

Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimų išdavimo, pakeitimo ir galiojimo panaikinimo taisyklių 4 priedas

**PARAIŠKA
TARŠOS INTEGRUOTOS PREVENCIJOS IR KONTROLĖS LEIDIMUI
PAKEISTI**

1	1	0	7	1	1	7	4	2
---	---	---	---	---	---	---	---	---

(Juridinio asmens kodas)

UAB „PAROC“

Savanorių pr. 124, Vilnius, tel. 5-274 0000, 5-2740003, paroc@paroc.lt

(Veiklos vykdytojo, teikiančio Paraišką, pavadinimas, jo adresas, telefono, fakso Nr., elektroninio pašto adresas)

UAB „PAROC“

Savanorių pr. 124, Vilnius, tel. 5-274 0000, 5-2740003, paroc@paroc.lt

(Ūkinės veiklos objekto pavadinimas, adresas, telefonas)

Aplinkosaugos vadovė Žydrūnė Kukenienė tel.: 8 698 27204 el.p. Zydrune.Kukeniene@paroc.com

(kontaktinio asmens duomenys, telefono, fakso Nr., el. pašto adresas)

I. BENDRO POBŪDŽIO INFORMACIJA

1. Informacija apie vietos sąlygas: įrenginio eksploatavimo vieta, trumpa vietovės charakteristika.

UAB "PAROC" akmens vatos ir jos gaminių gamykla yra Savanorių pr. 124, Vilkpėdės seniūnijoje, Žemųjų Panerių pramoninėje zonoje, pietvakarinėje Vilniaus miesto dalyje.

2. Ūkinės veiklos vietos padėtis vietovės plane ar schemoje su gyvenamųjų namų, ugdymo įstaigų, ligoninių, gretimų įmonių, saugomų teritorijų ir biotopų bei vandens apsaugos zonų ir juostų išsidėstymu.

UAB "PAROC" akmens vatos ir jos gaminių gamykla yra Savanorių pr. 124, Vilkpėdės seniūnijoje, Žemųjų Panerių pramoninėje zonoje, pietvakarinėje Vilniaus miesto dalyje.

Įmonės teritorija yra uždara: iš Vilkpėdės gatvės pusės ją užstoja esama kalva, apaugusi medžiais, iš Savanorių prospekto ir Riovonių gatvės pusių - esamų geležinkelio kelių pylimai. Šiaurėje, rytuose ir vakaruose UAB "PAROC" sklypas ribojasi su AB "Silikatas" sklypu, o pietvakariuose ir pietuose - su geležinkelio privažiavimo keliais į AB "Silikatas" teritoriją.

Artimiausias gyvenamasis masyvas yra Riovonių individualių namų kvartalas, nutolęs apie 250 m į pietus nuo UAB "PAROC" teritorijos, o artimiausias gyvenamojo namo sklypas yra Riovonių gatvėje, už 135 m nuo nagrinėjamo sklypo ribos.

Greta nagrinėjamo įmonės sklypo nėra nei valstybinių rezervatų, nei nacionalinių bei regioninių parkų. Už AB "Silikatas" priklausančio sklypo yra miškas, kuris priskirtas prie apsauginių. Šio miško teritorija nuo UAB "PAROC" sklypo nutolusi 75 m.

Artimiausias paviršinio vandens telkinys yra už 650 m į vakarus nuo įmonės teritorijos tekanti Neries upė. Už maždaug 900 m į šiaurės vakarus, prie Neries upės yra Geležinkeliečių vandenvietė. UAB "PAROC" teritorija nepatenka į šios vandenvietės sanitarinę apsaugos zoną. UAB "PAROC" teritorija patenka į Vilniaus pietvakarinės ir AB „Silikatas“ 3 sanitarinės apsaugos zonos juostos b sektorių. Artimiausia, AB „Silikatas“ priklausanti, vandenvietė yra 0,1 km atstumu į pietus nuo UAB "PAROC" teritorijos. Šioje vandenvietėje išgaunamas vanduo naudojamas AB „Silikatas“ gamyboje. Duomenų aplink sklypą esančias gamtines, istorines, kultūrinės vertybes nėra.

Veikla vykdoma valstybiniame žemės sklype. UAB "PAROC" vietovės planas pateikimas 1 pav. ir 1 priede. Ūkinės veiklos valdytojas – UAB "PAROC"

1 pav. UAB „PAROC“ apylinkių situacinis planas.



3. Naujam įrenginiui – statybos pradžia ir planuojama veiklos pradžia. Esamam įrenginiui – veiklos pradžia.

UAB „PAROC“ gamybą vykdo nuo 1997 metų L1 linija ir nuo 2005 metų L2 linija.

4. Informacija apie asmenis, atsakingus už įmonės aplinkos apsaugą.

UAB „PAROC“ atsakingas asmuo už aplinkosaugos reikalavimų vykdymą – aplinkosaugos vadovas – Žydrūnė Kukenienė.

5. Informacija apie įdiegtas aplinkos apsaugos vadybos sistemas.

UAB „PAROC“ yra įdiegta aplinkos apsaugos vadybos sistema ISO 14001, kuri taikoma visoms įmonės veiklos kryptims: akmens vatos produktų pirkimui, gamybai, pardavimui. Aplinkos apsaugos vadybos sistema integruota su kokybės vadybos sistema ISO 9001.

Įmonės vadovybė yra nustačiusi ir dokumentu įforminusi aplinkos apsaugos politiką, kuri atitinka įmonės gamybos pobūdį, mastą bei poveikį aplinkai, apima įsipareigojimus gerinimui bei taršos prevencijai, laikytis aplinkos apsaugos įstatymų bei kitų normatyvinių dokumentų. Su politika supažindinamas kiekvienas darbuotojas.

6. Netechinio pobūdžio santrauka (informacija apie įrenginyje (įrenginiuose) vykdomą veiklą, trumpas visos paraiškoje pateiktos informacijos apibendrinimas).

Bazaltas, olivinas, anorthozitas ir dolomitas atvežami traukinių vagonais ir supilami į priėmimo bunkerį. Iš bunkerio žaliavos pasukamu transporteriu supilamos į žaliavų aikštelę į atskiras krūvas. Transporterio viršuje yra įrengtas drėkinimas, kurio dėka žaliavos sudrėkinamos, taip mažinant dulkelį. Žaliavos iš žaliavų aikštelės traktoriais nuvežamos į uždaras saugojimo talpas, iš kur jos sudozuotos reikiamu santykiu keliauja į žemakrosnes, kur degant koksui lydosi. Žemakrosnėse per metus sudeginama iki 19140 t kokso. Koksas sandėliuojamas žaliavų aikštelėje. Išėinančios iš žemakrosnių dujos savo sudėtyje turi daug anglies monoksido, kurios yra sudeginamos specialiuose sudegintuvuose. Gaunama šiluma panaudojama oro, įpučiamo į žemakrosnes pašildymui. Degimo produktai abejose linijose valomi tokiais būdais: dujos išsivalo nuo dulkių praeinamos pirmiausiai per sausą rankovinį filtrą. Po to dujos patenka į sudegintuvą, kur sudega anglies monoksidas, o sieros dioksido valymą atlieka dujų plautuvo bokštas, papildomai naudojant cheminę medžiagą – NaOH tirpalą.

Po valymo išvalytos dujos išmetamos per 80 metrų aukščio kaminą. Išmetamų teršalų matavimai atliekami atskirai gamybos linijoms L1 ir L2.

Lydalas iš žemakrosnės per latakus patenka ant centrifugos velenų, kur yra išplaušinamas. Plaušeliai oro srautu nukreipiami ant nusodinimo būgno. Tuo pat metu plaušeliai supurškiami rišikliu ir dulkių surišėju. Taip suformuojamas akmens vatos sluoksnis. Išmetamas dujų – oro mišinys po nusodinimo yra valomas akmens vatos plokščių filtre.

Akmens vatos sluoksnis toliau patenka į reikiamo storio kilimo formavimo transporterių sistemą, iš kur siunčiamos į terminio apdorojimo kamerą. Čia riškis polikondensuojasi prapučiant karštą orą. Išeinančios dujos iš polikondensacijos kameros valomos sudeginimo sistemoje. Dalis išvalyto dujų – oro mišinio grįžta atgal į technologiją terminio apdorojimo kameros lamelių pakaitinimui.

Po terminio apdorojimo kameros kilimas patenka į aušinimo zoną, kur jis atvėsina prasiurbiant ventiliatoriumi orą. Panaudotas oras išvalomas akmens vatos plokščių rėminių filtrų pagalba. Toliau kilimas yra pjaustomas į reikalingų išmatavimų gaminius. Kilimo kraštų nuopjovos yra smulkinamos ir grąžinamos atgal į gamybą. Gaminiai pakuojami ir gabenami į gatavos produkcijos sandėlį.

Gamybos proceso valdymui yra parengtos atitinkamos procedūros. Gamybos procesas yra valdomas naudojant kompiuterį ir (arba) rankinį valdymą, video kameras, radijo ryšį. Liniją valdantis personalas nuolat stebi ir valdo kintančius parametrus kompiuterių ekranuose ir vizualiai pagal dydžius, apibrėžtus technologinėse darbo instrukcijose. Dujų valymo bei atliekų grąžinimo įrenginiai yra sujungti į vieną technologinę grandinę, juos valdo ir prižiūri valymo įrenginių operatorius, kuris dirba kiekvienoje pamainoje. Išsiskiriančių teršiančių medžiagų kiekio kitimą sąlygoja gaminamo produkto rūšis (tankis, storis, rišklio kiekis, stipruminiai rodikliai), sudėtingi fizikiniai – cheminiai procesai žaliavų lydymo metu, žaliavų kokybiniai rodikliai ir technologinių parametrų svyravimai. Visi gamybos procese išsiskiriantys teršalai po valymo išmetami per vieną stacionarų 001 taršos šaltinį 80 metrų aukščio kaminą. Abi linijos dirba po 8000 val./metus. Dažnai abi linijos dirba ne vienu metu. Kadangi abi linijos sujungtos į vieną kaminą, tai kaminas dirba 8592 val./metus. Bendra gamybos schema pateikiama **2 priede**.

II. INFORMACIJA APIE ĮRENGINĮ IR JAME VYKDOMĄ ŪKINĘ VEIKLĄ

7. Įrenginys (-iai) ir jame (juose) vykdomos veiklos rūšys.

Ūkinės veiklos objekte vykdomos pagrindinės ūkinės veiklos – akmens vatos produktų gamyba, pardavimas.

1 lentelė. Įrenginyje planuojama vykdyti ir (ar) vykdoma ūkinė veikla

Įrenginio pavadinimas	Įrenginyje planuojamos vykdyti veiklos rūšies pavadinimas pagal Taisyklių 1 priedą ir kita tiesiogiai susijusi veikla
1	2
Akmens vatos gamyba	3.4. punktas. Mineralinių medžiagų lydymas, įskaitant mineralinio pluošto gamybą, kai lydymo pajėgumas didesnis kaip 20 tonų per dieną;

8. Įrenginio ar įrenginių gamybinis (projektinis) pajėgumas ir (ar) gamybos pajėgumas, dėl kurio prašoma leidimo.

UAB „PAROC“ projektinis pajėgumas: akmens vatos produktai (L1) - 45600 t/metus, akmens vatos produktai (L2) - 45600 t/metus. Birios vatos – 15120 t/metus. Lamelių – 14280 t/metus.

9. Kuro ir energijos vartojimas įrenginyje (-iuose), kuro saugojimas. Energijos gamyba.

2 lentelė. Kuro ir energijos vartojimas, kuro saugojimas

Energetiniai ir technologiniai ištekliai	Transportavimo būdas	Planuojamas sunaudojimas, matavimo vnt. (t, m ³ , kWh ir kt.)	Kuro saugojimo būdas (požeminės talpos, cisternos, statiniai, poveikio aplinkai riziką mažinantys betonu dengti kuro saugyklų plotai ir pan.)
1	2	3	4
a) elektros energija	Elektros tinklai	26384000 kWh	X
b) šiluminė energija		115000 MWh	X
c) gamtinės dujos	Dujotiekis	4000 000 Nm ³	Nesaugoma
d) suskystintos dujos			
e) mazutas			
f) krosninis kuras			
g) dyzelinas	Autotransportas	185,0 t	UAB „Paroc“ modulinė degalinė, antžeminė 10 m ³ talpos kuro saugykla
	Užsipilama degalinės	50,0 t	Nesaugoma
h) akmens anglis (koksas)	Geležinkelio vagonai	19140,0 t	Žaliavų aikštelė
i) benzinas	Užsipilama degalinėse	50,0 t	Nesaugoma
j) biokuras:			
1) kokso briketai	Autotransportas	1500,0 t	Žaliavų aikštelė arba bunkeriai
2)			
k) ir kiti			

3 lentelė. Energijos gamyba

Energijos rūšis	Įrenginio pajėgumas	Planuojama pagaminti
1	2	3
Elektros energija, kWh	—	—
Šiluminė energija, kWh	—	115000 MWh

III. GAMYBOS PROCESAI

10. Detalus įrenginyje vykdomos ir (ar) planuojamos vykdyti ūkinės veiklos rūšių aprašymas.

Bazaltas, olivinas, anorthozitas ir dolomitas atvežami traukinių vagonais ir supilami į priėmimo bunkerį. Iš bunkerio žaliavos pasukamu transporteriu supilamos į žaliavų aikštelę į atskiras krūvas. Transporterio viršuje yra įrengtas drėkinimas, kurio dėka žaliavos sudrėkinamos, taip mažinant dulkelį. Briketai atvežami automobiliais tiesiai į žaliavų aikštelę. Žaliavos iš žaliavų aikštelės traktoriais nuvežamos į uždarytą saugojimo talpą, iš kur jos sudozuotos reikiamu santykiu keliauja į žemakrosnes, kur degant koksui lydosi. Žemakrosnėse per metus sudeginama 19140,0 t kokso. Koksas sandėliuojamas žaliavų aikštelėje. Išėinančios iš žemakrosnių dujos savo sudėtyje turi daug anglies monoksido, kurios yra sudeginamos specialiuose sudegintuvuose. Gaunama šiluma panaudojama oro, įpučiamo į žemakrosnes pašildymui. Degimo produktai abejose linijose valomi tokiais būdais: dujos išsivalo nuo dulkių praeinamos pirmiausiai per sausą rankovinį filtrą. Po to dujos patenka į sudegintuvą, kur sudega anglies monoksidas, o sieros dioksido valymą atlieka dujų plautuvo bokštas, papildomai naudojant cheminę medžiagą – NaOH tirpalą.

Po valymo išvalytos dujos išmetamos per 80 metrų aukščio kaminą. Išmetamų teršalų matavimai atliekami atskirai gamybos linijoms L1 ir L2.

Lydalas iš žemakrosnės per latakus patenka ant centrifugos velenų, kur yra išplaušinamas. Plaušeliai oro srautu nukreipiami ant nusodinimo būgno. Tuo pat metu plaušeliai supurškiami rišikliu ir dulkių surišėju. Taip suformuojamas akmens vatos sluoksnis. Išmetamas dujų – oro mišinys po nusodinimo yra valomas akmens vatos plokščių filtre.

Akmens vatos sluoksnis toliau patenka į reikiamo storio kilimo formavimo transporterių sistemą, iš kur siunčiamos į terminio apdorojimo kamerą. Čia riškis polikondensuojasi prapučiant karštą orą. Išėinančios dujos iš polikondensacijos kameros valomos sudeginimo sistemoje. Dalis išvalyto dujų – oro mišinio grįžta atgal į technologiją terminio apdorojimo kameros lamelių pakaitinimui.

Po terminio apdorojimo kameros kilimas patenka į aušinimo zoną, kur jis atvėsina prasiurbiant ventiliatoriumi orą. Panaudotas oras išvalomas akmens vatos plokščių rėminių filtrų pagalba. Toliau kilimas yra pjaustomas į reikalingų išmatavimų gaminius. Kilimo kraštų nuopjovos yra smulkinamos ir gražinamos atgal į gamybą. Gaminiai pakuojami ir gabenami į gatavos produkcijos sandėlį.

Gamybos proceso valdymui yra parengtos atitinkamos procedūros. Gamybos procesas yra valdomas naudojant kompiuterį ir (arba) rankinį valdymą, video kameras, radijo ryšį. Liniją valdantis personalas nuolat stebi ir valdo kintančius parametrus kompiuterių ekranuose ir vizualiai

pagal dydžius, apibrėžtus technologinėse darbo instrukcijose. Dujų valymo bei atliekų gražinimo įrenginiai yra sujungti į vieną technologinę grandinę, juos valdo ir prižiūri valymo įrenginių operatorius, kuris dirba kiekvienoje pamainoje. Išsiskiriančių teršiančių medžiagų kiekio kitimą sąlygoja gaminamo produkto rūšis (tankis, storis, rišiklio kiekis, stipruminiai rodikliai), sudėtingi fiziko – cheminiai procesai žaliavų lydymo metu, žaliavų kokybiniai rodikliai ir technologinių parametrų svyravimai. Visi gamybos procese išsiskiriantys teršalai po valymo išmetami per vieną stacionarų 001 taršos šaltinį 80 metrų aukščio kaminą. Abi linijos dirba po 8000 val./metus. Dažnai abi linijos dirba ne vienu metu. Kadangi abi linijos sujungtos į vieną kaminą, tai kaminas dirba 8592 val./metus. Bendra gamybos schema pateikiama **2 priede**.

10.1. Pirmoji linija

Pirmojoje linijoje yra žemakrosnė, termoapdirbimo kamera, aušinimo kamera, nusodinimo būgnas. Į aplinkos orą patenka anglies monoksidas (B), azoto oksidai (B), kietosios dalelės (B), sieros dioksidas (B), fenolis, formaldehidai, amoniakas.

10.2. Antroji linija

Antrojoje linijoje yra žemakrosnė, termoapdirbimo kamera, aušinimo kamera, nusodinimo būgnas. Į aplinkos orą patenka anglies monoksidas (B), azoto oksidai (B), kietosios dalelės (B), sieros dioksidas (B), fenolis, formaldehidai, amoniakas.

10.3. Rišiklio ruošimo patalpa

Sintetinio rišiklio darbinio tirpalo ruošimo metu iš talpų išsiskiriančios medžiagos pašalinamos per 002 taršos šaltinį pirmos linijos 22 metrų aukščio kaminą, antros linijos 21 metro aukščio kaminą (005 taršos šaltinis). Į aplinkos orą patenka fenolis, formaldehidai, amoniakas.

10.4. Dujinė šildymo įranga

Pirmos linijos dujinė šildymo įranga GA, kurios šiluminis našumas 1,0 MW skirta gamybinėms, buitinėms patalpoms šildyti ir karšto vandens paruošimui. Ši įranga įjungžiama darbui, kai stabdoma L1 gamybinė linija ir dirba periodiškai. Šildymo įrangoje sunaudojama 14,400 tūkst. Nm³/metus gamtinių dujų. Dirbant gamybinei linijai šildymas vyksta vartojant žemakrosnės aušinimo šilumą. Dujos pašalinamos per 27 metrų aukščio kaminą (003 taršos šaltinis). Į aplinkos orą patenka anglies monoksidas (B) ir azoto oksidai (B).

10.5. Katilinė

Katilinėje sumontuoti du G5A ir G5B katilai, kurių bendras šiluminis našumas 1,0 MW. Katilai skirti gamybinėms, buitinėms patalpoms šildyti ir karšto vandens paruošimui. Ši įranga įjungžiama darbui, kai stabdoma L2 gamybinė linija ir dirba periodiškai. Katiluose sunaudojama 100,0 tūkst. Nm³/metus gamtinių dujų. Dirbant gamybinei linijai šildymas vyksta vartojant žemakrosnės aušinimo šilumą. Dujos pašalinamos per du 26 metrų aukščio kaminus (006, 012 taršos šaltiniai). Į aplinkos orą patenka anglies monoksidas (A) ir azoto oksidai (A).

10.6. Mechaninės dirbtuvės

Mechaninėse dirbtuvėse atliekami suvirinimo darbai. Suvirinimo darbams naudojami OK 48.00 markės elektrodai. Šie elektrodai pagal sudėtį ir klasifikacijas atitinka UONI-13/55 markės elektrodus. Teršalai išsiskiria per bendrą buitinių ir kitų patalpų ištraukiamąją ventiliaciją. Dėl dujų praskiedimo teršiančių medžiagų koncentracijų nustatymas matavimo metodais išmetimo angoje negalimas, todėl teršalų kiekis buvo skaičiuojamas (004 taršos šaltinis). Į aplinkos orą patenka geležies junginiai, mangano junginiai, azoto oksidai (C) ir anglies monoksidas (C).

10.7. Neorganizuoti suvirinimo darbai

Įvairiose įmonės teritorijos vietose yra atliekami neorganizuoti suvirinimo darbai (601 taršos šaltinis). Į aplinkos orą patenka geležies junginiai, mangano junginiai, azoto oksidai (C) ir anglies monoksidas (C).

10.8. Kraštų nuopjovų ir neatiktinio produkto gražinimas į gamybos procesą

Neatiktinis produktas transporteriais (L2) arba nuvežtas rankiniu būdu (L1) patenka į smulkintuvą, susmulkinimas, patenka į kaupimo talpą, iš ten pagal užduotus technologinius parametrus nukreipiamas į antro lygio smulkintuvą, toliau į ventiliatorių, iš kurio vamzdžiais transportuojama į nusodinimo zoną, kur patenka į vatos kilimą. Per filtrus į aplinkos orą patenka kietosios dalelės (C). Šiame procese yra vienas išsiskyrimo šaltinis, tačiau po valymo perteklinis oras kartu su kietosiomis dalelėmis pašalinamas per tris vamzdžius (007, 010 ir 011 taršos šaltiniai).

10.9. Lamelių pjaustymo baras

Padėklas su blokais pastatomas ant platformos elektrokrautuvo pagalba priešais padavimo konvejerį. Plokštės padedamos ant padavimo konvejerio rankiniu būdu, priglaudžiant vieną šoną prie kreipiamosios ir paleidžiama link pjaustymo įrenginio. Perpjautos plokštės patikrinamos vizualiai ir sudedamos ant padėklo arba supakuojamos naudojant termotunelį. Paruošti padėklai sandėliuojami pjaustymo patalpoje arba sandėlyje. Nuo pjaustymo įrenginio susidariusios kietosios dalelės per filtrus į aplinkos orą patenka per 008 taršos šaltinį.

10.10. Birios vatos gamybos baras

Sumalta per smulkintuvą produkcija arba pirkėjų gražinti produktų likučiai tiekiami konvejeriais į ~ 30 m³ talpos kaupiklį. Kaupiklio apatinis grandininis transporteris transportuoja produktą prie stačiakampės išmetimo angos. Iš kaupiklio juostinis transporteris perkelia žaliavą į malūną, jame akmens vatos plaušas yra pjaunamas, o ne traiškomas. Ciklone atskirtas nuo produkto oro srautas yra grąžinamas atgal į malūną. Tai sumažina šalinamų iš sistemos dulkių kiekį bei eliminuoja oro srauto įtaką svėrimui.

Įrangai veikiant „Auto“ režimu konvejerius valdo svėrimo mazgas. Po malūno ciklono apačioje besisukantis maitintuvas tiekia produktą į juostinį konvejerį. Šis konvejeris dviem skirtingais greičiais transportuoja produktą į svėrimo kamerą, sumontuotą virš presavimo pakavimo įrangos. Pasiekus nustatytą masę, konvejeris sustoja. Jeigu užduota masė yra pasiekta, bei presavimo pakavimo įranga paruošta, svėrimo kameros turinys ištuštinamas į pradinio presavimo kamerą.

Didelė suspaudimo plokštė presuoja produktą pradinėje presavimo kameroje. Po to, didelis hidraulinis presavimo cilindras suspaudžia produktą presavimo kameroje. Atsidaro giljotina. Antras hidraulinis cilindras išstumia produktą į maišą per išėjimo angą, kai maišas yra užmautas ant vatos padavimo antgalio.

Suvirinimo mazgas, skirtas užpildyto produktu atviro plastikinio maišo galo sandarinimui, po to, kai jis yra nustumtas nuo vatos padavimo antgalio. Po to sandarus maišas yra transportuojamas į akumuliuojantį konvejerį.

Po suvirinimo, maišas yra praleidžiamas per metalo detektorių. Čia patikrinamas metalo buvimas pakuotėje. Fotodaviklis sustabdo pakuotę svėrimo padėtyje. Svėrimo rėmas pakelia pakuotę virš velėninio konvejerio bei nusiunčia jos masę į kompiuterinę produkcijos kiekio registravimo sistemą. Po svėrimo transporterio yra automatinis pakų nustūmėjas, kuris automatiškai pašalina išbrokuotus pakus nuo konvejerio.

Planuojamas pagaminti kiekis priklauso nuo produkto paklausos bei gamybinėse linijose susidarančio akmens vatos atliekų kiekio. Per filtrus į aplinkos orą patenka kietosios dalelės (C). 009 taršos šaltinis.

10.11. Degalinė

Įmonės teritorijoje yra 1 antžeminė talpykla – 10,0 m³ talpos ir kuro išdavimo kolonėlė. Talpykloje sandėliuojamas dyzelinis kuras. Per metus sandėliuojama 185,0 t/m, t.y. 223,0 m³ dyzelinio kuro. Į aplinkos orą išsiskiria LOJ (602 taršos šaltinis).

10.12. Lydalo trupinimas

Šiuo metu akmens vatos gamybos metu susidaręs šalutinis produktas lydalas pridodamas atliekas tvarkančioms įmonėms. Susidaręs lydalas yra tinkamas produktas pakartotiniam panaudojimui, todėl planuojama UAB „Paroc“ gamybinėje teritorijoje jį susmulkinti iki reikiamos frakcijos ir pakartotinai panaudoti. Įmonės teritorijoje yra užtekinai vietos lydalo kaupimui ir laikymui. Lydalą planuojama smulkinti 1 – 2 kartus per mėnesį ir susmulkinti 7000 t/metus lydalo. Susmulkinto lydalo frakcija (50 – 150 mm) bus panaudojama be papildomo apdorojimo. Planuojama, kad šios frakcijos lydalo susidarys ir bus panaudota 3000 t/metus. Susmulkinto lydalo frakcija (iki 50 mm) bus išvežta į kitą įmonę briketų gamybai. Planuojama, kad šios frakcijos lydalo susidarys 4000 t/metus. Iš šios frakcijos lydalo pagaminti briketai bus atsivežami atgal į įmonę ir pakartotinai panaudojami.

Susidaręs lydalas bus kaupiamas įmonės teritorijoje, šalia pagrindinio kamino (001 taršos šaltinis). Ši teritorijos dalis yra asfaltuota ir artimiausiu metu bus papildomai sustiprinta ir padengta pilnai nelaidžia danga. Teritorijos plotas 320 m². Sukaupus reikiamą kiekį bus atsivežamas mobilus lydalo trupintuvas ir lydalas bus susmulkinamas bei išsijojamas į tinkamas panaudojimui frakcijas. Lydalo trupinimas ir išsijojimas bus vykdomas toje pačioje teritorijoje.

Lydalo trupintuvas

Pradėjus eksploatuoti lydalo trupintuvą atsiras naujas taršos šaltinis. Trupinant lydalą į aplinkos orą išsiskirs kietosios dalelės (C) 603 taršos šaltinis. Planuojama, kad trupintuvas dirbs 8 val./dieną arba 192 val./metus. Trupintuvas specialiai suprojektuotas ir pagamintas smulkinti nepaslankias medžiagas, gaunamas iš karjerų ar kasyklų akmenų ar ritinių formoje, arba smulkinti statybines sanaukas (pvz. betoną), siekiant sumažinti jas iki reikiamo dydžio gabaliukų. Visas įrenginys sumontuotas ant savaeigės vikšrų važiuoklės taip, kad jį galima lengvai pastatyti darbo zonoje. Trupintuve sumontuotas vidaus degimo dyzelinis variklis. Jo pagrindinė funkcija tiekti energiją hidraulinės grandinės siurbliams,

judinantiems visą sistemą. Trupinimui skirtos medžiagos supilamos į tiekimo bloką, kuris tiekia akmenskaldei nepaslankią medžiagą, kurią reikia susmulkinti. Ji pakraunama į piltuvą ir keliauja iki pakrovimo bako, kur atliekamas išankstinis sijojimas. Šią procedūrą atlieka vibruojančių sietų, pagamintų iš nusidėvėjimui atsparios medžiagos, sistema. Įrenginys turi skirtingo tankumo pirminio atsijojimo sietus. Tinkamo dydžio medžiagos pro sietus patenka į apatinę piltuvo dalį ir nugabenama ant pagrindinės išmetimo juostos. Po smulkinimo medžiagos pro sietus patenka taip pat į apatinę piltuvo dalį ir nugabenamos ant šoninių išmetimo juostų priklausomai nuo susmulkintos frakcijos. Dulskėtumo sumažinimui, dieną prieš smulkinimą, visas lydalo kiekis sudrėkinamas. Dulskėtumo mažinimui išankstinio sijojimo metu ir paduodant medžiagas į smulkintuvą, tiekimo bloke sumontuota vandens purškimo sistema. Purškimo sistema sumontuota tiesiai ant smulkintuvo padavimo angos ir ją sudaro eilė purkštukų. Vandens purškimo sistema sumažina iki minimumo kietųjų dalelių patekimą į aplinkos orą.

11. Planuojama naudoti technologija ir kiti gamybos būdai, skirti teršalų išmetimo iš įrenginio (-ių) prevencijai arba, jeigu tai neįmanoma, išmetamų teršalų kiekiui mažinti.

Akmens vatos gamybos linijose yra sumontuoti į aplinkos orą išmetamų teršalų valymo įrenginiai. Degimo produktai abejose linijose valomi tokiais būdais: dujos išsivalo nuo dulkių praeinamos pirmiausiai per sausą rankovinį filtrą. Po to dujos patenka į sudegintuvą, kur sudega anglies monoksidas, o sieros dioksido valymą atlieka dujų plautuvo bokštas, papildomai naudojant cheminę medžiagą – NaOH tirpalą.

Akmens vatos perdirbime yra sumontuoti filtrai, kietosioms dalelėms valyti.

12. Pagrindinių alternatyvų pareiškėjo siūlomai technologijai, gamybos būdams ir priemonėms aprašymas arba nuoroda į PAV dokumentus, kuriuose šios alternatyvos aprašytos.

Vilniaus RAAD 2003 03 06 pateikė išvadą dėl UAB „Paroc“ akmens vatos antros linijos statybos poveikio aplinkai privalomo vertinimo. PAV ataskaitą parengė UAB Lietuvos statybų projektavimo institutas. Vilniaus RAAD 2003 12 05 priėmė sprendimą pritarti UAB „Paroc“ gamybos išplėtimui.

Aplinkos apsaugos agentūra 2015 08 10 priėmė sprendimą pritarti UAB „Paroc“ planuojamos ūkinės veiklos – akmens vatos gamybos projekcinio pajėgumo didinimo ir šalutinio produkto pakartotinio panaudojimo.

13. Kiekvieno įrenginio naudojamų technologijų atitikimo technologijoms, aprašytoms Europos Sąjungos geriausiai prieinamų gamybos būdų (GPGB) informaciniuose dokumentuose ar išvadose, palyginamasis įvertinimas.

4 lentelė. Įrenginio atitikimo GPGB palyginamasis įvertinimas

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos	
1	2	3	4	5	6	7	
1.	Aplinkos oras ir į orą išmetami teršalai	Komisijos įgyvendinimo sprendimas 2012 m. vasario 28 d. kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos	Lydymas žemakrosnėje:				
			SO _x , išreikšti SO ₂	< 400 mg/Nm ³ (briketai nepanaudojami)	L1 – 143 L2 – 65,7		
				< 1400 mg/Nm ³ (briketai panaudojami)			
			NO _x , išreikšti NO ₂	<400–500 mg/Nm ³	L1 – 49; L2 – 46		
			Dulkės Kietosios dalelės	< 10 – 20 mg/Nm ³	L1 – 8,8; L2 – 9,84		
			Vandenilio chloridas, išreikštas HCl	< 10 – 30 mg/Nm ³	17,23		
			Vandenilio fluoridas, išreikštas HF	< 1 – 5 mg/Nm ³	< 2,0		
			Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	< 0,2 – 1 mg/Nm ³	0,231		
			Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	< 1 – 2 mg/Nm ³	0,349		
			Vatos surinkimas: (Formavimo zona)				
			Kietosios dalelės	< 20 – 50 mg/Nm ³	L1-19,8, L2-18,7		
			Fenolis	< 5 – 10 mg/Nm ³	L1-0,63, L2-1,02		
			Formaldehidas	< 2 – 5 mg/Nm ³	L1-0,81, L2-0,77		
			Amoniakas	< 30 – 60 mg/Nm ³	L1-6,08, L2-9,8		
			Aminai	< 3 mg/Nm ³	L1-<0,5, L2-<0,5		
LOJ	< 10 – 30 mg/Nm ³	L1 – 3,5; L2 – 3,0					

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos	
1	2	3	4	5	6	7	
1.	Aplinkos oras ir į orą išmetami teršalai	Komisijos įgyvendinimo sprendimas 2012 m. vasario 28 d. kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos	Termoapdirbimas:				
			Fenolis	< 2 – 5 mg/Nm ³	L1 – 4,41; L2 – 4,47		
			Formaldehidas	< 2 – 5 mg/Nm ³	L1 – 4,2; L2 – 2,76		
			Amoniakas	< 20–60 mg/Nm ³	L1 – 22,71; L2 – 24,22		
			Kietosios dalelės	< 5 – 30 mg/Nm ³	L1 – 6,72; L2 – 16,18		
			Aminai	< 2 mg/Nm ³	L1-<0,5, L2-<0,5		
			LOJ	< 10 mg/Nm ³	L1 – 3,5; L2 – 3,0		
			NO _x , išreikšti NO ₂	< 100 – 200 mg/Nm ³	L1 – 72,3; L2 – 48,0		
			Dulkių, kurios išsiskiria iš lydkrosnės išmetamų dujų, kiekio mažinimas, naudojant elektrostatinį nusodintuvą ar taikant rankovinio filtro sistemą	—	Įrengti rankoviniai filtrai		
Iš lydkrosnės išmetamo SO_x kiekio mažinimas, naudojant vieną iš metodų ar jų derinį:							
Šlapiasis dujų valymas	—	Plovimas venturi vamzdyje					

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
1.	Aplinkos oras ir į orą išmetami teršalai	Komisijos įgyvendinimo sprendimas 2012 m. vasario 28 d. kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos	Tolesnių procesų metu išmetamų teršalų kiekio mažinimas, naudojant vieną iš metodų ar jų derinį:			
			Akmens vatos filtrai. Jį sudaro plieno ar betono konstrukcija, kurioje įmontuojami plokšti akmens vatos luitai, kurie naudojami kaip filtravimo medžiaga. Filtravimo medžiagą reikia periodiškai valyti ar keisti. Šis filtras tinkamas išmetamosioms dujoms, pasižyminčioms dideliu drėgmės ir lipnių kietųjų dalelių kiekiu, apdoroti.	—	Įrengti akmens vatos filtrai.	
			Išmetamųjų dujų deginimas	—	Įrengti sudegintuvai, šilumokaičiai	

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
2.	Emisijos į vandenį	Komisijos įgyvendinimo sprendimas 2012 m. vasario 28 d. kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos	Skendinčio medžiagos	<30 mg/l		Akmens vatos gamyboje yra įdiegta apytakinė nuotekų sistema. Gamybinės nuotekos į tinklus neišleidžiamos, o panaudojamos pakartotinai gamybos procese.
			ChDS	100 - 130 mg/l		
			Amonis (Kjeldahl)	<10 mg/l		
			Sulfatai	<1000 mg/l		
			Fluoridai	15 - 25 mg/l		
			Arsenas	<0,3 mg/l		
			Stibis	<0,3 mg/l		
			Baris	<3,0 mg/l		
			Kadmis	<0,05 mg/l		
			Chromas (Bendras)	<0,5 mg/l		
			Varis	<0,5 mg/l		
			Švinas	<0,5 mg/l		
			Nikelis	<0,5 mg/l		
			Alavas	<0,5 mg/l		
			Cinkas	<0,5 mg/l		
			Fenolis	<1,0 mg/l		
			Boro rūgštis	2 - 4 mg/l		
pH	6,5 - 9					
Mineralinis aliejus	<20 mg/l					

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
3.	Stiklo gamybos procesų metu susidaranti atliekos	Komisijos įgyvendinimo sprendimas 2012 m. vasario 28 d. kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos	Šalintinių atliekų kiekio mažinimas, naudojant vieną iš metodų ar jų derinį:			
			Įkrovos medžiagų atliekų naudojimas grąžinamajam perdirbimui, jeigu tai įmanoma atsižvelgiant į kokybės reikalavimus	—	Vatos ir lydalo atliekos grąžinamos pakartotiniam panaudojimui	
			Briketų gaminimas iš atliekų naudojant cementą, kad juos būtų galima naudoti šachtinėse lydkrosnėse su karštu pūtimu, jeigu tai įmanoma atsižvelgiant į kokybės reikalavimus	—	Iš atliekų gaminami briketai, kurie panaudojami lydkrosnėse.	

14. Informacija apie avarijų prevencijos priemones (arba nuoroda į Saugos ataskaitą ar ekstremaliųjų situacijų valdymo planą, jei jie pateikiami prieduose prie paraiškos).

UAB "PAROC" 2003 04 25 generalinio direktoriaus įsakymas "Dėl avarijų likvidavimo plano įsigaliojimo" Nr. 01-26 pateikiamas **3 priede**.

IV. ŽALIAVŲ IR MEDŽIAGŲ NAUDOJIMAS, SAUGOJIMAS

15. Žaliavų ir medžiagų naudojimas, žaliavų ir medžiagų saugojimas.

5 lentelė. Naudojamos ir (ar) saugomos žaliavos ir papildomos (pagalbinės) medžiagos

Eil. Nr.	Žaliavos arba medžiagos pavadinimas (išskyrus kurą, tirpiklių turinčias medžiagas ir mišinius)	Planuojamas naudoti kiekis, matavimo vnt. (t, m ³ ar kt. per metus)	Transportavimo būdas	Kiekis, vienu metu saugomas vietoje, matavimo vnt. (t, m ³ ar kt. per metus)	Saugojimo būdas
1	2	3	4	5	6
1.	Bazaltas (Šved.)	54233 t	Geležinkeliu vagonais	4370	Nedengta žaliavų aikštelė
2.	Olivinas	13424 t	Geležinkeliu vagonais	3280	Nedengta žaliavų aikštelė
3.	Anorthozitas (Gudvangen)	34724 t	Geležinkeliu vagonais	2837	Nedengta žaliavų aikštelė
4.	Dolomitas	35858 t	Geležinkeliu vagonais	1473	Nedengta žaliavų aikštelė
5.	Rišiklis Prefere 726260M	8353 t	Autotransportu	75	Antžeminėse talpose
6.	Amoniakinis vanduo	488 t	Autotransportu	25	Antžeminėse talpose
7.	Silanas	9 t	Autotransportu	0,8	Sandėlyje talpose
8.	Natrio hidroksido tirpalas	820 t	Autotransportu	45	Antžeminėse talpose
9.	Neatitiktinio produkto (grąžinimas į gamybą)	2583 t	Autotransportu	60	Sandėlyje konteineriuose
10.	Polietileno pakavimo medžiagos	918 t	Autotransportu	40	Sandėlyje ant padėklų
11.	Elektrodai OK 48.00 (UONI-13/55)	1 t	Autotransportu	0,3	Sandėlyje
12.	Alyva Garo 147	277 t	Autotransportu	28	Antžeminėse talpose
13.	Deguonis	1259 t	Autotransportu	70	Antžeminėse talpose
14.	Neatitiktinio produkto perdirbimas į birią vatą	6657	Autotransportu	60	Patalpoje konteineryje
15.	Briketai (atliekų, kokso, atliekų-kokso)	11500	Autotransportu	150	Nedengta žaliavų aikštelė
16.	Lydalas (50-150 mm)	3000	Autotransportu	150	Nedengta aikštelė

6 lentelė. Tirpiklių turinčių medžiagų ir mišinių naudojimas ir saugojimas

UAB „PAROC“ nenaudoja tirpiklių turinčių medžiagų ir mišinių, todėl **6 lentelė nepildoma**.

V. VANDENS IŠGAVIMAS

16. Informacija apie vandens išgavimo būdą (nuoroda į techninius dokumentus, statybos projektą ar kt.).

Vanduo buities ir gamybos reikmėms gaunamas iš AB „Silikatas“ geriamojo vandentiekio tinklo. UAB „PAROC“ už vandenį atsiskaito su AB „Silikatas“, kuris yra vandentiekio tinklo abonentas. Sutartis su AB „Silikatas“ pateikiama **4 priede**.

7 lentelė. Duomenys apie paviršinį vandens telkinį, iš kurio numatoma išgauti vandenį, vandens išgavimo vietą ir planuojamą išgauti vandens kiekį.

Kadangi vanduo iš paviršinių vandens telkinių neišgaunamas, **7 lentelė nepildoma**.

8 lentelė. Duomenys apie planuojamas naudoti požeminio vandens vandenvietes (telkinius).

UAB „PAROC“ nenaudoja požeminio vandens vandenviečių (telkinių), todėl **8 lentelė nepildoma**.

VI. TARŠA Į APLINKOS ORĄ

17. Į aplinkos orą numatomi išmesti teršalai

9 lentelė. Į aplinkos orą numatomi išmesti teršalai ir jų kiekis

Teršalo pavadinimas	Teršalo kodas	Numatoma (prašoma leisti) išmesti, t/m.
1	2	3
Azoto oksidai (A)	250	0,268
Azoto oksidai (B)	5872	68,530
Azoto oksidai (C)	6044	0,002
Kietosios dalelės (B)	6486	73,897
Kietosios dalelės (C)	4281	0,837
Sieros dioksidas (B)	5897	9,050
Amoniakas	134	37,118
Lakieji organiniai junginiai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXXX	
LOJ	308	0,00003
Kiti teršalai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXXX	XXXXXXXXXX
Anglies monoksidas (A)	177	0,837
Anglies monoksidas (B)	5917	103,151
Anglies monoksidas (C)	6069	0,010
Fenolis	846	11,511
Formaldehidas	871	4,982
Geležies junginiai	3113	0,012
Mangano junginiai	3516	0,001
	Iš viso:	310,214

10 lentelė. Stacionarių aplinkos oro taršos šaltinių fiziniai duomenys

Įrenginio pavadinimas **Akmens vatos gamyba**

Taršos šaltiniai				Išmetamųjų dujų rodikliai pavyzdžio paėmimo (matavimo) vietoje			Teršalų išmetimo (stacionariųjų taršos šaltinių veikimo) trukmė, val./m.
Nr.	koordinatės	aukštis, m	išėjimo angos matmenys, m	srauto greitis, m/s	temperatūra, °C	tūrio debitas, Nm ³ /s	
1	2	3	4	5	6	7	8
001	X – 6058573 Y – 579895	80,0	1,6×2,2	12,41	59,1	33,35	8592
			2,4	8,54	57,8	38,62	
002	X – 6058625 Y – 579926	22,0	0,2	7,51	20,0	0,26	720
003	X – 6058624 Y – 579909	27,0	0,7	7,56	58,4	2,87	1500
004	X – 6058651 Y – 579768	10,0	0,5	5,0	20,0	0,981	1560
005	X – 6058625 Y – 579903	21,0	0,16	7,32	20,0	0,13	860
006	X – 6058617 Y – 579892	26,0	0,4	8,2	68,2	0,84	3500
007	X – 6058580 Y – 579783	7,0	0,4×0,4	17,12	22,0	2,15	8592
008	X – 6058583 Y – 579788	8,0	0,5	36,28	21,6	7,12	4080
009	X – 6058582 Y – 579780	5,0	0,5	35,26	20,8	6,92	8592
010	X – 6058579 Y – 579785	7,0	0,4×0,4	17,04	22,0	2,14	8592
011	X – 6058579 Y – 579786	7,0	0,4×0,4	17,20	22,0	2,16	8592

Taršos šaltiniai				Išmetamųjų dujų rodikliai pavyzdžio paėmimo (matavimo) vietoje			Teršalų išmetimo (stacionariųjų taršos šaltinių veikimo) trukmė, val./m.
Nr.	koordinatės	aukštis, m	išėjimo angos matmenys, m	srauto greitis, m/s	temperatūra, °C	tūrio debitas, Nm ³ /s	
1	2	3	4	5	6	7	8
012	X – 6058618 Y – 579889	26,0	0,4	7,9	71,3	0,80	3500
601	X – 6058603 Y – 579783	10,0	0,5	5,0	20,0	0,981	1200
602	X – 6058704 Y – 579800	10,0	0,5	5,0	20,0	0,981	8760
603	X – 6058560 Y – 579874	10,0	0,5	5,0	20,0	0,981	192

11 lentelė. Tarša į aplinkos orą

Įrenginio pavadinimas Akmens vatos gamyba

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Numatoma (prašoma leisti) tarša		
	Nr.	pavadinimas	kodas	vienkartinis dydis		metinė, t/m.
				vnt.	maks.	
1	2	3	4	5	6	7
Akmens vatos gamyba. Pirmoji linija.	001	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	3,20160	49,945
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	2,20110	31,696
		Kietosios dalelės (B)	6486	g/s	1,38253	34,796
		Sieros dioksidas (B)	5897	g/s	0,16148	4,086
		Fenolis	846	g/s	0,20863	5,205
		Formaldehidas	871	g/s	0,13824	2,435
		Amoniakas	134	g/s	0,77136	14,120
Akmens vatos gamyba. Antroji linija.	001	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	2,97374	52,826
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	2,47168	36,498
		Kietosios dalelės (B)	6486	g/s	1,52646	39,101
		Sieros dioksidas (B)	5897	g/s	0,18468	4,964
		Fenolis	846	g/s	0,28109	6,303
		Formaldehidas	871	g/s	0,10058	2,544
		Amoniakas	134	g/s	0,89047	22,143
Rišklio skyrius	002	Fenolis	846	g/s	0,00075	0,002
		Formaldehidas	871	g/s	0,00076	0,002
		Amoniakas	134	g/s	0,21123	0,532

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Numatoma (prašoma leisti) tarša		
	Nr.	pavadinimas	kodas	vienkartinis dydis		metinė, t/m.
				vnt.	maks.	
1	2	3	4	5	6	7
Dujinė šildymo įranga	003	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,07462	0,380
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,06888	0,336
Rišiklio skyrius	005	Fenolis	846	g/s	0,00034	0,001
		Formaldehidai	871	g/s	0,00043	0,001
		Amoniakas	134	g/s	0,11225	0,323
Kraštų nuopjovų ir neatiktinio produkto grąžinimas į gamybos procesą	007	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00245	0,057
	010	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00334	0,081
	011	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00287	0,077
Lamelių pjaustymo baras	008	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,03389	0,379
Birios vatos gamybos baras	009	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,01336	0,243
Katilinė	006	Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	Nenormuojama	0,419
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	350	0,134
Katilinė	012	Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	Nenormuojama	0,418
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	350	0,134
Mechaninės dirbtuvės	004	Geležies junginiai	3113	g/s	0,00125	0,007
		Mangano junginiai	3516	g/s	0,00018	0,001
		Azoto oksidai (C)	6044	g/s	0,00018	0,001
		Anglies monoksidas (C)	6069	g/s	0,00107	0,006

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Numatoma (prašoma leisti) tarša		
	Nr.	pavadinimas	kodas	vienkartinis dydis		metinė, t/m.
				vnt.	maks.	
1	2	3	4	5	6	7
Suvirinimo darbai	601	Geležies junginiai	3113	g/s	0,00116	0,005
		Mangano junginiai	3516	g/s	0,00007	0,0003
		Azoto oksidai (C)	6044	g/s	0,00023	0,001
		Anglies monoksidas (C)	6069	g/s	0,00093	0,004
Antžeminė talpykla 10 m ³	602	LOJ	308	g/s	0,00074	0,00003
Lydalo trupintuvas	603	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,01558	0,008
				Iš viso įrenginiui:		310,214

12 lentelė. Aplinkos oro teršalų valymo įrenginiai ir taršos prevencijos priemonės

Įrenginio pavadinimas Akmens vatos gamyba

Taršos šaltinio, į kurį patenka pro valymo įrenginį praėjęs dujų srautas, Nr.	Valymo įrenginiai		Valymo įrenginyje valomi (nukenksminami) teršalai	
	Pavadinimas ir paskirties apibūdinimas	kodas	pavadinimas	kodas
1	2	3	4	5
001	Rankovinis filtras (sumažinti kietųjų dalelių koncentraciją)	54	Kietosios dalelės (B)	6486
	Sudegintuvas (sumažinti anglies monoksido koncentraciją)	90	Anglies monoksidas (B)	5917
	Plovimas venturi vamzdyje (sumažinti sieros dioksido ir kietųjų dalelių koncentraciją)	90	Sieros dioksidas (B)	5897
			Kietosios dalelės (B)	6486
	Sudegintuvai, šilumokaičiai (sumažinti fenolio, formaldehido ir anglies monoksido koncentraciją)	90	Fenolis	846
			Formaldehidas	871
			Anglies monoksidas (B)	5917
	Akmens vatos rėminis filtras (aušinimo kamera) (sumažinti kietųjų dalelių koncentraciją)	56	Kietosios dalelės (B)	6486
	Akmens vatos rėminis filtras (nusodinimo būgnas) (sumažinti fenolio, formaldehido ir kietųjų dalelių koncentraciją)	56	Fenolis	846
			Formaldehidas	871
			Kietosios dalelės (B)	6486
	Rankovinis filtras (sumažinti kietųjų dalelių koncentraciją)	54	Kietosios dalelės (B)	6486
	Sudegintuvas (sumažinti anglies monoksido koncentraciją)	90	Anglies monoksidas (B)	5917
	Plovimas venturi vamzdyje (sumažinti sieros dioksido ir kietųjų dalelių koncentraciją)	90	Sieros dioksidas (B)	5897
			Kietosios dalelės (B)	6486
	Sudegintuvai, šilumokaičiai (sumažinti fenolio, formaldehido ir anglies monoksido koncentraciją)	90	Fenolis	846
Formaldehidas			871	
Anglies monoksidas (B)			5917	
Akmens vatos rėminis filtras (aušinimo kamera) (sumažinti kietųjų dalelių koncentraciją)	56	Kietosios dalelės (B)	6486	
Akmens vatos rėminis filtras (nusodinimo būgnas) (sumažinti fenolio, formaldehido ir kietųjų dalelių koncentraciją)	56	Fenolis	846	
		Formaldehidas	871	
		Kietosios dalelės (B)	6486	

Taršos šaltinio, į kurį patenka pro valymo įrenginį praėjęs dujų srautas, Nr.	Valymo įrenginiai		Valymo įrenginyje valomi (nukenksminami) teršalai	
	Pavadinimas ir paskirties apibūdinimas	kodas	pavadinimas	kodas
1	2	3	4	5
007	Filtrai (sumažinti kietųjų dalelių koncentraciją)	56	Kietosios dalelės (C)	4281
008	Filtrai (sumažinti kietųjų dalelių koncentraciją)	56	Kietosios dalelės (C)	4281
009	Filtrai (sumažinti kietųjų dalelių koncentraciją)	56	Kietosios dalelės (C)	4281
010	Filtrai (sumažinti kietųjų dalelių koncentraciją)	56	Kietosios dalelės (C)	4281
011	Filtrai (sumažinti kietųjų dalelių koncentraciją)	56	Kietosios dalelės (C)	4281
Taršos prevencijos priemonės:				

13 lentelė. Tarša į aplinkos orą esant neįprastoms (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms

Įrenginio pavadinimas Akmens vatos gamyba

Taršos šaltinio, iš kurio išmetami teršalai esant šioms sąlygoms, Nr.	Sąlygos, dėl kurių gali įvykti neįprasti (neatitiktiniai) teršalų išmetimai	Neįprastų (neatitiktinių) teršalų išmetimų duomenų detalės			Pastabos, detaliau apibūdinančios neįprastų (neatitiktinių) teršalų išmetimų pasikartojimą, trukmę ir kt. sąlygas			
		išmetimų trukmė, val., <u>min.</u> (kas reikalinga, pabraukti)	teršalas			teršalų koncentracija išmetamosiose dujose, mg/Nm ³		
1	2		3	pavadinimas	kodas		4	5
L1 avarinis kaminas	Linijos paleidimo metu	10	Anglies monoksidas (B)	5917	45000	Pasikartojimai gali įvykti 60 kartų per metus		
			Sieros dioksidas (B)	5897	456,0			
			Kietosios dalelės (B)	6486	5125			
L2 avarinis kaminas	Linijos paleidimo metu	10	Anglies monoksidas (B)	5917	45000	Pasikartojimai gali įvykti 60 kartų per metus		
			Sieros dioksidas (B)	5897	456,0			
			Kietosios dalelės (B)	6486	5125			

VII. ŠILTNAMIO EFEKTĄ SUKELIANČIOS DUJOS

18. Šiltnamio efektą sukeliančios dujos.

14 lentelė. Veiklos rūšys ir šaltiniai, iš kurių į atmosferą išmetamos ŠESD, nurodytos Lietuvos Respublikos klimato kaitos valdymo finansinių instrumentų įstatymo 1 priede

Eil. Nr.	Veiklos rūšys pagal Lietuvos Respublikos klimato kaitos valdymo finansinių instrumentų įstatymo 1 priedą ir išmetimo šaltiniai	ŠESD pavadinimas (anglies dioksidas (CO ₂), azoto suboksidas (N ₂ O), perfluorangliavandeniliai (PFC) ar kt.).	ŠESD stebėsenos plano pateikimo ir tvirtinimo RAAD data paraiškos pateikimo metu
1	2	3	4
1.	Akmens vatos gamyba Pagrindinis kaminas (001) L1 dujinės pakuros kaminas (003) L2 dujinių pakurų kaminai (006, 012)	CO ₂	2014 02 11 (pateikta) 2014 03 07 (patvirtinta)

VIII. TERŠALŲ IŠLEIDIMAS SU NUOTEKOMIS Į APLINKĄ

19. Teršalų išleidimas su nuotekomis į aplinką.

15 lentelė. Informacija apie paviršini vandens telkinį (priimtuvą), į kurį planuojama išleisti nuotekas.

UAB „PAROC“ susidaro buitinės ir lietaus – paviršinės nuotekos. Nuotekos išleidžiamos į bendrus su AB „Silikatas“ nuotekų tinklus, iš kurių atitinkamai patenka į UAB „Vilniaus vandenys“ ir UAB „Grinda“ valymo įrenginius.

Į paviršinius vandens telkinius nuotekos neišleidžiamos, todėl **15 lentelė nepildoma.**

16 lentelė. Informacija apie nuotekų išleidimo vietą/priimtuvą (išskyrus paviršinius vandens telkinius), į kurį planuojama išleisti nuotekas.

Eil. Nr.	Nuotekų išleidimo vietos / priimtuvo aprašymas	Juridinis nuotekų išleidimo pagrindas	Leistina priimtuvo apkrova				
			hidraulinė		teršalais		
			m ³ /d	m ³ /metus	parametras	mato vnt.	reikšmė
1	2	3	4	5	6	7	8
1'1 1'2 1'3 1'4	Buitinės nuotekos išleidžiamos į bendrus su AB “Silikatas” nuotekų tinklus	1996-04-04 priedas prie 1995-08-04 Bendradarbiavimo sutartis Sutartis neterminuota. Sutarties šalys: AB „Silikatas“ ir UAB „Paroc“	Nenormuojama	—	Nenormuojama	—	—
2'1 2'2 2'3 2'4	Paviršinės nuotekos išleidžiamos į bendrus su AB “Silikatas” nuotekų tinklus	2005-11-11 priedas prie 1995-06-14 Bendradarbiavimo sutartis Sutartis neterminuota. Sutarties šalys: AB „Silikatas“ ir UAB „Paroc“	Nenormuojama	—	Nenormuojama	—	—

17 lentelė. Duomenys apie nuotekų šaltinius ir / arba išleistuvus

Eil. Nr.	Koordinatės	Priimtovo numeris	Planuojamų išleisti nuotekų aprašymas	Išleistuvo tipas / techniniai duomenys	Išleistuvo vietos aprašymas	Numatomas išleisti didžiausias nuotekų kiekis	
						m ³ /d.	m ³ /m.
1	2	3	4	5	6	7	8
1'1	6038820 579745	1'1	Buitinės nuotekos	Išleistuvai į bendrus su AB "Silikatas" nuotekų tinklus Ø 150	Savanorių pr. 124, Vilnius	120,672	36200
1'2	6038705 579750	1'2					
1'3	6058605 579735	1'3					
1'4	6058615 579665	1'4					
2'1	6058670 579740	2'1	Paviršinės nuotekos nuo 5,1728 ha ploto teritorijos	Išleistuvai į bendrus su AB "Silikatas" nuotekų tinklus 2'1 - Ø 400; 2'2 - Ø 200; 2'3 - Ø 300	Riovonių g., Vilnius	—	—
2'2	6058600 579670	2'2					
2'3	6058780 579850	2'3					
2'4	6058700 579790	2'4	Apvalytos paviršinės nuotekos nuo 0,0044 ha ploto modulinės degalinės	2'4 - Ø 150	Riovonių g., Vilnius	—	—

18 lentelė. Planuojamų išleisti nuotekų užterštumas

Už nuotekų užterštumą atsikaito AB „Silikatas“ todėl **18 lentelė nepildoma.**

19 lentelė. Objekte / įrenginyje naudojamos nuotekų kiekio ir taršos mažinimo priemonės

Eil. Nr.	Nuotekų šaltinis / išleistuvas	Priemonės ir jos paskirties aprašymas	Įdiegimo data	Priemonės projektinės savybės		
				rodiklis	mato vnt.	reikšmė
1	2	3	4	5	6	7
1.	Paviršinės nuotekos nuo modulinės degalinės valomos lietaus nuotekų valymo įrenginiuose ir per išleistuvą 2'4 išleidžiamos į bendrus su AB "Silikatas" nuotekų tinklus.	Naftos produktų atskirtuvas-gaudytuvas ANG-3 pašalina iš nuotekų naftos produktus. Kodas 700	2005 m.	Išvalymo efektyvumas	%	NP-95
				Įrenginio našumas	l/s	3,0
					m ³ /d	259

20 lentelė. Numatomos vandenų apsaugos nuo taršos priemonės

UAB „PAROC“ papildomų vandenų apsaugos nuo taršos priemonių nenumato, todėl **20 lentelė nepildoma.**

21 lentelė. Pramonės įmonių ir kitų abonentų, iš kurių planuojama priimti nuotekas (ne paviršines), sąrašas ir planuojamų priimti nuotekų savybės.

UAB „PAROC“ iš kitų pramonės įmonių ar kitų abonentų neplanuoja priimti nuotekų, todėl **21 lentelė nepildoma.**

22 lentelė. Nuotekų apskaitos įrenginiai

Eil. Nr.	Išleistuvo Nr.	Apskaitos prietaiso vieta	Apskaitos prietaiso registracijos duomenys
1	2	3	4
1.	1'1	Apskaitos prietaisų nėra. Atsiskaitymas už buitines nuotekas su AB „Silikatas“ vykdomas pagal sunaudotą vandens kiekį	—
	1'2		
	1'3		
	1'4		
2.	2'1	Apskaitos prietaisų nėra. Paviršinių nuotekų apskaita vykdoma skaičiavimo būdu, pagal vidutinį metinį kritulių kiekį ir paviršinių nuotekų surinkimo plotą.	—
	2'2		
	2'3		
	2'4		

IX. DIRVOŽEMIO IR POŽEMINIO VANDENS APSAUGA

20. Dirvožemio ir gruntinių vandenų užterštumas. Duomenų suvestinė apie žinomą įmonės teritorijos dirvožemio ir (ar) požeminio vandens užteršimą, nurodant galimas priežastis, kodėl šis užteršimas įvyko arba vyksta tiek dirvos paviršiuje, tiek gilesniuose dirvos sluoksniuose, jei nerengiama užterštumo būklės ataskaita.

2014 metais UAB „PAROC“ teritorijoje buvo atliktas preliminarus ekogeologinis tyrimas. Sklypo teritorijos viršutinės pjūvio dalies geologinės sandaros, litologijos nustatymui bei bandinių gruntų fizinių – mechaninių savybių ir cheminės sudėties tyrimams paėmimo tikslu, išgręžti aštuoni 100 mm diametro tiriamieji gręžiniai. Gręžinių gyliai nuo 3,0 iki 12,0 m., bendras jų metražas 61,0 m. Buvo iširta 18 grunto ir 6 gruntinio vandens bandiniai.

Preliminariais ekogeologiniais tyrimais nustatyta, kad didžiausia gruntinio vandens tarša yra gręžinyje Nr. P-26, kur nuo pat akmens vatos gamybos veiklos pradžios pakraunamos ir sandėliuojamos gamybinės atliekos, t.y. pietrytinėje sklypo dalyje, prie kamino.

Atlikus detalius ekogeologinius tyrimus buvo išgręžti 6 papildomi gręžiniai. Gamybinių atliekų aikštelėje, kur planuojama lydalo laikymo iki susmulkinimo ir smulkinimo vieta, išgręžtas gręžinys Nr. P-31 ir paimti gruntinio vandens bandiniai. Šiame gręžinyje gruntinio vandens taršos nenustatyta.

Preliminarių ir detalių ekogeologinių tyrimų ataskaitos išvados ir rekomendacijos bei Lietuvos geologijos tarnybos išvados pateikiamos **5 priede**.

X. TRĘŠIMAS

21. Informacija apie biologiškai skaidžių atliekų naudojimą tręšimui žemės ūkyje.

UAB „PAROC“ biologiškai skaidžių atliekų nenaudoja.

22. Informacija apie laukų tręšimą mėšlu ir (ar) srutomis.

UAB „PAROC“ neužsiima laukų tręšimu.

XI. NUMATOMAS ATLIEKŲ SUSIDARYMAS, NAUDOJIMAS IR (AR) ŠALINIMAS

23. Atliekų susidarymas.

23.1. Numatomos atliekų prevencijos priemonės ir kitos priemonės, užtikrinančios įmonėje susidarančių atliekų tvarkymą laikantis nustatytų atliekų tvarkymo principų bei visuomenės sveikatos ir aplinkos apsaugą.

UAB „PAROC“ veikloje visos susidarančios atliekos rūšiuojamos. Kiekvienas darbuotojas susidariusias atliekas padeda į tai atliekų rūšiai skirtas, pažymėtas etiketėmis talpas. Už atliekų apskaitą bei teisingą atliekų talpų pažymėjimą atsakingas aplinkosaugos vadovas. Pavojingos atliekos laikomos sandariose talpose, kad negalėtų išblykti, išgaruoti ar kitaip patekti į aplinką.

Normaliam lydymo procesui užtikrinti, reikalinga, kad naudojamų akmenų frakcija būtų ne mažesnė kaip 22 – 40 mm, todėl prieš patenkant į žemakrosnę, akmenys prasijojami ir netinkama smulki frakcija (kuri vadinama akmenų atsijomis) surenkama atskirai. Akmenų atsijos yra įvardintos kaip šalutinis produktas ir parduodamos kelių, aikštelių remontui.

UAB „PAROC“ efektyvesniam kokso panaudojimui planuoja įsigyti sijojimo įrenginį. Šio įrenginio paskirtis kokso sijojimas. Paprastai į lydkrosnes paduodamo kokso frakcija yra daugiau nei 4 cm. Pradėjus eksploatuoti sijojimo įrenginį bus atsijojamos 2 ÷ 4 cm frakcijos, kurios bus panaudojamos lydkrosnėse. Taip bus efektyviau panaudojama kokso žaliava. Kokso frakcija iki 2 cm bus perduodama išorinei įmonei briketų gamybai. Pagaminti kitoje įmonėje briketai bus gražinami atgal UAB „PAROC“ ir panaudojami žemakrosnėse.

Akmens vatos gamybos metu susidaro šalutinis produktas lydalas. UAB „PAROC“ planuoja vykdyti lydalo pakartotinį panaudojimą. Lydalo paruošimui pakartotiniam naudojimui bus naudojamas mobilus trupintuvas – sijotuvas. Trupintuvo paskirtis lydalą sutrupinti ir išsijoti į frakcijas iki 2 cm ir 2 ÷ 15 cm. Frakcija 2 ÷ 15 cm bus panaudojama lydkrosnėse kartu su kitomis žaliavomis. Frakcija iki 2 cm bus perduodama kaip atliekos išorinei įmonei briketų gamybai. Pagaminti kitoje įmonėje briketai bus gražinami atgal UAB „PAROC“ ir panaudojami žemakrosnėse.

Įmonėje nuolat diegiami atliekų gražinimo atgal į gamybinį procesą projektai, kurių tikslas - mažinti gamybos metu susidarančius akmens vatos gamybos atliekų kiekius.

23 lentelė. Numatomas susidarančių atliekų kiekis.

Įrenginio pavadinimas **Akmens vatos gamyba**

Atliekos				Atliekų susidarymo šaltinis technologiniame procese	Susidarymas	Tvarkymas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Pavojingumas		Projektinis kiekis, t/m.	Atliekų tvarkymo būdas
1	2	3	4	5	6	7
01 04 99	Kitaip neapibrėžtos atliekos	Lydalo (dolomito ir bazalto lydiny) atliekos	Nepavojingos	Žaliavų lydydas	7000	R5 Kitų neorganinių medžiagų perdirbimas ir (arba) atnaujinimas
01 03 99	Kitaip neapibrėžtos atliekos	Geležies iš lydalo atliekos	Nepavojingos	Žaliavų lydydas	3000	R5 Kitų neorganinių medžiagų perdirbimas ir (arba) atnaujinimas
20 01 39	Plastikai	Polietileno ir plastikų atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gaminių pakavimas Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	35	S1 Surinkimas
15 01 02	Plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės	Plastikinė pakuotė	Nepavojingos	Akmens vatos gamyba	1,0	S1 Surinkimas
20 01 01	Popierius ir kartonas	Popieriaus ir kartono atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gamyba	5	S1 Surinkimas
20 01 02	Stiklas	Stiklo atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gamyba	0,5	S1 Surinkimas
17 06 04	Izoliacinės medžiagos, nenurodytos 17 06 01 ir 17 06 03	Akmens vatos gamybos atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gamyba	20000	R5 Kitų neorganinių medžiagų perdirbimas ir (arba) atnaujinimas D1 Šalinimas sąvartyne

Atliekos				Atliekų susidarymo šaltinis technologiniame procese	Susidarymas	Tvarkymas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Pavojingumas		Projektinis kiekis, t/m.	Atliekų tvarkymo būdas
1	2	3	4	5	6	7
20 03 01	Mišrios komunalinės atliekos	Buitinės atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	200	S1 Surinkimas
20 01 40	Metalai	Juodojo metalo atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	80	S1 Surinkimas
16 01 03	Naudotos padangos	Panaudotų padangų atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	2,0	S1 Surinkimas
15 01 03	Medinės pakuotės	Medienos atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gaminių pakavimas	35	S1 Surinkimas
16 06 05*	Kitos baterijos ir akumuliatoriai	Akumuliatorių atliekos	H8 Ėdžios, H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	1	S1 Surinkimas
16 01 07*	Tepalų filtrai	Tepalo filtrų atliekos	H 14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,5	S1 Surinkimas
16 01 21*	Pavojingos sudedamosios dalys, nenurodytos 16 01 07–16 01 11, 16 01 13 – 16 01 14 ir 16 01 23 – 16 01 25	Oro ir kuro filtrų atliekos	H 14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,5	S1 Surinkimas

Atliekos				Atliekų susidarymo šaltinis technologiniame procese	Susidarymas	Tvarkymas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Pavojingumas		Projektinis kiekis, t/m.	Atliekų tvarkymo būdas
1	2	3	4	5	6	7
15 02 02*	Absorbentai, filtrų medžiagos (įskaitant kitaip neapibrėžtus tepalų filtrus), pašluostės, apsauginiai drabužiai, užteršti pavojingomis cheminėmis medžiagomis	Tepaluotų pašluosčių atliekos	H3-A Labai degios, H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	1,5	S1 Surinkimas
13 02 08*	Kita variklio, pavarų dėžės ir tepalinė alyva	Atidirbusių tepalų atliekos	H7 Kancerogeninės, H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	3,0	S1 Surinkimas
20 01 21*	Dienos šviesos lempos ir kitos atliekos, kuriose yra gyvsidabrio	Liuminescencinių lempų atliekos	H6 Toksiškos	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,5	S1 Surinkimas
15 02 02*	Absorbentai, filtrų medžiagos (įskaitant kitaip neapibrėžtus tepalų filtrus), pašluostės, apsauginiai drabužiai, užteršti pavojingomis cheminėmis medžiagomis	Panaudoti absorbentai, pjuvenos	H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	1,0	S1 Surinkimas
20 01 36	Nebenaudojama elektros ir elektroninė įranga, nenurodyta 20 01 21, 20 01 23 ir 20 01 35	IT įranga	Nepavojingos	IT sistemos	3,0	S1 Surinkimas

Atliekos				Atliekų susidarymo šaltinis technologiniame procese	Susidarymas	Tvarkymas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Pavojingumas		Projektinis kiekis, t/m.	Atliekų tvarkymo būdas
1	2	3	4	5	6	7
15 02 03	Absorbentai, filtrų medžiagos, pašluostės ir apsauginiai drabužiai, nurodyti 15 02 02	Filtrų medžiagos	Nepavojingos	Keičiant filtrinę medžiagą dujų valymo įrenginiuose	1,0	S1 Surinkimas
15 01 10*	Pakuotės, kuriose yra pavojingų cheminių medžiagų likučių arba kurios yra jomis užterštos	Užterštos plastikinės pakuotės	H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,5	S1 Surinkimas
15 01 10*	Pakuotės, kuriose yra pavojingų cheminių medžiagų likučių arba kurios yra jomis užterštos	Užterštos metalinės pakuotės	H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,5	S1 Surinkimas
16 01 22	Kitaip neapibrėžtos sudedamosios dalys	Gumos atliekos iš transporto priemonių	Nepavojingos	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	3,0	S1 Surinkimas
20 01 34	Baterijos ir akumuliatoriai, nurodyti 20 01 33	Galvaniniai elementai	Nepavojingos	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,3	S1 Surinkimas
20 01 35*	nebenaudojama elektros ir elektroninė įranga, nurodyta 20 01 21 ir 20 01 23, kurioje yra pavojingų sudedamųjų dalių	Nebenaudojama elektros ar elektronikos įranga, monitoriai	H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	1,0	S1 Surinkimas
16 01 19	Plastikai	Plastiko atliekos iš transporto priemonių	Nepavojingos	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	1,0	S1 Surinkimas

Atliekos				Atliekų susidarymo šaltinis technologiniame procese	Susidarymas Projektinis kiekis, t/m.	Tvarkymas Atliekų tvarkymo būdas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Pavojingumas			
1	2	3	4	5	6	7
16 01 21*	Pavojingos sudedamosios dalys, nenurodytos 16 01 07–16 01 11, 16 01 13–16 01 14 ir 16 01 23–16 01 25	Hidraulinės žarnos	H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,5	S1 Surinkimas
16 06 01*	Švino akumulatoriai	Švino akumulatoriai	H8 Ėdžios, H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,5	S1 Surinkimas
15 01 11*	Metalinės pakuotės, įskaitant suslėgto oro talpyklas, kuriose yra pavojingų kietų poringų rišamųjų medžiagų (pvz., asbesto), įskaitant tuščius slėginius konteinerius	Metalinės pakuotės suslėgtam orui	H1 Sprogstamosios	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,3	S1 Surinkimas
15 01 01	Popieriaus ir kartono pakuotės	Popieriaus ir kartono pakuotės	Nepavojingos	Akmens vatos produktų sandėliavimas Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	25	S1 Surinkimas
17 01 02	Plytos	Plytų atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	30	S1 Surinkimas

24. Atliekų naudojimas ir (ar) šalinimas:

Lentelės nepildomos, nes perdirbamos tik įmonėje, gamybos metu, susidariusios atliekos t.y. neatitiktiniai akmens vatos produktai, vatos kilimo kraštų nuopjovos bei lydalo atliekos. Įmonėje taip pat perdirbamas pirkėjų gražintas perteklinis produktas t.y. nepanaudotos ir neužterštos akmens vatos gaminiai. Šios atliekos grąžinamos į gamybinę liniją perdirbimui arba iš jų gaminama biri vata.

24 lentelė. Numatomos naudoti (išskyrus laikyti) atliekos (atliekas naudojančioms įmonėms)

Įrenginio pavadinimas Akmens vatos gamyba

Atliekos				Naudojimas		
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Pavojingumas	Įrenginio našumas, t/m.	Naudojimo veiklos kodas ir pavadinimas	Numatomas naudoti kiekis, t/m.
1	2	3	4	5	6	7

25 lentelė. Numatomos šalinti (išskyrus laikyti) atliekos (atliekas šalinančioms įmonėms)

Įrenginio pavadinimas Akmens vatos gamyba

Atliekos				Šalinimas		
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Pavojingumas	Įrenginio našumas, t/m	Šalinimo veiklos kodas ir pavadinimas	Numatomas šalinti kiekis, t/m.
1	2	3	4	5	6	7

26 lentelė. Numatomas laikinai laikyti atliekų kiekis (įmonėms, numatančioms laikinai laikyti, naudoti ir (ar) šalinti skirtas atliekas)

Atliekos kodas	Atliekos pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Atliekos pavojingumas	Didžiausias vienu metu leidžiamas laikyti atliekų kiekis, t
1	2	3	4	5

27 lentelė. Numatomas laikyti atliekų kiekis

Atliekos kodas	Atliekos pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Atliekos pavojingumas	Didžiausias vienu metu leidžiamas laikyti atliekų kiekis, t
1	2	3	4	5

25. Papildomi duomenys pagal Atliekų deginimo aplinkosauginių reikalavimų, patvirtintų Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2002 m. gruodžio 31 d. įsakymu Nr. 699 (Žin., 2003, Nr. 31-1290; 2005, Nr. 147-566; 2006, Nr. 135-5116; 2008, Nr. 111-4253; 2010, Nr. 121-6185; 2013, Nr. 42-2082), 8, 8¹ punktuose.

26. Papildomi duomenys pagal Atliekų sąvartynų įrengimo, eksploatavimo, uždarymo ir priežiūros po uždarymo taisyklių, patvirtintų Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2000 m. spalio 18 d. įsakymu Nr. 444 (Žin., 2000, Nr. 96-3051), 50, 51 ir 52 punktų reikalavimus.

XII. TRIUKŠMO SKLIDIMAS IR KVAPŲ KONTROLĖ

27. Informacija apie triukšmo šaltinius ir jų skleidžiamą triukšmą.

TRIUKŠMO LYGIO SKAIČIAVIMAI

Keliamas triukšmo lygis apskaičiuotas pagal šias formules:

Skleidžiamas triukšmas įmonės teritorijoje:

Triukšmo skleidimo šaltiniai įmonės teritorijoje vienu metu:

Trijų ventiliatorių skleidžiamas triukšmas, kurių kiekvienas skleidžia triukšmą po 72 dBA, vieno JSB pakrovėjo – 77 dBA, krovinio transporto (vilkikai) - 80 dBA.

$$L = 10 \lg \sum_{i=1}^n 10^{0,1L_i} = 10 \lg(10^{0,1*77} + 10^{0,1*72} + 10^{0,1*72} + 10^{0,1*72} + 10^{0,1*80}) = 82,9 \text{ dB(A)};$$

Pradėjus vykdyti lydalo trupinimą atsiras naujas triukšmo šaltinis. Šių metų liepos mėnesį buvo atlikti bandomieji smulkinimo darbai, kurių metu buvo atlikti triukšmo matavimai. Matavimus atliko NVSPL fizikinių tyrimų skyriaus darbuotojai. Akustinio triukšmo tyrimų protokolas pateikiamas **7 priede**.

Lydalo trupintuvo ir ekskavatoriaus sukeliamas triukšmas sudaro 89 dBA kartu su kitais aplinkos triukšmais.

$$L = 10 \lg \sum_{i=1}^n 10^{0,1L_i} = 10 \lg(10^{0,1*77} + 10^{0,1*72} + 10^{0,1*72} + 10^{0,1*72} + 10^{0,1*80} + 10^{0,1*89}) = 89 \text{ dB(A)};$$

Skleidžiamas triukšmas gyvenamoje aplinkoje:

$$L_{A \text{ ekv ter}} = L_{A \text{ ekv}} - \Delta L_{A \text{ ekv ats}} - \Delta L_{A \text{ ekv ekr}} - \Delta L_{A \text{ ekv želd}}, \text{ dB(A)};$$

kur:

$L_{A \text{ ekv ter}}$ – triukšmo lygis skaičiuojamajame teritorijos taške, dB(A);

$L_{A\text{ ekv}}$ – šaltinio ekvivalentinis triukšmo lygis, dB(A);

$\Delta L_{A\text{ ekv ats}}$ – triukšmo lygio sumažėjimas dB(A), priklausomai nuo atstumo tarp triukšmo šaltinio ir skaičiuojamojo taško;

$\Delta L_{A\text{ ekv ekr}}$ – triukšmo lygio sumažėjimas dB(A) dėl ekranų, esančių triukšmo sklidimo kliūtimi;

$\Delta L_{A\text{ ekv želd}}$ – triukšmo lygio sumažėjimas dB(A) dėl želdinių.

Apskaičiuotas nuo UAB „PAROC“ keliamas triukšmo lygis gyvenamoje aplinkoje:

$$L_{A\text{ ekv ter}} = 89 - 21 - 10 - 4 = 54 \text{ dB(A)}.$$

Triukšmas suskaičiuotas gyvenamoje aplinkoje, įvertinant, kad gyvenami namai yra už 135 m į pietvakarius nuo įmonės. Įmonės teritorijoje yra pastoviai dirbantys trys ventiliatoriai, kurie nukreipti į pietvakarių pusę. Po įmonės teritoriją vidutiniškai vienu metu važinėja vienas krovininis automobilis, kuris išveža pagamintą produkciją arba atliekas bei pakrovėjas JSB. Transportas važinėja po teritoriją. Įmonės teritorija nuo pagrindinio įvažiavimo yra užpylimuota bei yra pastatyta apsauginė siena. Tarp artimiausių gyvenamų namų ir įmonės yra želdinių juosta, kuri irgi sumažina triukšmą.

28. Triukšmo mažinimo priemonės.

Įmonės teritorija nuo pagrindinio įvažiavimo yra užpylimuota bei yra pastatyta apsauginė siena. Tarp artimiausių gyvenamų namų ir įmonės yra želdinių juosta, kuri irgi sumažina triukšmą.

29. Įrenginyje vykdomos veiklos metu skleidžiami kvapai.

30. Kvapų sklidimo iš įrenginių mažinimo priemonės, atsižvelgiant į ES GPGB informaciniuose dokumentuose pateiktas rekomendacijas kvapams mažinti.

UAB „PAROC“ veiklai netaikomos kvapų mažinimo priemonės. Taip pat tokiai veiklai ES GPGB informaciniuose dokumentuose nėra pateiktų rekomendacijų kvapams mažinti.

XIII. APLINKOSAUGOS VEIKSMŲ PLANAS

28 lentelė. Aplinkosaugos veiksmų planas

Parametras	Vienetai	Siekiamos ribinės vertės (pagal GPGB)	Esamos vertės	Veiksmai tikslui pasiekti	Laukiami rezultatai	Įgyvendinimo data
1	2	3	4	5	6	7

XIV. PRIEDAI

1. UAB „PAROC“ teritorijos planas pateikiamas **1 priede**.
2. Bendra gamybos schema pateikiama **2 priede**.
3. 2003 04 25 generalinio direktoriaus įsakymas “Dėl avarijų likvidavimo plano įsigaliojimo” Nr. 01-26 pateikiamas **3 priede**.
4. Sutartis dėl vandens tiekimo ir nuotekų priėmimo pateikiama **4 priede**.
5. Preliminarių ekogeologinių tyrimų ataskaitos išvados ir rekomendacijos bei Lietuvos geologijos tarnybos išvada pateikiami **5 priede**.
6. Ūkio subjekto aplinkos monitoringo programos projektas pateikiamas **6 priede**.
7. Akustinio triukšmo tyrimų protokolas pateikiamas **7 priede**.

DEKLARACIJA

Teikiu paraišką Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimui gauti (pakeisti).

Patvirtinu, kad šioje paraiškoje pateikta informacija yra teisinga, tiksli ir visa.

Neprieštarauju, kad leidimą išduodanti institucija paraiškos ar jos dalies kopiją, išskyrus informaciją, kuri šioje paraiškoje nurodyta kaip komercinė (gamybinė) paslaptis, pateiktų bet kuriam asmeniui.

Įsipareigoju nustatytais terminais deklaruoti per praėjusius kalendorinius metus į aplinkos orą išmestą ir su nuotekomis išleistą teršalų kiekį, kiekvienais kalendoriniais metais iki balandžio 30 d. atsisakyti tokio ŠESD apyvartinių taršos leidimų kiekio, kuris yra lygiavertis per praėjusius kalendorinius metus išmestam į atmosferą anglies dioksido kiekiui, išreikštam tonomis, ir (ar) anglies dioksido ekvivalento kiekiui ir veiklos vykdymo pakeitimus.

Parašas _____ Data _____
(veiklos vykdytojas ar jo įgaliotas asmuo)

(pasirašančiojo vardas, pavardė, parašas, pareigos; pildoma didžiosiomis raidėmis)