

„დაგეგმილი საქმიანობის ზოგადი ტექნიკური მახასიათებლები“

1. ძირითადი მონაცემები საწარმოს საქმიანობის შესახებ(იხ. ცხრილი 1.);

ცხრილი N1

ობიექტის დასახელება	ინდივიდუალური მეწარმე "სერგო ჯოჯიშვილი"
ობიექტის მისამართი:	
ფაქტიური	ქ. კასპი, ჭავჭავაძის ქუჩა #35, ს.კ. 67.01.17.
იურიდიული	ქ. კასპი, ჭავჭავაძის ქუჩა #35,
საიდენტიფიკაციო კოდი	24001003770
GPS კოორდინატები (UTM WGS 1984 კოორდინატთა სისტემა)	1. X=453263.08; Y=4640672.01; 2. X=453323.48; Y=4640655.66; 3. X=453315.57; Y=4640605.63; 4. X=453256.23; Y=4640610.67
ობიექტის ხელმძღვანელი:	
გვარი, სახელი	სერგო ჯოჯიშვილი
ტელეფონი	ტელ: 599 10-81-15
ელ-ფოსტა	vipjojishvili@mail.ru
მანძილი ობიექტიდან უახლოეს დასახლებულ პუნქტამდე	15 მ
ეკონომიკური საქმიანობის სახე	პლასტმასის ნაკეთობებისა და პლასტმასის ნარჩენების აღდგენის (გადამამუშავებელი) საწარმო და პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავებელი საწარმო
გამომშვებელი პროდუქციის სახეობა	სხვადასხვა სახის პლასტმასის ნაკეთობები
საპროექტო წარმადობა	1008ტ/წელ პლასტმასის ნაკეთობები
ნედლეულის სახეობა და ხარჯი	1008 ტ/წელ პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის გრანულები მ.შ. 195 ტონა პლასტმასის და პოლიეთილენის ნარჩენი
საწვავის სახეობა და ხარჯი (სატრანსპორტო საშუალებების მიერ გამოყენებულის გარდა)	საწარმო გამოიყენებს ელექტროენერგიას
სამუშაო დღეების რაოდენობა წელიწადში	3000 საათი
სამუშაო საათების რაოდენობა დღე-ღამეში	10

2. საწარმოს ადგილმდებარეობა - საქმიანობის ობიექტი მდებარეობს ქ. კასპში, ჭავჭავაძის ქ.35.

3. საწარმოს საქმიანობის ტექნოლოგიური პროცესის მოკლე დახასიათება

ინდივიდუალური მეწარმე "სერგო ჯოჯიშვილი"-ს პლასტმასის ნაკეთობების წარმოების და პლასტმასის ნარჩენების აღდგენის (გადამამუშავებელი) საწარმო მდებარეობს ქ. კასპში, ჭავჭავაძის ქუჩა #35, ს.კ. 67.01.17.001-ში. აღნიშნული საწარმო წარმოადგენს ფუნქციონირებად საწარმოს, რომელიც ახორციელებს პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის გრანულებიდან

სხვადასხვა სახის პლასტმასის ნაკეთობების წარმოებას. საწარმოს განლაგების ტერიტორიის ფართი შეადგენს 3500 მ² და ის წარმოადგენს მეწარმის საკუთრებას.

დღეისათვის საწარმოში ფუნქციონირებს 5 საამქრო, რომლებშიც განთავსებულია პლასტმასის ნაკეთობების საწარმოებელი დანადგარები - თეროპლასტაპარატები, ასევე პლასტმასის ნარჩენების გადამუშავებისათვის საჭირო დანადგარები-საფქვავეები, გრანულატორები, აგლომერატები და სხვა). რომლებითაც საწარმო ახორციელებს როგორც შემოტანილი პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის გრანულების საშუალებით სხვადასხვა სახის პლასტმასის ნაკეთობების წარმოება, ასევე 2017 წლის 6 სექტემბრის N62 ეკოლოგიური ექსპეტიზის დასკვნის საფუძველზე, პლასტმასების ნარჩენების მიღებას, მათი გადამუშავებას და მისგან შესაბამისად სხვადასხვა სახის პლასტმასის ნაკეთობების წარმოებას. (დანართი N1- ეკ.ექსპერტიზის დასკვნა;)

2019 წელს საწარმოში განხორციელდა დანადგარების განახლება-გადაადგილება, ასევე წარმადობის გაზრდა სამუშაო საათების გაზრდის ხარჯზე. შესაბამისად საწარმომ გაიარა კანონმდებლობით განსაზღვრული პროცედურები და 2019 წლის 9 დეკემბერს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის N 2-1193 ბრძანებით მიიღო სკრინინგის გადაწყვეტილება. (დანართი N2 - სკრინინგის გადაწყვეტილება)

ზემოთ აღნიშნული საქმიანობის განსახორციელებლად საწარმო გამოიყენებს სხვადასხვა სახისა და სიმძლავრის პლასტმასის ნაკეთობების წარმოების თეროპლასტაპარატებს.

საწარმოში პლასტმასის ნაკეთობების წარმოებისათვის გააჩნდა შემდეგი დანადგარები:

1. 4 კგ/სთ წარმადობის თეროპლასტაპარატები (14 ცალი);
2. 6 კგ/სთ წარმადობის თეროპლასტაპარატები (8 ცალი);
3. 3 კგ/სთ წარმადობის თეროპლასტაპარატები (3 ცალი);
4. 6 კგ/სთ წარმადობის საფრქვავი წისქვილი;
5. 100 კგ/სთ წარმადობის საფრქვავი წისქვილი;
6. ელ. ენერგიაზე მომუშავე საშრობი დანადგარები;
7. წყლის გამაგრილებელი ავზები;
8. 10 კგ/სთ წარმადობის თეროპლასტაპარატები (2 ცალი);
9. 0,4 კგ/სთ წარმადობის თეროპლასტაპარატები;
10. 100 კგ/სთ წარმადობის გრანულატორი;
11. 15 კგ/სთ წარმადობის თეროპლასტაპარატები;
12. 7 კგ/სთ წარმადობის ჩხირების წარმოების დანადგარი;
13. ჰაერის კომპრესორები;
14. შედუღების აპარატები;
15. რკინის საჭრელი დანადგარი;
16. შენობის გამწოვი ვენტელატორები;
17. 12 კგ/სთ წარმადობის თეროპლასტაპარატები.
18. 8 კგ/სთ წარმადობის თეროპლასტაპარატები.

საწარმოს მაქსიმალური წარმადობა შეადგენს 231 კგ/სთ-ში პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის ნაკეთობებს. საწარმო მუშაობს წელიწადში 300 დღეს 10 საათიანი სამუშაო რეჟიმით, საწარმოს წლიური წარმადობა შეადგენს: $231 \cdot 30000 = 693000$ კგ/წელ ანუ 693 ტ/წელ.

თითველ დანადგარის ხაზის ჩართვამდე, მუშები შესაბამისი რაოდენობის პოლიეთილენს და ფერის პიგმენტს ათავსებენ ბუნკერში. ჩართვის შემდეგ, ხაზი თვითონ ავტომატურად იღებს საჭირო რაოდენობის პოლიეთილენს.

ხაზის ჩართვამდე, ოპერატორი ვიზუალურად ათვალთვრებს წარმოების ხაზს, ამოწმებს შემომავალი წყლის წნევას და ძაბვას. იგი რთავს კომპრესორს, მთავარ ძალოვან ფარს და მონიტორის საშუალებით, უშვებს სპეციალურ კომპიუტერული მართვის პროგრამას და ყველა ზონისთვის უთითებს კონკრეტულ ტემპერატურას, რომელზეც ზონა უნდა გაცხელდეს და შენარჩუნდეს.

გაცხელების პროცესი გრძელდება 3-4 საათის განმავლობაში. ამ პერიოდში ოპერატორი აკვირდება, ხომ არ არის გადამწვარი რომელიმე მახურებელი. პარალელურად ხდება დამჭრელი მანქანის პარამეტრების იმ ნომინალზე გადაწყობა, რომლის შესაბამისი ნაკეთობის გამოშვებაც იგეგმება. ანალოგიურად, ოპერატორი მაკალიბრებელ ავზს უყენებს გამოსაშვები ნაკეთობის ნომინალის შესაბამის კალიბრს.

როდესაც ექსტრუდერსა და თავაკზე ტემპერატურა მიიღწევს 150-170 გრადუსს, შესაძლებელია მოიხსნას არსებული ფორმების კომპლექტი და დაყენდეს სასურველი მილის გამოსაშვებად საჭირო ფორმების კომპლექტი. ახლად დაყენებული კომპლექტიც უნდა გაცხელდეს 150-170 გრადუსამდე.

მას შემდეგ, რაც წარმოების ხაზი ჩართული და მომზადებულია, ოპერატორები უზრუნველყოფენ მზა ნედლეულის გატარებას ხაზში ექსტრუდერამდე და ექსტრუდერის მინიმალურ წარმადობაზე ჩართვას. თავაკიდან იწყება მდნარი/პლასტიური ნაკეთობების ფორმის მასის გამოდინება. ამ დროს ირთვება ნაკეთობის გამწევი/გამქაჩავი აგრეგატი. ოპერატორი მონიტორის საშუალებით თვალყურს ადევნებს ამ პროცესს და საჭიროების შემთხვევაში, ცვლის/არეგულირებს ექსტრუდერის წარმადობის მიმართებას ნაკეთობის გაწევის სიჩქარესთან, რაც თავისთავად ნიშნავს ნაკეთობის კედლის სისქის რეგულირებას.

მაქსიმალურ წარმადობაზე ექსტრუდერი მაშინ მუშაობს, როდესაც ყველა აღნიშნული პარამეტრი და კედლის სისქეები უკვე სტანდარტის შესაბამისია.

ამის შემდეგ, სტაბილურად მიმდინარეობს პლასტმასის ნაკეთობების გამოშვების პროცესი, რომლის განმავლობაშიც მუშა პერიოდულად, საჭიროებიდან გამომდინარე, ავსებს მიმღებ ბუნკერს პოლიეთილენით და ასევე უმატებს სპეციალური, წინასწარ დადგენილი დოზის მიხედვით, შესაბამისი ფერის პიგმენტს ოპერატორი პერიოდულად ამოწმებს გამოშვებული კედლის სისქეებს პლასტმასის ნაკეთობის ყველა მხრეს, ოვალურობას და გარე დიამეტრს, აგრეთვე აკვირდება მის ზედაპირს, რათა გააკონტროლოს მისი სისუფთავე. ოპერატორი მარკირების ხელსაწყოზე კრეფს ტექსტს სტანდარტის შესაბამისად და უზრუნველყოფს ნაკეთობის ადეკვატურ მარკირებას.

ოპერატორის თანაშემწე ორგანიზებას უკეთებს საბოლოო პროდუქტის შეფუთვის და დასაწყობებას.

წარმოების პროცესში, ხაზის ჩართვისა და მომზადების და მისი გაჩერების დროს, ოპერატორები ხელმძღვანელობენ შესაბამისი სამუშაო ინსტრუქციებით და გამოსაშვები პლასტმასების ნაკეთობების მიმართ სტანდარტით არსებული მოთხოვნებით.

2017 წლიდან საწარმოში მიმდინარეობს პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის ნარჩენების გადამუშავებაც, რომელიც საწარმოში შემოიტანება ნარჩენების სახით.

აღნიშნული ნარჩენები, ასევე საწარმოს ტექნოლოგიურ პროცესში წარმოქმნილი წუნდებული პროდუქციისა და ჩამონაჭრების სახით წარმოქმნილი ნარჩენებია. მიღებული ნარჩენები პირველ ეტაპზე გადაირჩევა სახეობის მიხედვით და შემდგომ ხდება მათი დაქუცმაცება (დაფქვა) წისქვილებში.

აღნიშნული ნარჩენების გადამუშავებისათვის საწარმო იყენებს შემდეგ დანადგარებს:

- 6 კვ/სთ წარმადობის საფრქვავი წისქვილი (სამი ცალი);
- 100 კვ/სთ წარმადობის საფრქვავი წისქვილი;

პლასტმასის ნარჩენების დაქუცმაცების შემდეგ ის იყრება 100 კვ/სთ წარმადობის გრანულატორის მიმღებ ბუნკერში, საიდანაც მიეწოდება გრანულატორს, რომელშიც ელ.ენერჯის საშუალებით ცხელდება 150 - 200 ტემპერატურამდე და სპეციალური ფორმის საშუალებით მიეცემა გრძივი ფორმა, ცივდება წყალში, იჭრება და იღებს გრანულების ფორმას; ზემოთ აღნიშნული მეთოდით პლასტმასის ნარჩენებისაგან მიღებული გრანულები გამოენებული იქნება ნედლეულის სახით პლასტმასის ნაკეთობების წარმოებისათვის.

პლასტმასის ნაკეთობების წარმოებისას ნარჩენების სახით (წუნდებული პროდუქცია, ჩამონაჭრები) წარმოქმნილი პლასტმასების რაოდენობა არ აღემატება 2-3 %-ს გამოშვებული პროდუქციისა, ანუ წელიწადში შესაძლებელია ასეთი სახის ნარჩენები წარმოიქმნას 9 ტონის ოდენობით, რომელიც უკვე აღინიშნა მათი გადამუშავების შემდეგ ისევ მიეწოდება საწარმოს ნედლეულის სახით.

საწარმო შედგება 5 საამქროსაგან(შენობებისაგან). საამქროებში, განთავსებულია დანადგარები, დამონტაჟებულია გამწოვი ვენტილაციები.

საწარმოში გაციების სისტემებში გამოყენებული წყლის ბრუნვითი სისტემისათვის გააჩნია მიწისქვეშა წყლის რეზერვუარები, რომელთა ჯამური მოცულობა ტოლია 25 მ³-ის. ტექნოლოგიურ პროცესში წყალი გამოიყენება გაციების სისტემაში, რომელიც ბრუნვით სისტემაშია და მისი რაოდენობა არ აღემატება 300 მ³-ს. აორთქლებული დანაკარგების შესავსებად დღე-ღამეში ესაჭიროება 3 მ³ წყალი, ანუ წელიწადში $3 \times 300 = 900$ მ³, და მთლიანად $300 + 900 = 1200$ მ³/წელ.

4. დაგეგმილი საქმიანობა: მიმდინარე პერიოდში ინდივიდუალური მეწარმე “სერგო ჯოჯიშვილის“ პლასტმასის ნაკეთობების წარმოების და პლასტმასის ნარჩენების აღდგენის (გადამამუშავებელი) საწარმოში იგეგმება ახალი შენობის(საამქროს) დამატება. კერძოდ, დაემატება ახალი შენობა სადაც იგეგმება 5 ერთ. ახალი თერმოპლასტავტომატ დანადგარის დადგმა. 4 ერთ. თერმოპლასტავტომატის წარმადობა იქნება 20 კვ/სთ-ში, ხოლო 1 ერთ. თერმოპლასტავტომატის 25 კვ/სთ-ში. სულ N6 საამქროს წარმადობა იქნება 105 კვ/სთ-ში, ხოლო წლიურად 315000კვ/წელ დაგეგმილი ცვლილება გამოიწვევს საწარმოს წარმადობის გაზრდას 693 ტ-დან 1008ტ-მდე წელიწადში და ნაწილობრივ საქმიანობის ტექნიკური პარამეტრების ცვლილებას.

საწარმოში დანადგარების და საამქროების განთავსება მოცემულია გენ-გეგმაზე(დანართი N3- გენ-გეგმა)

5.პროექტის განხორციელების მიზანი: საწარმოს ექსპლოატაციის პირობების შეცვლა, კერძოდ პლასტმასის ნაკეთობების საწარმოებელი დანადგარების დამატების მიზანია გაიზარდოს საწარმოს წარმადობა ტექნოლოგიური სქემის შეცვლის გარეშე.

6.დაგეგმილი ცვლილებების დეტალური აღწერა: საწარმოში ზემოთ აღნიშნული ცვლილების შემდეგ საქმიანობის განხორციელებისათვის გამოიყენებს ქვემოთ ჩამოთვლილ დანადგარებს(იხ. ცხრილი N1, რომლებიც განთავსებული იქნება ქვემოთ მითითებულ საამქროებში.

ცხრილი N2

დანადგარის N	დანადგარის დასახელება	წარმადობა კგ/სთ	დანადგარის განთავსების ადგილი
1	თერმოპლასტავტომატი	12	საამქრო N1
2	თერმოპლასტავტომატი	8	საამქრო N1
3	თერმოპლასტავტომატი	6	საამქრო N1
4	თერმოპლასტავტომატი	4	საამქრო N1
5	თერმოპლასტავტომატი	4	საამქრო N1
6	თერმოპლასტავტომატი	6	საამქრო N1
7	თერმოპლასტავტომატი	6	საამქრო N1
8	თერმოპლასტავტომატი	4	საამქრო N1
9	თერმოპლასტავტომატი	4	საამქრო N1
10	თერმოპლასტავტომატი	4	საამქრო N1
11	თერმოპლასტავტომატი	4	საამქრო N1
12	თერმოპლასტავტომატი	4	საამქრო N1
13	თერმოპლასტავტომატი	6	საამქრო N1
14	თერმოპლასტავტომატი	6	საამქრო N1
15	თერმოპლასტავტომატი	3	საამქრო N1
16	თერმოპლასტავტომატი	4	საამქრო N1
17	თერმოპლასტავტომატი	3	საამქრო N1
18	თერმოპლასტავტომატი	4	საამქრო N1
19	თერმოპლასტავტომატი	6	საამქრო N1
20	თერმოპლასტავტომატი	4	საამქრო N1
21	თერმოპლასტავტომატი	3	საამქრო N1
22	თერმოპლასტავტომატი	15	საამქრო N1
23	თერმოპლასტავტომატი	10	საამქრო N1
N1 საამქროს მაქსიმალური წარმადობა 95 კგ/სთ, 285 ტ/წელიწადში			
24	თერმოპლასტავტომატი	11	საამქრო N2
25	თერმოპლასტავტომატი	13	საამქრო N2
26	თერმოპლასტავტომატი	6	საამქრო N2
24	თერმოპლასტავტომატი	5	საამქრო N2
28	თერმოპლასტავტომატი	6	საამქრო N2
N2 საამქროს მაქსიმალური წარმადობა 41 კგ/სთ, 123 ტ/წელიწადში			
29	თერმოპლასტავტომატი	4	საამქრო N3
30	თერმოპლასტავტომატი	3	საამქრო N3
31	თერმოპლასტავტომატი	2	საამქრო N3
32	თერმოპლასტავტომატი	2	საამქრო N3

33	თერმოპლასტავტომატი	2	საამქრო N3
34	თერმოპლასტავტომატი	2	საამქრო N3
N3 საამქროს მაქსიმალური წარმადობა 15 კგ/სთ, 45 ტ/წელიწადში			
35	საფეკვავი	10	საამქრო N4
36	საფეკვავი	15	საამქრო N4
37	საფეკვავი	40	საამქრო N4
38	აგლომერატორი	20	საამქრო N4
39	შრედერი	40	საამქრო N4
40	აგლომერატორი	20	საამქრო N4
N4 საამქროს მაქსიმალური წარმადობა 40 კგ/სთ, 120 ტ/წელიწადში			
41	ამრევი	50	საამქრო N5
42	საშრობი	15	საამქრო N5
43	გრანულტორი	40	საამქრო N5
44	საშრობი	40	საამქრო N5
N5 საამქროს მაქსიმალური წარმადობა 40 კგ/სთ, 120 ტ/წელიწადში			
45	თერმოპლასტავტომატი	20	საამქრო N6
46	თერმოპლასტავტომატი	20	საამქრო N6
47	თერმოპლასტავტომატი	20	საამქრო N6
48	თერმოპლასტავტომატი	20	საამქრო N6
49	თერმოპლასტავტომატი	25	საამქრო N6
N76 საამქროს მაქსიმალური წარმადობა 105კგ/სთ, 315ტ/წელიწადში			

3. საწარმოს ფუნქციონირების შედეგად ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეულ მავნე ნივთიერებათა სახეობები და მათი ძირითადი მახასიათებელი სიდიდეები(იხ. ცხრილი 3);

ცხრილი 3

კოდი	მავნე ნივთიერებათა დასახელება	ზღვრულად დასაშვები კონცენტრაცია, მგ/მ ³		მავნე ნივთიერებათა საშიშროების კლასი
		მაქსიმალური ერთჯერადი	საშუალო დღე-ღამური	
988	პოლიმერული მტვერი	-	0,1	3
554	ძმარმჟავა	0,2	0,06	3
322	ნახშირჟანგი	5,0	3,0	4
1325	ფორმალდეჰიდი	0,05	0,01	2
2754	უჯერი ნახშირწყალბადები	1	0	4

4. გარემოს მდგომარეობის რაოდენობრივი და ხარისხობრივი მახასიათებლების ცვლილებების პროგნოზი

ატმოსფერული ჰაერი - საწარმოდან გაფრქვეული ჰაერის ძირითადი დამაბინძურებელი ნივთიერებებია: მტვერი, პოლიმერული მტვერი, ძმარმჟავა, ფორმალდეჰიდი და უჯერი ნახშირწყალბადები. რადგანაც წარმოებისათვის საჭირო დანადგარები განთავსებულია შენობებში(საამქროებში) გაფრქვევის წყაროებია იქნება ამ შენობების(საამქროების) სავენტილაციო მილები, სადაც ხდება პლასტმასის ნაკეთობების წარმოება და პლასტმასის ნარჩენების აღდგენა.

საწარმოს პოლიეთილენის და პოლიპროპილენის ნაკეთობების საწარმოებელ დანადგარებს გააჩნია პოლიეთილენის გრანულების(მარცვლების) მიმღები ბუნკერები.

პოლიეთილენის მარცვლების მიმღებ ბუნკერში ჩაყრისას ატმოსფერულ ჰაერში ყოველ ერთ კილოგრამ მარცვალზე გამოიყოფა 1.0 გ/კგ-ზე პოლიმერული მტვერი. დანადგარების ბუნკერებში საათში მაქსიმალურად შეიძლება განთავსდეს 321 კგ პოლიეთილენის გრანულები(მ.შ. საამქრო N1-ში განთავსებულ ედანადგარების ბუნკერები ჯამურად საათში 105კგ; საამქრო N2-ში განთავსებული დანადგარების ბუნკერები საათში 41 კგ.; საამქრო N3-ში განთავსებული ბუნკერები საათში 15 კგ-ის ოდენობით საამქრო N4-ში განთავსებული ბუნკერები საათში 80 კგ; საამქრო N5-ში განთავსებული დანადგარების ბუნკერები საათში 80 კგ; N6 საამქროში განთავსებული ბუნკერები საათში 105კგ) ამიტომ გაფრქვევის ინტენსივობები შესაბამისად იქნება:

$$M_{\text{პოლიმ.მტვერი}} = 426 * 1.0 / 3600 = 0,12 \text{ გ/წმ}$$

თუ დანადგარები იმუშავებს წელიწადში 10 საათიანი სამუშაო რეჟიმით და 300 დღე წელიწადში, მაშინ წლიური გაფრქვევები შესაბამისად ტოლი იქნება:

$$G_{\text{პოლიმ.მტვერი}} = 0,12 * 3600 * 3000 / 10 = 1,278 \text{ ტ/წელი}$$

პოლიეთილენის ნაკეთობების მისაღები ექსტრუდერის მუშაობისას ატმოსფერულ ჰაერში ყოველ კილოგრამ გამოშვებულ პროდუქციაზე გამოიყოფა შემდეგი რაოდენობის მავნე ნივთიერებები(პლასტმასის დრუ ნაკეთობათა დამზადება ექსტრუზიით - საქ. მთავრობის დადგენილება N435, „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“ - დანართი N79)

- ძმარმჟავა - 0,258 გ/კგ-ზე
- ნახშირჟანგი - 0,497 გ/კგ-ზე
- ფორმალდეჰიდი - 0,014 გ/კგ-ზე
- უჯერი ნახშირწყალბადები - 0,53 გ/კგ-ზე

თუ გავითვალისწინებთ, რომ საწარმოში არსებული დანადგარების(ტერმოპლასტერაპარატების, აგლომერატორების და გლრანულომატორების) რომლებითაც ხდება ნედლეულის თერმული დამუშავება) მაქსიმალური წარმადობა შეადგენს 241 კგ/სთ-ში, (საამქრო N1- 105 კგ/სთ; საამქრო N2- 41 კგ/სთ; საამქრო N 3 -15კგ/სთ; საამქრო N4-40კგ/სთ; საამქრო N5- 40 კგ/სთ, საამქრო N6 -105კგ/სთ) მაშინ შესაბამისად გაფრქვევების სიმძლავრეები ტოლი იქნება:

$$M_{\text{მარმჟავა}}=346 \cdot 0,258/3600=0,025 \text{ გ/წმ}$$

$$M_{\text{ნახშირჟანგი}}=346 \cdot 0,497/3600=0,048 \text{ გ/წმ}$$

$$M_{\text{ფორმალდეჰიდი}}=346 \cdot 0,014/3600=0,0013 \text{ გ/წმ}$$

$$M_{\text{უჯერი ნახშირწყალბადები}}=346 \cdot 0,53/3600=0,051 \text{ გ/წმ}$$

ხოლო გამომდინარე იქიდან, რომ დანადგარები წელიწადში იმუშავებს 10 საათიანი სამუშაო დღით 300დღე წელიწადში, მაშინ წლიური გაფრქვევა ტოლი იქნება:

$$G_{\text{მარმჟავა}}=0,025 \cdot 3600 \cdot 3000/10^6=0,27 \text{ ტ/წ}$$

$$G_{\text{ნახშირჟანგი}}=0,048 \cdot 3600 \cdot 3000/10^6=0,518 \text{ ტ/წ}$$

$$G_{\text{ფორმალდეჰიდი}}=0,0013 \cdot 3600 \cdot 3000/10^6=0,014 \text{ ტ/წ}$$

$$G_{\text{უჯ.ნახშირწყალბადები}}=0,051 \cdot 3600 \cdot 3000/10^6=0,551 \text{ ტ/წ}$$

საწარმოში პოლიმერული ნარჩენების გადამუშავების კუთხით ცვლილებები არ არის დაგეგმილი. კერძოდ, საწარმოში ფუნქციონირებს(ნარჩენების დასაქუცმაცებლად) 3 საფქვავე დანადგარი, საერთო წარმადობით 65 კგ/სთ. პოლიმერული ნარჩენების დამაქუცმაცებელი დანადგარის მუშაობისას ატმოსფერულ ჰაერში ყოველ კილოგრამ გამომშვებულ პროდუქციაზე გამოიყოფა:

პოლიმერული მტვერი - 0.7 გ/კგ-ზე;

ყოველივე ამის გათვალისწინებით გაფრქვევის სიმძლავრეები ტოლი იქნება:

$$M_{\text{პოლიმერული მტვერი}}=65 \cdot 0.7/3600=0,0126 \text{ გ/წმ};$$

თუ გავითვალისწინებთ, რომ აღნიშნულ დანადგარში წელიწადში დაიფქვება მაქსიმუმ 195 ტონა პოლიმერული ნარჩენები, მაშინ მუშაობის საათების წლიური დრო იქნება 3000 საათს, მაშინ წლიური გაფრქვევა ტოლი იქნება:

$$G_{\text{პოლიმერული მტვერი}}=0,0126 \cdot 3600 \cdot 3000 \cdot 10^{-6}=0.136 \text{ ტ/წელ.}$$

სულ საწარმოდან წლიურად გაიფრქვევა:

პოლიმერული მტვერი- 1,414 ტ/წ;

მმარმჟავა - 0,27ტ/წ

ფორმალდეჰიდი- 0,014 ტ/წ

უჯერი ნახშირწყალბადები- 0,014 ტ/წ

ნახშირჟანგი- 0,518 ტ/წ

ზემოთ აღნიშნულიდან გამომდინარე საწარმოში დაგეგმილი ცვლილებების შედეგად ატმოსფერულ ჰაერზე ზემოქმედება იქნება უმნიშვნელო.

7. მოთხოვნები ბუნებრივ და ენერგეტიკულ რესურსებზე

ინდივიდუალური მეწარმე "სერგო ჯოჯიშვილი"-ს პლასტმასის ნაკეთობების წარმოების და პლასტმასის ნარჩენების აღდგენის (გადამამუშავებელი) საწარმოს ფუნქციონირება დამოკიდებულია როგორც შემოტანილ ნედლეულზე, ასევე პლასტმასის ნარჩენების გადამუშავებით მიღებულ ნედლეულზე (პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის გრანულები). ამ ნედლეულზე საწარმოს საპროექტო მაჩვენებლით მოსალოდნელია 1008 ტონა პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის გრანულები, რომელის ნაწილი შესაძლებელია შემოტანილ იქნას გრანულების სახით, ხოლო ნაწილი პლასტმასის ნარჩენების გადამუშავებით მიღებული გრანულების სახით.

ბუნებრივი რესურსებიდან საწარმო გამოიყენებს აგრეთვე:

წყალს – საწარმოო, ხანძარსაწინააღმდეგო და საყოფაცხოვრებო მიზნებისათვის. საყოფაცხოვრებო მიზნებისათვის წელიწადში 630 მ³-ს, ხოლო ტექნოლოგიური პროცესში წყალი გამოიყენება გაციების სისტემაში, რომელიც ბრუნვით სისტემაშია (25 მ³). წყლის დანამატი შეადგენს 0.1 მ³/დღეში, ანუ 30 მ³ წელიწადში, ხოლო ჯამური ხარჯი ტექნიკური წყლისა ტოლია 80 მ³/წელ. ასევე დაგეგმილი საქმიანობის უზრუნველყოფა სანედლეულ რესურსებით, ელექტროენერგიით, კავშირგაბმულობის საშუალებით – ხორციელდება არსებული სამომხმარებლო ქსელებიდან, საპროექტო დოკუმენტაციით განსაზღვრული სქემის გათვალისწინებით.

8. ბუნებრივი რესურსების (წყლის, ნიადაგის, მიწის, ბიომრავალფეროვნების) გამოყენება და მათზე ზემოქმედება

წყლის გამოყენება.

წყალი საწარმოში გამოიყენება - მუშა-მოსამსახურე პერსონალის სასმელ-სამეურნეო მიზნებისათვის. წყლის ხარჯი იანგარიშება სამშენებლო ნორმებისა და წესების "კანალიზაცია. გარე ქსელები და ნაგებობები" მიხედვით და შეადგენს:

- სასადილოსთვის – 25 ლ/ერთ მოსადილეზე,

- სხვა სასმელ-სამეურნეო მიზნებისათვის – 45 ლ/კაცზე ცვლაში.

საწარმოში დასაქმებულ მუშა-მოსამსახურეების რაოდენობაა ცვლაში 30 ადამიანი აღნიშნულიდან გამომდინარე, წყლის მაქსიმალური ხარჯი ორივე ცვლაში ტოლი იქნება:

$30 \times 25 + 30 \times 45 = 2100$ ლ/დღ. = 2.100 კუბ.მ/დღეში.

ხოლო წელიწადში $2.100 \times 300 = 630$ მ³.

ტექნოლოგიურ პროცესში წყალი გამოიყენება გაციების სისტემაში, რომელიც ბრუნვით სისტემაშია და მისი რაოდენობა არ აღემატება 300 მ³-ს. აორთქლებული დანაკარგების შესავსებად დღე-ღამეში ესაჭიროება 3 მ³ წყალი, ანუ წელიწადში $3 \times 300 = 900$ მ³, ან მთლიანად $300 + 900 = 1200$ მ³/წელ.

წყლის აღების წყაროები

სასმელ-სამეურნეო-სამეწარმეო მიზნებისათვის წყლის მომარაგება ხორციელდება ადგილობრივი წყალმომარაგების სისტემიდან (კასპის წყალმომარაგების სისტემა), ხოლო სათადარიგოდ(წყლის გათიშვის შემთხვევაში) ტექნიკური წყლის მიწოდება ხორციელდება მეწარმის კუთვნილი ლიცენზია N 1000561 ფარგლებში.(დანართი N4)

ჩამდინარე წყლები

საწარმოში წარმოიქმნება შემდეგი სახის ჩამდინარე წყლები:

საწარმოო სამეურნეო-ფეკალური წყლების ჩაშვება განხორციელდება საწარმოს ტერიტორიაზე მოწყობილ ბეტონის ამოსაწმენდ ორმოში, რომლის გატანა განხორციელდება პერიოდულად ორმოს ავსების შემთხვევებში კასპის წყალარინების სამსხურთან გაფორმებული ხელშეკრულების საფუძველზე..

სანიაღვრე წყლები

გამომდინარე იქიდან, რომ დანადგარები განთვსებულია შენობებში(საამქროებში), ხოლო მიღებული ნარჩენები განთავსებულია საწარმოს ეზოში მყარი ზედაპირის მქონე ზემოდან გადახურულ სათავსოში სანიაღვრე წყლების დაბინძურების საფრთხე არ არსებობს.

საწარმოში დაგეგმილი ცვლილებების განხორციელებით წყლის რესურსებზე ზემოქმედების დონე არ შეიცვლება.

ზემოქმედება ნიადაგების და გრუნტის ხარისხობრივი მდგომარეობაზე

საწარმოს ფუნქციონირების შედეგად წარმოქმნილი, მავნე ნივთიერებების ემისიების გავლენას საწარმოს განლაგების ზონის ნიადაგურ საფარზე პრაქტიკულად ადგილი არ აქვს. ამას განაპირობებს ის გარემოება, რომ საწარმოო ტექნოლოგიური პროცესების ყველა ციკლის ფუნქციონირება-რეალიზაცია, არ წარმოქმნის ნიადაგის დაბინძურების შესაძლებლობას და შესაბამისად არ არსებობს წინაპირობა ნიადაგური ზედაპირის დაბინძურების წარმოქმნის მიმართულებით.

დაგეგმილი ცვლილებებით, გამომდინარე იქიდან, რომ ახლი ტერიტორიის ათვისება არ იგეგმება, საწარმოს ფუნქციონირებით ნიადაგზე და გრუნტის ხარისხზე ზემოქმედება არ იცვლება.

ფაუნა და ფლორა

როგორც უკვე აღინიშნა, დაგეგმილი საწარმო მდებარეობს ქ. კასპში, რომლის უშუალო სიახლოვე არ მოიცავს ტყიან - მრავალწლიანი მცენარეული საფარის ზონას და არ ხასიათდება ბუნებრივ პირობებში გავრცელებული გარეულ ცხოველთა სახეობებით. აქედან გამომდინარე, ბუნებრივია დაგეგმილი საქმიანობით(ცვლილებით) არ მოხდება ადგილობრივ ფაუნასა და ფლორაზე რაიმე მნიშვნელოვანი უარყოფითი ანთროპოგენური ზეგავლენა.

ზემოქმედება დაცულ ტერიტორიებზე

საწარმოო უბნებიდან დაცილების მანძილის გათვალისწინებით უახლოეს დაცულ ტერიტორიებზე ნეგატიური ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის.

9. საქმიანობის შედეგად შესაძლებელი ავარიული სიტუაციების ალბათობა

საწარმო პროცესის ყველა უბანი ტექნიკურად უზრუნველყოფილია ავარიების პრევენციის საშუალებებით. ამიტომ ნებისმიერი ინციდენტი საწყის სტადიაშივე ისპობა მოწყობილობის ავარიული გამორთვის და შედეგების ლოკალიზაციით.

ატმოსფერული ელექტრული მოვლენებისაგან, აგრეთვე სტატიკური დენებისაგან დაცვის მიზნით საწარმოო ობიექტზე დამონტაჟებულია შესაბამისი ლითონის მეხამრიდები და ხელოვნური დამიწების კონტურები.

საწარმოში ლოკალური ხანძრების გაჩენის შემთხვევების პრევენციის მიზნით განთავსებულია სპეციალური ცეცხლსაქრობი საშუალებები.

შემუშავებულია და დამტკიცებულია ავარიული სიტუაციების გეგმა. საწარმოს თანამშრომლებს პერიოდულად უტარდებათ სწავლებები ავარიული სიტუაციების მართვის საკითხებზე. სისტემატურად ხორციელდება დანადგარების გამართულობის კონტროლი.

დაგეგმილი ცვლილებების განხორციელებით ავარიული სიტუაციების ალბათობა არ შეიცვლება

10. შრომის დაცვა და უსაფრთხოება

საწარმოს საქმიანობა ხორციელდება შრომის უსაფრთხოების და დასაქმებულთა შრომის პირობების დაცვით. უზრუნველყოფილია სამუშაო ადგილებზე სანიტარულ-ჰიგიენური პირობები და დაცულია უსაფრთხოების ტექნიკური ნორმები.

საწარმოს შემუშავებული აქვს და დამტკიცებული უსაფრთხოების მართვის გეგმა და საქმიანობას ახორციელებს ამ გეგმის შესაბამისად ნორმებისა და წესების საფუძველზე. დასაქმებულები უზრუნველყოფილები არიან პირადი დაცვის საშუალებებით. კერძოდ, ჩაჩქანით(ჩაფხუტით), სპეცტანსაცმლით, ფეხსაცმლით, ხელთათმანებით და სხვა დამცავი საშუალებებით.

11. ნარჩენების მართვა - საწარმოს მომზადებული და სამინისტროსთან შეთანხმებული აქვს

ნარჩენების მართვის გეგმა. საქმიანობას ახორციელებს ამ გეგმის შესაბამისად.(დანართი N5)

მიმდინარე წლის 11 ნოემბერს სამინისტროში(შესული კორესპონდენციის N #32265 11.11.22)

შესათანხმებლად გადაგზავნილია განახლებული საწარმოს ნარჩენების მართვის გეგმა.

12. არსებულ საქმიანობასთან ან/და დაგეგმილ საქმიანობასთან ნარჩენი და კუმულაციური ზემოქმედება: არსებული მდგომარეობა(გზმ განხილული მდგომარეობა და პირობები არ შეიცვლება; კერძოდ წინამდებარე დაგეგმილი სამუშაოების მიმდინარეობით საწარმოს ექსპლოატაციით გამოწვეული გარემოზე მაღალი ან საშუალო დონის ნარჩენი ზემოქმედება არ არის მოსალოდნელი, რადგან საწარმოს სიახლოვეს ანალოგიური ტიპის საწარმო არ არის განთავსებული. საერთაშორისო მეთოდოლოგიის თანახმად, დაბალი დონის ნარჩენი ზეგავლენა არ ექვემდებარება განხილვას.

დაგეგმილი სარეაბულიტაციო სამუშაოების დაბალი ინტენსივობის და საწარმოს ექსპლოატაციის პირობების გათვალისწინებით მისი განთავსების ტერიტორიის მომიჯნავე ადგილებში კუმულაციური ზემოქმედება მოსალოდნელი არ არის. დაგეგმილი ცვლილებებით საწარმოს საქმიანობით გამოწვეული ნარჩენი და კუმულაციური ზემოქმედება არ შეიცვლება.



საქართველოს გაკეპოს ღახვისა ღა სოფლის მეურნეოების მინისტრი

ბრძანება N 2-960

07/10/2019

ქ. თბილისი

ო. მ. სერგო ჯოჯიშვილის ნარჩენების აღდგენის (პლასტმასის ნარჩენების გადამუშავება და პლასტმასის ნაკეთობების წარმოება) საწარმოზე გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემის შესახებ

2019 წლის 10 სექტემბერს სამინისტროს მომართა ო. მ. სერგო ჯოჯიშვილმა და ითხოვა გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების მიღება.

2017 წელს სამინისტროს მიერ ო. მ. სერგო ჯოჯიშვილის ნარჩენების აღდგენის (პლასტმასის ნარჩენების გადამუშავება და პლასტმასის ნაკეთობების წარმოება) საწარმოს ექსპლუატაციაზე გაიცა №62 (06.09.2017) ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა და გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა.

„გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის თანახმად, პირი, რომელზედაც 2018 წლის 1 იანვრამდე გზშ-ის სფეროში გაცემულია შესაბამისი აღმჭურველი ადმინისტრაციულ-სამართლებრივი აქტი, ვალდებულია 2021 წლის 1 იანვრამდე, განცხადების საფუძველზე მოითხოვოს გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემა. სამინისტრო აღნიშნული აღმჭურველი ადმინისტრაციულ-სამართლებრივი აქტის საფუძველზე, ამ კოდექსით გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემისთვის განსაზღვრული პროცედურების გარეშე, მარტივი ადმინისტრაციული წარმოების წესით გასცემს გარემოსდაცვით გადაწყვეტილებას.

აღნიშნულის გათვალისწინებით მომზადდა მინისტრის ბრძანების პროექტი, რომლის შესაბამისად გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება გაიცემა 2017 წლის 6 სექტემბრის №62 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის საფუძველზე და საქმიანობის განმახორციელებელს დაეკისრება ვალდებულება, უზრუნველყოს გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით განსაზღვრული პირობების შესრულება.

ამავდროულად ძალადაკარგულად ცხადდება „ო. მ. სერგო ჯოჯიშვილის ნარჩენების აღდგენის (პლასტმასის ნარჩენების გადამუშავება და პლასტმასის ნაკეთობების წარმოება) საწარმოს ექსპლუატაციაზე გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის გაცემის შესახებ“ საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის მინისტრის 2017 წლის 7 სექტემბრის №ი-626 ბრძანება, თუმცა აღნიშნული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით იურიდიულ ძალას ინარჩუნებს 2017 წლის №62 ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა, რომელიც დანართის სახით თან დაერთვება მოცემულ გადაწყვეტილებას.

ზემოაღნიშნული გარემოებებისა და „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის საფუძველზე,

ვ ბ რ მ ა ნ ე ბ:

1. ი. მ. სერგო ჯოჯიშვილის ნარჩენების აღდგენის (პლასტმასის ნარჩენების გადამუშავება და პლასტმასის ნაკეთობების წარმოება) საწარმოზე გაიცეს გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება თანდართული ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის საფუძველზე (დასკვნა №62; 06.09.2017);
2. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების მფლობელი ვალდებულია დაიცვას თანდართული ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის პირობები;
3. ამ ბრძანების პირველი პუნქტით გათვალისწინებული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება გაიცეს განუსაზღვრელი ვადით;
4. ძალადაკარგულად გამოცხადდეს „ი. მ სერგო ჯოჯიშვილის ნარჩენების აღდგენის (პლასტმასის ნარჩენების გადამუშავება და პლასტმასის ნაკეთობების წარმოება) საწარმოს ექსპლუატაციაზე გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის გაცემის შესახებ“ საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის მინისტრის 2017 წლის 7 სექტემბრის №ი-626 ბრძანება;
5. გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების სხვა პირზე გადაცემის შემთხვევაში გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გადაცემა განხორციელდეს „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსით“ დადგენილი წესით;
6. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს ი. მ. სერგო ჯოჯიშვილს;
7. ბრძანება ძალაში შევიდეს ი.მ. სერგო ჯოჯიშვილის მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
8. ბრძანების გაცემიდან 3 დღის ვადაში აღნიშნული ბრძანება განთავსდეს სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე;
9. ბრძანება შეიძლება გასაჩივრდეს თბილისის საქალაქო სასამართლოს ადმინისტრაციულ საქმეთა კოლეგიაში (თბილისი, დ. აღმაშენებლის ხეივანი, მე-12 კმ. N6) მხარის მიერ მისი ოფიციალური წესით გაცნობის დღიდან ერთი თვის ვადაში.

ლევან დავითაშვილი



მინისტრი



საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტრო

გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა N 00 02 83

კოდი M D 1

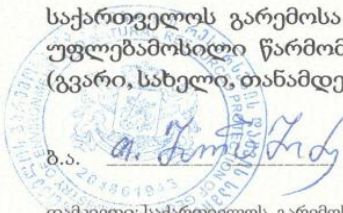
„ 07 “ „ 09 “ 2017

- ნებართვის მიმღები სუბიექტი
ი.მ სეხვო ჭოჭიშვილი
- საქმიანობის მიზანი ნახენების აღდგენა (პლასტმასის ნახენების გადამუშავება და პლასტმასის ნაკეთობების წახმოება)
- ადგილი (ადგილმდებარეობა), სადაც უნდა განხორციელდეს საქმიანობა
ქალაქი კასპი, ჭავჭავაძის ქ. N³⁵
- დოკუმენტაციის მომამზადებელი ორგანიზაცია
ი.მ სეხვო ჭოჭიშვილი
- ნებართვის მისაღებად წარმოდგენილი დოკუმენტაცია
გახემაზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში
- ნებართვის გაცემის საფუძველი
ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა N⁶² 06.09.2017
- ნებართვის პირობები
წებახიჯა მოქმედებს ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნის პირობების შესრულების შემთხვევაში.

გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა გაცემულია საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროს მიერ.

საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროს

უფლებამოსილი წარმომადგენელი გახემაზე ზემოქმედების შეფასების დასკვნის (გვარი, სახელი, თანამდებობა) პირველადი სტრუქტურული ექსპერტის ხელმოწერით
თამაზ შახაშვი



ბ.ა. ა. შახაშვილი
დამკვეთი: საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტრო
დამამზადებელი: შპს „კაბადონი +“
სფს-ს რეგისტრაციის N 26-4034

N 000283



**საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების
დაცვის სამინისტრო**
MINISTRY OF ENVIRONMENTAL PROTECTION AND NATURAL RESOURCES OF GEORGIA

საქართველო, 0114, თბილისი, გულუას ქ. 6, ტელ: 272-72-00, 272-72-20 ფაქსი: 272-72-37

**ეკოლოგიური ექსპერტიზის
დასკვნა პროექტზე**

№ 62

6 სექტემბერი 2017 წ.

1. საერთო მონაცემები

1. საქმიანობის დასახელება – ნარჩენების აღდგენა (პლასტმასის ნარჩენების გადამუშავება და პლასტმასის ნაკეთობების წარმოება).
2. საქმიანობის განმახორციელებლის დასახელება და მისამართი – ი.მ სერგო ჯოჯიშვილი, ქალაქი კასპი, ჭავჭავაძის ქ. №35.
3. საქმიანობის განხორციელების ადგილმდებარეობა – ქალაქი კასპი, ჭავჭავაძის ქ. №35.
4. განაცხადის შემოსვლის თარიღი – 23.08.2017 წ.
5. მონაცემები პროექტის შემდგენელის შესახებ – ი.მ სერგო ჯოჯიშვილი.

II ძირითადი საპროექტო გადაწყვეტილებანი:

გარემოზე ზემოქმედების ნებართვის მიღების მიზნით, ი.მ სერგო ჯოჯიშვილის მიერ ეკოლოგიურ ექსპერტიზაზე წარმოდგენილია ნარჩენების აღდგენის (პლასტმასის ნარჩენების გადამუშავება და პლასტმასის ნაკეთობების წარმოება) საწარმოს ექსპლუატაციის გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში.

გზმ-ს ანგარიშის თანახმად:

ი.მ სერგო ჯოჯიშვილის საწარმო მდებარეობს ქალაქ კასპში, რომელიც წარმოადგენს არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთს. საწარმოს განთავსების ტერიტორია (3500მ²) ი.მ სერგო ჯოჯიშვილის საკუთრებაა, რაც დასტურდება საჯარო რეესტრის ამონაწერით (საკადასტრო კოდი 67.01.17.001). უახლოესი დასახლებული პუნქტი საწარმოდან დაშორებულია 15 მეტრით. საწარმო იმუშავებს წელიწადში 300 დღეს, ორცვლიანი სამუშაო რეჟიმით (ცვლის ხანგრძლივობა 6 საათი).

საწარმო წარმოადგენს არსებულ საამქროს, რომელიც ახორციელებს პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის გრანულებიდან სხვადასხვა სახის პლასტმასის ნაკეთობების წარმოებას (სხვადასხვა ზომის ჭიქები და სხვადასხვა ფორმის კონტეინერები).

საწარმოში დაგეგმილია პლასტმასის ნარჩენების მიღება, მათი გადამუშავება და მისგან შესაბამისად სხვადასხვა სახის პლასტმასის ნაკეთობების მიღება. ყოველივე აქედან გამომდინარე საწარმოსათვის სავალდებულოა აილოს შესაბამისი გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა და ნებართვის აღების შემდეგ უფლება ექნება განახორციელოს პლასტმასების ნარჩენების გადამუშავება და მისგან შესაბამისად პლასტმასის ნაკეთობების წარმოება.

პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის ნარჩენების გადამუშავება, რომელიც საწარმოში შემოიტანება ნარჩენების სახით, ასევე საწარმოს ტექნოლოგიურ პროცესში წარმოქმნილი წუნდებული პროდუქციისა და ჩამონაჭრების სახით წარმოქმნილი ნარჩენები, პირველ ეტაპზე გადაირჩევა სახეობის მიხედვით და შემდგომ ხდება მათი დაქუცმაცება (დაფქვა) წისქვილებში.

აღნიშნული ნარჩენების გადამუშავებისათვის საწარმოს გააჩნია:

- 6 კვ/სთ წარმადობის საფრქვავი წისქვილი (სამი ცალი);
- 100 კვ/სთ წარმადობის საფრქვავი წისქვილი;

პლასტმასის ნარჩენების დაქუცმაცების შემდეგ ის იყრება 100 კვ/სთ წარმადობის გრანულატორის მიმღებ ბუნკერში, საიდანაც მიეწოდება გრანულატორს, რომელშიც ელ.ენერჯის საშუალებით ცხელდება 150 - 200 ტემპერატურამდე და სპეციალური ფორმის საშუალებით მიეცემა გრძივი ფორმა, ცივდება წყალში, იჭრება და იღებს გრანულების ფორმას;

ზემოთ აღნიშნული მეთოდით პლასტმასის ნარჩენებისაგან მიღებული გრანულები გამოყენებული იქნება ნედლეულის სახით პლასტმასის ნაკეთობების წარმოებისათვის.

პლასტმასის ნაკეთობების წარმოებისას ნარჩენების სახით (წუნდებული პროდუქცია, ჩამონაჭრები) წარმოქმნილი პლასტმასების რაოდენობა არ აღემატება 2-3 %-ს გამოშვებული პროდუქციისა, ანუ წელიწადში შესაძლებელია ასეთი სახის ნარჩენები წარმოიქმნას 9 ტონის ოდენობით, რომელიც უკვე აღინიშნა მათი გადამუშავების შემდეგ ისევ მიეწოდება საწარმოს ნედლეულის სახით.

საწარმო კორპუსებში, სადაც განთავსებულია დანადგარები, დამონტაჟებულია გამწოვი ვენტილაციები. პირველ ძირითად კორპუსს გააჩნია 3 ცალი გამწოვი ვენტილატორი.

მეორე კორპუსში, სადაც ხორციელდება პლასტმასის ნაკეთობების წარმოება და ასევე პლასტმასის ნარჩენების გადამუშავება, დამონტაჟებულია ასევე 3 ცალი გამწოვი ვენტილატორი.

საწარმოში ასევე ფუნქციონირებს მექანიკური საამქრო, რომელიც ემსახურება საწარმოში არსებული დანადგარების სარემონტო სამუშაოების ჩატარებას.

მექანიკურ საამქროში გააჩნია შემდეგი დანადგარები:

- შედუღების აპარატი;
- რკინის საჭრელი დანადგარი;

მექანიკური საამქროს შენობას გააჩნია ორი გამწოვი ვენტილატორი.

საწარმოში გაციების სისტემებში გამოყენებული წყლის ბრუნვითი სისტემისათვის გააჩნია მიწისქვეშა წყლის რეზერვუარები, რომელთა ჯამური მოცულობა ტოლია 25 მ³-ის. აორთქლების სახით წყლის დანაკარგის შესავსებად დღეში ესაჭიროება 50 ლიტრი წყალი.

საქმიანობის განხორციელების პროცესში შემოტანილი და წარმოქმნილი ნარჩენების დროებითი დასაწყობებისათვის გამოყოფილი იქნება სასაწყობო ფართი 100 მ² ფართობის ოთახი, სადაც დაცული იქნება მოწყობის შემდეგი პირობები:

სასაწყობო ფართს ექნება სათანადო აღნიშვნა და დაცული იქნება ატმოსფერული ნალექების ზემოქმედებისაგან და უცხო პირების ხელყოფისაგან. აღნიშნული ფართი შესაბამისობაში იქნება შემდეგ მოთხოვნებთან: შენობის საფარი იქნება მყარი, საიდანაც გამორიცხული იქნება მავნე ნივთიერებების მოხვედრა ნიადაგზე და ახლომდებარე წყლის ობიექტებზე; შენობას ექნება მოსახერხებელი მისასვლელი გზა ავტოტრანსპორტისათვის; შენობაზე გაკეთდება შესაბამისი აღნიშვნა და დაცული იქნება უცხო პირების ხელყოფისაგან.

გზმ-ს ანგარიშში განხილულია საწარმოს განთავსების რაიონის და უშუალოდ საწარმოს განთავსების ტერიტორიის გარემოს არსებული მდგომარეობა. კერძოდ, კლიმატურ-მეტეოროლოგიური პირობები, გეომორფოლოგია და გეოლოგიური პირობები, ჰიდროგეოლოგია, ჰიდროლოგია, ფლორა და ფაუნა.

საწარმოს განთავსების ტერიტორიაზე ჩატარებული კვლევის შედეგად რაიმე სახის საშიში გეოლოგიური პროცესების განვითარების ნიშნები არ გამოვლენილა.

საქართველოს სეისმური დარაიონების სქემის მიხედვით საწარმოს განთავსების ტერიტორიის სეისმურობად მიღებულია 7 ბალი.

საწარმოს განთავსების ტერიტორიაზე არ არის გავრცელებული მრავალწლიანი მცენარეები და გარეული ცხოველები, შესაბამისად, საწარმოს ფუნქციონირებას ფლორასა და ფაუნაზე არ ექნება მნიშვნელოვანი უარყოფითი ზეგავლენა.

ობიექტის ექსპლუატაციისას ატმოსფერულ ჰაერში გაიფრქვევა შემდეგი მავნე ნივთიერებები: პოლიმერული და არაორგანული მტვერი, მმარმჟავა, ნახშირჟანგი, შედუღების აეროზოლი, მანგანუმის დიოქსიდი.

მავნე ნივთიერებათა გაბნევის ანგარიშმა აჩვენა, რომ ობიექტის ექსპლუატაციის შედეგად ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული არცერთი ზემოაღნიშნული მავნე ნივთიერების კონცენტრაცია არ აღემატება ნორმით დადგენილ მის დასაშვებ მნიშვნელობას ობიექტიდან ობიექტიდან დაშორებულ უახლოეს დასახლებულ სახლთან მიმართებაში, ამიტომ მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების მიღებული რაოდენობები კვალიფიცირდება, როგორც ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევები.

მოქმედი ჰაერდაცვითი კანონმდებლობის შესაბამისად, შემუშავებული და გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის სამინისტროსთან არის შეთანხმებული „ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტი“.

საწარმოში წყალი გამოიყენება სასმელ-სამეურნეო და სამრეწველო დანიშნულებით. საწარმოს წყალმომარაგება ხორციელდება ქ. კასპის წყალმომარაგების სისტემიდან.

სამრეწველო დანიშნულებით წყალი გამოიყენება გაციების სისტემაში, რომელიც ბრუნვით სისტემაშია და მისი რაოდენობა არ აღემატება 300 მ³-ს.

საწარმოო სამეურნეო-ფეკალური წყლების ჩაშვება განხორციელდება საწარმოს ტერიტორიაზე მოწყობილ ბეტონის ამოსაწმენდ ორმოში, რომლის გატანა განხორციელდება პერიოდულად ორმოს ავსების შემთხვევებში. ხოლო ჩამდინარე წყლების ჩაშვება წინასწარ შეთანხმებული ტექნიკური პირობების გათვალისწინებით ხდება ქალაქის არსებულ საკანალიზაციო ქსელში.

საწარმოს ექსპლუატაციის ეტაპზე ადგილი ექნება საყოფაცხოვრებო და საწარმოო ნარჩენების წარმოქმნას. საყოფაცხოვრებო ნარჩენები შეგროვდება საწარმოს ტერიტორიაზე განთავსებულ კონტეინერებში და ხელშეკრულების საფუძველზე პერიოდულად გატანილი იქნება რეგიონის კომუნალური დასუფთავების სამსახურის მიერ მუნიციპალურ ნაგავსაყრელზე.

საწარმოში ასევე წარმოიქმნება სარემონტო სამუშაოების დროს დანადგარებში არსებული ნახმარი ზეთის სახით წარმოქმნილი ნარჩენი და უმნიშვნელო რაოდენობით მეტალის ჯართი. საწარმოში წარმოქმნილი მეტალის ნარჩენები გადაეცემა ჯართის მიმღებ პუნქტს.

გზმ-ს ანგარიშში შეფასებულია გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედება და შემუშავებულია შესაბამისი შემარბილებელი ღონისძიებები. ასევე განხილულია მოსალოდნელი ავარიული სიტუაციები და მოცემულია მათზე რეაგირების გეგმა. გარდა ამისა ანგარიშს თან ახლავს გარემოსდაცვითი მონიტორინგის გეგმა და ნარჩენების მართვის გეგმა.

ეკოლოგიური ექსპერტიზის ჩატარების შედეგად დადგენილი პირობები ასახულია წინამდებარე დასკვნის III თავში.



საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

ბრძანება N 2-1193

09/12/2019

ქ. თაიღიანი

კასპის მუნიციპალიტეტში, ი.მ. სერგო ჯოჯიშვილის პლასტმასის ნაკეთობების და პლასტმასის გადამამუშავებელი (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე სკრინინგის გადაწყვეტილების შესახებ

ი.მ. სერგო ჯოჯიშვილის მიერ გზშ-ს ჩატარების საჭიროების დადგენის მიზნით საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროში წარმოდგენილია კასპის მუნიციპალიტეტში, პლასტმასის ნაკეთობების და პლასტმასის გადამამუშავებელი (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე სკრინინგის განცხადება.

ი.მ. სერგო ჯოჯიშვილის პლასტმასის ნაკეთობების და პლასტმასის გადამამუშავებელი (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოზე 2017 წლის 6 სექტემბერს გაცემულია ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა N62.

2019 წლის 7 ოქტომბერს საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის N2-960 ბრძანებით გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის 48-ე მუხლის მე-4 ნაწილის შესაბამისად ი.მ. სერგო ჯოჯიშვილის პლასტმასის ნაკეთობების და პლასტმასის გადამამუშავებელ (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოზე გაიცა გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება.

წარმოდგენილი სკრინინგის განცხადების მიხედვით ი.მ. სერგო ჯოჯიშვილის დაგეგმილი აქვს საწარმოში ახალი შენობების (საამქრო) დამატება, არსებული დანადგარების გადანაცვლება, ამასთან ახალი დანადგარების დამატება და ზოგიერთი დანადგარის დემონტაჟი. დაგეგმილი ცვლილება დაკავშირებულია წარმადობის ზრდასთან, ტექნოლოგიური სქემის შეუცვლელად-სამუშაო საათების გაზრდის ხარჯზე.

ი.მ. სერგო ჯოჯიშვილის პლასტმასის ნაკეთობების და პლასტმასის გადამამუშავებელი (ნარჩენების აღდგენა) საწარმო მდებარეობს ქ. კასპში, ჭავჭავაძის ქუჩა N 35-ში, არასასოფლო-სამეურნეო მიწის ნაკვეთზე, საკადასტრო კოდით: 67.01.17.001. არსებული საწარმოს ტერიტორია წარმოადგენს (3500 მ²) ი.მ. სერგო ჯოჯიშვილის საკუთრებას. უახლოესი დასახლებული პუნქტი არსებული საწარმოდან დაშორებულია 15 მეტრით.

საწარმოში ხორციელდება პოლიეთილენის და პოლიპროპილენის გრანულებიდან სხვადასხვა სახის პლასტმასის ნაკეთობების წარმოება. საწარმო იყენებდა სამ საამქროს, რომლებშიც განთავსებულია პლასტმასის ნაკეთობების საწარმოებელი დანადგარები-

თერმოპლასტაპარატები, ასევე პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავებელი საჭირო დანადგარები-საფქვავი, გრანულატორები, აგლომერატორები და სხვა. საწარმოში ხორციელდება როგორც შემოტანილი გრანულებისგან პროდუქციის წარმოება, ასევე პლასტმასის ნარჩენების მიღება/გადამამუშავება და მისგან შესაბამისი სხვადასხვა პლასტმასის ნაკეთობების წარმოება.

საწარმოს მაქსიმალური წარმადობა შეადგენდა 175.4 კგ/სთ, 315.720 ტ/წელ. წელიწადში 300 დღეს, 6 საათიანი სამუშაო რეჟიმით. საწარმოში განთავსებული იყო შემდეგი სახის და რაოდენობის დანადგარები: N1 საამქროში განთავსებული იყო თერმოპლასტაპარატები: 4 კგ/სთ-10 ერთეული; 6 კგ/სთ-4 ერთეული; 3 კგ/სთ-3 ერთეული; 12კგ/სთ-1ერთეული, 8 კგ/სთ 1 ერთეული-ჯამური წარმადობით- 93 კგ/სთ-ში. ასევე N2 და N3 საამქროსა და მექანიკურ საამქროში განთავსებული იყო - 4 კგ/სთ-4 ერთეული; 6კგ/სთ-4 ერთეული; 10კგ/სთ-2 ერთეული; 0,4კგ/სთ-1 ერთეული; 15კგ/სთ-1 ერთეული; 7კგ/სთ-1ც - ჯამური წარმადობით 82,4 კგ/სთ-ში თერმოპლასტავტომატები. საწარმო ნარჩენების გადამამუშავებისათვის იყენებდა შემდეგ დანადგარებს 6 კგ/სთ წარმადობის საფქვაკ წისკვილს (3 ერთეული) და 100 კგ/სთ წარმადობის საფქვაკ წისკვილს. საწარმოს 2 საამქროში, სადაც განთავსებული იყო დანადგარები, დამონტაჟებული იყო გამწოვი სისტემები.

დაგეგმილი ცვლილებები დაკავშირებულია საწარმოში ახალი შენობის (საამქროს) დამატებასთან, არსებული დანადგარების გადანაცვლებასთან, ახალი დანადგარების დამატება/ ჩამოწერასთან. არსებული ცვლილებების გათვალისწინებით ხდება წარმადობის ზრდა, ტექნოლოგიური სქემის შეუცვლელად-სამუშაო საათების გაზრდის ხარჯზე, კერძოდ საწარმოს წარმადობა იქნება 693 ტ/წელიწადში, 300 სამუშაო დღე, 10 საათიანი სამუშაო რეჟიმით, დასაქმებულია 30 ადამიანი.

წარმოდგენილი სკრინინგის განცხადების მიხედვით საამქროებში განთავსებული იქნება შემდეგი სახის და წარმადობის დანადგარები:

- N1 საამქროში განთავსებული თერმოპლასტავტომატი- 12 კგ/სთ-1 ც; 15კგ/სთ-1ც; 8კგ/სთ-1ც; 6კგ/სთ-6ც; 4კგ/სთ-10 ც; 3კგ/სთ-3 ც; 10კგ/სთ-1ც -საამქროს მაქსიმალური წარმადობაა- 95კგ/სთ-285 ტ/წელ;
- N2 საამქროში განთავსებული თერმოპლასტავტომატი- - 11 კგ/სთ-1 ც; 13 კგ/სთ-1 ც; 6კგ/სთ-2 ც; 5კგ/სთ-1 ც- -საამქროს მაქსიმალური წარმადობაა- 41კგ/სთ-123 ტ/წელ;
- N3 საამქროში განთავსებული თერმოპლასტავტომატი- 2 კგ/სთ-4ც; 13 კგ/სთ-1 ც; 4კგ/სთ -საამქროს მაქსიმალური წარმადობაა- 15კგ/სთ-45 ტ/წელ;
- N4 საამქრო- საფქვაკი-10 კგ/სთ- 1 ც, 15 კგ/სთ- 1ც, 40 კგ/სთ-1ც; აგლომერატორი- 20კგ/სთ-2 ც; შრედერი- 40კგ/სთ-1ც;- საამქროს მაქსიმალური წარმადობაა- 40კგ/სთ- 120 ტ/წელ;
- N5 საამქრო- ამრევი 50 კგ/სთ-1 ც; საშრობი-15 კგ/სთ-1ც; გრანულატორი-40კგ/სთ-1 ც; საშრობი-40 კგ/სთ-1ც; საამქროს მაქსიმალური წარმადობაა-40კგ/სთ- 120 ტ/წელ.

საწარმოში ნარჩენების დაქუცმაცების შემდეგ ხდება მისი გრანულატორში მოთავსება 150-200 °C ტემპერატურაზე. სპეციალური ფორმის (გრძივი ფორმა) მიცემის შემდეგ ხდება გაციება, დაჭრა და გრანულებად ფორმირება. მიღებული გრანულები გამოიყენება პლასტმასის ნაკეთობების წარმოებისათვის. საწარმოში ასევე ხორციელდება შემოტანილი გრანულებისგან პროდუქციის წარმოება.

საწარმოში წყალი გამოიყენება როგორც საწარმოო ისე სასმელ-სამეურნეო და ხანძარსაწინააღმდეგო დანიშნულებით. სასმელ-სამეურნეო მიზნებისთვის წყლით მომარაგება ხორციელდება ადგილობრივი წყალმომარაგების ქსელიდან, 630 მ³ წელიწადში. სამეწარმეოდ წყლის აღება ხდება მეწარმის კუთვნილი ლიცენზიის (N 1000561) ფარგლებში არსებული ჭაბურღილიდან. აღნიშნული წყალი გამოიყენება გაციების მიზნით და ჩართულია ბრუნვით სისტემაში, 1200 მ³ წელიწადში.

საწარმოში სამეურნეო-ფეკალური წყლების ჩაშვება ხდება ტერიტორიაზე მოწყობილ ამოსაწმენდ ორმოში, რომლის გატანა ხორციელდება პერიოდულად, კასპის წყალარეიების სამსახურის მიერ ხელშეკრულების საფუძველზე.

ნარჩენებით გარემოს დაბინძურების რისკის არსებული მდგომარეობა შენარჩუნდება, კერძოდ ნარჩენების მართვა განხორციელდება სამინისტროსთან შეთანხმებული კომპანიის ნარჩენების მართვის გეგმის შესაბამისად.

საწარმოში ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება დაკავშირებულია ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერებათა რაოდენობრივი მაჩვენებლების ცვლილებასთან. საწარმოდან გაიფრქვევა ატმოსფერული ჰაერის ძირითადი დამაბინძურებელი ნივთიერებები: პოლიმერული მტვერი, ძმარმჟავა, ფორმალდეჰიდი, უჯერი ნახშირწყალბადები.

საწარმოში დაგეგმილი ცვლილებები არ გამოიწვევს ნიადაგის ნაყოფიერ ფენაზე და გრუნტის ხარისხზე მნიშვნელოვან ზემოქმედებას. ასევე არ არის მოსალოდნელი ფლორასა და ფაუნაზე უარყოფითი ზემოქმედება.

საწარმოს ყველა უბანი ტექნიკურად უზრუნველყოფილია ავარიების პრევენციის მიზნით საჭირო საშუალებებით. საწარმოს ტერიტორიაზე დამონტაჟებულია ლოთონის მეხამრიდები და ხელოვნური დამიწების კონტურები.

საქმიანობასთან დაკავშირებული ავარიული სიტუაციების მართვა განხორციელდება ავარიული სიტუაციების მართვის გეგმის შესაბამისად.

ვინაიდან, საწარმოს სიახლოვეს არ არის მსგავსი ტიპის საწარმოები, კუმულაციური ზემოქმედება არ არის მოსალოდნელი.

„გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-7 მუხლის მე-5 ნაწილის შესაბამისად, სკრინინგის განცხადება გამოქვეყნდა სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და კასპის მუნიციპალიტეტის მერიის საინფორმაციო დაფაზე. საზოგადოების მხრიდან აღნიშნულ საქმიანობასთან დაკავშირებით წერილობითი შენიშვნები და მოსაზრებები არ ყოფილა წარმოდგენილი.

საქმიანობის სპეციფიკის, მასშტაბის, ადგილმდებარეობის და გარემოზე ზემოქმედების გათვალისწინებით საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება და წარმადობის გაზრდა არ გამოიწვევს გარემოზე მნიშვნელოვან ზემოქმედებას.

ზემოაღნიშნული კრიტერიუმების გათვალისწინებით „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის“ მე-5 მუხლის მე-12 ნაწილის, ამავე კოდექსის II დანართის მე-10 პუნქტის 10.3 ქვეპუნქტის საფუძველზე,

ვ ბ რ ძ ა ნ ე ბ:

1. მიღებულ იქნეს სკრინინგის გადაწყვეტილება, რომ ი.მ. სერგო ჯოჯიშვილის პლასტმასის ნაკეთობების და პლასტმასის გადამამუშავებელი (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება არ დაექვემდებაროს გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას;
2. ი.მ. სერგო ჯოჯიშვილმა უზრუნველყოს საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2019 წლის 7 ოქტომბრის N2-960 ბრძანებით ი.მ. სერგო ჯოჯიშვილის პლასტმასის ნაკეთობების და პლასტმასის გადამამუშავებელი (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოზე გაცემული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით დადგენილი პირობების დაცვა, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებების გათვალისწინებით;
3. ი.მ. სერგო ჯოჯიშვილმა ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებამდე უზრუნველყოს განახლებული „ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტის“ სამინისტროსთან შეთანხმება (ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების გათვალისწინებით);
4. ი.მ. სერგო ჯოჯიშვილმა ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებამდე, თუ ეს ცვლილებები დაკავშირებულია ნარჩენების სახეობის და რაოდენობის შეცვლის, ასევე დამუშავების პროცესში არსებით ცვლილებებთან, უზრუნველყოს განახლებული ნარჩენების მართვის გეგმის სამინისტროსთან შეთანხმება ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების გათვალისწინებით;
5. ზემოაღნიშნული პირობები წარმოადგენს საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის 2019 წლის 7 ოქტომბრის N2-960 ბრძანებით ი.მ. სერგო ჯოჯიშვილის პლასტმასის ნაკეთობების და პლასტმასის გადამამუშავებელი (ნარჩენების აღდგენა) საწარმოზე გაცემული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების განუყოფელ ნაწილს და მათი შესრულება სავალდებულოა;
6. ბრძანება დაუყოვნებლივ გაეგზავნოს ი.მ. სერგო ჯოჯიშვილს;
7. ბრძანება ძალაში შევიდეს ი.მ. სერგო ჯოჯიშვილის მიერ ამ ბრძანების გაცნობისთანავე;
8. ბრძანების ძალაში შესვლიდან 5 დღის ვადაში სკრინინგის გადაწყვეტილება განთავსდეს სამინისტროს ოფიციალურ ვებგვერდზე და კასპის მუნიციპალიტეტის აღმასრულებელი ორგანოს საინფორმაციო დაფაზე;
9. ბრძანება შეიძლება გასაჩივრდეს თბილისის საქალაქო სასამართლოს ადმინისტრაციულ საქმეთა კოლეგიაში (თბილისი, დ. აღმაშენებლის ხეივანი, მე-12 კმ. N6) მხარის მიერ მისი ოფიციალური წესით გაცნობის დღიდან ერთი თვის ვადაში.

ლევან დავითაშვილი

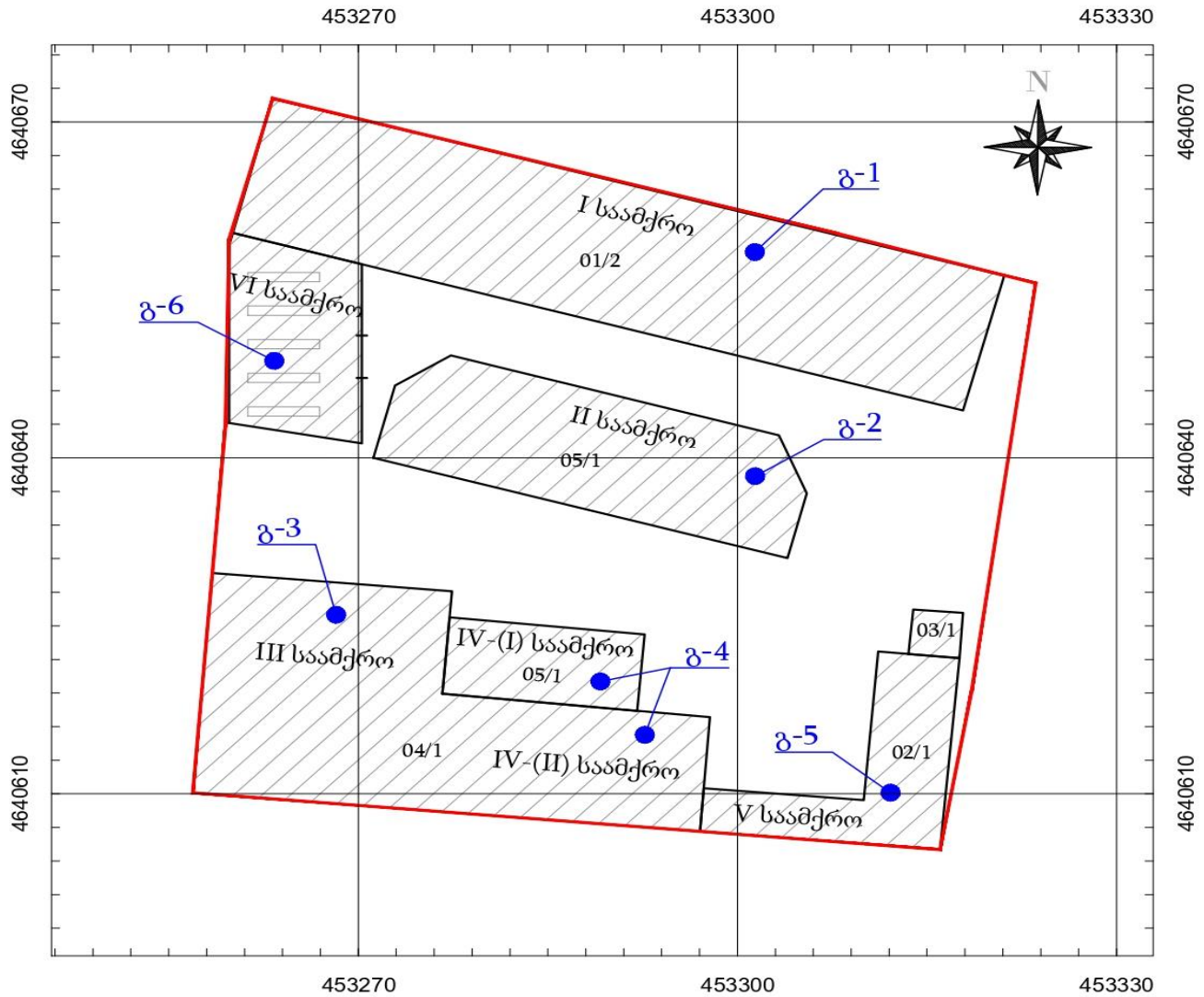
A handwritten signature in blue ink, appearing to read 'ლ. დავითაშვილი'.

მინისტრი

გენგეგმა

საკადასტრო კოდი: 67.01.17.001

ფართობი: 3500 კვ.მ



- I საამქრო (გ-1);
- II საამქრო (გ-2);
- III საამქრო (გ-3);
- IV-(I) საამქრო (გ-4);
- IV-(II) საამქრო (გ-4);
- V საამქრო (გ-5);
- VI საამქრო (გ-6);

WGS 84 / UTM zone 38N

მ. 1:500





საქართველო
ენერგეტიკისა და ბუნებრივი რესურსების სამინისტრო
საჯარო სამართლის იურიდიული პირი
ბუნებრივი რესურსების სააგენტო
სასარგებლო წიაღისეულის მოპოვების ლიცენზია

№ 1000561

2012 წლის „ 25 „ „ აპრილი „
(ლიცენზიის უწყებრივ სალიცენზიო რეესტრში გატარების თარიღი)

გაცემულია ი/მ სერგო ჯოჯიშვილზე, ს/კ 24001003770;

(იურიდიული ან ფიზიკური პირის დასახელება / ვინაობა, მონაცემები მის შესახებ)

საფუძველი საქართველოს ენერგეტიკისა და ბუნებრივი რესურსების სამინისტროს
სსიპ ბუნებრივი რესურსების სააგენტოს უფროსის 2012 წლის 25 აპრილის №13/698 ბრძანება.

ლიცენზიით გათვალისწინებული ტერიტორიის მდებარეობა და ფართობი: ქ. კასპში,
ჭავჭავაძის ქ. №35-ში,

მიწისქვეშა მტკნარი წყალი (სამეწარმეო დანიშნულებით);

К-38-77-Б-г ნომენკლატურის ტოპოგრაფიული რუკა (ლიცენზიის განუყოფელი ნაწილი);
მიწისა და სამთო მინერალური რესურსების ფართობი - 0,07 ჰა.

მოსაკოვებელი რესურსის სახეობა და მოცულობა: _____
მიწისქვეშა მტკნარი წყლის (სამეწარმეო ღანიშნულებით) მოცუობა - 1 კუბური
მეტრი ლჲ-ღამეუი;

სალიცენზიო პირობები: _____
ბანსაგვრულია საქართველოს ენერგეტიკისა ჲ ბუნებრივი რესურსების სამინისტროს
სსიპ ბუნებრივი რესურსების სააგენტოს უფროსის 2012 წლის 25 აპრილის
№13/698 ბრძანებით.

ლიცენზიის მოქმედების ვადა - 15 წელი: 25.04.2012 დან 26.04.2027 მდე

სსიპ „ბუნებრივი რესურსების
სააგენტოს“ უფლებამოსილი
წარმომადგენელი



ბ.ა.

დამკვეთი: სსიპ ბუნებრივი რესურსების სააგენტო

დამამზადებელი: შპს „კაბადონი +“

სფს-ს რეგისტრაციის № 34-3212

გავეცანი ლიცენზიის პირობებს და
ვიღებ პასუხისმგებლობას მათ
შესრულებაზე.

(ხელმოწერა)

ბ.ა.

საქართველო



გაეროს ღაზებისა და
სუფრის მუხრანის
სამინისტრო
N 9408/01
24/09/2019

9408-01-2-201909241458



ინდემწარმე სერგო ჯოჯიშვილს
მის: ქ.კაბი, ჭავჭავაძის ქუჩა N35

ბატონო სერგო,

„კომპანიის ნარჩენების მართვის გეგმის განხილვისა და შეთანხმების წესის დამტკიცების შესახებ“ საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის მინისტრის 2019 წლის 4 აგვისტოს N211 ბრძანების მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის შესაბამისად, გაეცნობებთ რომ თქვენი წერილით N1306 (18.09.2019) წარმოდგენილი ინდემწარმე სერგო ჯოჯიშვილის (პან:24001003770) 2019-2021 წლების კომპანიის ნარჩენების მართვის გეგმა შეთანხმებული იქნა საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს მიერ.

პატივისცემით,

სოლომონ შავლაშვილი

მინისტრის მოადგილე



