დანართი N1

„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
გამოშვებული 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 მიერგამოყენებულის გარდა)	საწარმო გამოიყენებს ელექტროენერგიას
სამუშაო დღეების რაოდენობა წელიწადში	3000 საათი
სამუშაო საათების რაოდენობა დღე-ღამეში	10

2. **საწარმოს ადგილმდებარეობა -** 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 $м^2$ და ის წარმოადგენს მეწარმის საკუთრებას.

დღეისათვის საწარმოში ფუნქციონირებს 5 საამქრო, რომლებშიც განთავსებულია პლასტმასის ნაკეთობების საწარმოებელი დანადგარები - თერმოპლასტაპარატები, ასევე პლასტმასის ნარჩენების გადამუშავებისათვის საჭირო დანადგარები-საფქვავები, 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 თერმოპლასტაპარატებს.

საწარმოში პლასტმასის ნაკეთობების წარმოებისათვის გააჩნდა შემდეგი დანადგარები:

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

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*30000=693000 კგ/წელ ანუ 693 ტ/წელ.

თითეულ 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 ათვალიერებს 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 შეფუთვას 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 კგ/სთ წარმადობის საფრქვავი წისქვილი (სამი ცალი);
- 100 კგ/სთ წარმადობის საფქვავი წისქვილი;

პლასტმასის ნარჩენების დაქუცმაცების შემდეგ ის იყრება 100 კგ/სთ წარმადობის გრანულატორის მიმღებ ბუნკერში, საიდანაც მიეწოდება გრანულატორს, რომელშიც ელ.ენერგიის 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.

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 კგ/სთ-ში, ხოლო 1 ერთ. თერმოპლასტავტომატის 25 კგ/სთ-ში. სულ N6 საამქროს წარმადობა იქნება 105 კგ/სთ-ში, ხოლო წლიურად 315000კგ/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)

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

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

N3 საამქროს მაქსიმალური წარმადობა 15 კგ/სთ, 45 ტ/წელიწადში				
35	საფქვავი	10	1	საამქრო N4
36	საფქვავი	15	1	საამქრო N4
37	საფქვავი	40	1	საამქრო N4
38	აგლომერატორი	20	1	საამქრო N4
39	შრედერი	40	1	საამქრო N4
40	აგლომერატორი	20	1	საამქრო N4
N4 საამქროს მაქსიმალური წარმადობა 40 კგ/სთ, 120 ტ/წელიწადში				
41	ამრევი	50	1	საამქრო N5
42	საშრობი	15	1	საამქრო N5
43	გრანულტორი	40	1	საამქრო N5
44	საშრობი	40	1	საამქრო N5
N5 საამქროს მაქსიმალური წარმადობა 40 კგ/სთ, 120 ტ/წელიწადში				
45	თერმოპლასტავტომატი	20	1	საამქრო N6
46	თერმოპლასტავტომატი	20	1	საამქრო N6
47	თერმოპლასტავტომატი	20	1	საამქრო N6
48	თერმოპლასტავტომატი	20	1	საამქრო N6
49	თერმოპლასტავტომატი	25	1	საამქრო N6
N6 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/მ³		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 განთვსებული 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 ინტენსოვობები შესაბამისად იქნება:

$M_{\text{პოლიმ.მტვერი}}$= 426* 1.0/3600=0,12გ/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*3000/10^6=1,296ტ/წელი

პოლიეთილენის ნაკეთობების მისაღები ექსტრუდერის მუშაობისას ატმოსფერულ ჰაერში ყოველ კილოგრამ გამოშვებულ პროდუქციაზე გამოიყოფა შემდეგი რაოდენობის მავნე ნივთიერებები(პლასტმასის ღრუ 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 მეთოდიკის 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:

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

$M_{ნახშირჟანგი}$=346*0,497/3600=0,048 გ/წმ

$M_{ფორმალდეჰიდი}$=346*0,014/3600=0,0013 გ/წმ

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

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

$G_{ძმარმჟავა}$=0,025*3600*3000/10^6=0,27ტ/წ

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

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

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

საწარმოში პოლიმერული ნარჩენების გადამუშავების კუთხით ცვლილებები არ არის დაგეგმილი. კერძოდ, საწარმოში ფუნქიონიერბს(ნარჩენების დასაქუცმაცებლად) 3 საფქვავი დანადგარი, საერთო წარმადობით 65 კგ/სთ. პოლიმერული ნარჩენების დამაქუცმაცებელი დანადგარის მუშაობისას ატმოსფერულ ჰაერში ყოველ კილოგრამ გამოშვებულ პროდუქციაზე გამოიყოფა:
პოლიმერული მტვერი - 0.7 გ/კგ-ზე;
ყოველივე ამის გათვალისწინებით გაფრქვევის სიმძლავრეები ტოლი იქნება:
$M_{პოლიმერული\ მტვერი}$ =65 x 0.7/3600=0,0126 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:
$G_{პოლიმერული\ მტვერი}$ =0,0126x3600x3000x10^{-6}=0.136ტ/წელ.

სულ საწარმოდან წლიურად გაიფრქვევა:
პოლიმერული მტვერი- 1,414 ტ/წ;
ძმარმჟავა - 0,27ტ/წ
ფორმალდეჰიდი- 0,014 ტ/წ
უჯერი ნახშირწყალბადები- 0,014 ტ/წ
ნახშირჟანგი- 0,518 ტ/წ
ზემოთ აღნიშნულიდან გამომდინარე საწამოში დაგეგმილი ცვლილებების შედეგად ატმოსფერულ ჰაერზე ზემოქმედება იქნება უმნიშვნელო.

6. 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 700-800 $მ^3$-ს. წყლის აღებას საწარმო ახდენს ქ. კასპის წყალმომრაგების სისტემიდან, ხოლო საწარმო კუთვნილი ლიცენზიის ფარგლებში წყლის აღებას ახდენს, მხოლოდ

წყლის მიწოდების შეწყვეტის შემთხვევაში. რაც წლიურად შეადგენს მაქსიმუმ 100მ^3-ს, თუმცა ბოლო წლებში ლიცენზიის ფარგლებში მოპოვებული წყლის გამოყენება არ მომხდარა.
ტექნოლოგიურ პროცესში წყალი გამოიყენება გაციების სისტემაში, რომელიც ბრუნვით სისტემაშია (25 მ^3). დაგეგმილი ცვლილება გამოიწვევს წყლის დამატებით გამოყენებას, რომელიც შეადგენს 0.1 მ^3/დღეში, ანუ 30 მ^3 წელიწადში, ხოლო ჯამური ხარჯი ტექნიკური წყლისა შეადგენს 55 მ^3/წელ.
საქმიანობის უზრუნველყოფა სანედლეულე რესურსებით, ელექტროენერგიით, კავშირგაბმულობის საშუალებით ტოლია ასევე დაგეგმილი– ხორციელდება არსებული სამომხმარებლო ქსელებიდან, საპროექტო დოკუმენტაციით განსაზღვრული სქემის გათვალისწინებით.

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

წყლის გამოყენება.
წყლის სასმელ-სამეურნეო მიზნით გამოყენება - წყალი საწარმოში გამოიყენება - მუშა-მოსამსახურე პერსონალის სასმელ-სამეურნეო მიზნებისათვის. დაგეგმილი ცვილებებით საწარმოში დასაქმებულ მუშახელის რაოდენობის გაზრდა არ იგეგმება.
 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 x 25 + 30 x 45 =2100 ლ/დღ. = 2.100 კუბ.მ/დღეში.
ხოლო წელიწადში 2.100x300=630 მ^3.
წყლის საწარმოო მიზნით გამოყენება - საწარმოში საწარმოო მიზნით წყალი გამოიყენება გაციების სისტემებში. ტექნოლოგიურ პროცესში წყალი გამოიყენება გაციების სისტემაში, რომელიც ბრუნვით სისტემაშია და მისი რაოდენობა არ აღემატება 25 მ^3-ს. აორთქლების სახით წყლის დანაკარგის შესავსებად დღეში ესაჭიროება 0,1 ლიტრი წყალი, ანუ წელიწადში 30 მ^3. წლიურად საწარმოს ტექნიკური წყლის ჯამური ხარჯი შეადგენს 55 მ^3/წელ.
სულ წლიურად საწარმოს მიერ გამოყენებული წყლის რაოდენობა შეადგენს 685მ^3-ს
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 წყლები -საწარმოო სამეურნეო-ფეკალური წყლების ჩაშვება ხორციელდება ქ. კასპის საკანალიზაციო სისტემაში 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.
საწარმოო ჩამდინარე წყლები - ტექნოლოგიურ პროცესში წყალი გამოიყენება მხოლოდ გაციების სისტემაში, რომელიც ბრუნვით სისტემაშია და წლიურად საწარმო გაციების სისტემაში იყენებს 55მ^3 წყალს. გაციების სისტემის დაცლის შემთხვევაში მოსალოდნელია 25მ^3 წყლის წარმოქმნა, რომელიც თვისობრივად და ხარისხობრივად სუფთა წყალს წარმოადგენს. გაგრილების სისტემის დაცლის შემთხვევაში ეს წყალი მოხვდება ქ. კასპის საკანალიზაციო სისტემაში.

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, გამომიდნარე 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.

8. 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 პრევენიის მიზნით განთავსებულია სპეციალური ცეცხლსაქრობი საშუალებები.
შემუშავებულია და დამტკიცებულია ავარიული სიტუაციების გეგმა. საწარმოს თანამშრომლებს პერიოდულად უტარდებათ სწავლებები ავარიული სიტუციების მართვის საკითხებზე. სისტემატურად ხორცილედება დანადგარების გამართულობის კონტროლი.
დაგეგმილი ცვლილებების განხორციელებით ავარიული სიტუაციების ალბთობა არ შეიცვლება

9. შრომის დაცვა და უსაფრთხოება

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

საწამოს 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.

10. ნარჩენების მართვა – საწარმოში ნარჩენების მიღება, გადამუშავება და წარმოქმნილი ნარჩენების მართვა ხორციელდება ქვეყანაში მოქმედი კანონმდებლობის შესაბამისად.

საწარმოში გადასამაუშავებლად მიმდინარეობს შემდეგი ნარჩენების შემოტანა:

15 შესაფუთი მასალის, აბსორბენტების, საწმენდი ნაჭრების, ფილტებისა და დამცავი ტანისამოსის ნარჩენები, რომლებიც გათვალისწინებული არ არის სხვა პუნქტებში

15 01 შესაფუთი მასალა (ცალკეულად შეგროვებული შესაფუთი მასალის ნარჩენების ჩათვლით)

15 01 02 პლასტმასის შესაფუთი მასალა

20 მუნიციპალური ნარჩენები და მსგავსი კომერციული, საწარმოო და დაწესებულებების ნარჩენები, რაც ასევე მოიცავს მცირედი ოდენობებით შეგროვებული ნარჩენების ერთობლიობას

20 01 განცალკევებულად შეგროვებული ნაწილები

20 01 39 პლასტმასი

საწარმოში წარმოქმნილი ნარჩენების აღწერა:

საწარმოს ტერიტორიაზე მოსალოდნელია შემდეგი სახის ნარჩენების წარმოქმნა:

- სახიფათო ნარჩენები
- მუნიციპალური ნარჩენები
- არასახიფათო ნარჩენები

<u>**არასახიფათო ნარჩენები:**</u>

პლასტმასი - საწარმოს ფუნქციონირებისას მოსალოდნელია წარმოიქმნას პლსატმასის ნარჩენი წარმოებული პროდუქციის წუნის სახით, რომლიც გადამუშავდება საწარმოშივე.

ჯართი - საწარმოს ფუნქციონირებისას მოსალოდნელია წარმოიქმნას მცირე რაოდენობის შავი ლითონის ჯართი. დანადგარების გამოცვლილი დეტალების სახით. წარმოქმნილი ჯართი შეგროვდება სპეციალურად გამოყოფილ ადგილზე საწარმოს ეზოში და გადაეცემა გადასამუშავებლად შესაბამისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციას.

<u>**სახიფათო ნარჩენები:**</u>

საწარმოს ფუნქციონირებისას მოსალოდნელია:

- საწარმოში მოქმედი დანადგარების ზეთის შეცვლისას წარმოქმნილი ნამუშევარი ზეთების წარმოქმნა; შესამაბისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციაზე გადაცემამდე(ან მეორად გამოყენებამდე) მოხდება ნამუშევარი ზეთების განთავსება ლითონის კასრებში და შეინასაწმენდი მასალები, ხება საწყობში;
- ნავთობპროდუქტების დაბინძურებული ხელთათმანები, ჩვრები დროებით დასაწყობდება შესაბამის კონტეინერებში სახიფათო ნარჩენების საწყობში შესაბამისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციაციაზე გადაცემემდე;

- წარმოქმნილი საღებავების ნარჩენები და საღებავების ტარა შეგროვდება პლასტმასის კონტეინერში შესაბამისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციაზე გადაცემამდე სახიფათო ნარჩენების საწყობში;
- პრინტერის ტონერი, ლაზერული კარტრიჯები;(დაუბრუნდება მომწოდებელს ხელახლა გამართვისათვის/განადგურებისათვის)
- ფლურესცენციური მილები და სხვა ვერცხლისწყლის შემცველი ნარჩენები შეგროვდება პლასტმასის კონტეინერში/ ან პოლიეთილენის პარკებში შესაბამისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციაზე გადაცემამდე სახიფათო ნარჩენების საწყობში;

<u>მუნიციპალური ნარჩენები</u>

საყოფაცხოვრებო სათავსოების და საკვების ნარჩენები, ქაღალდის და მუყაოს ნარჩენები, მინის, და სხვა ნარჩენები, ტერიტორიის ნახვეტი, ჩამოცვენილი ფოთლები განთავსდება ტერიტორიაზე დადგმულ საოფაცხოვრებო ნარცენების კონტეინერებში და პერიოდულად(კვირაში ერთხელ) იქნება გატანილი კასპის მუნიციპალიტეტის საყოფაცხოვრებო ნაგავსაყრელზე გაფორმებული ხელშეკრულების საფუძველზე.

რაც შეეხება პოლიეთილენის პარკების ნარჩენებს და პლასტმასის ნარჩენებს მოხდება მათი გადამუშავება.

მონაცემები მოსალოდნელ ნარჩენებზე და მათ მართვაზე მოცემულია ცხრილში

ნარჩენის კოდი	ნარჩენის დასახელება	სახიფათო (დიახ/ არა)	ფიზიკური მდგომარეობა	სახიფათოობის მახასიათებელი	ბაზელის კონვენციის კოდი	მოსალოდნელი ნარჩენის მიახლოებითი რაოდენობა	კომპანია, რომელსაც გადაეცემა ნარჩენი შემდგომი მართვის მიზნით	ნარჩენის დამუშავებისათვის გამოყენებული მეთოდები
08 03 17*	პრინტერის ტონერი/ მელანის ნარჩენები, რომლებიც შეიცავს სახიფათო ნივთიერებებს	დიახ	მყარი	H15	Y12	6 კგ	შპს „მედიქალ ტექნოლოგი“ გარემოზე ზემოქმედების ნებართვა N136, 11.17 2008 შპს ,,სანიტარი'' - ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა №71; 6.01.2017	D9
13 01 10*	მინერალური არაქლორილებული ჰიდრავლიკური ზეთები	დიახ	თხევადი	H3-A	Y8-Y9	10 კგ	ინდ. მეწარმე -დავით შუბითიძე ; სკრინინგის გადაწყვეტილება(მინისტრის ბრძანება N2-1190; 089.12.2019	R1
15 02 02*	აბსორბენტები, ფილტრის მასალები(ზეთის ფილტრების ჩათვლით, რომელიც არ არის განხილული სხვა კატეგორიაში), საწმენდი ნაჭრები და დამცავი ტანისამოსი, რომელიც დაბინძურებულია საშიში ქიმიური ნივთიერებებით	დიახ	მყარი	H15	Y9	20 კგ	შპს ,,მედიკალ ტექნოლოგი''; ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა №74; 29.12.2015	D10
16 01 17	შავი ლითონი	არა	მყარი	-		0,1 ტ	**შპს ,,ჯეოსთილი“-** მეტალურგიული წარმოება ს/კ216425919;	R4

							ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა №24; 14.08.2007; მისამართი: დავით გარეჯის ქ.#36, ქ. რუსთავი ტელ: (+995 32) 224 37 94//ან სხვა ჯართის მიმღებ შესაბამის პუნქტებს.	
20 01 21*	ფლურესცენციური მილები და სხვა ვერცხლის წყლის შემცველი ნარჩენები	დიახ	მყარი	H12	Y29	6 კგ	შპს „მედიქალ ტექნოლოჯი“ ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა №4; 11.01.2017	D9
20 03 01	შერეული მუნიციპალური ნარჩენები	არა	მყარი	-	Y46	36 m^3	კასპის მუნიციპალიტეტის მუნიციპალური ნარჩენების ნაგავსაყრელი	D1

საწარმოს მიერ მომზადებულია და სამინისტროსთან შეთანხმებულია ნარჩენების მართვის გეგმა. საქმიანობას ახორციელებს ამ გეგმის შესაბამისად.(დანართი N5 ; დანართი N6)

11. არსებულ საქმიანობასთან ან/და დაგეგმილ საქმიანობასთან ნარჩენი და კუმულაციური ზემოქმედება: არსებული მდგომარეობა(გზშ 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 გამოწველუი ნარჩენი და კუმულაციური ზემოქმედება არ შეიცვლება.

დანართი N1

საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

ბრძანება N 2-960

ქ. თბილისი

07/10/2019

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

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

2017 წელს სამინისტროს მიერ ი. 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 „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, 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 ძ 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 000283

კოდი M D 1 „07" „09" 2017

1. ნებართვის მიმღები სუბიექტი
ი.მ სერგო ჯოჯიშვილი

2. საქმიანობის მიზანი ნარჩენების აღდგენა (პლასტმასის ნარჩენების გადამუშავება და პლასტმასის ნაკეთობების წარმოება)

3. ადგილი (ადგილმდებარეობა), სადაც უნდა განხორციელდეს საქმიანობა
ქალაქი კასპი, ჭავჭავაძის ქ. №35

4. დოკუმენტაციის მომამზადებელი ორგანიზაცია
ი.მ სერგო ჯოჯიშვილი

5. ნებართვის მისაღებად წარმოდგენილი დოკუმენტაცია
გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში

6. ნებართვის გაცემის საფუძველი
ეკოლოგიური ექსპერტიზის დასკვნა №62, 06.09.2017

7. ნებართვის პირობები ნებართვა 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 გარემოზე ზემოქმედების ნებართვების დარგობრივ
(გვარი, სახელი, თანამდებობა) პირველადი სტრუქტურული ერთეულის ხელმძღვანელი
თამარ შარაშიძე

ბ.ს.

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.

გზშ-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 აიღოს 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 კგ/სთ წარმადობის საფრქვავი წისქვილი (სამი ცალი);
- 100 კგ/სთ წარმადობის საფქვავი წისქვილი;

პლასტმასის ნარჩენების დაქუცმაცების შემდეგ ის იყრება 100 კგ/სთ წარმადობის გრანულატორის მიმღებ ბუნკერში, საიდანაც მიეწოდება გრანულატორს, რომელშიც ელ.ენერგიის 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.

საწარმოო კორპუსებში, სადაც განთავსებულია დანადგარები, დამონტაჟებულია გამწოვი ვენტილაციები. პირველ ძირითად კორპუს 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.

საწაროში გაციების სისტემებში გამოყენებული წყლის ბრუნვითი სისტემისათვის გააჩნია მიწისქვეშა წყლის რეზერვუარები, რომელთა ჯამური მოცულობა ტოლია 25 $м^3$-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 $м^2$ 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.

გზშ-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, ძმარმჟავა, ნახშირჟანგი, შედურების აეროზოლი, მანგანუმის დიოქსიდი.

მავნე ნივთიერებათა გაბნევის ანგარიშმა აჩვენა, რომ ობიექტის ექსპლუატაციის შედეგად ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული არცერთი ზემოაღნიშნული მავნე ნივთიერების კონცენტრაცია არ აჭარბებს 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 $м^3$-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 გატანილ 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.

გზშ-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.

დანართი N2

საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრი

ბრძანება N 2-1193

09/12/2019

ქ. თბილისი

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 აღგენა) 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 ჯოჯიშვილს 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 $მ^2$) 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 გრანულებისგნ პროდუქციის წარმოება, ასევე პლასტმასის ნარჩენების მიღება/გადამუშავება 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 ერთული; 0,4კგ/სთ-1 ერთეული; 15კგ/სთ-1 ერთული; 7კგ/სთ-1ც - ჯამური წარმადობით 82,4 კგ/სთ-ში თერმოპლასტავტომატები. საწარმო ნარჩენების გადამუშავებისათვის იყენებდა შემდეგ დანადგარებს 6 კგ/სთ წარმადობის საფქვავ წისქვილს (3 ერთეული) და 100 კგ/სთ წარმადობის საფქვავ წისქვილს. 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- საფქვავი-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 ^{0}C ტემპერატურაზე. სპეციალური ფორმის (გრძივი ფორმა) მიცემის შემდეგ ხდება გაცივება, 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 m^3 წელიწადში. სამეწარმეოდ წყლის აღება ხდება მეწარმის კუთვნილი ლიცენზიის (N 1000561) ფარგლებში არსებული ჭაბურღილიდან. აღნიშნული წყალი გამოიყენება გაციების მიზნით და ჩართულია ბრუნვით სისტემაში, 1200 m^3 წელიწადში.

საწარმოში სამეურნეო-ფეკალური წყლების ჩაშვება ხდება ტერიტორიაზე მოწყობილ ამოსაწმენდ ორმოში, რომლის გატანა ხორციელდება პერიოდულად, კასპის წყალარიენების 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.

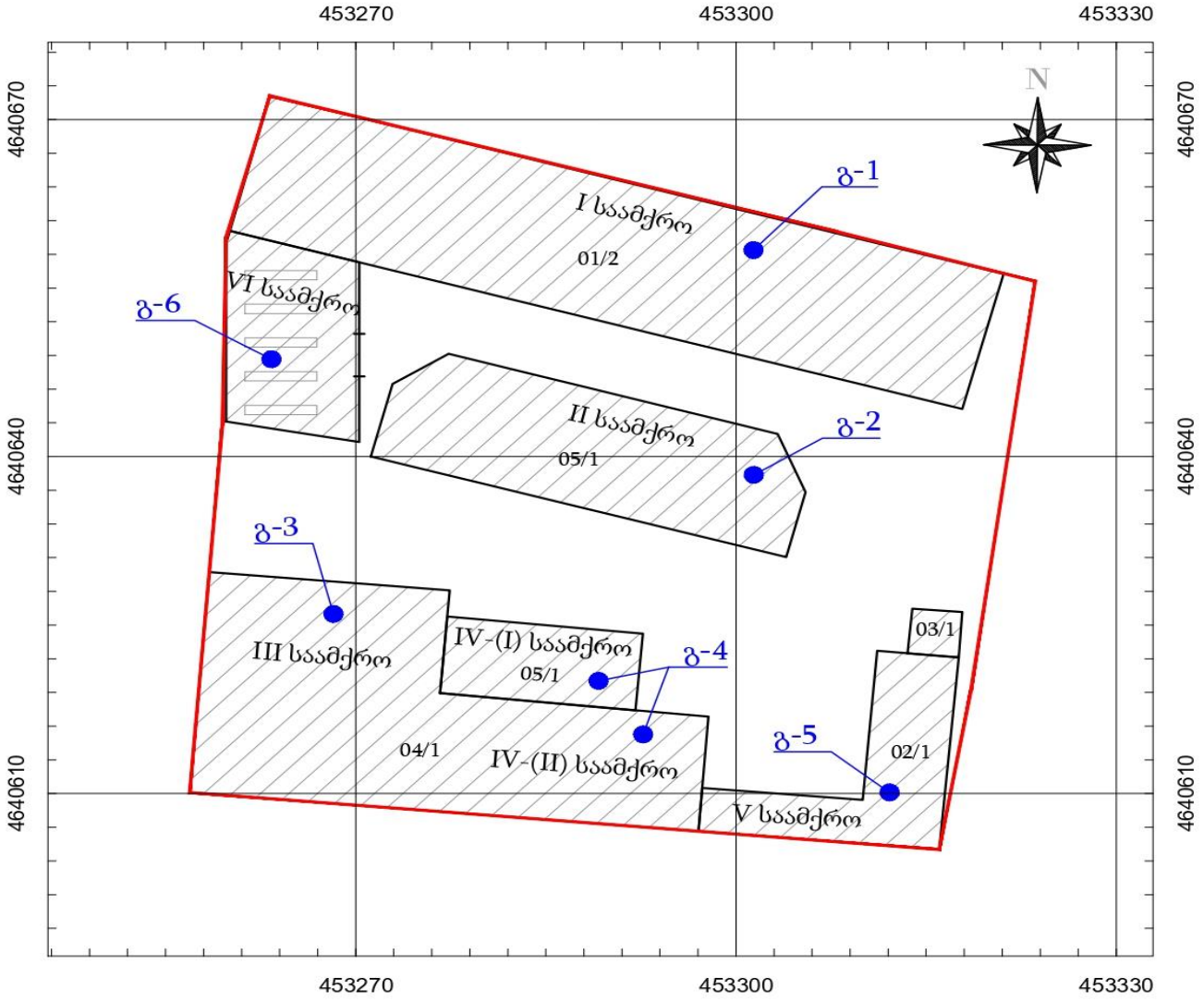
ლევან დავითაშვილი

მინისტრი

დანართი N3

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

0 15 30 მეტრი

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 მ/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);
K-38-77-Б-г ნომენკლატურის ტოპოგრაფიული რუკა (ლიცენზიის განუყოფელი ნაწილი);
მიწისა და სამთო მინაკუთვნის ფართობი - 0,07 ჰა.

მოსაპოვებელი რესურსის სახეობა და მოცულობა:
მიწისქვეშა მტკნარი წყლის (სამეწარმეო დანიშნულებით) მოპოვება - 1 კუბური მეტრი დღე-ღამეში;

სალიცენზიო პირობები:
განსაგღვრულია საქართველოს ენერგეტიკისა და 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

(ხელმოწერა)

ბ.ა.

გავეცანი ლიცენზიის პირობებს და ვიღებ პასუხისმგებლობას მათ შესრულებაზე.

(ხელმოწერა)

ბ.ა.

დამკვეთი: სსიპ ბუნებრივი რესურსების სააგენტო
დამამზადებელი: შპს „კაბადონი +"
სფს–ს რეგისტრაციის № 34-3212

დანართი N5

საქართველო
GEORGIA

გარემოს დაცვისა და
სოფლის მეურნეობის
სამინისტრო

MINISTRY OF ENVIRONMENTAL
PROTECTION AND AGRICULTURE
OF GEORGIA

N 11806/01
20/12/2022

11806-01-2-202212200941

ინდ.მეწარმე „სერგო ჯოჯიშვილს“

მის: ქ. კასპი, ჭავჭავაძის ქუჩა 35

ბატონო სერგო,

საქართველოს გარემოსა და ბუნებრივი რესურსების დაცვის მინისტრის 2015 წლის 4 აგვისტოს N211 ბრძანების „კომპანიის ნარჩენების მართვის გეგმის განხილვისა და შეთანხმების წესის დამტკიცების შესახებ“ მე-4 მუხლის პირველი პუნქტის შესაბამისად, გაცნობებთ რომ თქვენი წერილით (N34245; 01.12.2022) წარმოდგენილი, ინდ.მეწარმე „სერგო ჯოჯიშვილის“ (ს/ნ: 24001003770) 2023-2025 წლების კომპანიის ნარჩენების მართვის გეგმა შეთანხმებულ იქნა საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს მიერ.

პატივისცემით,

სოლომონ პავლიაშვილი

მინისტრის მოადგილე

0159, საქართველო, თბილისი, მარშალ გელოვანის გამზ. №6. ტელ.: +(995 32) 2378013 / +(995 32) 2378044
www.mepa.gov.ge
6, Marshal Gelovani ave., Tbilisi 0159, Georgia, Phone.:+(995 32) 2378013 / +(995 32) 2378044