



შპს „კაპაროლ ჯორჯია“

ს/ნ 202248503
აღ. ქართველიშვილის ქ. #8
0109 თბილისი, საქართველო

ტელეფონი: +995 790 803 337
ელ.ფოსტა: office@caparol.ge

საქართველოს გარემოს დაცვისა და
სოფლის მეურნეობის სამინისტროს

წარმოგიდგენთ შპს „კაპაროლ ჯორჯია“-ს საღებავების საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებას, სკრინინგის კორექტირებულ ანგარიშს.

დანართის სახით დამატებით წარმოგიდგენთ CD დისკზე ჩაწერილ სკრინინგის ანგარიშს.

პატივისცემით,



შპს „კაპაროლ ჯორჯია“-ს

დირექტორი

ბორის გამრეკელი



INNOVATIVE BESCHICHTUNGSSYSTEME SEIT 1895.





შპს „კაპაროლ ჯორჯია“

სადებავენის საწარმოს ექსპლოატაციის პირობების
ცვლილება

სკრინინგის ანგარიში

შემსრულებელი

ა(ა)იპ „გარემოზე ზემოქმედების შეფასების დამოუკიდებელი კომისია“



სარჩევი

1. შესავალი.....	3
2. ინფორმაცია არსებული საწარმოს შესახებ	3
3. საწარმოს ექსპლოატაციის პირობების ცვლილება.....	13
3.1.წყალდისპერსული საღებავების საამქრო	13
3.2.მშრალი ნარეგების საამქრო.....	17
4. საწარმოს ექსპლოატაციის პირობების ცვლილებისას გარემოზე შესაძლო ბემოქმედება.....	20
დანართი 1.....	23
დანართი 2.....	27
დანართი 3.....	28



1. შესავალი

შპს „კაპაროლ ჯორჯია“-ს საწარმოში მიმდინარეობს წყალდისპერსული საღებავებისა და მშრალი ნარევების მიღება. საწარმო ფუნქციონირებს 2008 წლიდან. საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2018 წლის 10 დეკემბრის N2-997 ბრძანებით შპს „კაპაროლ ჯორჯიას“ საღებავების საწარმოს ექსპლოატაციაზე გაცემულია გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება. (დანართი 1)

ტექნოლოგიური პროცესებისა და მანქანადანადგარების საიმედოების გაზრდის და გარემოზე ზემოქმედების შემცირების მიზნით გათვალისწინებულია საწარმოს ექსპლოატაციის პირობების ცვლილება. ამის გათვალისწინებით საქართველოს კანონის „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსი“-ს დანართი II-ს 6.2 პუნქტის, მეხუთე მუხლის მე-12 პუნქტის, მეშვიდე მუხლის მოთხოვნათა გათვალისწინებით შემუშავებული იქნა სკრინინგის განცხადება ა(ა)იპ “გარემოზე ზემოქმედების შეფასების დამოუკიდებელი კომისია“-ს მიერ

2. ინფორმაცია არსებული საწარმოს შესახებ

2.1 ზოგადი ცნობები.

შპს „კაპაროლ ჯორჯია“-ს საწარმო მდებარეობს ქ.თბილისში, ალექსანდრე ქართველიშვილის ქ.№8-ში. არსებული საწარმოს შესახებ ზოგადი ინფორმაცია მოცემულია N1 ცხრილში

ცხრილი 1

ქარხნის ოპერატორი კომპანია	შპს „კაპაროლ ჯორჯია“
კომპანიის იურიდიული მისამართი	ქ.თბილისი, ალექსანდრე ქართველიშვილის ქ.№8
საწარმოს მისამართი	ქ.თბილისი, ალექსანდრე ქართველიშვილის ქ.№8
საქმიანობის სახე	წყალდისპერსული საღებავების და მშრალი ნარევების წარმოება
დირექტორი	ბორის გამრეკელი - დავით შენგელია
საკონტაქტო ტელეფონი	599550301 - 577403712
გარემოს დაცვის საკითხებზე პასუხიმგებელი პირი	ვახტანგ როინიშვილი
საკონტაქტო ტელეფონი	+995 595 997000



საკონსულტაციო კომპანია	ა(ა)იპ “გარემოზე ზემოქმედების შეფასების დამოუკიდებელი კომისია”
პროექტის ხელმძღვანელი	თეიმურაზ კეპულაძე
საკონტაქტო ტელეფონი	+995 591 157272

იგი აწარმოებს წყალდისპერსიულ საღებავებსა და მშრალ ნარევეს. უშუალოდ საწარმოში დასაქმებულია 50-მდე ადამიანი.საწარმო წელიწადში ვარაუდობს 10000ტ წყალ-დისპერსიული საღებავებისა და 10000ტ მშრალი ნარევის გამოშვებას.

ტექნოლოგიურ პროცესში ძირითადად გამოყენებულია თანამედროვე ტიპის გერმანული მანქანა-დანადგარები,რაც განაპირობებს შრომის ნორმალური პირობების შექმნასა და გარემოსდაცვითი მოთხოვნების დაცვას.

შპს „კაპაროლ ჯორჯია“-ს მიღებული აქვს ISO 9001:2015 სერთიფიკატი,რეგისტრაციის ნომერი 01 100 1335043,ინტერიერისა და ფასადის წყალ-დისპერსიული მასალების წარმოებასა და რეალიზაციაზე (იხილეთ დანართი 2) და შრომის ჰიგიენისა და უსაფრთხოების მენეჯმენტის სისტემის OHSAS 18001:2007 სერთიფიკატი, რეგისტრაციის ნომერი 1211658243TMS (იხილეთ დანართი 2).

2.2. საწარმოს ადგილმდებარეობა

ტერიტორია, სადაც განთავსებულია შპს „კაპაროლ ჯორჯია“-ს საწარმო მდებარეობს ქ.თბილისში, ალექსანდრე ქართველიძეის ქ.№8 (ნახაზი1).ტერიტორია რომლის საკადასტრო კოდია 81.08.19.265 (დანართი 4) ეკუთვნის შპს „კაპაროლ ჯორჯია“-ს (ნახაზი №2), მისი ფართობი შეადგენს 9 450მ². საწარმოს ჩრდილოეთისა და აღმოსავლეთის მხრიდან ესაზღვრება თავისუფალი ტერიტორიები, ხოლო დასავლეთის მხრიდან საწარმოები.საწარმო უახლოესი საცხოვრებელი ბინიდან დაშორებულია 800მ-ით.

ტერიტორიის კუთხეთა წვეროების GPS კოორდინატებია:

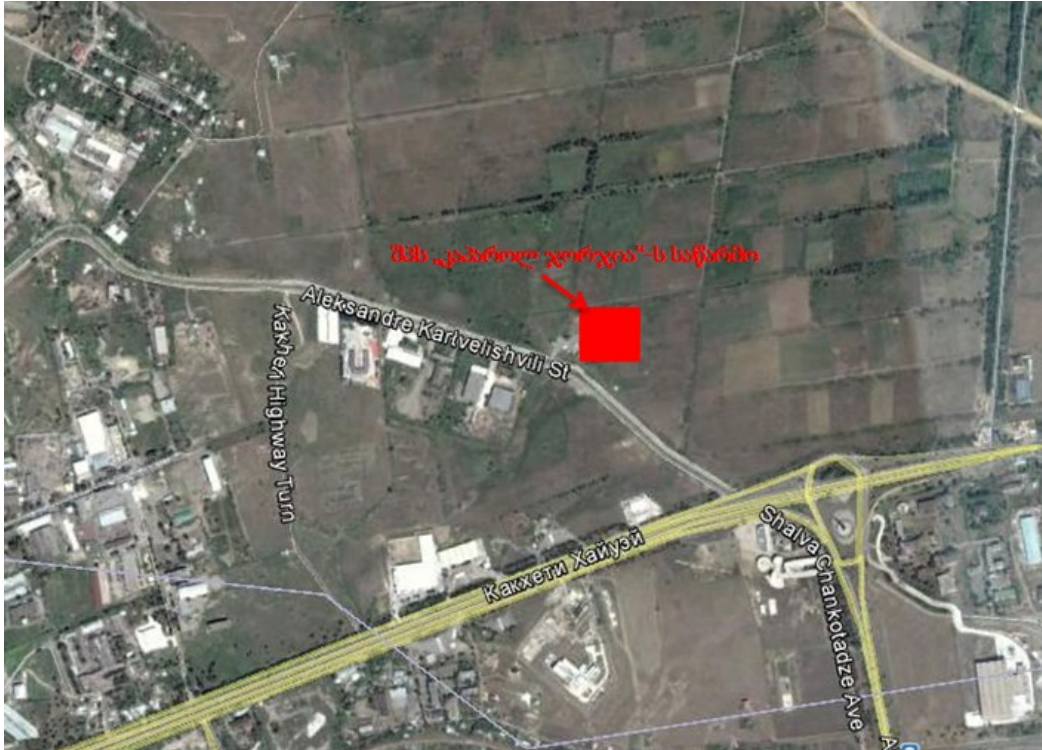
1. X=495503 ; Y=4616022 ;
2. X=495637; Y=4616029 ;
3. X=495647 ; Y=4616090 ;
4. X=495494; Y=4616083;
5. X=495475; Y=4616050;

საწარმოს ტერიტორიაზე განთავსებულია ადმინისტრაციული კორპუსი, წყალ-დისპერსიული საღებავების საწარმო საწყობით,სასაწყობო ბაქანი და მშრალი ნარევის საამქრო.ეს უკანასკნელი ანგარის ტიპისაა.მის ჩრდილო ნაწილში განთავსებულია ოთხი სილოსი.

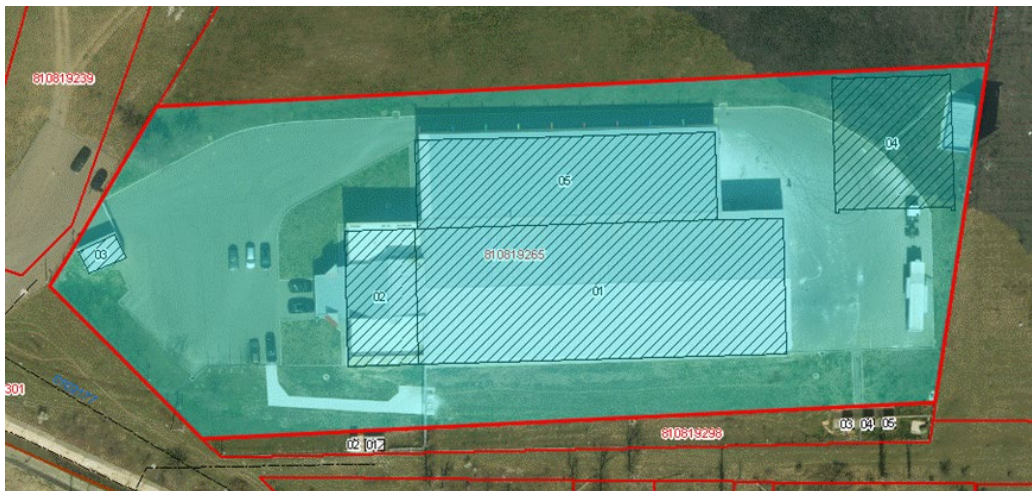
შენობა-ნაგებობებს უჭირავთ 2600 მ².

3000 მ² ტერიტორია ღია გრუნტითაა, დანარჩენი ფართი კი მოხეტონებულია.

საწარმოსთვის საჭირო წყალმომარაგება ხდება საქალაქო ქსელიდან. საწარმოს საკანალიზაციო ქსელი მიერთებულია საქკამაზ ავტოცენტრის სისტემასთან.



ნახაზი 1



ნახაზი 2.



2.3. საწარმოს მუშაობის რეჟიმი და გამოყენებული ნედლეული.

საწარმოში საქმიანობა ხორციელდება 8 საათიანი სამუშაო ცვლით, წელიწადში 250 დღე. საწარმო წელიწადში ვარაუდობს 10000ტ წყალ-დისპერსიული საღებავებისა და 10000ტ მშრალი ნარევის გამოშვებას. აღნიშნული პროგრამის შესასრულებლად საჭირო ნედლეულის ბალანსი მოცემულია 2 და 3 ცხრილებში.

წყალ-დისპერსიული საღებავების წარმოებაში გამოყენებული ნედლეული ცხრილი 2

ნედლეულის დასახელება/ტიპი	საერთაშორისო საიდენტიფიკაციო კოდები HS 2002-ის მიხედვით	მაქსიმალური წლიური მოხმარება დაყენებული წარმადობის მიხედვით; ტონა
აკრილის პოლიმერი/ შემკვრელი	39069090	800
ქაფჩამქრობი	38249098	10
კაოლინი/შემავსებელი	25070020	50
ტალკი/შემავსებელი	25262000	150
ტიტანის დიოქსიდი/პიგმენტი	32061100	
მარმარილოს გრანულები/შემავსებელი	25174100	200
კალციტი/ კალციუმის კარბონატი/შემავსებელი	28365000	1800
ცელულოზა/შემასქელებელი	39123980	20

წყალდისპერსიული საღებავების წარმოებისას მოიხმარება 1000მ³ წყალი.

მშრალი ნარევის წარმოებაში გამოყენებული ნედლეული

ცხრილი 4.2.

ნედლეულის დასახელება/ტიპი	საერთაშორისო საიდენტიფიკაციო კოდები	მაქსიმალური წლიური მოხმარება სრული დატვირთვის შემთხვევაში; ტონა
სილიკატური ქვიშა	ადგილობრივი	5000
კირქვის ფხვნილი	ადგილობრივი	4000
მარმარილოს გრანულები	25174100	800
ჩამქრალი კირი	25222000	300
ცემენტი სამშენებლო 42,5/ თეთრი ან ნაცრისფერი	ადგილობრივი ან 25232100 (თეთრი)	3000
სახამებელი	35051050	5
ცელულოზა	47042900	25
ვინილაცეტატის თანაპოლიმერი	39052900	150



2.4. არსებული ტექნოლოგიური პროცესების აღწერა

2.4.1. წყალდისპერსული საღებავების საამქრო

წყალდისპერსული საღებავების წარმოების არსებული გეგმა და ტექნოლოგიური სქემა გამოყენებული მანქანა-დანადგარების ჩამონათვალით მოცემულია N 3 და N4 ნახაზებზე.

ნედლეულად გამოყენებულია შეკვრელი, შემავსებელი (CaCO_3) და სასმელი წყალი. დისპერსიული საღებავების შემკვრელის მიღება ხდება №1 და №2 20ტ ავზებში და 1ტ-იან კონტეინერში (№3). შემავსებლის მოწოდება ხდება 25კგ-იან და 50კგ-იანი ტომრებით (№4).

წარმოების ციკლის დაწყება ხდება განსაზღვრული რეცეპტურით ნედლეულის აწონვით და მიწოდებით შემრევ ავზში, ე.წ. დისოლვერში (№5, №6, №7, №8).

№1 და №2 ავზებიდან დისოლვერში მიწოდება ხდება გადამქაჩი ტუმბოს №9 მეშვეობით. №3 და №4 კონტეინერებიდან შემავსებლის მიწოდება ხდება მანუალურად. შემრევ დისოლვერში ხდება ნედლეულის დისპერგირება - შერევა და ნედლეულის პროდუქტად ჩამოყალიბება. დამზადებული პროდუქცია გადამქაჩავი ტუმბოს (№10, №11, №12) საშუალებით სპეციალური საღებავის ფილტრის გავლით (№17, №18, №19) გადაიქაჩება მზა პროდუქციის შუალედურ ავზებში (№20, №21, №22, №23, №24), საიდანაც ასევე გადამქაჩავი ტუმბოს (№14, №15) საშუალებით მიეწოდება დასაფასოებელ ხაზს (№28, №29) და სპეციალური კომპიუტერული პროგრამის საშუალებით ხდება მიღებული მასის დაფასობა განსაზღვრულ ტარაში, დაფასოებული პროდუქცია კონვერით (№30, №31) მიეწოდება და ლაგდება პალეტზე. პალეტიდან მზა პროდუქცია გადადის შესაფუთ დანადგარზე (№32) იფუთება და სანცობდება.

№7 დისოლვერიდან №13 ტუმბოს მეშვეობით ხდება მანუალური ჩამოსხმა №26 ხაზიდან, ხოლო №8 დისოლვერიდან - ტუმბოს გარეშე №27 ხაზიდან.

პროექტით გათვალისწინებულია შემრევი ავზების, ტუმბოების, მილგაყვანილობის პერიოდული რეცხვა დასუფთავება ნარეცხი წყლის შეგროვებისათვის და შემდგომი გადამუშავებისათვის გათვალისწინებულია დაბინძურებული წყლის შემკვრები კოლექტორი №33 დაბინძურებული წყალი სპეციალური ტუმბოთი №16 კოლექტორიდან №33 მიეწოდება №25 შემრევ რეაქტორს სადაც ხდება მისი დამუშავება-კოაგულაცია. დამუშავებული ნარეცხი წყალი გადამქაჩავი ტუმბოთი №16 ოთხი ცალი №34 ფილტრების (1, 2, 3, 4) გავლით ჩაედინება საკანალიზაციო კოლექტორში. ფილტრებზე დარჩენილი ნალექი გაშრობის შემდეგ უტილიზირდება როგორც სამშენებლო ნარჩენები.



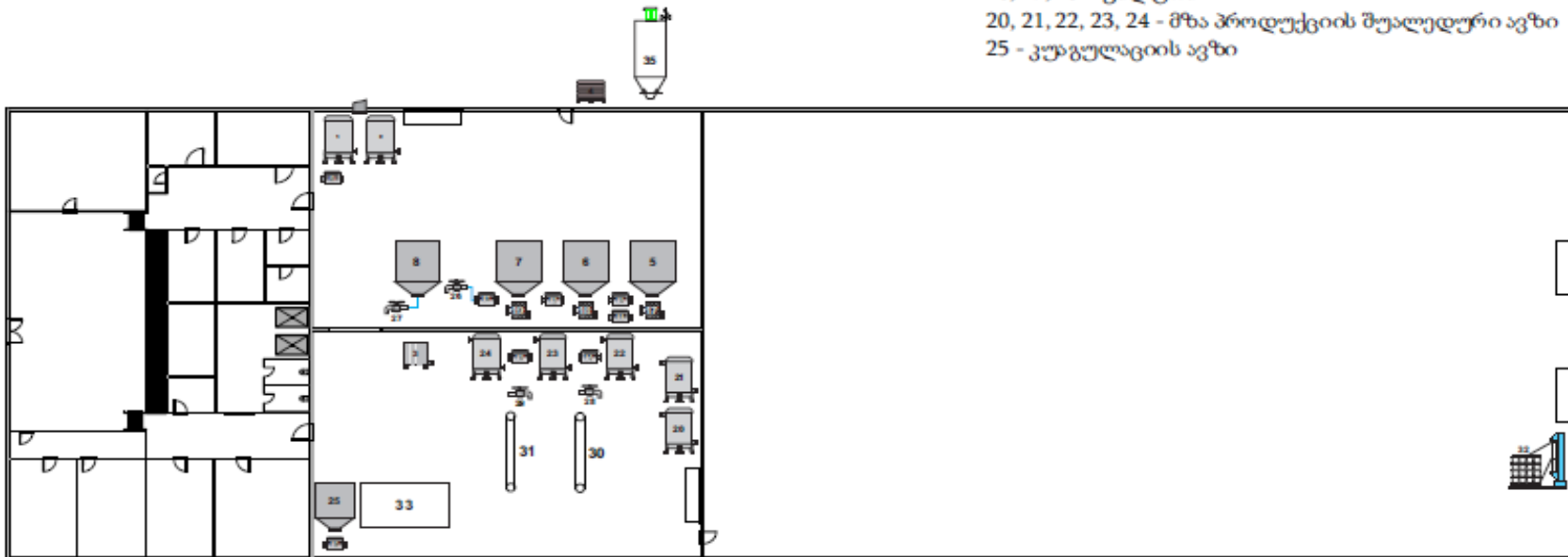
ტექნოლოგიური პროცესის მსვლელობისას წარმოქმნილი მტვრის განოვსა და დაჭერა ხდება მშრალი ჰაერგამწმენდი სისტემით, რომელიც შედგება ციკლონისაგან და დამლექი კამერისაგან.

2.4.2. მშრალი ნარევების საამქრო

მშრალი ნარევების საამქროს გეგმა და ტექნოლოგიური სქემა მოცემულია ნახაზებზე 5 და 6. ტექნოლოგიური პროცესისათვის საჭირო ნედლეული: ცემენტი, სილიკატური ქვიშა, კირქვა ფხვიერი სახით შემოიზიდება ავტომატურად და იტვირთება №1, №2, №3 და №4 სილოსებში, რომლებიც აღჭურვილია ქსოვილოვანი ფილტრებით. დანარჩენი ნედლეული მიიღება 25 კგ ტომრებით №5 და 1 ტონიანი big-bag-ებით №6, №7 მანუალურ ბუნკერში და big-bag-ების სადგურში №8. ნედლეული, სილოსებიდან №1, №2, №3, №4, მანუალური ბუნკერიდან №7 და big-bag-ის სადგურიდან №8, სპეციალური შნეკური მკვებავით №9, №10, №11, №12, №13, №14 გადაეცემა ავტომატურ დოზატორს №15. წონის დაფიქსირების

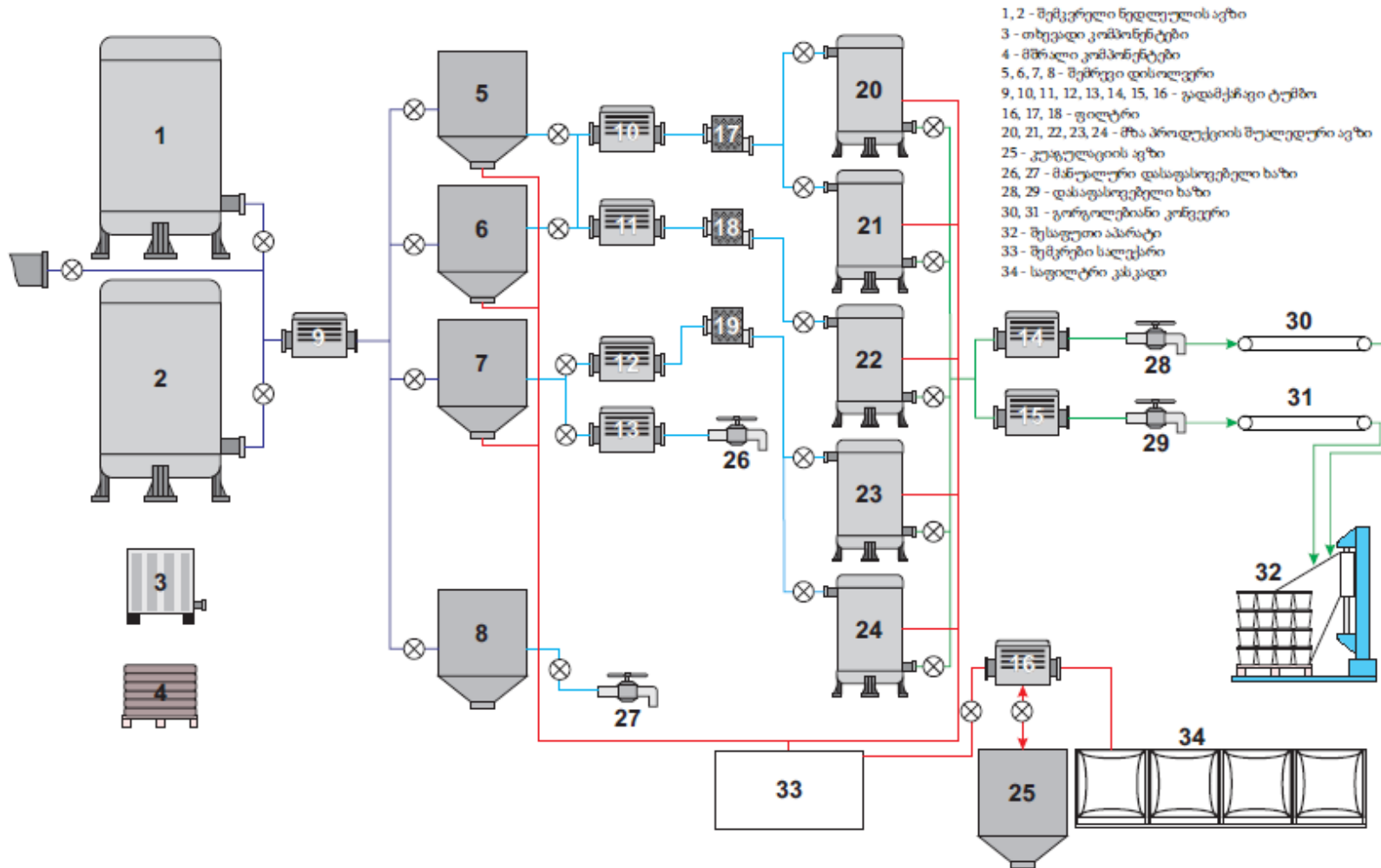


- 1, 2 - შემკვრელი ნედლეულის ავზი
- 3 - თხევადი კომპონენტები
- 4 - მშრალი კომპონენტები
- 5, 6, 7, 8 - შემრევი დისოლვერი
- 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16 - გადამქაჩავი ტუმბო
- 16, 17, 18 - ფილტრი
- 20, 21, 22, 23, 24 - შზა პროდუქციის შუალედური ავზი
- 25 - კუაგულაციის ავზი

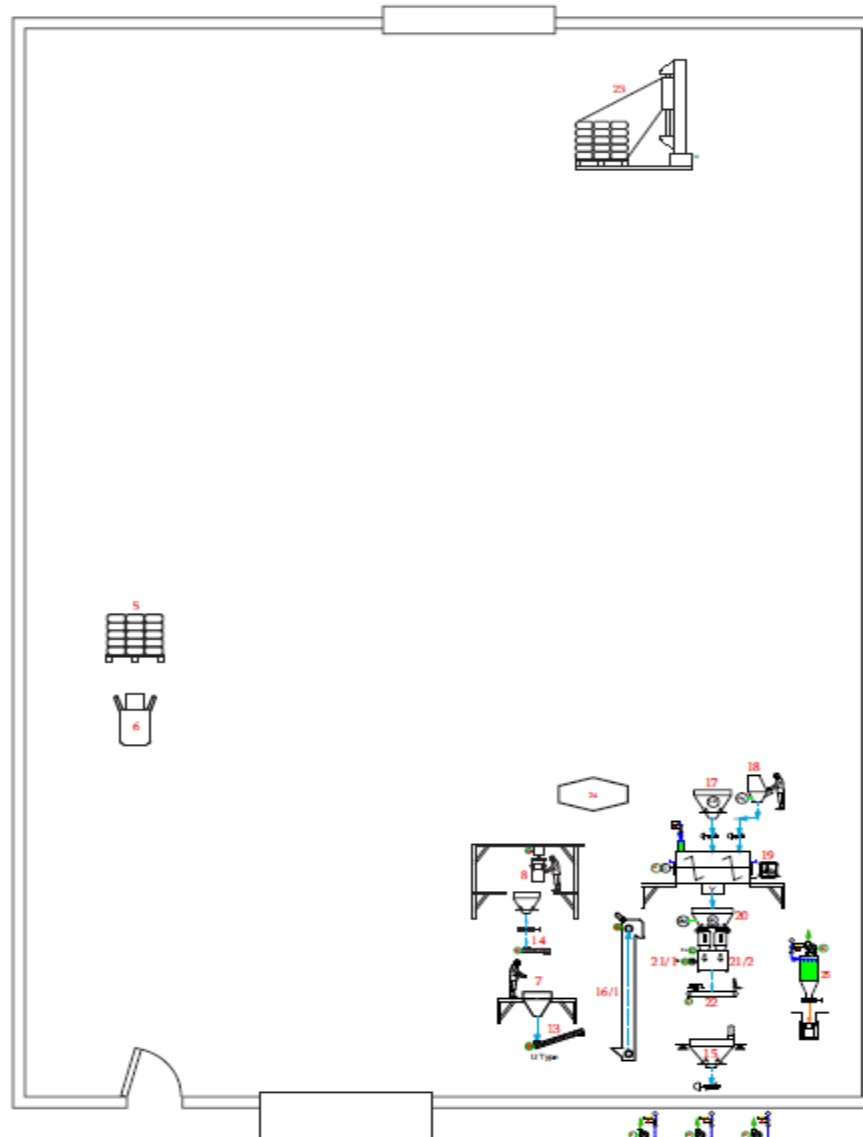


- 26, 27 - მანუალური დასაფასოებელი ხაზი
- 28, 29 - დასაფასოებელი ხაზი
- 30, 31 - გორგოლებიანი კონვეერი
- 32 - შესაფუთი აპარატი
- 33 - ნარჩენების გადამამუშავებელი ავზი
- 34 (a,b,c) - საფილტრი კასკადი
- 35 - ციკლონი

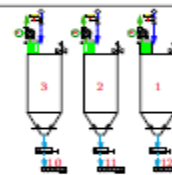
ნახაზი3. წყალდისპერსული საღებავების საამქროს არსებული გეგმა.



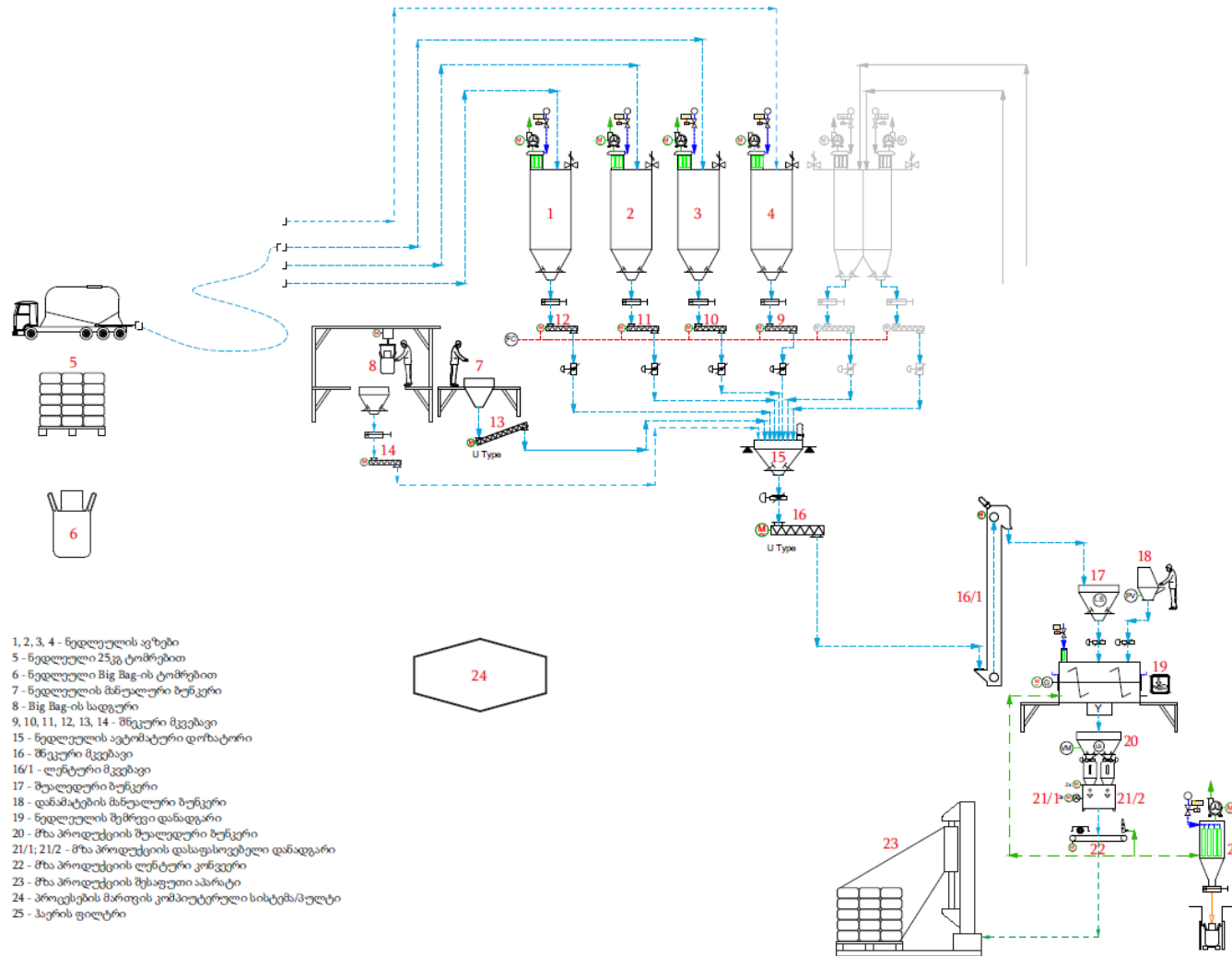
ნახაზი 4. წყალდისპერსული საღებავების საამქროს არსებული ტექნოლოგიური სქემა.



- 1, 2, 3, 4 - წედლეულის აგზეზი
- 5 - წედლეული 25ტ ტომრებით
- 6 - წედლეული Big Bag-ის ტომრებით
- 7 - წედლეულის მანუალური ზუნკერი
- 8 - Big Bag-ის სადგური
- 9, 10, 11, 12, 13, 14 - შვეკური მკვებავი
- 15 - წედლეულის ატომატური დონატორი
- 16 - შვეკური მკვებავი
- 16/1 - ლქტური მკვებავი
- 17 - შუალედური ზუნკერი
- 18 - დანამატების მანუალური ზუნკერი
- 19 - წედლეულის უტრევი დანადგარი
- 20 - შხა პროდუქციის შუალედური ზუნკერი
- 21/1; 21/2 - შხა პროდუქციის დასაფასოვებელი დანადგარი
- 22 - შხა პროდუქციის ლქტური კონკვერი
- 23 - შხა პროდუქციის შესადგული აპარატი
- 24 - პროცესების მართვის კომპიუტერული სისტემა მულ ტუ
- 25 - ჰერის ფილტრი



ნახაზი 5. მშრალი ნარევების საამქროს არსებული გეგმა.



ნახაზი 6. მშრალი წარევენის საამქროს არსებული ტექნოლოგიური სქემა



შემდეგ ავტომატური დოზატორიდან აწონილი ნედლეული მიეწოდება შნეკური და ლენტური მკვებავის საშუალებით №16, №16(1) შემრევის შუალედურ ბუნკერს №17, სადანაც ხდება ნედლეულის პირდაპირი მიწოდება შემრევ ბუნკერზე №19 და ნედლეულის სხვადასხვა კომპონენტების შერევა და პროდუქტად ჩამოყალიბება. №18 დამატებების მანუალური ბუნკერში ხდება რეცეპტურით.

ტექნოლოგიურ პროცესში წარმოქმნილი მტვრის დაჭერა ხდება მაღალეფექტური ქსოვილოვანი ფილტრებით, რომლიდანაც ჰაერი გაიტყორცნება სათავსოში. სათავსო აღჭურვილია საერთოცვლითი გამწოვი სისტემით. განწოვილი ჰაერის გატყორცნა ხდება ატმოსფეროში ვენტილიატორის მეშვეობით.

3. საწარმოს ექსპლოატაციის პირობების ცვლილება

წარმოების საიმედოობის გაზრდის, ტექნოლოგიური პროცესის უწყვეტობის უზრუნველყოფისა და გარემოზე ზემოქმედების დონის შემცირების მიზნით მენეჯმენტის მიერ დაიგეგმა ექსპლოატაციის პირობების ცვლილება.

პირობების ცვლილება არ მოიცავს გამოშვებული პროდუქციის სახეობის ცვლილებასა და რაოდენობის გაზრდას, ძირითადი ტექნოლოგიური დანადგარების ცვლილებას. არ იგეგმება ახალი შენობა-ნაგებობების მოწყობა და ტერიტორიის ფართობის გაზრდა.

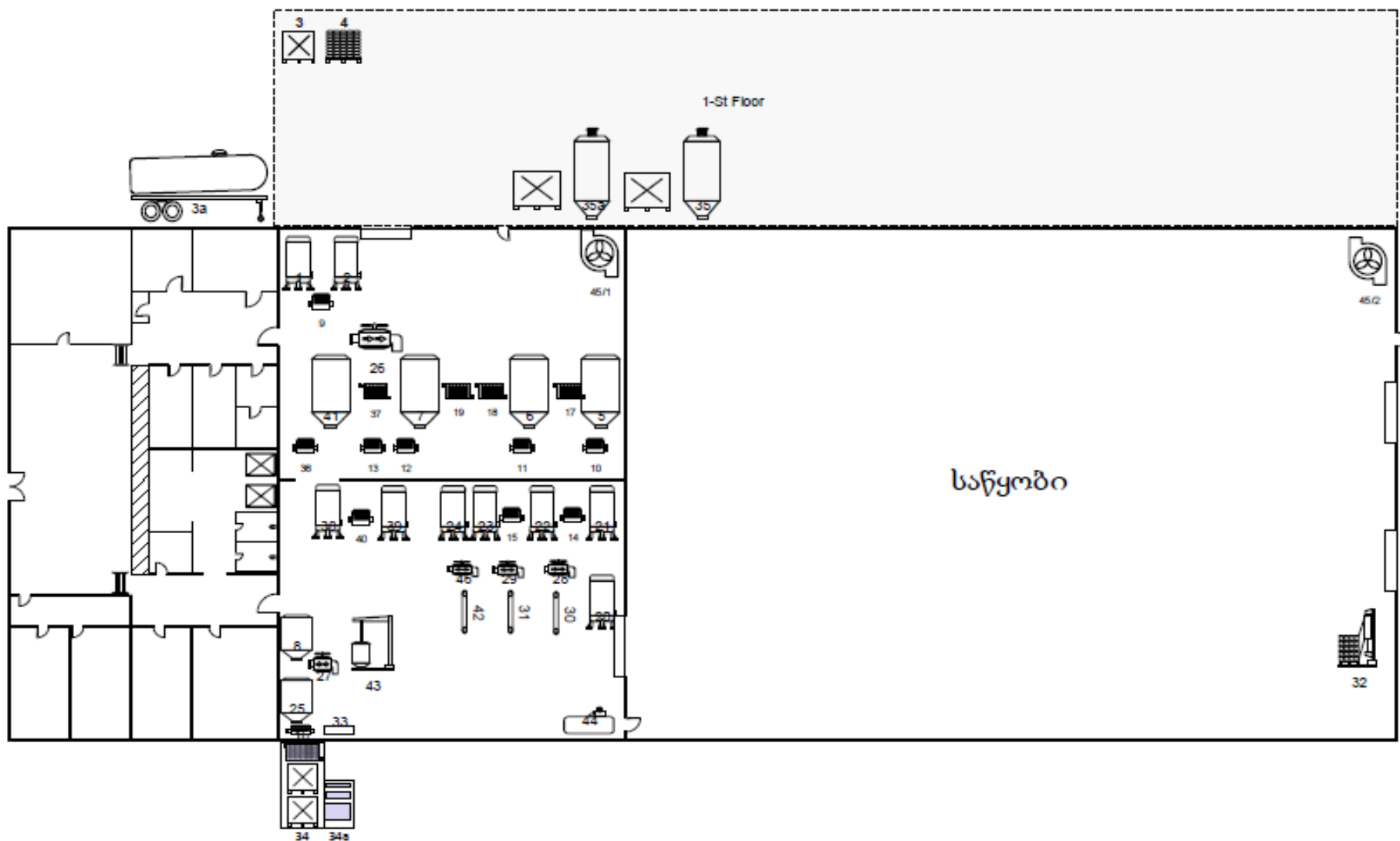
3.1. წყალდისპერსული საღებავების საამქრო

როგორც 1.4.1. პარაგრაფში იყო მოცემული, წყალდისპერსული საღებავების წარმოების არსებული გეგმა და ტექნოლოგიური სქემა გამოყენებული მანქანა-დანადგარების ჩამონათვალით მოცემულია N 3 და N4 ნახაზებზე.

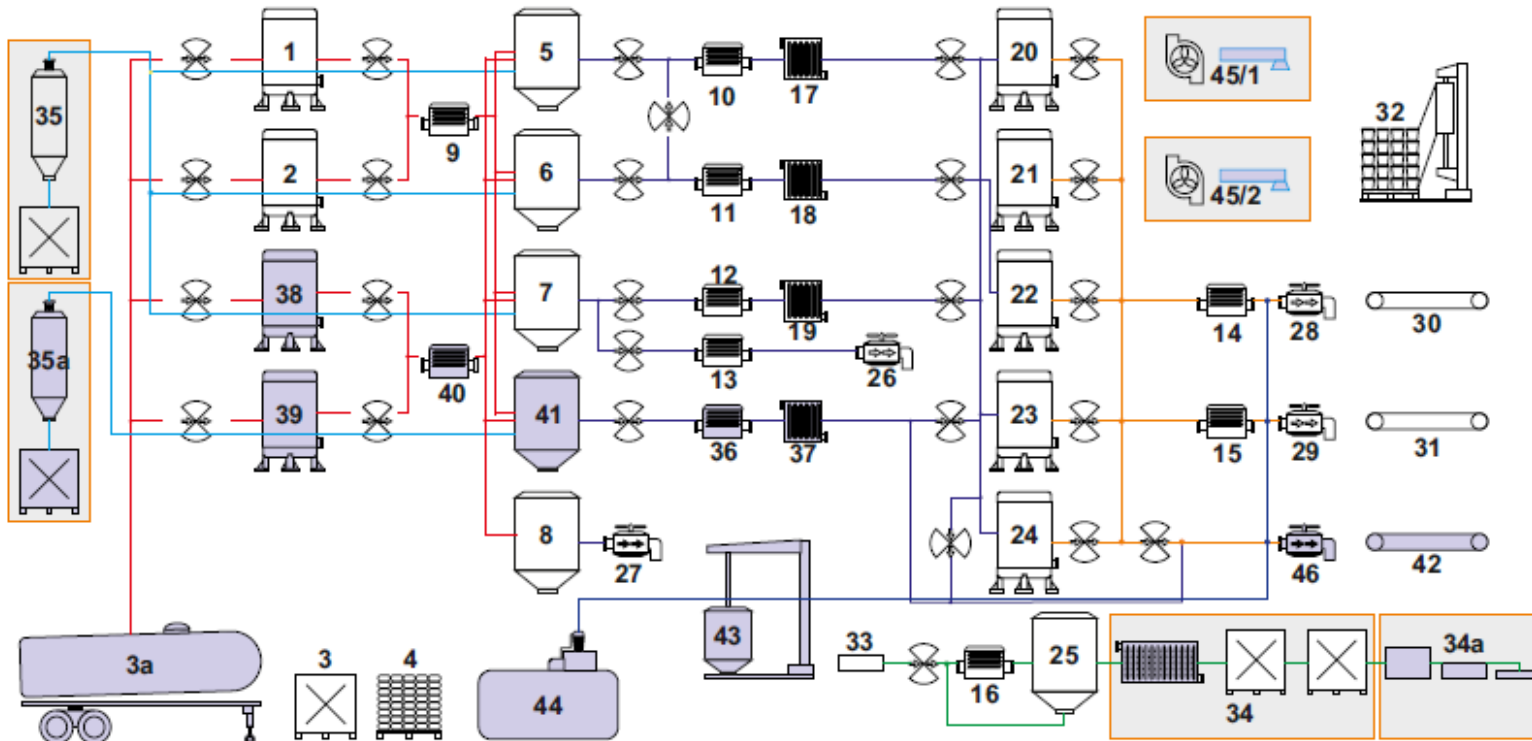
ექსპლოატაციის პირობების ცვლილების შემდეგ საამქროს გეგმა და ტექნოლოგიური სქემა მოცემულია N7 და N8 ნახაზებზე და იგი გულისხმობს:

1. არსებულ N1 და N2 რეზერვუარებს დაემატება ორი (N38 და N39) რეზერვუარი, რითაც გაორმაგდება ნედლეულის მარაგი. ეს საშუალებას იძლევა ნედლეულის შემოზიდვა განხორციელდეს დიდი ტევადობის ავტოცისტერნით(3⁰). რაც ხელს შეუწყობს სატრანსპორტო ნაკადის შემცირებას. ამით გარკვეულწილად შემცირდება გარემოზე მოსული დატვირთვა. ამასთანავე მოხდება სატრანსპორტო ხარჯების შემცირება. N38 და N39 რეზერვუარების მომსახურებისათვის დამონტაჟდება გადამქაჩი ტუმბო N40.

2.. N8 შემრევი დიზოლვერი დასაფასოებელ ხაზთან ერთად(N27) შეიცვლის მდებარეობას, რადგან მას ჩაანაცვლებს N41 შემრევი დიზოლვერი გადამქაჩი ტუმბოთი(N36) და საღებავის ფილტრით(N37). N41-ე დიზოლვერი დაემატება სარეზერვოდ, რათა უზრუნველყოფილი იქნას არსებული ოთხი დიზოლვერიდან რომელიმეს გაჩერების შემთხვევაში, წარმადობის შენარჩუნება და პროცესის უწყვეტობა. რაც თავის მხრივ განაპირობებს საიმედოობის გაზრდას. N36 გადამქაჩი ტუმბო და N37 ფილტრი გამოიყენება N41 დიზოლვერის მომსახურებისათვის.



ნახაზი 7. წყალდისპერსული საღებავების საამქროს გეგმა ექსპლოატაციის პირობების ცვლილების შემდეგ..



ნახაზი 8. წყალდისპერსული საღებავების საამქროს ტექნოლოგიური სქემა ექსპლოატაციის პირობების ცვლილების შემდეგ.

1,2,38,39-შემკვრელი ნედლეულის აგებები;3,3ა-თხევადი კომპონენტების მიწოდება;4-მშრალი კომპონენტების მიწოდება;5,6,7,8,41-ნედლეულის შემრევი დიზოლვერები; 9,10,11,12,13,14,15,16,36,40-გადამქაჩი ტუმბოები;17,18,19,37-ფილტრები;20,21,22,23,24-მზა პროდუქციის შუალედური აგებები;25-კოაგულაციის აგბი; 26,27-მანუალური დასაფასოებელი ხაზები;28,29,46-დასაფასოებელი ხაზები; 30,31,42-გორგოლებიანი კონვეიერი;32-შესაფუთი დანადგარი;33-ჩანარეცხი წყლის შემკრები;34-ნარჩენების ფილტრ-წნეხი;34ა-საფილტრი კასკადი;35,35ა-მტვერდამჭერი ციკლონი;43-ფერის შემრევი დიზოლვერი;44-კომპრესორი;45/1,45/2-გამათბობელი პირობითი აღნიშვნა: -არსებული დანადგარები; -დამატებული დანადგარები



3. ტექნოლოგიური პროცესის უწყვეტობის შენარჩუნებისთვის გათვალისწინებულია სარეზერვო დასაფასოებელი ხაზის (N46) და გორგოლებიანი კონვეიერის (N42) მონტაჟი.

4. პროდუქციის დაფასოების პროცესის ოპტიმიზაციის მიზნით დამონტაჟდება კომპრესორი (N44), რომელიც მოემსახურება დასაფასოებელ ხაზს.

5. განსაკუთრებული შემთხვევებისთვის მომხმარებლების მოთხოვნათა გათვალისწინებით დამონტაჟდება N43-ე ფერის შემრევი დიზოლვერი.

6. საამქროს და საწყობის გათბობის მიზნით დამონტაჟდება ორი ECOFLAM CE0694 გამათბობელი, რომლებიც იმუშავებს ბუნებრივ აირზე. თითოეულ დანადგარზე ბუნებრივი აირის ხარჯი სავარაუდოდ იქნება 1500მ³ თვეში. გამათბობელი სისტემა იმუშავებს წელიწადში 6 თვე.

ბუნებრივი აირის წვის პროცესში წარმოიქმნება აზოტის ოქსიდები, ნახშირბადის ოქსიდები და ნახშირორჟანგი. მათი რაოდენობა შეადგენს:

აზოტის ოქსიდები, რომლის გამოყოფის ხვედრითი მაჩვენებელი 1 000 მ³ ბუნებრივი აირის წვისას 0,0036 ტონაა.

$$G_{\text{აზ.ოქს}} = 0,0036 \times 3/10^3 = 0,000011 \text{ ტ/წელ;}$$

წამური ინტენსიობა:

$$M = 0,000011 \times 10^6 / 180 \times 24 \times 3600 = 7 \times 10^{-7} \text{ გ/წმ;}$$

ნახშირბადის ოქსიდის-გამოყოფის ხვედრითი მაჩვენებელი 1 000 მ³ ბუნებრივი აირის წვისას 0,0089 ტონაა. ამის გათვალისწინებით:

$$G_{\text{ნახ.}} = 0,0089 \times 3/10^3 = 0,000027 \text{ ტ/წ;}$$

წამური ინტენსიობა:

$$M = 0,000027 \times 10^6 / 180 \times 24 \times 3600 = 1,73 \times 10^{-6} \text{ გ/წმ;}$$

ნახშირორჟანგის - გამოყოფის ხვედრითი მაჩვენებელი 2 ტ-ის ტოლია 1 000 მ³ აირის წვისას. მაშინ:

$$G_{\text{ნო}} = 2 \times 3 / 10^3 = 0,006 \text{ ტ/წ}$$

როგორც გაანგარიშება გვიჩვენებს, ბუნებრივი აირის წვის პროცესში წარმოქმნილი მავნე ნივთიერებათა წლიური რაოდენობა და წამური ინტენსიობა იმდენად მცირეა, რომ ვერ მოახდენს გავლენას ჰაერის დაბინძურებაზე.

7. გათვალისწინებულია სარეცხად გამოყენებული წყლის გამწმენდი სისტემის სრულყოფა-რეაბილიტაცია, რაც გულისხმობს ფილტრ-წნეხის დამონტაჟებას (პოზიცია 34, ნახაზი 6). ამ უკანასკნელში შესული მასა დაინწეხება, რის შედეგადაც



წყალი გაივლის ორ ფილტრს და გადავა N34ა საფილტრავ კასკადში (ნახაზი6).ეს უკანასკნელი შედგება

სამი ავზისაგან,რომლებშიც კასკადურად გაივლის წყალი და ბოლო საფეხურიდან დაბრუნდება ტექნიკური საჭიროებისამებრ მოსახმარად ისე,როგორც აქამდეც ხდება. წნეხში და საფილტრავ კასკადში დაჭერილი ლექი გაშრობის შემდეგ უტილიზირდება როგორც სამშენებლო ნალექი.

8. საამქროში არსებული ჰაერგამწმენდი სისტემაში,რომელიც შედგება ციკლონისაგან და დამლექი კამერისაგან, განხორციელდება ცვლილება,კერძოდ ციკლონის შემდეგ არსებული მშრალი სალექარი კამერა შეიცვლება სველი სალექარი კამერით.ეს უზრუნველფს ციკლონიდან გამოსული წვრილდისპერსული მტვრის მაქსიმალურ დაჭერას.აღნიშნულის შედეგად სისტემის ეფექტურობა გაიზრდება 85 %-მდე.

ამავე საამქროში გათვალისწინებული N41 დიზოლვერის მომსახურებისათვის დამონტაჟდება ზემოთმოყვანილი გამწმენდი სისტემის ანალოგიური,რაც კიდევ უფრო შეამცირებს ატმოსფეროში მტვრის გაფრქვევას.

3.2.მშრალი ნარევების საამქრო.

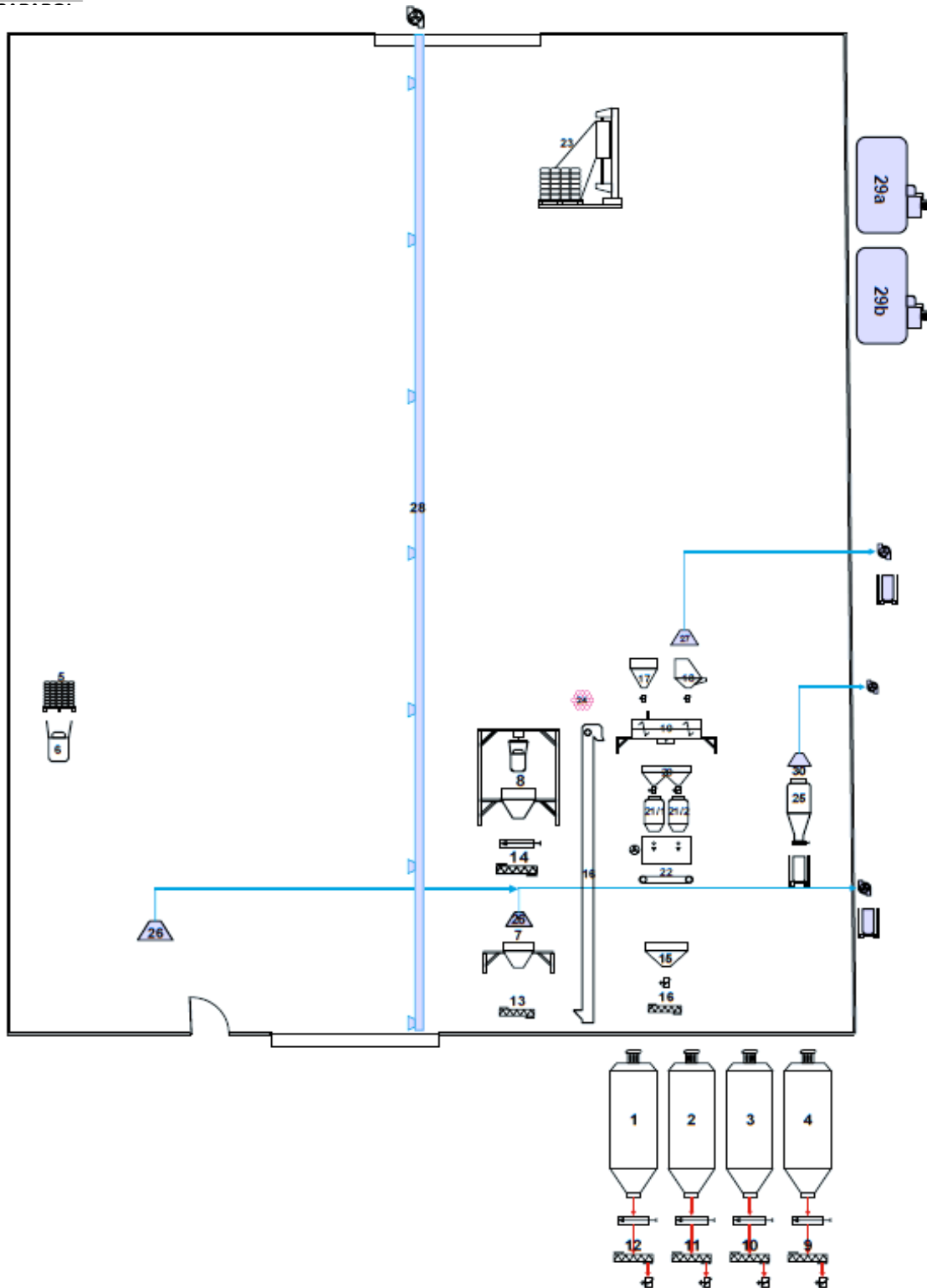
მშრალი ნარევების საამქროში პირობების ცვლილება ეხება დამატებით ორი კომპრესორის (ნახაზი9 და 10, პოზიციები 29ა და 29ბ) დამონტაჟებას და სავენტილაციო-ასპირაციული სისტემების მოწყობას(ნახაზი 9 და 10, პოზიციები 26,27,28 და 30).

კომპრესორების მონტაჟის მიზანია დაფასოების პროცესის ოპტიმიზაცია.

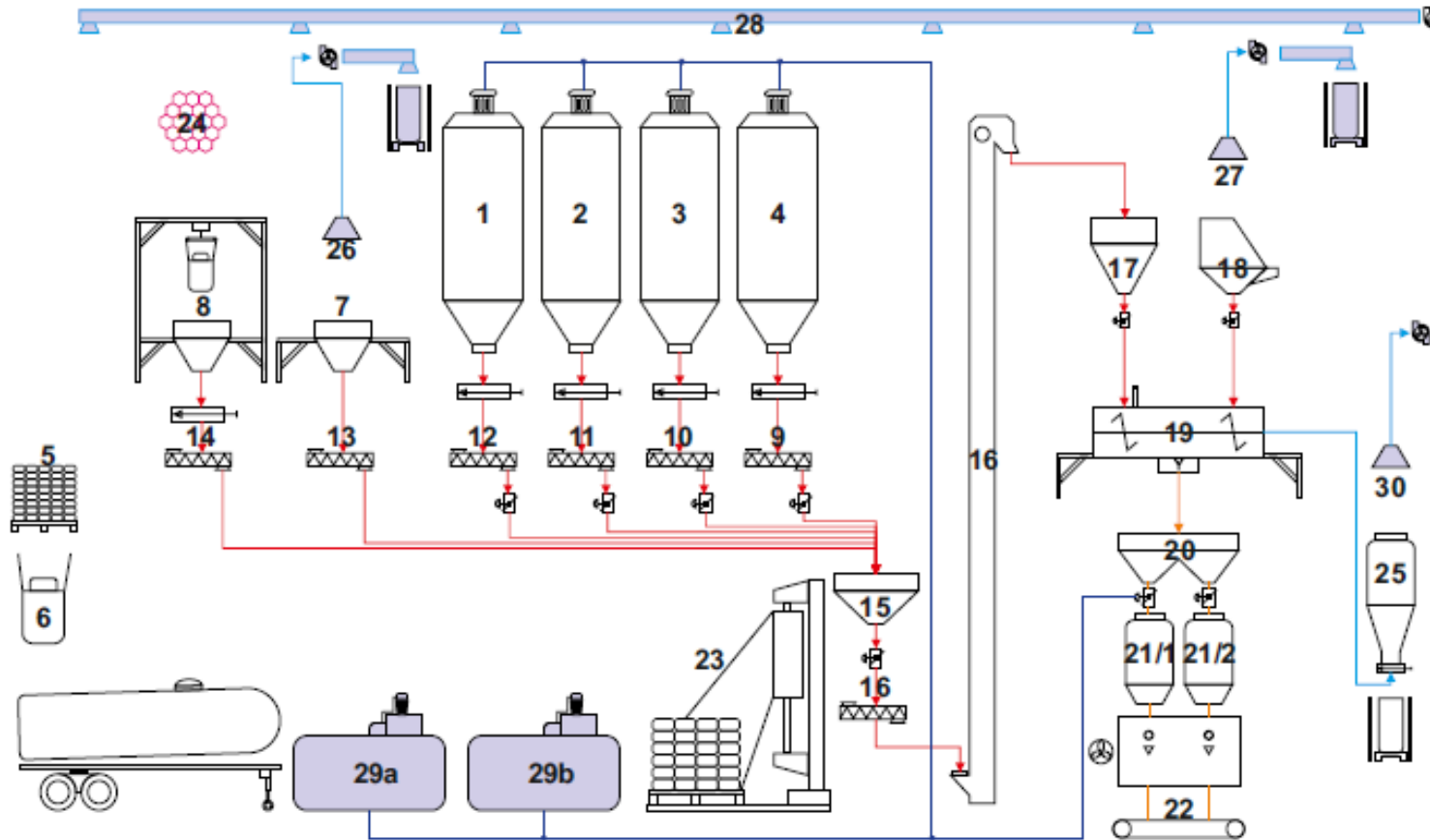
როგორც 4.1.2 პარაგრაფში იყო მითითებული, ტექნოლოგიურ პროცესში წარმოქმნილი მტვრის დაჭერა ხდება მაღალეფექტური ქსოვილოვანი ფილტრებით, რომლიდანაც ჰაერი გაიტყორცნება სათავსოში. სათავსო აღჭურვილია საერთოცვლითი გამწოვი სისტემით(პოზიცია 28 განოვილი ჰაერის გატყორცნა ხდება ატმოსფეროში ვენტილიატორის მეშვეობით.

იმისათვის,რომ შემცირდეს სათავსოში მტვრის კონცენტრაცია,გათვალისწინებულია გამწოვების მოწყობა შემდეგ წყაროებზე:

1. მანუალური ასაწონი ადგილიდან და ნედლეულის მანუალური ბუნკერიდან განოვა(ნახაზი9 და10,პოზიცია 26) და განწმენდა სითხიან დამლექე კამერაში.
2. დანამატების მანუალური ბუნკერიდან(ნახაზი 9 და 10, პოზიცია 27)
3. ტექნოლოგიური საფილტრი დანადგარის გამომავალი მილიდან(ნახაზი9 და 19, პოზიცია 30)



ნახაზი 9. საამქროს გეგმა ექსპლოატაციის პირობების დაგეგმილი ცვლილებების პირობებში



ნახაზი 10. მშრალი ნარევის საამქროს ტექნოლოგიური სქემა ექსპლატაციის პირობების ცვლილების შემდეგ.



დანადგარების სამონტაჟო სამუშაოების და შენობის სარემონტო სამუშაოების დროს. მონყობილობების მონტაჟი და რემონტი მოხდება დახურულ შენობაში, შესაბამისად, გარემოზე ზემოქმედება არ გასცდება შენობის საზღვრებს. ტექნოლოგიური პროცესების მიმდინარეობისას ატმოსფერულ ჰაერზე ზემოქმედება შესაძლებელია ბუნებრივი აირის წვის პროდუქტების გამოყოფით. ქაღალდის დაქუცმაცება გათვალისწინებულია წყლის ჭავლის თანხლებით, რის გამოც უმნიშვნელო იქნება მტვრის წარმოქმნა. საწარმოს მუშაობის მთელი პროცესი მიმდინარეობს დახურულ შენობაში, მხოლოდ დღის საათებში. შესაბამისად, ხმაურის გავრცელება იქნება უმნიშვნელო და ვერ მოახდენს რაიმე გავლენას დასახლებულ პუნქტებზე. საწარმოს მონყობის ეტაპზე მოსალოდნელია სამშენებლო ნარჩენების წარმოქმნა შენობის გარემონტების დროს. დანადგარების რეკონსტრუქცია-რემონტის დროს შესაძლებელია წარმოიქმნას სხვადასხვა ლითონის სათადარიგო ნაწილები ან სხვა მასალები. რეკონსტრუქციის და ექსპლუატაციის ეტაპზე წარმოიქმნება საყოფაცხოვრებო ნარჩენები.

4. საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებისას გარემოზე შესაძლო ზემოქმედება

საწარმო ფუნქციონირებს 2008 წლიდან და იგი პასუხობს გარემოსდაცვით მოთხოვნებს. არ ახდენს ზეგავლენას კულტურულ და ისტორიულ გარემოზე, რადგან ზემოქმედების ზონაში ასეთი ობიექტები არ მდებარეობს; ტექნოლოგიური რეგლამენტიდან გამომდინარე, ატმოსფერულ ჰაერში ემისიები უმნიშვნელოა და არ იწვევს ატმოსფერული ჰაერის ხარისხის გაუარესებას. საწარმო არ წარმოადგენს ზედაპირული და მიწისქვეშა წყლების დამაბინძურებელ ობიექტს. საწარმოს ექსპლუატაციის პროცესში არ გამოვლენილა რომელიმე მნიშვნელოვანი ფლორის ან ფაუნის სახეობა, რომელსაც ჭირდება განსაკუთრებული დამცავი ღონისძიებების გატარება

საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებისას არ არის მოსალოდნელი გარემოზე უარყოფითი ზემოქმედების ზრდა შემდეგ გარემოებათა გამო:

- ✓ პირობებების ცვლილებებისათვის საჭირო დანადგარების, ჰაერისა და წყლის გამწმენდი სისტემების მონტაჟი და რემონტი მოხდება დახურულ შენობაში, შესაბამისად, გარემოზე ზემოქმედება არ გასცდება შენობის საზღვრებს.
- ✓ წყალდისპერსიული საღებავების სააქროში სამარაგო მოსცულობის დამატება აშუალებას იძლევა ნედლეულის შემოზიდვა განხორციელდეს დიდი ტევადობის ავტოცისტერნით, რაც ხელს შეუწყობს სატრანსპორტო ნაკადის შემცირებას. ამით გარკვეულწილად შემცირდება გარემოზე მოსული დატვირთვა. ამასთანავე მოხდება სატრანსპორტო ხარჯების შემცირება.



- ✓ იმავე საამქროში N41-ე დიზოლვერის დამატება სარეზერვოდ, უზრუნველყოფს არსებული ოთხი დიზოლვერიდან რომელიმეს გაჩერების შემთხვევაში, წარმადობის შენარჩუნებას და პროცესის უწყვეტობას, რაც თავის მხრივ განაპირობებს საიმედოების გაზრდას. ამავსემსახურება სარეზერვო დასაფასოებელი ხაზის, გორგოლებიანი კონვეიერის და კომპრესორების მონტაჟი.
 - ✓ როგორც წყალდისპერსიულ ასევე მშრალი ნარევების საამქროებში არ შეიცვლება მტვრის გამოყოფის ბალანსი. იცვლება გამწმენდი სისტემების რაოდენობა. სველი სალექარი კამერების გამოყენება უზრუნველყოფს განმწმენდის ეფექტურობის გაზრდას 85%-მდე ნაცვლად არსებული 78%-სა.
 - ✓ ემისიების ზრდა მოსალოდნელია გამათბობელი სისტემებიდან ბუნებრივი აირის მოხმარებისას. ბუნებრივი აირის წვის პროცესში წარმოიქმნება აზოტის ოქსიდები, ნახშირბადის ოქსიდები და ნახშირორჟანგი. წინასწარი გათვლებით (იხილეთ პარაგრაფი 3.1) მათი კონცენტრაციები იმდენად მცირეა, რომ ვერ გამოიწვევს 500 მ-ანი ზონის საზღვარზე ზღვ-ს ნორმების გადაჭარბებას.
 - ✓ სარეცხად გამოყენებული წყლის გამწმენდ სისტემაში ფილტრ-წნეხის დამონტაჟება უზრუნველყოფს წყლის განმწმენდის ხარისხის გაზრდას, რაც ხელს შეუწყობს განმწმენდილი წყლის ხელახლა გამოყენებას. ამ სისტემის გამოყენება განაპირობებს დაჭერილი ლექის რაოდენობის გაზრდას, რომელიც გაშრობის შემდეგ უტილიზირდება როგორც სამშენებლო ნარჩენი და იგი ასახვას პოვებს ნარჩენების მართვის გეგმაში.
- საწარმო მოწყობილია ათვისებულ და სახეზეცვლილ ტერიტორიაზე და ლანდშაფტის დამატებითი ცვლილება არ მომხდარა.
- ტექნოლოგიური რეგლამენტიდან გამომდინარე, ატმოსფერულ ჰაერში ემისიები უმნიშვნელოა და არ იწვევს ატმოსფერული ჰაერის ხარისხის გაუარესებას.
- საწარმო არ წარმოადგენს ზედაპირული და მიწისქვეშა წყლების დამაბინძურებელ ობიექტს. წყალი გამოიყენება სასმელ-სამეურნეო დანიშნულებით და განმწმენდის მესამე საფეხურზე.
 - საქმიანობის პროცესში არ წარმოიქმნება იმ რაოდენობით სახიფათო და ტოქსიკური ნარჩენები, რომლის განთავსება გამოიწვევს გარემოს ხარისხობრივ ცვლილებებს;
 - საწარმოს განთავსების რაიონის შესწავლისას და ექსპლოატაციის პროცესში არ გამოვლენილა რომელიმე მნიშვნელოვანი ფლორის ან ფაუნის სახეობა, რომელსაც ჭირდება განსაკუთრებული დამცავი ღონისძიებების გატარება
 - საწარმო არ ახდენს ზეგავლენას კულტურულ და ისტორიულ გარემოზე, რადგან ზემოქმედების ზონაში ასეთი ობიექტები არ მდებარეობს;
 - საქმიანობის პროცესში ავტოტრანსპორტის გადაადგილების დროს დაცულია ქვეყანაში მოქმედი ნორმები და სტანდარტები.



დ ა ნ ა რ თ ე ბ ი



დანართი 1



საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

ბრკანება N 2-997

10/12/2018

ქ. თბილისი

შპს „კაპაროლ ჯორჯიას“ ქალაქ თბილისში საღებავების საწარმოს ექსპლუატაციაზე გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემის შესახებ

გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების მიღების მიზნით შპს „კაპაროლ ჯორჯიას“ მიერ წარმოდგენილია, ქ. თბილისში შპს „კაპაროლ ჯორჯიას“ საღებავების საწარმოს ექსპლუატაციის პროექტის გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში. წარმოდგენილი განცხადებითა და თანდართული დოკუმენტაციით დგინდება შემდეგი:

შპს „კაპაროლ ჯორჯია“-ს საწარმო მდებარეობს ქ.თბილისში ალექსანდრე ქართველიშვილის ქ.№8, შპს „კაპაროლ ჯორჯიას“ კუთვნილ არასასოფლო-სამეურნეო მიწის ნაკვეთზე (საკადასტრო კოდი 81.08.19.265), ტერიტორიის ფართობი შეადგენს 9450 მ². საწარმოს ჩრდილოეთისა და აღმოსავლეთის მხრიდან ესაზღვრება თავისუფალი ტერიტორიები, ხოლო დასავლეთის მხრიდან საწარმოები. საწარმოდან უახლოესი საცხოვრებელი სახლი დაშორებულია 800 მ-ით.

საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს მიერ 2018 წლის 26 თებერვალს მიღებულ იქნა N5 გადაწყვეტილება შპს „კაპაროლ ჯორჯიას“ საღებავების საწარმოს მიმდინარე საქმიანობის გაგრძელების შესახებ.

შპს „კაპაროლ ჯორჯია“ ფუნქციონირებს 2008 წლიდან. იგი აწარმოებს წყალდისპერსიულ საღებავებსა და მშრალ ნარევეს. უშუალოდ საწარმოში დასაქმებულია 50-მდე ადამიანი. საწარმო წელიწადში 10000ტ წყალდისპერსიულ საღებავებსა და 10000ტ მშრალ ნარევეს უშვებს. საწარმოში საქმიანობა ხორციელდება 8 საათიანი სამუშაო ცვლით, წელიწადში 250 დღე.

ტექნოლოგიურ პროცესში ძირითადად გამოყენებულია თანამედროვე ტიპის გერმანული მანქანა-დანადგარები, საწარმოს ტერიტორიაზე განთავსებულია ადმინისტრაციული კორპუსი, წყალდისპერსიული საღებავების საწარმო საწყობით, სასაწყობო ბაქანი და მშრალი ნარევის საამქრო. ეს უკანასკნელი ანგარის ტიპისაა მის ჩრდილო ნაწილში განთავსებულია ოთხი სილოსი.

წყალდისპერსიული საღებავების საამქროში ნედლეულად გამოყენებულია შემკვრელი, შემავსებელი (CaCO3) და სასმელი წყალი. დისპერსიული საღებავების შემკვრელის მიღება ხდება 20ტ ავზებში და 1ტ-იან კონტეინერში. შემავსებელის მიწოდება ხდება 25კგ-იან და 50კგ-იან ტომრებით. წარმოების ციკლის დაწყება ხდება განსაზღვრული რეცეპტურით ნედლეულის აწონვით და მიწოდებით შემრევ ავზში ე.წ. დისოლვერში და ავზებიდან დისოლვერში მიწოდება ხდება გადამქაჩი ტუმბოს მეშვეობით. კონტეინერებიდან შემავსებლის მიწოდება ხდება მანუალურად. შემრევ დისოლვერში ხდება ნედლეულის



შერევა და ნედლეულის პროდუქტად ჩამოყალიბება. დამზადებული პროდუქცია გადამქაჩავი ტუმბოს საშუალებით სპეციალური საღებავის ფილტრის გავლით გადაიქაჩება მზა პროდუქციის შუალედურ ავზებში, საიდანაც ასევე გადამქაჩავი ტუმბოს საშუალებით მიეწოდება დასაფასოებელ ხაზს და სპეციალური კომპიუტერული პროგრამის საშუალებით ხდება მიღებული მასის დაფასოება განსაზღვრულ ტარაში, დაფასოებული პროდუქცია კონვეირით მიეწოდება და საწყობდება დასადებზე. მზა პროდუქცია გადადის შესაფუთ დანადგარზე, სადაც იფუთება და საწყობდება.

წყალ ემულსიური საღებავების საწარმოში შემრევი მიმდინარე ტექნოლოგიური პროცესის მსვლელობისას წარმოქმნილი მტერის გაწოვა და დაჭერა ხდება მშრალი ჰაერგამწმენდი სისტემით, რომელიც შედგება ციკლონისაგან და დამლექი კამერისაგან.

ქსოვილოვანი ფილტრებით აღჭურვილია სილოსები. ფილტრები განთავსებულია სილოსის თავზე; 3 ცალი ფილტრის ტომრის მუშაობის კონტროლი ავტომატურად ხდება პროგრამულ-ლოგიკური ცენტრიდან.

წყალი საწარმოში გამოიყენება: სასმელ-სამეურნეო, ტექნოლოგიური პროცესის, რეზერვუარების რეცხვისა და სახანძრო მიზნებისათვის.

საწარმოში წყლის მომარაგება ხდება წყალმომარაგების საქალაქო ქსელიდან. ტექნოლოგიური მიზნებისათვის წელიწადში მოიხმარება 1000 მ³ წყალი.

სამეურნეო-ფეკალური წყლების ჩაშვება ხდება საკანალიზაციო ქსელში.

საწარმოო ჩამდინარე წყლები წარმოიქმნება წყალმულსიური საღებავების საწარმოში რეზერვუარებისა და იატაკის მორეცხვის შედეგად. აღნიშნული ჩამდინარე წყლები გადაიტუმბება საფილტრ კასკადში, რომელიც შედგება ოთხი სექციისაგან, სადაც განთავსებულია ქსოვილის საფილტრი მასალა, ოთხი საფეხურის გავლის შემდეგ წყალი პრაქტიკულად სუფთაა და მიემართება ხელახალი გამოყენებისათვის.

სანიადვრე წყლების გასაწმენდად მოწყობილია მექანიკური გამწმენდი ნაგებობა, რომელიც შედგება ნავთობდამჭერისა და მექანიკური სალექარსაგან. გამწმენდის ზომებია: სიგრძე-4 მ; სიგანე - 2 მ; სიღრმე -2,5 მ. სალექარს ექნება ერთმანეთთან დაკავშირებული ორი განყოფილება, მოცულობა იქნება 20მ³. პირველ განყოფილებაში მოხდება ნავთობპროდუქტების გამოყოფა, შეწონილი ნაწილაკები დაილეკება სალექარის მიულ სიგრძეზე. აღნიშნულთან დაკავშირებით სამინისტროში წარმოდგენილ იქნა დამატებითი წერილი, რის მიხედვითაც სალექარში გაწმენდილი წყლის გატანა განხორციელდება სპეცტექნიკის გამოყენებით შპს „ეკო სერვის ჯორჯიასთან“ გაფორმებული ხელშეკრულებით.

გზმ-ს ანგარიშს თან ახლავს ხმაურთან დაკავშირებული გათვლები, რომლის მიხედვით ჩანს, რომ საქმიანობის განხორციელების პროცესში უახლოეს საცხოვრებელ სახლთან ხმაურის მოსალოდნელი დონე დაშვებულ ნორმებზე გაცილებით დაბალია, შესაბამისად ხმაურით გამოწვეული ზემოქმედება არ იქნება მნიშვნელოვანი.

ბიომრავალფეროვნების მხრივ საწარმოს განთავსების ტერიტორია მცენარეული საფარით ღარიბია, რის გამოც ადგილობრივ ფლორაზე მნიშვნელოვანი უარყოფითი ანთროპოგენული ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის.



შერევა და ნედლეულის პროდუქტად ჩამოყალიბება. დამზადებული პროდუქცია გადაქაჩავი ტუმბოს საშუალებით სპეციალური საღებავის ფილტრის გავლით გადაიქაჩება მზა პროდუქციის შუალედურ ავზებში, საიდანაც ასევე გადაქაჩავი ტუმბოს საშუალებით მიეწოდება დასაფასოებელ ხაზს და სპეციალური კომპიუტერული პროგრამის საშუალებით ხდება მიღებული მასის დაფასოება განსაზღვრულ ტარაში, დაფასოებული პროდუქცია კონვეირით მიეწოდება და საწყობდება დასადებზე. მზა პროდუქცია გადადის შესაფუთ დანადგარზე, სადაც იფუთება და საწყობდება.

წყალ ემულსიური საღებავების საწარმოში შემრევეში მიმდინარე ტექნოლოგიური პროცესის მსვლელობისას წარმოქმნილი მტვრის გაწოვა და დაჭერა ხდება მშრალი ჰაერგამწმენდი სისტემით, რომელიც შედგება ციკლონისაგან და დამლექი კამერისაგან.

ქსოვილოვანი ფილტრებით აღჭურვილია სილოსები. ფილტრები განთავსებულია სილოსის თავზე; 3 ცალი ფილტრის ტომრის მუშაობის კონტროლი ავტომატურად ხდება პროგრამულ-ლოგიკური ცენტრიდან.

წყალი საწარმოში გამოიყენება: სასმელ-სამეურნეო, ტექნოლოგიური პროცესის, რეზერვუარების რეცხვისა და სახანძრო მიზნებისათვის.

საწარმოში წყლის მომარაგება ხდება წყალმომარაგების საქალაქო ქსელიდან. ტექნოლოგიური მიზნებისათვის წელიწადში მოიხმარება 1000 მ³ წყალი.

სამეურნეო-ფეკალური წყლების ჩაშვება ხდება საკანალიზაციო ქსელში.

საწარმოო ჩამდინარე წყლები წარმოიქმნება წყალემულსიური საღებავების საწარმოში რეზერვუარებისა და იატაკის მორეცხვის შედეგად. აღნიშნული ჩამდინარე წყლები გადაიტუმბება საფილტრ კასკადში, რომელიც შედგება ოთხი სექციისაგან, სადაც განთავსებულია ქსოვილის საფილტრი მასალა, ოთხი საფეხურის გავლის შემდეგ წყალი პრაქტიკულად სუფთაა და მიემართება ხელახალი გამოყენებისათვის.

სანიაღვრე წყლების გასაწმენდად მოწყობილია მექანიკური გამწმენდი ნაგებობა, რომელიც შედგება ნავთობდამჭერისა და მექანიკური სალექარისაგან. გამწმენდის ზომებია: სიგრძე-4 მ; სიგანე - 2 მ; სიღრმე -2,5 მ. სალექარს ექნება ერთმანეთთან დაკავშირებული ორი განყოფილება, მოცულობა იქნება 20მ³. პირველ განყოფილებაში მოხდება ნავთობპროდუქტების გამოყოფა, შეწონილი ნაწილაკები დაილექება სალექარის მთელ სიგრძეზე. აღნიშნულთან დაკავშირებით სამინისტროში წარმოდგენილ იქნა დამატებითი წერილი, რის მიხედვითაც სალექარში გაწმენდილი წყლის გატანა განხორციელდება სპეცტექნიკის გამოყენებით შპს „ეკო სერვის ჯორჯიასთან“ გაფორმებული ხელშეკრულებით.

გზმ-ს ანგარიშს თან ახლავს ხმაურთან დაკავშირებული გათვლები, რომლის მიხედვით ჩანს, რომ საქმიანობის განხორციელების პროცესში უახლოეს საცხოვრებელ სახლთან ხმაურის მოსალოდნელი დონე დაშვებულ ნორმებზე გაცილებით დაბალია, შესაბამისად ხმაურით გამოწვეული ზემოქმედება არ იქნება მნიშვნელოვანი.

ბიომრავალფეროვნების მხრივ საწარმოს განთავსების ტერიტორია მცენარეული საფარით ღარიბია, რის გამოც ადგილობრივ ფლორაზე მნიშვნელოვანი უარყოფითი ანთროპოგენული ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის.



7. შპს „კაპაროლ ჯორჯიამ“ უზრუნველყოს „ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტში“ წარმოდგენილი გამოყოფის და გაფრქვევის წყაროების პარამეტრების დაცვა და შესაბამისად, დადგენილი ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების შესრულება;
8. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების სხვა პირზე გადაცემის შემთხვევაში გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გადაცემა განახორციელოს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსით“ დადგენილი წესით;
9. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს შპს „კაპაროლ ჯორჯიას“
10. ბრძანება ძალაში შევიდეს შპს „კაპაროლ ჯორჯიას“ მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
11. ეს ბრძანება შეიძლება გასაჩივრდეს თბილისის საქალაქო სასამართლოს ადმინისტრაციულ საქმეთა კოლეგიაში (თბილისი, დ. აღმაშენებლის ხეივანი, მე-12 კმ. №6) მხარის მიერ მისი ოფიციალური წესით გაცნობის დღიდან ერთი თვის ვადაში.

ლევან დავითაშვილი

მინისტრი



დანართი 2

სერტიფიკატი

სტანდარტი ISO 9001:2015

სერტიფიკატის რეგისტრაციის ნომერი 01 100 1335043

სერტიფიკატის მფლობელი:

TÜV Rheinland Cert GmbH -ი ადასტურებს, რომ:

შპს კაპაროლ ჯორჯია
ა.ქართველიშვილის ქ.№8;
0198 თბილისი საქართველო



გამოყენების სფერო: ინტერიერისა და ფასადის წყალ-დისპერსიული მასალების წარმოება და რეალიზაცია.

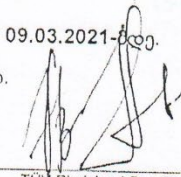
იყენებს ხარისხის მენეჯმენტის სისტემას, ISO 9001:2015 სტანდარტის მოთხოვნების შესაბამისად, რაც დადასტურებულია ჩატარებული აუდიტის საფუძველზე.

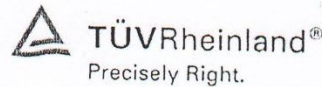
მომავალი აუდიტების ჩატარების სავარაუდო თარიღი არის 24 თებერვალი.

მოქმედების ვადა: სერტიფიკატი ძალაშია 10.03.2018-დან 09.03.2021-მდე.

პირველი სერტიფიცირება - 2009 წელი.

10.03.2018


TÜV Rheinland Cert GmbH
Am Grauen Stein · 51105 Köln





Management Service

CERTIFICATE

The Certification Body
of TÜV SÜD Management Service GmbH
certifies that



Caparol Georgia LLC

8 Al. Kartvelishvilis Str.
0198 Tbilisi
Georgia

has established and applies
an Occupational Health and Safety Management System for

Production and sales of
water-based paints and dry mortar materials.

An audit was performed, Order No. 707104692.
Proof has been furnished that the requirements
according to

OHSAS 18001:2007

are fulfilled.

The certificate is valid from 2019-07-10 until 2021-03-11.

Certificate Registration No.: 12 116 58243 TMS.

E. Koller

Product Compliance Management
Munich, 2019-07-11

DAKKS

Deutsche
Akkreditierungsstelle
D-ZM-14143-01-00

ZERTIFIKAT ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT ◆
 ЗЕРТИФИКАТ ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT ◆
 認證證書 ◆ CERTIFICATE ◆ CERTIFICADO ◆ CERTIFICAT ◆



მშპს (უზრევო ქიქვის) საკადასტრო კოდი N 81.08.19.265

ამონაწერი საჯარო რეესტრიდან

განცხადების რეგისტრაცია
N 882015737802 - 24/12/2015 12:21:00

მომზადების თარიღი
31/12/2015 13:49:48

საკუთრების განყოფილება

ზონა გარდაბანი	სექტორი დიდი ლილო	კვარტალი	ნაკვეთი	ნაკვეთის საკუთრების გიბი:საკუთრება ნაკვეთის დანიშნულება: არასასოფლო სამეურნეო დამუშავებელი ფართობი: 9450.00 კვ.მ. ნაკვეთის წინა ნომერი:81.08.19.263; შენიშვნა-ნაგებობის ჩამონათვალი: N1, N2, N3, N5 შენიშვნა-ნაგებობ(ებ)ის საერთო ფართი: 2115.50 სხვა ფართი: N4 საერთო ფართი - 488.8 კვ.მ.
81	08	19	265	

მისამართი: ქალაქი თბილისი , ქუჩა ალ. ქართველიშვილის N8

მესაკუთრის განყოფილება

განცხადების რეგისტრაცია : ნომერი 882008289670 , თარიღი 01/10/2008 15:35:36

უფლების დამადასტურებელი დოკუმენტი:

- საქართველოს გარემოს დაცვისა და ბუნებრივი რესურსების მინისტრის ბრძანება N1365 11.12.06წ. თბილისი მერის შედამხედველობის საქალაქო სამსახურის ბრძანება Nზ-12/61967-16 გაცემის თარიღი 12.09.08წ.
- ნასყიდობის ხელშეკრულებები რეგ.რეესტრში N1_2324 ნოტ.ოთარ შოიძის მიერ 26.07.06წ.
- დადგენილება N09-525 , დამოწმების თარიღი:27/02/2012 , საქართველო. თბილისი ისანი-სამგორის რაიონის გამგეობა
- ნასყიდობის ხელშეკრულებები რეგ.რეესტრში N1-2323 ნოტ.ოთარ შოიძის მიერ 26.07.06წ.
- ბრძანება Nზ-12/61967-16 , დამოწმების თარიღი:12/09/2008 , ქ. თბილისის მერის შედამხედველობის საქალაქო სამსახური

მესაკუთრები:

მშპ „კაპაროლ ჯორჯია“ , ID ნომერი:202248503

მესაკუთრე:

მშპ „კაპაროლ ჯორჯია“

აღწერა:

იპოთეკა

საგადასახლო გირავნობა:

რეგისტრირებული არ არის

ვალდებულება

ყადაღ/აკრძალვა:

რეგისტრირებული არ არის