

ი.მ. „თემურ ხომასურიძე“
შესაფუთი მეორადი მასალის გადამამუშავებელი
საწარმო

(ქ.ზესტაფონი, სერგო ზაქარიაძის №27)

მიმდინარე საქმიანობით გამოწვეული გარემოზე ზემოქმედების
შემცირების ღონისძიებათა გეგმა-გრაფიკი

1. ზოგადი ცნობები საწარმოს შესახებ .

საწარმოში ხდება მეორადი შესაფუთი მასალის (ცელოფანი, პოლიეთილენის ტომრები) გადამუშავება და მისგან აგრემარატის მიღება. თ. ხომასურიძე იჯარით ფლობს, ორსართულიანი კაპიტალური შენობის პირველ სართულზე არსებულ ორ ოთახს, საერთო ფართით 100 მ², სადაც განთავსებული ტექნოლოგიური დანადგარები. აქ გარდა წარმოებისა, ფართის ნაწილის გამოყენება შესაძლებელია სასაწყობედ. შენობაში შედის ელ. გადამცემი ხაზი. აგებობა აშენებულია ათეული წლების წინ და ადრე წარმოადგენდა სამრეწველო საწარმოს (უსინათლოთა კავშირის საწარმოო წამოწყება), საწარმო მდებარეობს ქ. ზესტაფონის ფარგლებში.

ზოგადი მონაცემების საწარმოს შესახებ

1	2	3
1.	ობიექტის დასახელება	ი.მ. თემურ ხომასურიძის შესაფუთი მეორადი მასალის (პოლიეთილენისა და პოლიპროპილენის პარკები და ტომრები) გადამამუშავებელი საწარმო
2.	ობიექტის მისამართი: იურიდიული ფაქტიური	ქ. ზესტაფონი, ს. ზაქარიაძის №24ა, ბ-14, ქ. ზესტაფონი, ს. ზაქარიაძის №27
3.	საიდენტიფიკაციო კოდი	18001025343
4.	GPS კოორდინატები	X– 339100 Y– 4663280
5.	ობიექტის ხელმძღვანელი: გვარი, სახელი ტელეფონი ელ. ფოსტა	თემურ ხომასურიძე 5 79 171 613 Temurixomasuridze1962@gmail.com
6.	მანძილი ობიექტიდან უახლოეს დასახლებულ პუნქტამდე	50 მ
7.	ეკონომიკური საქმიანობის სახე	მეორადი ცელოფანის და სხვა შესაფუთი მასალის გადამამუშავება
8.	გამოშვებული პროდუქციის სახეობა	პოლიპროპილენის და პოლიეთილენის აგრემარატი (გრანული)
9.	საპროექტო წარმადობა	55.0 ტ/წელ
10.	ნედლეულის სახეობა და ხარჯი	მეორადი ცელოფანის პარკი (პოლიპროპილენი) 15 ტ/წელ მეორადი ტომრები (პოლიეთილენი) 40 ტ/წელ.

11.	საწვავის სახეობა და ხარჯი (გარდა სატრანსპორტო საშუალებებში გამოყენებული)	–
12.	სამუშაო დღეების რაოდენობა წელიწადში	260
13.	სამუშაო საათების რაოდენობა დღე-ღამეში	8
14	საკონსულტაციო ფირმა	შ.პ.ს. “სამთავრო” ტ. 5 99 39 85 33 zaali63@gmail.com

2. ტექნოლოგიური სქემა

ნედლეულის: მეორადი, პოლიპროპილენის პარკების (ცელოფანი) და პოლიეთილენის ტომრების (ორივე არასახიფათო ნარჩენი) საწარმოში შემოტანა ხდება იმ საწარმოების მიერ, სადაც წარმოიქმნება შესაბამისი ნარჩენი (ძირითადად სავაჭრო-კომერციული ობიექტები), ნედლეული დაფასებულია ტომრებში, იგი წინასწარ დახარისხებულია, არ შეიცავს ნავთობპროდუქტებს ან სხვა საშიშ ნარჩენს. ნედლეულის ჩატვირთვა/ჩამოცლის დროს და ტრანსპორტირებისას გამორიცხულია მათი დაფანტვა/დაკარგვა და გარემოში მოხვედრა. ნედლეულის ტრანსპორტირება ხორციელდება სანიტარული ნორმების და ნარჩენების მართვის კოდექსის მოთხოვნების დაცვით. მეწარმე თავად არ ახდენს გადასამუშავებელი ნედლეულის შეგროვებას და ტრანსპორტირებას.

გადასამუშავებელი ნედლეული, საქართველოს მთავრობის 2015 წლის 17 აგვისტოს დადგენილების “სახეობებისა და მახასიათებლების მიხედვით ნარჩენების ნუსხისა და კლასიფიკაციის შესახებ” შესაბამისად, წარმოადგენს პლასტმასს, კლასიფიცირების კოდი - 20 01 39.

გადასამუშავებელი ნედლეული მიეკუთვნება არასახიფათო ნარჩენს, ნარჩენის აღდგენის კოდია R3 – “ორგანული ნივთიერებების რეციკლირება/აღდგენა, რომლებიც არ გამოიყენება როგორც გამხსნელები, ითვალისწინებს პლასტმასის ე.წ. მექანიკურ რეციკლირებას”.

გადასამუშავებელი მასალა არ შეიცავს მინარევებს, მ.შ. საშიშ ნივთიერებებს.

შემოტანილი მასალა ხელახლა ხარისხდება ხელით, ხდება ე.წ. დაბალი წნევის ცელოფნის გამოცელკეება ე.წ. მაღალი წნევის ცელოფანისგან. ასევე მიმდინარეობს მაღალი წნევის ფერადი და თეთრი ფერის ცელოფანის დახარისხება, ისინი გადამუშავდება ცალ-ცალკე. ტექნოლოგიურ ციკლს გადის მხოლოდ მაღალი წნევის

ცელოფანი. საწარმოში შესაძლებელია პოლიეთილენის ტომრების (ფქვილის, შაქრის და სხვა საკვები პროდუქტების შესაფუთი მასალა) ზემოხსენებული წესით დახარისხება, შემდგომი გადამუშავების მიზნით.

2. წარმოებაში გამოყენებული მანქანა დანადგარები.

საწარმო-ტექნოლოგიურ ციკლში გამოყენებულია შემდეგი სახის მანქანა-დანადგარები:

1. ნედლეულის საჭრელი მიქსერი (ნედლეულის დასაქუცმაცებელი დანადგარი), (1). ნედლეულის ჩასაყრელი ბარაბანის დიამეტრით 800 მმ. ძრავის სიმძლავრე - 25 კვტ. ძრავის ბრუნი - 3000 ბრ.წთ. მოძრაობს ღვედური გადაცემით.
2. ნედლეულის საჭრელი მიქსერი (ნედლეულის დასაქუცმაცებელი დანადგარი), (2). ნედლეულის ჩასაყრელი ბარაბანის დიამეტრით 700 მმ. ძრავის სიმძლავრე - 22 კვტ. ძრავის ბრუნი - 1500 ბრ.წთ. მოძრაობს პირდაპირი გადაცემით.
3. გრანულატორი (გრანულის დასამზადებელი) დაზგა (3); აქვს ნედლეულის მისაღები სამი სექცია, ძრავის სიმძლავრე 4 კვტ. იმართება თერმოსტატით.
4. სამსხვრევი დანადგარი (ე.წ. “დრაბილკა”) (4), გამოიყენება გამყარებული პოლიეთილენის და პოლიპროპილენის ნატეხების დასაქუცმაცებლად, ძრავის სიმძლავრე -10 კვტ; 1500 ბრ.წთ.
5. ჰიდრავლიკური წნეხი (5), ნახევრად ავტომატური, ჰოდროსისტემა მუშაობს ზეთზე. ტუმბოს ტიპი LHA-50. ძრავის სიმძლავრე 10 კვტ. ბრუნი - 1500 ბრ.წთ. აღჭურვილია თერმოსტატული მართვის ღუმელით.

3. ტექნოლოგიური პროცესი.

დახარისხებისას გამოცალკევებული, დასამუშავებლად ვარგისი ცელოფნის პარკი (პოლიპროპილენი) მონაცვლეობით, ხელით იყრება დასაქუცმაცებელ დანადგარებში (1, 2), რომელშიც სპეციალური დანის საშუალებით ხდება მასალის დანაწევრება-დაქუცმაცება და მისგან ერთიანი პლასტიური მასის მიღება (ტემპერატურა არაუმეტეს 80 °C), შემდგომ ამავე დანადგარებში დანაწევრებულ მასას ემატება წყალი (14 კგ. ნედლეულს 1 ლ წყალი, წყლის აღება ხდება ქალაქის წყალსადენიდან) რაც განაპირობებს ერთგვაროვანი სიმკვრივის პროდუქციის მიღებას. მიღებული პროდუქტი ჩერდება წყლის სრულ აორთქლებამდე და იყრება სპეციალურ კონტეინერში ან ტომრებში. მიიღება პროდუქცია – აგრემერატი. შესაძლებელია აგრემერატის პირდაპირი რეალიზაცია, ან მისგან შესაბამის დანადგარში გრანულატორში (3) გრანულების და მცირე პრეს-ფორმების მიღება ჰიდრავლიკური წნეხის (5) გამოყენებით.

ანალოგიური ტექნოლოგიით მოხდება პოლიეთილენის ტომრების გადამუშავებაც.

თუ მიღებული აგრემერატი შეიცავს პლასტმასის დიდი ზომის ნატეხებს, იგი დამატებით იმსხვრევა და ქუცმაცდება მცირე ზომის სპეციალურ სამსხვრევში (4), დახურულ სივრცეში.

გადასამუშავებელი ნედლეულის გარეცხვა და მისგან სხვა ნივთიერებების გამოყოფა არ ხდება.

4. ენერგომხმარება.

ტექნოლოგიურ ციკლში საწვავი არ გამოიყენება, მოიხმარება მხოლოდ ელ. ენერგია. როგორც უკვე აღინიშნა თითოეული დანადგარი გამოიყენებს ელექტრო ენერგიას. ხუთივე დანადგარის ელექტრო ენერგიის მაქსიმალური ჯამური მოხმარება შეადგენს 71 კილოვატს. თუმცა გასათვალისწინებელი, რომ მექანიზმების ერთდროულად მუშაობის ალბათობა როგორც წესი არ აღემატება სამუშაო დროის 20 %-ს.

5. მიმდინარე საქმიანობისთვის გამოყენებული ბუნებრივი რესურსები.

საწარმოო ტექნოლოგიურ ციკლში გამოყენებული ბუნებრივი რესურსების (მ.შ. ელ. ენერგია) სახეობები და რაოდენობა მოცემულია ცხრილში:

ცხრილი №15.

№	რესურსის დასახელება	რაოდენობა
1	იჯარით აღებული ფართი	100 მ ² .
2	წყალი	3929 ლიტრი/წელიწადში.
3	ელ. ენერგია	71 კვტ/სთ.

მიმდინარე საქმიანობით გამოწვეული გარემოზე ზემოქმედების შემცირების ღონისძიებათა გეგმა-გრაფიკი.

ეკოლოგიური აუდიტის ჩატარების პროცესში შეფასდა საწარმოს საქმიანობისას შესაძლო ზემოქმედების პარამეტრები და ზემოქმედების სიდიდე. გაირკვა რომ თ. ხომასურიძის მეორადი შესაფუთი მასალის გადამამუშავებელი საწარმო საქმიანობის პერიოდში არ გასცდება კანონმდებლობით დადგენილ ნორმებს.

გარემოზე ზემოქმედების შემცირების მიზნით. შემუშავდა ღონისძიებათა გეგმა-გრაფიკი, რომელიც მოცემულია ქვემოთ მოყვანილ ცხრილში.

№	ღონისძიების დასახელება	შესრულების ვადა საქმიანობის გაგრძელების შესახებ გადაწყვეტილების მიღების შემდეგ
1	ნარჩენების კლასიფიცირება, დროებით განთავსება შესაბამის კონტეინერებში მის გატანამდე.	სისტემატურად
2	ნარჩენების გატანაზე ხელშეკრულების გაფორმება, ქალაქში მოქმედ შესაბამის კომუნალურ სამსახურთან	2 თვის ვადაში
3	ზღვრულად დასაშვები გაფრქვევის ნორმების პროექტის დამუშავება და შეთანხმება	3 თვის ვადაში

