

შ.პ.ს. „ჯეო პლასტი“
პლატმასის პოლიმერული ნარჩენების გადამამუშავებელი საწარმო

სკრინინგის ანგარიში

თბილისი
2019 წ.

ინფორმაცია ობიექტის შესახებ

შ.პ.ს. „ჯეოპლასტი“-ს, ძირითადი მონაცემები

№№	ობიექტის დასახელება	შ.პ.ს. ჯეოპლასტი“.
1	ობიექტის მისამართი:	
2	ფაქტიური	გარდაბანი, სოფელი აღთაკლია (81.06.22.199)
3	იურიდიული	ქ.თბილისი, საბურთალოს რაიონი, ალ. ყაზბეგის გამზირი, N12ბ, სართული N6
4	საიდენტიფიკაციო კოდი	405339183
5	GPS კოორდინატები	X=; Y=;
6	ობიექტის ხელმძღვანელი:	
7	გვარი, სახელი	დიმიტრი ჩხენკელი
8	ტელეფონი	+995 577100104
9	ელ-ფოსტა	Geoplast2019@gmail.com
10	მანძილი ობიექტის საზღვრიდან უახლოეს დასახლებულ პუნქტამდე	1000 მეტრი
11	ეკონომიკური საქმიანობის სახე	პლასტმასის გადამუშავებით გრანულების მიღება.
12	გამოშვებული პროდუქციის სახეობა	პლასტმასის გრანულები
13	საპროექტო წარმადობა	400 ტონის გადამუშავება თვეში.
14	მოხმარებული ნედლეულის სახეობა და რაოდენობა	400 ტონა პლასტიკატის ჯართის გადამუშავები თვეში.
15	მოხმარებული სანვავის სახეობა და რაოდენობა	ელექტროენერგია
16	სამუშაო დღეების რაოდენობა წელიწადში	240 დღე/წელ.
17	სამუშაო საათების რაოდენობა დღეში	8 საათი.

საქმიანობის დაწყების ძირითადი საფუძველი

წინასწარი გამოკვლევებით დადგენილია, რომ „რბილი“ პლასტმასის ნაკეთობები, უმეტესწილად პოლიმერტარა მაგალითად პოლიპროპილენის პარკები, პოლიეთილენის, ასევე ვინილის ნაკეთობანი და ა.შ. ფაქტიურად მოიცავს პლასტიკური მასების წარმოების საერთო რაოდენობის 40%-ს, თუ დავუჯერებთ საერთაშორისო ბაზრის მონაცემებს. პრობლემის ოპტიმალური გადაწყვეტისათვის სხვადასხვა ქვეყნებში მოთხოვნილებებისა და წინადადებების გათვალისწინებით რაოდენობითი ფაქტორის შევსებისათვის დიდი ხანია გამოიყენება პოლიმერული ნარჩენების შეგროვებისა და გადამუშავების სანარმოები, უმეტესწილად უნიფიცირებული ტექნოლოგიური მონაცემილობებით, რომელთა ძირითადი ტექნოლოგიური პრინციპი მდგომარეობს პლასტმასის ნარჩენების შექლებისდაგვარად მიღების, დაქუცმაცების, ეტაპობრივი რეცხვის და შრობის, ექსტრუზირების (დაქუცმაცებული და გასუფთავებული ნარჩენების თერმული დამუშავება - პლასტიფიცირება), პლასტიკური მასის გაბრტყელება, ნაწილობრივი გაცივება, გრანულების ან მცირე ფირფიტების მიღება, გამოშრობა, ტარირება საერთაშორისო სტანდარტების მიხედვით, გადაცემა სატრანსპორტო საშუალებებზე. ადგილობრივად და საზღვარგარეთ ტრანსპორტირებისათვის.

გარდაბრნის რაიონის სოფ. ალთაკლიას სამრანველო ზონის ტერიტორიაზე მდებარე ნაკვეთის ტერიტორიაზე არსებულ სამრანველო ნაგებობაში განზრახულია გადამამუშავებელი სანარმოს მონაცემილობის მონტაჟი, ნაგებობის შიდა რემონტის და მსუბუქი საფუნდამენტო ბაზების მონაცემის შემდეგ.

ძირითადი მონაცემილობა თავისი პარამეტრებით მთლიანად თავსდება 360მ²-ის ნაგებობაში, სადაც შემოყვანილი იქნება შესაბამისი ენერჯო და წყალმომარაგება.

ტექნოლოგიური პროცესი იწყება ნედლეულის - პლასტმასის ნარჩენების მიღებიდან, რომელიც გადაეცემა დამქუცმაცებელ მონაცემილობას, სადაც ხდება პლასტიკური მასის დაქუცმაცება და გამობრტყვა ჭუჭყის მექანიკური მინარევების მოცილებისათვის. დამქუცმაცებელი მონაცემილობიდან დახრილი შნეკური ტრანსპორტიორით დაქუცმაცებული მასა გადაეცემა გამრეცხ მონაცემილობას, რომელიც დაკომპლექტებულია 6 სხვადასხვა კონფიგურაციის სარეველით, რომლის ფუნქციაა ცხელი წყლით რეცხვისას მასის შერევა სრული გარეცხვის მიზნით.

მასა შერევისა და რეცხვის პროცესში უწყვეტად მოძრაობს პირველი ეტაპის საშრობი მონაცემილობისაკენ, სადაც ხდება გარეცხილი მასიდან წყლის მოცილება და ამის შემდეგ მასა გადაეცემა მეორადი რეცხვის მონაცემილობას. მეორადი რეცხვის მონაცემილობაში მასა ხელახლად ირეცხება გაცილებით სუფთა წყალში და გადაეცემა საშრობ მონაცემილობას, საიდანაც დახრილი ტრანსპორტიორის საშუალებით გადადის თერმული დამუშავების მონაცემილობაში. ექსტრუზირების შემდეგ ნაწილობრივ გარრილებისას ხდება

პლასტიფიცირებული მასის გაბრტყელება და დასაქუცმაცებელ აგრეგატში დაჭრა - გრანულირება. ან დაჭრა მცირე ზომის ნაჭრებად.

აღნიშნული ტექნოლოგიისთვის განზრახულია შემოთავაზებული ჩინური მოწყობილობის გამოყენება.

საწარმოს ტერიტორია მდებარეობს, როგორც ზემოთ აღინიშნა სოფ. აღთაკლიას ტერიტორიაზე მდებარე სამრეწველო ზონის ტერიტორიაზე (იხ. დანართი 1, 3. საკადასტრო გენგეგმა ლიტ. 05/2 და სიტუაციური გენგეგმა) ყოფილ სამრეწველო მოედანზე. (მეორადი ლითონის სამრეწველო ბაზა).

სამრეწველო კორპუსი ლიტ. 05/2 საკადასტრო გენგეგმაზე L=30X12 მ, H=7,5მ ტექნიკურად გამართულ მდგომარეობაშია, ესაჭიროება მხოლოდ მიმდინარე რემონტი. ასევე მოწყობილობის დასამონტაჟებლად საფუნდამენტე ბაზების მოწყობა, იატაკის დაფარვა სითხეგაუმტარი ფენით და იატაკის ჩამოსარეცხი წყლებისათვის შემკრები ლარების და საწრეტების მოწყობა, რითაც ჩამოსარეცხი წყლები გადაეცემა საკანალიზაციო სისტემას.

კორპუსის შემოსასვლელთან სააქროს კედელთან ორივე მხარეს განთავსდება მზა პროდუქციის, ხოლო მარჯვენა მხარეს ნედლეულის დასაწყობების მოედნები (იხ. დანართი 5 ლიტ. 2 და 3). დახარისხებული ნედლეული გადაეცემა დახრილ კონვეიერს და გადადის დაქუცმაცების აგრეგატში. (იხ. დანართი 5. პობ. 3, 4, 5) დაქუცმაცებული ნედლეული ტრანსპორტიორიდან გადაეცემა გამრეცხი ხაზის I ეტაჟს, სადაც შემრევიან აბაზანებში მიმდინარეობს რეცხვა ცხელი წყლით (60°C) (იხ. დანართი 5. პობ. 7-11).

პირველადი რეცხვის შემდეგ მასა გადის საშრობ მოწყობილობაში, (იხ. დანართი 5. პობ. 12), საიდანაც ინტენსიური შრობის შემდეგ გადადის მეორადი რეცხვის ბლოკში, სადაც ირეცხება ასევე შემრეველის გამოყენებით სუფთა ცხელ წყალში (60°C), რის შემდეგაც შედის საშრობ მოწყობილობაში. (იხ. დანართი 5 . პობ. 13 -18).

საშრობი დანადგარიდან მზა ნედლეული გადაეცემა მოსამზადებელ აგრეგატს (იხ. დანართი 5 პობ. 19) და კონვეიერით (პობ. 20 დანართი 5) გადადის უწყვეტი ექსტრუზირების აგრეგატში (პობ. 21 დანართი 5), სადაც მაღალი დაწნევისა და მაღალი ტემპერატურის პირობებში (180-200°C) ნედლეული პასტიფიცირდება და უწყვეტი ჭავლით გადაადგილდება უწყვეტი II ეტაჟის სადნობში, სადაც ხდება ჭავლის სტაბილიზაცია და III მანქანაში სრული სატაბილიზაციისა და რაფინირების შემდეგ დახრილი შნეკური ტრანსპორტიორით გადადის გამაცხელებელ აუზში და ოპტიმალური სიბლანტის მიღწევისას ბრტყელი ზოლების სახით გადადის დასაჭრელ მანქანში (იხ. დანართი 5. პობ 21-25), დაჭრილი მასა (პროდუქცია) პნევმოტრანსპორტით გადადის შემნახველ საცავში (იხ. დანართი 5, პობ. 26-27), საიდანაც გადადის დაფასოებაზე მზა პროდუქციის საწყობში (დანართი 5. პობ. 1-2).

მონყობილობის მოკლე აღწერილობა

კონტრაქტორის მიერ შემოთავაზებული მონყობილობის შერჩევა დამოკიდებული იქნება:

1. ელ. ენერჯის ეკონომიური მოხმარების, 2. ცვეთამედევობის, 3. ტექნიკურად და ტექნოლოგიურად მარტივი მომსახურების, 4. წყლის მცირე ხარჯის, 5. რაც მთავარის მცირე ტექნოლოგიური დანაკარგების მიხედვით.

ზემოაღნიშნული ტექნოლოგიური აღწერილობის მიხედვით ზოგიერთი დანადგარის ტექნიკური მონაცემების მოყვანით შესაძლებელია წარმოდგეს არჩევნის დიაპაზონი და შემოთავაზებულიო ტექნიკის სრულყოფილების დონე, თუნდაც ზემოაღნიშნულ მოთხოვნათა ფარგლებში:

1. დახრილი ტრანსპორტიორი, მოდელი W800: L5000 მმ, სიმძლავრე 1,5 კვტ.



ფირის სიგანე W800 მმ,

მასალა პ.ვ.ბ. 3,0 მმ

2. სამტვრევი, მოდელი 1000



სიმძლავრე: 55კვტ+0,75 კვტ

გაბარიტული ზომები:

L2000* W1500*H2100 მმ

დანების რაოდენობა - 10 ც

დანების ზომები: L450* W80*18 მმ

ბრუნვის სიჩქარე - 430 ბრ/წთ

წონა - 2,0 ტ.

მწარმოებლურობა - 2,0 ტ/სთ

3. შნეკური კონვიერი, მოდელი Ø400*4500მმ



სიმძლავრე: 15 კვტ
გაბარიტული ზომები:
L4500* W500*H3200 მმ
დანების რაოდენობა - 10 ც
ბრუნვის სიჩქარე - 30 ბრ/წთ
წონა - 2,0 ტ.

4. გამრეცხი მონწყობილობა



გაბარიტული ზომები: W1500*L10000*H1700
თითო გამრეცხი აბაზანის საერთო სიგრძე 20მ
აბაზანებში ჩამონტაჟებულია ფრთოვანა შემრეველები სრული
გარეცხვისა და გადაადგილებისათვის.

5. საშრობი მოდელი YH-280



გაბარიტული ზომები: Ø280*1200 მმ
საერთო გაბარიტები: 2200*1700*1650 მმ
სიმძლავრე: 18,5 კვტ
მასალა: Q235A
წარმადობა: 2,0 ტ/სთ

6. კონვეიერი და ნედლეულის მიმწოდებელი



800* L5000
სიმძლავრე 1.5 კვტ



Ø320* L3000 მმ
მოდელი BLD4-70 სიმძლავრე -7.5კვტ

7. მთავარი დამამუშავებელი დაზგა და მეორადი ასევე საბოლოო დამუშავების მანქანები



მთავარი დამამუშავებელი დაზგა Ø280* L3000 მმ
ძრავის სიმძლავრე 110 კვტ, გამახურებელი 80 კვტ
რელექტორის ტიპი - MD315

მეორადი დამუშავების მანქანა Ø220* L1500 მმ
ძრავის სიმძლავრე 22 კვტ, გამახურებელი 60 კვტ
რელექტორის ტიპი MD 225

საბოლოო დამუშავების მანქანა Ø220* L1500 მმ
ძრავის სიმძლავრე 22 კვტ, გამახურებელი 60 კვტ
რელექტორის ტიპი MD 225

8. გამაცივებელი ავზი



გაბარიტული ზომები:
L6000*W450*H600

უჟანგავი ფოლადის აბაზანები
პროდუქციის გაციებისათვის

9. საჭრელი ავტომატი



სიმძლავრე 4 კვტ
ბრუნვის სისწრაფის ელექტრონული მართვა 125 – 1250
ბრ/წთ
დანების ზომები - 220*150 მმ
დანების რაოდენობა - 24 ცალი

10. ჰაერის კომპრესორი კონვეიერი და რეზერვუარი



გაბარიტული ზომები: Ø700* H1200
სიმძლავრე - 3 კვტ

ჰაერის ჭავლის მეშვეობით ხდება საბოლოო პროდუქტის გასუფთავება რეზერვუარი და მზა პროდუქტის გამრობა.

აღნიშნული მოწყობილობების შერჩევა მოხდება საბოლოო გათვლების შემდეგ. სამრეწველო მოედანზე გასარემონტებელია შიდა სამოედნო ბილიკები. მოწყობა პერსონალის დასასვენებელი ადგილები, საკვანძო და საშხაპე, დასვენების ოთახი და სასადილო.

სამრეწველო მოედანი კანალიზებულია და მოწყობილი სანიაღვრე შემკრები ჭებით, სანიაღვრე და სამეურნეო ფეკალური კანალიზაციით.

საამქროს კორპუსში მოწყობა საერთო აირცვლითი სავენტილაციო სისტემა. გასარეცხი წყლების ანაორთქლის და მტვრის მოსაცილებლად მოწყობილობაში გამოიყენება 500 ტ/24 სთ პირობითად სუფთა ტექნიკური წყალი, რომელიც მოხმარებისა და გაციების შემდეგ ჩაეშვება კანალიზაციაში, ნაწილი გამოიყენება საამქროს და სამრეწველო მოედნის მოსარეცხად. შესრულდება მოედნის პერიმეტრის ტექნიკური გამწვანება.

მოსალოდნელი საშტატო განრიგი

№	თანამდებობის დასახელება	რაოდენობა	შენიშვნა
1	ხელმძღვანელი	1	
2	მოადგილე	1	
3	ბუღალტერი	1	
4	ენერგო-მექანიკური ჯგუფი	2	
5	სატვირთო ტექნიკის მძღოლი	1	
6	ოპერატორი	3	
7	მუშა	4	
8	დარაჯი	3	

ნაგებობისა და სამრეწველო მოედნის მომზადების, მონყობილობის მონტაჟისათვის, აირმომარაგება - ვენტილაციის სისტემების მონყობისათვის განსაზღვრულია 6 თვის ვადა. შიდასამოედნო სამუშაოები: ბილიკები, გზები, საყოფაცხოვრები ნაგებობების მომზადების ვადა 6 თვე.

ზემოაღნიშნულიდან გამომდინარეობს, რომ შესასრულებელია (შიდა) სამუშაოები და გამოფრქვევების წყაროებიდან (4 ც. დეფლექტორი თითო 615 მ³/სთ) Ø 0.5 გამოფრქვევა ზ.დ.კ-ზე ნაკლები ანაორთქლი და შენონილი ნაწილაკები, რაც ნორმირებას არ მოითხოვს. ამისათვის ზემოაღნიშნულის თანახმად გთხოვთ თქვენს მითითებებს და რეკომენდაციებს.

შ.პ.ს. „ჯეო პლასტი“-ს

დირექტორი

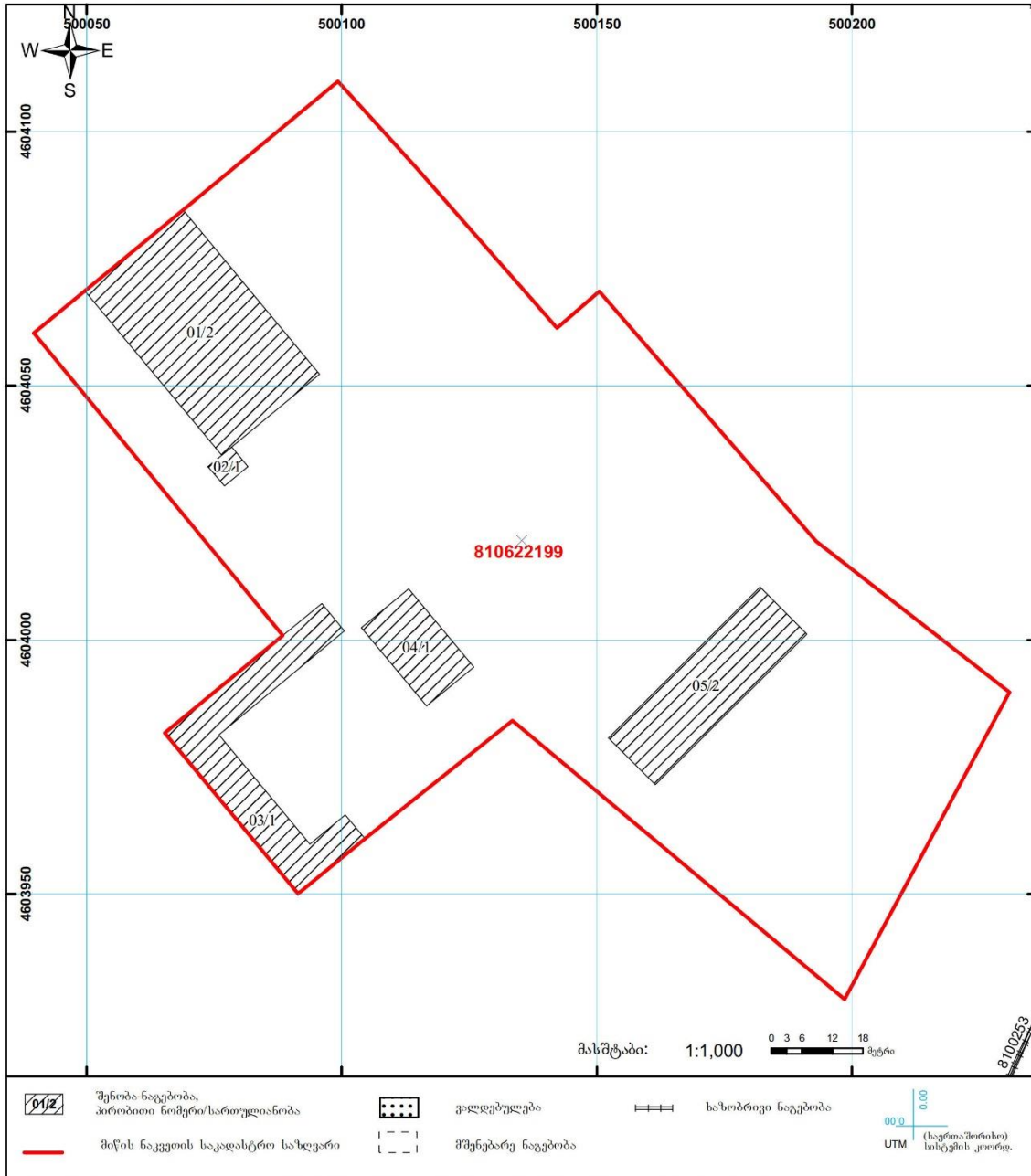
/დ. ჩხენკელი/



საჯარო რეესტრის
ეროვნული სააგენტო

საქართველოს იუსტიციის სამინისტრო
საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტო
საკადასტრო გეგმა

მიწის ნაკვეთის საკადასტრო კოდი: 81 06 22 199
 განცხადების რეგისტრაციის ნომერი: 882014434784
 მიწის ნაკვეთის ფართობი: 16020 კვ.მ.
 დანიშნულება: არასასოფლო-სამეურნეო
 კატეგორია:
 მომზადების თარიღი: 15.08.14



საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტო: თბილისი 0102 წმ. ნიკოლოზისწ. ჩხეიძის ქ. 2 ტელ: (995 32) 91 04 27; ფაქსი: (995 32) 91 03 41
 გარდაბანის სარეგისტრაციო სამსახური, ქ. გარდაბანი, 1003 დავით აღმაშენებლის ქ. № 73

www.napr.gov.ge



საქართველოს იუსტიციის სამინისტრო
სსიპ საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტო

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

განაცხადის რეგისტრაციის ნომერი, მომზადების თარიღი: B19063982, 07/06/2019 13:34:54

სუბიექტი

საფირმო სახელწოდება: შპს ჯეოპლასტი
სამართლებრივი ფორმა: შებენიერი პასუხისმგებლობის საზოგადოება
საიდენტიფიკაციო ნომერი: 405339183
რეგისტრაციის ნომერი, თარიღი: 07/06/2019
მარეგისტრირებული ორგანო: სსიპ საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტო
იურიდიული მისამართი: საქართველო, თბილისი, საბურთალოს რაიონი, ალ. ყაზბეგის გამზირი, №12ბ, სართული №6

დამატებითი ინფორმაცია:

ელ. ფოსტა: Geoplast2019@gmail.com
 დამატებითი ინფორმაციის ნამდვილობაზე პასუხისმგებელია ინფორმაციის მომწოდებელი პირი.

ინფორმაცია ლიკვიდაციის/ რეორგანიზაციის/ გადახდისუნარობის პროცესის მიმდინარეობის შესახებ

რეგისტრირებული არ არის

ხელმძღვანელობა/ნარმომადგენლობა

- დირექტორი - დიმიტრი ჩხენკელი, 01008047761
- დირექტორი - ვახტანგ ინაიშვილი, 01008006800

პარტნიორები

მესაკუთრე	წილი	წილის მმართველი
დიმიტრი ჩხენკელი, 01008047761		50%
ვახტანგ ინაიშვილი, 01008006800		50%

ვალდებულება

რეგისტრირებული არ არის

ყადალა/აკრძალვა

რეგისტრირებული არ არის

საგადასახადო გირავნობა/იპოთეკის უფლება

რეგისტრირებული არ არის

მოდრავ 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 შეავსეთ 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





