

საქართველოს გარემოს დაცვისა და
სოფლის მეურნეობის მინისტრს
ბატონ ლევან დავითაშვილს

ბატონო ლევან,

საქართველოს კანონის „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსი“ მე-7 მუხლის მე-2 პუნქტის თანახმად, შპს „გრინ პიკი“ (ს/კ: 412737766) წარმოგიდგენთ სკრინინგის განცხადებას ამავე კოდექსის II დანართის 10.3 პუნქტით გათვალისწინებულ საქმიანობისათვის, რათა სამინისტრომ მიიღოს გადაწყვეტილება იმის თაობაზე, ექვემდებარება თუ არა დაგეგმილი საქმიანობა გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას (გზშ-ს).

დოკუმენტი დამზადებულია ეკოლოგიური საკონსულტაციო კომპანია შპს „ეკომენ“-ის (ს/კ: 405153060) მიერ, რომელსაც მინიჭებული აქვს უფლებამოსილება, საჭიროების შემთხვევაში, შპს „გრინ პიკის“ სახელით შეიტანოს ცვლილებები ზემოაღნიშნულ დოკუმენტში. გთხოვთ, პასუხი მიაწოდოთ შპს „ეკომენის“ დირექტორს ბ-ნ თორნიკე ასათიანს შემდეგ მისამართზე: ვაჟა-ფშაველას მე-3 კვ. მე-7 კორპ. ბ.13, ქ.თბილისი 0186.

პატივისცემით,

შპს „გრინ პიკი“

დირექტორი

სინ ლი



574120707

ხელმოწერა *Lizi*

3 დეკემბერი 2018 წ.



შ.პ.ს. „გრინ პიკი“

სკრინინგის განცხადება

საქართველოს კანონის „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მიხედვით საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში წარსადგენად

ეკოლოგიური საკონსულტაციო კომპანია
შპს „ეკომენ“-ის (ს/კ: 405153060) მიერ



საქმიანობის აღწერა

შპს „გრინ პიკი“ გეგმავს პოლიეთილენის ფენების საქართველოს ტერიტორიაზე შეგროვებას და ასევე იმპორტირებას, რის შემდგომაც მოხდება მათი აღდგენა და გრანულებად გადამუშავება, რათა გადამუშავებული ნედლეული გამოყენებულ იქნას ღვინისა და სხვა ალკოჰოლური სასმელი პროდუქციის შესაფუთ მასალად.

სუფთა დაბალი სიმჭიდროვის პოლიეთილენის (LDPE)/ დაბალი სიმჭიდროვის ხაზოვანი პოლიეთილენის (LLDPE) ფენების საქართველოში იმპორტირება და შესაბამისი, ნარჩენების წინასწარი აღდგენა წარმოადგენს საქართველოს კანონის „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსი“-ს II დანართის 10.3 (დაბალი სიმჭიდროვის პოლიეთილენის (LDPE)/ დაბალი სიმჭიდროვის ხაზოვანი პოლიეთილენის (LLDPE) ფენები წარმოადგენს სპეციფიკურ ნარჩენებს) პუნქტით გათვალისწინებულ საქმიანობას. ვინაიდან აღნიშნულ საქმიანობაზე, სამინისტრო, ამავე კოდექსის მე-7 მუხლით დადგენილი სკრინინგის პროცედურის გავლის საფუძველზე, იღებს გადაწყვეტილებას გარემოზე ზემოქმედების შეფასებისა და გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების საჭიროების შესახებ, საქართველოს კანონის „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-7 მუხლის მე-4 ნაწილის შესაბამისად, სუფთა, დაბალი სიმჭიდროვის პოლიეთილენის (LDPE)/ დაბალი სიმჭიდროვის ხაზოვანი პოლიეთილენის (LLDPE) ფენების აღდგენისა და გრანულებად დამზადებასთან დაკავშირებით, მიმდინარე წლის 18 ივნისს მომზადდა სკრინინგის განცხადება. შპს „გრინ პიკზე“ გაიცა სკრინინგის გადაწყვეტილება (ბრძანება N 2-609), რომლის საფუძველზეც საქმიანობა დაექვემდებარა გზშ-ს. რეალობა მდგომარეობდა იმაში, რომ საპროექტო შენობაში შპს „გრინ პიკის“ გარდა, მსგავსი საქმიანობის განხორციელებას იმავე შენობაში გეგმავდა შპს „ქლინ რი პროსესი“, რაც თავის მხრივ იქონიებდა კუმულატიურ ეფექტს გარემოზე. გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს გარემოსდაცვითი შეფასების დეპარტამენტის უფროსისა და მის მოადგილესგან არსებულ სიტუაციასთან მიმართებაში რეკომენდაციების მიღების საფუძველზე, გადაწყდა რომ ორი კომპანია ტერიტორიულად დაემორებიანთ ერთმანეთისთვის, კერძოდ შპს „ქლინ რი პროსესის“ საწარმო განთავსდება იმავე საპროექტო შენობაში, ხოლო შპს „გრინ პიკის“ საწარმო ქუთაისის თავისუფალი ინდუსტრიული ზონის სხვა მხარეს. ამგვარად, მოხდება კუმულაციური ზემოქმედების თავიდან არიდება. ამის შემდგომ, სამინისტროს რეკომენდაციის საფუძველზე, საჭირო გახდა ახალი სკრინინგის დოკუმენტის სამინისტროსთვის წარდგენა. შესაბამისად, წარმოგიდგენთ ახალ სკრინინგის დოკუმენტს ცვლილების აღწერით.

პროექტის განხორციელება იგეგმება სამ ეტაპად. თავდაპირველად, ყოველთვიურად იგეგმება 30 ტონამდე დაბალი სიმჭიდროვის პოლიეთილენის (LDPE)/ დაბალი სიმჭიდროვის ხაზოვანი პოლიეთილენის (LLDPE) ფენების შეგროვება ადგილობრივ ბაზარზე და 250 ტონამდე

ნედლეულის იმპორტირება საქართველოში. პირველ ეტაპზე, თვეში 210 ტონა საბოლოო პროდუქტის მისაღებად ჩაერთვება დაქუცმაცებისა და გაწმენდის ასევე, გრანულირების საწარმოო ხაზები. სამ-ხუთი თვის შემდგომ, განხორციელდება მეორე ეტაპი, რაც გულისხმობს მხოლოდ ერთი გრანულირების საწარმოო ხაზის დამატებას, თვეში 420 ტონა საბოლოო პროდუქტის მიღების მიზნით. მეორე ეტაპის განხორციელებიდან არაუგვიანეს ექვსი თვისა მოხდება მესამე ეტაპის დაწყება. პროექტის მესამე ეტაპზე, დაგეგმილია ერთი უფრო მაღალი წარმოების დაქუცმაცებისა და გაწმენდის საწარმოო ხაზისა და ორი უფრო მაღალი მაღალი წარმოების გრანულირების საწარმოო ხაზის დამატება. "მთელი პროექტის განმავლობაში იგეგმება თვეში 1200 ტონა ნედლეულის იმპორტირება, ხოლო საბოლოო პროდუქტის რაოდენობა კი იქნება 1000 ტონა.

იმპორტირებული პროდუქტის ხარისხი არის პოსტ-სავაჭრო და პოსტ-ინდუსტრიული პოლიეთილენი (LDPE FILM 98/2 BALE Quality: post-trade and post-industrial), რომელიც მიღებულია დიდი მასშტაბის წარმოების შესაფუთი მასალებისგან. დაბალი სიმჭიდროვის პოლიეთილენის ფენები შეიცავს 98% გამჭვირვალე თხელ პოლიეთილენის ფენებს და 2% ფერად პოლიეთილენის ფენებს.

სურათი №1, 2, 3, 4: იმპორტირებული ნედლეული



ნედლეულის ადგილობრივ ბაზარზე მოპოვება დაკავშირებულია რიგ პრობლემატურ საკითხებთან, როგორცაა:

1. ნედლეულის რაოდენობა შეზღუდულია. არსებობს ორგანიზაციები, რომლებიც უშუალოდ პლასტმასის ფენების რეციკლირებით არიან დაკავებულნი საქართველოში. იმის გათვალისწინებით, რომ არ არის განვითარებული ნარჩენების სეპარაციის სისტემა, აღნიშნული ორგანიზაციების მხრიდან პლასტმასის მოპოვებაზე წვდომა შეზღუდულია;
2. ნედლეულის ხარისხი ვერ აკმაყოფილებს საჭირო მოთხოვნებს. ვინაიდან პლასტმასის ფენების შენახვა არ ხდება სხვა ნარჩენებისგან განცალკევებულად, ნედლეული შესაძლოა შეიცავდეს სახიფათო დამაბინძურებლებს;
3. იმის გათვალისწინებით, რომ რაოდენობა შეზღუდულია, ნედლეულის ფასი საკმაოდ მაღალია და იგი 1.5-3-ჯერ აღემატება იმპორტირებული ნედლეულის ფასს.

ზემოხსენებული მიზეზების გათვალისწინებით, გამორიცხულია მხოლოდ ადგილობრივ ბაზარზე მოპოვებული ნედლეულის გადამუშავება, რადგან ამ შემთხვევაში, საწარმოო ხაზი სრულად ვერ დაიტვირთება. ამასთან, მისი დაბალი ხარისხისა და მაღალი ფასის გამო, პროდუქციის ღირებულება საგრძნობლად მოიმატებს, რაც თავის მხრივ, გაართულებს პროექტის სრულად განხორციელებას.

ამრიგად, კომპანია იძულებულია მოახდინოს ნედლეულის ქვეყანაში იმპორტირებაც. შპს „გრინ პიკი“ ითანამშრომლებს შესაბამის სახელმწიფო და კერძო სტრუქტურებთან, რათა ხელი შეეწყოს ნედლეულის სეპარაციისა და რეციკლირების სისტემის შემდგომ განვითარებას.

ინფორმაცია დაბალი სიმჭიდროვის ხაზოვანი პოლიეთილენის (LLDPE) ფენების საქართველოში იმპორტირების შესახებ:

- ექსპორტის ქვეყნები: გერმანია, ესპანეთი, ჰოლანდია და სხვა.;
- ექსპორტიორი კომპანია: RVG ROHSTOFF VERMARKTUNGS GMBH&CO, KG და სხვა.;
- იმპორტიორი კომპანია: შპს გრინ პიკი (GREEN PEAK LLC);
- ნედლეულის სასაქონლო კოდი: 3915100000;
- ბაზელის კონვენციის კოდი: B3010;
- ევროკავშირის ნარჩენების კოდი :150102

ნედლეულის ტრანსპორტირება მოხდება სახმელეთო და საზღვაო სატრანსპორტო საშუალებებით და შეფუთული იქნება საერთაშორისო სატრანსპორტო სტანდარტების შესაბამისად. სასაქონლო ნომენკლატურის (HS) მიხედვით, აღნიშნული ნედლეულის სასაქონლო კოდი (3915100000) ერთიანდება - პლასტმასის ნარჩენების, ჩამონაჭრები და ჯართის დასახელებაში (კოდი - 3915). აქედან გამომდინარე, ნარჩენების იმპორტი მოხდება „ნარჩენების იმპორტის, ექსპორტის და ტრანზიტის შესახებ“ საქართველოს კანონის შესაბამისად.

აღნიშნული კანონის მე-3 მუხლის თანახმად, საქართველოს მთელ ტერიტორიაზე (მისი ტერიტორიული წყლების, საჰაერო სივრცის, კონტინენტური შელფისა და განსაკუთრებული ეკონომიკური ზონის ჩათვლით) დაშვებულია არასახიფათო ნარჩენების იმპორტი მხოლოდ მათი შემდგომი აღდგენის მიზნით. ამასთან აღსანიშნავია ის ფაქტიც, რომ ზემოაღნიშნული ნედლეული/ნარჩენი შეტანილია საქართველოს მთავრობის 2016 წლის 9 ივნისის №259 დადგენილებით დამტკიცებულ, „საქართველოს ტერიტორიაზე იმპორტისათვის, საქართველოს ტერიტორიიდან ექსპორტისათვის და საქართველოს ტერიტორიაზე ტრანზიტისათვის დაშვებული ნარჩენების ნუსხაში“.

პროექტი ასევე, ითვალისწინებს ადგილობრივი მოსახლეობის დასაქმებასაც. საწყის ეტაპზე, მოხდება 30-35 ადგილობრივი მოსახლის საწარმოში დასაქმება, ხოლო შემდგომი ეტაპისთვის, წარმოების გაზრდასთან ერთად, იგეგმება დასაქმებულების რაოდენობის 60-მდე გაზრდაც. აღსანიშნავია ის ფაქტიც, რომ ზემოხსენებული ინიციატივის შედეგად, თავდაპირველად, ადგილი ექნება დაახლოებით 1 300 000 (ერთი მილიონ სამასი ათასი) აშშ დოლარის ოდენობის ინვესტიციის განხორციელებას საქართველოში, ხოლო უკუგების პერიოდი შეადგენს დაახლოებით 45 თვეს. პროექტის სრულად განხორციელების შემთხვევაში, ინვესტიცია შეადგენს 5 000 000 (ხუთ მილიონ) აშშ დოლარს.

შპს „გრინ პიკის“ საწარმო განთავსდება ქალაქ ქუთაისში, ავტომშენებლის ქუჩაზე, No.88-ში, (ქუთაისის ჰუალინგის თავისუფალი ინდუსტრიული ზონა), ყოფილი ავტოქარხნის ტერიტორიაზე, შენობა N15 (1)-ში საკადასტრო კოდით 03.01.21.358. შენობაში საწარმოს ფართობი შეადგენს 1150 კვადრატულ მეტრს, რაც სრულიად საკმარისია აღნიშნული საწარმოს დასამონტაჟებლად. საწარმოო ხაზი განთავსდება აღნიშნული შენობის შიგნით, ყოველგვარი დამატებითი მშენებლობის გარეშე და დაგეგმილი საქმიანობა ღია სივრცეში (შენობის გარეთ) არ განხორციელდება, თუ არ ჩავთვლით ნედლეულის შემოტანისა და პროდუქციის გატანისას სატვირთო ავტომანქანების გადაადგილებას.

ფართი, რომელზეც განთავსებულია საწარმოსათვის განსაზღვრული შენობა (შენობა #15(1)), მდებარეობს ყოფილი ავტოქარხნის ტერიტორიაზე - საწარმოო ზონაში. აღნიშნული ტერიტორია დაფარულია ასფალტის საფარით. მცენარეული საფარი და ნიადაგი ტერიტორიაზე არ არის წარმოდგენილი, გარდა ავტოქარხნის ფუნქციონირებისას გამწვანების მიზნით დარგული მცენარეებისა (გაზონების სახით). ცხოველებიდან ტერიტორიაზე შესაძლებელია მოხვდნენ ფართოდ გავრცელებული ფრინველები (ყვავი, ბელურა, მტრედი) და მღრღნელები (ვირთაგვა და სახლის თაგვი). აღსანიშნავია, რომ ამ ცხოველებსა და ფრინველებზე არანაირი ზემოქმედება არ არის მოსალოდნელი საწარმოს ადგილმდებარეობიდან და ტექნოლოგიური ციკლიდან გამომდინარე. საპროექტო ტერიტორიის მიმდებარედ არ არის ეროვნული და საერთაშორისო მნიშვნელობის დაცული ტერიტორიები, კულტურული ძეგლები, ან ობიექტები (იხ. სურათი №5).

სურათი №5: თავისუფალი ინდუსტრიული ზონის ადგილმდებარეობა



ტექნოლოგიური ციკლის მიხედვით, საწარმოს ფუნქციონირებისას ხმაურის გარემოში გავრცელებას ადგილი არ ექნება. ძირითადი ხმაურის გამომწვევე წყაროდ შეიძლება ჩაითვალოს დამაქუცმაცებელი დანადგარი, გრანულატორი და გადაზიდვა/დასაწყობების დანადგარი. როგორც ზემოთ აღინიშნა საწარმოო შენობა მდებარეობს ქუთაისში, ავტოქარხნის ტერიტორიაზე, ჰუალინგის თავისუფალ ინდუსტრიულ ზონაში, სადაც დასახლებული პუნქტები წარმოდგენილი არ არის უახლოესი 300 მეტრის რადიუსში. ქვემოთ მოყვანილია

ჩინეთში, არსებული ანალოგიური საწარმოს ხმაურის მონიტორინგის შედეგად მიღებული შედეგები:

- საწარმოო შენობის კედლიდან გარეთ ერთი მეტრის მოშორებით მიღებული შედეგი: 44.6 dB(A) - 53.8 dB(A) (შენიშვნა: სხვადასხვა ადგილას ხმაურის მაჩვენებლები იქნება განსხვავებული, თუმცა მიახლოებით აღნიშნულ დიაპაზონში);
- საწარმოო შენობაში:
 - დამაქუცმაცებელ დანადგართან ხმაურის მაჩვენებელი - 74.7 dB(A) დეციბალი;
 - გრანულატორის დანადგართან ხმაურის მაჩვენებელი - 80.4 dB(A) დეციბალი.

ტექნოლოგიური ციკლის მიხედვით ატმოსფერულ ჰაერში დამაბინძურებელი ნივთიერებების გაფრქვევას ადგილი არ ექნება. თუმცა, საჭიროების შემთხვევაში, მომზადდება ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევების ანგარიში და წარედგინება გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს შესათანხმებლად. გამონაბოლქვის გამომწვევი ძირითად წყაროდ შეიძლება ჩაითვალოს ცხელი დნობის (hot-melting) შედეგად მიღებული მცირე გამონაბოლქვი რომელიც პროცესის შედეგად გროვდება და იწმინდება გამწმენდ ფილტრში. ჩინეთში მდებარე ანალოგიური საწარმოს გამონაბოლქვის გაზომვების შედეგების მიხედვით, გაფილტვრის შედეგად გამოიყოფა მტვრის ნაწილაკები 0.039 mg/m^3 დან 0.059 mg/m^3 -მდე.

ერთადერთი ბუნებრივი რესურსი, რომელიც გამოიყენება საწარმოო ციკლში არის წყალი. ის გამოიყენება ნედლეულის მტვრისგან გასარეცხად და წარმოების პროცესში ცხელი ნედლეულის გასაგრილებლად. გამოყენებული წყლის რაოდენობა დამოკიდებულია პროდუქციის რაოდენობაზე. საწარმო მიზნად ისახავს აწარმოოს დღეში 6 900 კილოგრამი პროდუქცია, რაც თვის განმავლობაში საშუალოდ გამოდის 207 ტონა. ჯამურად ერთი ტონა ნედლეულის გარეცხვასა და გაგრილებას სჭირდება საშუალოდ 3 ტონა წყალი.

საწარმოო პროცესში კომპანია მოიხმარს წყალს მხოლოდ ნედლეულის მტვრისგან გასარეცხად, რათა თავიდან იქნეს არიდებული დანადგარის დაზიანება. ნედლეულის გარეცხვის პროცესში არ გამოიყენება არანაირი ქიმიური ნივთიერება, ხდება მხოლოდ ნედლეულზე წყლის გავლება, რათა ჩამოშორებულ იქნას მტვრის ნაწილაკები. იმპორტირებული ნედლეულის სასაქონლო კოდი არ შეიცავს სახიფათო ნარჩენის შემცველობის კლასიფიკაციას, შესაბამისად მტვერი რომელიც ჩამორეცხება ნედლეულისგან, არ შეიცავს არანაირ სახიფათო ნივთიერებას. ჩამორეცხილი წყალი იქნება ანალოგიური კონსისტენციის, წვიმას რომ ჩამოერეცხა ნებისმიერი მტვრიანი ნივთისგან მტვერი. შესაბამისად, ნედლეულის განარეცხი წყალი შეიცავს მხოლოდ მცირე რაოდენობით მტვრის ნაწილაკებს. ჩინეთში არსებული ანალოგიური საწარმოს განარეცხი წყლის მონიტორინგის შედეგად დადგენილია შემდეგი წყლის შემცველობები: PH: 7.23; SS: 189; COD: 124.

საწარმოს წყლით მომარაგება მოხდება ჰუალინგის ინდუსტრიული ზონის წყალმომარაგების სისტემის (ინდუსტრიული მიზნებისთვის) მეშვეობით.

ჩამდინარე წყლების წარმოქმნა საწარმოო პროცესში არ ხდება. ვინაიდან გამოყენებული კომუნალური წყალი არ შეიცავს დაბინძურებას, მისი ჩაშვება მოხდება თავისუფალი ინდუსტრიული ზონის საკანალიზაციო ქსელში.

საპროექტო ტერიტორიის სიახლოვეს, 300 (სამასი) მეტრის რადიუსში არ არის განთავსებული საცხოვრებელი სახლები, შესაბამისად, საწარმო პროცესში არ არის მოსალოდნელი უარყოფითი ზემოქმედება ადამიანების ჯანმრთელობაზე.

აღსანიშნავია ის ფაქტიც, რომ აღდგენის შედეგად არ გამოიყოფა მავნე ნივთიერებები. ამგვარად, მთლიანი პროცესი მიმდინარეობს გარემოს დაბინძურების გარეშე. გამოყენებული (იმპორტირებული) ნედლეული არის სუფთა (მინიმალური რაოდენობით შესაძლოა შეიცავდეს მტვერს) პოლიეთილენის ნაჭრები, რომელიც არ შეიცავს არანაირ ქიმიურ ან სხვა სახის სახიფათო ნივთიერებას. ამასთან, გადამუშავების პროცესში არ გამოიყენება კატალიზატორი, არ ხდება წვა ან ნივთიერების ჟანგვა.

საწარმოს დამონტაჟებისა და ოპერირების პროცესში წარმოქმნილი ძირითადი ნარჩენი იქნება ნედლეული შეფუთვისა და ეტიკეტების მასალები, თოკები და მავთულები, რომლებიც საქართველოს ნარჩენების მართვის კოდექსის მე-14 პუნქტით დადგენილ 200 ტონაზე ნაკლები რაოდენობის იქნება წელიწადში. წლის განმავლობაში მოსალოდნელია დაახლოებით 0.9 ტონა არასახიფათო ნარჩენის გენერირება, რომლის მუნიციპალურ ნაგავსაყრელზე განთავსებას მოახდენს ჰუალინგის ინდუსტრიული ზონის წარმომადგენლები. საჭიროების შემთხვევაში, შპს გრინ პიკი გააფორმებს ხელშეკრულებას ადგილობრივ მუნიციპალური დასუფთავების ორგანიზაციასთან. საწარმოს დამონტაჟებისა თუ ოპერირების პროცესში შესაძლოა წარმოიქმნას უმნიშვნელო ოდენობის სახიფათო ნარჩენი (ზეთით დაბინძურებული ჩვრები, გადამწვარი ეკონომ ნათურები და სხვა.), რომელთა ჯამური ოდენობა არ გადააჭარბებს წლიურად 120 კგ-ს. აღნიშნული სახიფათო ნარჩენების გენერირების შემთხვევაში, მათ წასაღებად შპს გრინ პიკი ხელშეკრულებას გააფორმებს საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს მიერ ლიცენზირებულ კომპანიასთან. ნარჩენების მართვა მოხდება საქართველოს „ნარჩენების მართვის კოდექსისა“ და სხვა საქართველოში მოქმედი კანონმდებლობის მოთხოვნების შესაბამისად. თუ საწარმოს მომავალი გაფართოების შედეგად, ექსპლუატაციის პროცესში სახიფათო ან არასახიფათო ნარჩენების რაოდენობა გადააჭარბებს საქართველოს „ნარჩენების მართვის კოდექსით“ დადგენილ ოდენობებს, შპს „გრინ პიკი“ დანიშნავს გარემოსდაცვით მმართველს და საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს წარუდგენს ნარჩენების მართვის 3 წლიან გეგმას შესათანხმებლად.

გთხოვთ, დანართის სახით იხილოთ შემდეგი დოკუმენტაცია:

დანართი #1:

სუფთა, დაბალი სიმჭიდროვის პოლიეთილენის (LDPE)/ დაბალი სიმჭიდროვის ხაზოვანი პოლიეთილენის (LLDPE) ფენების აღდგენისა და გრანულებად გადამუშავების სრული წარმოების პროცესის აღწერა.

დანართი #2:

სუფთა, დაბალი სიმჭიდროვის პოლიეთილენის (LDPE)/ დაბალი სიმჭიდროვის ხაზოვანი პოლიეთილენის (LLDPE) ფენების აღდგენისა და გრანულებად გადამუშავების წარმოების პროცესში გამოყენებული დანადგარის აღწერა.

დანართი #3:

საწარმოს განთავსების ადგილის აზომვითი ნახაზი - ქ. ქუთაისი, ავტომშენებლის ქუჩაზე, N 88, (ქუთაისის ჰუალინგის თავისუფალი ინდუსტრიული ზონა), ყოფილი ავტოქარხნის ტერიტორიაზე მდებარე შენობა N15 (1) საკადასტრო კოდით 03.01.21.358.

დანართი #4:

შპს „გრინ პიკი“-ის მიერ მოპოვებული EuroSin GmbH სერტიფიკატი ინგლისურ და რუსულ ენებზე.

დანართი #1: წარმოების პროცესის აღწერა

სუფთა, დაბალი სიმჭიდროვის პოლიეთილენისგან (LDPE)/ დაბალი სიმჭიდროვის ხაზოვანი პოლიეთილენისგან (LLDPE) მიღებული ფენებით დატვირთული კონტეინერის ჩამოტვირთვა და ტვირთის გახსნა მოხდება საწარმოს ტერიტორიაზე, რომელიც განთავსებული იქნება ქუთაისის თავისუფალ ინდუსტრიულ ზონაში მდებარე, ყოფილი ავტოქარხნის ტერიტორიაზე, შენობა No.15(1)-ში, საკადასტრო კოდით 03.01.21.358.

საწარმო პროცესი შედგება შემდეგი ძირითადი ეტაპებისგან:

I ეტაპი

დახარისხება -> დაქუცმაცება და გაწმენდა -> გამოშრობა და დასაწყობება

II ეტაპი

ცხელი დნობა -> მავთულისებრი ხაზების შექმნა და გაგრილება -> დაჭრა -> შეფუთვა

1. დახარისხება - სუფთა დაბალი სიმჭიდროვის პოლიეთილენისგან (LDPE)/ დაბალი სიმჭიდროვის ხაზოვანი პოლიეთილენისგან (LLDPE) მიღებული ფენების დახარისხება/დალაგება მოხდება ხელით, ფერების მიხედვით.

აღნიშნულ ეტაპზე გადახარისხებული ნედლეული სრულად განთავსდება შემდგომი ეტაპების გასავლელად, შესაბამისად, აღნიშნულ ეტაპზე არ ხორციელდება ნედლეულის დამუშავება ან რაიმე სახის ნარჩენების გენერირება.

2. დაქუცმაცება და გაწმენდა - სუფთა დაბალი სიმჭიდროვის პოლიეთილენისგან (LDPE)/ დაბალი სიმჭიდროვის ხაზოვანი პოლიეთილენისგან (LLDPE) მიღებული ფენები სპეციალური კონვეირის საშუალებით მიემართება დამაქუცმაცებელ დანადგარში. ფენები ქუცმაცდება სპეციალური დანადგარის საშუალებით და მთლიანი ნედლეულის მასა დაყვანილი იქნება 5 სმ² ზომის ნაწილებამდე. შემდგომ ხდება დაქუცმაცებული ნედლეულის გარეცხვა სუფთა წყლით, რათა მოხდეს დაქუცმაცებული გრანულების მტვრისგან გაწმენდა. გარეცხვა ხორციელდება სამ ეტაპად: პირველ ეტაპზე მასა თავსდება სპეციალურ გამწმენდ ავზში, შემდგომ სარეცხ დანადგარში და ბოლოს, კიდევ ერთ გამწმენდ ავზში. დაქუცმაცებული მასის მტვრისგან გარეცხვა აუცილებელია, რათა მტვერმა გავლენა არ იქონიოს მიღებული ნედლეულის ხარისხზე. ვინაიდან ნედლეული არ შეიცავს არანაირი სახის ქიმიურ ან სხვა სახის სახიფათო ნივთიერებას, გარეცხვის შედეგად მიღებული წყალი არ იქნება დაბინძურებული და ჩაეშვება თავისუფალი ინდუსტრიული ზონის საკანალიზაციო სისტემაში საქართველოში მოქმედი კანონმდებლობის შესაბამისად. აღნიშნული წყალი, როგორც უკვე ნახსენებია

წინამდებარე დოკუმენტში, იქნება ანალოგიური წვიმის წყლისა, რომელიც საგნებიდან რეცხავს ბუნებრივად დადებულ მტვერს.

სურათი №6: დაქუცმაცებული ნედლეული



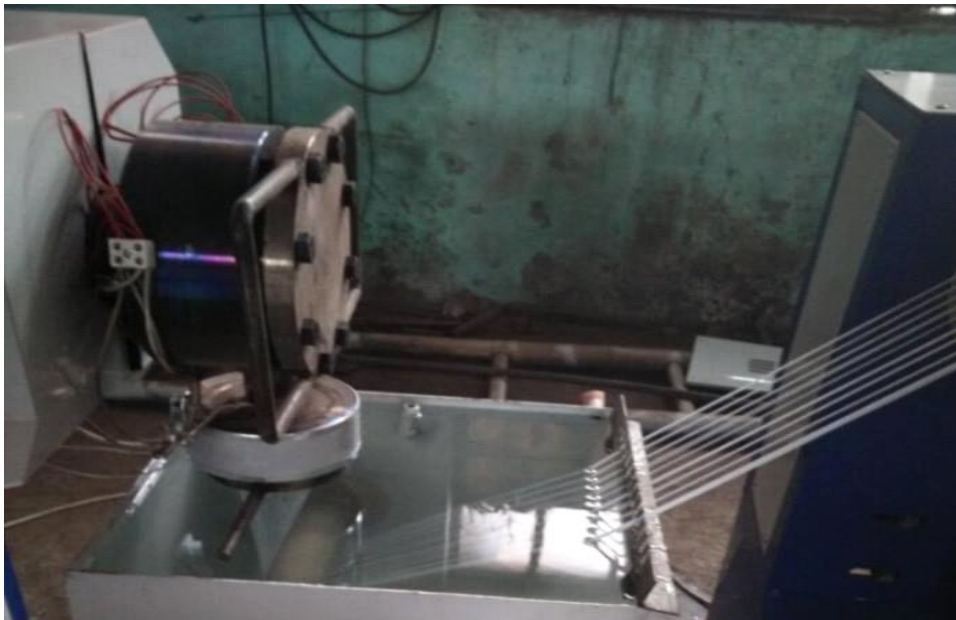
3. გამოშრობა და დასაწყობება - დაქუცმაცებული გარეცხილი ნედლეული განთავსდება სპეციალურ გამშრობ დასადგარში, რათა გადასამუშავებელი ნედლეული გაშრეს და გამზადდეს შემდგომი ეტაპისთვის. გამშრალი ნედლეული დასაწყობდება და მზადდება სემდგომი ეტაპისთვის.

4. ცხელი დნობა (hot melting) - გამომშრალი დაქუცმაცებული ნედლეული სპეციალური კონვეირის საშუალებით გადაადგილდება სპეციალურ ცხელი დნობის დასადგარში, გრანულატორში, სადაც ხდება ნედლეულის 300 გრადუს ცელსიუსამდე გაცხელება (ელექტრომაგნიტური გაცხელება), რათა დაქუცმაცებული ნედლეული გადავიდეს მდნარი მასის მდგომარეობაში მისი შემდგომი დამუშავებისთვის. პლასტმასის ფენები გადის ორ ეტაპიან ცხელი დნობის პროცესს და შედეგად მიიღება 3 მმ-ის დიამეტრის მავთულისებრი მასა.

აღნიშნულ ეტაპზე, ხორციელდება ნედლეულის დამუშავება თუმცა, პირველადი ნარჩენების გენერირება არ ხდება. დასადგარის შიგნით გამოიყოფა მხოლოდ ორთქლი და თავისუფალი აირი, რომელიც გაივლის სპეციალურ ფილტრს, რის შედეგადაც დასადგარიდან ატმოსფეროში მავნე ნივთიერებების გაფრქვევა არ მოხდება. აღნიშნული ორთქლის ოდენობაა დაახლოებით 400 მეტრ-კუბი საათში ხოლო გამწმენდ დასადგარს შეუძლია თავისუფალ რეჟიმში გააუვნებელყოს 10 000 მეტრ-კუბი საათში, შესაბამისად საწარმოს მუშაობის ამ ეტაპზე გამოყოფილი თავისუფალი აირი იქნება სუფთა და ყოველგვარი ქართული კანონმდებლობის შესაბამისი ხარისხის.

5. მავთულისებრი ხაზების შექმნა და გაგრილება - გაცხელებული, მდნარი ნედლეულის მასა განთავსდება შემდგომ დანადგარში, რომელიც სპეციალური ფილტრის საშუალებით გამოყოფს სპაგეტის მსგავს მავთულისებრ მასალას, რომელიც გაგრილდება წყლის გამოყენებით და გადაინაცვლებს შემდეგ დანადგარში (იხ. სურათი #7) აღნიშნულ პროცესში გამოყენებული წყალი არ ბინძურდება არანაირი ქიმიური თუ სხვა სახის სახიფათო ნივთიერებით, ამიტომ მისი გადაღვრა მოხდება თავისუფალი ინდუსტრიული ზონის საკანალიზაციო სისტემაში საქართველოში მოქმედი კანონმდებლობის შესაბამისად. აღნიშნული დანადგარი იყენებს ფიზიკური გაგრილების მეთოდს. გამოყენებული იქნება 400სმ×50სმ×30სმ ავზი, რომელსაც ექნება წყლის შემშვები და გამომსვლელი სარქველი. აღნიშნულ კონტეინერში სპაგეტისებრი მასა გაგრილდება გრილ წყალში გადაადგილების მეთოდით. გამაგრილებელი წყალი არ შეიცავს დაბინძურებას და ამ ეტაპზე არ წარმოიქმნება არანაირი სახის სახიფათო ნარჩენი. წყლის ოდენობა გასაგრილებლად დამოკიდებული იქნება საწარმოს წარმოებაზე. როგორც უკვე ნახსენებია ჯამურად 1 ტონა ნედლეულის გასარეცხად და გასაგრილებლად საჭიროა 3 ტონა წყალი (იხ. სურათი No. 7).

სურათი №7: „სპაგეტი“ მავთულისებრი მასის გაგრილება



7. დაჭრა - გაგრილებული სპაგეტის მსგავსი მასა გადაინაცვლებს დამჭრელ დანადგარში, სადაც ის დაიჭრება 1 სმ²-ზე ნაკლები ზომის გრანულებად. აღნიშნული გრანულები წარმოადგენს საწარმოს საბოლოო პროდუქტს (იხ. სურათები #8 და #9).

სურათი № 8,9 : დაქუცმაცებული ნედლეული (საბოლოო პროდუქტი)



8. შეფუთვა - ბოლო ეტაპი არის დაჭრილი გრანულების შეფუთვა. აღნიშნულ ეტაპზე საბოლოო პროდუქტი განთავსდება სტანდარტულ ტომრებში შემდგომი ტრანსპორტირების/რეალიზაციის მიზნით. ამ ეტაპისთვის, იგეგმება თვეში დაახლოებით 15 000 ტომრის შექმნა ადგილობრივი ტომრის საწარმოდან. საბოლოო პროდუქტი ტომარებში იქნება განთავსებული შემდგომი სურათების მიხედვით:

სურათი №10, 11: „საბოლოო პროდუქტის შეფუთვა ტომრებში“



მთლიანი საწარმოო პროცესი მიმდინარეობს ჰაერის, წყლისა თუ ნიადაგის დაბინძურების გარეშე, ნარჩენების მინიმალური გენერირებით.

დანართი #2: საწარმოო დანადგარების აღწერა

კონვეიერი

დასახელება	კონვეიერი (Belt-Conveyor)
ბრენდი	Liangong
რაოდენობა	1ც.
ზომები	5მ.×1მ.×4მ.
სიმძლავრე	5კვ.
ფუნქცია	პლასტმასის ფენების დამაქუცმაცებელ დანადგარში გადატანა

დამაქუცმაცებელი

დასახელება	დამაქუცმაცებელი (Plastic-Chopper)
ბრენდი	Liangong
მოდელი	800
რაოდენობა	1 ც.
ზომები	1.1მ.×1.1მ.×3.5მ.
სიმძლავრე	75კვ.
ფუნქცია	პირველადი სახის ნედლეულის დასაქუცმაცებლად ხუთი კვადრატული სანტიმეტრის ზომის ნაწილებად.



სარეცხი დანადგარი

დასახელება	სარეცხი დანადგარი (Friction-Washer)
ბრენდი	Liangong
ზომები	4.5მ .x1მ .x1.3მ .
რაოდენობა	1 ც.
სიმძლავრე	35კვ.
ფუნქცია	ხახუნის საშუალებით ფენებისგან მტვრის რეცხვით მოშორება



სარეცხი ავზი

დასახელება	სარეცხი ავზი (Cleaning Pool)
ზომები	10მ.x1.5მ.x1მ.
რაოდენობა	2ც.
ფუნქცია	დაღობის საშუალებით მტვრის ნაწილაკების მოცილება ფენებისგან.

საშრობი

დასახელება	საშრობი დანადგარი (Drying Machine)
ბრენდი	Liangong
რაოდენობა	1ც.
სიმაღლე	2.1მ.
დიამეტრი	0.7მ.

სიმძლავრე	15კვ.
ფუნქცია	რეცხვის შემდგომ პატარა ფენების გაშრობა.



საშრობი და ნედლეულის მომგროვებელი

დასახელება	საშრობი და მომგროვებელი დანადგარი (Drying and Ejecting Machine)
ბრენდი	Liangong
ზომები	2.5×1×1.5მ.
რაოდენობა	1 ც.
სიმძლავრე	30კვ.
ფუნქცია	ფენების კიდევ ერთხელ გაშრობა და მისი მოთავსება სათავსოში.



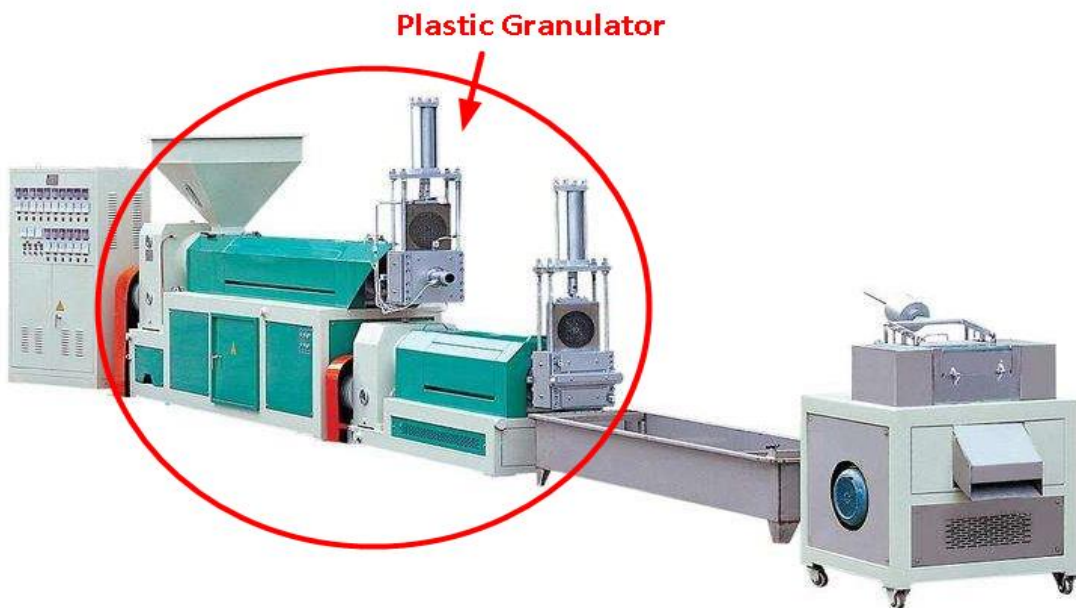
კოფეიერი

დასახელება	გადამტანი კონვეიერი (Feeding machine(Belt Conveyor))
ბრენდი	Liangong
ზომები	4მ.×0.7მ.×2.5მ.
რაოდენობა	1 ც.
სიმძლავრე	5კვ.
ფუნქცია	გრანულატორში ფენების გადატანა.



გრანულატორი

დასახელება	Plastic Granulator
ბრენდი	联工
მთავარი დანადგარის მოდელი	180
რაოდენობა	1ც.
მთავარი დანადგარის სიმძლავრე	55კვ.
მთავარი დანადგარის სითბური ენერგია	80კვ.
მთავარი დანადგარის დიამეტრი	4მ.×0.6მ.×1.2მ.
დამხმარე დანადგარის მოდელი	150
რაოდენობა	1 ც.
დამხმარე დანადგარის სიმძლავრე	22კვ.
დამხმარე დანადგარის სითბური ენერგია	80კვ.
დამხმარე დანადგარის დიამეტრი	1.8მ.×0.6მ.×0.8მ.
ფუნქცია	ფენების თხევად დონემდე მიყვანა და ცხელი დნობის პრინციპით თხელი მავთულისებრი მასის მიღება



დასახელება	ინსინერატორი (Incinerator)
ბრენდი	Liangong
მოდელი	800
რაოდენობა	1ც.

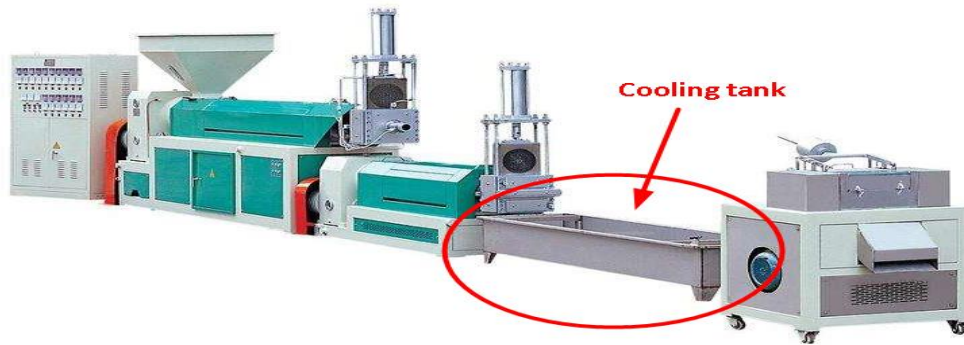
სითბური ენერგია	18კვ.
ზომები	3მ.×2.2მ.×1.9მ.
ფუნქცია	პლასტმასის გრანულატორის ფილტრის გაწმენდა მაღალი ტემპერატურით

ინსინირატორი



გასაგრილებელი ავზი

დასახელება	გასაგრილებელი ავზი (Cooling-Tank)
ბრენდი	Liangong
რაოდენობა	1ც.
ზომები	4მ.×0.5მ.×0.3მ.
ფუნქციები	გრანულატორში მიღებული მასის გაგრილება



საჭრელი დანადგარი

დასახელება	საჭრელი დანადგარი (Particle-Cutter)
ბრენდი	Liangong
ზომები	1მ.×0.8მ.×1მ.
რაოდენობა	1ც.
სიმძლავრე	3კვ.
ფუნქცია	გაგრილებლი მასის დაჭრა 1სმ. სიგრძის ნაწილებად.

საცავი

დასახელება	საცავი (Storage silo)
ბრენდი	Liangong
რაოდენობა	1ც.
სიმაღლე	3მ.
დიამეტრი	1.4მ.
ფენის სიმძლავრე	7.5კვ
ფუნქცია	მიღებული პროდუქტის შენახვა



აირების გაუვნებელყოფის სისტემა

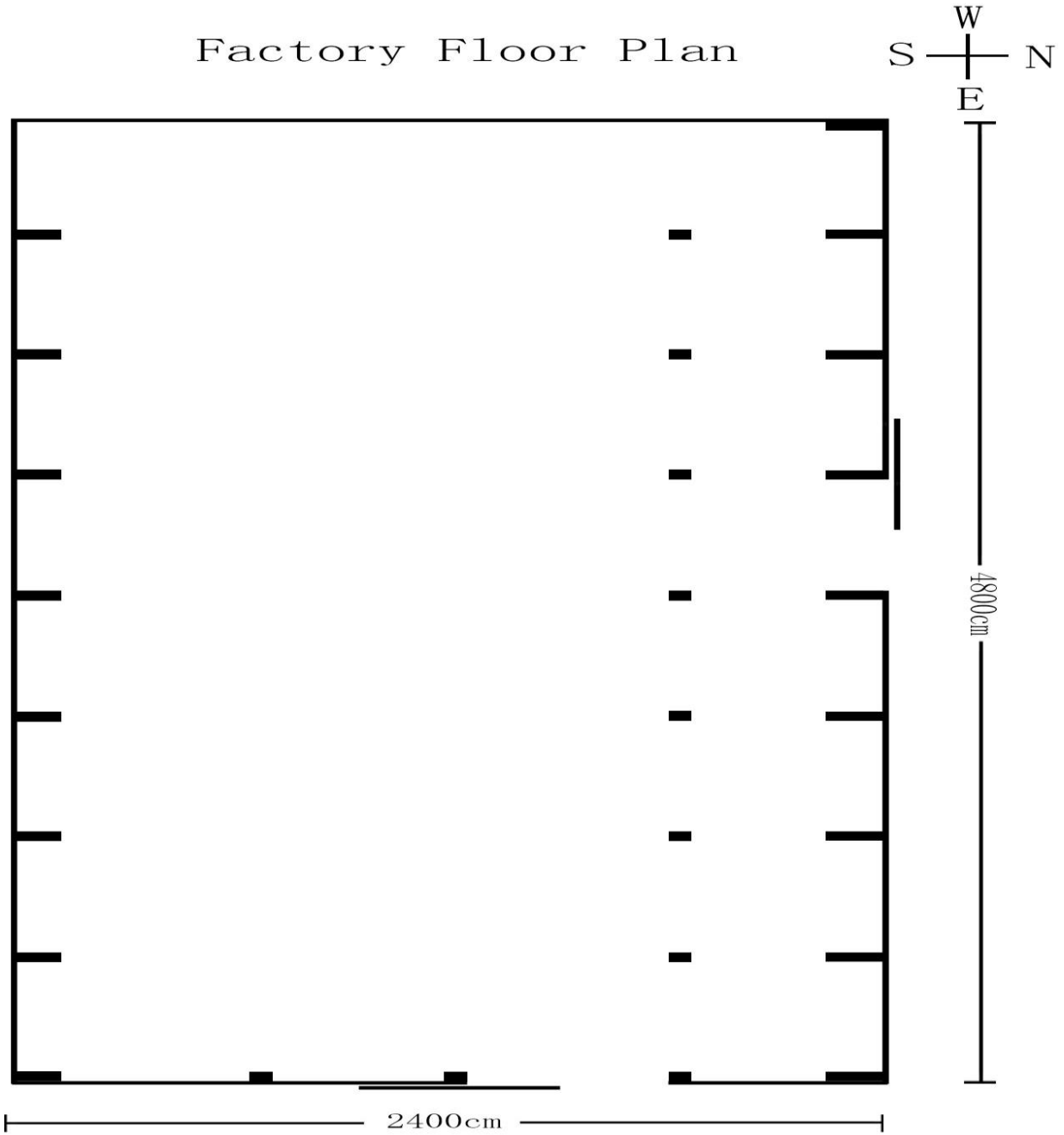
დასახელება	აირების გაუვნებელყოფის სისტემა (Waste gas treatment system)
ბრენდი	Liangong
მოდელი	5000
ჰოსტის სიმძლავრე	7.5კვ.
ფენის სიმძლავრე	2.2კვ.
მილის დიამეტრი	30სმ.
ფუნქცია	აირების დასაშვებ ნორმებთან და მოთხოვნებთან შესაბამისობაში მოყვანა.

დანართი 3: საწარმოს აზომვითი ნახაზი:

სურათი №12: ქუთაისის ჰუალინგის თავისუფალი ინდუსტრიული ზონა



სურათი №13: შენობა No. 15(1)-ში ათვისებული ფართი



დანართი 4: სერთიფიკატი

EuroSin GmbH

EuroSin GmbH – Am Brabrinke 14 – 30519 Hannover

Сертификат

Товары, поставляемые нашей компанией, представляют собой профессионально переработанные полиэтиленовые пленки (в основном, ПВД——полиэтилен высокого давления и ЛПВД——линейный полиэтилен высокого давления). Они относятся к пластиковым отходам. НЕ загрязненные веществами, содержащими полихлорированные или полибромированные дифенилы. Таможенный код: 39151000, код отходов ЕС: 150102; код отходов Базельской конвенции: В3010 .

Получены из ТПО (твёрдые промышленные отходы) после специальной сортировки и сортировки, а также перерабатываются и сортируются немецкими компаниями EuroSin GmbH.

Адрес компании: EuroSin GmbH Am Brabrinke 14, 30519 Hannover


EuroSin GmbH

EuroSin GmbH Am Brabrinke 14, 30519 Hannover
Tel 1. +49 1601688889, Tel 2. +8613903126471, E-Mail: info@eurosin.de
Geschäftsführerin Jiyuan Zhang
Amtsgericht Hannover, HRB 216087, Sitz der Gesellschaft: Hannover, UST-Id-Nr.: DE305460378
Deutsche Bank Hamburg, BLZ: 20070024, KTO: 068162700, IBAN: DE90 2007 0024 0068 1627 00, BIC: DEUTDE33HAN

EuroSin GmbH

EuroSin GmbH – Am Brabrinke 14 – 30519 Hannover

Dear Sir/ Madam,

Our company supplies PE plastic films (mainly LDFE<Low density polyethylene> and LLDPE <Linear Low Density Polyethylene>) which are recycled professionally. They belong to plastic waste. They are not contaminated by substances containing polychlorinated biphenyls or polybrominated biphenyls. Customs HS Code: 3915 1000; EU waste Code 150102; Based convention waste Code: B301C.

This plastic waste is obtained from solid industrial waste through professional collection and classification. The collection and classification work was carried out and completed by EuroSin GmbH.

Company address:

EuroSin GmbH
Am Brabrinke 14
30519 Hannover



EuroSin GmbH

EuroSin GmbH Am Brabrinke 14, 30519 Hannover
Tel 1. +49 1601688889, Tel 2. +8613903126471, E-Mail: info@eurosin.de
Geschäftsführerin Jiayuan Zhang
Amtsgericht Hannover, HRB 216087, Sitz der Gesellschaft: Hannover, UST-Id-Nr.: DE305460378
Deutsche Bank Hamburg, BLZ: 20070024, KTO:068162700, IBAN: DE90 2007 0024 0068 1627 00, BIC: DEUTDE33HAN