები დანადგარი DSO-63GT
22	შემგრები დანადგარი DSO-63GT
23	შემგრები დანადგარი DSO-63GT
24	შემგრები დანადგარი DSO-63GT
25	შემგრები დანადგარი DSO-125
26	სპილენძის ამდიდავი დანადგარი DXLGF125
27	შემგრები დანადგარი DTB1250
28	საექსტრუზიო ხაზი E75,E75
29	საექსტრუზიო ხაზი E60,E45
30	კაბელთა გამოცდის უბანი
31	საექსტრუზიო ხაზი E90
32	საექსტრუზიო ხაზი E90
33	ჰაერის კომპრესორი 2BM25-12/9
34	ჰაერის კომპრესორი 2BM25-12/9
35	საექსტრუზიო ხაზი
36	საექსტრუზიო ხაზი E90,E60
37	შემგრები დანადგარი MKRD 18X500
38	შემგრები დანადგარი MKRD 18X500

39	შემგრები დანადგარი MKRT 6X870
40	კაბელის გადამხვევი დანადგარი
41	სახარატო ჩარხი 1M63
42	საბურღი დანადგარი 2H-150
43	სახარატო ჩარხი 162
44	სახარატო ჩარხი 162
45	რკალური შედუღების აპარატი
46	დასამონტაჟებელი საექსტრუზიო ხაზი E-120, E-90, E-45
47	დასამატებელი ლენტის დამდები აპარატი

• ალუმინის ადიდვისა და გატყავების საამქროში განთავსებულია:

1. ალუმინის ამდიდავი დანადგარი BH-10;
2. შემგრები დანადგარი SRN-6/630;
3. შემგრები დანადგარი SRN-6/630
4. ალუმინის ამდიდავი დანადგარი BH-10;
5. ალუმინის ამდიდავი დანადგარი BH-10;
6. შემგრები დანადგარი SRN-6/630;
7. ალუმინის ამდიდავი დანადგარი BH-6;
8. გრანულიატორი ИПП-300;
9. გრანულიატორი ИПП-300;
10. მავთულის გამტყავებელი;
11. პლასტიკატის წისქვილი;
12. პლასტიკატის წისქვილი;
13. ჯართის წნეხი;
14. გამათბობელი ღუმელი;
15. დასამონტაჟებელი პლასტიკატის წნეხი E-160

დანადგარების განთავსების გეგმა მოცემულია N3.3 ნახაზზე და სურათებზე 3.5-3.9.



ნახაზი 3.3. ალუმინის ადიდვისა და გატყავების სამქროში დანადგარების განთავსების სქემა (წითლად მონიშნულია დასამატებელი აგრეგატი.)



სურათი 3.5. ალუმინის ამდიდავი საამქრო.



სურათი 3.6. გრანულიატორი ИПР-300.



სურათი 3.7. მავთულის გამატავებელი დანადგარი.

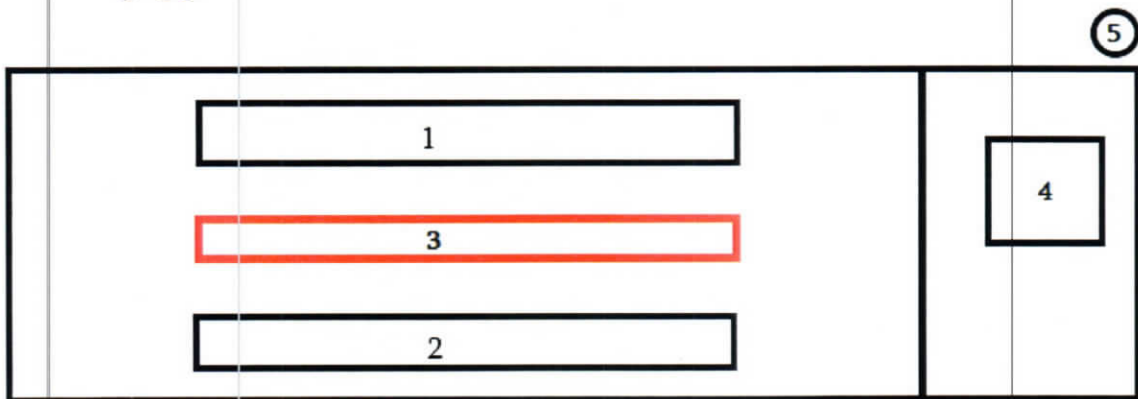


სურათი 3.8. პლასტიკატის წისქვილი.



სურათი 3.9. ჯართის წნეხი.

- თვითმზიდი სადენებისა და პლასტიკატის დამზადების საამქროში განთავსებულია (ნახაზი 3.4):
 1. შემოტანილი პოლიეთილენის დასასაწყობებელი ადგილი და ექსტრუდერი E-35 და E-125 (სურათი 3.10 და 3.11)
 2. შეგრეხვის უბანი (სურათი 3.12 და 3.13);
 3. დასამატებელი შიშველი მავთულების შემგრები დანადგარი
 4. პლასტიკატის დამზადების უბანი (ნახაზი 3.4 და სურათი 3.14)
 5. ფილტრი.



ნახაზი 3.4. თვითმზიდი სადენებისა და პლასტიკატის დამზადების საამქროში დანადგარების განთავსების სქემა (წითლად მონიშნულია დასამატებელი შემგრები დანადგარი)



სურათი 3.10. შემოტანილი პოლიეთილენის გრანულების დასასაწყობებელი უბანი.



სურათი 3.11. ექსტრუდერები.



სურათი 3.12. შემგრები დანადგარი.

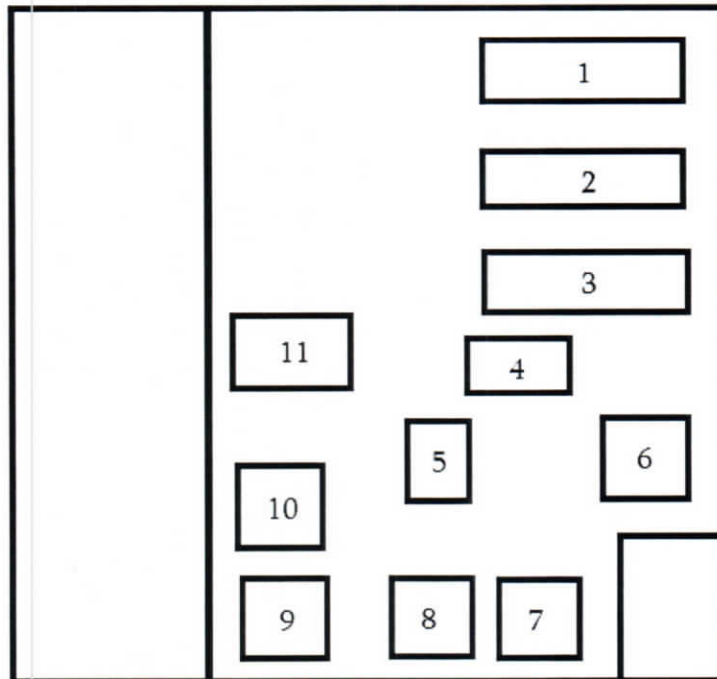


სურათი 3.13. შემგრები ხაზი.



სურათი 3.14. პლასტიკატის უბანი.

- ლითონის დამუშავების უბანზე განთავსებულია (ნახაზი 3.5):

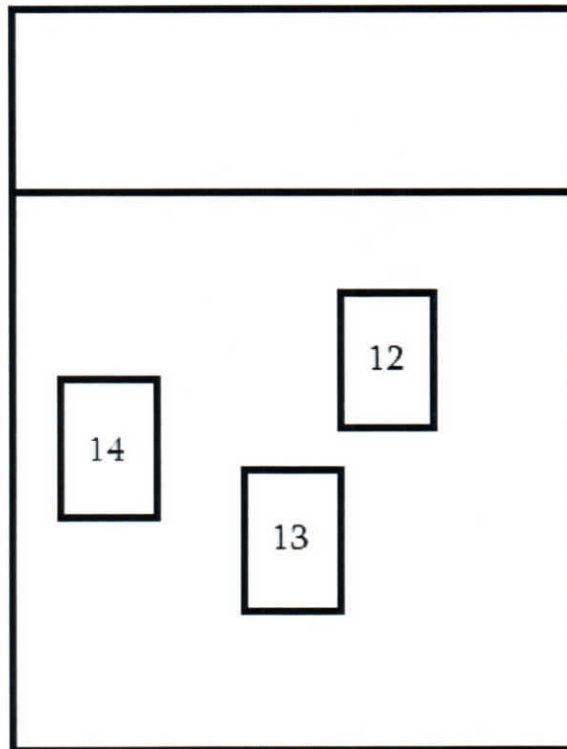


ნახაზი 3.5. ლითონის დამუშავების უბანზე განთავსებული დანადგარები.

1.სახარატო ჩარხი 1K165;

2. სახარატო ჩარხი 16K25G;
3. სახარატო ჩარხი 1M63;
4. სახარატო ჩარხი ИЖ ЧС1-1;
5. საფრეზი ჩარხი 6P81
6. კოორდინატული ჩარხი;
7. საბურღი 2H 150;
8. საფრეზი ჩარხი 6P13F;
9. ვერტიკალური ფრეზი G315112;
10. კბილმჭრელი ჩარხი 5 K 324A;
11. რადიალური საბურღი ჩარხი 2 M55-1

- ხის დამუშავების უბანზე (ნახაზი 3.6; სურათი 3.15) განთავსებულია:
 1. ხის საბურღი;
 2. შალაშინი;
 3. ცირკული.



ნახაზი 3.6. ხის დამუშავების უბანზე განთავსებული დანადგარების სქემა



სურათი 3.15. ხის დამუშავების უბანი.

4. ტექნოლოგიური პროცესები ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებამდე.

საწარმოში ხორციელდება სპილენძისა და ალუმინის, როგორც მაღალი, ასევე დაბალი სიმძლავრეების ყველა სახის ელექტროკაბელებისა და სადენების დამზადება.

სააქციო საზოგადოება “საქკაბელი“-ს ელექტროსადენების წარმოების სამქრო აღჭურვილია ტექნოლოგიური ხაზით, რომელიც საშუალებას იძლევა მივიღოთ მაღალი ხარისხის შემდეგი სახის პროდუქციის გამოშვება:

1. საყოფაცხოვრებო დანიშულების სადენები – 70 000 კმ-დე წელიწადში;
2. ძალოვანი კაბელები ბრტყელი – 2 000 კმ-მდე წელიწადში;
3. ძალოვანი კაბელები მრგვალი – 2 000 კმ-დე წელიწადში;
4. თვითმზიდი საჰაერო სადენები (პოლიეთილენის იზოლაციით – 4 000 კმ-დე წელიწადში.
5. არაიზორილებული ალუმინის და სპილენძის ძალოვანი სადენები – 2 000 კმ-დე წელიწადში.

საწარმოში ელექტროსადენების წარმოებისათვის გამოიყენება პოლივინილქლორიდისა და პოლიეთილენის გრანულები. ასევე სპილენძისა და ალუმინის 8- 9მმ დიამეტრის გლინულები (დენგამტარ მარღვებად).

საწარმოში ხორციელდება პოლივინილქლორიდის გრანულების დამზადება, ხოლო პოლიეთილენის გრანულების შემოტანა ხორციელდება.

საწარმოს ძირითადი ტექნოლოგიური ხაზები განთავსებულია სამ შენობაში, რომლებშიც დანადგარების განლაგება მოცემულია ნახაზებზე 3.2, 3.3 და 3.4.

ელექტროსადენების წარმოებაში გამოიყოფა ორი ეტაპი:

პირველი ეტაპი – სპილენძის დამუშავება.

საწარმოში სპილენძისა და ალუმინის ადიდვისათვის გააჩნია შემდეგი დანადგარები:

- სპილენძის და ალუმინის სადენების დენგამტარი ძარღვების დამზადება ადიდვის (წაგრძელების) მეთოდით;
- ალუმინის მავთულის ადიდვა ხორციელდება ალუმინის ამდიდავ დანადგარებზე - დანადგარი BH-10 – 3 ცალი;
- ალუმინის ამდიდავი დანადგარი BH-6 – 1 ცალი ;
- 9მმ-ნი ალუმინის გლინულის ადიდვა ხორციელდება სპეციალური საპოხი მასალის და ზომაზე დასაყვანი თვალაკების გამოყენებით. ადიდვის პროცესში მტვერი და რაიმე სხვა არ წარმოიშვება;
- ალუმინის მავთულის დენგამტარ ძარღვებად შეგრეხისათვის გამოიყენება შემგრები დანადგარი SRN-6 - 3 ცალი; შეგრეხვის პროცესში მტვერი და რაიმე სხვა არ წარმოიშვება;
- სპილენძის მავთულის ადიდვა წარმოებს დახურულ სივრცეში ემულსიის გამოყენებით, ამიტომ რაიმე მავნე ნივთიერებები არ გამოიყოფა. თავდაპირველად 8 მმ-ნი სპილენძის გლინულა ადიდება ძირითადად 1,7 მმ-მდე დიამეტრის მავთულამდე. ეს პროცესი მიმდინარეობს სპილენძის მავთულის უხეშ ამდიდავ მანქანაზე BCK-13-ზე;
- 0,40მმ-ის დიამეტრის მავთულებამდე ადიდება ხორციელდება საშუალო ამდიდავ დანადგარებზე DXLCF-1,25 1ცალი, ZLWG 2ცალი;
- 0,2 მმ დიამეტრამდე ადიდვა წარმოებს, უწვრილეს ამდიდავ SAMP-ისმარკის TRB4-SV მოდელის 3ვალ დანადგარზე .
- სპილენძის დაწვრილებული მავთულის დენგამტარ ძარღვებად შეგრეხვისათვის გამოიყენება DSO მარკის 5 ცალი დანადგარი,;
- სპილენძის იზოლირებული დენგამტარი ძარღვების შესაგრებად გამოიყენება MKD-ს მარკის 4 ცალი დანადგარი და SKIP-1X4/1600 მარკის 1 ცალი;
- მაღალი კვეთის ალუმინისა და სპილენძის მავთულის დასარბილებლად გამოიყენება გამოწვის დახურული ვაკუუმიანი ლუმელები 3 ცალი.

სპილენძის პირველადი დამუშავება იწყება უხეში ამდიდავი დანადგარით (BCK -13), სადაც ხორციელდება 8 მმ-იანი მავთულის ადიდვა 1.7 მმ-დე. აღნიშნული დანადგარი კვირაში მუშაობს 5 დღე ორ ცვლაში 16 საათიანი სამუშაო დღით და ადიდება დღეში 500 კგ-მდე სპილენძის მავთული.

ერთ სამუშაო ცვლაში (8 საათი) ერთ დანადგარზე ადიდება საშუალოდ:

BH-10-ზე	-	550 კგ;
BH-6-ზე	-	600 კგ;
BCK-13-ზე	-	1200 კგ;
DXLCF -1.25 და ZLWG -ზე	-	250 კგ;

SAMP -6-ზე - 200 კგ;

1.7 მმ-ნი დიამეტრის სპილენძის და ალუმინის მაღალი კვეთის მავთულები განიცდიან თერმულ დამუშავებას ელექტროენერჯის ხარჯზე 350 გრადუს ტემპერატურაზე ვაკუუმულუმელებში. ვაკუუმის შესაქმნელად გამოიყენება ვაკუუმტუმბო.

1.7 მმ-ნი დიამეტრის სპილენძისა და ალუმინის მაღალი კვეთის მავთულების ადიდვის შემდეგ ხორციელდება მათი დახვევა დოლებზე. მათი დამუშავება შემდგომში გათვალისწინებულია შემდგომი თერმული დამუშავებისათვის. ისინი იდგმება ვაკუუმურ კონტეინერში და შემდგომ გამახურებელ ლუმელში, სადაც ის ელექტროენერჯის ხარჯზე ცხელდება 350 °C-ზე. თერმული დამუშავება მიმდინარეობს ვაკუუმში, რომ არ მოხდეს მათი დაჟანგვა (ვაკუუმის შესაქმნელად გამოიყენება ვაკუუმური კომპრესორი). საწარმოს გააჩნია ასეთი სამი ლუმელი. ლუმელის სრული გაციების შემდეგ სპილენძისა და ალუმინის მავთულით დატვირთული დოლი მზადაა პოლივინილქლორიდისა და პოლიეთილენის იზოლაციის დასადებად.

მეორე ეტაპი – სადენების იზოლაციით დაფარვა

საწარმოს სპილენძისა და ალუმინის სადენების იზოლაციით დაფარვისათვის გააჩნია შემეგობრის სახის დანადგარები:

- ექსტრუდერი E-60 მუშაობს პოლივინილქლორიდზე 2 ცალი;
- ექსტრუდერი E-75 მუშაობენ ერთდროულად პოლივინილქლორიდზე 2 ცალი;
- ექსტრუდერი E-90 მუშაობს პოლივინილქლორიდზე 3 ცალი;
- ექსტრუდერი E-150 მუშაობს პოლივინილქლორიდზე 1 ცალი;
- ექსტრუდერი E-125 მუშაობენ ერთდროულად პოლიეთილენზე 2 ცალი;
- E-160 (პოლიეთილენზე) – ერთი ცალი არის სარზეზერვო და იმუშავებს მაშინ, როდესაც გაჩერებული იქნება ექსტრუდერი E-125-ის ტანმდემი.

მეორე ეტაპზე ხორციელდება სპილენძისა და ალუმინის დენგამტარი ძარღვების დაფარვა პოლივინილქლორიდის ან პოლიეთილენის იზოლაციით. ასევე შეგრეხილი იზოლირებული სადენის დაფარვა ხდება პოლივინილქლორიდით.

პრესიდან გამოსული ცხელი სადენი შედის წყლის ვანაში, სადა ხდება პლასტიკატის გაციება და მიმდებ დანადგარზე მისი დოლზე დახვევა. აქ მთავრდება ცალწვერა სადენის წარმოება და მიღებული დოლი მიდის დასაფასოებლად. ხოლო კაბელის წარმოების შემთხვევაში, სასურველი რაოდენობის ბარაბნები მაგრდება შემგრეხ დანადგარზე, რომელზეც მიმდინარეობს სასურველი რაოდენობის წვერების შეგრეხვა და იგივე პრინციპით პლასტიკით დაფარვის დანადგარზე ხდება გარე იზოლაციით დაფარვა, გაციება, დოლზე დახვევა და სარეალიზაციით გამზადება.

საწარმოში არსებულ პლასტიკით დაფარვის დანადგარებში პლასტიკით დაფარვისათვის გამოიყენება პოლივინილქლორიდის და პოლიეთილენის გრანულები, რომელთა გამოყენების რაოდენობა ერთ დანადგარზე ერთ ცვლაში (8 საათი) შეადგენს:

- E-60 დანადგარში პოლივინილქლორიდის გრანულები 250 კილოგრამი 8 საათში;
- E-75 დანადგარში პოლივინილქლორიდის გრანულები 300 კილოგრამი 8 საათში;
- E-90 დანადგარში პოლივინილქლორიდის გრანულები 400 კილოგრამი 8 საათში;
- E-125 დანადგარში პოლიეთილენის გრანულები 475 კილოგრამი 8 საათში;
- E-150 დანადგარში პოლივინილქლორიდის გრანულები 500 კილოგრამი 8 საათში;
- E-160 დანადგარში პოლიეთილენის გრანულები 950 კილოგრამი 8 საათში.

ზემოთ აღნიშნული დანადგარები კვირაში მუშაობენ 5 დღე 16 საათიანი სამუშაო დღით.

პლასტიკატის დამამზადებელ საწარმოო კორპუსში (ნახაზი 3.4 და სურათი 3.14) განთავსებულია, პლასტიკატის დამამზადებელი დანადგარების ერთი მთლიანი სისტემა, რომლის მაქსიმუმი წარმადობა ერთ საათში შეადგენს 600კგ-მდე.

პლასტიკატის დასამზადებლად გამოიყენება შემდეგი რეცეპტი:

PVC (K-70) პუდრი	- 100კგ
DOP	- 40კგ ზეთოვანი სითხე
ცარცი	-70კგ
პარაფინი	- 5კგ სითხის სახით
სოიას ზეთი	- 5კგ სითხის სახით
სტაბილიზატორი	- 4 კგ ფხვნილი
სტეარინის მჟავა (Stearic Acid)	- 0,8კგ ფხვნილი

დანადგარი მუშაობს ერთ ცვლაში 5 დღიანი კვირით.

წლიურად მზადდება მხოლოდ იმ რაოდენობის პლასტიკატი (მიუხედავად მეტი წარმადობისა), რაც საჭიროა ს.ს. „საკაბელი“-ს მიერ საკაბელო ნაწარმის გეგმის შესასრულებლად, ე.ი წელიწადში საშუალოდ მზადდება 1 456 ტონამდე პოლივინილქლორიდი.

პლასტიკატის (პოლივინილქლორიდის) წარმოება მოიცავს შემდეგ ტექნოლოგიურ ხაზს;

- ირთვება დანადგარი და მიეთითება ტემპერატურა როგორც ზეთის მხარეს (50°C), ასევე წნეხის მხარეს - ძირითად წნეხზე 150 – 170 °C, მიმწოდებელ წნეხზე 110 – 120 °C.
- მიმღებ ბუნკერში იყრება ნედლეული (PVC, KALCITI, KALCIUM OXID) და ირჩევა ზეთის რაოდენობა, რომელიც ავტომატურად გადადის სასწორში;
- ბუნკერიდან ნედლეული გადადის ამრევში, ირთვება ამრევი. ამრევის ტემპერატურა როდესაც აღწევს 50°C-ს, ზეთი ავტომატურად გადადის ამრევში. ყველა ეს ნედლეული ერევა მანამდე, სანამ ამრევის ტემპერატურა არ ავა 95°C-ამდე. არევა მიმდინარეობს დახურულ სივრცეში;
- ამრევიდან გამოსული მასა გადადის მეორე ბუნკერში, საიდანაც მიეწოდება ძირითად წნეხ-დანადგარს;
- ძირითად წნეხ დანადგარში ხორციელდება მასის სასურველ დონემდე მოხელვა და მისი შემდგომ გადასვლა მიმწოდებელ წნეხში;

- მიმწოდებელ წნებიდან მასა მიეწოდება გრანულატორს, სადაც პლასტიკატი დებულობს სასურველ ზომას, ფორმას და გადადის საშრობში;
 - საშრობიდან მზა პროდუქცია გადადის სასწორზე, სადაც ხორციელდება პლასტიკატის დაფასოება.
 - დამხმარე მიწნებისათვის საწარმოს გააჩნია ხის დამამუშავებელი უბანი, სადაც ხორციელდება საწარმოში შემოტანილი ბარაზების შეკეთება და აწყობა.
- საწარმოში არსებული დანადგარების შეკეთება-რემონტისათვის გააჩნია მექანიკური დამუშავების უბანი (ნახაზი 3.5).

5. მოთხოვნები ბუნებრივ და ენერგეტიკულ რესურსებზე ექსპლოატაციის პირობების ცვლილებამდე

საწარმო წლიურად ნედლეულის სახით გამოიყენებს შემდეგი სახისა და რაოდენობის მასალებს:

- სპილენძის გლინულა – 626 ტონა წელიწადში;
- ალუმინის გლინულა – 1170 ტონა წელიწადში;
- პლასტიკატის გრანულები - პოლივინილქლორიდი 1456 ტონა წელიწადში, რომლის დასამზადებლად გამოიყენებს: PVC (K-70) პუდრი – 648 ტონა; ცარცი - 453 ტონა; ზეთოვანი სითხე (DOP) – 260 ტონა; პარაფინი (თხევადი) – 32.4 ტონა; სოიოს ზეთი – 32.4 ტონა; სტაბილიზატორი (ფხვნილი) - 25.9 ტონა; სტეარინის მჟავა (Stearic Acid) ფხვნილი - 5.17 ტონა;
- პლასტიკატის გრანულები - პოლიეთილენი 741 ტონა წელიწადში;

ტექნოლოგიურ პროცესში მოიხმარება დაახლოებით 50 000 მ³-ის ოდენობით წყალი წელიწადში. დაგეგმილი საქმიანობის უზრუნველყოფა სანედლეულ რესურსებით, ელექტროენერგიით, წყალსადენით, კავშირგაბმულობის საშუალებით – ხორციელდება არსებული სამომხმარებლო ქსელებიდან, საპროექტო დოკუმენტაციით განსაზღვრული სქემის გათვალისწინებით. დამატებით მოწყობილია ჭა მიწისქვეშა წყლის მოხმარებისათვის, რომელზედაც აღებულია ლიცენზია N10000940 2019 წლის 30 აგვისტოს (დანართი 2).

6. საწარმოს ფუნქციონირების გარემოსდაცვითი პირობები.

საწარმო ფუნქციონირებს გასული საუკუნის სამოციანი წლებიდან. საწარმოს 2016 წელს შემუშავებული და სამინისტროსთან შეთანხმებული ქონდა „ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების სტაციონარული წყაროების და მათ მიერ გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა ინვენტარიზაციის ტექნიკური ანგარიში.“ ვინაიდან ამის შემდეგ საწარმოში განხორციელდა პოლივინილქლორიდის გრანულების დამამზადებელი დანადგარის დამონტაჟება, აღნიშნული საქმიანობა დაექვემდებარა ეკოლოგიურ ექსპერტიზას. აღნიშნულის გათვალისწინებით შემუშავებული იქნა გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში

რომლის საფუძველზეც 2017 წელს საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროს მიერ სს „საკაბელის“ ელასტიკური ნივთიერებების წარმოებისა და დამუშავების (ელექტროსადენებისა და ელასტიკური ნივთიერებების (პოლივინილქლორიდის) წარმოება) საწარმოს ექსპლუატაციაზე (ქ. ზესტაფონი, სტაროსელსკის ქ. №15) გაიცა №10 (15.02.2017) ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა და გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა.

„გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის შესაბამისად, მინისტრის 2021 წლის 11 იანვრის N2-18 ბრძანებით გაიცა გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება.

ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის საფუძველზე საწარმოს შემუშავებული და სამინისტროსთან 2017 წლის თებერვალში შეთანხმებული აქვს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტი (დანართი 3).

საწარმოს მიერ 2021 წლის აპრილში შემუშავებული იქნა ნარჩენების მართვის გეგმა, რომელიც 2021 წლის 28 აპრილს შეთანხმებული იქნა სამინისტროსთან (დანართი 4).

საწარმო ყოველკვარტალურად ახორციელებს ატმოსფერული ჰაერის მონიტორინგს და აწარმოებს „პად“ ფორმებს.

საწარმოში დასაქმებულია 135 ადამიანი (15-ადმინისტრაციული, 120 სხვადასხვა კვალიფიკაციის სპეციალისტი).

7. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით განსაზღვრული ღონისძიებები.

საწარმოს მენეჯმენტის მიერ განსაზღვრულია:

- ძირითად საამქროში საექსტრუზიო ხაზის (E-120;E-90; E-45) და ლენტის დამდები აპარატის დამატება;
- ალუმინის ადიდვის საამქროში პლასტიკატის წნეხის (E-60) დამატება;
- თვითმზიდი სადენებისა და პლასტიკატის დამზადების საამქროში შიშველი ალუმინისა და სპილენძის მავთულების შემგრები დანადგარის დამატება.

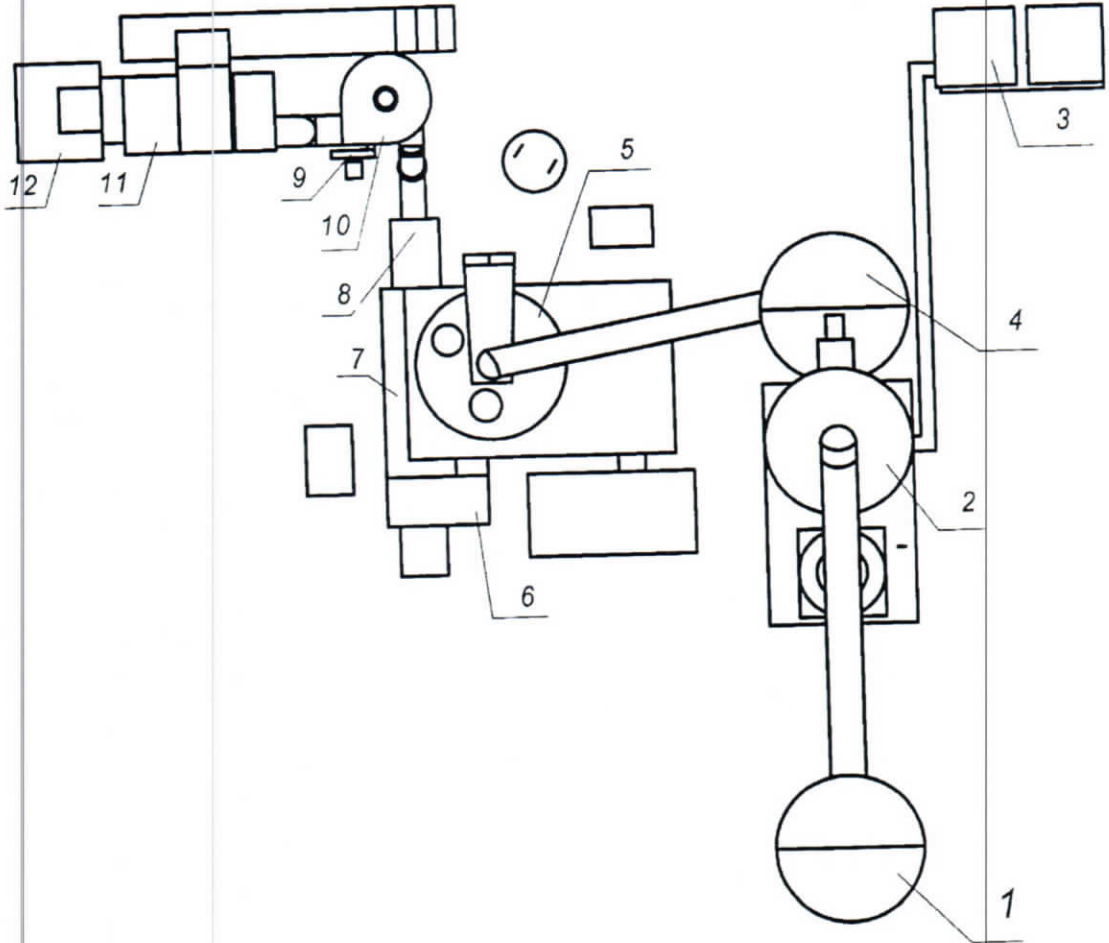
დანადგარების დამატებით არ იზრდება წარმადობა.ხდება მხოლოდ ასორტიმენტის გამრავალფეროვნება

მიმდინარე წელს პლასტიკატის დამზადების უბანი აღიჭურვა გამწოვი ვენტილაციითა და მტვერდამჭერით (სურათი 7.1, სურათი 7.2, სურათი 7.3, ნახაზი 7.1), რამაც უზრუნველყო ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების შემცირება.



სურათი 7.1. ასპირაციული სისტემა.

პლასტიკატის საამქრო



ნახაზი 7.1. პლასტიკატის საამქროს წარმოება.



სურათი 7.2. ფილტრი.



სურათი 7.3. ვენტილატორის პარამეტრები.

პლასტიკატის წარმოება მიმდინარეობს შემდეგი თანმიმდევრობით: №1 ხვიშირაში თავსდება ფხვიერი მასალები PVC (K-70) პუდრი, ცარცი, სტაბილიზატორი, სტეარინის მჟავა. ეს ფხვიერი ნაერთი ჭიახრახნული მიმწოდებლით გადადის შემრევ დანადგარში №2, სადაც ემატება სითხოვანი მასალები - DOP (ზეთოვანი სითხე), თხევადი პარაფინი, სოიოს ზეთი, რომელიც მოედინება სითხეების დოზატორიდან №3, სადაც აგრეთვე ხდება სითხეების გახურება 50 გრადუსამდე.

№2 შემრევში ხდება ყველა მასალის შერევა და გახურება 95 გრადუსამდე. გახურებული მასა ჩაიყრება №4 ხვიშირაში, საიდანაც ჭიახრახნული მიმწოდებლით გადადის №5 ვიბრაციულ ხვიშირაში. ხვიშირიდან ორმაგი ჭიახრახნით მიეწოდება ძირითად პრესს №6, სადაც ხდება შერეული მასის მოზელვა 150-170 გრადუსზე. ძირითადი პრესიდან შეზედილი მასა გადადის დამხმარე პრესში №7, სადაც ტემპერატურა 110-120 გრადუსია. შეზედილი მასა პრესიდან იწნეხება გრანულატორში №8, საიდანაც მიღებული გრანულები ვაკუუმ ტუმბოს №9 მეშვეობით გადადის გამაგრილებელ ციკლონური ტიპის აგრეგატში №10. გამაგრილებელი პლასტიკატის გრანულები იყრება ლენტური ტიპის კონვეიერზე №11 და იყრება მზა პროდუქციის კონტეინერში №12.

№1 და №4 ხვიშირების თავზე დაყენებულია მტვერის შემკრები ქოლგები, საიდანაც გამწოვი ვენტილატორის მეშვეობით შეკრებილი მტვერი მიეწოდება მტვერის დამჭერ ციკლონს და დაჭერილი მტვერი იყრება ციკლონის ქვეშ განთავსებულ ჰერმეტულ კონტეინერში.

მიღებული პლასტიკატის გრანულები შემდეგ ტრანსპორტირდება საწარმოში.

8. ექსპლოატაციის პირობების შეცვლის შედეგების გარემოზე ზემოქმედება

8.1. ზემოქმედება ატმოსფერულ ჰაერზე.

ატმოსფერული ჰაერის ძირითადი დამაბინძურებელი ნივთიერებებია: მტვერი, პოლიმერული მტვერი, ნახშირჟანგი, ძმარმჟავა, ტყვია, უჯერი ნახშირწყალბადები, ფორმალდეჰიდი და ვინილქლორიდი.

საწარმოს შემუშავებული და სამინისტროსთან 2017 წლის თებერვალში შეთანხმებული აქვს ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტი, რომლის მიხედვითაც 380 მ-ით დაშორებულ დასახლებამდე მავნე ნივთიერებათა ზღვ-ს წილი უმნიშვნელოა (ცხრილი 8.1).

როგორც აღნიშნული იყო, პირობების ცვლილება არ გულისხმობს წარმადობის გაზრდას. ამდენად მოსალოდნელი არ არის უახლოეს დასახლებასთან მავნე ნივთიერებათა ზღვ-ს წილის (0,48მგ/მ³) გადაჭარბება. ამასთან სკრინინგის განაცხადის მომზადების დროს დაზუსტდა, რომ უახლოესი მოსახლე განთავსებულია უფრო მეტი მანძილის დაშორებით, ვიდრე ზღვ-ს ნორმების პროექტშია მოცემული, იგი მდებარეობს ჩრდილო-დასავლეთით 440 მ-ში (ნახაზი 2.2.).

ცხრილი 8.1.

მავნე ნივთიერებათა დასახელება	მავნე ნივთიერებათა ზღვ-ს წილი ობიექტიდან			
	უახლოეს დასახლებული პუნქტის კოორდინატები			
	(380; 0)	(0; 380)	(-380; 0)	(0; -380)
1	2	3	4	5
ტყვია	0.08 ზღვ	0.08 ზღვ	0.08 ზღვ	0.08 ზღვ
ნახშირჟანგი	0.08 ზღვ	0.08 ზღვ	0.08 ზღვ	0.08 ზღვ
ვინილქლორიდი	0.09 ზღვ	0.09 ზღვ	0.09 ზღვ	0.09 ზღვ
პოლიმერული მტვერი	0.06 ზღვ	0.06 ზღვ	0.06 ზღვ	0.06 ზღვ
ფორმალდეჰიდი	0.0062 ზღვ	0.0062 ზღვ	0.0062 ზღვ	0.0062 ზღვ
ძმარმჟავა	0.02 ზღვ	0.02 ზღვ	0.02 ზღვ	0.02 ზღვ
ნაჯერი ნახშირწყალბადები	0.008 ჰზღვ	0.0083 ჰზღვ	0.008 ჰზღვ	0.008 ჰზღვ
არაორგანული მტვერი	0.24 ზღვ	0.27 ზღვ	0.28 ზღვ	0.24 ზღვ

8.2. ხმაურის ზემოქმედება

ტექნოლოგიური პროცესები მიმდინარეობს კაპიტალურ შენობებში, რაც გამორიცხავს წარმოქმნილი ხმაურის გავრცელებას. უახლოესი დასახლებული პუნქტის მიმართულებით არსებული შენობა-ნაგებობები ასევე წარმოადგენენ დამცავ ფარს და ამცირებენ ხმაურის გავრცელებას. შედეგად უახლოეს მოსახლესთან (დაცილება 440 მ) ხმაურის დონეში სს „საქკაბელის“ წილი არ აღემატება მთავრობის №398 დადგენილებით დამტკიცებულ ნორმას (35 დბა). საწარმოში დასაქმებულებზე ხმაურის გავლენის შესამცირებლად, საჭიროების

შემთხვევაში, იყენებენ სმენის დამცავი ინდივიდუალური საშუალებებს, შრომის უსაფრთხოების წესების შესაბამისად

8.3. ზემოქმედება ნიადაგის და გრუნტის ხარისხზე

როგორც მე-2 პარაგრაფშია აღნიშნული, საწარმო ფუნქციონირებს გასული საუკუნის სამოცინი წლებიდან. ტერიტორიის სავალი ნაწილები მობეტონებულია, ხოლო თავისუფალი ტერიტორიები გამწვანებულია (სურათი 8.1-8.3)



სურათი 8.1.



სურათი 8.2.



სურათი 8.3.

რაც შეეხება გრუნტის ხარისხზე უარყოფით გავლენას, აღნიშნული მოსალოდნელია სატრანსპორტო საშუალებებიდან ნავთობპროდუქტების ავარიული დაღვრით, ან/და ნარჩენების არასათანადო მართვით გარემოს დაბინძურების შედეგად.

საწარმოში მკაცრადაა დაცული ნარჩენების მართვისა და უსაფრთხოების წესები, ტერიტორიაზე არ დაიშვება გაუმართავი და ისეთი სატრანსპორტო საშუალებები, რომლიდანაც ჟონავს ზეთი. საწარმოს პერსონალი მზად არის ნავთობპროდუქტების შემთხვევითი დაღვრის დროს სასწრაფოდ მოახდინონ დაღვრის ლოკალიზება.

ამდენად, უსაფრთხოებისა და გარემოს დაცვის წესების დაცვის შემთხვევაში გრუნტის დაბინძურების რისკი ძალიან დაბალია

8.4. ზემოქმედება ზედაპირულ წყლებზე

საწარმოს წყალს მოიხმარს სასმელ-სამეურნეო და საწარმოო (გამაცივებლად) მიზნებისათვის. სასმელ-სამეურნეო მიზნებისათვის წყლის მიღება ხდება გაერთიანებული წყალმომარაგების კომპანიის ზესტაფონის სერვისცენტრთან გაფორმებული ხელშეკრულების საფუძველზე. ხოლო ტექნოლოგიური პროცესში გაციების სისტემებში გამოსაყენებელი ტექნიკური წყლის აღება ხორციელდება საწარმოს ტერიტორიაზე არსებული ლიცენზირებული ჭიდან (ლიცენზი N10000940) (სურათი 8.4)



სურათი 8.4.

საწარმოში წარმოიქმნება სამეურნეო-ფეკალური ჩამდინარე წყლები, რომელთა წლიური რაოდენობა შეადგენს 2 548 მ³-ს და ტექნოლოგიურ პროცესში გაციების სისტემაში გამოყენებული ტექნიკური წყალი, რომლის წლიური რაოდენობა ტოლია 50 000 მ³-ის. სამეურნეო-ფეკალური წყლების ჩაშვება ხორციელდება ქ. ზესტაფონის საკანალიზაციო ქსელში შესაბამისი ხელშეკრულების საფუძველზე. გამაცივებლად გამოყენებული ტექნიკური წყალი საწარმოს ტერიტორიაზე არსებული შიდა არხებით ჩაედინება არსებულ ბეტონის კედლებიან ორმოში და იჟონება გრუნტში. დამატებით გათვალისწინებულია სამი ორმოს მოწყობა.(ნახაზი8.1).მათი სავარაუდო კოორდინატებია მოცემულია ცხრილში8.1.

ცხრილი8.1

ორმოს N	GPS კოორდინატები	
	X	Y
1	335659	4664803
2	335681	4664866
3	335771	4664757
4	335599	4664835

საწარმოს ტერიტორიაზე ზედაპირული წყლები წარმოიქმნება მხოლოდ ხშირი წვიმების ან იშვიათი თოვლის დნობის დროს ყალიბდება დროებითი ნაკადების სახით. მათ ეზოს ფარგლებში გამოკვეთილი სადინარი არ გააჩნიათ და ფართობულ ხასიათს ატარებენ. ამ მაშინვე ხდება წყლების უმეტესი ნაწილის უშუალო ინფილტრაცია გრუნტებში, ხოლო შემდგომ, გაჩენილი მცირე სიღრმის დროებითი ტბორების დაცლა.



ნახაზი 8.1. N1-არსებული ორმო; N2;N3;N4-საპროექტო ორმოები

8.5 ნარჩენებით გარემოს დაბინძურების რისკები

საწარმოს მიერ 2021 წლის აპრილში შემუშავებული იქნა ნარჩენების მართვის გეგმა, რომელიც 2021წლის 28 აპრილს შეთანხმებული იქნა სამინისტროსთან (წერილი N4301/01; 29.04.2021) (დანართი 3) ნარჩენების დასაწყობება ხდება კაპიტალურ შენობაში განთავსებულ ყუთებში (სურათი 8.5).



სურათი 8.5.

სს "საქკაბელი"-ს ნარჩენების შეგროვება/სეპარირება, განთავსება და გადაცემის პროცესი მიმდინარეობს ცხრილში მოცემული ფორმით.

თითოეული ნარჩენი გაიტანება საჭირო სიხშირით შესაბამისი უფლებამოსილი კომპანიების და პირების მიერ.

ნარჩენის კოდი	ნარჩენის დასახელება	დაგეგმილი/მიმდინარე ღონისძიება
08 01 11*	ნარჩენი საღებავი და ლაქი, რომელიც შეიცავს ორგანულ გამხსნელებს ან სხვა საშიშ ქიმიურ ნივთიერებებს	შეგროვდება სპეციალურად გამოყოფილ რკინის კასრში. კონტრაქტის საფუძველზე ტრანსპორტირებისთვის გადაეცემა შპს „ეკო სერვის ჯორჯიას“ ს/კ: 405123566; ნარჩენების შემგროვებელ ორგანიზაციად რეგისტრაციის ნომერი: 3286901274. ხოლო საბოლოო დამუშავების მიზნით შპს „მედიკალ ტექნოლოგს“ ს/კ: 404384590; ნებართვა: “ბრძანება N-1037” 30.12.2015
16 01 17	შავი ლითონი	შეგროვდება სპეციალურად გამოყოფილ რკინის კასრში. კონტრაქტის საფუძველზე ტრანსპორტირებისთვის გადაეცემა შპს „ეკო

		სერვის ჯორჯიას“ ს/კ: 405123566; ნარჩენების შემგროვებელ ორგანიზაციად რეგისტრაციის ნომერი: 3286901274. ხოლო საბოლოო დამუშავების მიზნით შპს „რუსთავის ფოლადი“ ს/კ: 404411908; ნებართვა: “ბრძანება N 00168” 30.12.2015
16 01 18	ფერადი ლითონები	შეგროვდება სპეციალურად გამოყოფილ რკინის კასრში. კონტრაქტის საფუძველზე ტრანსპორტირებისთვის გადაეცემა შპს „ეკო სერვის ჯორჯიას“ ს/კ: 405123566; ნარჩენების შემგროვებელ ორგანიზაციად რეგისტრაციის ნომერი: 3286901274. ხოლო საბოლოო დამუშავების მიზნით შპს „რუსთავის ფოლადი“ ს/კ: 404411908; ნებართვა: “ბრძანება N 00168” 30.12.2015
20 03 01	შერეული მუნიციპალური ნარჩენები	შენობის გარეთ შეგროვდება ა.ა)ი.პ. “ზესტაფონის დასუფთავებისა და კეთილმოწყობის სერვისცენტრის“ ს/კ: 430024555 მიერ დადგმულ კონტეინერებში და მათი გატანა მოხდება 24 საათში ერთხელ მუნიციპალური სამსახურის მიერ
15 02 02*	აბსორბენტები, ფილტრის მასალები, საწმენდი ნაჭრები და დამცავი ტანსაცმელი, რომელიც დაბინძურებულია საშიში ქიმიური ნივთიერებებით	შეგროვდება სპეციალურად გამოყოფილ რკინის კასრში. კონტრაქტის საფუძველზე ტრანსპორტირებისთვის გადაეცემა შპს „ეკო სერვის ჯორჯიას“ ს/კ: 405123566; ნარჩენების შემგროვებელ ორგანიზაციად რეგისტრაციის ნომერი: 3286901274. ხოლო საბოლოო დამუშავების მიზნით შპს „მედიკალ ტექნოლოჯს“ ს/კ: 404384590; ნებართვა: “ბრძანება N-1037” 30.12.2015
16 06 01*	ტყვიის შემცველი ბატარეები	შეგროვდება სპეციალურად გამოყოფილ რკინის კასრში. კონტრაქტის საფუძველზე ტრანსპორტირებისთვის გადაეცემა შპს „ეკო სერვის ჯორჯიას“ ს/კ: 405123566; ნარჩენების შემგროვებელ ორგანიზაციად რეგისტრაციის ნომერი: 3286901274. ხოლო საბოლოო დამუშავების მიზნით შპს “გუდმეტი“-ს ბრძანება N 2-642, 08.07.2019
16 01 03	განადგურებას დაქვემდებარებული საბურავები	შეგროვდება სპეციალურად გამოყოფილ ადგილას. კონტრაქტის საფუძველზე ტრანსპორტირებისთვის გადაეცემა შპს „ეკო სერვის ჯორჯიას“ ს/კ: 405123566; ნარჩენების შემგროვებელ ორგანიზაციად რეგისტრაციის ნომერი: 3286901274. ხოლო საბოლოო დამუშავების მიზნით შპს „ლაზუ-ჯგუფი“; ნებართვა: “ბრძანება N 2-984” 05.12.2018.
13 02 04*	ძრავისა და კბილანური გადაცემის კოლოფის	შეგროვდება სპეციალურად გამოყოფილ რკინის კასრში. კონტრაქტის საფუძველზე

	მინერალური ქლორირებული ზეთები და ქლორირებული ზეთოვანი ლუბრიკანტები	ტრანსპორტირებისთვის გადაეცემა შპს „ეკო სერვის ჯორჯიას“ ს/კ: 405123566; ნარჩენების შემგროვებელ ორგანიზაციად რეგისტრაციის ნომერი: 3286901274. ხოლო საბოლოო დამუშავების მიზნით შპს „მედიკალ ტექნოლოგს“ ს/კ: 404384590; ნებართვა: ბრძანება Ni-14, 13 იანვარი 2014 წელი.
13 02 06*	ძრავისა და კბილანური გადაცემის კოლოფის სინთეტიკური ზეთები და სხვა ზეთოვანი ლუბრიკანტები	შეგროვდება სპეციალურად გამოყოფილ რკინის კასრში. კონტრაქტის საფუძველზე ტრანსპორტირებისთვის გადაეცემა შპს „ეკო სერვის ჯორჯიას“ ს/კ: 405123566; ნარჩენების შემგროვებელ ორგანიზაციად რეგისტრაციის ნომერი: 3286901274. ხოლო საბოლოო დამუშავების მიზნით შპს „მედიკალ ტექნოლოგს“ ს/კ: 404384590; ნებართვა: ბრძანება Ni-14, 13 იანვარი 2014 წელი.
18 01 03*	ნარჩენები, რომელთა შეგროვება და განადგურება ექვემდებარება სპეციალურ მოთხოვნებს ინფექციების გავრცელების პრევენციის მიზნით	ტრანსპორტირებისა და საბოლოო დამუშავების მიზნით გადაეცემა შპს „ეკომედს“ (ს/კ 202455093, ნებართვა: Ni-138, 26.02.2015)

8.6. ზემოქმედება ბუნებრივ ლანდშაფტსა და ბიოლოგიურ გარემოზე

საწარმო განთავსებულია წლების წინ სამეწარმეოდ ათვისებულ ტერიტორიაზე.

საწარმოს ტერიტორია განთავსებულია სახელმწიფო მნიშვნელობის სავაჭრო მიმდებარედ. გზის მხარეს განლაგებულია შენობები. ამდენად მგრძობიარე რეკონსტრუქციების მიმართ საწარმოს ტერიტორიაზე მიმდინარე პროცესები ნაკლებად შესამჩნევია.

ზემოაღნიშნულის გათვალისწინებით ლანდშაფტზე ზემოქმედება პრაქტიკულად არ იქნება. ამასთან ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით ახალი შენობა-ნაგებობების განთავსება, ან გარე სამუშაოები გათვალისწინებული არ არის..

რაც შეეხება ბიომრავალფეროვნებაზე ზემოქმედებას, საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესი არ გამოიწვევს მიმდებარედ არსებული მცენარეების დაზიანებას. საწარმოს ტერიტორია გამწვანებულია (სურათი 8.2, 8.3)

რაც შეეხება ფაუნაზე ზემოქმედებას, საწარმოს ტერიტორიაზე მათი გავრცელება ნაკლებსავარაუდოა, რადგან მასზე წლებია ფუნქციონირებს სამეწარმეო დანიშნულების ობიექტი. მიმდებარედ გავრცელებულია ცხოველთა და ფრინველთა ისეთი სახეობები, რომლებიც შეგუებული არიან ანთროპოგენურ გარემოსთან ახლოს ბინადრობას და მასზე დამატებითი უარყოფითი გავლენა მოსალოდნელი არ არის.

8.7. ზემოქმედება დაცულ ტერიტორიებზე და კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლებზე

განსახილველი საწარმოს განთავსების ადგილის უახლოეს დაცულ ტერიტორიას წარმოადგენს აჯანეთის აღკვეთილი, ზურმუხტის ქსელი (მდებარეობს ჩრდილო-დასავლეთით ობიექტიდან 7 კმ-ზე მეტი მანძილის დაშორებით). განსახილველი საწარმოს პროფილის, მასშტაბისა და დაცული ტერიტორიიდან დაცილების მანძილის გათვალისწინებით, მასზე რაიმე გავლენას ვერ მოახდენს.

რაც შეეხება კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლებზე ზემოქმედებას, განსახილველი საწარმოდან 1 კმ-იან რადიუსში არ მდებარეობს კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლები.

8.8. დასაქმება და ეკონომიკური მდგომარეობა.

საწარმოს ფუნქციონირებით მნიშვნელოვანი წვლილი შედის სოციალური პირობების გაუმჯობესებაში.

საწარმოში დასაქმებულთა რიცხვი 135-მდეა, რაც ქვეყანაში არსებული მდგომარეობის გათვალისწინებით ადამიანების სოციალური მდგომარეობის გაუმჯობესების დადებითი ფაქტორია.

სს ქვეყანაში არსებული საგადასახადო კანონმდებლობის შესაბამისად სახელმწიფო ბიუჯეტში იხდის მასზე დავისრებულ გადასახადებს, რაც დადებითად აისახება ბიუჯეტზე.

8.9. ადამიანების ჯანმრთელობა და უსაფრთხოება

საწარმოში გასატარებელი ღონისძიებების და ექსპლოატაციის პროცესში ადამიანების (იგულისხმება როგორც მომსახურე პერსონალი, ასევე მიმდებარე მაცხოვრებლები) ჯანმრთელობასა და უსაფრთხოებაზე უარყოფითი ზემოქმედება პირდაპირი სახით მოსალოდნელი არ არის. დაწესებული რეგლამენტის დარღვევის (მაგალითად, სატრანსპორტო საშუალების ან/და ტექნოლოგიური დანადგარების არასწორი მართვა), აგრეთვე სხვადასხვა მიზეზის გამო შექმნილი ავარიული სიტუაციის შემთხვევაში შესაძლებელია როგორც არაპირდაპირი, ისე მეორადი უარყოფითი ზემოქმედება, საკმაოდ მძიმე სახიფათო შედეგებით.

საწარმოში ფუნქციონირებს შრომის დაცვისა და უსაფრთხოების სამსახური, რომელსაც შემუშავებული და დამტკიცებული აქვს შესაბამისი დებულებები საქართველოს ეკონომიკური განვითარების მინისტრის 2008 წლის 16 იანვრის №1-1/58 ბრძანების მოთხოვნათა გათვალისწინებით. თანამშრომლის სამსახურში აყვანისთანავე უტარდება პირველადი ინსტრუქტაჟი და ივსება პერსონალური ბარათი. განმეორებითი ინსტრუქტაჟი

ტარდება კვარტალში ერთხელ. სამსახური უზრუნველყოფს საწარმოს სხვადასხვა ობიექტებზე ევაკუაციის გეგმის თვალსაჩინო ადგილას განთავსებასა და ინსტრუქტაჟის ჩატარებას, სახანძრო უსაფრთხოების წესების დაცვის კონტროლს. აღრიცხვაზე აყვანილია ინდივიდუალური დაცვის საშუალებები და ცეცხლმაქრები, რომლებიც განთავსებულია სახანძრო კუთხეზე. მათი გადამოწმება ხდება ყოველ 6 თვეში ვარგისიანობის დასადგენად.

8.10. კუმულაციური ზემოქმედება.

როგორც აღნიშნული იყო, პირობების ცვლილება არ გულისხმობს წარმადობის გაზრდას, ამასთანავე საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით გათვალისწინებული არ არის ისეთი მოწყობილობების დამონტაჟება, რომელიც გარემოს ცალკეულ კომპონენტებზე გამოიწვევს ზემოქმედების გაზრდას.

მაგ. ზემოქმედება არ მოიმატებს ატმოსფერულ ჰაერზე, ხმაურზე, ზედაპირული და გრუნტის წყლების ხარისხზე, ნარჩენების წარმოქმნა-გავრცელებაზე, შესაბამისად ამ მიმართულებით კუმულაციური ეფექტის მომატება მოსალოდნელი არ არის.

თუმცა, ამ მიმართულებით ასევე გათვალისწინებულია შემარბილებელი ღონისძიებები, რის შედეგადაც მნიშვნელოვან კუმულაციურ ეფექტს ვერ მოახდენს.

8.11. ტრანსსასაზღვრო ზემოქმედება.

საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებით ტრანსსასაზღვრო ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის.

9. ექსპლუატაციის პირობების შეცვლის შედეგად ბუნებრივ და სოციალურ-ეკონომიკურ გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედების სახეები

ექსპლუატაციის პირობების შეცვლით, გარემოზე შესაძლო ზემოქმედებების განხილვამ აჩვენა, რომ ზოგიერთი სახის ზემოქმედების მომატება მოსალოდნელი არ არის, ან/და მოსალოდნელია ზემოქმედების მცირედით მომატება. აღნიშნული შედეგები მოცემულია ცხრილში 9.1.

ცხრილი 9.1

№	გარემოს კომპონენტები	გავლენის მასშტაბები
1	გარემოს ელემენტებზე ზემოქმედება	
	ატმოსფერული ჰაერი	უმნიშვნელო ზემოქმედება
	ფლორა და ფაუნა	ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის
	ნიადაგი	ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის
	გრუნტის წყლები	ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის

	ბუნებრივი ლანდშაფტები	ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის	
	ზედაპირული წყლები	ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის	
	დაცული ტერიტორიები	ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის	
	ზემოქმედება კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლებზე	ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის	
2	სოციალურ-ეკონომიკურ გარემოზე ზემოქმედება		
	ადამიანების ჯანმრთელობა და უსაფრთხოება	მოსალოდნელია უმნიშვნელო გავლენა	
	ადამიანების დასაქმება	მნიშვნელოვანი, დადებითი	
	ეკონომიკური მდგომარეობა	მნიშვნელოვანი, დადებითი	

10. დანართები

დანართი 1. მინისტრის 2021 წლის 11 იანვრის N2-18 ბრძანება.



საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

ბრძანება N 2-18

11/01/2021

ქ. თბილისი

სს „საკაბელი“-ს ელასტიკური ნივთიერებების წარმოებასა და დამუშავებაზე (ელექტროსადენებისა და ელასტიკური ნივთიერებების (პოლივინილქლორიდის) წარმოება) გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემის შესახებ

2020 წლის 25 დეკემბერს სამინისტროს მომართა სს „საკაბელი“-ს დირექტორმა და ითხოვა გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების მიღება.

2017 წელს საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროს მიერ სს „საკაბელი“-ს ელასტიკური ნივთიერებების წარმოებისა და დამუშავების (ელექტროსადენებისა და ელასტიკური ნივთიერებების (პოლივინილქლორიდის) წარმოება) საწარმოს ექსპლუატაციაზე (ქ. ზესტაფონი, სტაროსელსკის ქ. №15) გაიცა №10 (15.02.2017) ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა და გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა.

„გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის თანახმად, პირი, რომელზედაც 2018 წლის 1 იანვრამდე გზმ-ის სფეროში გაცემულია შესაბამისი აღმჭურველი ადმინისტრაციულ-სამართლებრივი აქტი, ვალდებულია 2021 წლის 1 იანვრამდე, განცხადების საფუძველზე მოითხოვოს გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემა. სამინისტრო აღნიშნული აღმჭურველი ადმინისტრაციულ-სამართლებრივი აქტის საფუძველზე, ამ კოდექსით გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემისთვის განსაზღვრული პროცედურების გარეშე, მარტივი ადმინისტრაციული წარმოების წესით გასცემს გარემოსდაცვით გადაწყვეტილებას.

აღნიშნულის გათვალისწინებით მომზადდა მინისტრის ბრძანების პროექტი, რომლის შესაბამისად გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება გაიცემა 2017 წლის №10 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის საფუძველზე და საქმიანობის განმახორციელებელს დაეკისრება ვალდებულება, უზრუნველყოს გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით განსაზღვრული პირობების შესრულება.

ამედროულად ძალადაკარგულად ცხადდება „სს „საკაბელი“-ს ელასტიკური ნივთიერებების წარმოებასა და დამუშავებაზე (ელექტროსადენებისა და ელასტიკური ნივთიერებების (პოლივინილქლორიდის) წარმოება) გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის გაცემის შესახებ“ საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის მინისტრის 2017 წლის 15 თებერვლის №66 ბრძანება, თუმცა აღნიშნული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით იურიდიულ ძალას ინარჩუნებს 2017 წლის №10 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა, რომელიც დანართის სახით თან დაერთვება მოცემულ გადაწყვეტილებას.

ზემოაღნიშნული გარემოებებისა და „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის საფუძველზე.

გზრძანებ:

1. სს „საკაბელის“ ელასტიკური ნივთიერებების წარმოებასა და დამუშავებაზე (ელექტროსადენებისა და ელასტიკური ნივთიერებების (პოლივინილქლორიდის) წარმოება) გაიცეს გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება თანდართული ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის საფუძველზე (დასკვნა №10, 15.02.2017);
2. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების მფლობელი ვალდებულია დაიცვას თანდართული ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის პირობები;
3. ამ ბრძანების პირველი პუნქტით გათვალისწინებული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება გაიცეს განუსაზღვრელი ვადით;
4. ძალადაკარგულად გამოცხადდეს „სს „საკაბელი“-ს ელასტიკური ნივთიერებების წარმოებასა და დამუშავებაზე (ელექტროსადენებისა და ელასტიკური ნივთიერებების (პოლივინილქლორიდის) წარმოება) გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის გაცემის შესახებ“ საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის მინისტრის 2017 წლის 15 თებერვლის №ი-66 ბრძანება;
5. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების სხვა პირზე გადაცემის შემთხვევაში გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გადაცემა განხორციელდეს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსით“ დადგენილი წესით;
6. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს სს „საკაბელს“;
7. ბრძანება ძალაში შევიდეს სს „საკაბელის“ მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
8. ბრძანების გაცემიდან 5 დღის ვადაში აღნიშნული ბრძანება განთავსდეს სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე;
9. ბრძანება შეიძლება გასაჩივრდეს თბილისის საქალაქო სასამართლოს ადმინისტრაციულ საქმეთა კოლეგიაში (თბილისი, დ. აღმაშენებლის ხეივანი, მე-12 კმ. N6) მხარის მიერ მისი ოფიციალური წესით გაცნობის დღიდან ერთი თვის ვადაში.

ლევან დავითაშვილი

მინისტრი

დანართი 2. ლიცენზია N10000940, 2019 წლის 30 აგვისტო.



საქართველო

საქართველოს პარლამენტისა და მზრდადი განვითარების სამინისტრო

საჯარო სამართლის იურიდიული პირი
წილის პროცენტული სააგენტო

სასარგებლო წიაღისეულის მოპოვების ლიცენზია

№ 10000940

2019 წლის 30 აგვისტო

(ლიცენზიის უწყებრივ სელიცენზიის რეესტრში გატარების თარიღი)

გაცემულია სს „საკაბელი“-ს, ს/ნ 230 026 888;

(ლიცენზიის უწყებრივ სელიცენზიის რეესტრში გატარების თარიღი)

საფუძველი:
სსიპ წილის პროცენტული სააგენტოს უწყისი 2019 წლის 30 აგვისტოს N1109/ს
ბრძანება.

ლიცენზიით გათვალისწინებული ტერიტორიის მდებარეობა და ფართობი:

ქალაქ გურჯაანში, სტაროსელის ქუჩა №15-ის ტერიტორიაზე,
მიწისქვეშა მინერალ წყალი (საგანგებო დანიშნულებით);
K-38-63-B-a ნოვანეკარის ტერიტორია (ლიცენზიის განუყოფელი ნაწილი);
მიწისა და საბითონის მიწისქვეშა წყაროები - 0,07 კა.

მოსაპოვებელი რესურსის სახეობა და მოცულობა: _____

მინიმუმამ მტკნარი წყალი (სამყნარმყო ღანმუნქუკმით) მონოქუკა -
წულისწაღში 150 000 კუბური მუტრი;

სალოცუნუბით პორუბუბი:

განსაზღვრულია სსიპ წილის პროქნული საგანმუნტოს უურუნსის 2019 წლის 30 აგვისტოს
№1109/ს ბრძანებმით.

ლოცუნუბით მოქმედების ვადა: — 25 წელი, — 30.08.2019 დან — 31.08.2044მდე

სსიპ წილის ეროვნული სააგენტოს
უფლებამოსილი წარმოსადგენელი



(ხელმწიფი)

ბ.ა

გაცეცანი ლიცუნუბითს პი იბუნს და
ვიღებ პასუხისმუნელობას მათ
მუნსრულუნუბუ



(ხელმწიფი)

ბ.ა

ღამუცეო: სსიპ - წილის ეროვნული სააგენტო
ღამსმსადგენელი შპს „ქტუნრა“
სოქის რეკონსტრუქციის № 24-5288

დანართი 3. ზღვ ნორმების პროექტის შეთანხმება.

<p>"შეთანხმებულია" გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროს ინტეგრირებული მართვის დეპარტამენტის უფროსის ვარუჟა და საფინანსო-ეკონომიკური სამსახურის უფროსის 2017 წ.</p>	<p>"ვამტკიცებ" სააქციო საზოგადოება "საქკაბელი"-ს დირექტორი <i>ლ. ლუტიძე</i> 2017 წ.</p>
<p style="text-align: center;">სააქციო საზოგადოება "საქკაბელი" ელექტროსადენებისა და ელესტიკური ნივთიერებების წარმოების საამქრო (ქ. ზესტაფონი, სტაროსელსკის ქუჩა #15, ს/კ 32.10.33.398)</p> <p style="text-align: center;">ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვებ გაფრქვევის ნორმების პროექტი</p> <p>შემსრულებელი: შპს "წარმოების ეკოლოგია" ტელ: 593 31-37-80</p> <p>დირექტორი <i>გ. დარციმელია</i></p> <p style="text-align: right;">თბილისი 2017</p>	

დანართი 4. სამინისტროს 2021 წლის 29 აპრილის N4301/01 წერილი.



გარემოს დაცვისა და
სოფლის მეურნეობის
სამინისტრო
MINISTRY OF ENVIRONMENTAL
PROTECTION AND AGRICULTURE
OF GEORGIA

ს ა ქ ა რ თ ე ლ ი
GEORGIA

N 4301/01
29.04.2021

4301 01 2 202104291647



სს „საკაბლო“ ს გენერალურ დირექტორს
ბატონ ზეენ სამხარაბეს

მისამართი: 0194 თბილისი, საბურთალოს რაიონი, ქუჩა N83

ბატონო ზეენ,

„კომპანიის ნარჩენების მართვის გეგმის განხილვისა და შეთანხმების წესის დამტკიცების შესახებ“ საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის მინისტრის 2015 წლის 4 აგვისტოს N211 ბრძანების მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის შესაბამისად გაცნობებთ, რომ 2021 წლის 23 აპრილის N7319 წერილით წარმოდგენილი სს „საკაბლო“ ს (საიდენტიფიკაციო ნომერი 230026888) 2021-2023 წლების ნარჩენების მართვის გეგმა შეთანხმებულ იქნა სამინისტროს მიერ.

პატივისცემით,

სოლომონ კელიაშვილი

მინისტრის მოადგილე

