

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

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

[ 1 ] [ 2 ] [ 6 ] [ 1 ] [ 4 ] [ 3 ] [ 1 ] [ 1 ] [ 3 ]

(Juridinio asmens kodas)

---

UAB „Elme metalas“ Granito g. 10, Vilnius, tel. 8 5 219 65 65, faks. 8 5 219 65 64, el. paštas: vakaru.cinkas@wsy.lt

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

---

UAB „Elme metalas“ Granito g. 10, Vilnius, tel. 8 5 219 65 65

(Ūkinės veiklos objekto pavadinimas, adresas, telefonas)

---

Svetlana Zaikovskaja kokybės inžinierė – administratorė tel. 8 5 219 65 65, svetlana.zaikovskaja@wsy.lt

---

(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 „Elme metalas“ - karšto cinkavimo gamykla, įsikūrusi adresu Granito g. 10, LT-02241 Vilnius, pramoninėje miesto dalyje. UAB „Elme metalas“ pagal nuomos sutartį nuomojasi iš AB „BLRT GRUPP INVEST“ 10189 m<sup>2</sup> ploto teritoriją su joje esančia karšto cinkavimo gamykla (Priedas Nr. 2). Karšto cinkavimo gamyklos teritorija priskirta verslo, gamybos, pramonės teritorijai (Priedas Nr.1).

UAB „Elme metalas“ išsinuomotas žemės plotas	10189 m <sup>2</sup>
UAB „Elme metalas“ gamyklos plotas	3130,31 m <sup>2</sup>
UAB „Elme metalas“ teritorijos plotas atėmus gamyklos plotą	7058,69 m <sup>2</sup>

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

Ištrauka iš Bendrojo plano pagrindinio brėžinio pateikta priede Nr. 2. Žemės sklypo planas pateiktas Priede Nr.2. Gyvenamųjų namų, ugdymo įstaigų, ligoninių 500m spinduliu nuo UAB „Elme metalas“ teritorijos ribų nėra. Šalia UAB „Elme metalas“ veikia tokios įmonės: UAB Berentsen Textile, UAB „Elme metall Lithuania“, UAB „Litmar MK“, UAB „Metalgama“, UAB „Markučiai“, UAB „Tilsata“, įmonių išsidėstymas pavaizduotas Priede Nr.3.

3. Naujam įrenginiui – statybos pradžia ir planuojama veiklos pradžia. Esamam įrenginiui – veiklos pradžia.  
UAB „Elme metalas“ - karšto cinkavimo gamyklos veiklos pradžia 2009m.

4. Informacija apie asmenis, atsakingus už įmonės aplinkos apsaugą.  
Už įmonės aplinkos apsaugą atsakinga UAB „Elme metalas“ direktoriaus įsakymu paskirta kokybės inžinierė – administratorė (Priedas 4).

5. Informacija apie įdiegtas aplinkos apsaugos vadybos sistemas.  
UAB „Elme metalas“ įdiegta apsaugos vadybos sistema ISO 14000 (Priedas 5).

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

Veiklos pavadinimas - metalo padengimas cinku karštuoju būdu.

Nr.	Veiklos rūšies kodas pagal EVRK	Veiklos rūšis
1	25.61	Metalų apdorojimas ir dengimas

UAB „Elme metalas“ veikla priskiriama Taisyklių 1 priedo įrenginiams pagal **Taisyklių 1 priedo 2.3.3 ir 2.6 ir punktus:**

- 1). „2.3.3. dengimas apsauginėmis lydyto metalo dangomis, kurių įkrova didesnė kaip 2 tonos termiškai neapdoroto plieno per valandą;“
- 2). „2.6. metalų ir plastiko medžiagų paviršių apdorojimas elektrolizės arba cheminiais procesais, kai dengimo vonių tūris didesnis kaip 30 m<sup>3</sup>.“

UAB „Elme metalas“ karšto cinkavimo procesas vykdomas tokiais etapais:

1. pirminis cheminis apdorojimas:

- nuriebalinimas;
- ėsdinimas;
- praplovimas;
- fliusavimas;

2. džiovinimas;

3. cinkavimas;

4. aušinimas;

5. kokybės kontrolė.

Technologinių vonių pavadinimai	Vonių skaičius	Technologinių vonių parametrai	
		Matmenys, mm	Tūris, m <sup>3</sup>
Cheminio nuriebalinimo vonia	1	13500x1800x3200 (h)	77,76
Ėsdinimo vonia	5	13500x1800x3200 (h)	77,76
Praplovimo vonia	1	13500x1800x3200 (h)	77,76
Fliusavimo vonia	1	13500x1800x3200 (h)	77,76
Džiovinimo kamera	1	13000x8000x3200(h)	-
Cinkavimo vonia	1	13000x1600x3000(h)	62,4
Aušinimo vonia	1	13500x1800x3200 (h)	77,76

**Pirminis cheminis apdorojimas** vykdomas 8 technologinėse voniose (nuriebalinimas -1vonia, ėsdinimas – 5 vonios, praplovimas – 1 vonia, fliusavimas – 1 vonia). Pirminio scheminio apdorojimo vonios uždengtos specialiais dangčiais, kurie valdomi pneumatiniu būdu. Gaminių pirminio cheminio apdorojimo metu vonios dangtis atidaromas, skersinis su gaminiais, esančiais po specialiu tentiniu gaubtu, įleidžiamas į vonią. Ištraukus skersinį su gaminiais vonios dangtis uždaromas. Nedarbo metu nuriebalinimo, ėsdinimo bei fliusavimo vonios uždengiamos geležinės konstrukcijos gaubtais, padengtais polipropilenu, kuris apsaugo gaubtus nuo korozijos. Nuriebalinimo, ėsdinimo, fliusavimo tirpalai pašildomi karštu vandeniu, panaudojant šilumokaitį, patalpintą cinkavimo vonioje. Karštas vanduo ruošiamas ekonomazeriu, panaudojant 380-550°C temperatūros dūmus, išeinančius iš cinkavimo krosnies.

Nuo pirminio cheminio apdorojimo vonių išsiskiriantys garai, surenkami ir neutralizuojami rūgštinių garų neutralizavimo įrenginyje - praplovimo bokšte – TARŠOS ŠALTINIS Nr. 004. Virš vonių (visoje garavimo zonoje) pastoviai palaikomas žemesnis slėgis nei slėgis ceche, todėl garavimo zonoje visuomet oras leidžiasi žemyn. Tuo tikslu, kiekvienos vonios perimetru įrengti nutraukiamieji kanalai (technologinių vonių šonuose ~ 20 – 15 cm atstumu nuo vonių vidinio viršutinio krašto). Šiais kanalais garai nutraukiami visuomet, nepriklausomai ar vonios dangtis uždengtas ar ne. Esant atidarytam vonios dangčiui rūgštinių garų surinkimui numatyti papildomi ortakiai, kurie įrengti po tentu, gaubiančiu skersinį su gaminiiais. Bendras rūgštinių garų nutraukimo našumas 45000m<sup>3</sup>/h. Rūgštinių garų neutralizavimo įrenginyje - praplovimo bokšte rūgštiniai garai neutralizuojami kaustikinės sodos tirpalu (natrio hidroksidas + vanduo).

TARŠOS ŠALTINYJE Nr. 004 IŠMETAMI TERŠALAI: chloro vandenilis, amoniakas, kietos dalelės.

Rūgštinių garų neutralizavimo įrenginiui, neutralizavimo tirpalui paruošti naudojamas vanduo. Neutralizavimo įrenginiui dirbant tirpalo vanduo išgaruoja.

Plačiau aprašomas kiekvienas pirminio cheminio apdorojimo etapas:

#### Nuriebalinimas

Šio proceso metu pašalinami tepalai, alyvos ir kiti nešvarumai nuo konstrukcijų paviršių. Nuriebalinimas atliekamas naudojant rūgštinį tirpalą kurį sudaro druskos rūgštis HCl (2,5 %), fosforo rūgštis H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub> (2,5 %), specialus nuriebalinimo priedas (2,5 %) ir vanduo. Rūgštinis tirpalas pakaitinamas iki 35°C temperatūros ir į jį merkiamos konstrukcijos. Nuriebalinimo trukmė priklauso nuo detalių užterštumo laipsnio.

IŠMETAMI TERŠALAI: chloro vandenilis, kietos dalelės

Nuriebalinimo tirpalui paruošti naudojamas vanduo. Atidirbtas nuriebalinimo tirpalas paskirstomas į ėsdinimo vonias.

#### Ėsdinimas

Po nuriebalinimo, atliekamas ėsdinimas. Ėsdinimui naudojama praskiesta druskos rūgštis HCl. Druskos rūgšties ir vandens tirpalas, kurį sudaro 50% druskos rūgštis ir 50% vanduo, pakaitinamas iki 20°C temperatūros ir merkiamos konstrukcijos.

IŠMETAMI TERŠALAI: chloro vandenilis, kietos dalelės

Ėsdinimo tirpalui paruošti naudojamas vanduo arba atidirbtas nuriebalinimo tirpalas arba atidirbtas praplovimo vanduo. Atidirbtas ėsdinimo tirpalas pridodamas atliekų tvarkytojui.

### Praplovimas

Po nuriebalinimo ir ęsdinimo plieninės konstrukcijos praplaunamos vandens voniose. Praplovimui naudojamas aplinkos temperatūros vanduo. Praplovimo vonioje kontroliuojamas vandens pH. Kai pH padidėja iki 2-jų vienetų, praplovimo vanduo pakeičiamas.

IŠMETAMI TERŠALAI: kietos dalelės

Praplovimui naudojamas vanduo. Atidirbtas praplovimo vanduo paskirstomas į ęsdinimo vonias.

### Fliusavimas

Fliuso sudėtis: cinko chlorido, amonio chlorido ir vandens mišinys. Fliusavimas vykdomas 40°C temperatūroje.

IŠMETAMI TERŠALAI: amoniakas, kietos dalelės

Fliuso tirpalui paruošti naudojamas vanduo. Fliuso tirpalas regeneruojamas ir naudojamas pakartotinai.

Apdoroti pirminiame cheminiame apdorojime ruošiniai toliau gabenami į džiovinimo kamerą iš kurios patenka į cinkavimo vonią.

### Džiovinimas

Po cheminio apdorojimo gaminiai, krano pagalba, talpinami į džiovinimo kamerą.

Džiovinimas vykdomas panaudojant šilumos generatorių, kuris 80-100 °C temperatūros orą tiekia į džiovinimo kamerą per šilumokaitį, patalpintą džiovinimo kameroje. Stipri ventiliacija užtikrina džiovinimo procesą. Džiovinimo kamera sukonstruota iš gelžbetoninių blokų.

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 013; IŠMETAMI TERŠALAI: anglies monoksidas , azoto oksidai, kietos dalelės

### Cinkavimas

Iš džiovinimo kameros gaminiai kranu perkeliama į cinkavimo krosnyje esančią išlydyto cinko vonią. Krosnis reguliuojama programuojamu loginiu valdikliu, kuris displėjuje atvaizduoja krosnies darbą.

Cinkavimas vykdomas 450-460 °C temperatūroje. Gaminių laikymo laikas išlydytame cinke priklauso nuo norimo padengti storio ir gaminių masės. Cinkavimo trukmė 2÷5 min.

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 002; IŠMETAMI TERŠALAI: anglies monoksidas , azoto oksidai

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 002 ir TARŠOS ŠALTINIS Nr. 013 turi savo atskirus teršalų išmetimo kaminus. Pridedama TARŠOS ŠALTINIO Nr. 002 ir TARŠOS ŠALTINIO Nr. 013 kaminų schema Priedas 6

#### Baltų dūmų nutraukimas

Talpinant gaminius į cinkavimo krosnį išsiskiria “balti dūmai”. Dūmų sugaudimui bei nutraukimui, prie krano nuleidžiančio gaminius į krosnį, komplektuojamas nutraukimo gaubtas, kuris pilnai uždengia cinkavimo krosnį. Balti dūmai nuo cinko vonios valomi baltų dūmų surinkimo sistemoje. Dūmai ortakiais išsiurbiami į rankovinį filtrą ir po apvalymo iki leistinų normų išmetami į atmosferą. Rankoviniame filtre balti dūmai valomi gesintų kalkių pagalba (kalcio hidroksidas).

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 003; IŠMETAMI TERŠALAI: Kietos dalelės, cinko oksidai

#### Aušinimas

Aušinimas atliekas vandenių aušinimo vonioje. Ištraukus iš vonios leidžiama pilnai nubėgti vandeniui.

Aušinimui naudojamas vanduo. Aušinimo vanduo nugaruoja jame aušinant įkaitintus gaminius. Nuotekų nesusidaro.

#### Pjovimas, suvirinimas

Kartais cinkavimui atvežtiems gaminiams reikia padaryti technologines kiaurymes – tam atliekami metalo pjovimo, o po to suvirinimo darbai. Metalo pjovimo ir suvirinimo darbai atliekami dirbtuvėje. Suvirinimo pjovimo metu išsiskiria azoto oksidai, kietos dalelės, manganas ir jo junginiai, chromas ir jo junginiai, nikelis ir jo junginiai. Dirbtuvėse sumontuota oro ištraukimo sistema, kuri sujungta kartu su cinko sandėlio ištraukimo sistema. Oras išmetamas pro ventiliacinę angą, esančią 3,6 m aukštyje.

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 012; IŠMETAMI TERŠALAI: manganas ir jo junginiai, azoto oksidai, anglies monoksidai, chromas ir jo junginiai, kietos dalelės, nikelis ir jo junginiai.

#### Vandens šildymas ir patalpų šildymas

Vandens šildymui ir patalpų šildymui naudojamas vandens šildymo katilais (300 kW) ir vandens šildymo katilais (130 kW) (įjungiamas tik žiemos sezonu).

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 001; IŠMETAMI TERŠALAI: anglies monoksidas, azoto oksidai

Jei temperatūra cinkavimo cecho patalpoje nukristų iki +2 °C, bus įjungiami spinduliniai dujiniai šildytuvai IH (28kW) (3 vnt.)

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 007; IŠMETAMI TERŠALAI: anglies monoksidas, azoto oksidai

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 009; IŠMETAMI TERŠALAI: anglies monoksidas, azoto oksidai

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 011; IŠMETAMI TERŠALAI: anglies monoksidas, azoto oksidai

#### Vandens panaudojimas ir susidarančios nuotekos:

UAB „Elme metalas“ vandenį buitines, gamybinėms ir priešgaisrinėms reikmėms tiekia AB „BLRT GRUPP INVEST“, kuri vandenį gauna iš UAB „Vilniaus vandenys“ pagal 2007-10-30 Šalto vandens pirkimo-pardavimo ir nuotekų šalinimo ir valymo sutartį Nr. KB<sub>1</sub> - 822. Vanduo naudojamas darbuotojų dušams, prausykloms, sanitariniams mazgams. Gamybinėms reikmės geriamasis vanduo naudojamas nuriebalinimo, ėsdinimo, flusavimo tirpalų paruošimui, praplovimo ir aušinimo technologinių vonių papildymui, o taip pat rūgšties garų neutralizavimo bokšte (paaiškinimai aukščiau tekste). Nuriebalinimo, ėsdinimo, flusavimo tirpalai pašildomi karštu vandeniu, panaudojant šilumokaitį, patalpintą cinkavimo vonioje. Karštas vanduo ruošiamas ekonomazeriu, panaudojant 380-550 °C temperatūros dūmus, išeinančius iš cinkavimo krosnies, vanduo sistemoje cirkuliuoja uždaru ratu.

Gamybinių nuotekų nesusidaro. Buitinės nuotekos išleidžiamos į AB „BLRT GRUPP INVEST“ nuotekų tinklus iš kurių patenka į UAB „Vilniaus vandenys“ nuotekų tinklus.

UAB „Elme metalas“ adresu Granito 10, Vilnius nuomojasi 1,0189 ha ploto teritoriją iš AB „BLRT GRUPP INVEST“. Paviršinės nuotekos nuo asfaltuotos teritorijos (0,7059 ha) valomos naftos gaudyklėje NG (projektinis našumas 10 l/s) ir kartu su paviršinėmis nuotekomis nuo pastatų stogų (0,3130 ha) išleidžiamos į AB „BLRT GRUPP INVEST“ lietaus nuotekų tinklus iš kurių patenka į UAB „Grinda“ nuotekų tinklus pagal 2008-12-01 AB „BLRT GRUPP INVEST“ sutartį Nr. 08-30 Dėl naudojimosi paviršinių nuotekų (lietaus) nuotakyno tinklais ir valymo įrenginiais.

2014-02-13 UAB „Elme metalas“ ir AB „BLRT GRUPP INVEST“ administravimo sutartis pateikta Priede Nr. 2.

Ūkinės veiklos objekto sklypo planas (schema) su pažymėtais stacionariais aplinkos oro taršos šaltiniais pateikta Priede Nr. 7

### Paraiškos apibendrinimas:

Paraiška teikiama pagal esamo TIPK leidimo sąlygą, atlikus Aplinkos oro taršos šaltinių ir iš jų išmetamų teršalų inventorizaciją iki 2014 - 12 - 31 koreguoti TIPK leidimo oro dalį. Pagal atliktos 2014 07 10 ir 15d. aplinkos oro taršos šaltinių ir iš jų išmetamų teršalų inventorizacijos duomenis ir patvirtintos 2014 10 22 raštu Nr. (15.8)-A4-6364 aplinkos oro taršos šaltinių ir iš jų išmetamų teršalų inventorizacijos ataskaitą, pateikta tarša į aplinkos orą šios paraiškos VI dalyje, papildomai prie paraiškos VI dalyj pateikiama informacija paraiškos II daliai (duomenys atkartoti iš 2013 m. gruodžio 12 d. TIPK Leidimo Nr. VR-4.7-V-01-256).

## **II. INFORMACIJA APIE ĮRENGINĮ IR JAME VYKDOMĄ ŪKINĘ VEIKLĄ**

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

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
Metalo konstrukcijų padengimas cinku karštuoju būdu	2.3.3. dengimas apsauginėmis lydyto metalo dangomis, kurių įkrova didesnė kaip 2 tonos termiškai neapdoroto plieno per valandą 2.6. metalų ir plastiko medžiagų paviršių apdorojimas elektrolizės arba chemiais procesais, kai dengimo vonių tūris didesnis kaip 30 m <sup>3</sup>

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

UAB „Elme metalas“ Projektinis pajėgumas - metalo konstrukcijų padengimas cinku karštuoju būdu, 8/10 t/val., dengimo vonių tūris nuo 62,4 iki 77,76 m<sup>3</sup>.

<b>Objekto našumas</b>		
Projektinis našumas	8 t/val.	32 000 t per metus
Maksimalus projektinis našumas	10 t/val.	40 160 t per 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 <sup>3</sup> , 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	nėra	<b>1560 000 kWh</b>	Nėra saugojimo (Išteklius teikia AB "LESTO" Vilniaus regionas Vilniaus m. Šiaurinis skyrius)
b) šiluminė energija			
c) gamtinės dujos	nėra	<b>3 163 000 m<sup>3</sup></b> (iš jų 3*10 <sup>6</sup> -technologijai 163000–šildymui*)	Nėra saugojimo (Išteklius teikia AB „Lietuvos dujos“, Vilniaus filialas)
d) suskystintos dujos	nėra	<b>5t</b>	Nėra saugojimo (Ištekliai perkami Lietuvos degalinėse)
e) mazutas			
f) krosninis kuras			
g) dyzelinas	nėra	<b>60 t</b>	Nėra saugojimo (Ištekliai perkami Lietuvos degalinėse)
h) akmens anglis			
i) benzinas	nėra	<b>30t</b>	Nėra saugojimo (Ištekliai perkami Lietuvos degalinėse)
j) biokuras:			
1)			
2)			
k) ir kiti			
Pagaminta šiluminė energija	nėra	<b>1822 kWh</b>	Nėra saugojimo (Ištekliai pagaminami vietinėje katilinėje)

3 lentelė. Energijos gamyba

Energijos rūšis	Įrenginio pajėgumas	Planuojama pagaminti
1	2	3
Elektros energija, kWh	-	-
Šiluminė energija, kWh	1822	1822

## 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
Amoniakas	134	4,518
Anglies monoksidas (A)	177	2,348
Anglies monoksidas (B)	5917	8,843
Azoto oksidai (A)	250	0,804
Azoto oksidai (B)	5872	1,517
Chloro vandenilis	440	2,108
Chromas ir jo junginiai	2721	0,000004
Cinkas ir jo junginiai	2791	0,009
Kietos dalelės (B)	6486	0,02
Kietos dalelės (C)	4281	3,534
Manganas ir jo junginiai	3516	0,00002
Nikelis ir jo junginiai	1589	0,0000007
	Iš viso:	<b>23,701</b>

10 lentelė. Stacionarių aplinkos oro taršos šaltinių fiziniai duomenys

Įrenginio pavadinimas Metalo konstrukcijų padengimas cinku karštuoju būdu

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 <sup>3</sup> /s	
1	2	3	4	5	6	7	8
001	X 6056707,720 Y 573608,110	13,0	0,25	5,4	131,4	0,18	6072
002	X 6056710,966 Y 573651,417	14,5	0,400	6,7	146,6	0,54	8760
003	X 6056706,738 Y 573610,821	13,6	1,300	19	33,5	18,76	6072
004	X 6056678,999 Y 573645,894	14,5	1,300	6,7	21,5	9,55	8760
007	X 6056712,855 Y 573612,522	7,5	0,200	4,1	207,0	0,018	4896
009	X 6056683,495 Y 573676,602	7,5	0,200	4,5	204,3	0,020	4896
011	X 6056665,994 Y 573686,698	7,5	0,200	4,7	206,3	0,021	4896
012	X 6056669,869 Y 573621,469	3,6	0,200	5,7	29,7	0,100	2024
013	X 6056710,966 Y 573651,417	14,5	0,400	2,0	49,5	0,21	6072

- Teršalų išmetimo (stacionariųjų taršos šaltinių veikimo) trukmės paskaičiavimai val./m. pateikti Priede Nr. 9

## 11 lentelė. Tarša į aplinkos orą

Įrenginio pavadinimas                     Metalo konstrukcijų padengimas cinku karštuoju būdu                    

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
Katilinė (Dujiniai vandens katilai 300 kW ir 130 kW)	001	Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm <sup>3</sup>	-	2,348
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm <sup>3</sup>	350	0,632
Karšt.cink.cechas (Spindulinis dujinis šildytuvas IH; 28kW)	007	Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm <sup>3</sup>	0,0	-
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm <sup>3</sup>	171,3	0,054
Karšt.cink.cechas (Spindulinis dujinis šildytuvas IH; 28kW)	009	Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm <sup>3</sup>	2,0	0,0001
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm <sup>3</sup>	166,2	0,057
Karšt.cink.cechas (Spindulinis dujinis šildytuvas IH; 28kW)	011	Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm <sup>3</sup>	2,0	0,0003
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm <sup>3</sup>	167,6	0,061
					Iš viso pagal veiklos rūšį:	3,152
1	2	3	4	5	6	7
Karšt.cink.cechas (Karšto cinkavimo krosnis)	002	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,31185	5,644
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,04541	1,299
Karšt.cink.cechas (Baltųjų dūmų filtras)	003	Kietos dalelės (C)	4281	g/s	0,13507	2,297
		Cinkas ir jo junginiai	2791	g/s	0,00049	0,009
Karšt.cink.cechas (Pirminio cheminio apdorojimo rūgščių garų neutralizavimo sistema)	004	Chloro vandenilis	440	g/s	0,08404	2,108
		Amoniakas	134	g/s	0,17477	4,518
		Kietos dalelės (C)	4281	g/s	0,04680	1,235
Karšt.cink.cechas (Metalo suvirinimas ir pjovimas)	012	Manganas ir jo junginiai	3516	g/s	0,000004	0,00002
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,00082	0,004
		Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,00025	0,001
		Chromas ir jo junginiai	2721	g/s	0,0000006	0,000004
		Kietos dalelės (C)	4281	g/s	0,00035	0,002
		Nikelis ir jo junginiai	1589	g/s	0,00000009	0,0000007
Karšt.cink.cechas (Džiovinimo kamera)	013	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,15987	3,198
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,00991	0,214
		Kietos dalelės (B)	6486	g/s	0,00109	0,020
					Iš viso pagal veiklos rūšį:	20,549
					Iš viso įrenginiui:	23,701

Metinės numatomos (prašomos leisti) taršos t/m. paskaičiavimai pateikti Priede Nr. 9

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

Įrenginio pavadinimas Metalo konstrukcijų padengimas cinku karštuoju būdu

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
003	Baltų dūmų filtras. Rankovinis filtras (sausas). (Dūmams ir išmetimams išsiskiriantiems iš karštos cinkavimo vonios surinkti)	054	Kietos dalelės (C)	4281
			Cinkas ir jo junginiai	2791
004	Rūgšties garų neutralizavimo įrenginys (skruberis). (Nuo pirminio cheminio apdorojimo vonių išsiskiriantys garai, surenkami ir neutralizuojami rūgštinių garų neutralizavimo įrenginyje - praplovimo bokšte).	090	Chloro vandenilis	440
			Amoniakas	134
			Kietos dalelės (C)	4281
Taršos prevencijos priemonės:				

13 lentelė. Tarša į aplinkos orą esant neįprastoms (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms  
Lentelė nepildoma, neatitiktiniai teršalų išmetimai nenumatomi.

## XII. TRIUKŠMO SKLIDIMAS IR KVAPŲ KONTROLĖ

27. Informacija apie triukšmo šaltinius ir jų skleidžiamą triukšmą.

Naudojama technologinė įranga nuo gamyklos pastatymo (2009m.) nepasikeitė. Naudojamo transporto skaičius (automobilių, elektrokrautuvų, autokrautuvų) taip pat nepasikeitė.

28. Triukšmo mažinimo priemonės.

Triukšmo mažinimo priemonių nenumatoma, nes neviršija leistinų normų:

- Triukšmo lygis gamybinėse patalpose neviršija 85 dB.
- Triukšmo lygis administracinėse ir būtinėse patalpose neviršija 50 dB.

29. Įrenginyje vykdomos veiklos metu skleidžiami kvapai.

Naudojama technologinė įranga nuo gamyklos pastatymo (2009m.) nepasikeitė. Karšto cinkavimo gamykloje veikia du tvarkingi oro valymo įrengimai (žr. Lentelė Nr. 12 ir priedas Nr. 8 Valymo įrengimų veikimo efektyvumo rodikliai)

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

Naudojama technologinė įranga nuo gamyklos pastatymo (2009m.) nepasikeitė ir atitinka GPGB technologijas karštam cinkavimui. Karšto cinkavimo gamykloje veikia du tvarkingi oro valymo įrengimai, papildomų oro valymo įrengimų ir priemonių nenumatoma.

#### **XIV. PRIEDAI**

- Nr. 1 Valstybės žemės pirkimo – pardavimo sutartis ir pažymėjimas iš Nekilnojamojo turto registro
- Nr. 2. UAB „Elme metalas“ žemės ir patalpų nuomos sutarčių su AB „BLRT GRUPP INVEST“ kopijos
- Nr. 3 Įmonių esančių šalia UAB „Elme metalas“ išdėstymas
- Nr. 4 UAB „Elme metalas“ direktoriaus įsakymo dėl atsakingo už aplinkos apsaugą kopija
- Nr. 5 UAB „Elme metalas“ įdiegtos apsaugos vadybos sistemos ISO 14000 sertifikato kopija
- Nr. 6 UAB „Elme metalas“ TARŠOS ŠALTINIO Nr. 002 ir TARŠOS ŠALTINIO Nr. 013 kaminų schema
- Nr. 7 Ūkinės veiklos objekto sklypo planas (schema) su pažymėtais stacionariais aplinkos oro taršos šaltiniais
- Nr. 8 Valymo įrengimų veikimo efektyvumo rodikliai
- Nr. 9 Oro taršos šaltinių darbo valandų, dienų paskaičiavimai ir prašomų leisti išmesti teršalų kiekis t/m paskaičiavimas.
- Nr. 10 Monitoringo programa (oro dalis).
- Nr. 11 Techninio projekto aplinkos apsaugos dalies teršalų sklaidos žemėlapiai ir teršalų sklaidos modeliavimo rezultatai

## DEKLARACIJA

Teikiu paraišką Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimui 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 išleistą teršalų kiekį.

Parašas \_\_\_\_\_  
(veiklos vykdytojas ar jo įgaliotas asmuo)

Data 2014 11 14

SERGEJ LEGENZOV

DIREKTORIUS

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

\_\_\_\_\_