

ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა
ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების
პროექტი

შპს „პოლიმერი“

პლასტმასის ნაკეთობათა მწარმოებელი საწარმო
(ქ. ქუთაისი, ახალგაზრდობის გამზირი №19)

2021 წ.

შეთანხმებულია:
გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის
სამინისტროს გარემოსდაცვითი შეფასების
დეპარტამენტი

_____ 2021წ.
" _____ " _____

დამტკიცებულია
„შპს პოლიმერი“-ს დირექტორი
მზევინარ ჩიკვაძე

" _____ " _____ 20 21წ.

შპს „პოლიმერი“
პლასტმასის ნაკეთობათა მწარმოებელი საწარმო
ქ. ქუთაისი, ახალგაზრდობის ქ.№19

ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები
გაფრქვევის ნორმების პროექტი

შემსრულებელი: შპს „სამნი“
ქ. ქუთაისი, გ. ტაბიძის ქ.№28
ტელ.: 5 91 15 72 72
დირექტორი თ. კეპულაძე

ქუთაისი 2021

ანოტაცია

წარმოდგენილი დოკუმენტი, „ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტი“, შსრულებულია საქართველოს მთავრობის 2013 წლის 31 დეკემბრის №408 დადგენილებით დამტკიცებული „ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების“ განგარიშების ტექნიკური რეგლამენტის შესაბამისად. იგი ეფუძნება მოქმედი წესებით გათვალისწინებულ ინფორმაციას საწარმოს მიერ გამოყენებული ტექნოლოგიური დანადგარების, გამოყენებული ნედლეულის, მუშაობის რეჟიმისა და ფუნქციონირების შედეგად ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების შესახებ. დადგენილია წარმოქმნილი მავნე ნივთიერებათა სახე, გაფრქვევის და გამოყოფის წყაროები, ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული ნივთიერებების რაოდენობრივი მაჩვენებლები და გაფრქვევის სხვა პარამეტრები. მიღებული მონაცემების საფუძველზე მოხდა მავნე ნივთიერებათა განზნევის ანგარიში.

შინაარსი

ანოტაცია.....	3
1. გამოყენებულ ტერმინთა განმარტებები.....	5
2. ძირითადი მონაცემები საწარმოს საქმიანობის შესახებ.....	6
3. საწარმოს განლაგების რაიონის მოკლე ბუნებრივ-კლიმატური დახასიათება.....	6
4. მეტეოროლოგიური მახასიათებლები და კოეფიციენტები, რომლებიც განსაზღვრავენ ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაბნევის პირობებს	9
5. ტექნოლოგიური პროცესის მოკლე დახასიათება	9
6. ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა სახეობები და მათი მახასიათებელი სიდიდეები	16
7. ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების რაოდენობათა ანგარიში	17
8. ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაბნევის ანგარიში	22
9. ზდგ-ის ნორმები ხუთწლიანი პერიოდში თითოეული გაფრქვევის წყაროსთვის და თითოეული მავნე ნივთიერებისათვის	23
10. ზდგ-ის ნორმები ხუთწლიან პერიოდში მთლიანი საწარმოსათვის.....	23
გამოყენებული ლიტერატურა	24
და ნ ა რ თ ე ბ ი	25
დანართი 1. ანგარიშის ტექნიკური ამონაბეჭდი და მავნე ნივთიერებათა ემისიების გრაფიკული ასახვა.....	26
დანართი 2. გამოყოფისა და გაფრქვევების წერტილები	42
დანართი 4. საწარმოს სიტუაციური გეგმა.	43
დანართი 5. ამონაწერი საჯარო რეესტრიდან.....	44

1. გამოყენებულ ტერმინთა განმარტებები

ა) „ატმოსფერული ჰაერი“ – ატმოსფერული გარსის ჰაერი, შენობა-ნაგებობებში არსებული ჰაერის გარდა;

ბ) „მავნე ნივთიერება“ – ადამიანის საქმიანობის შედეგად ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული ნებისმიერი ნივთიერება, რომელიც ახდენს ან რომელმაც შეიძლება მოახდინოს უარყოფითი ზეგავლენა ადამიანის ჯანმრთელობასა და ბუნებრივ გარემოზე;

გ) „ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურება“ – ატმოსფერული ჰაერის შემადგენლობის ცვლილება მასში მავნე ნივთიერებათა არსებობის შედეგად;

დ) „ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები კონცენტრაციის ნორმა“ – ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა მაქსიმალური კონცენტრაცია დროის გარკვეული გასაშუალოებული პერიოდისათვის, რომელიც პერიოდული ზემოქმედებისას ან ადამიანის მთელი ცხოვრების მანძილზე არ ახდენს მასზე და საერთოდ გარემოზე მავნე ზემოქმედებას;

ე) „ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა საშუალო სადღეღამისო ზღვრულად დასაშვები კონცენტრაცია“ – ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა კონცენტრაცია, რომელიც განსაზღვრულია დღე-ღამის განმავლობაში აღებული სინჯების კონცენტრაციათა მნიშვნელობების გასაშუალოებით;

ვ) „ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა მაქსიმალური ერთჯერადი ზღვრულად დასაშვები კონცენტრაცია“ – ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა მაქსიმალური კონცენტრაცია, რომელიც განსაზღვრულია 20-30-წუთიან დროის ინტერვალში ერთჯერადად აღებული სინჯების კონცენტრაციათა მნიშვნელობების მიხედვით;

ზ) „ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმა“ – ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების სტაციონარული წყაროდან მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის დადგენილი რაოდენობა, გაანგარიშებული იმ პირობით, რომ დაბინძურების ამ წყაროსა და სხვა წყაროების ერთობლიობიდან გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა კონცენტრაცია ატმოსფერული ჰაერის მიწისპირა ფენაში არ აღემატებოდეს ამ წყაროს ზეგავლენის ტერიტორიისთვის დადგენილ მავნე ნივთიერებათა კონცენტრაციის ზღვრულად დასაშვებ ნორმებს.

2. ძირითადი მონაცემები საწარმოს საქმიანობის შესახებ

ცხრილი 2.1. ძირითადი მონაცემები საწარმოს საქმიანობის შესახებ.

ობიექტის დასახელება	შპს „პოლიმერი“
ობიექტის მისამართი	
ფაქტობრივი	ქ. ქუთაისი, ახალგაზრდობის გამზირი №19
იურიდიული	ქ. ქუთაისი, ახალგაზრდობის გამზირი №19
საიდენტიფიკაციო კოდი	212820134
GPS კოორდინატები(UTM WGS 1984 კოორდინატთა სისტემა)	X - 311340 ; Y - 4678135
ობიექტის ხელმძღვანელი:	
გვარი, სახელი	მზევინარ ჩიკვაიძე
ტელეფონი	5 99 19 40 59
ელ-ფოსტა	Ooo.polimeri@ mail.ru
მანძილი ობიექტიდან უახლოეს დასახლებულ პუნქტამდე	40მ
ეკონომიკური საქმიანობის სახე	პლასტმასის ნაკეთობათა წარმოება
გამოშვებული პროდუქციის სახეობა	პლასტმასის ნაკეთობები პოლიმერის გრანული
საპროექტო წარმადობა	პლასტმასის ნაკეთობები - 600ტ/წელ პოლიმერის გრანული - 70ტ/წელ
ნედლეულის, ქიმიკატებისა და დამხმარე მასალების ხარჯი	გრანული - 600ტ გამოყენებული შესაფუთი მასალა - 70ტ
საწვავის სახეობა და ხარჯი (სატრანსპორტო საშუალებების მიერ გამოყენებულის გარდა)	---
სამუშაო დღეების რაოდენობა წელიწადში	300
სამუშაო საათების რაოდენობა დღე-ღამეში	10

3. საწარმოს განლაგების რაიონის მოკლე ბუნებრივ-კლიმატური დახასიათება

საწარმო განთავსებულია ქ. ქუთაისში, ახალგაზრდობის გამზირის №19, ყოფილი სატრაქტორო ქარხნის შენობაში.

საკვლევ ტერიტორიაზე ზღვის ნოტიო სუბტროპიკული ჰავაა. ზამთარი თბილი და ზაფხული ცხელია. ჰაერის საშუალო წლიური ტემპერატურა 14,5°C-ია, აბსოლუტური მინიმალური – 17°C, აბსოლუტური მაქსიმალური 40°C. ნალექები 1394 მმ წელიწადში.

საკვლევ საწარმოს კლიმატური მონაცემები აღებულია სამშენებლო კლიმატოლოგიიდან (წყარო: ტექნიკური რეგლამენტი „სამშენებლო კლიმატოლოგია“. მთავრობის 2014 წლის 15 იანვრის დადგენილება №71) ქუთაისის ცენტრის პუნქტის მონაცემებზე დაყრდნობით. კლიმატური მახასიათებლები წარმოდგენილია ქვემოთ მოყვანილ ცხრილებსა და დიაგრამებზე. სამშენებლო კლიმატური დარაიონების მიხედვით ტერიტორია მიეკუთვნება IIIბ ქვერაიონს. მისი მახასიათებლები მოცემულია 3.1-3.7 ცხრილებში.

ცხრილი 3.1.

კლიმატური რაიონი	კლიმატური ქვერაიონი	იანვრის საშუალო ტემპერატურა, °C	ივლისის საშუალო ტემპერატურა, °C	ივლისის ფარდობითი ტენიანობა, %
III	IIIბ	+2-დან +6-მდე	+22-დან +28-მდე	50 და მეტი, 13 სთ

ცხრილი 3.2. ნალექების რაოდენობა

მეტეო პუნქტი	ნალექების რაოდენობა წელიწადში, მმ	ნალექების დღე-ღამური მაქსიმუმი, მმ	თოვლის საფარის წონა	თოვლის საფარის დღეთა რიცხვი
ქუთაისი, ცენტრი	1394	166	0,5	26

ცხრილი 3.3. ჰაერის ტემპერატურის ამპლიტუდა

პუნქტების დასახელება	თვის საშუალო, ° C											
	იანვარი	თებერვალი	მარტი	აპრილი	მაისი	ივნისი	ივლისი	აგვისტო	სექტემბერი	ოქტომბერი	ნოემბერი	დეკემბერი
ქუთაისი, ცენტრი	6,6	7,8	9,7	11,3	11,2	10,8	9,0	9,5	10,8	9,7	8,0	6,7

ცხრილი 3.4

პუნქტების დასახელება	თვის მაქსიმალური, ° C											
	იანვარი	თებერვალი	მარტი	აპრილი	მაისი	ივნისი	ივლისი	აგვისტო	სექტემბერი	ოქტომბერი	ნოემბერი	დეკემბერი
ქუთაისი, ცენტრი	16,5	17,0	24,2	24,2	21,2	22,0	17,6	17,9	21,2	19,8	15,6	18,8

ცხრილი 3.5. ჰაერის ტემპერატურა

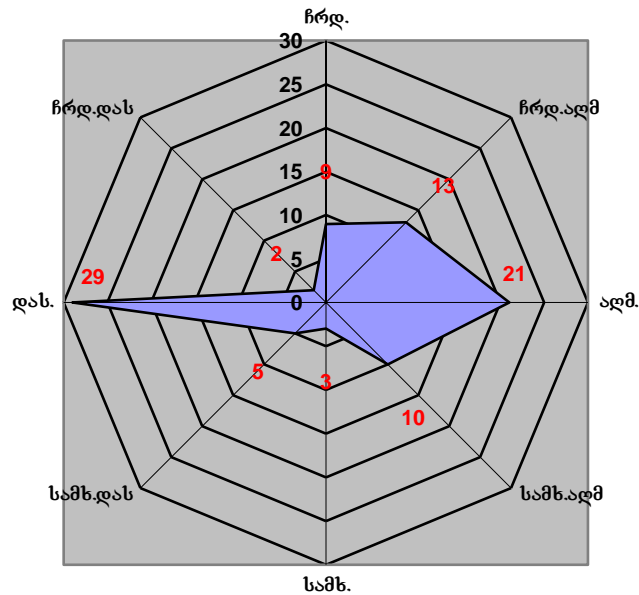
პუნქტების დასახელება	გარე ჰაერის ტემპერატურა, ° C												
	თვის საშუალო												წლის საშუალო
	იანვარი	თებერვალი	მარტი	აპრილი	მაისი	ივნისი	ივლისი	აგვისტო	სექტემბერი	ოქტომბერი	ნოემბერი	დეკემბერი	
ქუთაისი, ცენტრი	5,2	5,8	8,7	13,0	17,8	20,7	23,0	23,6	20,0	16,6	11,4	7,2	14,5

ცხრილი 3.6. ჰაერის ფარდობითი ტენიანობა

პუნქტების დასახელება	გარე ჰაერის ფარდობითი ტენიანობა, %												
	იანვარი	თებერვალი	მარტი	აპრილი	მაისი	ივნისი	ივლისი	აგვისტო	სექტემბერი	ოქტომბერი	ნოემბერი	დეკემბერი	წლის საშუალო
ქუთაისი, ცენტრი	68	68	69	66	69	72	76	75	74	71	64	63	70

ცხრილი 3.7. ქარის მახასიათებლები

პუნქტების დასახელება	ქარის უდიდესი სიჩქარე შესაძლებელი 1,5,10,15,20 წელიწადში ერთხელ, მ/წმ					ქარის საშუალო უდიდესი და უმცირესი სიჩქარე, მ/წმ		ქარის მიმართულებისა და შტილის განმეორებადობა (%) წელიწადში								
	1	5	10	15	20	იანვარი	ივლისი	ჩ	ჩა	ა	სა	ს	სდ	დ	ჩდ	შტილი
ქუთაისი, ცენტრი	31	35	37	38	39	7,4/1,7	3,6/1,1	9	13	21	10	3	5	29	10	13



4. მეტეოროლოგიური მახასიათებლები და კოეფიციენტები, რომლებიც განსაზღვრავენ ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაზნევის პირობებს

ცხრილი 4.1.

მეტეოროლოგიური მახასიათებლების და კოეფიციენტების დასახელება	მნიშვნელობები
1	2
ატმოსფეროს ტემპერატურული სტრატეფიკაციის კოეფიციენტი	200
ადგილის რელიეფის გავლენის ამსახველი კოეფიციენტი	1,0
წლის ყველაზე ცხელი თვის ჰაერის საშუალო მაქსიმალური ტემპერატურა, °C	23,8
წლის ყველაზე ცივი თვის ჰაერის საშუალო ტემპერატურა, °C	5,3
ქართა საშუალო წლიური თაიგული, %	
- ჩრდილოეთი	9
- ჩრდილო-აღმოსავლეთი	13
- აღმოსავლეთი	21
- სამხრეთ-აღმოსავლეთი	10
- სამხრეთი	3
- სამხრეთ-დასავლეთი	5
- დასავლეთი	29
- ჩრდილო-დასავლეთი	10
ქარის სიჩქარე(მრავალწლიური მონაცემების მიხედვით), რომლის გადამეტების განმეორადობა შეადგენს 5%-ს.	9,2მ/წმ

5. ტექნოლოგიური პროცესის მოკლე დახასიათება

პლასტმასის ნაკეთობების დამზადება ხდება უმარტივესი მეთოდით, რომელიც ითვალისწინებს ნედლეულის გათბობას და ფორმირებას. საწარმოს ტექნოლოგიური პროცესები მთლიანად განთავსებულია დახურულ, კაპიტალურ შენობაში, რომელშიც გასულ საუკუნეში ფუნქციონირებდა ყოფილი სატრაქტორო ქარხნის პლასტმასის დეტალების საამქრო. შენობა შედგება ორ ერთმანეთისაგან მყარი კედლით გაყოფილი განყოფილებისაგან, ერთში განთავსებულია პლასტმასის ნაკეთობათა საამქრო, მეორეში მოეწყობა პოლიეთილენის/პოლიპროპილენის შესაფუთი მასალის ნარჩენების გადამამუშავებელი საამქრო, ორივე განყოფილებას სამხრეთის მხრიდან აქვს დამოუკიდებელი შესასვლელი.

პლასტმასის ნაკეთობათა საამქროში განლაგებულია 7 თერმოპლასტ ავტომატი, 1 სამსხვრეველა (წისქვილი), ერთი ექსტრუდერი, საშრობი, ერთი სარეცხელა და მოწყობილობების სარემონტო უბანი.

საწარმოში დამონტაჟებული თერმოპლასტ-ავტომატების და დანადგარების ტექნიკური მახასიათებლები მოცემულია ცხრილში 5.1:

ცხრილი 5.1.

№	დანადგარის დასახელება	სამარკო სახელწოდება	ტექნიკური მახასიათებლები
1	თერმოპლასტ - ავტომატი	HEMSCHEIDT-650, გერმანული წარმოების	საათური წარმადობა 66 კგ. წამოებული დეტალის მაქსიმალური წონა 2,2 კგ. დეტალის დამზადების დრო 1,5-2 წთ. საათში შესაძლებელია 30-დან 40-მდე ერთეული ნაკეთობის დამზადება;
2	თერმოპლასტ - ავტომატი	IDRA – 3200/530, იტალიური წარმოების	მწარმოებლურობა 52 კგ/სთ. ნაკეთობის მაქსიმალური წონა 1,3 კგ. დეტალის დამზადების დრო 1,5 წთ. საათში შეუძლია 40 ნაკეთობის დამზადება.
3	თერმოპლასტ - ავტომატი	D 3134 -500	მწარმოებლურობა 30 კგ/სთ. ნაკეთობის მაქსიმალური წონა 0,5 კგ. ერთი ნაკეთობის დამზადების დრო 1 4წთ. საათში შესაძლებელია 60 დეტალის დამზადება.
4	თერმოპლასტ - ავტომატი	RED STOK -	წარმადობა 18 კგ/სთ. ნაკეთობის წონა 0,3 კგ. დამზადების დრო 1 წთ. საათში შესაძლებელია 60 ნაკეთობის დამზადება.
5	თერმოპლასტ - ავტომატი	KUASY-გერმანული წარმოების	წარმადობა 54 კგ/სთ. ნაკეთობის მაქსიმალური წონა 0,9 კგ. დამზადების დრო 1-1,5 წთ. 40 დან 60-მდე ნაკეთობა/საათში
6	თერმოპლასტ - ავტომატი	IDRA -510/120 იტალია	წარმადობა 9,1 კგ/სთ. დეტალის წონა 0,15 კგ. დამზადების დრო 59 წმ. წუთში მზადდება 61 დეტალი.

7	თერმოპლასტ -ავტომატი	D 3140 -5000	წარმადობა 60 კგ/სთ. დეტალის მაქსიმალური წონა 3 კგ. დამზადების დრო 2,5-3 წუთი. საათში შესაძლებელია 20- დან -24-მდე დეტალის დამზადებ
8	ექსტრუდერი	EEHP 55 უკრაინა	წარმადობა 30 კგ/სთ პოლიმერის ბლოკის დამზადება. დღის განმავლობაში შესაძლებელია 200 კგ. პოლიმერული ჩიფსის გადამუშავება.
9	წისქვილი	DPG 25751 უკრაინა	საათში 100 კგ. წისქვილში შესაძლებელია 100 კგ. ჩიფსის მიღება. ნედლეულად გამოყენებულია ექსტრუდერში დამზადებული ბლოკი ან/და საწარმოს წუნდებული პროდუქცია.
10	საშრობი	TYP. PK 100/30 DF ჰოლანდია	ტევადობით 80 კგ, და 50 კგ. საათში 130 კგ.
11	სარეცხი დოლი	A-21-500	მოცულობა 50 ლ. ერთ ჯერზე იყრება 15-20 კგ

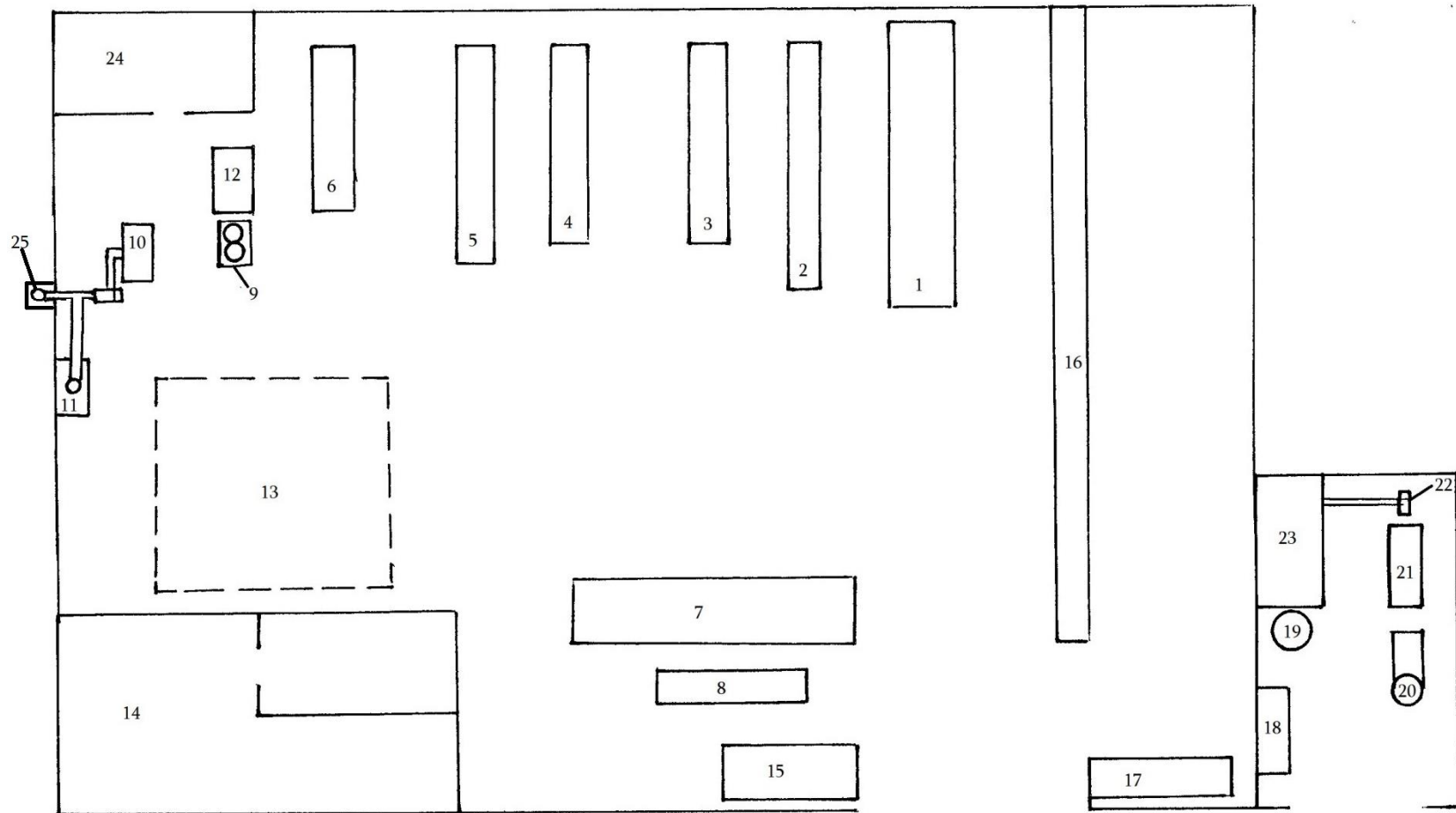
პოლიმერული გრანულების (პოლიეთილენი/პოლიპროპილენი) უბანზე დასამონტაჟებელი დანადგარების დასახელება და ტექნიკური მახასიათებლები მოცემულია ცხრილში 5.2.

ცხრილი 5.2.

№	დანადგარის დასახელება	სამარკო სახელწოდება	ტექნიკური მახასიათებლები
1	სარეცხი დოლი	A-21-200	შიდა მოცულობა 1,2 მ ³ . ერთ ჯერზე შესაძლებელია 5 კგ ნედლეულის გარეცხვა, რეცხვის დრო 5 წუთია, მთლიანი პროცესისათვის საჭირო დრო 8-9 წუთი. საათური წარმადობა 35 კგ.
2	ცენტრიფუგატი	A-22-150	შიდა მოცულობა 1,2 მ ³ . მისი მუშა პარამეტრები შეესაბამება სარეცხი დოლის პარამეტრებს. ცენტრიფუგატში მაღალი სიჩქარით ბრუნვის ხარჯზე ხდება გარეცხილ მასალაზე წყლის გაცლა (გაშრობა)
3	დამქუცმაცებელი	A-23-450	- საათური წარმადობა 50 კგ/სთ;
4	შემკრები ავზი	A-24-1000	მოცულობით 18 მ ³ , პოლიეთილენის/პოლიპროპილენის ბურბუშელას ტევადობა 600 კგ
5	აგლომერატის აპარატი	A-25-500	ბუნკერის ტევადობა შეადგენს 15-20 კგ ბურბუშელას. აგლომერაციის დრო ნედლეულის ჩატვირთვიდან 5 წუთია.

საწარმოში დანადგარების განლაგების სქემა და ექსპლიკაცია მოცემულია 5.1. ნახაზზე.

ნახაზი 5.1.



ექსპლიკაცია: 1-7. თერმოპლასტავტომატები; 8. ექსტრუდერი; 9. საშრობი; 10. დამქუცმაცებელი; 11. შემრევი; 12. სალესი. 13. ნედლეულის დასაწყობების ადგილი;
 14. ადმინისტრაცია; 15. წყლის გამაცივებელი; 16. სათადარიგო ნაწილების დასაწყობების ადგილი; 17. გამრეცი; 18. სარეცი; 19. საშრობი (ცენტრიფუგა);
 20. აგლომერაციის აპარატი; 21. დამქუცმაცებელი; 22. ვენტილატორი; 23. შემკრები; 24. სატრანსფორმატორო; 25. სალექარის მილი.

პლასტმასის ნაკეთობათა მიღების ტექნოლოგიური პროცესი შემდეგია:

ნედლეული შემოიზიდება ავტოტრანსპორტით და თავსდება საამქროში ნედლეულის დასასაწყობებლად გამოყოფილ ტერიტორიაზე. გრანული პირდაპირ მიეწოდება თერმოპლასტ ავტომატს. ჩიფსი და სხვა ნატეხები გადის წინასწარ დამუშავებას - მსხვრევას, შრობას, თერმოპლასტირებას ან შერევას.

ე.წ. ჩიფსი შეფასდება წინასწარ. თუ მისი ზომები არ შეესაბამება საწარმოს მოთხოვნებს (მსხვილფრაქციულია), მიეწოდება სამსხვრველას ან ექსტრუდერს. საჭირო ნედლეულის მიღება შესაძლებელია ასევე სხვადასხვა ფრაქციის ან ფერის შერევთაგ.

ექსტრუდერში პლასტმასი ცხელდება და თან ხდება არევა სპეციალური ამრევით. მიღებული მთლიანი მასა იჭრება ბლოკებად. ბლოკი წარმოადგენს ნახევარფაბრიკანტს, რომელიც მიეწოდება წისქვილს დასაფქვავად, წვრილფრაქციული ჩიფსის მისაღებად.

დამსხვრეული მასა შესაძლებელია საჭიროებდეს შრობას, ტენის მოცილებას. აღნიშნული მიმდინარეობს საშრობში. საშრობი წარმოადგენს ცილინდრულ ორ ავზს, თითოეული მუშაობს ერთმანეთისაგან დამოუკიდებლად, შრობის პროცესი შემდეგია: ჩიფსი იყრება ავზებში, ირთვება საშრობი, რომელიც თბება 70⁰-ზე. ყოვნდება 1 საათამდე. შემდეგ ჩიფსი იყრება ბიგ-ბეგებში და მზადაა აპარატებზე მისაწოდებლად.

საწარმოში დამონტაჟებულია ასევე შემრევი ავზი, რომელშიც ხდება სხვადასხვა ფრაქციისა და ზომების ნედლეულის შერევა ხელის ნიჩბის გამოყენებით.

საწარმოში დამონტაჟებული 7 თერმოპლასტ-ავტომატი მუშაობს ერთნაირი პრინციპით, რაც გულისხმობს შემდეგ ეტაპებს: ჩიფსი ან გრანული იყრება მოწყობილობის ბუნკერში, საიდანაც თანდათანობით მიეწოდება ჰერმეტიკულ გამაცხელებელს. მასში გაცხელება ხდება 250⁰-მდე. ნედლეულის საჭირო რაოდენობით გაცხელების შემდეგ მასა მიეწოდება ფორმირების განყოფილებას, სადაც ყალიბის მეშვეობით ფორმირდება შესაბამისი ნაკეთობა. პროცესი დახურულია. ყალიბის გაცივება ხდება წყლის კლაკნილას საშუალებით. წყალი ჩართულია ბრუნვით სისტემაში.

ზომისა და ფორმის შესაბამისად ნაკეთობის დასამზადებლად საჭიროა სხვადასხვა დრო, 59 წმ-იდან 3 წუთამდე. ნაკეთობის ფორმირების შემდეგ ოპერატორი ადებს ფორმირების განყოფილების კარს, იღებს დამზადებულ ნაკეთობას და ხურავს კარს. შესაძლებელია მიღებულ ნაკეთობას ესაჭიროებოდეს ხელით დაფორმირება (ყალიბის ნაწიბურის მოჭრა), რაც ხორციელდება ოპერატორის მიერ. დამზადებული ნაკეთობა იწყობა შეძლებისდაგვარად შემჭიდროვებულად (ძირითადად ერთმანეთში) და გადაიზიდება მზა პროდუქციის განყოფილებაში.

საწარმოში განთავსებული თერმოპლასტ-ავტომატები მუშაობენ მონაცვლეობით, ერთდროულად 3 ან 4. მათი ექსპლუატაციაში ჩართვა ხდება პროდუქციაზე მოთხოვნილების შესაბამისად.

ნაკეთობის ფერი დამოკიდებულია დამკვეთის მოთხოვნაზე. ნედლეული არის სხვადასხვა ფერის. საჭიროების შემთხვევაში ადგილზეც, შემრევი ხდება ფერის დამატება. ფერის შეცვლის საშუალებაა პოლიმერის ფერადი გრანულები.

საწარმოს გამოცდილებამ აჩვენა, რომ ზოგიერთ შემთხვევაში ნედლეული საჭიროებს რეცხვას. ნედლეული შესაძლებელია დაბინძურდეს მისი შენახვის ან ტრანსპორტირების წესების

დარღვევით, ან/და საამქროში შემთხვევით დაიბნეს. ასეთ შემთხვევებში ნედლეული ირეცხება გამდინარე წყლით, სარეცხელაში, რომელიც წარმოადგენს მბრუნავ დოლს. მასში ნედლეულის ჩატვირთვის შემდეგ იხურება კარი და იწყება რეცხვის პროცესი, რომელიც გრძელდება 2 წუთის განმავლობაში. შემდეგ ჩერდება დოლი და გარეცხილი ნედლეული იყრება ავზში, საიდანაც ამოიღებენ ხელის ცხრილით.

პლასტმასის ნაკეთობათა საამქროში გამოყოფილია სარემონტო უბანი, სადაც საჭიროების შემთხვევაში მიმდინარეობს დანადგარების ნაწილების შეკეთება. მოწყობილია სათანადო თაროები სათანადარიგო ნაწილებისა და იარაღების განსათავსებლად.

პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის შესაფუთი მასალების ნარჩენების გადამუშავების ტექნოლოგიური პროცესი შემდეგია:

საამქროში შემოზიდული შესაფუთი მასალა, პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის ტომრები, თავსდება სარეცხ მანქანაში, რეცხვის პროცესის დასრულების შემდეგ გარეცხილი მასა ხელით დაიჭრება და გადაიტანება საშრობ ცენტრიფუგაში. გაშრობის შემდეგ მასა ხელით იყრება დამქუცმაცებლის ბუნკერში. დამქუცმაცებლიდან პოლიეთილენის (პოლიპროპილენის) ბურბუშელა შეიწოვება შემკრებ ბუნკერში.

ბუნკერში ბურბუშელის მოგროვების შემდეგ ხელით გადაიტანება აგლომერანტის დოლურაში. დოლურა ცხელდება ელექტროენერგიის ხარჯზე. გახურებასთან ერთად ხდება ინტენსიური არევა (მოზელა). როდესაც მასის ტემპერატურა მიაღწევს 120⁰-ს, დოლურაში იხმება წყალი 0,2 ლ-ის ოდენობით. წყლის დამატება ხელს უწყობს გრანულაციის პროცესს. აგლომერანტის დანადგარის ღარიდან ნელ-ნელა ჩამოიყრება პოლიმერის გრანულები, რომელიც გროვდება პლასტმასის ყუთებში. მიღებული პროდუქცია თავსდება ბიგ-ბეგებში და გადაიტანება ნედლეულის საცავში.

ამჟამად შესაფუთი მასალების გადამუშავების ხაზი არ ფუნქციონირებს. საამქროში დაწყობილია ტექნოლოგიური პროცესისათვის საჭირო დანადგარები, ასევე საწარმოში ნედლეულის შემოზიდვის შედეგად დარჩენილი შესაფუთი მასალა (მაღალი სიმჭიდროვის პოლიეთილენის ტომრები), რომელიც საწარმოში გადამუშავდება მოწყობილობების მუშა მდგომარეობაში მოყვანის შემდეგ.

საწარმო იმუშავებს ერთცვლიანი სამუშაო რეჟიმით, 10 საათიანი სამუშაო დღითა და 6 დღიანი სამუშაო კვირით, წელიწადში 300 დღე.

საწარმოში ამჟამად დასაქმებულია 14 ადამიანი, მათგან 5 თერმოპლასტ-ავტომატის ოპერატორი (ერთდროულად შესამღებელია მაქსიმუმ 4 თერმოპლასტ-ავტომატის ფუნქციონირება), დანარჩენი სხვადასხვა კვალიფიკაციის მუშები და ადმინისტრაციულ-ტექნიკური პერსონალი. პოლიმერული გრანულების უბნის გამართვის შემდეგ, დამატებით დასაქმდება 4 ადამიანი, სულ, დასაქმებულთა რიცხვი გაიზრდება 18-მდე.

6. ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა სახეობები და მათი მახასიათებელი სიდიდეები

ატმოსფერულ ჰაერზე ზემოქმედება გამოიხატება: ნედლეულის მომზადების, გახურებისა და პლასტმასის ნაკეთობების ფორმირების დროს, ასევე პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის შესაფუთი მასალების დამქუცმაცებისა და გრანულაციის შედეგად ატმოსფერულ ჰაერში პოლიმერული მტვრის, ძმარმჟავასა და ნახშირჟანგის გამოყოფით.

საწარმოს საქმიანობის შედეგად ატმოსფეროში გამოიყოფა მავნე ნივთიერებები: ძმარმჟავა, ნახშირჟანგი და პოლიმერული მტვერი. 6.1 ცხრილში მოცემულია საწარმოში წარმოქმნილი მავნე ნივთიერებების კოდი, ზღვრულად დასაშვები კონცენტრაციების მნიშვნელობები, გაფრქვევის სიმძლავრეები და საშიშროების კლასი.

ცხრილი 6.1.

მავნე ნივთიერებათა		ზღვრულად დასაშვები კონცენტრაცია, მგ/მ ³		მავნეობის საშიშროების კლასი
დასახელება	კოდი	მაქსიმალური ერთჯერადი	საშუალო სადღეღამისო	
1	2	3	4	5
მტვერი(პოლიმერული)	0988	0,5	0,15	3
ნახშირჟანგი	337	5.0	3.0	4
ძმარმჟავა	1555	0.2	0.06	3

ექსპლუატაციის პროცესში ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურება მოსალოდნელია როგორც ნაკეთობათა საამქროდან, ასევე შესაფუთი მასალების ნარჩენების გადამუშავების საამქროდან.

ნაკეთობათა საამქროდან მავნე ნივთიერებების გარქვევა მოხდება ერთი ორგანიზებული (გ-1 წყარო) და ორი არაორგანიზებული (გ-2 და გ-3) წყაროებიდან.

ნარჩენების გადამუშავების საამქროდან მავნე ნივთიერებების გარქვევა მოხდება ერთი არაორგანიზებული წყაროდან (გ-4 წყარო).

- გ-1 წყაროში გაერთიანებულია გამოყოფის ორი წყარო-დამქუცმაცებელი და შემრევი (№001 და №002);
- გ-2 და გ-3 წყაროებში გაერთიანებულია გამოყოფის 8 წყარო (თერმოპლასტავტომატი №500-№506 და ერთი ექსტრუდერი №507);
- გ-4 წყაროში გაერთიანებულია გამოყოფის 2 წყარო (ერთი დამქუცმაცებელი №508 და ერთი აგლომერაციის აპარატი №509).

7. ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების რაოდენობათა ანგარიში

ექსპლუატაციის ეტაპზე, ტექნოლოგიური პროცესის დროს გამოყოფილ მავნე ნივთიერებათა რაოდენობების გაანგარიშება ხდება „დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის განსაზღვრის ინსტრუმენტული მეთოდის, დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის დამდგენი სპეციალური გამზომ-საკონტროლო აპარატურის სტანდარტული ჩამონათვალისა და დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ტექნოლოგიური პროცესების მიხედვით ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის საანგარიშო მეთოდიკის შესახებ ტექნიკური რეგლამენტის მიხედვით“ (საქართველოს მთავრობის 2013 წლის 31 დეკემბრის დადგენილება #435).

რეგლამენტის 79-ე დანართის შესაბამისად, ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტების მნიშვნელობები მოცემულია 7.1. ცხრილში.

ცხრილი 7.1

დამაბინძურებელი ნივთიერება		ხვედრითი გამოყოფის კოეფიციენტები
კოდი	დასახელება	გადამუშავებული მასალის მასის ერთეულზე, გ/კგ
0988	პოლიმერული მტვერი	1,35
1555	მმარმჟავა	1,6
0377	ნახშირჟანგი	0,85

როგორც წინა პარაგრაფებშია მოცემული, საწარმოს მაქსიმალური წარმადობა იქნება 600 ტ/წელ პლასტმასის ნაკეთობა და 70 ტ/წელ პოლიეთილენის/პოლიპროპილენის შესაფუთი მასალის გადამუშავება.

➤ საწარმოს ტექნოლოგიური რეგლამენტის მიხედვით წელიწადში მოხდება 100 ტ მასალის დაქუცმაცება და შერევა. აღნიშნულისა და 7.1. ცხრილის მიხედვით გ-1 წყაროდან წლის განმავლობაში გამოყოფილი მტვრის რაოდენობა იქნება:

$$G=100000 \times 1,35/10^6=0,135 \text{ ტ/წელ};$$

წამური ინტენსიობა იქნება:

$$M=0,135 \times 10^6/3000 \times 3600=0,0125 \text{ გ/წმ}.$$

იმის გათვალისწინებით, რომ საწარმო აღიჭურვება 50%-ანი ეფექტურობის მქონე დამლექი კამერით, გაფრქვევის რაოდენობა იქნება

$$G=0,135 \times 0,5=0,0675 \text{ ტ/წელ}.$$

$$M=0,0125 \times 0,5=0,0063 \text{ გ/წმ};$$

საათში მოხდება 5000მ³ ჰარის გაწოვა, რაც შეადგენს 1,38 მ³-ს წამში. ამის გათვალისწინებით, გაწმენდამდე მტვრის კონცენტრაცია იქნება 0,009გ/მ³, ხოლო გაწმენდის შემდეგ-0,0045 გ/მ³.

➤ ნაკეთობათა საამქროში წლის განმავლობაში 7 თერმოპლასტავტომატისა და ერთი ექსტრუდერის ჯამური წარმადობა იქნება 600 ტ/წელ. მეხუთე ცხრილის მიხედვით ყოველ კილოგრამ გადამუშავებულ მასის ერთეულზე გამოიყოფა 1,6გ მმარმჟავა და 0,85 გ ნახშირჟანგი. აღნიშნულის გათვალისწინებით, წლის განმავლობაში წარმოქმნილი მავნეობების რაოდენობა იქნება:

ძმარმჟავა:

$$G=600000 \times 1,6/10^6 = 0,96 \text{ ტ/წ}$$

$$M=0,96 \times 10^6 / 3000 \times 3600 = 0,0888 \text{ გ/წმ.}$$

ნახშირჟანგი:

$$G=600000 \times 0,85/10^6 = 0,51 \text{ ტ/წელ.}$$

$$M=0,51 \times 10^6 / 3000 \times 3600 = 0,0472 \text{ გ/წმ.}$$

საწარმოში წარმოქმნილი მავნეობების გაფრქვევა ხდება საამქროს დასავლეთისა და ჩრდილოეთის მხარეზე არსებული ღიობებიდან - გ-2 და გ-3 არაორგანიზებული წყაროებიდან. მანქანადანადგარების განთავსების, მათი წარმადობისა და დატვირთვის გათვალისწინებით გ-2 წყაროდან გაიფრქვევა წარმოქმნილი მავნეობების ორიმესამედი, ხოლო გ-3 წყაროდან - 1/3. აქედან გამომდინარე გაფრქვევების რაოდენობა იქნება:

გ-2 წყარო

ძმარმჟავა:

$$G=0,96 \times 2/3 = 0,64 \text{ ტ/წ}$$

$$M=0,0888 \times 2/3 = 0,0592 \text{ გ/წმ.}$$

ნახშირჟანგი:

$$G=0,51 \times 2/3 = 0,34 \text{ ტ/წელ.}$$

$$M=0,0472 \times 2/3 = 0,0472 \text{ გ/წმ.}$$

გ-3 წყარო

$$G=0,96 \times 1/3 = 0,32 \text{ ტ/წ}$$

$$M=0,0888 \times 1/3 = 0,0296 \text{ გ/წმ.}$$

ნახშირჟანგი:

$$G=0,51 \times 1/3 = 0,17 \text{ ტ/წელ.}$$

$$M=0,0472 \times 1/3 = 0,0157 \text{ გ/წმ.}$$

➤ ნარჩენების გადამუშავების საამქროდან გაფრქვევის გ-4 წყაროში გაერთიანებულია გამოყოფის ორი წყარო, დამქუცმაცებელი და აგლომერაციის აპარატი. მათი ფუნქციონირების პროცესში გამოიყოფა მტვერი, ძმარმჟავა და ნახშირჟანგი. წლის განმავლობაში ხდება 70 ტ მასალის გადამუშავება. მეხუთე ცხრილის მიხედვით ყოველ კილოგრამ გადამუშავებულ მასის ერთეულზე გამოიყოფა 1,6 გ ძმარმჟავა, 0,85 გ ნახშირჟანგი და 1,35 გ მტვერი. აღნიშნულის გათვალისწინებით გვექნება:

ძმარმჟავა:

$$G=70000 \times 1,6/10^6 = 0,112 \text{ ტ/წელ.}$$

$$M=0,112 \times 10^6 / 3000 \times 3600 = 0,0104 \text{ გ/წმ.}$$

ნახშირჟანგი:

$$G=70000 \times 0,85/10^6 = 0,0595 \text{ ტ/წელ.}$$

$$M=0,0595 \times 10^6 / 3000 \times 3600 = 0,0055 \text{ გ/წმ.}$$

მტვერი:

$$G=70000 \times 1,35/10^6 = 0,0945 \text{ ტ/წელ.}$$

წამური ინტენსიობა იქნება:

$$M=0,0945 \times 10^6 / 3000 \times 3600 = 0,0088 \text{ გ/წმ.}$$

გაანგარიშების შედეგები მოცემულია ცხრილებში 7.2-7.5.

ცხრილი 7.2. მავნე ნივთიერებათა გამოყოფის წყაროების დახასიათება.

წარმოების, საამქროს, უბნის დასახელება	მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის წყაროს			მავნე ნივთიერებათა გამოყოფის წყაროს			მავნე ნივთიერებათა გამოყოფის წყაროს მუშაობის დრო, სთ		მავნე ნივთიერებათა დასახელება	გამოყოფის წყაროდან გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა რაოდენობა,	
	№	დასახელება	რაოდენობა, ცალი	№	დასახელება	რაოდენობა, ცალი	დღე-ღამეში	წელიწადში		კოდი	ტ/წელი
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
პლასტმასის ნაკეთობების დამზადების საამქრო	გ-1	მილი	1	001	დამქუცმაცებელი	1	300	1500	პოლიმერის მტვერი	988	0,135
				002	შემრევი	1	3000	1500			
	გ-2	არაორგანიზებული	1	500	თერმოპლასტავტომატი	6	10	3000	ძმარმჟავა	1555	0,64
				505					ნახშირჟანგი	337	0,34
	გ-3	არაორგანიზებული	1	506	თერმოპლასტავტომატი	6	10	3000	ძმარმჟავა	1555	0,32
				507	ექსტრუდერი	1			ნახშირჟანგი	337	0,17
შესაფუთი მასალების ნარჩენების გადამუშავების საამქრო	გ-4	არაორგანიზებული	1	508	დამქუცმაცებელი	1	10	3000	პოლიმერის მტვერი	988	0,0945
				509	აგლომერაციის პარატი	1			ძმარმჟავა	1555	0,112
									ნახშირჟანგი	337	0,0595

ცხრილი 7.3. მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის წყაროების დახასიათება.

მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის წყაროს ნომერი	მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის წყაროს პარამეტრები, მ		აირჰაეროვანი ნარევის პარამეტრები მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის წყაროს გამოსვლის ადგილას			მავნე ნივთიერების კოდი	ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა რაოდენობა		მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევის წყაროს კოორდინატები საწარმოს კოორდინატთა სისტემაში, მ.					
	სიმაღლე, მ	დიამეტრი, მ	სიჩქარე, მ/წმ	მოცულობითი სიჩქარე მ ³ /წმ	ტემპერატურა, °C		მაქსიმალური, გ/წმ	ჯამური, ტ/წელი	წერტილოვანი წყაროსთვის		ხაზოვანი წყაროსთვის			
									X	Y	X ₁	Y ₁	X ₂	Y ₂
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15
გ-1	8.0	0.3	5.9	0.42	30	988	0,0063	0,0675	0,0	0,0	-	-	-	-
გ-2	6,0	არაორგანიზებული (სიგანე 1.5მ)				1555	0,0592	0,64	-	-	0,5	4,5	0,0	0,0
						337	0.0315	0.34						
გ-3	6,0	არაორგანიზებული (სიგანე 1.5მ)				1555	0.0296	0.32	-	-	31,0	-15,0	24,0	-15,0
						337	0.0157	0.17						
გ-4	6,0	არაორგანიზებული (სიგანე 1.5მ)				988	0,0088	0,0945	-	-	37,0	-15,0	41,0	-15,0
						1555	0,0104	0,112						
						337	0,0055	0,0595						

ცხრილი 7.4. აირმტვერდამჭერი მოწყობილობების მუშაობის პარამეტრები.

მავნე ნივთიერებათა			აირმტვერდამჭერი მოწყობილობების		მავნე ნივთიერებათა კონცენტრაცია, გ/მ ³		აირმტვერდამჭერი მოწყობილობების გაწმენდის ხარისხი, %		აირმტვერდამჭერი მოწყობილობების უზრუნველყოფის კოეფიციენტი, %	
გამოყოფის წყაროს ნომერი	გაფრქვევის წყაროს ნომერი	კოდი	დასახელება და ტიპი	რაოდენობა, ცალი	გაწმენდამდე	გაწმენდის შემდეგ	საპროექტო	ფაქტობრივი	ნორმატიული	ფაქტობრივი
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
001-002	გ-1	988	სალექარი კამერა	1	0,009	0,0045	50	50		

ცხრილი 7.5. ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევა, მათი გაწმენდა და უტილიზირება

მავნე ნივთიერებათა		გამოყოფის წყაროებიდან წარმოქმნილი მავნე ნივთიერებათა რაოდენობა, (სვ.4+სვ.6)	მათ შორის			გასაწმენდად შესულიდან დაჭერილი და გაუვნებელყოფილია		სულ ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა რაოდენობა, (სვ.3-სვ.7)	მავნე ნივთიერებათა დაჭერის პროცენტი გამოყოფილთა ნ შედარებით, (სვ.7/სვ.3) 100
კოდი	დასახელება		გაფრქვეულია გაწმენდის გარეშე		სულ მოხვდა გამწმენდ მოწყობილობაში	სულ	მათ შორის უტილიზირებულია		
			სულ	მათ შორის ორგანიზებულნი გამოყოფის წყაროებიდან					
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
988	პოლიმერის მტვერი	0,2295	0,0945	-	0,135	0,0675	0,0675	0,162	
1555	ძმარმჟავა	1,072	1,072	-	-	-	-	1,072	
0337	ნახშირგაზი	0,5695	0,5695	-	-	-	-	0,5695	

8. ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაზნევის ანგარიში

მავნე ნივთიერებათა გაზნევის ანგარიში მოხდა კანონმდებლობის მოთხოვნათა შესაბამისად უახლოეს საცხოვრებელ სახლთან. მანძილი საწარმოს შენობასა და საცხოვრებელი სახლის ჩრდილო კედელს შორის შეადგენს 40მ-ს, ხოლო მანძილი გაფრქვევის ნულოვან წყაროსა და შენობას შორის 51მ-ია.

ანგარიშისათვის გამოყენებული იქნა ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების გაანგარიშების ტექნიკური რეგლამენტი, რომელიც მიღებულია ატმოსფერული ჰაერის შესახებ საქართველოს კანონის და ამავე კანონით დადგენილი სამართლებრივი ნორმების შესრულების მიზნით (მთავრობის დადგენილება N408,2013 წლის 31 დეკემბერი).

ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმები დგინდება საწარმოს შესაძლო მაქსიმალური დატვირთვის პირობებისათვის.

„ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების გაანგარიშების ტექნიკური რეგლამენტის“ მოთხოვნათა შესაბამისად ჩატარებული გაანგარიშების შედეგად მიღებული ანგარიშის პროგრამული ამონაბეჭდი და მავნე ნივთიერებათა ემისიების გრაფიკული ასახვა მოცემულია დანართ 1-ში. საკონტროლო წერტილიდან დამაბინძურებელ ნივთიერებათა მაქსიმალური ზღვ-ს წილები მოცემულია 8.1 ცხრილში.

ცხრილი 8.1.

№	გაფრქვეულ ნივთიერებათა დასახელება	კოდი	მავნე ნივთიერებათა ზღვ-ს წილი უახლოეს მოსახლესთან (40მ)
1	პოლიმერული მტვერი	988	0,02
2	ძმარმჟავა	1555	0,74
3	ნახშირბადის ოქსიდი	0337	031

გაანგარიშების შედეგების ანალიზით ირკვევა, რომ საწარმოს ექსპლოატაციის პროცესში უახლოეს საცხოვრებელთან ატმოსფერული ჰაერში გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა კონცენტრაციის მნიშვნელობები არ აჭარბებს კანონმდებლობით გათვალისწინებულ ზღვ ნორმებს.

9. ზდგ-ის ნორმები ხუთწლიანი პერიოდში თითოეული გაფრქვევის წყაროსთვის და თითოეული მავნე ნივთიერებისათვის

ცხრილი 9.1.

გამოყოფის წყაროს დასახელება	გაფრქვევის წყაროს ნომერი	ზდგ-ს ნორმები 2019-2024 წლებისთვის	
		გ/წმ	ტ/წელ
1	2	3	4
პოლიმერული მტვერი			
მილი	გ-1	0,0063	0,0675
ლიობი ნარჩენების გადამუშავების საამქროდან.	გ-4	0,0088	0,0945
ძმარმჟავა			
ლიობი ნაკეთობათა საამქროდან	გ-2	0,0592	0,64
ლიობი ნაკეთობათა საამქროდან	გ-3	0,0296	0,32
ლიობი ნარჩენების გადამუშავების საამქროდან.	გ-4	0,0104	0,112
ნახშირჟანგი			
ლიობი ნაკეთობათა საამქროდან	გ-2	0,0315	0,34
ლიობი ნაკეთობათა საამქროდან	გ-3	0,0157	0,17
ლიობი ნარჩენების გადამუშავების საამქროდან.	გ-4	0,0055	0,0595

10. ზდგ-ის ნორმები ხუთწლიან პერიოდში მთლიანი საწარმოსათვის

ცხრილი 10.1.

მავნე ნივთიერებათა დასახელება	ზდგ-ს ნორმები 2021-2026 წლებისთვის	
	გ/წმ	ტ/წელ
პოლიმერული მტვერი	0,0151	0,1795
ძმარმჟავა	0,0992	1,072
ნახშირჟანგი	0,037	0,0595

გამოყენებული ლიტერატურა

1. საქართველოს კანონი „გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის შესახებ“.
2. საქართველოს კანონი „ატმოსფერული ჰაერის დაცვის შესახებ“.
3. საქართველოს მთავრობის 2014 წლის 6 იანვრის დადგენილება № 42 „ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების სტაციონარული წყაროების ინვენტარიზაციის ტექნიკური რეგლამენტის დამტკიცების შესახებ“
4. საქართველოს მთავრობის 2013 წლის 31 დეკემბრის №408 დადგენილება „ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების გაანგარიშების ტექნიკური რეგლამენტის დამტკიცების თაობაზე“.
5. საქართველოს შრომის, ჯანმრთელობისა და სოციალური დაცვის მინისტრის 2003 წლის 24 თებერვლის ბრძანება №38/ნ «გარემოს ხარისხობრივი მდგომარეობის ნორმების დამტკიცების შესახებ».
6. 6. ტექნიკური რეგლამენტი - „სამშენებლო კლიმატოლოგია“ საქართველოს მთავრობის დადგენილება № 712014 წლის 15 იანვარი
7. საქართველოს მთავრობის 2013 წლის 31 დეკემბრის დადგენილება № 435 „დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის განსაზღვრის ინსტრუმენტული მეთოდის, დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის დამდგენი სპეციალური გამზომ-საკონტროლო აპარატურის სტანდარტული ჩამონათვალისა და დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ტექნოლოგიური პროცესების მიხედვით ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევების ფაქტობრივი რაოდენობის საანგარიშო მეთოდის შესახებ ტექნიკური რეგლამენტის დამტკიცების თაობაზე“.
8. Методикой проведения инвентаризации выбросов загрязняющих веществ в атмосферу для асфальто-бетонных заводов (расчетным методом)». М, 1998;
9. Расчет выделений загрязняющих веществ выполнен в соответствии с Методические указания по определению выбросов загрязняющих веществ в атмосферу из резервуаров#. Новополюк, 1997 (с учетом дополнений НИИ Атмосфера 1999, 2005, 2010 г.г.).
10. Методически пособие по расчету выбросов от неорганизованных источников в промышленности строительных материалов#, Новороссийск, 2001;
11. Методическое пособие по расчету, нормированию и контролю выбросов загрязняющих веществ ватмосферный воздух#, СПб., 2005.
12. УПРЗА ЭКОЛОГ, версия 3.00 ФИРМА "ИНТЕГРАЛ" Санкт-Петербург 2001-2005г._
13. Вентиляция и кондиционирование воздуха.Справочник проектировщика. Строиздат.М.1978

დაწარტებო

დანართი 1. ანგარიშის ტექნიკური ამონაბეჭდი და მავნე ნივთიერებათა
ემისიების გრაფიკული ასახვა

УПРЗА ЭКОЛОГ, версия 3.00
Copyright © 1990-2009 ФИРМА "ИНТЕГРАЛ"

სერიული ნომერი 01-15-0276, Институт Гидрометеорологии Грузии

საწარმოს ნომერი 159; შპს "პოლიმერი"
ქალაქი ქუთაისი

შეიმუშავა Фирма "ИНТЕГРАЛ"

საწყისი მონაცემების ვარიანტი: 1, საწყისი მონაცემების ახალი ვარიანტი
განგარიშების ვარიანტი: განგარიშების ახალი ვარიანტი
განგარიშება შესრულებულია: ზაფხულისთვის
განგარიშების მოდული: "ОНД-86"
საანგარიშო მუდმივები: E1= 0,01, E2=0,01, E3=0,01, S=999999,99 კვ.კმ.

მეტეოროლოგიური პარამეტრები

ყველაზე ცხელი თვის ჰაერის საშუალო ტემპერატურა	23,8° C
ყველაზე ცივი თვის ჰაერის საშუალო ტემპერატურა	5,3° C
ატმოსფეროს სტრატოფიკაციის ტემპერატურაზე დამოკიდებული კოეფიციენტი,	200
ქარის მაქსიმალური სიჩქარე მოცემული ტერიტორიისთვის (გადამეტების განმეორებადობა 5%-ის ფარგლებში)	17,5 მ/წმ

საწარმოს სტრუქტურა (მოედნები, საამქრო)

ნომერი	მოედნის (საამქროს) დასახელება
--------	-------------------------------

გაფრქვევის წყაროთა პარამეტრები

აღრიცხვა:

- "%" - წყარო გათვალისწინებულია ფონის გამორიცხვით;
 - "+" - წყარო გათვალისწინებულია ფონის გამორიცხვის გარეშე;
 - "-" - წყარო არ არის გათვალისწინებული და მისი წვლილი არაა შეტანილი ფონში.
- ნიმუშების არარსებობის შემთხვევაში წყარო არ ითვლება.

წყაროთა ტიპები:

- 1 - წერტილოვანი;
- 2 - წრფივი;
- 3 - არაორგანიზებული;
- 4 - წერტილოვანი წყაროების ერთობლიობა, გაერთიანებული ერთ სიბრტყულად გათვლისთვის;
- 5 - არაორგანიზებული, დროში ცვლადი გაფრქვევის სიმძლავრით;
- 6 - წერტილოვანი, ქოლგისებური ან ჰორიზონტალური გაფრქვევით;
- 7 - ქოლგისებური ან ჰორიზონტალური გაფრქვევის წერტილოვანი წყაროების ერთობლიობა;
- 8 - ავტომაგისტრალი.

აღრიცხვა ანგარიშისას	მოედ. №	საამქ. №	წყაროს №	წყაროს დასახელება	ვარი-ანტი	ტიპი	წყაროს სიმაღლე (მ)	დამეტრი (მ)	აირ-ჰაეროვანი ნარევის მოცულ. (მ ³ /წმ)	აირ-ჰაეროვანი ნარევის წიქარე (მ/წმ)	აირ-ჰაეროვანი ნარევის ტემპერატ. (°C)	რელიეფის კოეფ.	კოორდ. X1 ლერძი (მ)	კოორდ. Y1 ლერძი (მ)	კოორდ. X2 ლერძი (მ)	კოორდ. Y2 ლერძი (მ)	წყაროს სიგანე (მ)
%	0	0	1	მილი	1	1	8,0	0,30	0,42	5,94178	30	1,0	0,0	0,0	0,0	0,0	0,00
ნივთ. კოდი 0988		ნივთიერება პოლიმერული მტვერი		გაფრქვევა (გ/წმ) 0,0063000		გაფრქვევა (ტ/წლ) 0,0675000		F 1	ზაფხ.: Cm/ზდკ 0,014		Xm 34,8	Um 0,5	ზამთ.: Cm/ზდკ 0,011		Xm 42,9	Um 0,7	
%	0	0	2	ლიობი ნაკეთობათა საამქროდან	1	3	6,0	0,00	0	0,00000	0	1,0	0,5	4,5	0,0	0,0	1,50
ნივთ. კოდი 0337		ნივთიერება ნახშირბადის ოქსიდი		გაფრქვევა (გ/წმ) 0,0315000		გაფრქვევა (ტ/წლ) 0,3400000		F 1	ზაფხ.: Cm/ზდკ 0,017		Xm 34,2	Um 0,5	ზამთ.: Cm/ზდკ 0,017		Xm 34,2	Um 0,5	
ნივთ. კოდი 1555		ნივთიერება მმარმჟავა		გაფრქვევა (გ/წმ) 0,0592000		გაფრქვევა (ტ/წლ) 0,6400000		F 1	ზაფხ.: Cm/ზდკ 0,814		Xm 34,2	Um 0,5	ზამთ.: Cm/ზდკ 0,814		Xm 34,2	Um 0,5	
%	0	0	3	ლიობი ნაკეთობათა საამქროდან	1	3	6,0	0,00	0	0,00000	0	1,0	31,0	-15,0	24,0	-15,0	1,50
ნივთ. კოდი 0337		ნივთიერება ნახშირბადის ოქსიდი		გაფრქვევა (გ/წმ) 0,0157000		გაფრქვევა (ტ/წლ) 0,1700000		F 1	ზაფხ.: Cm/ზდკ 0,009		Xm 34,2	Um 0,5	ზამთ.: Cm/ზდკ 0,009		Xm 34,2	Um 0,5	
ნივთ. კოდი 1555		ნივთიერება მმარმჟავა		გაფრქვევა (გ/წმ) 0,0296000		გაფრქვევა (ტ/წლ) 0,3200000		F 1	ზაფხ.: Cm/ზდკ 0,407		Xm 34,2	Um 0,5	ზამთ.: Cm/ზდკ 0,407		Xm 34,2	Um 0,5	
+	0	0	4	ლიობი ნარჩენების გადამუშავების საამქროდან	1	3	6,0	0,00	0	0,00000	0	1,0	37,0	-15,0	41,0	-15,0	1,50
ნივთ. კოდი 0337		ნივთიერება ნახშირბადის ოქსიდი		გაფრქვევა (გ/წმ) 0,0055000		გაფრქვევა (ტ/წლ) 0,0595000		F 1	ზაფხ.: Cm/ზდკ 0,003		Xm 34,2	Um 0,5	ზამთ.: Cm/ზდკ 0,003		Xm 34,2	Um 0,5	
ნივთ. კოდი 0988		ნივთიერება პოლიმერული მტვერი		გაფრქვევა (გ/წმ) 0,0088000		გაფრქვევა (ტ/წლ) 0,0945000		F 1	ზაფხ.: Cm/ზდკ 0,024		Xm 34,2	Um 0,5	ზამთ.: Cm/ზდკ 0,024		Xm 34,2	Um 0,5	
ნივთ. კოდი 1555		ნივთიერება მმარმჟავა		გაფრქვევა (გ/წმ) 0,0194000		გაფრქვევა (ტ/წლ) 0,10000		F 1	ზაფხ.: Cm/ზდკ 0,407		Xm 34,2	Um 0,5	ზამთ.: Cm/ზდკ 0,407		Xm 34,2	Um 0,5	

ემისიები წყაროებიდან ნივთიერებების მიხედვით

აღრიცხვა:

"%" - წყარო გათვალისწინებულია ფონის გამორიცხვით;
 "+" - წყარო გათვალისწინებულია ფონის გამორიცხვის გარეშე;
 "-" - წყარო არ არის გათვალისწინებული და მისი წვლილი არაა შეტანილი ფონში.
 ნიშნულების არარსებობის შემთხვევაში წყარო არ ითვლება.

(-) ნიშნით აღნიშნული ან აღუნიშნავი () წყაროები საერთო ჯამში გათვალისწინებული არ არის

წყაროთა ტიპები:

- 1 - წერტილოვანი;
- 2 - წრფივი;
- 3 - არაორგანიზებული;
- 4 - წერტილოვანი წყაროების ერთობლიობა, გაერთიანებული ერთ სიბრტყულად გათვლისთვის;
- 5 - არაორგანიზებული, დროში ცვლადი გაფრქვევის სიმძლავრით;
- 6 - წერტილოვანი, ქოლგისებური ან ჰორიზონტალური გაფრქვევით;
- 7 - ქოლგისებური ან ჰორიზონტალური გაფრქვევის წერტილოვანი წყაროების ერთობლიობა;
- 8 - ავტომაგისტრალი.

ნივთიერება: 0337 ნახშირბადის ოქსიდი

№ მოედ.	№ საამქ.	№ წყაროს	ტიპი	აღრიცხვა	გაფრქვევა (გ/წმ)	F	ზაფხ.			ზამთ.		
							Cm/ზღვ	Xm	Um (მ/წმ)	Cm/ზღვ	Xm	Um (მ/წმ)
0	0	2	3	%	0,0315000	1	0,0173	34,20	0,5000	0,0173	34,20	0,5000
0	0	3	3	%	0,0157000	1	0,0086	34,20	0,5000	0,0086	34,20	0,5000
0	0	4	3	+	0,0055000	1	0,0030	34,20	0,5000	0,0030	34,20	0,5000
სულ:					0,0527000		0,0290			0,0290		

ნივთიერება: 0988 პოლიმერული მტვერი

№ მოედ.	№ საამქ.	№ წყაროს	ტიპი	აღრიცხვა	გაფრქვევა (გ/წმ)	F	ზაფხ.			ზამთ.		
							Cm/ზღვ	Xm	Um (მ/წმ)	Cm/ზღვ	Xm	Um (მ/წმ)
0	0	1	1	%	0,0063000	1	0,0139	34,78	0,5000	0,0109	42,89	0,7088
0	0	4	3	+	0,0088000	1	0,0242	34,20	0,5000	0,0242	34,20	0,5000
სულ:					0,0151000		0,0381			0,0351		

ნივთიერება: 1555 ძმარმყავა

№ მოედ.	№ საამქ.	№ წყაროს	ტიპი	აღრიცხვა	გაფრქვევა (გ/წმ)	F	ზაფხ.			ზამთ.		
							Cm/ზღვ	Xm	Um (მ/წმ)	Cm/ზღვ	Xm	Um (მ/წმ)
0	0	2	3	%	0,0592000	1	0,8145	34,20	0,5000	0,8145	34,20	0,5000
0	0	3	3	%	0,0296000	1	0,4072	34,20	0,5000	0,4072	34,20	0,5000
0	0	4	3	+	0,0104000	1	0,1431	34,20	0,5000	0,1431	34,20	0,5000
სულ:					0,0992000		1,3648			1,3648		

განგარიშება შესრულდა ნივთიერებათა მიხედვით (ჯამური ზემოქმედების ჯგუფების მიხედვით)

კოდი	ნივთიერება	ზღვრულად დასაშვები კონცენტრაცია			*ზღვ-ს შესწორების კოეფიციენტი	ფონური კონცენტრ.	
		ტიპი	საცნობარო მნიშვნელობა	ანგარიშში გამოყენებ.		ალრიცხვა	ინტერპ.
0337	ნახშირბადის ოქსიდი	მაქს. ერთ.	5,0000000	5,0000000	1	კი	არა
0988	პოლიმერული მტვერი	ზღვ საშ. დ/ლ * 10	0,1000000	1,0000000	1	არა	არა
1555	მმარმყავა	მაქს. ერთ.	0,2000000	0,2000000	1	არა	არა

*გამოიყენება განსაკუთრებული ნორმატიული მოთხოვნების გამოყენების საჭიროების შემთხვევაში. პარამეტრის "შესწორების კოეფიციენტი/საორ. უსაფრ. ზემოქ. დონე", მნიშვნელობის ცვლილების შემთხვევაში, რომლის სტანდარტული მნიშვნელობა 1-ია, მაქსიმალური კონცენტრაციის განგარიშებული სიდიდეები შედარებული უნდა იქნას არა კოეფიციენტის მნიშვნელობას, არამედ 1-ს.

ფონური კონცენტრაციების გაზომვის პუნქტი

პუნქტის №	დასახელება	პუნქტის კოორდინატები	
		X	Y
1	ახალი პუნქტი	0	0

ნივთ. კოდი	ნივთიერება	ფონური კონცენტრაციები				
		შტილი	ჩრდილ.	აღმოსავ.	სამხრეთი	დასავლეთი
0337	ნახშირბადის ოქსიდი	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5

საანგარიშო მეტეოპარამეტრების გადარჩევა ავტომატური გადარჩევა

ქარის სიჩქარეთა გადარჩევა სრულდება ავტომატურად

ქარის მიმართულება

სექტორის დასაწისი	სექტორის დასასრული	ქარის გადარჩევის ბიჯი
0	360	1

საანგარიშო არეალი

საანგარიშო მოედნები

№	ტიპი	მოედნის სრული აღწერა				სიგანე (მ)	ბიჯი (მ)		სიმაღლ. (მ)	კომენტარი
		შუა წერტილის კოორდინატები, I მხარე (მ)		შუა წერტილის კოორდინატები, II მხარე (მ)			X	Y		
		X	Y	X	Y					
1	მოცემული	-250	0	250	0	500	50	50	0	

საანგარიშო წერტილები

№	წერტილის კოორდინატები (მ)		სიმაღლ. (მ)	წერტილ. ტიპი	კომენტარი
	X	Y			
1	-170,00	0,00	2	მომხმარებლის წერტილი	
2	0,00	-50,00	2	მომხმარებლის წერტილი	
3	500,00	0,00	2	მომხმარებლის წერტილი	
4	0,00	500,00	2	მომხმარებლის წერტილი	

გაანგარიშების შედეგები და წილები ნივთიერებათა მიხედვით (საანგარიშო წერტილები)

წერტილთა ტიპები:

- 0 - მომხმარებლის საანგარიშო წერტილი
- 1 - წერტილი დაცვის ზონის საზღვარზე
- 2 - წერტილი საწარმო ზონის საზღვარზე
- 3 - წერტილი სანიტარულ-დაცვითი ზონის საზღვარზე
- 4 - წერტილი დასახლებული ზონის საზღვარზე
- 5 - წერტილი შენობის საზღვარზე

ნივთიერება: 0337 ნახშირბადის ოქსიდი

№	კოორდ X(მ)	კოორდ Y(მ)	სიმაღლ. (მ)	კონცენტრ. (ზდკ-ს წილი)	ქარის მიმართ.	ქარის სიჩქ.	ფონი (ზდკ-ს წილი)	ფონი გამორიცხვამდე	წერტილ. ტიპი
2	0	-50	2	0,31	4	0,50	0,294	0,300	0
1	-170	0	2	0,30	91	0,78	0,297	0,300	0
3	500	0	2	0,30	269	4,61	0,299	0,300	0
4	0	500	2	0,30	179	4,61	0,299	0,300	0

ნივთიერება: 0988 პოლიმერული მტვერი

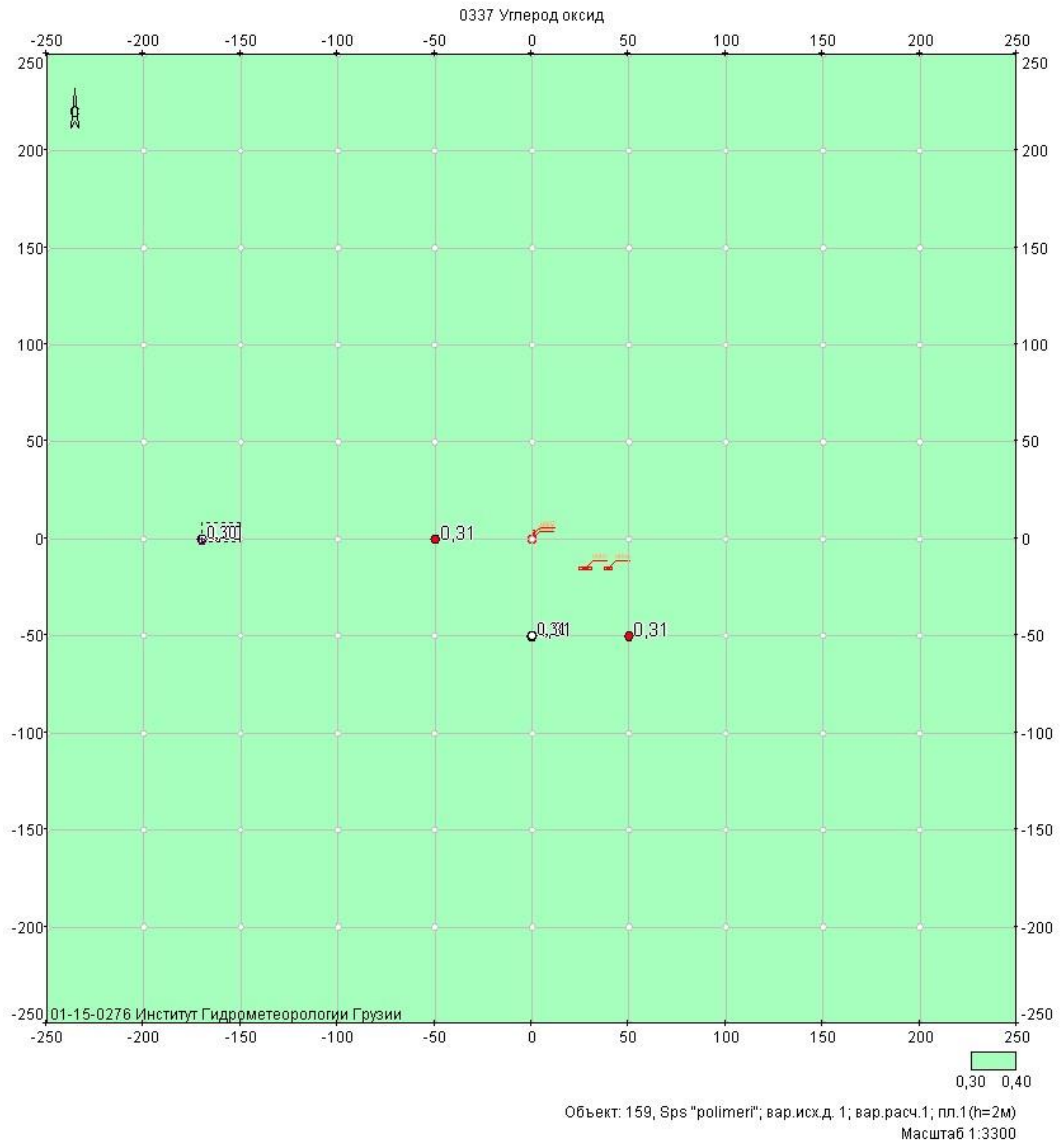
№	კოორდ X(მ)	კოორდ Y(მ)	სიმაღლ. (მ)	კონცენტრ. (ზდკ-ს წილი)	ქარის მიმართ.	ქარის სიჩქ.	ფონი (ზდკ-ს წილი)	ფონი გამორიცხვამდე	წერტილ. ტიპი
2	0	-50	2	0,02	48	0,50	0,000	0,000	0
1	-170	0	2	9,5e-3	92	0,78	0,000	0,000	0
3	500	0	2	2,5e-3	269	4,61	0,000	0,000	0
4	0	500	2	2,2e-3	177	4,61	0,000	0,000	0

ნივთიერება: 1555 მმარმუჯავა

№	კოორდ X(მ)	კოორდ Y(მ)	სიმაღლ. (მ)	კონცენტრ. (ზდკ-ს წილი)	ქარის მიმართ.	ქარის სიჩქ.	ფონი (ზდკ-ს წილი)	ფონი გამორიცხვამდე	წერტილ. ტიპი
2	0	-50	2	0,74	4	0,50	0,000	0,000	0
1	-170	0	2	0,37	91	0,78	0,000	0,000	0
3	500	0	2	0,09	269	4,61	0,000	0,000	0
4	0	500	2	0,08	179	4,61	0,000	0,000	0

გაანგარიშების შედეგები და წილები ნივთიერებათა მიხედვით
(საანგარიშო მოედნები)

ნივთიერება: 0337 ნახშირბადის ოქსიდი



მოედანი: 1

მაქსიმალური კონცენტრაციების ველი

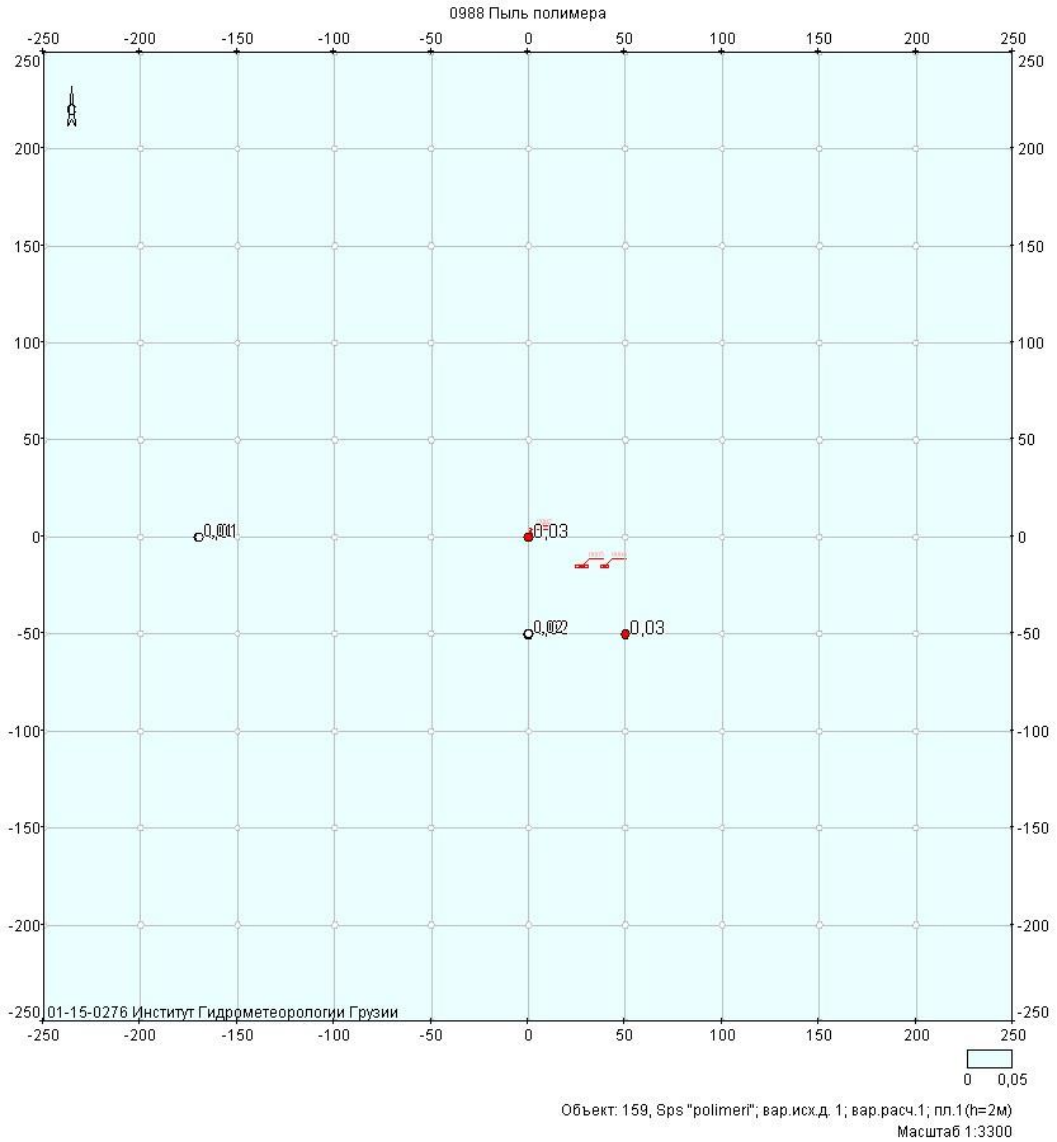
კოორდ X(მ)	კოორდ Y(მ)	კონცენტრ. (ზდკ-ს წილი)	ქარის მიმართ.	ქარის სიჩქ.	ფონი (ზდკ-ს წილი)	ფონი გამორიცხვამდე
-250	-250	0,30	47	1,90	0,299	0,300
-250	-200	0,30	53	1,22	0,299	0,300
-250	-150	0,30	61	1,22	0,299	0,300
-250	-100	0,30	70	1,22	0,299	0,300
-250	-50	0,30	80	1,22	0,298	0,300
-250	0	0,30	91	1,22	0,298	0,300
-250	50	0,30	102	1,22	0,298	0,300
-250	100	0,30	112	1,22	0,299	0,300
-250	150	0,30	121	1,22	0,299	0,300
-250	200	0,30	128	1,90	0,299	0,300
-250	250	0,30	134	2,96	0,299	0,300
-200	-250	0,30	41	1,22	0,299	0,300

-200	-200	0,30	47	1,22	0,299	0,300
-200	-150	0,30	55	1,22	0,298	0,300
-200	-100	0,30	65	0,78	0,298	0,300
-200	-50	0,30	77	0,78	0,298	0,300
-200	0	0,30	91	0,78	0,298	0,300
-200	50	0,30	104	0,78	0,298	0,300
-200	100	0,30	116	1,22	0,298	0,300
-200	150	0,30	126	1,22	0,298	0,300
-200	200	0,30	134	1,22	0,299	0,300
-200	250	0,30	140	1,90	0,299	0,300
-150	-250	0,30	33	1,22	0,299	0,300
-150	-200	0,30	40	1,22	0,298	0,300
-150	-150	0,30	48	0,78	0,298	0,300
-150	-100	0,30	59	0,78	0,297	0,300
-150	-50	0,31	74	0,78	0,297	0,300
-150	0	0,31	91	0,78	0,297	0,300
-150	50	0,31	108	0,78	0,297	0,300
-150	100	0,30	123	0,78	0,297	0,300
-150	150	0,30	134	1,22	0,298	0,300
-150	200	0,30	142	1,22	0,298	0,300
-150	250	0,30	148	1,22	0,299	0,300
-100	-250	0,30	25	1,22	0,298	0,300
-100	-200	0,30	30	0,78	0,298	0,300
-100	-150	0,30	37	0,78	0,297	0,300
-100	-100	0,31	49	0,78	0,296	0,300
-100	-50	0,31	67	0,78	0,295	0,300
-100	0	0,31	91	0,78	0,295	0,300
-100	50	0,31	116	0,78	0,295	0,300
-100	100	0,31	133	0,78	0,296	0,300
-100	150	0,30	144	0,78	0,297	0,300
-100	200	0,30	152	1,22	0,298	0,300
-100	250	0,30	156	1,22	0,299	0,300
-50	-250	0,30	14	1,22	0,298	0,300
-50	-200	0,30	18	0,78	0,298	0,300
-50	-150	0,31	23	0,78	0,297	0,300
-50	-100	0,31	33	0,50	0,296	0,300
-50	-50	0,31	51	0,50	0,294	0,300
-50	0	0,31	92	0,50	0,292	0,300
-50	50	0,31	132	0,50	0,293	0,300
-50	100	0,31	150	0,78	0,295	0,300
-50	150	0,31	159	0,78	0,297	0,300
-50	200	0,30	164	0,78	0,298	0,300
-50	250	0,30	167	1,22	0,298	0,300
0	-250	0,30	3	0,78	0,298	0,300
0	-200	0,30	4	0,78	0,298	0,300
0	-150	0,31	5	0,78	0,296	0,300
0	-100	0,31	8	0,50	0,295	0,300
0	-50	0,31	4	0,50	0,294	0,300
0	0	0,31	117	0,50	0,297	0,300
0	50	0,31	173	0,50	0,292	0,300
0	100	0,31	175	0,50	0,295	0,300
0	150	0,31	176	0,78	0,297	0,300
0	200	0,30	177	0,78	0,298	0,300

0	250	0,30	178	1,22	0,298	0,300
50	-250	0,30	352	1,22	0,298	0,300
50	-200	0,30	350	0,78	0,298	0,300
50	-150	0,31	346	0,78	0,296	0,300
50	-100	0,31	340	0,50	0,295	0,300
50	-50	0,31	323	0,50	0,292	0,300
50	0	0,31	269	0,50	0,294	0,300
50	50	0,31	217	0,50	0,294	0,300
50	100	0,31	201	0,50	0,295	0,300
50	150	0,31	194	0,78	0,297	0,300
50	200	0,30	191	0,78	0,298	0,300
50	250	0,30	189	1,22	0,298	0,300
100	-250	0,30	341	1,22	0,298	0,300
100	-200	0,30	336	0,78	0,298	0,300
100	-150	0,31	330	0,78	0,297	0,300
100	-100	0,31	318	0,78	0,296	0,300
100	-50	0,31	297	0,78	0,294	0,300
100	0	0,31	265	0,50	0,294	0,300
100	50	0,31	237	0,50	0,295	0,300
100	100	0,31	220	0,78	0,296	0,300
100	150	0,30	210	0,78	0,297	0,300
100	200	0,30	203	0,78	0,298	0,300
100	250	0,30	199	1,22	0,298	0,300
150	-250	0,30	331	1,22	0,299	0,300
150	-200	0,30	325	1,22	0,298	0,300
150	-150	0,30	317	0,78	0,298	0,300
150	-100	0,31	305	0,78	0,297	0,300
150	-50	0,31	288	0,78	0,296	0,300
150	0	0,31	267	0,78	0,296	0,300
150	50	0,31	247	0,78	0,297	0,300
150	100	0,31	232	0,78	0,297	0,300
150	150	0,30	222	0,78	0,298	0,300
150	200	0,30	214	0,78	0,298	0,300
150	250	0,30	208	1,22	0,299	0,300
200	-250	0,30	323	1,22	0,299	0,300
200	-200	0,30	316	1,22	0,298	0,300
200	-150	0,30	308	1,22	0,298	0,300
200	-100	0,30	297	0,78	0,298	0,300
200	-50	0,30	283	0,78	0,297	0,300
200	0	0,30	268	0,78	0,297	0,300
200	50	0,30	253	0,78	0,298	0,300
200	100	0,30	240	0,78	0,298	0,300
200	150	0,30	230	0,78	0,298	0,300
200	200	0,30	222	1,22	0,299	0,300
200	250	0,30	216	1,22	0,299	0,300
250	-250	0,30	316	1,90	0,299	0,300
250	-200	0,30	310	1,22	0,299	0,300
250	-150	0,30	301	1,22	0,299	0,300
250	-100	0,30	292	1,22	0,298	0,300
250	-50	0,30	281	1,22	0,298	0,300
250	0	0,30	269	1,22	0,298	0,300
250	50	0,30	257	1,22	0,298	0,300
250	100	0,30	246	1,22	0,298	0,300

250	150	0,30	237	1,22	0,299	0,300
250	200	0,30	229	1,22	0,299	0,300
250	250	0,30	223	1,90	0,299	0,300

ნივთიერება: 0988 პოლიმერული მტვერი



მოედანი: 1

მაქსიმალური კონცენტრაციების ველი

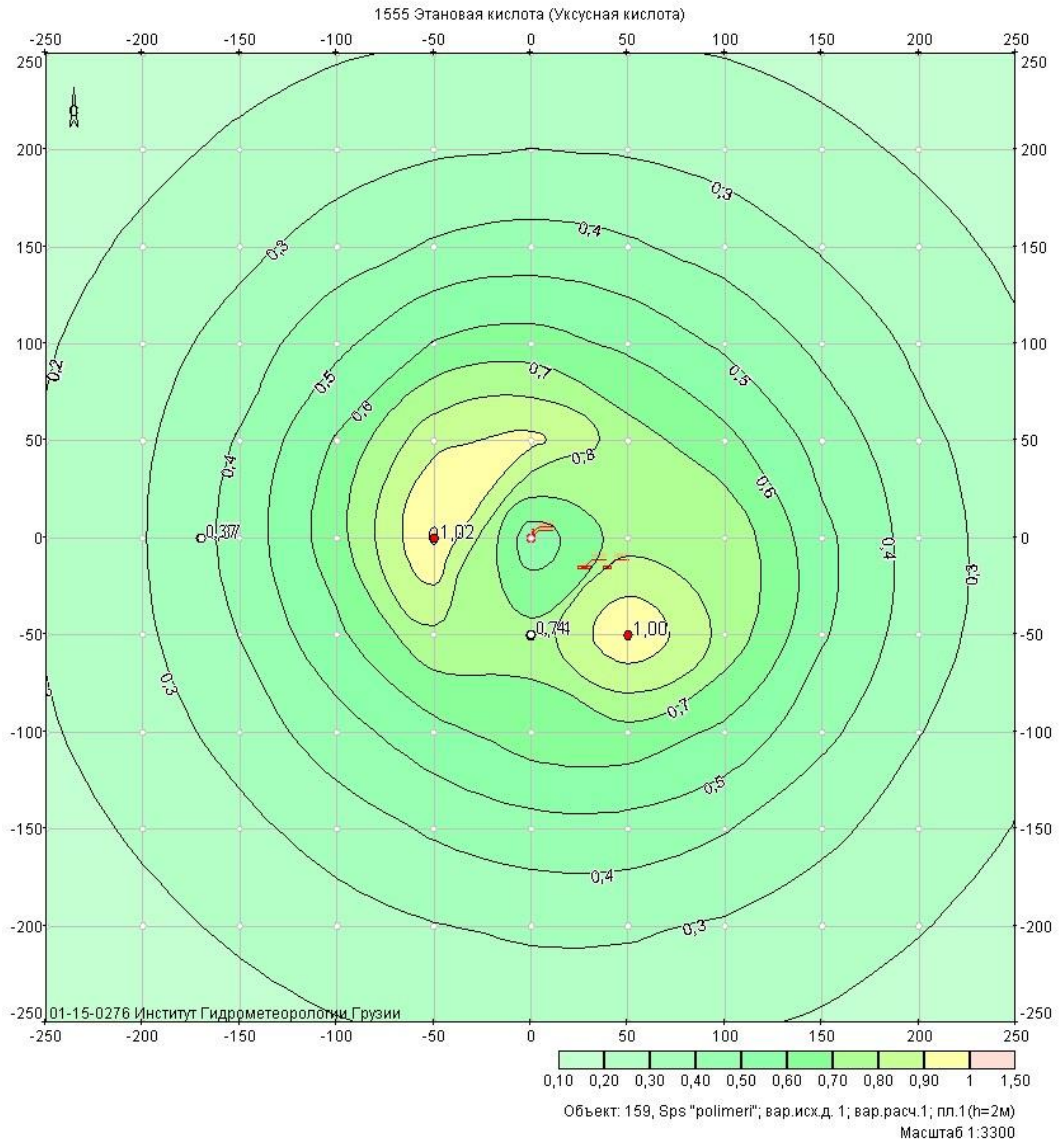
კოორდ X(მ)	კოორდ Y(მ)	კონცენტრ. (ზდკ-ს წილი)	ქარის მიმართ.	ქარის სიჩქ.	ფონი (ზდკ-ს წილი)	ფონი გამორიცხვამდე
-250	-250	3,4e-3	49	1,90	0,000	0,000
-250	-200	4,0e-3	55	1,22	0,000	0,000
-250	-150	4,5e-3	63	1,22	0,000	0,000
-250	-100	5,1e-3	71	1,22	0,000	0,000
-250	-50	5,5e-3	81	1,22	0,000	0,000
-250	0	5,6e-3	92	1,22	0,000	0,000
-250	50	5,5e-3	102	1,22	0,000	0,000
-250	100	5,0e-3	112	1,22	0,000	0,000
-250	150	4,5e-3	120	1,22	0,000	0,000
-250	200	3,9e-3	127	1,90	0,000	0,000
-250	250	3,4e-3	134	2,96	0,000	0,000

-200	-250	4,0e-3	43	1,22	0,000	0,000
-200	-200	4,8e-3	49	1,22	0,000	0,000
-200	-150	5,7e-3	58	1,22	0,000	0,000
-200	-100	6,6e-3	67	0,78	0,000	0,000
-200	-50	7,4e-3	79	0,78	0,000	0,000
-200	0	7,7e-3	92	0,78	0,000	0,000
-200	50	7,3e-3	105	1,22	0,000	0,000
-200	100	6,6e-3	116	1,22	0,000	0,000
-200	150	5,6e-3	126	1,22	0,000	0,000
-200	200	4,7e-3	133	1,22	0,000	0,000
-200	250	3,9e-3	139	1,90	0,000	0,000
-150	-250	4,7e-3	36	1,22	0,000	0,000
-150	-200	5,8e-3	42	0,78	0,000	0,000
-150	-150	7,3e-3	51	0,78	0,000	0,000
-150	-100	9,0e-3	62	0,78	0,000	0,000
-150	-50	0,01	76	0,78	0,000	0,000
-150	0	0,01	92	0,78	0,000	0,000
-150	50	0,01	109	0,78	0,000	0,000
-150	100	8,8e-3	122	0,78	0,000	0,000
-150	150	7,1e-3	133	1,22	0,000	0,000
-150	200	5,6e-3	141	1,22	0,000	0,000
-150	250	4,5e-3	146	1,22	0,000	0,000
-100	-250	5,4e-3	27	1,22	0,000	0,000
-100	-200	7,0e-3	33	0,78	0,000	0,000
-100	-150	9,2e-3	41	0,78	0,000	0,000
-100	-100	0,01	53	0,78	0,000	0,000
-100	-50	0,01	71	0,78	0,000	0,000
-100	0	0,02	93	0,78	0,000	0,000
-100	50	0,02	116	0,78	0,000	0,000
-100	100	0,01	132	0,78	0,000	0,000
-100	150	8,9e-3	143	0,78	0,000	0,000
-100	200	6,6e-3	150	1,22	0,000	0,000
-100	250	5,1e-3	155	1,22	0,000	0,000
-50	-250	6,0e-3	17	0,78	0,000	0,000
-50	-200	8,2e-3	22	0,78	0,000	0,000
-50	-150	0,01	28	0,78	0,000	0,000
-50	-100	0,01	39	0,50	0,000	0,000
-50	-50	0,02	59	0,50	0,000	0,000
-50	0	0,03	95	0,50	0,000	0,000
-50	50	0,02	130	0,50	0,000	0,000
-50	100	0,01	147	0,78	0,000	0,000
-50	150	0,01	156	0,78	0,000	0,000
-50	200	7,5e-3	161	0,78	0,000	0,000
-50	250	5,5e-3	164	1,22	0,000	0,000
0	-250	6,4e-3	6	0,78	0,000	0,000
0	-200	9,0e-3	8	0,78	0,000	0,000
0	-150	0,01	11	0,78	0,000	0,000
0	-100	0,02	17	0,50	0,000	0,000
0	-50	0,02	48	0,50	0,000	0,000
0	0	0,03	111	0,50	0,000	0,000
0	50	0,02	160	0,50	0,000	0,000
0	100	0,02	169	0,50	0,000	0,000
0	150	0,01	172	0,78	0,000	0,000

0	200	7,9e-3	174	0,78	0,000	0,000
0	250	5,8e-3	175	1,22	0,000	0,000
50	-250	6,5e-3	354	0,78	0,000	0,000
50	-200	9,2e-3	353	0,78	0,000	0,000
50	-150	0,01	351	0,78	0,000	0,000
50	-100	0,02	347	0,50	0,000	0,000
50	-50	0,03	337	0,50	0,000	0,000
50	0	0,02	216	0,50	0,000	0,000
50	50	0,02	195	0,50	0,000	0,000
50	100	0,02	193	0,50	0,000	0,000
50	150	0,01	189	0,78	0,000	0,000
50	200	7,9e-3	187	0,78	0,000	0,000
50	250	5,7e-3	186	0,78	0,000	0,000
100	-250	6,2e-3	343	1,22	0,000	0,000
100	-200	8,5e-3	339	0,78	0,000	0,000
100	-150	0,01	333	0,78	0,000	0,000
100	-100	0,02	322	0,78	0,000	0,000
100	-50	0,02	299	0,50	0,000	0,000
100	0	0,03	260	0,50	0,000	0,000
100	50	0,02	229	0,50	0,000	0,000
100	100	0,01	213	0,78	0,000	0,000
100	150	1,0e-2	205	0,78	0,000	0,000
100	200	7,3e-3	200	0,78	0,000	0,000
100	250	5,4e-3	196	1,22	0,000	0,000
150	-250	5,6e-3	333	1,22	0,000	0,000
150	-200	7,4e-3	327	0,78	0,000	0,000
150	-150	1,0e-2	319	0,78	0,000	0,000
150	-100	0,01	306	0,78	0,000	0,000
150	-50	0,02	288	0,78	0,000	0,000
150	0	0,02	264	0,78	0,000	0,000
150	50	0,01	243	0,78	0,000	0,000
150	100	0,01	228	0,78	0,000	0,000
150	150	8,4e-3	218	0,78	0,000	0,000
150	200	6,3e-3	211	0,78	0,000	0,000
150	250	4,9e-3	206	1,22	0,000	0,000
200	-250	4,9e-3	324	1,22	0,000	0,000
200	-200	6,1e-3	318	1,22	0,000	0,000
200	-150	7,7e-3	309	0,78	0,000	0,000
200	-100	9,4e-3	297	0,78	0,000	0,000
200	-50	0,01	283	0,78	0,000	0,000
200	0	0,01	266	0,78	0,000	0,000
200	50	0,01	250	0,78	0,000	0,000
200	100	8,4e-3	237	0,78	0,000	0,000
200	150	6,7e-3	227	0,78	0,000	0,000
200	200	5,4e-3	220	1,22	0,000	0,000
200	250	4,3e-3	214	1,22	0,000	0,000
250	-250	4,2e-3	317	1,22	0,000	0,000
250	-200	5,0e-3	310	1,22	0,000	0,000
250	-150	6,0e-3	302	1,22	0,000	0,000
250	-100	6,9e-3	292	1,22	0,000	0,000
250	-50	7,5e-3	280	1,22	0,000	0,000
250	0	7,6e-3	267	0,78	0,000	0,000
250	50	7,1e-3	255	0,78	0,000	0,000

250	100	6,3e-3	243	1,22	0,000	0,000
250	150	5,4e-3	234	1,22	0,000	0,000
250	200	4,5e-3	227	1,22	0,000	0,000
250	250	3,8e-3	221	1,22	0,000	0,000

ნივთიერება: 1555 ძმარმჟავა



მოედანი: 1

მაქსიმალური კონცენტრაციების ველი

კოორდ X(მ)	კოორდ Y(მ)	კონცენტრ. (ზდგ-ს წილი)	ქარის მიმართ.	ქარის სიჩქ.	ფონი (ზდგ-ს წილი)	ფონი გამორიცხვამდე
-250	-250	0,13	47	1,90	0,000	0,000
-250	-200	0,15	53	1,22	0,000	0,000
-250	-150	0,17	61	1,22	0,000	0,000
-250	-100	0,19	70	1,22	0,000	0,000
-250	-50	0,21	80	1,22	0,000	0,000
-250	0	0,21	91	1,22	0,000	0,000
-250	50	0,21	102	1,22	0,000	0,000
-250	100	0,19	112	1,22	0,000	0,000
-250	150	0,17	121	1,22	0,000	0,000
-250	200	0,15	128	1,90	0,000	0,000

-250	250	0,13	134	2,96	0,000	0,000
-200	-250	0,15	41	1,22	0,000	0,000
-200	-200	0,18	47	1,22	0,000	0,000
-200	-150	0,21	55	1,22	0,000	0,000
-200	-100	0,25	65	0,78	0,000	0,000
-200	-50	0,28	77	0,78	0,000	0,000
-200	0	0,29	91	0,78	0,000	0,000
-200	50	0,28	104	0,78	0,000	0,000
-200	100	0,25	116	1,22	0,000	0,000
-200	150	0,22	126	1,22	0,000	0,000
-200	200	0,18	134	1,22	0,000	0,000
-200	250	0,15	140	1,90	0,000	0,000
-150	-250	0,17	33	1,22	0,000	0,000
-150	-200	0,21	40	1,22	0,000	0,000
-150	-150	0,27	48	0,78	0,000	0,000
-150	-100	0,34	59	0,78	0,000	0,000
-150	-50	0,40	74	0,78	0,000	0,000
-150	0	0,43	91	0,78	0,000	0,000
-150	50	0,41	108	0,78	0,000	0,000
-150	100	0,34	123	0,78	0,000	0,000
-150	150	0,27	134	1,22	0,000	0,000
-150	200	0,22	142	1,22	0,000	0,000
-150	250	0,17	148	1,22	0,000	0,000
-100	-250	0,20	25	1,22	0,000	0,000
-100	-200	0,26	30	0,78	0,000	0,000
-100	-150	0,34	37	0,78	0,000	0,000
-100	-100	0,46	49	0,78	0,000	0,000
-100	-50	0,58	67	0,78	0,000	0,000
-100	0	0,66	91	0,78	0,000	0,000
-100	50	0,61	116	0,78	0,000	0,000
-100	100	0,47	133	0,78	0,000	0,000
-100	150	0,35	144	0,78	0,000	0,000
-100	200	0,25	152	1,22	0,000	0,000
-100	250	0,19	156	1,22	0,000	0,000
-50	-250	0,22	14	1,22	0,000	0,000
-50	-200	0,30	18	0,78	0,000	0,000
-50	-150	0,41	23	0,78	0,000	0,000
-50	-100	0,57	33	0,50	0,000	0,000
-50	-50	0,78	51	0,50	0,000	0,000
-50	0	1,02	92	0,50	0,000	0,000
-50	50	0,88	132	0,50	0,000	0,000
-50	100	0,61	150	0,78	0,000	0,000
-50	150	0,41	159	0,78	0,000	0,000
-50	200	0,29	164	0,78	0,000	0,000
-50	250	0,21	167	1,22	0,000	0,000
0	-250	0,23	3	0,78	0,000	0,000
0	-200	0,32	4	0,78	0,000	0,000
0	-150	0,46	5	0,78	0,000	0,000
0	-100	0,66	8	0,50	0,000	0,000
0	-50	0,74	4	0,50	0,000	0,000
0	0	0,53	117	0,50	0,000	0,000
0	50	0,93	173	0,50	0,000	0,000
0	100	0,64	175	0,50	0,000	0,000

0	150	0,44	176	0,78	0,000	0,000
0	200	0,30	177	0,78	0,000	0,000
0	250	0,22	178	1,22	0,000	0,000
50	-250	0,23	352	1,22	0,000	0,000
50	-200	0,32	350	0,78	0,000	0,000
50	-150	0,46	346	0,78	0,000	0,000
50	-100	0,67	340	0,50	0,000	0,000
50	-50	1,00	323	0,50	0,000	0,000
50	0	0,76	269	0,50	0,000	0,000
50	50	0,75	217	0,50	0,000	0,000
50	100	0,58	201	0,50	0,000	0,000
50	150	0,41	194	0,78	0,000	0,000
50	200	0,29	191	0,78	0,000	0,000
50	250	0,21	189	1,22	0,000	0,000
100	-250	0,21	341	1,22	0,000	0,000
100	-200	0,29	336	0,78	0,000	0,000
100	-150	0,41	330	0,78	0,000	0,000
100	-100	0,58	318	0,78	0,000	0,000
100	-50	0,77	297	0,78	0,000	0,000
100	0	0,78	265	0,50	0,000	0,000
100	50	0,63	237	0,50	0,000	0,000
100	100	0,48	220	0,78	0,000	0,000
100	150	0,36	210	0,78	0,000	0,000
100	200	0,26	203	0,78	0,000	0,000
100	250	0,20	199	1,22	0,000	0,000
150	-250	0,19	331	1,22	0,000	0,000
150	-200	0,25	325	1,22	0,000	0,000
150	-150	0,32	317	0,78	0,000	0,000
150	-100	0,42	305	0,78	0,000	0,000
150	-50	0,51	288	0,78	0,000	0,000
150	0	0,53	267	0,78	0,000	0,000
150	50	0,46	247	0,78	0,000	0,000
150	100	0,37	232	0,78	0,000	0,000
150	150	0,29	222	0,78	0,000	0,000
150	200	0,22	214	0,78	0,000	0,000
150	250	0,18	208	1,22	0,000	0,000
200	-250	0,16	323	1,22	0,000	0,000
200	-200	0,20	316	1,22	0,000	0,000
200	-150	0,25	308	1,22	0,000	0,000
200	-100	0,30	297	0,78	0,000	0,000
200	-50	0,34	283	0,78	0,000	0,000
200	0	0,35	268	0,78	0,000	0,000
200	50	0,33	253	0,78	0,000	0,000
200	100	0,28	240	0,78	0,000	0,000
200	150	0,23	230	0,78	0,000	0,000
200	200	0,19	222	1,22	0,000	0,000
200	250	0,15	216	1,22	0,000	0,000
250	-250	0,14	316	1,90	0,000	0,000
250	-200	0,17	310	1,22	0,000	0,000
250	-150	0,20	301	1,22	0,000	0,000
250	-100	0,22	292	1,22	0,000	0,000
250	-50	0,24	281	1,22	0,000	0,000
250	0	0,25	269	1,22	0,000	0,000

250	50	0,23	257	1,22	0,000	0,000
250	100	0,21	246	1,22	0,000	0,000
250	150	0,18	237	1,22	0,000	0,000
250	200	0,16	229	1,22	0,000	0,000
250	250	0,13	223	1,90	0,000	0,000

**მაქსიმალური კონცენტრაციები და წილები ნივთიერებათა მიხედვით
(საანგარიშო მოედნები)**

ნივთიერება: 0337 ნახშირბადის ოქსიდი
მოედანი: 1
მაქსიმალური კონცენტრაციების ველი

კოორდ X(მ)	კოორდ Y(მ)	კონცენტრ. (ზდკ-ს წილი)	ქარის მიმართ.	ქარის სიჩქ.	ფონი (ზდკ-ს წილი)	ფონი გამორიცხვამდე
-50	0	0,31	92	0,50	0,292	0,300
მოედანი	საამქრო	წყარო	წილი ზდკ-ში	წილი %		
0	0	2	0,01	4,71		
0	0	3	5,1e-3	1,64		
50	-50	0,31	323	0,50	0,292	0,300
მოედანი	საამქრო	წყარო	წილი ზდკ-ში	წილი %		
0	0	2	0,01	3,72		
0	0	3	7,9e-3	2,52		

ნივთიერება: 0988 პოლიმერული მტვერი
მოედანი: 1
მაქსიმალური კონცენტრაციების ველი

კოორდ X(მ)	კოორდ Y(მ)	კონცენტრ. (ზდკ-ს წილი)	ქარის მიმართ.	ქარის სიჩქ.	ფონი (ზდკ-ს წილი)	ფონი გამორიცხვამდე
50	-50	0,03	337	0,50	0,000	0,000
მოედანი	საამქრო	წყარო	წილი ზდკ-ში	წილი %		
0	0	4	0,02	82,66		
0	0	1	4,7e-3	17,34		
0	0	0,03	111	0,50	0,000	0,000
მოედანი	საამქრო	წყარო	წილი ზდკ-ში	წილი %		
0	0	4	0,02	86,82		
0	0	1	3,5e-3	13,18		

ნივთიერება: 1555 მმარმჟავა

მოედანი: 1
მაქსიმალური კონცენტრაციების ველი

კოორდ X(მ)	კოორდ Y(მ)	კონცენტრ. (ზდკ-ს წილი)	ქარის მიმართ.	ქარის სიჩქ.	ფონი (ზდკ-ს წილი)	ფონი გამორიცხვამდე
-50	0	1,02	92	0,50	0,000	0,000
მოედანი	საამქრო	წყარო	წილი ზდკ-ში	წილი %		
0	0	2	0,69	68,41		
0	0	3	0,24	23,88		
50	-50	1,00	323	0,50	0,000	0,000
მოედანი	საამქრო	წყარო	წილი ზდკ-ში	წილი %		
0	0	2	0,55	54,99		
0	0	3	0,37	37,40		

**მაქსიმალური კონცენტრაციები და წილები ნივთიერებათა მიხედვით
(საანგარიშო წერტილები)**

წერტილთა ტიპები:

- 0 - მომხმარებლის საანგარიშო წერტილი
- 1 - წერტილი დაცვის ზონის საზღვარზე
- 2 - წერტილი საწარმო ზონის საზღვარზე
- 3 - წერტილი სანიტარულ-დაცვითი ზონის საზღვარზე
- 4 - წერტილი დასახლებული ზონის საზღვარზე
- 5 - წერტილი მენობის საზღვარზე

ნივთიერება: 0337 ნახშირბადის ოქსიდი

№	კოორდ X(მ)	კოორდ Y(მ)	სიმაღლ. (მ)	კონცენტრ. (ზღვ-ს წილი)	ქარის მიმართ.	ქარის სიჩქ.	ფონი (ზღვ-ს წილი)	ფონი გამორიცხვამდე	წერტილ. ტიპი
2	0	-50	2	0,31	4	0,50	0,294	0,300	0
მოედანი	საამქრო	წყარო	წილი	ზღვ-ში	წილი %				
0	0	2		0,01	4,76				
0	0	3		8,9e-4	0,29				
1	-170	0	2	0,30	91	0,78	0,297	0,300	0
მოედანი	საამქრო	წყარო	წილი	ზღვ-ში	წილი %				
0	0	2		5,2e-3	1,70				
0	0	3		2,0e-3	0,67				

ნივთიერება: 0988 პოლიმერული მტვერი

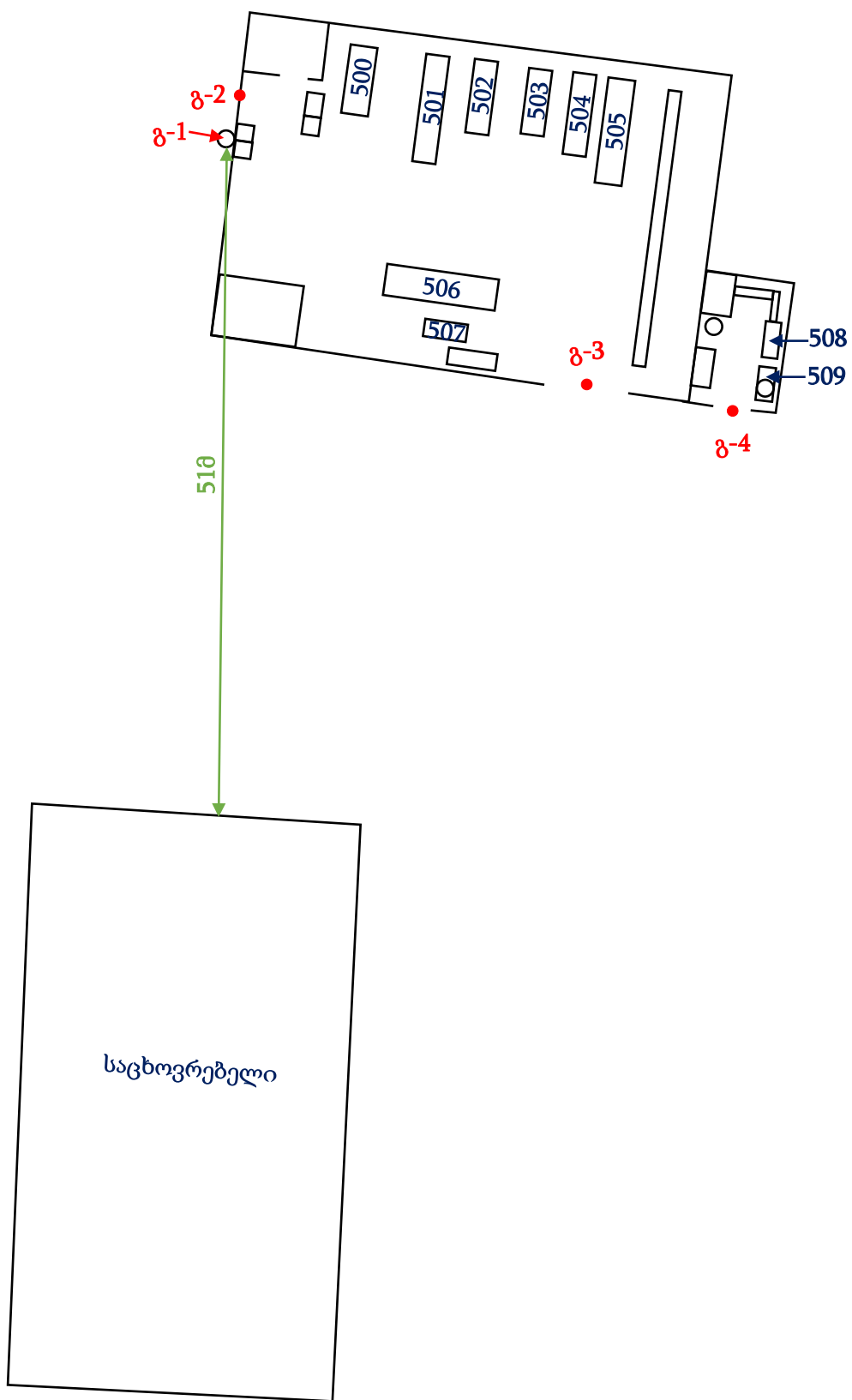
№	კოორდ X(მ)	კოორდ Y(მ)	სიმაღლ. (მ)	კონცენტრ. (ზღვ-ს წილი)	ქარის მიმართ.	ქარის სიჩქ.	ფონი (ზღვ-ს წილი)	ფონი გამორიცხვამდე	წერტილ. ტიპი
2	0	-50	2	0,02	48	0,50	0,000	0,000	0
მოედანი	საამქრო	წყარო	წილი	ზღვ-ში	წილი %				
0	0	4		0,02	99,83				
0	0	1		3,7e-5	0,17				
1	-170	0	2	9,5e-3	92	0,78	0,000	0,000	0
მოედანი	საამქრო	წყარო	წილი	ზღვ-ში	წილი %				
0	0	4		5,3e-3	55,52				
0	0	1		4,2e-3	44,48				

ნივთიერება: 1555 მმარმჟავა

№	კოორდ X(მ)	კოორდ Y(მ)	სიმაღლ. (მ)	კონცენტრ. (ზღვ-ს წილი)	ქარის მიმართ.	ქარის სიჩქ.	ფონი (ზღვ-ს წილი)	ფონი გამორიცხვამდე	წერტილ. ტიპი
2	0	-50	2	0,74	4	0,50	0,000	0,000	0
მოედანი	საამქრო	წყარო	წილი	ზღვ-ში	წილი %				
0	0	2		0,69	94,10				
0	0	3		0,04	5,71				
1	-170	0	2	0,37	91	0,78	0,000	0,000	0
მოედანი	საამქრო	წყარო	წილი	ზღვ-ში	წილი %				
0	0	2		0,24	65,71				
0	0	3		0,10	25,91				

დანართი 2. გამოყოფისა და გაფრქვევების წერტილები

გენ-გეგმა



დანართი 4. საწარმოს სიტუაციური გეგმა.



დანართი 5. ამონაწერი საჯარო რეესტრიდან.



ბიჭის (უძრავი ქონების) საკადასტრო კოდი **N 03.06.03.319.01.500**

ამონაწერი საჯარო რეესტრიდან

განცხადების რეგისტრაცია
N 882021451500 - 07/06/2021 17:15:22

მომზადების თარიღი
07/06/2021 17:35:00

საკუთრების განყოფილება

ზონა	სექტორი	კვარტალი	ნაკვეთი	კოდი	ნაკვეთის საკუთრების ტიპი: თანასაკუთრება
ქუთაისი	კახიანიური				ნაკვეთის ფუნქცია: არასასოფლო სამეურნეო
03	06	03	319	01/500	დამუშავებული ფართობი: 63358.00 კვ.მ.
მისამართი: ქალაქი ქუთაისი , გამზირი ახალგაზრდობა , N 19 , (ნაკვ. 3/319)					ნაკვეთის წინა ნომერი: 03.06.03.307;
					შენიშვნა-ნაგებობები: შენობა-ნაგებობები N1, N2, N3, N4, N5, N6, N7, N8, N9, N10

მესაკუთრები

განცხადების რეგისტრაცია : ნომერი 882008016028 , თარიღი 24/01/2008 15:22:41

უფლების დამადასტურებელი დოკუმენტი:

- ნასყიდობის ხელშეკრულება N1-13465 , დამოწმების თარიღი: 25/12/2007 , ნოტარიუსი დ. ხიმშიაშვილი

მესაკუთრები:

შპს "პოლიმერი" , ID ნომერი: 212820134

მესაკუთრე:	საკუთრების ტიპი:	საკუთრება:	ფართი:	წილი:
შპს "პოლიმერი"	საკუთრება	ფართი (ფართი N2)	915.70 კვ.მ.	

იპოთეკა

1) განცხადების რეგისტრაცია ნომერი 882014312804 თარიღი 16/06/2014 18:02:21

იპოთეკარი სააქციო საზოგადოება "პროკრედიტ ბანკი" 204851197; მესაკუთრე: შპს "პოლიმერი" 212820134; საგანი: N2. 915.70 კვ.მ. ;

იპოთეკის ხელშეკრულება N 400043212-02223, დამოწმების თარიღი 16/06/2014, საქართველოს იუსტიციის სამინისტროს საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტო

უფლების რეგისტრაცია: თარიღი 20/06/2014

საგადასახადო გირაუნობა:

- საგადასახადო გირაუნობა/იპოთეკა: 102015297547 17/09/2015 16:49:05
შპს შპს პოლიმერი ს/ნ 212820134
საგანი: მთელი ქონება, მთელი ქონება
საფუძველი: შეგობინება, N02112563, 17.09.2015, შემოსავლების სამსახური

ვალდებულება

ყაღაღა/აკრძალვა:

რეგისტრირებული არ არის

მოვალეთა რეესტრი:

რეგისტრირებული არ არის

"ფინანსური პირის მერ 2 წლამდე ვადით საკუთრებაში არსებული მატერიალური აქტივის რეალური მფლობელობის, აგრეთვე საგადასახლო წესის განმარტებაში 1000 ლარის ან მეტად დარბეულების ქონების ხარვეზად მფლობელობის განმარტებაში განმარტებული საინფორმაციო წესის მომსახურე წესის 1 პარაგრაფში აღნიშნული ფინანსური პირი იმთავითვე ვადაში წარუდგენს დეკლარაციას საგადასახლო ორგანიზაციის აღნიშნული ვალდებულების შეესრულებლობის წარმოადგენს საგადასახლო სამართლებრივ დოკუმენტს, რაც აწვევს პასუხისმგებლობას საქართველოს საგადასახლო კოდექსის XVIII თავის მხრივით."

- დოკუმენტის ნაწილობრივ განმარტება შესაძლებელია საჯარო რეესტრის ეროვნული სააგენტოს ოფისში ან ვებ-გვერდზე www.napr.gov.ge;
- ამონაწერის მიღება შესაძლებელია ვებ-გვერდზე www.napr.gov.ge, ნებისმიერ გერბიზირებულ საინფორმაციო საშუალებით, ოქსიციის სახლებსა და სააგენტოს ავტორიზებულ პარტნიორს;
- ამონაწერში გვერდური ხარვეზის აღმოსაფხვრელად დაგვიკავშირდით: 2 405405 ან პირდაპირ შეგიძლია გზავნოთ ვებ-გვერდზე;
- კონსულტაციის მიღება შესაძლებელია ოქსიციის სახლის ცხელ ხაზზე 2 405405;
- საჯარო რეესტრის თანამშრომელია მზადან უკანონო ქმედების შემთხვევაში დაგვიკავშირდით ცხელ ხაზზე: 08 009 009 09
- თქვენთვის საინფორმაციო ნებისმიერ საკითხის დაკავშირებით მოგეწერეთ ელ-ფოსტა: info@napr.gov.ge