



პოლიეთილენის ავზების დამამზადებელი
საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების
ცვლილება

არატექნიკური რეზიუმე

2026 წელი

სარჩევი:

1. შესავალი.....	3
2. საქმიანობის აღწერა.....	5
2.1. საწარმოში განხორციელებული ცვლილებები.....	13
3. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების საჭიროების დასაბუთება.....	19
4. გარემოზე ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებები და მონიტორინგი.....	21
4.1. მოსალოდნელი ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებები.....	22
5. გარემოსდაცვითი მონიტორინგი.....	24
6. დასკვნის და რეკომენდაციები	29
6.1. დასკვნები	29
6.2. რეკომენდაციები	30

1. შესავალი:

წინამდებარე გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიში მომზადებულია გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის მე-7¹ მუხლის შესაბამისად და ეხება შპს „ნოვა“-ს პოლიეთილენის ავზების დამამზადებელი საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებას.

შპს „ნოვა“-ს საქმიანობის სფეროს განეკუთვნება პოლიეთილენის ფხვნილის დამუშავების გზით პოლიეთილენის პროდუქციის, მათ შორის წყლის ავზების წარმოება. საწარმოო ობიექტი მდებარეობს ქ. ბათუმში აეროპორტის გზატკეცილის № 261-ში, კომპანიის საკუთრებაში არსებულ არასასოფლო - სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთზე (ს/კ 05.32.06.948);

შპს „ნოვა“-ს პოლიეთილენის ავზების დამამზადებელი საწარმოს ექსპლუატაციაზე 2018 წლის 1 მარტს საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის №2-121 ბრძანების შესაბამისად გაცემულია გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება, ხოლო 2019 წლის 15 თებერვალს გაცემული იქნა საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის №2-147 ბრძანება „პოლიეთილენის ავზების დამამზადებელი საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე (წარმადობის გაზრდაზე) სკრინინგის გადაწყვეტილების შესახებ“, რომლის მიხედვითაც დაგეგმილი საქმიანობა არ დაექვემდებარა გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას.

ამასთან, 2020 წლის 19 ოქტომბერს გაცემულია გადაწყვეტილება ქ. ბათუმში, აეროპორტის გზატკეცილის №261-ში შპს „ნოვა“-ს პოლიეთილენის ავზების დამამზადებელი საწარმოს ექსპლუატაციაზე გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გაცემის შესახებ 2018 წლის პირველი მარტის №2-121 ბრძანებაში ცვლილების შეტანის შესახებ (ბრძანება №2-937).

2022 წლის 20 იანვარს სამინისტროს განცხადებით მიმართეს შპს „ნოვა“-ს და შპს „ნოვა ფროდაქშენი“-ს დირექტორებმა. შპს „ნოვა“-მ ითხოვა მასზე საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის სამინისტროს მიერ გაცემული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების გადაცემა შპს „ნოვა ფროდაქშენი“-ზე, ხოლო ამ უკანასკნელმა ამავე გადაწყვეტილების მიღება. შედეგად - 11/03/2022 წელს გაიცა საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის №2-182 ბრძანება „შპს „ნოვა“-ს პოლიეთილენის ავზების დამამზადებელი საწარმოს ექსპლუატაციაზე გაცემული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების შპს „ნოვა ფროდაქშენი“-ზე გადაცემის შესახებ“.

2023 წელს შპს „ნოვა ფროდაქშენი“-მ განახორციელა პოლიეთილენის ავზების დამამზადებელი საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება, რაზედაც კანონმდებლობის დადგენილი წესით სსიპ გარემოს ეროვნულ სააგენტოში წარდგენილი იქნა სკრინინგის განცხადება.

2023 წლის 5 დეკემბერის № 689/ს ბრძანებით სააგენტოს მიერ გაიცა სკრინინგის გადაწყვეტილება, რომლის მიხედვით საქმიანობის ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება არ დაექვემდებარა გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას.

2024 წლის 23 იანვარს სამინისტროს განცხადებით მიმართეს შპს „ნოვა ფროდაქშენი“-ს და შპს „ნოვა“-ს დირექტორებმა. შპს „ნოვა ფროდაქშენი“-მ ითხოვა პოლიეთილენის ავზების დამამზადებელი საწარმოს ექსპლუატაციაზე, 2018 წლის 1 მარტს გაცემული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების (№2-121) შპს „ნოვა“-ზე გადაცემა, ხოლო ამ უკანასკნელმა ამავე გადაწყვეტილების მიღება.

2024 წლის 23 იანვარს საქართველოს გარემოს დაცვისა და სოფლის მეურნეობის მინისტრის მიერ გაცემული იქნა № 2-24 ბრძანება შპს „ნოვა ფროდაქშენი“-ზე გაცემული პოლიეთილენის ავზების დამამზადებელი საწარმოს ექსპლუატაციაზე გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილების შპს „ნოვა“-ზე გადაცემის შესახებ.

2024 წლის 01 მაისს შპს „ნოვა“-ს საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე გაიცა სკრინინგის გადაწყვეტილება (ბრძანება №230/ს), რომლის საფუძველზე დაგეგმილი საქმიანობა არ დაექვემდებარა გზშ-ს.

შპს „ნოვა“ 2024 წლის 01 მაისის №230/ს ბრძანების შესაბამისად ვალდებულია პოლიეთილენის პროდუქციის დამამზადებელი საწარმოს ექსპლუატაცია უზრუნველყოს 2018 წლის 1 მარტის № 2-121 ბრძანებით გაცემული გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით დადგენილი პირობების დაცვა.

პოლიეთილენის პროდუქციის დამამზადებელი საწარმოს ოპერირებაზე გარემოსდაცვითი სამართლებრივი უფლების მოპოვების შემდგომ წარმოების ოპტიმიზაციის მიზნით, შპს „ნოვა“-ს მიერ დაიგეგმა ტექნოლოგიური პროცესების ცვლილება, ასევე სხვადასხვა საამქროს დამატება და წარმადობის გაზრდა.

ვინაიდან, საწარმო გეგმავს წარმადობის გაზრდას, ასევე იგეგმება სხვადასხვა საამქროს მოწყობა, საკანონმდებლო მოთხოვნათა საფუძველზე შემუშავდა საქმიანობის ექსპლუატაციის პირობის ცვლილების სკრინინგის განცხადება/ანგარიში, რომელიც სრულ თანხვედრაშია „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსით“ განსაზღვრულ მოთხოვნებთან.

ვინაიდან, საწარმო გეგმავს წარმადობის გაზრდას, ასევე იგეგმება სხვადასხვა საამქროს მოწყობა, საკანონმდებლო მოთხოვნათა საფუძველზე შემუშავდა საქმიანობის ექსპლუატაციის პირობის ცვლილების სკრინინგის განცხადება/ანგარიში და 2026 წლის 17 თებერვალს შესაბამისი გადაწყვეტილების მიღების მიზნით №2909 განცხადებით წარედგინა სსიპ გარემოს ეროვნულ სააგენტოს.

სსიპ გარემოს ეროვნული სააგენტოს 2026 წლის 06 აპრილის №221/ს ბრძანებით მიღებულ იქნეს სკრინინგის გადაწყვეტილება, რომ ქალაქ ბათუმში შპს „ნოვა“-ს პოლიეთილენის ავზების დამამზადებელი საწარმოს ექსპლუატაციის პირობის ცვლილება გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით განსაზღვრული საქმიანობის ექსპლუატაციის პირობის ცვლილების შესახებ გზშ-ის ანგარიშის წარდგენას საჭიროებს.

კომპანია ვალდებულია სსიპ გარემოს ეროვნულ სააგენტოს, გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსის 7¹ მუხლით და კოდექსის I დანართის მე-17 ქვეპუნქტით და კოდექსის დადგენილი წესით, წარუდგინოს განცხადება და ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების შესახებ გზშ-ის ანგარიში. ამ შემთხვევაში გამოიყენება ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების შესახებ გადაწყვეტილების გაცემისათვის, ამ კოდექსის 7¹ მუხლით დადგენილი პროცედურა.

ზემოაღნიშნულიდან გამომდინარე, შპს „ნოვა“-მ უზრუნველყო გზშ-ის ანგარიშის შემუშავება.

საქმიანობის განმახორციელებელი კომპანიის მთავარ ამოცანას წარმოადგენს განსახილველი ობიექტის ქვეყანაში მოქმედ გარემოსდაცვით სტანდარტებთან შესაბამისობაში მოყვანა და გარემოსდაცვითი ნორმების დაცვა.

გზშ-ის ანგარიში შედგენილ იქნა დაგეგმილი საქმიანობის სათანადო შესწავლისა და პროექტის განხორციელებით მოსალოდნელი ზემოქმედების ანალიზის საფუძველზე, რომელიც მიზნად ისახავს ადმინისტრაციულ უწყებას მიაწოდოს ობიექტური ინფორმაცია და მისცეს შესაბამისი გადაწყვეტილების მიღების საშუალება.

საქმიანობის განმახორციელებელის შესახებ ინფორმაცია მოცემულია №1 ცხრილში.

ცხრილი №1

საქმიანობის განმახორციელებელი	შპს „ნოვა“ ს/ნ: 202358126
იურიდიული მისამართი	საქართველო, ქალაქი ბათუმი, აეროპორტის გზატკეცილი, №261
საკონტაქტო ინფორმაცია	ტელეფონი - 511 19 19 00 ელ.ფოსტა - info@enseco.ge
საქმიანობ(ებ)ის სახე, კოდექსის შესაბამისად	პოლიეთილენის ფხვნილის დამუშავების გზით პოლიეთილენის პროდუქციის, მათ შორის წყლის ავზების წარმოება „გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით გათვალისწინებული საქმიანობის საწარმოო ტექნოლოგიის განსხვავებული ტექნოლოგიით შეცვლა ან/და ექსპლუატაციის პირობების შეცვლა, მათ შორის, წარმადობის გაზრდა“ წელიწადში 100ტ-ზე მეტი არასახიფათო ნარჩენის აღდგენა ან განთავსება
საქმიანობის განხორციელების ადგილი	ქალაქი ბათუმი, აეროპორტის გზატკეცილი, №261 (ს/კ: 05.32.06.948)
ინფორმაცია ანგარიშის შემდგენელის შესახებ	შპს „გარემოსდაცვითი მომსახურების კომპანია“ Environmental Service Company მობ: 511 19 19 00

2. საქმიანობის აღწერა:

გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებისა და შესაბამისი გზშ-ის ანგარიშის მიხედვით, საწარმოო ობიექტის საქმიანობის სფეროს განეკუთვნება პოლიეთილენის ფხვნილის დამუშავების გზით სასმელი წლის შესანახი პოლიეთილენის ავზების წარმოება - რისთვისაც საწარმო აღჭურვილია „Polivinil“-ის მარკის იტალიური დანადგარით. საქმიანობის გზშ-ის ეტაპზე საწარმოო ობიექტი ითვალისწინებდა 100-დან 5000 ლიტრამდე ტევადობის ავზების წარმოებას და წლის განმავლობაში დაახლოებით 1000 ტ ნედლეულის მოხმარებას. საწარმოს დღიურ სიმძლავრედ გათვალისწინებული იყო - 3 ტ/დღ.

გარემოზე ზემოქმედების შეფასების ანგარიშის მიხედვით, „Polivinil“-ის წარმოების მბრუნავი

ჩამოსხმის დანადგარის ძირითადი შემადგენელი ნაწილებია: ღუმელი, გამაგრებელი კამერა, პრესფორმის დამჭერი ბერკეტი, როტაციული მოდული, მოძრავი ბაქანი (იხ. გზშ-ის ანგარიში - გვ 18). გზშ-ის ანგარიშის შესაბამისად განსახილველი საწარმოს ტექნოლოგიური ციკლი (სამუშაო პროცესი) შემდეგია:

- ↓ შემოტანილი ნედლეული საწყობდება საწარმოს შენობაში, ტომარაში მოთავსებული ნედლეულის ფერების მიხედვით;
- ↓ ნედლეული იწონება და პრესფორმაში მიეწოდება;
- ↓ ილუქება და პრესფორმა შედის ღუმელში;
- ↓ ღუმელი სათანადო ტემპერატურის მიღწევის შემდგომ იწყებს ინტენსიურ ბრუნვას;
- ↓ ღუმელიდან გამოსული პრესფორმა გადადის გამაგრებელ კამერაში;
- ↓ გამაგრებელი კამერიდან პრესფორმის გამოტანა ხდება ავტომატურად;
- ↓ გაგრძელებული პრესფორმიდან მუშებს გამოაქვთ მზა პროდუქტი;
- ↓ საბოლოო ეტაპზე იჭრება გამზადებული ავზის სახურავი, ხორციელდება ზედმეტი ნაწიბურების ჩამოჭრა და მზა პროდუქციის დასაწყობება საწარმოს ეზოში.

საწარმო მუშაობს 24 საათის განმავლობაში, ხოლო ზამთრის პერიოდში 12 საათიანი სამუშაო განაკვეთით. წლის განმავლობაში სამუშაო დღეთა რაოდენობად საშუალოდ მიღებულია - 330 დღე.

საწარმოში პოლიეთილენის ავზებისთვის განკუთვნილი ნედლეულის შემოტანა ხდება მექსიკიდან და თურქეთიდან. ნედლეული წარმოადგენს მაღალი სიმკვრივის მქონე პოლიეთილენს (HDPE). შესაბამისი შეფერილობის მიღების მიზნით ნედლეულს ემატება ბუნებრივი ფისი.

გზშ-ის ანგარიშის შესაბამისად, საწარმოში ასევე მიმდინარეობს მეორადი ავზების წარმოება, კერძოდ: დაზიანებული პოლიეთილენის ავზები და ავზის თავსახურები იჭრება, რის შემდეგაც თავსდება შესაბამის დანადგარში (წარმადობით 1000 კგ/დღ), რომელიც ახდენს პოლიეთილენის ნაჭრების დაქუცმაცებას; დაქუცმაცებული პოლიეთილენი გადადის საფქვავ დანადგარში (წარმადობით 300 კგ/დღ), სადაც მიმდინარეობს უკვე დაქუცმაცებული პოლიეთილენის დაფქვა. შედეგად მიღებული პოლიეთილენის ფხვნილი მიეწოდება პოლიეთილენის ავზის საწარმოებელ ტექნოლოგიურ ხაზს.

ასევე, გზშ-ის ანგარიშის შესაბამისად, საწარმოო ტერიტორიაზე განთავსებულია სხვადასხვა საამქროები (სხვადასხვა ფორმის პროფილების დამამზადებელი საამქრო, სახურავების დამამზადებელი საამქრო, მეტალოკრამიტის დამამზადებელი საამქრო, სახურავის აქსესუარების დამამზადებელი საამქრო, შენობის ფასადის მოსაპირკეთებელი მასალის დამამზადებელი საამქრო, სახარატე საამქრო);

საწარმოო ობიექტის წყალმომარაგება და ჩამდინარე წყლების არინება: საწარმოში წყლის გამოყენება ხდება სასმელ-სამეურნეო და ტექნიკური მიზნებისთვის. საწარმოო პროცესში წყლის გამოყენება ხდება გაგრილების სისტემისთვის (გამაგრებელ კამერაში). საწარმოს

წყალმომარაგება ხორციელდება ქალაქის ცენტრალური წყალმომარაგების სისტემიდან. სამეურნეო-ფეკალური წყლების ჩაშვება ხდება ტერიტორიაზე არსებულ საკანალიზაციო ქსელში, საიდანაც სამეურნეო-ფეკალური წყლები ხვდება ქალაქის ცენტრალურ საკანალიზაციო სისტემაში. სანიადვრე-წვიმის წყლები იკრიბება ტერიტორიაზე მოწყობილ მიწისქვეშა შემკრებ ჭებში, საიდანაც ჩაედინება ქალაქის სანიადვრე წყლების შემკრებ სისტემაში.

საწარმოში წარმოქმნილი ნარჩენების მართვა: საწარმოს ტერიტორიაზე წარმოიქმნება როგორც საყოფაცხოვრებო, საწარმოო, ისე სახიფათო ნარჩენები. საწარმოს ტერიტორიაზე წარმოქმნილი ნარჩენების მართვა გათვალისწინებულია კომპანიის ნარჩენების მართვის გეგმის მიხედვით, მათ შორის: საყოფაცხოვრებო ნარჩენების გატანა ხდება საწარმოს მიმდებარედ განლაგებულ ნაგვის ურნებში, რომელთა განტვირთვას ქ. ბათუმის დასუფთავების სამსახური ახორციელებს; სახიფათო ნარჩენების შეგროვება ხდება სეპარირებულად და შემდგომი მართვის მიზნით დაგაეცემა სათანადო ნებართვის მქონე ორგანიზაციას. ამასთან, როგორც უკვე აღინიშნა, საწარმოო ნარჩენები (წუნდებული პროდუქცია) გადამუშავდება და ხელმეორედ გამოიყენება პროდუქციის საწარმოებელ ტექნოლოგიურ ციკლში.

2019 წელს განახორციელებული ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება:

როგორც უკვე აღინიშნა 15/02/2019 წლის №2-147 ბრძანების შესაბამისად, პოლიეთილენის ავზების დამამზადებელი საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილებაზე გაიცა სკრინინგის გადაწყვეტილება - წარმადობის ზრდასთან დაკავშირებით. სკრინინგის გადაწყვეტილების შესაბამისად პოლიეთილენის ავზების დამამზადებელი საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების პროექტი არ დაექვემდებარა გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას.

2019 წელს, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში ობიექტს დაემატა არსებული (გზში გათვალისწინებული) დანადგარის ანალოგიური ტიპის - „Polivinil“-ის მარკის (იტალიური) ახალი დანადგარი. ახალი დანადგარი პროდუქციის წარმოებაში გამოყენებს ისევ იგივე ტიპის („Rotelene“) ნედლეულს.

ახალი საწარმოო ხაზის მოწყობის საშუალებით წარმოებული ავზების ტევადობა გაიზარდა 100-დან-10000-ლიტრამდე. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში საწარმოო ობიექტმა დაიწყო ასევე სხვადასხვა ფორმის პოლიეთილენის წყლის ავზების წარმოება.

სკრინინგის გადაწყვეტილების თანახმად, ტექნოლოგიური ხაზი გათვლილი იყო წლის განმავლობაში 700 ტონა ნედლეულის გადამუშავებაზე და დღიური წარმადობა შეადგენდა - 2,4 ტ/დღ ^{შენიშვნა}. წარმოებული პროდუქციის რაოდენობა (პოლიეთილენის წყლის ავზი) დაახლოებით - 27 522 ც.

შენიშვნა * - სკრინინგის ეტაპზე განსაზღვრული წარმადობა არა ეფექტური აღმოჩნდა წარმოების ოპტიმალურ რეჟიმში მუშაობისთვის. შედეგად საპასპორტე მონაცემების მიხედვით, დანადგარის ფაქტობრივი წარმადობა/სიმძლავრე შეადგენს - 3,2 ტ/დღ.

2023 წელს განახორციელებული ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება:

როგორც უკვე აღინიშნა, 2023 წელს შპს „ნოვა ფროდაქშენი“-მ განახორციელა პოლიეთილენის ავზების დამამზადებელი საწარმოს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება, რაზეც 2023 წლის 5

დეკემბერის № 689/ს ბრძანებით სააგენტოს მიერ, გაიცა სკრინინგის გადაწყვეტილება, რომლის მიხედვითაც საქმიანობის ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება არ დაექვემდებარა გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას.

ზემოაღნიშნული სკრინინგის გადაწყვეტილების შესაბამისად, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების კომპონენტებს წარმოდგენს:

- 1) *ახალი ტიპის პროდუქციის წარმოების დამატება* - აღნიშნული მიზნით საწარმოში შეიცვალა მხოლოდ პროდუქციის ყალიბების ფორმები, რომელშიც ისხმება და ფორმირდება პროდუქცია (ისევე როგორც ავზების შემთხვევაში). საწარმოო პროცესი არ შეცვლილა, მაგალითად არ დამატებულა განსხვავებული ტიპის დანადგარი - რაც შესაძლოა დაკავშირებული ყოფილიყო ტექნოლოგიური პროცესის ცვლილებათან ან/და ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვეული მავნე ნივთიერებების რაოდენობის ზრდასთან. ახალი ტიპის ყალიბების საშუალებით, მოთხოვნის შესაბამისად, იწარმოება როგორც საგზაო ჯებირები, ისე ნარჩენების შესაგროვებელი კონტეინერები და საკანალიზაციო წყლების შესაგროვებელი ავზები/საკომუნიკაციო ჭები. აღნიშნული პროდუქცია იწარმოება მხოლოდ საჭიროების შესაბამისად, შესაბამისი შეკვეთების საფუძველზე;
- 2) *ტექნოლოგიური დანადგარის ჩანაცვლება ახალი დანადგარით* - საწარმოში განხორციელდა არსებული, გზშ-ის ანგარიშით გათვალისწინებული, დანადგარის ახალი დანადგარით ჩანაცვლება. არსებული დანადგარის ნაცვლად დამონტაჟებული იქნა ანალოგიური ტიპისა და ბრედნის („Polivinil“-ის მარკის იტალიური) ახალი დანადგარი, რომლის მახასიათებლები (შემადგენელი ნაწილები, ტექნოლოგიური ციკლი და ა.შ) იდენტურია, გარდა საპროექტო წარმადობისა. ახალი დანადგარის წარმადობა შეესაბამება 2019 წელს მოწყობილი დანადგარის წარმადობას (3,2 ტ/დღ). დანადგარი ასევე გათვლილია 100-დან-10000-ლიტრამდე ავზების საწარმოებლად. ზემოაღნიშნულის შესაბამისად, საწარმოში ამოქმედდა ორი იდენტური ტექნოლოგიური ხაზი, იდენტური წარმადობით, რომლებზეც მიმდინარეობს გზშ-ის ანგარიშში აღწერილი ანალოგიური ტექნოლოგიური პროცესები, ხოლო თითოეულზე (ცალ-ცალკე) გადამუშავდება დღეში 3,2 ტ ნედლეული და იწარმოება 100-დან 10000 ლიტრამდე ტევადობის ავზები, ასევე მოთხოვნისამებრ ახალი ტიპის პროდუქცია. ორივე დანადგარი აღჭურვილია დამოუკიდებელი გამწოვი სისტემით (საკვამლე მილები), რომლთა მეშვეობით ნაშვნი აირები გამოიყოფა ატმოსფერულ ჰაერში (შენობის სახურავიდან). საწარმო წლის განმავლობაში სრული დატვირთვით არ ფუნქციონირებს: წელიწადში მინიმუმ 1.5 თვე (იანვარსა და თებერვალში), სხვადასხვა გარემოების გათვალისწინებით, საწარმოო პროცესი ჩერდება;
- 3) *გრანულების საფქვაკი დანადგარის დამატება* - საწარმოში ფხვნილის სახით შემოტანილი ნედლეულის გარდა გამოიყენება ნატურალური თეთრი ფერის გრანულები/ნედლეული (არ წარმოდგენს ნარჩენს), რომელიც სპეციალურ საფქვაკ დანადგარში დაფქვის შემდეგ (ფხვნილი) მიეწოდება პოლიეთილენის პროდუქციის მწარმოებელ ტექნოლოგიურ ხაზებს. გრანულების საფქვაკი დანადგარის დღიური წარმადობა შეადგენს 300-400 კგ-ს. დანადგარი შედგება მიმწოდებელი ბუნკერისგან (სადაც გრანულები იყრება) და საფქვაკი განყოფილებისგან (სადაც გრანულების დაფქვა მიმდინარეობს). მიღებული ფხვნილი დროებით თავსდება ტომრებში და გამოიყენება პოლიეთილენის პროდუქციის

საწარმოებლად.

2024 წელს განხორციელებული ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება:

ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში განხორციელდა არსებული ტექნოლოგიური ხაზების ადგილმდებარეობის ცვლილება, კერძოდ, „Polivinil“-ის მარკის ერთი დანადგარი, პოლიეთილენის დასაქუცმაცებელ და საფქვავ დანადგარებთან ერთად,

განთავსდა იმავე, საკადასტრო ერთეულზე არსებულ №04/2 შენობაში, შემდეგ GPS კოორდინატებზე: X-717028, Y-4608395, ხოლო მეორე დანადგარი განთავსდა №03/2 შენობაში, შემდეგ GPS კოორდინატებზე: X-716956, Y-4608377. საწარმოს სამუშაო რეჟიმი, ტექნოლოგიური პროცესი და წარმოებული პროდუქციის რაოდენობა დარჩა უცვლელი. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების შემდგომ, ერთი ტექნოლოგიური ხაზის განთავსების შენობიდან უახლოეს დასახლებულ პუნქტამდე მანძილი არის დაახლოებით 990 მეტრი, ხოლო მეორედან – 1 060 მეტრი.

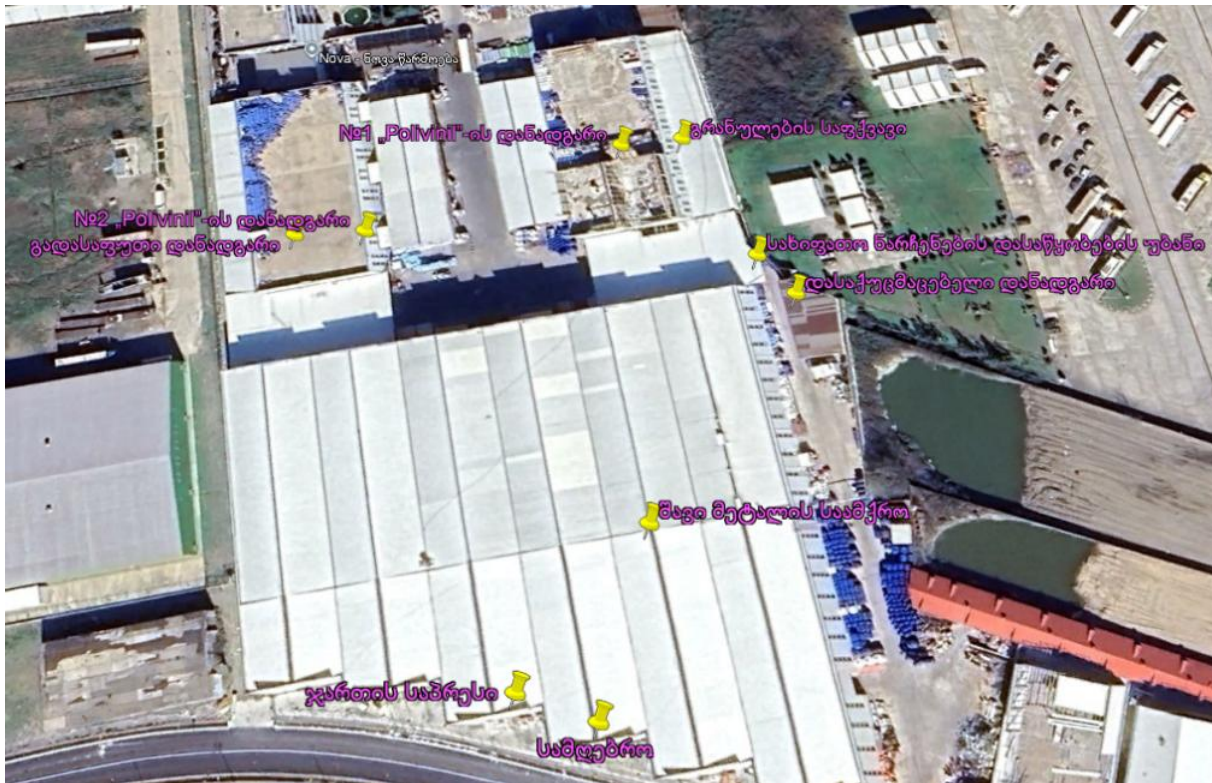
შპს „ნოვა“-ს პოლიეთილენის ავზების დამამზადებელი საწარმო მდებარეობს ქ. ბათუმში, აეროპორტის გზატკეცილის №261-ში, კომპანიის საკუთრებაში არსებულ არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთზე (ს/კ: 05.32.06.948; ფართობი: 47 650 მ²).

საწარმოო ტექნოლოგიური ხაზები გადანაწილებულია ქალაქ ბათუმში, აეროპორტის გზატკეცილ №261-ში, ს/კ: 05.32.06.948-ზე არსებულ შენობა-ნაგებობებში. საქმიანობის განხორციელების ტერიტორია - არასასოფლო-სამეურნეო დანიშნულების მიწის ნაკვეთი და მასზე არსებული შენობა-ნაგებობები წარმოადგენს შპს „ნოვა“-ს საკუთრებას.

საკადასტრო ერთეულის მიახლოებითი GPS კოორდინატები:

X:	Y:
717111	4608298
717094	4608362
717137	4608258
717123	4608206
716945	4608239
716890	4608499
717029	4608525

ამავე მიწის ნაკვეთზე ფუნქციონირებს სხვადასხვა საამქროები: სხვადასხვა ფორმის პროფილების დამამზადებელი საამქრო, სახურავების დამამზადებელი საამქრო, მეტალოკრამიტის დამამზადებელი საამქრო, სახურავის აქსესუარების დამამზადებელი საამქრო, შენობის ფასადის მოსაპირკეთებელი მასალის დამამზადებელი საამქრო, სახარატე საამქრო.



განსახილველი საქმიანობა, ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების გათვალისწინებით, განხორციელდება ურბანულ გარემოში - სადაც საკვლევი არეალი ანთროპოგენური ზემოქმედებით მნიშვნელოვნად სახეცვლილია და ჩამოყალიბებულია ტიპური ტექნოგენური ლანდშაფტი/გარემო (იხ. რუკა №1).

ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება არ საჭიროებს ბუნებრივი რესურსების (განსაკუთრებით – წყლის, ნიადაგის, მიწის, ბიომრავალფეროვნების) გამოყენებას/ათვისებას. განსახილველი ტერიტორიის ელექტრონული გადამოწმებით ირკვევა, რომ საწარმოდან უახლოეს დასახლებულ პუნქტამდე პირდაპირი მანძილი დაახლოებით 860 მ-ს შეადგენს (იხ. რუკა №2).

განსახილველი საქმიანობის ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება დაკავშირებული არ არის ისეთი ზემოქმედების სახეების პროვოცირებასთან, რაც დასახლებულ ტერიტორიასთან მიმართებაში არსებულ მდგომარეობას შეცვლიდა - მნიშვნელოვნად გააუარესებდა.

რუკა №2



საქმიანობის განხორციელების ადგილიდან უახლოეს ზედაპირული წყლის ობიექტამდე (მდ. ჭოროხამდე) პირდაპირი მანძილი დაახლოებით 370 მეტრს შეადგენს და იგი არ წარმოადგენს შესაძლო ზემოქმედების ობიექტს.

რუკა №3



საწარმოო ფართი დაყოფილია სხვადასხვა პროფილის საამქროებად, მზა პროდუქციის და იმპორტირებული პროდუქციის საწყობებად;

საწარმოში განთავსებულია 2 ერთეული „Polivinil“-ის მარკის დანადგარი (თითოეულის წარმადობა – 3,2 ტ/დღ), პოლიეთილენის დამაქუცმაცებელი დანადგარი, გრანულების საფქვავი დანადგარი და ასევე, ფუნქციონირებს სხვადასხვა საამქროები: სხვადასხვა ფორმის პროფილების დამამზადებელი საამქრო, სახურავების დამამზადებელი საამქრო, მეტალოკრამიტის დამამზადებელი საამქრო, სახურავის აქსესუარების დამამზადებელი საამქრო, შენობის ფასადის მოსაპირკეთებელი მასალის დამამზადებელი საამქრო, სახარატე საამქრო.

სასმელი წყლის შესანახი პოლიეთილენის ავზების, საგზაო ჯებირების, ნარჩენების კონტეინერების და საკანალიზაციო წყლის ავზების დამამზადებელი საწარმო აღჭურვილია 2 ერთეული „Polivinil“-ის მარკის, მბრუნავი ჩამოსხმის დანადგარით, საამქროები განთავსებულია №03/2 და №04/2 შენობა-ნაგებობებში, სადაც პოლიეთილენის ფხვნილის დამუშავების გზით ხდება პროდუქციის წარმოება.

დანადგარების ძირითადი შემადგენელი ნაწილებია: ღუმელი, გამაგრებელი კამერა, პრესფორმის დამჭერი ბერკეტი, როტაციული მოდული, მოძრავი ბაქანი.

ტექნოლოგიური ციკლი :

- შემოტანილი ნედლეული საწყობდება საწარმოს შენობაში, ტომარაში მოთავსებული ნედლეულის ფერების მიხედვით;
- ნედლეული იწონება და მიეწოდება პრესფორმაში;
- ილუქება და პრესფორმა შედის ღუმელში;
- სათანადო ტემპერატურის მიღწევის შემდგომ ღუმელი იწყებს ინტენსიურ ბრუნვას;
- ღუმელიდან გამოსული პრესფორმა გადადის გამაგრებელ კამერაში;
- გამაგრებელი კამერიდან პრესფორმის გამოტანა ხდება ავტომატურად, ხოლო შემდეგ გაგრძელებული პრესფორმიდან პერსონალს გამოაქვთ მზა პროდუქტი;
- საბოლოო ეტაპზე ხორციელდება ზედმეტი ნაწიბურების ჩამოჭრა და მზა პროდუქციის დასაწყობება სასაწყობე ტერიტორიაზე;

ორივე დანადგარი აღჭურვილია დამოუკიდებელი გამწოვი სისტემით (საკვამლე მილები), რომელთა მეშვეობით ნაწივი აირები გამოიყოფა ატმოსფერულ ჰაერში (შენობის სახურავიდან).

ნედლეული („Rotelene“) წარმოადგენს მაღალი სიმკვრივის მქონე პოლიეთილენს (HDPE). შესაბამისი შეფერილობის მიღების მიზნით ნედლეულს ემატება ბუნებრივი ფისი.

საწარმოში ასევე მიმდინარეობს მეორადი ავზების წარმოება, კერძოდ: დაზიანებული პოლიეთილენის ავზები და ავზის თავსახურები იჭრება, რის შემდეგაც თავსდება შესაბამის დანადგარში, რომელიც ახდენს პოლიეთილენის ნაჭრების დაქუცმაცებას;

დაქუცმაცებული პოლიეთილენი გადადის საფქვავ დანადგარში, სადაც მიმდინარეობს უკვე დაქუცმაცებული პოლიეთილენის დაფქვა. შედეგად მიღებული პოლიეთილენის ფხვნილი მიეწოდება პოლიეთილენის ავზის საწარმოებელ ტექნოლოგიურ ხაზს.

გრანულების წიქვილი:

საწარმოში ფხვნილის სახით შემოტანილი ნედლეულის გარდა, გამოიყენება ნატურალური თეთრი ფერის გრანულები/ნედლეული (არ წარმოადგენს ნარჩენს), რომელიც სპეციალურ საფქვავ

დანადგარში დაფქვის შემდეგ (ფხვნილი) მიეწოდება პოლიეთილენის პროდუქციის მწარმოებელ ტექნოლოგიურ ხაზებს.

გრანულების საფქვაკი დანადგარი შედგება მიმწოდებელი ბუნკერისგან (სადაც გრანულები იყრება) და საფქვაკი განყოფილებისგან (სადაც გრანულების დაფქვა მიმდინარეობს). მიღებული ფხვნილი დროებით თავსდება ტომრებში და გამოიყენება პოლიეთილენის პროდუქციის საწარმოებლად.

საწარმოო ტერიტორიაზე განთავსებული სამღებრო უბანი დროებით უფუნქციოა, იგეგმება გადაიარაღება და სხვა ადგილზე გადატანა.

საწარმოში წყლის გამოყენება ხდება სასმელ-სამეურნეო და ტექნიკური მიზნებისთვის. საწარმოო პროცესში წყლის გამოყენება ხდება გაგრილების სისტემისთვის (გამაგრილებელ კამერაში). საწარმოს წყალმომარაგება ხორციელდება ქალაქის ცენტრალური წყალმომარაგების სისტემიდან. სამეურნეო-ფეკალური წყლების ჩაშვება ხდება ტერიტორიაზე არსებულ საკანალიზაციო ქსელში, საიდანაც სამეურნეო-ფეკალური წყლები ხვდება ქალაქის ცენტრალურ საკანალიზაციო სისტემაში. სანიაღვრე-წვიმის წყლები იკრიბება ტერიტორიაზე მოწყობილ მიწისქვეშა შემკრებ ჭებში, საიდანაც ჩაედინება ქალაქის სანიაღვრე წყლების შემკრებ სისტემაში.

ასევე, ტერიტორიაზე მოწყობილია სახიფათო ნარჩენების დროებითი განთავსების უბანი.

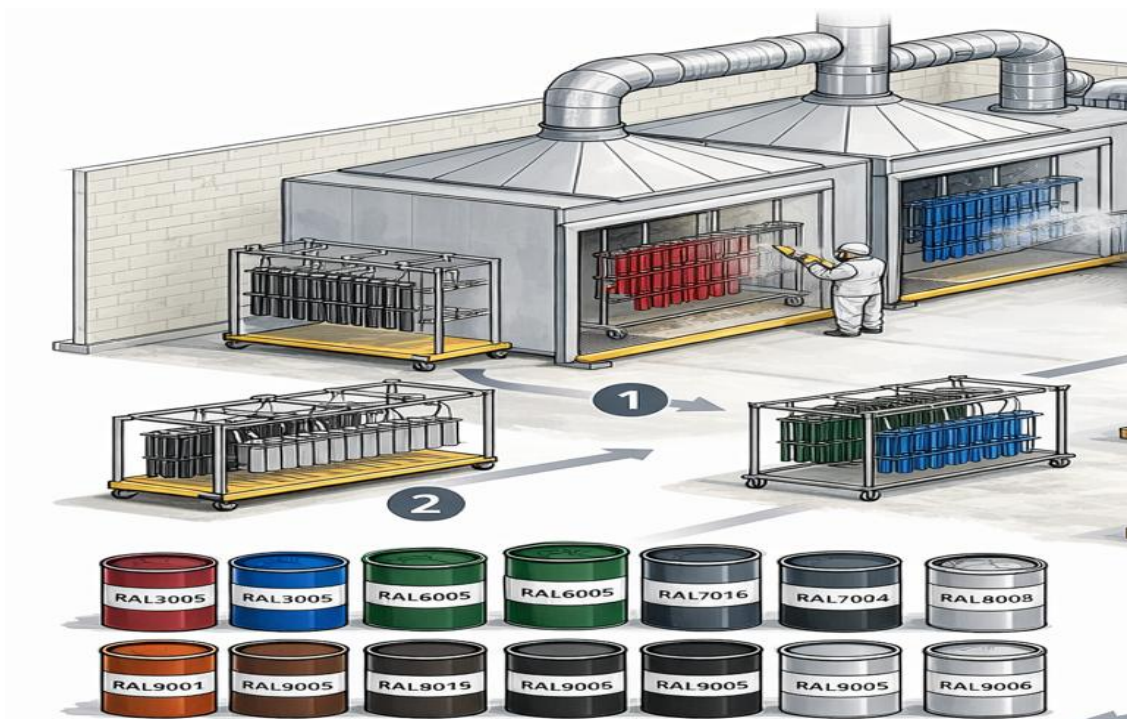
2.1. საწარმოში დაგეგმილი ტექნოლოგიური ცვლილებები:

1. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში, იცვლება საწარმოს მუშაობის დრო: საწარმო იმუშავებს 24 საათის განმავლობაში, წლის განმავლობაში სამუშაო დღეთა რაოდენობად განსაზღვრული იქნება - 330 დღე. (ნებართვის მიხედვით: საწარმო მუშაობს 24 საათის განმავლობაში, ხოლო ზამთრის პერიოდში 12 საათიანი სამუშაო განაკვეთით. წლის განმავლობაში სამუშაო დღეთა რაოდენობად საშუალოდ მიღებულია - 330 დღე).

შესაბამისად, საწარმოში განთავსებული 2 ერთეული „Polivinil“-ის მარკის დანადგარით (თითოეულის წარმადობა – 3,2 ტ/დღე) გამოშვებული იქნება 2 112 ტ პროდუქცია;

2. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში, პოლიეთილენის დამაქუცმაცებელ დანადგარზე 1 000 კგ/დღე პოლიეთილენის ნარჩენის ნაცვლად, დაქუცმაცდება 1 500 კგ/დღე პოლიეთილენის ნარჩენი. სულ წლიურად: 495 000 კგ;
3. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში, გრანულების საფქვაკ დანადგარზე 300-400 კგ/დღე გრანულის ნაცვლად, დამუშავდება 3 500 კგ/დღე. სულ წლიურად: 1 155 000 კგ; (კომპანია ახორციელებს პოლიეთილენის ფხვნილის შესყიდვას, მომავალში აპირებს შეისყიდოს პოლიეთილენის გრანულები და განახორციელოს დაფქვა, გრანულების საფქვაკ დანადგარზე);
4. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში, დაგეგმილია სამღებრო საამქროს მოწყობა. საამქრო იმუშავებს, წელიწადში 288 დღე, დღეში 16 სთ.

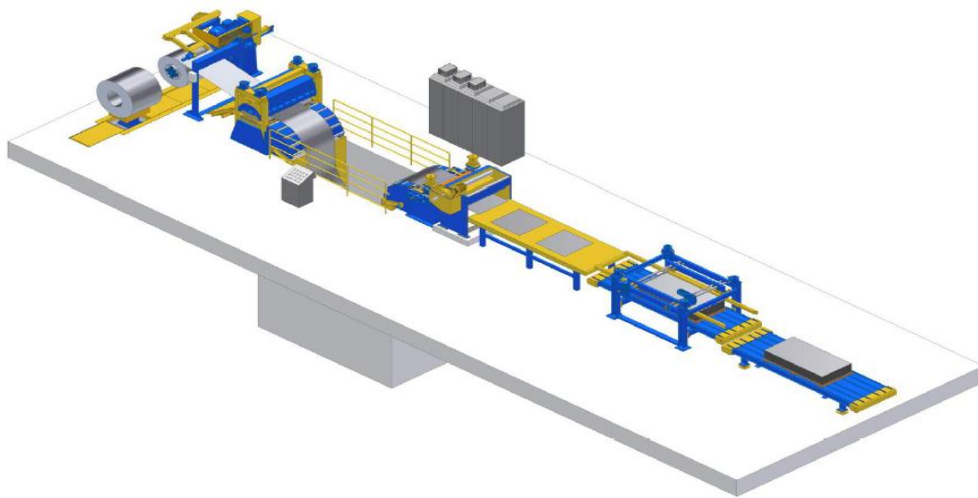
დეტალების შეღებვის პროცესი განხორციელდება შემდეგნაირად: უკვე ფორმირებული დეტალები დალაგდება სპეციალურ საკიდებზე (ჩარჩოზე), ჩარჩოზე განთავსებული ფორმები გადავა შეღებვის მაგიდაზე (ჩაირთვება გამწოვი), წნევაზე მომუშავე „პისტოლეტით“ მოხდება ფხვნილით დაფარვა/შეღებვა, შეღებვის შემდეგ მოხდება ღუმელში განთავსება (ზომის მიხედვით სხვადასხვა რაოდენობები), კარის დაკეტვის შემდეგ ჩაირთვება დანადგარი (მართვის პულტზე მიეცემა შესაბამისი დავალება) ათვლის განულების შემდეგ კარი გაიხსნება და დაახლოებით 1 სთ გაგრილდება. გაგრილების შემდეგ მოხდება ჩარჩოებიდან აღება და სხვადასხვა რაოდენობებად შეკვრა, რის შემდეგაც პალეტებად გადავა საწყობში. საამქროში განთავსდება ორი შეღებვის მაგიდა და ორი საშრობი. საშრობი სისტემები იმუშავენ ბუნებრივ აირზე. აღჭურვილი იქნება გამწოვი სისტემებით, გაფრქვევის მილებით. სამღებრო სამუშაოებში გამოიყენებენ ფხვნილოვან საღებავებს: Ral3005, Ral5005, Ral6005, Ral71016, Ral7024, Ral8004, Ral8019, Ral9002, Ral9005 და Ral9006 - წლიურად დაახლოებით 6 500 კგ.



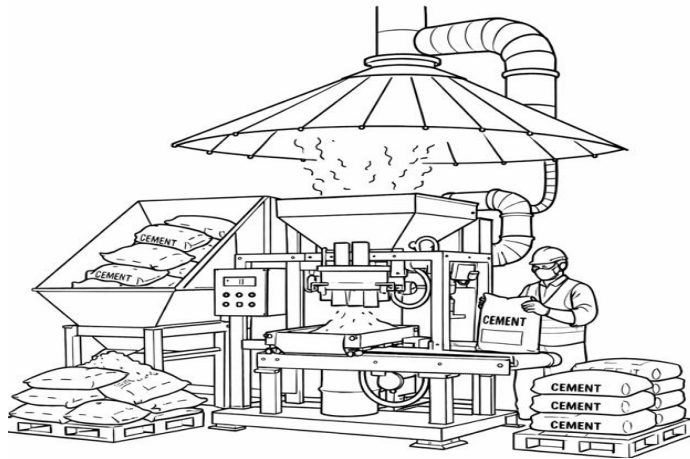
5. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში, დაგეგმილია შავი მეტალის საამქროს მოწყობა (ლითონის მილი და ლითონის პროფილი). საამქრო წელიწადში იმუშავენ 288 დღე, დღეში 16 სთ. წელიწადში დამუშავდება 50 000 ტ მეტალი;

საამქრო იმუშავენ შემდეგი პრინციპით: საწარმოო ხაზზე განთავსდება ნედლეული (რულონი), პროგრამულად/მექანიკურად მოხდება პარამეტრების რეგულირება, შემდეგ მოხდება ლენტის შეშვება დანადგარში. მილების და მილკვადრატების შემთხვევაში ლენტის შეშვება მოხდება საწარმოო ხაზის როლ-ფორმების ნაწილში. დამუშავებული ლენტი შევა საწარმოო ხაზის ლენტებისათვის განკუთვნილ ჰორიზანტალური ფორმის საცავში (ე.წ. ბარაბანში), რომლის მიზანია უზრუნველყოს საწარმოო ხაზისთვის ნედლეულის უწყვეტ რეჟიმში მიწოდება. მართვის პანელის საშუალებით დარეგულირდება საჭირო პროგრამული პარამეტრები (პროდუქციის ზომა, რაოდენობა, საწარმოებელი სიჩქარე); **ჭრის პროცესი:** გრძივი ლენტური ჭრის დანადგარზე - მართვის პანელზე შესაბამისი მითითებით, დაიწყება

რულონის სასურველი კომბინაციის მიხედვით დაჭრა; საჭრელი დანებით დაიჭრება შესაბამისი ზომის ლენტები და შემდეგ მოხდება ლენტის ბოლოების ჩამაგრება დანადგარის ბოლოში განთავსებულ ჩამხვევ ღერძზე. 7-12 წუთის განმავლობაში განხორციელდება რულონის დაჭრის პროცესი, რომელიც გაკონტროლდება სპეციალისტის მიერ, რულონის ლენტებად დაჭრის შემდეგ ჩამხვევ ღერძზე მოხდება დაჭრილი ლენტების/კასეტების თავების დამაგრება - წერტილოვანი შედუღებით. დაჭრილი კასეტები განთავსდება მბრუნავ ჰიდრავლიკურ მექანიზმზე, საიდანაც ხიდურა ამწით მიეწოდება მილკვადრატების საწარმოო ხაზს ან განთავსდება საწყობში. **განივი ლენტური ლისტების წარმოება:** დანადგარის მართვის პანელზე ნედლეულის პარამეტრებისა და პროდუქციის ზომების მითითებით დაიწყება ცხლად ნაგლინის/მოთუთიებული ნაგლინის ლისტებად დაჭრის პროცესი. ფორმირების ზონაში გაირეცხება ანტიკოროზიულ ხსნარში, მოხდება შედუღება და შემდგომ წყლის საშუალებით გაგრილება (გაგრილებისთვის გამოყენებული წყალი ბრუნვით ციკლში მოძრაობს და გარემოში ჩაშვება არ ხდება, ხოლო სისტემაში პერიოდულად ემატება მხოლოდ აორთქლებისა და დანაკარგების საკომპენსაციო წყალი), ნაწარმი პროდუქცია დაფასოვდება (შეკვრა ლენტებით) და დაპალდება; პალეტის ლენტით შეკვრის შემდეგ, ხიდურა ამწის საშუალებით პროდუქცია გადავა სასაწყობო ზონაში, მისთვის განკუთვნილ ადგილზე; შავი ლითონის საამქროში წარმოქმნილი ლითონის ნარჩენები, მათ შორის ტექნოლოგიური ჭრისა და დამუშავების პროცესში მიღებული ნამზადის ნარჩენები (მოჭრილი ნაჭრები, კიდური ნაწილები და სხვა ლითონის ფრაქციები), დაუყოვნებლივ გადაიტანება სპეციალურად გამოყოფილ ჯართის დროებითი განთავსების უბანზე.



6. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში, დაგეგმილია გადასაფუთი დანადგარის მოწყობა, სადაც მოხდება დაზიანებული წებო-ცემენტის ტომრების გადაფუთვა, აღჭურვილი იქნება მიმღები ბუნკერით და ქოლგისებრი გამწოვი სისტემით, დანადგარი იმუშავებს თვეში ორი დღე, წელიწადში 24 დღე და სულ გადაიფუთება დაახლოებით 700 ტომარა წებო-ცემენტის დაზიანებული ტომრები (საათში დაახლოებით - 4 ტომარა).



7. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში, დაგეგმილია ტერიტორიაზე განთავსდეს ჯართის საპრესი დანადგარი (ფირმა - Fasamak, მოდელი: FSM-2). აღნიშნულ დანადგარზე წელიწადში დაიპრესება დაახლოებით 362 195 კგ ჯართი (საპასპორტო მონაცემების მიხედვით აღნიშნული დანადგარის წარმადობაა 3-4 ტ/სთ, თუმცა საწარმოში აღნიშნული წარმადობის ათვისება ვერ მოხდება).

დანადგარზე დაიპრესება მხოლოდ ქ. ბათუმში აეროპორტის გზატკეცილის №261-ში განთავსებული საამქროების შედეგად დარჩენილი ნარჩენები(მხოლოდ სხვადასხვა ფორმის პროფილების დამამზადებელი საამქრო, სახურავების დამამზადებელი საამქრო, მეტალოკრამიტის დამამზადებელი საამქრო, სახურავის აქსესუარების დამამზადებელი საამქრო, შენობის ფასადის მოსაპირკეთებელი მასალის დამამზადებელი საამქრო, სახარატე საამქრო), რომლებიც წარმოიქმნება თუნუქის ფორმირებისა და ზედაპირების დამუშავებისას (12 01 01, 12 01 02, 12 01 03, 12 01 04); ჯართის საპრეს დანადგარში არ მოხვდება შავი ლითონის საამქროში წარმოქმნილი ლითონის ნარჩენი (საპასპორტე მონაცემები იც. დანართი №5-ში).

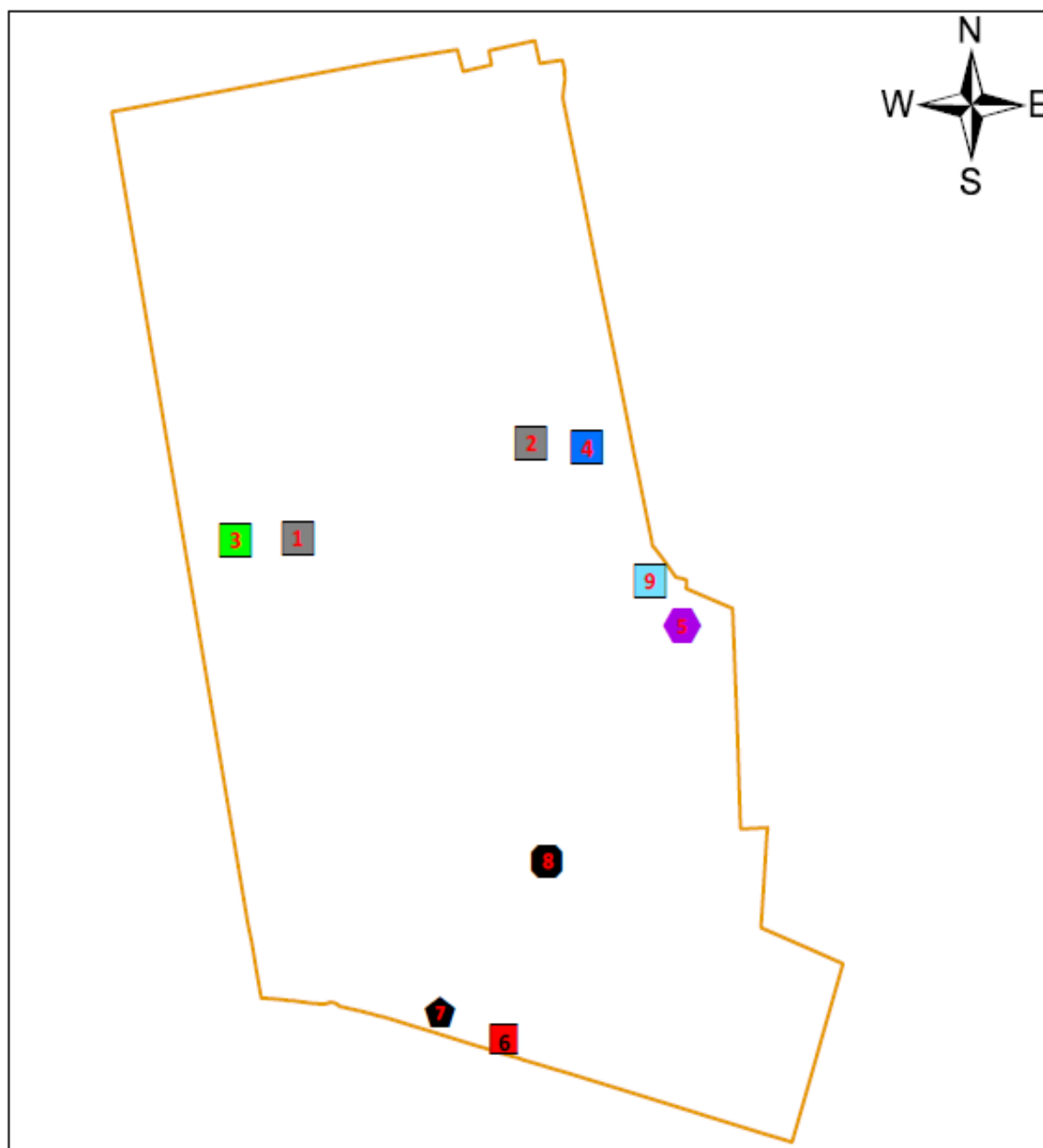


8. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში, მოეწყობა სარეზერვო დიზელ-გენერატორი - 500 კვტ, 100 ლ/სთ დიზელი;

საწარმოს შემადგენელი ინფრასტრუქტურის განთავსების GPS კოორდინატები:

ობიექტი:	X:	Y:
„Polivinil“-ის მარკის, №1 დანადგარი	717028	4608411
„Polivinil“-ის მარკის, №2 დანადგარი	716956	4608377
პოლიეთილენის დასაქუცმაცებელი დანადგარი	717080	4608359
გრანულების საფეკვაი დანადგარი	717046	4608411
სახიფათო ნარჩენების დროებითი განთავსების უბანი	717069	4608372
სამღებრო უბანი	717032	4608230
შავი მეტალის საამქრო	717042	4608285
გადასაფუთი დანადგარი	716935	4608374
ჯართის საპრესი დანადგარი	717011	4608237

გეგმა



- | | |
|---|---|
| <p> - საპროექტო ტერიტორია, ს/კ 05.32.06.948. </p> <p> 1 - N 1 დანადგარი. </p> <p> 2 - N 2 დანადგარი. </p> <p> 3 - გადასაფუთი დანადგარი. </p> <p> 4 - გრანულების საფქვავე დანადგარი. </p> | <p> 5 - დასაქუცმაცებელი დანადგარი. </p> <p> 6 - სამღებრო უბანი. </p> <p> 7 - ჯართის საპრესი უბანი. </p> <p> 8 - შავი მეტალის საამქრო. </p> <p> 9 - ნარჩენების განთავსება. </p> |
|---|---|

WGS 84 / UTM zone 38 N

მაშტაბი: 1:1,700

3. ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების საჭიროების დასაბუთება:

სსიპ გარემოს ეროვნული სააგენტოს 2026 წლის 06 აპრილის №221/ს ბრძანებით მიღებულ იქნეს სკრინინგის გადაწყვეტილება, რომ ქალაქ ბათუმში, შპს „ნოვა“-ს პოლიეთილენის ავზების დამამზადებელი საწარმოს ექსპლუატაციის პირობის ცვლილება გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილებით განსაზღვრული საქმიანობის ექსპლუატაციის პირობის ცვლილების შესახებ გზშ-ის ანგარიშის წარდგენას საჭიროებს.

პოლიეთილენის პროდუქციის დამამზადებელი საწარმოს ოპერირებაზე გარემოსდაცვითი სამართლებრივი უფლების მოპოვების შემდგომ წარმოების ოპტიმიზაციის მიზნით, შპს „ნოვა“-ს მიერ დაიგეგმა ტექნოლოგიური პროცესების ცვლილება, ასევე სხვადასხვა საამქროს დამატება და წარმადობის გაზრდა.

ვინაიდან, საწარმოში იზრდება წარმადობა, ასევე იგეგმება სხვადასხვა საამქროს მოწყობა, საკანონმდებლო მოთხოვნათა საფუძველზე, შემუშავდა საქმიანობის ექსპლუატაციის პირობის ცვლილების სკრინინგის განცხადება/ანგარიში, რომელიც სრულ თანხვედრაშია „გარემოსდაცვითი შეფასების კოდექსით“ განსაზღვრულ მოთხოვნებთან.

გარემოსდაცვითი გადაწყვეტილება - ბრძანება №2-121 და ექსპლუატაციის პირობის ცვლილებაზე გაცემული სკრინინგის გადაწყვეტილებებით (ბრძანება №2-147, №689/ს, №230/ს)	დღეის მდგომარეობით	ექსპლუატაციის პირობების ცვლილება
საწარმო მუშაობს 24 საათის განმავლობაში, ხოლო ზამთრის პერიოდში 12 საათიანი სამუშაო განაკვეთით. წლის განმავლობაში სამუშაო დღეთა რაოდენობად საშუალოდ მიღებულია - 330 დღე	საწარმო მუშაობს 24 საათის განმავლობაში, ხოლო ზამთრის პერიოდში 12 საათიანი სამუშაო განაკვეთით. წლის განმავლობაში სამუშაო დღეთა რაოდენობად საშუალოდ მიღებულია - 330 დღე	საწარმო იმუშავებს 24 საათის განმავლობაში, წლის განმავლობაში სამუშაო დღეთა რაოდენობად განსაზღვრული იქნება - 330 დღე.
საწარმოში განთავსებული 2 ერთეული „Polivinil“-ის მარკის დანადგარით (თითოეულის წარმადობა – 3,2 ტ/დღე) გამოშვებული უნდა იყოს დაახლ. 1 690 ტ პროდუქცია;	საწარმოში განთავსებული 2 ერთეული „Polivinil“-ის მარკის დანადგარით (თითოეულის წარმადობა – 3,2 ტ/დღე) გამოშვებულია დაახლ. 1 690 ტ პროდუქცია;	საწარმოში განთავსებული 2 ერთეული „Polivinil“-ის მარკის დანადგარით (თითოეულის წარმადობა – 3,2 ტ/დღე) გამოშვებული იქნება 2 112 ტ პროდუქცია;
პოლიეთილენის დამაქუცმაცებელ დანადგარზე დაქუცმაცდება 1 000 კგ/დღე პოლიეთილენის ნარჩენი.	პოლიეთილენის დამაქუცმაცებელ დანადგარზე ქუცმაცდება 1 000 კგ/დღე პოლიეთილენის ნარჩენი.	ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში, პოლიეთილენის დამაქუცმაცებელ დანადგარზე, დაქუცმაცდება 1 500 კგ/დღე პოლიეთილენის ნარჩენი.

საფეკავ დანადგარზე 300-400 კგ/დღე გრანულის დამუშავდება;	საფეკავ დანადგარზე მუშავდება 300-400 კგ/დღე გრანულა;	ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში, გრანულების საფეკავ დანადგარზე 300-400 კგ/დღე გრანულის ნაცვლად, დამუშავდება 3 500 კგ/დღე. სულ წლიურად: 1 155 000 კგ; (კომპანია ახორციელებს პოლიეთილენის ფხვნილის შესყიდვას, მომავალში აპირებს შეისყიდოს პოლიეთილენის გრანულები და განახორციელოს დაფეკვა, გრანულების საფეკავ დანადგარზე);
		ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში, დაგეგმილია სამღებრო საამქროს მოწყობა. საამქრო იმუშავებს, წელიწადში 288 დღე, დღეში 16 სთ.
		ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში, დაგეგმილია შავი მეტალის საამქროს მოწყობა (ლითონის მილი და ლითონის პროფილი). საამქრო წელიწადში იმუშავებს 288 დღე, დღეში 16 სთ. წელიწადში დამუშავდება 50 000 ტ მეტალი;
		ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში, დაგეგმილია გადასაფუთი დანადგარის მოწყობა, სადაც მოხდება დაზიანებული წებო-ცემენტის ტომრების გადაფუთვა, აღჭურვილი იქნება მიმღები ბუნკერით და ქოლგისებრი გამწოვი სისტემით, დანადგარი იმუშავებს თვეში ორი დღე, წელიწადში 24 დღე და სულ გადაიფუთება დაახლოებით 700 ტომარა წებო-ცემენტის დაზიანებული ტომრები

		(საათში დაახლოებით - 4 ტომარა).
		ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში, დაგეგმილია ტერიტორიაზე განთავსდეს ჯართის საპრესი დანადგარი (ფირმა - Fasamak, მოდელი: FSM-2). აღნიშნულ დანადგარზე წელიწადში დაიპრესება დაახლოებით 362 195 კგ ჯართი (საპასპორტო მონაცემების მიხედვით აღნიშნული დანადგარის წარმადობაა 3-4 ტ/სთ, თუმცა საწარმოში აღნიშნული წარმადობის ათვისება ვერ მოხდება).
		ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში, მოეწყობა სარეზერვო დიზელ-გენერატორი - 500 კვტ, 100 ლ/სთ დიზელი;

4. გარემოზე ზემოქმედების შემარბილებელი ღონისძიებები და მონიტორინგი

გარემოსდაცვითი შემარბილებელი ღონისძიებების გეგმაში წარმოდგენილი ინფორმაცია ეფუძნება გზმ-ს ანგარიშის ცალკეულ პარაგრაფებში წარმოდგენილ მონაცემებს. განსახორციელებელი შემარბილებელი ღონისძიებები გაწერილია შესასრულებელი სამუშაოების და ამ სამუშაოების დროს მოსალოდნელი ზემოქმედებების შესაბამისად.

გარემოსდაცვითი ღონისძიებების იერარქია შემდეგნაირად გამოყურება:

- ზემოქმედების თავიდან აცილება/პრევენცია;
- ზემოქმედების შემცირება;
- ზემოქმედების შერბილება;
- ზიანის კომპენსაცია.

ზემოქმედების თავიდან აცილება და რისკის შემცირება შესაძლებლობისდაგვარად შეიძლება მიღწეულ იქნას ოპერირებისას საუკეთესო პრაქტიკის გამოცდილების გამოყენებით. გარემოსდაცვითი შემარბილებელი ღონისძიებების შესრულებაზე, ასევე ყველა თანდართულ დოკუმენტაციაში (ნარჩენების მართვის გეგმა, ავარიულ სიტუაციებზე რეაგირების გეგმა) განსაზღვრული ვალდებულებების შესრულებაზე პასუხისმგებლობას იღებს საქმიანობის განმახორციელებელი კომპანია.

4.1. მოსალოდნელი ზემოქმედებების შემარბილებელი ღონისძიებები:

რეცეპტორი/ ზემოქმედება	ზემოქმედების მოსალოდნელი დონე	წინასწარი შემარბილებელი ღონისძიებები
ემისიები ატმოსფერული ჰაერში	დაბალი უარყოფითი	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ყველა ტექნოლოგიური დანადგარის გამართულ მდგომარეობაში ექსპლუატაცია და რეგულარული ტექნიკური მომსახურება; ✓ ორგანიზებული გაფრქვევის წყაროებზე გამწოვი და ფილტრაციის სისტემების ეფექტიანობის უზრუნველყოფა; ✓ მტვრის წარმოქმნის შემცირების მიზნით დახურული ან ლოკალურად იზოლირებული სამუშაო პროცესების გამოყენება; ✓ ნედლეულისა და მზა პროდუქციის სათანადო შენახვა; ✓ სამღებრო და შედუღების უბნებზე ადგილობრივი გამწოვი სისტემების მუდმივი ფუნქციონირება; ✓ დიზელ-გენერატორის მხოლოდ საჭიროების შემთხვევაში გამოყენება და მისი ტექნიკური გამართულობის კონტროლი; ✓ საწარმოო ტერიტორიის პერიოდული დასუფთავება მტვრის დაგროვების პრევენციის მიზნით
ხმაური	დაბალი უარყოფითი	<ul style="list-style-type: none"> ✓ დანადგარების რეგულარული ტექნიკური მომსახურება და ვიბრაციის კონტროლი; ✓ ხმაურის გამომწვევი მოწყობილობების განთავსება დახურულ საწარმოო სივრცეებში; ✓ გამწოვი და ვენტილაციის სისტემების გამართული ექსპლუატაცია; ✓ სატრანსპორტო ოპერაციების ორგანიზება საწარმოს ტერიტორიაზე სიჩქარის შეზღუდვით; ✓ ხმაურის წარმომქმნელი უბნების მაქსიმალური იზოლაცია; ✓ პერსონალისათვის სმენის დამცავი საშუალებების გამოყენება.
ბიოლოგიურ გარემოზე ზემოქმედება	დაბალი უარყოფითი	<ul style="list-style-type: none"> ✓ საწარმოო საქმიანობის განხორციელება მხოლოდ არსებული მობეჭოვებული და ტექნოგენურად სახეცვლილი ტერიტორიების ფარგლებში; ✓ ატმოსფერული ჰაერისა და მტვრის ემისიების კონტროლი გამწოვი და ფილტრაციის სისტემების მეშვეობით; ✓ ხმაურის ლოკალიზაცია საწარმოო შენობების შიგნით; ✓ ნარჩენების სეპარირებული შეგროვება და მათი გარემოსთვის უსაფრთხო მართვა; ✓ ტერიტორიაზე გამწვანებული ზონების არსებობის შემთხვევაში მათი დაზიანების თავიდან აცილება; ✓ სატრანსპორტო ოპერაციების კონტროლირებადი განხორციელება.
მიწისქვეშა წყლების დაბინძურების რისკი	დაბალი უარყოფითი	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ნავთობპროდუქტების, ზეთებისა და სხვა ტექნიკური სითხეების სათანადო შენახვა სპეციალურად გამოყოფილ, დაცულ უბნებში; ✓ ავარიული დაღვრის შემთხვევაში დაბინძურებული მასალის დაუყოვნებლივი შეგროვება და სახიფათო ნარჩენების მართვაზე უფლებამოსილ ორგანიზაციაზე გადაცემა; ✓ ტექნიკისა და სატრანსპორტო საშუალებების რეგულარული ტექნიკური კონტროლი გაჟონვების პრევენციის მიზნით; ✓ სახიფათო ნარჩენების დროებითი შენახვის უბნის გამართული ექსპლუატაცია და პერიოდული მონიტორინგი;

		<ul style="list-style-type: none"> ✓ პერსონალის ინსტრუქტაჟი ავარიული სიტუაციების მართვის საკითხებზე.
გრუნტის დაბინძურების რისკი	დაბალი უარყოფითი	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ნავთობპროდუქტების, ზეთებისა და სხვა ტექნიკური სითხეების დაცულ, სპეციალურად გამოყოფილ ადგილებში შენახვა; ✓ ტექნიკისა და სატრანსპორტო საშუალებების რეგულარული ტექნიკური კონტროლი გაჟონვების პრევენციის მიზნით; ✓ ავარიული დაღვრის შემთხვევაში დაბინძურებული მასალის დაუყოვნებლივი შეკრება და სახიფათო ნარჩენების მართვაზე უფლებამოსილ ორგანიზაციაზე გადაცემა; ✓ სახიფათო ნარჩენების დროებითი განთავსების უზნის გამართული ფუნქციონირების უზრუნველყოფა; ✓ პერსონალის პერიოდული ინსტრუქტაჟი გარემოსდაცვითი და ავარიული სიტუაციების მართვის საკითხებზე.
ნარჩენები	საშუალო უარყოფითი	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ნარჩენების სეპარირებული შეგროვება მათი სახეობრივი მახასიათებლების მიხედვით; ✓ პლასტმასის ნარჩენების შიდა გადამუშავება და ტექნოლოგიურ ციკლში დაბრუნება; ✓ სახიფათო ნარჩენების დროებითი განთავსება სპეციალურად მოწყობილ სათავსოში; ✓ ნარჩენების გადაცემა შესაბამისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციებზე; ✓ ტერიტორიის რეგულარული დასუფთავება და ვიზუალური კონტროლი; ✓ პერსონალის პერიოდული ინსტრუქტაჟი ნარჩენების მართვის საკითხებზე.
ზემოქმედება სატრანსპორტო ნაკადებზე	საშუალო უარყოფითი	<ul style="list-style-type: none"> ✓ სატრანსპორტო ოპერაციების დაგეგმვა ძირითადად დღის საათებში; ✓ სატრანსპორტო საშუალებების ტექნიკური გამართულობის უზრუნველყოფა; ✓ დატვირთვა-გადმოტვირთვის ოპერაციების ორგანიზება საწარმოს ტერიტორიაზე; ✓ სატრანსპორტო მოძრაობის კონტროლი საწარმოო ტერიტორიაზე; ✓ მძიმე სატრანსპორტო საშუალებების მოძრაობის ოპტიმიზაცია და გრაფიკის დაცვა;
ზემოქმედება ადამიანის ჯანმრთელობაზე	საშუალო უარყოფითი	<ul style="list-style-type: none"> ✓ ტექნოლოგიური დანადგარების რეგულარული ტექნიკური კონტროლი და გამართულობის უზრუნველყოფა; ✓ მტვრისა და ხმაურის გამოწვევი პროცესების კონტროლირებად გარემოში განხორციელება; ✓ ინდივიდუალური დაცვის საშუალებების სავალდებულო გამოყენება პერსონალის მიერ; ✓ პერსონალის პერიოდული სწავლება და ინსტრუქტაჟი შრომის უსაფრთხოების საკითხებზე; ✓ საწარმოო ტერიტორიაზე უსაფრთხოების წესების დაცვაზე ზედამხედველობა; ✓ ავარიული სიტუაციების მართვის პროცედურების დანერგვა და პერიოდული გადამოწმება; ✓ სატრანსპორტო ოპერაციების ორგანიზება უსაფრთხოების წესების დაცვით.

8. გარემოსდაცვითი მონიტორინგი:

გარემოზე ზემოქმედებას დაქვემდებარებული ნებისმიერი პროექტის მუდმივი გარემოსდაცვითი მონიტორინგი - საქმიანობის ეფექტურად და შესაბამისი გარემოსდაცვითი ნორმების დაცვით განხორციელების განმაპირობებელი ფაქტორია. საქმიანობის გარემოსდაცვითი მონიტორინგი განსაზღვრავს ზემოქმედებას დაქვემდებარებულ ობიექტებს, მონიტორინგის მექანიზმებსა და პერიოდებს, მიზნებსა და პასუხისმგებლობის საკითხებს.

გარემოსდაცვითი მონიტორინგის ორგანიზების ძირითად ამოცანებს წარმოადგენს: საქმიანობის დროს მოქმედი გარემოსდაცვითი კანონმდებლობით განსაზღვრული მოთხოვნების დაცვა და ეფექტური შესრულება;

- მოსალოდნელი მავნე ზემოქმედების კონტროლი;
- შესაძლო ზემოქმედების რისკების დროული იდენტიფიცირება და პრევენცია;
- დაინტერესებული მხარეებისათვის საწარმოო ობიექტის გარემოსდაცვით სტანდარტებთან შესაბამისობის შესახებ ინფორმაციის ხელმისაწვდომობა;
- საწარმოო ობიექტის გარემოსდაცვით კონტროლზე აყვანა.

საქმიანობის სპეციფიკის გათვალისწინებით, წარმოდგენილი გარემოსდაცვითი მონიტორინგის გეგმა ორიენტირს აკეთებს საწარმოო ობიექტის ექსპლუატაციის ეტაპზე გარემოზე მოსალოდნელი ზემოქმედების მონიტორინგზე.

საქმიანობის გზშ-ის ეტაპზე იდენტიფიცირებული ზემოქმედების სახეებიდან, განსახილველი პროექტის მახასიათებლებიდან გამომდინარე, გარემოსდაცვით მონიტორინგს-კონტროლს დაექვემდებარა:

- ატმოსფერული ჰაერის ხარისხის მონიტორინგი;
- ხმაურის გავრცელების ხარისხის მონიტორინგი;
- ნარჩენების მართვა;

მოქმედი საკანონმდებლო მოთხოვნის შესაბამისად, საქმიანობის სუბიექტი, რომელსაც გააჩნია ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების სტაციონარული ობიექტი ვალდებულია აწარმოოს დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების თვითმონიტორინგი, კერძოდ: „დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების თვით მონიტორინგის და ანგარიშგების წარმოების ტექნიკური რეგლამენტის დამტკიცების თაობაზე” საქართველოს მთავრობის 2013 წლის 31 დეკემბრის №413 დადგენილების თანახმად, საქმიანობის სუბიექტი ვალდებულია უზრუნველყოს დაბინძურების სტაციონარული წყაროებიდან მავნე

ნივთიერებათა გაფრქვევების თვით მონიტორინგის წარმოება, რომელიც ხორციელდება პირველადი აღრიცხვის დოკუმენტაციის (პად) ფორმების საფუძველზე.

პად-ის ფორმების წარმოებას ახორციელებს საწარმო ან მისი დაკვეთით ფიზიკური ან იურიდიული პირი, საქართველოს კანონმდებლობის შესაბამისად.

დადგენილების შესაბამისად პად-ის ფორმებს ყოველკვარტლურად (ყოველი კვარტალის ბოლოს) აწარმოებს გარემოზე ზემოქმედების შეფასებას დაქვემდებარებული საქმიანობის განმახორციელებელი, ატმოსფერული ჰაერის დაბინძურების ყველა სტაციონარული ობიექტისთვის.

დადგენილებით განსაზღვრულ მოთხოვნათა საფუძველზე შპს „ნოვა“-მ უზრუნველყოფს კვარტალური თვითმონიტორინგის წარმოებას ტექნიკური რეგლამენტის შესაბამისად განსაზღვრული წესებისა და (პად) ფორმების მიხედვით.

გარდა ზემოაღნიშნულია საქმიანობის სუბიექტი ვალდებულია ყოველწლიურად, საანგარიშო წლის დასრულების შემდეგ, არაუგვიანეს 15 თებერვლისა, ელექტრონული სისტემის (<http://emoe.gov.ge/>) მეშვეობით შეავსოს და სააგენტოს წარუდგინოს მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების სახელმწიფო აღრიცხვის ფორმები. საკანონმდებლო მოთხოვნა ყოველწლიურად შესრულებული იქნება შპს „ნოვა“-ს მიერ.

გარემოსდაცვითი მონიტორინგის გეგმა:

მონიტორინგს დაქვემდებარებული კომპონენტები		გაზომვის ადგილი/კოორდინატები	მონიტორინგის მეთოდი	მონიტორინგის დაკვირვებისა და წარდგენის სიხშირე	მონიტორინგის მიზანი	პასუხისმგებელი	შენიშვნა
ატმოსფერული ჰაერი	- მყარი ნაწილაკები; - აზოტის დიოქსიდი; - ნახშირბადის ოქსიდი; - ძმარმჟავა	საწარმოს ტერიტორია X- 717016 Y-4608365	ინსტრუმენტული	სამ თვეში ერთხელ; სააგენტოში წარდგენა წელიწადში ერთხელ;	- გარემოს უსაფრთხოების მოთხოვნებთან შესაბამისობის უზრუნველყოფა;	შპს „ნოვა“	
	-მყარი ნაწილაკები; - აზოტის დიოქსიდი; - ნახშირბადის ოქსიდი; - ძმარმჟავა	საწარმოს ტერიტორია X- 716980 Y-4608425	ინსტრუმენტული	სამ თვეში ერთხელ; სააგენტოში წარდგენა წელიწადში ერთხელ;	- ადამიანის ჯანმრთელობაზე ზემოქმედების შემცირება;		
	- მყარი ნაწილაკები; - აზოტის დიოქსიდი; - ნახშირბადის ოქსიდი; - ძმარმჟავა	საწარმოს ტერიტორია X- 716964 Y-4608492	ინსტრუმენტული	სამ თვეში ერთხელ; სააგენტოში წარდგენა წელიწადში ერთხელ;			
	- მყარი ნაწილაკები; - აზოტის დიოქსიდი; - ნახშირბადის ოქსიდი;	საწარმოს ტერიტორია X- 717108 Y-4608253	ინსტრუმენტული	სამ თვეში ერთხელ; სააგენტოში წარდგენა წელიწადში ერთხელ;			
	ხმაური	საწარმოს ტერიტორია X- 717016 Y-4608365	ინსტრუმენტული	სამ თვეში ერთხელ; სააგენტოში წარდგენა წელიწადში ერთხელ;			
		საწარმოს ტერიტორია X- 716980 Y-4608425					
		საწარმოს ტერიტორია X- 716964 Y-4608492					

		საწარმოს ტერიტორია X- 717108 Y-4608253					
	<ul style="list-style-type: none"> - აზოტის დიოქსიდი; - ნახშირბადის ოქსიდი; -მმარმჟავა (ეთანმჟავა); - მყარი ნაწილაკები; -არაორგანული მტვერი; - ტოლუოლი; -ეთილის სპირტი; -მანგანუმი და მისი ნაერთები; 	გ-1-დან გ-8-მდე;	საანგარიშო	კვარტალში ერთხელ პად-ფორმების წარმოება;			
ნარჩენები	საწარმოს ტერიტორია / ნარჩენების განთავსების ტერიტორიები		ვიზუალური დათვალიერება	ყოველ სამუშაო დღეს	გარემოს დაბინძურებისაგან დაცვა	შპს „ნოვა“	



7. დასკვნები და რეკომენდაციები:

6.1 . დასკვნები:

შპს „ნოვა“-ს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების ფარგლებში განხორციელებული ტექნოლოგიური ოპტიმიზაციის შედეგად საწარმოს ძირითადი ტექნოლოგიური სქემა შენარჩუნებულია, ხოლო განხორციელებული ცვლილებები დაკავშირებულია წარმოების ორგანიზების გაუმჯობესებასა და ნაწილობრივ წარმადობის ზრდასთან.

- ✓ ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა გაფრქვევების შეფასების შედეგების მიხედვით, საწარმოს ფუნქციონირების პირობებში არცერთი მავნე ნივთიერების კონცენტრაცია არ აღემატება კანონმდებლობით დადგენილ ზღვრულად დასაშვებ ნორმებს, როგორც უახლოეს საცხოვრებელ ზონაში, ისე სანიტარული დაცვის ზონების საზღვრებზე;
- ✓ ხმაურის გავრცელების ანალიზის საფუძველზე დგინდება, რომ საწარმოო პროცესებიდან და სატრანსპორტო ოპერაციებიდან წარმოქმნილი ხმაური ლოკალური ხასიათისაა და საცხოვრებელ ზონებში დასაშვები დონეების გადაჭარბება მოსალოდნელი არ არის. კუმულაციური ხმაურის ეფექტი შეზღუდულია არსებული ინდუსტრიული გარემოთი;
- ✓ საწარმოს საქმიანობა არ არის დაკავშირებული ზედაპირული წყლის ობიექტების პირდაპირ დაბინძურებასთან. ტექნოლოგიური პროცესებისთვის გამოყენებული წყალი სრულად ბრუნავს შიდა ციკლში (გაგრილების სისტემები), ხოლო სამეურნეო-ფეკალური ჩამდინარე წყლები მიეწოდება ქალაქის საკანალიზაციო სისტემას;
- ✓ საწარმოში წარმოქმნილი ნარჩენები იმართება სეპარირებული შეგროვებისა და კონტროლირებული გადაცემის პრინციპით. პოლიეთილენის ნარჩენების ნაწილი ბრუნდება ტექნოლოგიურ ციკლში, ხოლო ლითონისა და სხვა ნარჩენები გადაეცემა შესაბამისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციებს. ნარჩენების უკონტროლო გავრცელება გარემოში მოსალოდნელი არ არის;
- ✓ ადამიანის ჯანმრთელობაზე ზემოქმედების შეფასების მიხედვით, საწარმოს ფუნქციონირება არ ქმნის მნიშვნელოვან ნეგატიურ ზემოქმედებას მიმდებარე მოსახლეობაზე. დასაქმებული პერსონალის ჯანმრთელობის დაცვის მიზნით საწარმოში დანერგილია შრომის უსაფრთხოების სისტემა, პერსონალი უზრუნველყოფილია ინდივიდუალური დაცვის საშუალებებით და პერიოდულად გადის ინსტრუქტაჟს;
- ✓ საწარმოს მასშტაბისა და ტექნოლოგიური პროცესების სპეციფიკის გათვალისწინებით, მასშტაბური ავარიის ან კატასტროფული ხასიათის რისკები არ იკვეთება. ავარიული სიტუაციების მართვა ხორციელდება წინასწარ განსაზღვრული შიდა პროცედურების შესაბამისად;
- ✓ გარემოსდაცვითი მონიტორინგის, მოქმედი კანონმდებლობის მოთხოვნებისა და წინამდებარე ანგარიშში წარმოდგენილი შემარბილებელი ღონისძიებების შესრულების პირობებში, დაგეგმილი საქმიანობა არ გამოიწვევს გარემოს ხარისხობრივი მდგომარეობის მნიშვნელოვან გაუარესებას.

შპს „ნოვა“-ს ექსპლუატაციის პირობების ცვლილების განხორციელება, წარმოდგენილი ტექნოლოგიური პროცესებისა და გარემოსდაცვითი მართვის ღონისძიებების გათვალისწინებით, არ არის დაკავშირებული გარემოსა და ადამიანის ჯანმრთელობაზე მნიშვნელოვან ნეგატიურ ზემოქმედებასთან.

6.2. რეკომენდაციები:

მოსალოდნელი ზემოქმედებების გათვალისწინებით, შპს „ნოვა“-ს საქმიანობის განხორციელებისას გარემოს სხვადასხვა კომპონენტზე შესაძლო ნეგატიური გავლენის მინიმიზაციის მიზნით რეკომენდებულია გატარდეს შემდეგი ღონისძიებები:

1. ატმოსფერულ ჰაერზე ზემოქმედების შემცირება:

ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა და ხმაურის გავრცელების შემცირების მიზნით უზრუნველყოფილი იქნას:

- ✓ საწარმოში განთავსებული ტექნოლოგიური დანადგარების (პოლიეთილენის ჩამოსხმა, დაქუცმაცება, დაფქვა, სამღებრო და ლითონის დამუშავების ხაზები) გამართულ მდგომარეობაში ექსპლუატაცია;
- ✓ ყველა გამწოვი და ფილტრაციის სისტემის რეგულარული ტექნიკური კონტროლი და მათი ეფექტურობის მონიტორინგი;
- ✓ დიზელ-გენერატორის და სატრანსპორტო საშუალებების ტექნიკური გამართულობის უზრუნველყოფა;
- ✓ მტვრის წარმოქმნის შესაძლო წყაროებზე (დაქუცმაცება, გრანულების დაფქვა, გადაფუთვა) ლოკალური გამწოვი სისტემების ეფექტური მუშაობის კონტროლი;
- ✓ ატმოსფერულ ჰაერში მავნე ნივთიერებათა ემისიების მონიტორინგი მონიტორინგის გეგმის შესაბამისად;
- ✓ მოსახლეობისა და პერსონალის საჩივრების/შენიშვნების აღრიცხვა და დროული რეაგირება.2. გრუნტისა და მიწისქვეშა წყლებზე ზემოქმედების შემცირების მიზნით:
- ✓ ზედაპირული და გრუნტის წყლების დაბინძურების რისკების მინიმუმამდე შემცირების მიზნით, უზრუნველყოფილი იქნება შემარბილებელი ღონისძიებების გატარება;
- ✓ საწარმოს ტერიტორიაზე არსებული ტექნიკა-დანადგარების ტექნიკური გამართულობის უზრუნველყოფა;
- ✓ ნარჩენების სწორი მართვა.

2. გრუნტისა და მიწისქვეშა წყლებზე ზემოქმედების შემცირების მიზნით:

- ✓ ნავთობპროდუქტების, ზეთების და სხვა ტექნიკური სითხეების სპეციალურად მოწყობილ, ჰერმეტიკულ სათავსებში შენახვა;
- ✓ დიზელ-გენერატორისა და ტექნიკის განთავსების ადგილების შემოზღუდვა შესაძლო დაღვრის გავრცელების პრევენციის მიზნით;
- ✓ ავარიული დაღვრის შემთხვევაში დაბინძურებული მასალის დაუყოვნებლივი მოხსნა და მართვა ნარჩენების მართვის გეგმის შესაბამისად;
- ✓ ყველა ტექნიკის რეგულარული ტექნიკური კონტროლი გაჟონვების პრევენციის მიზნით.

2. ნარჩენების მართვის გაუმჯობესების მიზნით:

- ✓ ნარჩენების მართვის გეგმით განსაზღვრული მოთხოვნების მკაცრი შესრულება;
- ✓ პოლიეთილენის ნარჩენების მაქსიმალური დაბრუნება ტექნოლოგიურ ციკლში (დაქუცმაცება/გადამუშავება);
- ✓ ლითონის ნარჩენების (ჯართის) სეპარირებული შეგროვება და გადაცემა შესაბამისი ნებართვის მქონე ორგანიზაციაზე;
- ✓ სამღებრო უბნიდან წარმოქმნილი ნარჩენებისა და გამოყენებული მასალების კონტროლირებადი შეგროვება;
- ✓ სახიფათო ნარჩენების (ზეთები, ფილტრები, საღებავის ნარჩენები და სხვ.) სპეციალურად გამოყოფილ სათავსში განთავსება;
- ✓ ნარჩენების მართვაზე პასუხისმგებელი პერსონალის პერიოდული სწავლება და ინსტრუქტაჟი.

3. მომსახურე პერსონალის პროფესიული უსაფრთხოების გაუმჯობესების მიზნით:

- ✓ ყველა სამუშაო უბანზე შესაბამისი ინდივიდუალური დაცვის საშუალებების (რესპირატორები, ხმაურდამცავი საშუალებები, ხელთათმანები და სხვ.) უზრუნველყოფა;
- ✓ პროფესიული უსაფრთხოების და გარემოსდაცვით საკითხებზე პერიოდული ტრენინგების ჩატარება;
- ✓ გამაფრთხილებელი ნიშნების და უსაფრთხოების ინსტრუქციების განთავსება ყველა მაღალი რისკის უბანზე;
- ✓ სამღებრო, ლითონის დამუშავებისა და მექანიკური გადამუშავების უბნებზე უსაფრთხოების სპეციალური წესების დაცვა;
- ✓ პერსონალის ჯანმრთელობის მდგომარეობის პერიოდული სამედიცინო შემოწმების ორგანიზება.