

## განმარტებითი ბარათი

### პუნქტი N1

სკრინინგის განცხადების თანახმად, „გრანულაციის დროს ხდება ნარჩენი მასის გატარება ჭიახრახნში, რასაც ელექტრო გამაცხელებლები აცხელებენ, რაც ადნობს მასას და შემდეგ ფორმირდება. გამოსვლის მომენტში ჩილერი დანადგარის საშუალებით ცივდება და იჭრება გრანულებად.“ აღნიშნულიდან გამომდინარე, დოკუმენტში მითითებული უნდა იყოს შესაბამისი ტემპერატურული რეჟიმები;

გრანულაცია წარმოადგენს ნარჩენი მასის გატარებას ჭიახრახნში, რასაც ელექტრო გამაცხელებელი ელემენტები აცხელებენ, რაც ადნობს მასას და შემდეგ ფორმირდება. გამოსვლის მომენტში ჩილერი დანადგარის საშუალებით ცივდება და იჭრება გრანულებად. აღნიშნული პროცესი ხორციელდება  $200^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$  ( $180^{\circ}\text{C}$ ,  $185^{\circ}\text{C}$ ,  $190^{\circ}\text{C}$ ,  $200^{\circ}\text{C}$ ,  $195^{\circ}\text{C}$ ) ტემპერატურულ რეჟიმში. პროცესი მიმდინარეობს სრულად დახურულ დანადგარში, ანუ აღნიშნულ ტემპერატურასთან მუშა ხელს შეხება არ აქვს. მას შემდეგ, რაც პლასტმასი გამოსვლის მომენტში ცივდება და იჭრება გრანულებად, ტემპერატურა შეადგენს  $30^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$ .

### იხილეთ 2.3 ქვეთავი (გვ. 27)

### პუნქტი N2

წარმოდგენილი დოკუმენტის თანახმად, საწარმოო ტერიტორიაზე მოწყობილია სამგანყოფილებიანი გამწმენდი ნაგებობა ზომით: სიღრმე 3 მეტრი, სიგრძე 20, ხოლო სიგანე 5 მეტრი. აღნიშნული პარამეტრების გათვალისწინებით, სალექარის მოცულობა იქნება 300 მ<sup>3</sup>. ამასთან, გზშ-ს ეტაპზე გათვალისწინებული იყო სამსექციანი სალექარის მოწყობა ზომით 20X3X2მ. სკრინინგის განცხადებაში დაზუსტებას საჭიროებს სალექარის პარამეტრები და მოცულობა;

საწარმოო ტერიტორიაზე მოწყობილია სამგანყოფილებიანი გამწმენდი ნაგებობა, რომლის ზომებია: სიღრმე 3 მეტრი, სიგრძე 20 მ, ხოლო სიგანე 5 მეტრი. აღნიშნული პარამეტრების გათვალისწინებით, სალექარის მოცულობა არის 300მ<sup>3</sup>.

გზშ-ის ანგარიშში იყო რედაქციული შეცდომა სალექარის ზომებთან დაკავშირებით. აღნიშნული საკითხი დაზუსტდა და რეალურად აღნიშნული სალექარის ზომები შეადგენს 20X5X3=300 მ<sup>3</sup>

### იხილეთ ქვეთავი 2.5 (გვ. 28)

### პუნქტი N3

სკრინინგის განცხადებაში წარმოდგენილია ურთიერთგამომრიცხავი ინფორმაცია, კერძოდ 2.6 თავში აღნიშნულია, რომ 2 ცალი დამაქუცმაცებლის ნაცვლად საწარმოში დამონტაჟდება 1 ცალი დამაქუცმაცებელი, თუმცა ამავე თავში, დაგეგმილი ცვლილებით ექსპლუატაციის ეტაპზე ატმოსფერულ ჰაერში გაფრქვევის წყაროების ჩამონათვალში მითითებულია 2 ცალი დამაქუცმაცებელი. აღნიშნული საკითხი საჭიროებს დაზუსტებას;

შპს „პოლივიმი“-ს სკრინინგის ანგარიშში აღწერილია, ნარჩენების წინასწარი დამუშავების ხაზში დაგეგმილი ცვლილებების შესახებ, კერძოდ 2 ცალი დამაქუცმაცებელი დანადგარის ნაცვლად

(თითოეულის წარმადობა 1.1 ტ/სთ), საწარმოში განთავსდება 1 ცალი დამაქუცმაცებელი დანადგარი (წარმადობა 1.1 ტ/სთ). ეს არ ეხება საპროექტო ახალ ტექნოლოგიურ ხაზს.

#### **იხილეთ ქვეთავები 1.1 (გვ. 5) და 2.2 (გვ. 16)**

შპს „პოლივიმი“-ს სკრინინგის ანგარიშში ასევე განხილულია **დაგეგმილი პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავებელი** საწარმოს მოწყობა და ექსპლუატაცია. აღნიშნული ტექნოლოგიური ხაზის მუშაობის პროცესში ჩართული იქნება 1 ცალი დამაქუცმაცებელი (აგლომერატი) დანადგარი (წარმადობა 2 ტ/სთ) და გრანულატორი დანადგარი (წარმადობა 0.6 ტ/სთ). იმის და მიუხედავად რომ დამაქუცმაცებელის წარმადობა შეადგენს 2. ტ/სთ-ში, რაც აღემატება სხვა დანადგარების წარმადობას, აღნიშნული ხაზის წარმადობა დაითვლება ყველაზე ნაკლები წარმადობის მქონე დანადგარის საპასპორტო ტექნიკური წარმადობით, გრანულატორი 0.6ტ/სთ.

**ზემოაღნიშნულიდან გამომდინარე, განვიმარტავთ, რომ სკრინინგში მოცემული დანადგარების საათობრივი წარმადობის სხვაობა განპირობებულია მათი საპასპორტო მონაცემებზე დაყრდნობით, და ვინაიდან ეს დანადგარები ერთ ტექნოლოგიურ ხაზშია ჩართული, მათი ჯამური წარმადობა 0.6 ტ/სთ-ს არ აღემატება. (გადავტანო შენიშვნის სახით).**

აქედან გამომდინარე საერთო ჯამში ნარჩენების წინასწარი დამუშავებისა და ნარჩენების აღდგენის ხაზებში ერთად გამოყენებული იქნება 2 დამაქუცმაცებელი დანადგარი (წარმადობები 2ტ/სთ და 1.1 ტ/სთ).

„პლასტმასის ნარჩენების გადამამუშავების პროცესში ჩართული იქნება შემდეგი დანადგარები:

- გრანულატორი დანადგარი, წარმადობა - 0.6 ტ/სთ
- ნარჩენების დამაქუცმაცებელი (აგლომერატი) დანადგარი, წარმადობა - 2 ტ/სთ“

#### **იხილეთ ქვეთავი 2.6 (გვ. 29)**