

პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავებელი საწარმოს მოწყობა-ექსპლოატაციის
პროექტი

სკრინინგის განცხადება

პროექტის განმახორციელებელი:
შპს „ბლექსი ვეისტ მენეჯმენტი“

შემსრულებელი:
შპს „ჯი ელ მენეჯმენტი“

დირექტორი
ირაკლი ნოზაძე

შპს „ჯი ელ მენეჯმენტი“; ს/კ 405194800; თბილისი, მერაბ აღუქსიძის №12 (ბიზნეს ცენტრი “ქინგ დევიდი”)
Mobile: (+995) 599030005; E-mail: irakli@glmanagement.ge
Mobile: (+995) 577446985; E-mail: beso@glmanagement.ge

პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავებელი საწარმოს ტექნიკური მაჩვენებლები და ტექნოლოგიური აღწერა

პლასტმასის ნარჩენების (გამოყენებული ბიგ-ბეგების, ტიკების, ავზების, ღვედების, თოკების, ცელოფნის, პლასტმასის ტარის, შესაფუთი მასალის და პლასტმასის შემცველი სხვა ნარჩენების) გადამამუშავებელი საწარმოს განთავსება განზრახული გვაქვს შპს „ბლექსი ვეისტ მენეჯმენტი“ საკუთრებაში არსებულ ნაკვეთზე. ნაკვეთის საკადასტრო კოდია 45.16.23.463 (ნაკვეთის საკადასტრო კოდი გაყოფამდე 45.16.23.197) დასკვნა # 69;04/10/2017 (დეტალური ინფორმაცია და GPS კოორდინატები დანართი 2 CD) უახლოეს ნაგებობამდე (საცხოვრებელი სახლი) მანძილი შეადგენს 800 მეტრს, ხოლო საირიგაციო არხისგან დაშორება 40 მეტრს.

წარმოების საპროექტო სიმძლავრა - 1000 ტონა წელიწადში. წარმადობა საათში 400 კგ.

საწარმოში დასაქმებულ პირთა რაოდენობა - 10 ადამიანი. მამაკაცი 7, ქალი 3, ასაკობრივი მონაცემები 30-50 წელი. სამუშაო გრაფიკი 09 – 18 საათამდე, 1 საათი შესვენებით.

საწარმოში განთავსებული იქნება პლასტმასის ნარჩენების გასარეცხი ხაზი, რომელიც შედგება შემდეგი დანადგარებისაგან/კომპონენტებისაგან:

- შნეკური გადმომტვირთველი - 1 ცალი;
- ფირის ინტენსიური სარეცხი - 1 ცალი
- სამრეცხაო გათბობით - 1 ცალი;
- წყალგამომცალკეველები - 1 ცალი;
- ფლოტაციური სამრეცხაო კომპლექსი - 1 ცალი;

პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავების/აღდგენის წარმოება ნედლეულის მისაღებად გადის შემდეგ საწარმოო ციკლს:

1.პლასტმასის ნარჩენების (გამოყენებული ბიგ-ბეგების, ტიკების, ავზების, ღვედების, თოკების, ცელოფნის, პლასტმასის ტარის, შესაფუთი მასალის და პლასტმასის

შემცველი სხვა ნარჩენების კოდი 15.01) შეგროვება პორტებში, ტერმინალებსა და საწყობებში;

2. პლასტმასის ნარჩენების ტრანსპორტირება.

3. პლასტმასის ნარჩენების სეპარირება მოიცავს აღდგენას განკუთვნილი ნარჩენების განცალკევებას;

4. აღდგენას დაქვემდებარებული ნარჩენების დაქუცმაცება-სეპარირება;

5. დაქუცმაცებული ნარჩენების რეცხვა სპეციალურ ავზებში, ზოგ შემთხვევაში სარეცხი საშუალებების გამოყენებით, შუალედური შრობით;

6. გარეცხილი ნარჩენების დაწნეხვა (დაწურვა) და შრობა;

პლასტმასის ნარჩენების გასარეცხი ხაზი

შნეკური გადმომტვირთველი

შნეკური გადმომტვირთველი მონტაჟდება სარეცხ სამსხვრეველის ან შროდერის ქვეშ, დაბინძურებული წყლის დახურულ კონტურში არინების და ჩაშენებული ფრქვევანით ნედლეულის დამატებითი გარეცხვისათვის.

სამრეცხაო გათბობით

დაქუცმაცებული ნარჩენები იტვირთება სამრეცხაოს ქვედა ნაწილში დახრილი შნეკის მეშვეობით და შემდგომ, მბრუნავი დოლის მეშვეობით ნაწილდება მთელს სამრეცხაო ავზში. გაცხელებულ წყალში სარეცხი ნივთიერებების საშუალებით და აგრეთვე, ნედლეულის ერთმანეთთან შეხებით ხდება ნედლეულის თანაბარი გამორეცხვა.

წყალგამომცალკეველები

წყალგამომცალკეველები გამორიცხავს წინა რეცხვიდან დაბინძურებული წყლის, და ასევე ცივი წყლის ცხელ სამრეცხაოში მოხვედრას, რის შედეგადაც ხდება ნედლეულის ხარისხის გაუმჯობესება და ენერგო დანახარჯების 30%-ით შემცირება. დაბინძურებული წყლის ჩაშვება ხდება საწარმოს წყალარინების სისტემის საშუალებით.

ფლოტაციური სამრეცხაო

თანამედროვე ფლოტაციური სამრეცხაო არის მაღალმწარმოებლური, უნივერსალური და ექსპლუატაციაში მარტივი. სამრეცხაო წარმოადგენს იმის მაგალითს, რომ ყველა ეს მახასიათებლები ურთიერთ თავსებადია. პოლიეფინების გამორეცხვა ხდება სამი უნიკალური კონსტრუქციის დოლის მეშვეობით. მაღალი მოთხოვნების უზრუნველსაყოფად, კონსტრუქციაში გამოყენებულია: ხოკერი წყლის თანაბარი მიწოდებისთვის, წყლის გაწმენდის სისტემა და მსხვილი ჩანართების

განმაცალკევებელი ბადე. მნიშვნელოვანია აღინიშნოს მოხმარების დაბალი სიმძლავრე, ენერგიის მცირე დანახარჯი და წყლის რეკუპერაცია.

წყლის საფილტრი სადგური

საწარმოს ტერიტორიაზე მოეწყობა წყლის საფილტრი ავზები, რომელიც დახურული ციკლით უზრუნველყოფს საწარმოო ხაზების სრულ მოთხოვნას. საფილტრი სადგური მოიცავს სალექ და საცირკულაციო ავზებს შვალედური ფილტრაციით და გაციებით.

ხმაურის წარმომშობი წყაროები

საწარმოო ხაზის სრული დატვირთვით ექსპლოატაციისას შენობაში ხმაური არ გადააჭარბებს დადგენილ ნორმატივებს საანგარიშო წერტილებში ბგერითი წნევის ოქტავური დონეები დაანგარიშდა ფორმულით:

$$L=L_p - 15\Phi r + 10\Phi g - \text{BaR} - 101g\Omega \\ 1000$$

L_p – ხმაურის წყაროს სიმძლავრის ოქტავური დონე;

Φ – ხმაურის წყაროს მიმართულების ფაქტორი, უგანზომილებო, განისაზღვრება ცდის საშუალებით და იცვლება 1-დან 8-მდე ბგერის გამოსხივების სივრცით კუთხესთან დამოკიდებულებით);

r – მანძილი ხმაურის წყაროდან საანგარიშო წერტილამდე;

Ω – ბგერის გამოსხივების სივრცითი კუთხე, რომელიც მიიღება: $\Omega = 4\pi$ -სივრცეში განთავსებისას; $\Omega = 2\pi$ - ტერიტორიის ზედაპირზე განთავსებისას; $\Omega = \pi$ - ორ წიბოიან კუთხეში; $\Omega = \pi/2$ – სამ წიბოიან კუთხეში;

Ba – ატმოსფეროში ბგერის მილევადობა (დბ/კმ) ცხრილური მახასიათებელი

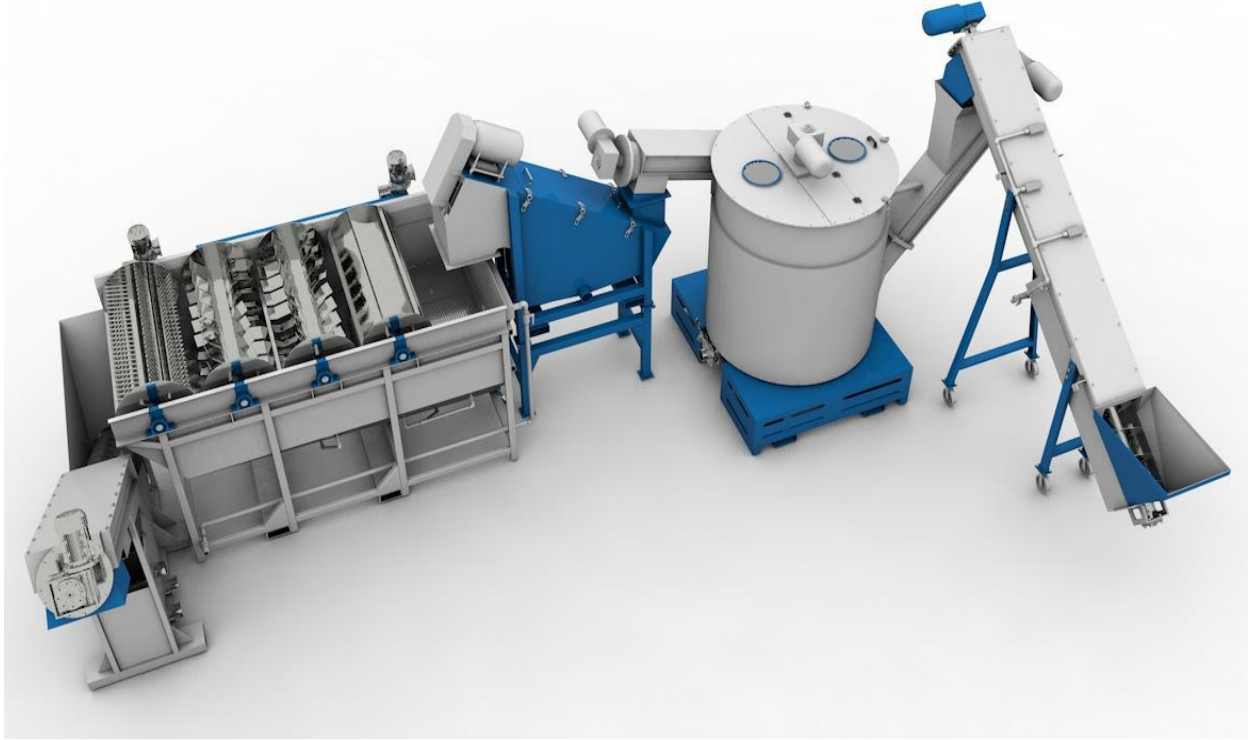
საწარმოო ხაზის სრული დატვირთვით მუშაობისას დანადგარების საპროექტო მახასიათებლების შესაბამისად ხმაურის დონე არ აღემატება 47 დბა-ს.

საპროექტო სამრეცხაო ხაზი

ხაზის შემადგენლობა:

1. შნეკური გადმომტვირთველი
2. ფირის ინტენსიური სარეცხი
3. წყალგამომცალკევებელი

4. სარეცხი-ფლოტაციური კომპლექსი





ტექნიკური მახასიათებლები

ძრავის სიმძლავრე, კ.ვტ	- 4.0
შნეკის დიამეტრი, მმ	- 300
ხვეულის (ხვიას) ბიჯი, მმ	- 200
შნეკის ბრუნვის სიხშირე, ბრ.წთ	- 70
გაბარიტული ზომები, მმ	- 2920x1200x2615
მასა, კგ	- 545
დასახელება	ც-შს –1500



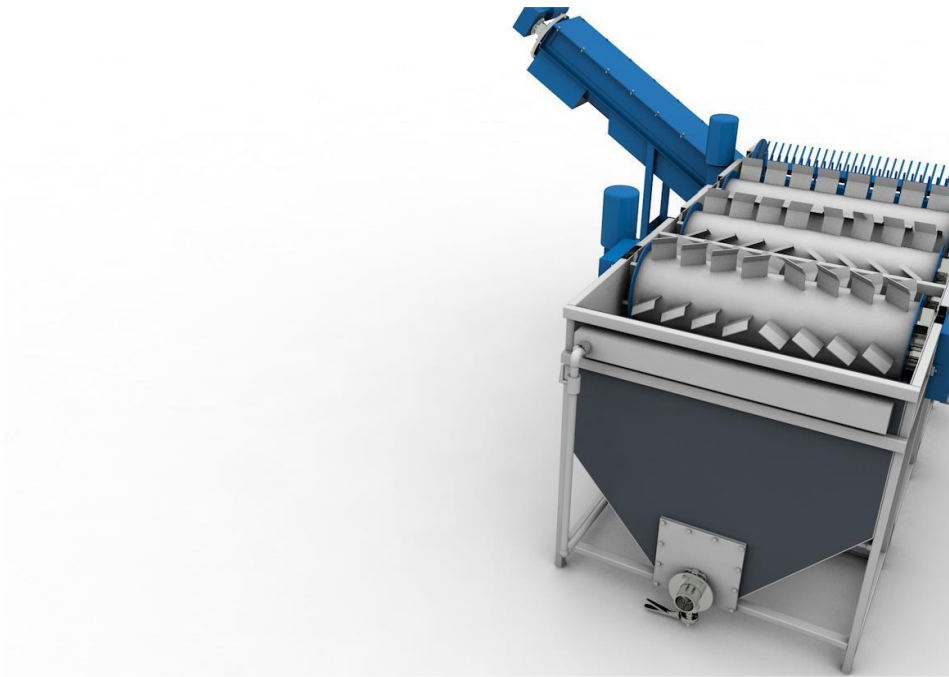
ტექნიკური მახასიათებლები

ამპრავი ელექტროძრავების რაოდენობა	- 3 ც.
ელექტროძრავის სიმძლავრე	- 12 კვტ.
გაბარიტები	- <u>3860x 1930x 2765</u>
მასა (ზეთით)	- <u>1400 კგ.</u>
დასახელება	ც-იმპ-500



ტექნიკური მახასიათებლები

სიმძლავრე	- 7,5 კვტ
შნეკის ბრუნვა	- 780 ბრ.წთ
შნეკის დიამეტრი	- 292 მმ
მასა	- 710 კგ
გაზარიტები	- 2255x707x2727 მმ



ტექნიკური მახასიათებლები

ელექტრო დანადგარის სიმძლავრე	- 6,2 კვტ
სიგრძე	- 4110 მმ
სიგანე	- 3870 მმ
სიმაღლე	- 2525 მმ
მასა	- 2135კგ
წარმადობა	- 400 კგ/სთ
დასახელება	მფკ-404

პლასტმასის ნარჩენების აღდგენის საწარმოო ციკლში (აღდგენის კოდი R7,R12) არ გამოიყენება გაზი ან სხვა ტიპის აალებადი რესურსი, რაც თავის მხრივ გამორიცხავს ჰაერში რაიმე ტიპის გაფრქვევებს. წარმოების პროცესში წარმოშობილი ხმაური მინიმალურია, ხოლო ახალი ნარჩენები არ წარმოიქმნება. აღნიშნულ საქმიანობას არ უკავშირდება ნიადაგის რაიმე სახით დაბინძურება, ასევე მასშტაბური ავარიისა ან/და კატასტროფის რისკი. საწარმო არაა განლაგებული სახელმწიფო ტყის ფონდის, დაცული ტერიტორიების, კულტურული მემკვიდრეობის ძეგლებთან სიახლოვეს,

არც ტყით მჭიდროდ დაფარულ ტერიტორიაზე, სადაც გაბატონებულია წითელი ნუსხით დაფარული ხე-მცენარეები.

საბოლოოდ უნდა ითქვას, რომ პლასტმასის ნარჩენების აღდგენის თანამედროვე სისტემით აღჭურვილი გადამამუშავებელი საწარმოს ექსპლუატაცია საგრძნობლად ამცირებს გარემოს (ნიადაგისა თუ ჰაერის) დაბინძურებას. დღეისათვის ამგვარი ნარჩენების განთავსება ხდება ნაგავსაყრელებზე ან ინსინერაციის მეთოდით. მოცემული საწარმო საშუალებას იძლევა ყოველწლიურად გადამამუშავდეს დაახლოებით 1200 – 1500 ტონა ნარჩენი და მივიღოთ 1000 ტონამდე პლასტმასის ნედლეული.