

**PARAIŠKA**  
**TARŠOS INTEGRUOTOS PREVENCIJOS IR KONTROLĖS LEIDIMUI**  
**Nr. 1/87 / T – K.4 – 13/2016**  
**PAKEISTI**

[ 3 ] [ 0 ] [ 0 ] [ 0 ] [ 3 ] [ 7 ] [ 5 ] [ 9 ] [ 2 ]  
(Juridinio asmens kodas)

UAB „Kauno stiklas“ Europos pr. 91, Kaunas, tel.: (8-37)-395022, faks.: (8-37) 395050, el. paštas: [stiklas@kaunostiklas.lt](mailto:stiklas@kaunostiklas.lt)  
(Veiklos vykdytojo, teikiančio Paraišką, pavadinimas, jo adresas, telefono, fakso Nr., elektroninio pašto adresas)

UAB „Kauno stiklas“ Europos pr. 91, Kaunas, tel.: (8-37)-395022, faks.: (8-37) 395050, el. paštas: [stiklas@kaunostiklas.lt](mailto:stiklas@kaunostiklas.lt)  
(Ūkinės veiklos objekto pavadinimas, adresas, telefonas)

vyr. konstruktorius – saugos darbe specialistas Zanas Žemaitis, tel.: 8 686 99309, el. paštas: [technologai@kaunostiklas.lt](mailto:technologai@kaunostiklas.lt)  
(kontaktnio asmens duomenys, telefono, fakso Nr., el. pašto adresas)

[3] [0] [0] [9] [3] [4] [5] [4] [2]  
(Juridinio asmens kodas)

UAB „SORT-EKO“, Europos pr. 91, Kaunas, mob. 869626037, el. p. [jrgcesna@gmail.com](mailto:jrgcesna@gmail.com)  
(Veiklos vykdytojo, teikiančio Paraišką, pavadinimas, jo adresas, telefono, fakso Nr., elektroninio pašto adresas)

UAB „SORT-EKO“, Europos pr. 91, Kaunas, mob. 869626037, el. p. [jrgcesna@gmail.com](mailto:jrgcesna@gmail.com)  
(Ūkinės veiklos objekto pavadinimas, adresas, telefonas)

Jurgis Čėsna mob. 869626037, el. p. [jrgcesna@gmail.com](mailto:jrgcesna@gmail.com)  
(kontaktnio asmens duomenys, telefono, fakso Nr., el. pašto adresas)

## I. BENDRO POBŪDŽIO INFORMACIJA

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

Ūkinė veikla bus vykdoma Europos pr. 91, LT-46334, Kaunas. Žemės sklypo (kadastrinis Nr. 1901/0217:182 Kauno m. k. v.) kuriame vykdoma ūkinė veikla naudotojas UAB „Kauno stiklas. Sklypo plotas 4,9636 ha. Pagrindinė tikslinė naudojimo paskirtis – kita, naudojimo būdas – pramonės ir sandėliavimo objektų teritorijos, naudojimo pobūdis – pramonės ir sandėliavimo įmonių statybos. Nekilnojamojo turto (žemės) registro centrinio duomenų banko išrašas pateiktas priede.

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.

Ūkinė veikla bus vykdoma Europos pr. 91, LT-46334, Kaunas. Įmonė įsikūrusi Aleksoto rajone, pietų kryptimi ribojasi su Europos prospektu, vakarų bei šiaurės kryptimi su AB „Kauno grudai, UAB „Skraistė“, UAB „Transpectus“ bei Kauno apskrities virštininko administracijai priklausančiu sklypu, rytų kryptimi su valstybine įmone „Vaivija“. 200 m. atstumu į rytus įsikūrusi UAB „Altis LD“, 250 metrų atstumu – UAB „Ratai visiems“ bei UAB Auto Aves“. 30 m atstumu šiaurės kryptimi įsikūrusi UAB Lauralitas“. 50 m atstumu – UAB „IVUANA“. 100 m atstumu į šiaurės rytus – UAB Heraldija“, UAB Boslita ir Ko“ bei UAB „Voluklė“. UAB „samsonas nutolęs 250 m atstumu šiaurės rytų kryptimi.

3. Naujam įrenginiui – statybos pradžia ir planuojama veiklos pradžia. Esamam įrenginiui – veiklos pradžia. UAB „Kauno stiklas“. Ūkinė veikla vykdoma šiuo metu.

3. Naujam įrenginiui – statybos pradžia ir planuojama veiklos pradžia. Esamam įrenginiui – veiklos pradžia. UAB „SORT-EKO“. Veiklos pradžia numatoma 2019-01-01.

4. Informacija apie asmenis, atsakingus už įmonės aplinkos apsaugą. UAB „Kauno stiklas“. Žemaitis Žitinevičius

4. Informacija apie asmenis, atsakingus už įmonės aplinkos apsaugą. UAB „SORT-EKO“. Jurgis Čėsna

5. Informacija apie įdiegtas aplinkos apsaugos vadybos sistemas. UAB „Kauno stiklas“.

Nuo 2005 metų direktoriaus įsakymu Nr. 3 įmonėje įdiegta ISO 14000:1996 integruota sistema. Patvirtinta Kokybės ir aplinkosaugos knyga, procedūros ir kiti dokumentai, kurie apima:

Įmonės kokybės ir aplinkosaugos politiką, patvirtintą įmonės direktoriaus, kokybės ir aplinkosaugos planavimą

Kiekvienais metais vadovybinės vertinamosios analizės metu yra peržiūrimi patvirtinti kokybės ir aplinkosaugos tikslai, analizuojamas jų aktualumas esamai bendrovės situacijai bei atliekami reikiami pakeitimai ir papildymai.

5. Informacija apie įdiegtas aplinkos apsaugos vadybos sistemas. UAB „SORT-EKO“.  
Šiuo metu diegiamos aplinkos apsaugos vadybos sistema.

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

UAB „Kauno stiklas“ pagrindinė veikla - stiklo taros iš stiklo masės gamyba.

UAB „Kauno stiklas“ stiklo masė lydoma iš įkrovos ir stiklo atliekų. Stiklo atliekų (priimtų iš kitų įmonių ar įmonės technologinio proceso metu susidarančių stiklo atliekų) kiekis gali sudaryti iki 80%. Gamybinis procesas skirstomas į penkis pagrindinius etapus: žaliavų apdorojimas, lydymas, formavimas, specifinis stiklo apdorojimas ir įpakavimas.

Įkrova gaminama įkrovos paruošimo bare.

Visos žaliavos (kiekviena atskirai) sijojamos per smulkius sietus sukamais „Buraf“ markės sijotuvais. Visos atsijos, išskyrus smėlio, patenka atgal į technologinę liniją. Smėlio atsijos patenka į surinkimo bunkerį.

Žaliavų apdorojimo metu susidariusios dulkės nutraukiamos į valymo įrenginius.

Stiklo pramonėje taip pat naudojamos stiklą dažančios medžiagos: geležies ir chromo oksidai, anglis ir koksas. Chromo junginiai stiklui suteikia žalią spalvą, anglis ir koksas – rudą spalvą, o chromo junginiai su anglimi ar koku kartu – samaninę spalvą.

Išsijotos žaliavos toliau elevatoriais paduodamos į svėrimo linijos bunkeriu, iš kurių automatinėmis svarstyklėmis, valdant jas iš pulto, pagal receptą susveriami porcija įkrovos, kuri sumaišoma maišyklėje ir elevatoriumi paduodama į įkrovos bunkerius. Pagaminta įkrova laikoma bunkeriuose, kuriuose sumontuotos byrėjimo greičio reguliavimo sklendės ir vibratoriai. Stiklo duženos taip pat laikomos analogiškame bunkeryje. Įkrovai duženos dozuojamos sveriant ant transporterio. Svėrimo procesas vykdomas automatiškai ir stebimas bei valdomas iš stiklo lydytojo pulto. Sudozuotas įkrovos ir duženų mišinys supilamas į tiektuvo bunkerį, iš kurio tiektuvas paskirsto tolygiai stiklo lydymo krosnyje. Į stiklo lydymo krosnį taip pat gali būti tiekiami ir atskirai priimti į įmonę stiklo žaliava.

Stiklo lydymo krosnis - voninė, regeneracinė, nepertraukiamo veikimo, pasaginės liepsnos su daliniu elektriniu lydymu. Stiklo lydymo krosnį sudaro baseinas, kuriame yra lydalas, ir erdvinė dalis, kurią sudaro: skliautas, sienos, degikliai.

Iš stiklo lydymo krosnies toliau lydalas patenka į lašotiekį, kurį sudaro kanalas (išklotas ugniai atspariomis medžiagomis) su kaitinimo sistema ir lašų formavimo mechanizmas, susidedantis iš eilės elementų: taurės, cilindro, dviejų plunžerių, dviejų akučių ir žirklių. Bušingas (tuščiaaviduris cilindras) maišo stiklą taurėje, plunžeriai, besikilnodami aukštyne - žemyn spaudžia per akutes lašus, o žirklys juos nukerpa. Lašai nukreiptuvais - latakais nukreipiami į formavimo mašiną, kuri yra sekcijinė dvigubų formų kompiuteriu valdoma mašina IS – 6, o esant gedimams butelių linijoje, vykstant derinimo darbams ir pan. nukreipiami į granuliatorių.

Formavimo mašiną sudaro šešios dvigubų formų sekcijos, kuriomis tuo pačiu metu formuojama 12 gaminių. Mašinos našumas 70-116 gaminių per minutę (priklausomai nuo gaminių svorio bei kitų parametrų). Brokuoto stiklo ir stiklo taros aušinimo vietoje atvėsintos stiklo lydalo lašai ar brokuoti stiklo buteliai toliau transporteriu tiekiami į lauke įrengtą brokuoto stiklo laikymo vietą. Nuo transporterio krisdamos šlapios

stiklo atliekos sudūžta į šukes. Tokiu būdu jos susmulkinamos ir iš šios laikino laikymo zonos transporto pagalba grąžinamos į žaliavos ruošimo zoną, iš kurios vėl tiekiamos į stiklo lydymo krosnį perlydymui.

Buteliui praėjus pirminį patikrinimą ir neaptikus defektų, jis toliau konvejeriu patenka į „karšto“ padengimo įrenginį „Certincoat“, kuriame apipurškiamas specialia danga („Certincoat TC 100“), suteikiančia buteliui papildomo stiprumo.

Po to transporterių sistema surikiuoja butelius eilėmis ir nustumtuvas nustumia juos į atkaitinimo krosnį. Tunelinėje nuolatinio veikimo dujinėje atkaitinimo krosnyje buteliai atkaitinami, kad būtų pašalinami juose esantys vidiniai įtempimai. Iš atkaitinimo krosnies buteliai konvejerių sistema praeina rūšiavimo postą (rūšiuotoja sėdi prie tam skirto ekrano) ir kokybės kontrolės mašinas „Flexinspect“. Rūšiuotoja išmeta butelius su pūslelėmis, akmenukais, raukšlėmis ir kitokiais defektais, o mašinos - su smulkiomis įskilomis, pūslelėmis. Šioje kokybės kontrolės vietoje tiek rūšiuotojų, tiek mašinų pagalba atskirta brokuota stiklo tara jau kaip atlieka uždaru transporteriu tiekiamą į uždara smulkintuvą, iš kurio susmulkintos stiklo atliekos toliau uždaru kaušiniu transporteriu tiekiamos į žaliavos ruošimo bunkerį, iš kurio vėl tiekiamos į stiklo lydymo krosnį perlydymui.

Praėję kontrolės postus, buteliai specialiu transporteriu nuleidžiami į pirmame aukšte esantį pakavimo skyrių, kuriame yra sumontuotas paletiatorius, suskirstantis butelius eilėmis ir nukeltuvo pagalba, nukeliantis butelius ant kartono ar plastiko perdangų. Taip mechanizuotai buteliai sudedami į paketus ant medinių padėklų. Specialiu vežimėliu paketai nuvežami po aplydymo įrenginiu, kur jie apvelkami termiškai besitraukiančio polietileno plėvelės maišu. Įjungus aprydymo įrenginį, žemyn besileidžiantis rėmas pučia karštą orą, sušildo terminę plėvelę, kuri vėsdama susitraukia ir tvirtai apgaubia butelių paketą. Taip supakuoti buteliai būna švarūs, apsaugoti nuo dulkių, lietaus. Gatavi paketai išvežami į sandėlius, iš kurių tiekiami vartotojams - įvairius gėrimus gaminančioms įmonėms Lietuvoje ir už jos ribų.

**Formų remonto baras.** Gamybos metu formų komplekto detales užteršia tepalai, dulkės, priedegos.

6. Netechninio pobūdžio santrauka (informacija apie įrenginyje (įrenginiuose) vykdomą veiklą, trumpas visos paraiškoje pateiktos informacijos apibendrinimas). UAB „SORT-EKO“.

Nerūšiuotų stiklo ir stiklo pakuočių atliekų rūšiavimo technologinio proceso. Į UAB „SORT EKO“ atvežtos ir priimtos atliekos vizualiai įvertinamos, pasveriamos ir įtraukiamos į apskaitą. Priimtos nerūšiuoto stiklo atliekos rūšiavimo bare pirmiausiai pateka ant rūšiavimo konvejerio, kur rankiniu būdu išrenkamos plastikinės pakuotės atliekos bei dalis kitų atliekų (gali būti medienos gabalai, skudurai, keramikos gaminių atliekos ir pan.). Taip pat atskiriamos šviesaus stiklo pakuotės atliekos. Nuo rūšiavimo konvejerio jos pateka ant juostinio konvejerio, kuriuo transportuojamos į rotorinį smulkintuvą. Smulkintuve susmulkintos stiklo ir stiklo pakuočių atliekos pateka ant vibrotiektuvo, nuo kurio jos tolygiai paskleistos krenta ant indukcinio separatoriaus juostos. Indukcinis separatorius atskiria ir numeta į konteinerį aliuminio pakuotės atliekas. Virš indukcinio separatoriaus juostos esantis magnetinis separatorius (juostinis) atskiria (pritraukia) metalinės pakuotės atliekas ir jas transportuoja į numetimo zoną ir numeta į konteinerį. Nuo indukcinio separatoriaus stiklo ir stiklo pakuotės atliekos krenta ant juostinio konvejerio, nuo kurio pateka į vibrorėtį. Vibrorėtyje atskiriama ir į konteinerį numetama dar dalis kitų atliekų (nemetaliniai kamščiai, popierius, audinių gabaliukai ir pan.). Iš vibrorėčio stiklo ir stiklo pakuotės atliekos pateka ant juostinio konvejerio ir transportuojamos į stiklo atliekų rūšiavimo pagal spalvas įrenginius, iš kurių į išrūšiuotų stiklo pakuotės atliekų sąvartą. Iš šios sąvartos stiklo pakuotės atliekos vežamos į stiklo lydymo krosnį perlydymui. Rūšiavimo metu atrinktos plastikinės, aliuminio ir metalinės pakuotės atliekos iš konteinerių išpilamos į automobilinius konteinerius ir perduodamos šių atliekų tvarkytojams, o kitos atliekos į automobilinį preskonteinerį ar automobilinį konteinerį ir išvežamos į sąvartyną.

## 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. UAB „Kauno stiklas“

Įrenginio pavadinimas	Įrenginyje planuojamos vykdyti veiklos rūšies pavadinimas pagal Taisyklių 1 priedą ir kita tiesiogiai susijusi veikla
1	2
Stiklo gaminių gamyba	3.3. stiklo, įskaitant stiklo pluoštą, gamyba, kai lydymo pajėgumas didesnis kaip 20 tonų per dieną;

1 lentelė. Įrenginyje planuojama vykdyti ir (ar) vykdoma ūkinė veikla. UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu nebus eksploatuojami įrenginiai atitinkantys Taisyklių 1 priedo reikalavimus, todėl 1 lentelė nepildoma.

8. Įrenginio ar įrenginių gamybos (projektinis) pajėgumas arba vardinė (nominali) šiluminė galia. UAB „Kauno stiklas“. Stiklo lydimo krosnies didžiausias pajėgumas 150 t/parą išlydomo stiklo.

8. Įrenginio ar įrenginių gamybos (projektinis) pajėgumas arba vardinė (nominali) šiluminė galia. UAB „SORT-EKO“. 35000t/metus stiklo pakuočių/atliekų išrūšiavimas/smulkinimas.

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

2 lentelė. Kuro ir energijos vartojimas, kuro saugojimas UAB „Kauno stiklas“

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	kWh	150000	X
b) šiluminė energija			X
c) gamtinės dujos	m <sup>3</sup>	7mln	
d) suskystintos dujos			
e) mazutas			
f) krosninis kuras			
g) dyzelinas	tonos	20	

h) akmens anglis			
i) benzinas			
j) biokuras:			
1)			
2)			
k) ir kiti			

2 lentelė. Kuro ir energijos vartojimas, kuro saugojimas UAB „SORT-EKO“

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	kWh	70000	X
b) šiluminė energija			X
c) gamtinės dujos			
d) suskystintos dujos			
e) mazutas			
f) krosninis kuras			
g) dyzelinas	tonos	20 t	
h) akmens anglis			
i) benzinas			
j) biokuras:			
1)			
2)			
k) ir kiti			

3 lentelė. Energijos gamyba. UAB „Kauno stiklas“

Ūkinės veiklos metu energija nebus gaminama, todėl 3 lentelė nepildoma.

3 lentelė. Energijos gamyba. UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu energija nebus gaminama, todėl 3 lentelė nepildoma.

### III. GAMYBOS PROCESAI

10. Detalus įrenginyje vykdomos ir (ar) planuojamos vykdyti ūkinės veiklos rūšių aprašymas ir įrenginių, kuriuose vykdoma atitinkamų rūšių veikla, išdėstymas teritorijoje. Informacija apie įrenginių priskyrimą prie potencialiai pavojingų įrenginių. UAB „Kauno stiklas“

#### Stiklo lydimo technologinio proceso.

UAB „Kauno stiklas“ pagrindinė veikla - stiklo taros iš stiklo masės gamyba.

UAB „Kauno stiklas“ stiklo masė lydoma iš įkrovos ir stiklo atliekų. Stiklo atliekų (priimtų iš kitų įmonių ar įmonės technologinio proceso metu susidarančių stiklo atliekų) kiekis gali sudaryti iki 80%. Gamybinis procesas skirstomas į penkis pagrindinius etapus: žaliavų apdorojimas, lydymas, formavimas, specifinis stiklo apdorojimas ir įpakavimas.

Įkrova gaminama įkrovos paruošimo bare. Pagrindiniai įkrovos komponentai yra kvarcinis smėlis - 60%, dolomitas - 18%, kalcionuota soda - 17%, sienitas (nefelinas) – 3,5%, natrio sulfatas – 0,8%, portachromas (dažiklis) - 0,5%, koksas - 0,2%. Kvarcinis smėlis, dolomitas, sienitas yra iškasenos, o likusios medžiagos - pramonės produktai. Dolomitas gaunamas gabalų frakcijos (2-10 cm), todėl trupinamas žiauniniu trupintuvu ir toliau smulkinamas plaktukiniu trupintuvu. Koksas taip pat smulkinamas plaktukiniu trupintuvu. Smėlis, dolomitas ir sienitas džiovinami būgninėse sukamose džiovyklose 300 - 350° C temperatūroje, kad galima būtų sijoti. O išeinančių iš būgno dūmų temperatūra siekia 100-150 °C. Džiovyklos kūrenamos gamtinėmis dujomis. Džiovinamos žaliavos sąlyčiui su dūmais pagerinti ir džiovyklos našumui padidinti prie džiovyklos vidinių sienelių privirintos mentelės. Gamtinių dujų degimo metu susidarantys teršalai kartu su dulkėmis pašalinami per bendras dulkių nutraukimui skirtas aspiracines sistemas: taršos šaltinis 002 – sienito, 003 – nuo smėlio, 004 – nuo dolomito džiovyklų.

Visos žaliavos (kiekviena atskirai) sijojaamos per smulkius sietus sukamais „Buraf“ markės sijotuvais. Visos atsijos, išskyrus smėlio, patenka atgal į technologinę liniją. Smėlio atsijos patenka į surinkimo bunkerį.

Žaliavų apdorojimo metu susidariusios dulкės nutraukiamos į valymo įrenginius. Nuo smėlio ir sienito linijų (taršos šaltiniai 003, 002) dulкėtas oras valomas dvejomis pakopomis: ciklonų baterijose (sausas valymas) ir šlapio valymo įrenginiuose (šlapias valymas). Nuo natrio karbonato (kalcinuotos sodos) ir dolomito linijų (taršos šaltiniai 010, 004) dulкėtas oras valomas rankoviniuose filtruose. Nuo antracito linijos (t. š. 008), sulfatų linijos (t. š. 013), smėlio ir sienito linijos (t. š.001), automatinio svėrimo linijos (t. š. 009) ir įkrovos bunkerių linijų (t. š 015 ir 016) dulкėtas oras valomas šlapio valymo įrenginiuose. Dulкėtas oras į šiuos valymo įrenginius tiekiamas tangentine kryptimi į jų apatinę dalį, o į viršutinę dalį purškiamas vanduo. Ant vidinių aparato sienelių kontaktuodamos dulкės su vandeniu nusėda vandenyje ir per apatinę dalį šlamo pavidalu pašalinamos iš valymo įrenginio, o apvalytas oras patenka į aplinką.

Per taršos šaltinius 002, 004 į aplinkos orą patenka kietosios dalelės (C), anglies monoksidas (B), azoto oksidai (B) ir sieros dioksidas (B). Per taršos šaltinį 003 į aplinkos orą patenka kietosios dalelės (C), anglies monoksidas (B), azoto oksidai (B) ir sieros dioksidas (B). Per taršos šaltinius 001, 008, 009, 015 ir 016 į aplinkos orą patenka kietosios dalelės (C). Per taršos šaltinį 013 į aplinkos orą kietųjų dalelių pavidalu patenka natrio sulfatas. Per taršos šaltinį 010 į aplinkos orą kietųjų dalelių pavidalu patenka natrio karbonatas (kalcinuota soda).

Stiklo pramonėje taip pat naudojamos stiklą dažančios medžiagos: geležies ir chromo oksidai, anglis ir koksas. Chromo junginiai stiklui suteikia žalią spalvą, anglis ir koksas – rudą spalvą, o chromo junginiai su anglimi ar koku kartu – samaninę spalvą.

Išsijotos žaliavos toliau elevatoriais paduodamos į svėrimo linijos bunkeriu, iš kurių automatinėmis svarstyklėmis, valdant jas iš pulto, pagal receptą susveriami porcija įkrovos, kuri sumaišoma maišyklėje ir elevatoriumi paduodama į įkrovos bunkerius. Vienai parai reikia pagaminti apie 40-60 tonų įkrovos. Pagaminta įkrova laikoma bunkeriuose, kuriuose sumontuotos byrėjimo greičio reguliavimo sklendės ir vibratoriai. Stiklo duženos taip pat laikomos analogiškame bunkeryje. Įkrovair duženos dozuojamos sveriant ant transporterio. Svėrimo procesas vykdomas automatiškai ir stebimas bei valdomas iš stiklo lydymo pulto. Sudozuotas įkrovos ir duženų mišinys supilamas į tiektuvo bunkerį, iš kurio tiektuvas paskirsto tolygiai stiklo lydymo krosnyje. Į stiklo lydymo krosnį taip pat gali būti tiekiami ir atskirai priimta įmonę stiklo žaliava.

Stiklo lydymo krosnis - voninė, regeneracinė, nepertraukiamo veikimo, pasaginės liepsnos su daliniu elektriniu lydymu. Stiklo lydymo krosnį sudaro baseinas, kuriame yra lydalas, ir erdvinė dalis, kurią sudaro: skliautas, sienos, degikliai. Krosnyje dega dujų mišinys, dujų kalingumas - apie 8000 kcal/nm<sup>3</sup>. Stiklas lydomas nepertraukiamai nuo krosnies užkūrimo iki sustabdymo šaltam remontui (apie 10 metų). Degikliai yra krosnies dalyje tarp regeneratoriaus ir krosnies, liepsna nukreipta išilgai krosnies. Į krosnies keraminių degikliu apačias sumontuoti 8 metaliniai dujų degikliai, o šonuose - po 2 metalinius degiklius. Šoniniai degikliai skirti NOx. Elektrinio lydymo 6 molibdeno elektrodai (elektrinis pakaitinimas - 500 k VA) į krosnies voninę dalį montuojami krosnies dugne ir 2 elektrodai krosnies šonuose. Krosnies lydymo plotas - 44 m<sup>2</sup>, jos ilgis - 8 50 mm, plotis - 5 200 mm, lydymo zonos gylis - 1 200 mm, skaidrinimo zonos gylis - 1 680 mm. Krosnies našumas - 150 t/parą, iš jų apie 35% gaunama elektriniu kaitinimu. Krosnies energijų sąnaudos yra apie 937 kcal/kg stiklo. Degimui skirtas oras pašildomas (iki 1200° C) išmetamų dūmų kanale esančiame pakaitintume ir regeneratoriuje, kurio per vieną pusę bus paduodama degimui skirtas oras, o per kitą į kanalus išeis degimo produktai, atitinkamai įkaitindami klojinį. Po pusės valandos bus pakeistos oro ir deginių judėjimo kryptys, ir per tą pusę, kur anksčiau išėjo deginiai, bus parduodamas oras, kurį šildys deginių įkaitintas klojinys. Stiklas lydomas aukštoje 1400 °C - 1570 °C temperatūroje. Temperatūra matuojama tam tikrose krosnies vietose (skliaute dugne), išdėstytomis platinos - rodžio termoporomis ir nuolat fiksuojama saviraščiais prietaisais. Stiklo masės lygis, slėgis ir trauka krosnyje palaikomi pastovūs valdant automatinio būdu. Stiklas krosnyje maišosi veikiant natūralioms terminėms srovėms ir papildomai maišomas suspaustu oru. Pilnai išlydytas stiklas būna be pūslelių, smiltelių ir homogeniškas (t.y. chemiškai ir termiškai vienodas).

Pagrindinė dujų dalis, susidarant silikatams, išsiskiria į lydkrosnės terpę ir su dūmais pasišalina į atmosferą. Per taršos šaltinį 021 (stiklo lydymo krosnies kaminas) į aplinkos orą patenka kietosios dalelės, kuriose yra ir sunkiųjų metalų junginių, taip pat azoto oksidai, sieros dioksidas, anglies monoksidas, chloro vandenilis, fluoro junginiai.

Iš stiklo lydymo krosnies toliau lydalas patenka į lašotiekį, kurį sudaro kanalas (išklotas ugniai atspariomis medžiagomis) su kaitinimo sistema ir lašų formavimo mechanizmas, susidedantis iš eilės elementų: taurės, cilindro, dviejų plunžerių, dviejų akučių ir žirklių. Bušingas (tuščiaaviduris cilindras) maišo stiklą taurėje, plunžeriai, besikilnodami aukštyn - žemyn spaudžia per akutes lašus, o žirkklės juos nukerpa. Lašai nukreiptuvas - latakais nukreipiami į formavimo mašiną, kuri yra sekcijinė dvigubų formų kompiuteriu valdoma mašina IS - 6, o esant gedimams butelių linijoje, vykstant derinimo darbams ir pan. nukreipiami į granuliatorių.

Formavimo mašiną sudaro šešios dvigubų formų sekcijos, kuriomis tuo pačiu metu formuojama 12 gaminių. Mašinos našumas 70-116 gaminių per minutę (priklausomai nuo gaminio svorio bei kitų parametru). Iš pradžių nukirptas lašas patenka į vadinamą „ruošinio“ formą, kurioje vakuumu įsiurbiamas būsimo butelio galvutė ir suspaustu oru išpučiamas lašas - ruošinys. Tada ruošinys perkeliamas į gaminio formą, kurioje jis dar pučiamas suspaustu oru ir galutinai suformuojamas vakuumu. Suformuotas karštas butelis formoje vėsinamas oru kol nebesideformuoja ir pastatomas perstatytuvo pagalba ant konvejerio. Prieš patenkant buteliams į „karšto“ padengimo įrenginį „Certincoat“, periodiškai atliekama



vizualinė patikra bei svėrimas. Įvertinus pirminę butelio kokybę ir nustačius formavimo ar kitokius defektus, buteliai nukreipiami į brokuoto stiklo aušinimo vietą (dalina uždara transporterį pripildytą vandeniu). Brokuoto stiklo ir stiklo taros aušinimo vietoje atvėsintos stiklo lydalo lašai ar brokuoti stiklo buteliai toliau transporteriu tiekiami į lauke įrengtą brokuoto stiklo laikymo vietą. Nuo transporterio krisdamos šlapios stiklo atliekos sudūžta į šukes. Tokiu būdu jos susmulkinamos ir iš šios laikino laikymo zonos transporto pagalba grąžinamos į žaliavos ruošimo zoną, iš kurios vėl tiekiamos į stiklo lydymo krosnį perlydymui.

Buteliui praėjus pirminį patikrinimą ir neaptikus defektų, jis toliau konvejeriu patenka į „karšto“ padengimo įrenginį „Certincoat“, kuriame apipurškiamas specialia danga („Certincoat TC 100“), suteikiančia buteliui papildomo stiprumo. Butelių apipurškimo metu į aplinkos orą neorganizuotu būdu gali patekti n-butilalavo trichloridas (R34,37,50/53), alkoholis (R11), dibutilalavo dichloridas (R26,25,21,34,48,60-61,68,50/53). Išsiskiriančios cheminės medžiagos (rizikos frazės R60-61) turi būti kiek įmanoma greičiau keičiamos mažiau kenksmingomis.

Po to transporterių sistema surikiuoja butelius eilėmis ir nustumtuvas nustumia juos į atkaitinimo krosnį. Tunelinėje nuolatinio veikimo dujinėje atkaitinimo krosnyje buteliai atkaitinami, kad būtų pašalinami juose esantys vidiniai įtempimai. Atkaitinimo krosnyje buteliai įkaista iki temperatūros, artimos stiklo minkštėjimo temperatūrai, t.y. 560 °C, po to lėtai aušinami. Atkaitę (be vidinių įtempimų) buteliai atkaitinimo krosnies atviroje dalyje atvėsta iki 40 °C. Atkaitinti buteliai krosnies gale apipurškiami dar viena danga - slidžiąją (polietileno emulsija), kad judant jiems konvejeriais bei transportavimo pas pirkėjus metu nesusibraižytų jų paviršius. Iš atkaitinimo krosnies buteliai konvejerių sistema praeina rūšiavimo postą (rūšiuotoja sėdi prie tam skirto ekrano) ir kokybės kontrolės mašinas „Flexinspect“. Rūšiuotoja išmeta butelius su pūslelėmis, akmenukais, raukšlėmis ir kitokiais defektais, o mašinos - su smulkiomis įskilomis, pūslelėmis. Šioje kokybės kontrolės vietoje tiek rūšiuotojų, tiek mašinų pagalba atskirta brokuota stiklo tara jau kaip atlieka uždaru transporteriu tiekama į uždara smulkintuvą, iš kurio susmulkintos stiklo atliekos toliau uždaru kaušiniu transporteriu tiekiamos į žaliavos ruošimo bunkerį, iš kurio vėl tiekiamos į stiklo lydymo krosnį perlydymui.

Praėję kontrolės postus, buteliai specialiu transporteriu nuleidžiami į pirmame aukšte esantį pakavimo skyrių, kuriame yra sumontuotas paletiatorius, suskirstantis butelius eilėmis ir nukeltuvo pagalba, nukeliantis butelius ant kartono ar plastiko perdangų. Taip mechanizuotai buteliai sudedami į paketus ant medinių padėklų. Specialiu vežimėliu paketai nuvežami po aplydymo įrenginiu, kur jie apvelkami termiškai besitraukiančio polietileno plėvelės maišu. Įjungus apyrydymo įrenginį, žemyn besileidžiantis rėmas pučia karštą orą, sušildo terminę plėvelę, kuri vėsdama susitraukia ir tvirtai apgaubia butelių paketą. Taip supakuoti buteliai būna švarūs, apsaugoti nuo dulkių, lietaus. Gatavi paketai išvežami į sandėlius, iš kurių tiekiami vartotojams - įvairius gėrimus gaminančioms įmonėms Lietuvoje ir už jos ribų.

**Formų remonto baras.** Gamybos metu formų komplekto detales užteršia tepalai, dulkės, priedegos. Formų komplekto detalės valomos smėliapūtės įrenginyje (taršos šaltinis 022). Valymo metu į aplinkos orą per taršos šaltinį 022 patenka dalis kietųjų dalelių (C) (smėlio dulkių). Taip pat formų komplekto detalės yra valomos, šlifuojamos ir poliruojamos rankiniu būdu. Nuo 6 darbo vietų (rankinio šlifavimo postai 3 vnt., formų tepimo tepalu vieta, poliravimo mašina, senoji smėliapūtė) per taršos šaltinį 023 (rankinis formų komplekto detalių apdirbimas) į aplinkos orą patenka kietosios dalelės (C).

#### **Neorganizuoti aplinkos oro taršos šaltiniai.**

**601** – Smėlio aikštelė. Smėlio iškrovimas iš autotransporto ir geležinkelio vagonų. Vasaros metu smėlis gamybai atvežamas autotransportu ir iškraunamas aikštelėje. Iškrovimo metu į aplinką patenka dalis kietųjų dalelių (C).

**602** – Smėlio aikštelė. Smėlio sandėliavimas. Smėlio sandėliavimo metu nuo sauso aikštelės paviršiaus ir perkrovimo metu į aplinkos orą patenka kietosios dalelės (C).

**603** – Atsijoto smėlio pakrovimas į autotransportą. Įkrovos ceche nuo sietų įvairios smėlio priemaišos patenka į laikymo bunkerį, iš kurio vėliau vyksta pakrovimo darbai į autotransportą. Pakrovimo metu į aplinkos orą patenka kietosios dalelės (C).

**604** – Dolomito ir sienito iškrovimas iš vagonų. Iškrovimo metu į aplinkos orą patenka kietosios dalelės (C).

**607** – Mechaninės dirbtuvės. Suvirinimo darbai. Suvirinimo metu į aplinkos orą patenka geležies ir mangano oksidai.

**608** – Akumuliatorių įkrovimas. Autokrautuvų akumuliatorių įkrovimo metu į aplinkos orą patenka sieros rūgštis.

**609** – Stiklo taros padengimas spec. danga. Į aplinkos orą patenka n-butilalavo trichloridas, alkoholis, dibutilalavo dichloridas, kiti lakūs organiniai junginiai.

**610** - Formų tepimas ir žirklių aušinimas. Formos tepamos spec. alyva. Tepimo metu į aplinkos orą patenka lakūs organiniai junginiai. Žirklių aušinimui naudojamas aušinimo skystis. Į aplinkos orą patenka lakiųjų organinių junginių.

**611** – Stiklo masės kaitinimas lašotekyje. Iš stiklo lydymo krosnies į lašotekį transportuojama stiklo masė papildomai kaitinama degikliais, kurie dega atvira liepsna. Tam naudojamos gamtinės dujos. Per vieną valandą degikliuose sunaudojama 40 Nm<sup>3</sup> gamtinių dujų. Gamtinėms dujoms degant atvira liepsna, susidaro anglies monoksido (B) ir azoto oksido (B) teršalai.

10. Detalus įrenginyje vykdomos ir (ar) planuojamos vykdyti ūkinės veiklos rūšių aprašymas ir įrenginių, kuriuose vykdoma atitinkamų rūšių veikla, išdėstymas teritorijoje. Informacija apie įrenginių priskyrimą prie potencialiai pavojingų įrenginių. UAB „SORT-EKO“

Nerūšiuotų stiklo ir stiklo pakuočių atliekų rūšiavimo technologinio proceso. Į UAB „SORT EKO“ atvežtos ir priimtos atliekos vizualiai įvertinamos, pasveriamos ir įtraukiamos į apskaitą. Priimtos nerūšiuoto stiklo atliekos rūšiavimo bare pirmiausiai pateka ant rūšiavimo konvejerio, kur rankiniu būdu išrenkamos plastikinės pakuotės atliekos bei dalis kitų atliekų (gali būti medienos gabalai, skudurai, keramikos gaminių atliekos ir pan.). Taip pat atskiriamos šviesaus stiklo pakuotės atliekos. Nuo rūšiavimo konvejerio jos pateka ant juostinio konvejerio, kuriuo transportuojamos į rotorinį smulkintuvą. Smulkintuve susmulkintos stiklo ir stiklo pakuočių atliekos pateka ant vibrotiektuvo, nuo kurio jos tolygiai paskleistos krenta ant indukcinio separatoriaus juostos. Indukcinis separatorius atskiria ir numeta į konteinerį aliuminio pakuotės atliekas. Virš indukcinio separatoriaus juostos esantis magnetinis separatorius (juostinis) atskiria (pritraukia) metalinės pakuotės atliekas ir jas transportuoja į numetimo zoną ir numeta į konteinerį. Nuo indukcinio separatoriaus stiklo ir stiklo pakuotės atliekos krenta ant juostinio konvejerio, nuo kurio pateka į vibrorėtį. Vibrorėtyje atskiriama ir į konteinerį numetama dar dalis kitų atliekų (nemetaliniai kamščiai, popierius, audinių gabaliukai ir pan.). Iš vibrorėčio stiklo ir stiklo pakuotės atliekos pateka ant juostinio konvejerio ir transportuojamos į stiklo atliekų rūšiavimo pagal spalvas įrenginius, iš kurių į išrūšiuotų stiklo pakuotės atliekų sąvartą. Iš šios sąvartos stiklo pakuotės atliekos vežamos į stiklo lydymo krosnį perlydymui. Rūšiavimo metu atrinktos plastikinės, aliuminio ir metalinės pakuotės atliekos iš konteinerių išpilamos į automobilinius konteinerius ir perduodamos šių atliekų tvarkytojams, o kitos atliekos į automobilinį preskonteinerį ar automobilinį konteinerį ir išvežamos į sąvartyną.

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

**Oro taršos mažinimas**

**Žaliavų apdorojimo procesas.** UAB „Kauno stiklas“ žaliavų apdorojimo metu susidariusios dulkės nutraukiamos į valymo įrenginius. Nuo smėlio ir sienito linijų (taršos šaltiniai 003, 002) dulkėtas oras valomas dvejomis pakopomis: ciklonų baterijose (sausas valymas) ir šlapio valymo įrenginiuose (šlapias valymas). Nuo natrio karbonato (kalcinuotos sodos) ir dolomito linijų (taršos šaltiniai 010, 004) dulkėtas oras valomas rankoviniuose filtruose. Nuo antracito linijos (t.š. 008), sulfatų linijos (t.š. 013), smėlio ir sienito linijos (t.š.001), automatinio svėrimo linijos (t.š. 009) ir įkrovos bunkerių linijų (t.š 015 ir 016) dulkėtas oras valomas šlapio valymo įrenginiuose. Dulkėtas oras į šiuos valymo įrenginius tiekiamas tangentine kryptimi į jų apatinę dalį, o į viršutinę dalį purškiamas vanduo. Ant vidinių aparato sienelių kontaktuodamos dulkės su vandeniu nusėda vandenyje ir per apatinę dalį šlamo pavidalu pašalinamos iš valymo įrenginio, o apvalytas oras patenka į aplinką.

**Lydymo procesas.** Stiklo lydymo krosnį sudaro baseinas, kuriame yra stiklo lydalis ir erdvinė dalis, kurią sudaro: skliautas, sienos, degikliai. Krosnyje dega dujų – oro mišinys. Stiklas lydomas nepertraukiamai nuo krosnies užkūrimo iki sustabdymo šaltam remontui (apie 10 metų). Degikliai yra krosnies dalyje tarp regeneratoriaus ir krosnies, liepsna nukreipta išilgai krosnies. Į krosnies keraminių degiklių apačias sumontuoti 8 metaliniai dujų degikliai, o šonuose – po 2 degiklius. Elektrinio lydymo 6 molibdeno elektrodai sumontuoti krosnies dugne. Krosnies lydymo plotas 44 m<sup>2</sup>, jos ilgis - 8,5 m, plotis – 5,2 m, lydymo gylis – 1,2 m, skaidrinimo zonos gylis – 1,68 m. Krosnies našumas 150 t/parą. Deginimui skirtas oras pašildomas (iki 300 °C) išmetamų dūmų kanale esančiame pakaitintuve ir regeneratoriuje, per kurio vieną pusę paduodamas degimui skirtas oras, o per kitą į kanalus išsina degimo produktai, atitinkamai įkaitindami klojinį. Stiklas lydomas 1400 – 1570 °C temperatūroje. Krosnyje stiklas maišosi veikiant natūralioms terminėms srovėms ir papildomai maišomas suspaustu oru.

**Formavimo procesai.** Vykdamas butelių formavimą, suformuotas karštas gaminytis formoje vėsinamas oru kol nesideformuoja ir pastatomas ant transporterio. Vėliau patenka į „karšto“ padengimo įrenginį „Certincoat“, kuriame apipurškiamas spec. danga, suteikiančia gaminiui papildomo stiprumo. Butelių apipurškimo metu į aplinkos orą neorganizuotu būdu gali patekti n-butilalavo trichloridas (R34,37,50/53), alkoholis (R11), dibutilalavo dichloridas (R26,25,21,34,48,60-61,68,50/53). Išsiskiriančios cheminės medžiagos (rizikos frazės R60-61) turi būti kiek įmanoma greičiau keičiamos mažiau kenksmingomis.

Po to transporterių sistema rikiuoja gaminius eilėmis ir stumtuvas juos stumia į atkaitinimo krosnį. Dujinėje atkaitinimo krosnyje gaminiai atkaitinami tam, kad juose būtų pašalinti vidiniai įtempimai, kurie susidaro formavimo metu karštam stiklui liečiantis su sąlyginai vėsia forma. Kitaip stiklo gaminytis gali suskilti bet kuriuo metu. Atkaitinimo krosnyje stiklo gaminiai kaitinami iki 560 °C temperatūros (artima stiklo minkštėjimui), o po to lėtai vėsta.

**Formų remonto baras.** Gamybos metu formų komplekto detales užteršia tepalai, dulkės, priedegos. Formų komplekto detalės valomos smėliapūtės įrenginyje.

**Nuotekų tvarkymas.** Gamybai vanduo naudojamas iš apytakinės sistemos, yra 700 m<sup>3</sup> talpos baseinas, iš tinklo vanduo naudojamas tik šios sistemos papildymui. Nuotekos pagrinde susidaro iš buitinių poreikių tenkinimo bei įkrovos baro šlapio valymo įrenginių, iš kurių nuotekos pirmiausiai patenka į nusėdintuvą ir tik po to į tinklus.

Paviršinės nuotekos surenkamos nuo teritorijos ir išleidžiamos į UAB „Kauno vandenys“ eksploatuojamus paviršinių nuotekų tinklus.

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

**Nerūšiuotų stiklo atliekų rūšiavimas.** Įmonėje įdiegta aukšto lygio rūšiavimo linija, kurios pagalba išrūšiuotos stiklo ir stiklo pakuotės atliekos UAB „SORT EKO“ sunaudojamos kaip žaliava stiklo masei lydyti. Atliekų rūšiavimo metu į aplinkos orą teršalai neišsiskiria. Vanduo naudojamas tik buitiniams reikmėms, todėl gamybinių nuotekų nesusidaro, o buitinės nuotekos išleidžiamos į miesto buitinių nuotekų tinklus.

12. Pagrindinių alternatyvų pareiškėjo siūlomai technologijai, gamybos būdams ir priemonėms aprašymas, išmetamųjų teršalų poveikis aplinkai arba nuoroda į PAV dokumentus, kuriuose ši informacija pateikta. UAB „Kauno stiklas“  
UAB „Kauno stiklas“ stiklo lydymo krosnies atnaujinimui 2013-2014 m. buvo parengti informacijos atrankai dėl poveikio aplinkai vertinimo dokumentai. Lietuvos Respublikos aplinkos ministerijos Kauno regiono aplinkos apsaugos departamentas 2014-03-31 raštu Nr. 20(PAV)-D2-861 „Atrankos išvada dėl stiklo lydymo krosnies atnaujinimo Europos per. 91, Kaune poveikio aplinkai vertinimo“ priėmė išvadą, kad poveikio aplinkai vertinimas neprivalomas.

12. Pagrindinių alternatyvų pareiškėjo siūlomai technologijai, gamybos būdams ir priemonėms aprašymas, išmetamųjų teršalų poveikis aplinkai arba nuoroda į PAV dokumentus, kuriuose ši informacija pateikta. UAB „SORT-EKO“  
UAB „Kauno stiklas“ stiklo lydymo krosnies atnaujinimui 2013-2014 m. buvo parengti informacijos atrankai dėl poveikio aplinkai vertinimo dokumentai. Lietuvos Respublikos aplinkos ministerijos Kauno regiono aplinkos apsaugos departamentas 2014-03-31 raštu Nr. 20(PAV)-D2-861 „Atrankos išvada dėl stiklo lydymo krosnies atnaujinimo Europos per. 91, Kaune poveikio aplinkai vertinimo“ priėmė išvadą, kad poveikio aplinkai vertinimas neprivalomas.

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. UAB „Kauno stiklas“

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
1.	Aplinkos vadybos sistemos	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Aplinkos vadybos sistemos (toliau – AVS), kuriai būdingos visos išvardytos ypatybės, įgyvendinimas ir taikymas: i. Administracijos, įskaitant aukščiausiąją vadovybę, įsipareigojimas; ii. aplinkos politikos, kuri	---	Atitinka GPGB	Nuo 2005 metų direktoriaus įsakymu Nr. 3 įmonėje įdiegta ISO 14000:1996 integruota sistema. Patvirtinta Kokybės ir aplinkosaugos knyga, procedūros ir kiti dokumentai, kurie apima: Įmonės kokybės ir aplinkosaugos politiką, patvirtintą įmonės

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			<p>apimtų nuolatinį įrenginio modernizavimą, už kurį atsakinga administracija, apibrėžimas;</p> <p>iii. planavimas ir būtinų procedūrų parengimas, tikslų ir užduočių nustatymas, jas susiejant su finansiniu planavimu ir investavimu;</p> <p>iv. procedūrų įgyvendinimas;</p> <p>v. veiklos parametrų tikrinimas ir ištaisomųjų veiksmų vykdymas, ypatingą dėmesį skiriant:</p> <p>vi. AVS persvarstymas ir jos nuolatinio tinkamumo, pakankamumo ir veiksmingumo užtikrinimas (šią užduotį atlieka aukščiausioji vadovybė);</p> <p>vii. švaresnių technologijų plėtros stebėjimas;</p> <p>viii. rengiant naujo įrenginio projektą, atsižvelgimas į poveikį aplinkai, kuris būtų padarytas galiausiai nutraukus įrenginio eksploatavimą, ir į šį poveikį visu jo eksploatavimo laikotarpiu;</p> <p>ix. reguliarius lyginamosios sektoriaus analizės taikymas.</p>			<p>direktorius, kokybės ir aplinkosaugos planavimą</p> <p>Kiekvienais metais vadovybinės vertinamosios analizės metu yra peržiūrimi patvirtinti kokybės ir aplinkosaugos tikslai, analizuojamas jų aktualumas esamai bendrovės situacijai bei atliekami reikiami pakeitimai ir papildymai.</p>
2.	Energijos naudojimo	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio	Konkreto sunaudojamos energijos kiekio mažinimas,	---	Atitinka GPGB	Atlikta krosnies rekonstrukcija (krosnies konstrukcijos

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
	veiksmingumas	pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	<p>taikant vieną iš nurodytų metodų ar jų derinį:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>i. Proceso optimizavimas kontroliuojant veiklos parametrus</li> <li>ii. Reguliari techninė lydrosnės priežiūra</li> <li>iii. Krosnies konstrukcijos optimizavimas ir lydymo metodo pasirinkimas</li> <li>iv. Degimo proceso kontrolės metodų taikymas</li> <li>v. Didesnio stiklo laužo kiekio naudojimas, jeigu turima stiklo laužo ir jeigu šis naudojimas yra techniškai ir ekonomiškai perspektyvus</li> <li>vi. Atliekinės šilumos katilo naudojimas energijai atgauti, jei šis atgavimas techniškai ir ekonomiškai perspektyvus</li> <li>vii. Įkrovos ir stiklo laužo išankstinis pašildymas, jeigu ši priemonė techniškai ir ekonomiškai perspektyvi</li> </ul>			<p>optimizavimas) ir lydymo metodo pasirinkimas. Atliekama reguliari techninė lydrosnės priežiūra. Degimui skirtas oras pašildomas (iki 300° C) išmetamų dūmų kanale esančiame pakaitintume ir regeneratoriuje, kurio per vieną pusę paduodama degimui skirtas oras, o per kitą į kanalus išeis degimo produktai, atitinkamai įkaitindami klojinį. Po pusės valandos pakeičiamas oro ir deginių judėjimo kryptys, ir per tą pusę, kur anksčiau išėjo deginiai, bus parduodamas oras, kurį šildo deginių įkaitintas klojinys.</p> <p>Priklausimai nuo įmonėje laikomo stiklo atliekų kiekio, į lydrosnį gali būti tiekia iki 80 proc. stiklo atliekų nuo bendro įkrovos kiekio.</p>
3.	Medžiagų laikymas ir tvarkymas	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	<p>Laikant ir tvarkant kietąsias medžiagas sklindančių dulkių prevencija arba, jeigu nėra priemonių tai padaryti, jų kiekio mažinimas, naudojant vieną iš nurodytų metodų ar jų derinį:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>I. Žaliavų laikymas <ul style="list-style-type: none"> <li>i. Biriąsias miltelines medžiagas laikyti uždaruose bokštuose, kuriuose</li> </ul> </li> </ul>	---	Atitinka GPGB	
				---	Atitinka GPGB	Iš smulkiųjų dalelių sudarytos medžiagas laikomos uždaruose talpyklose bei sandariuose maišuose. Rupios dulkingos

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			<p>įmontuota dulkių sulaikymo sistema (pvz., audeklinis filtras)</p> <p>ii. Iš smulkiųjų dalelių sudarytas medžiagas laikyti uždaroje talpyklose ar sandariuose maišuose</p> <p>iii. Rupias dulkingas medžiagas laikyti uždengtas krūvose</p> <p>iv. Naudoti kelių valymo transporto priemonės ir drėkinimo vandeniui metodus</p>			medžiagos laikomos uždengtos krūvose.
			<p>II. Žaliavų tvarkymas:</p> <p>i. Medžiagas, kurios gabenamos virš žemės paviršiaus, gabenkite uždaraisiais konvejeriais, kad nebūtų patiriama materialinių nuostolių</p> <p>ii. Jeigu taikomas pneumatinis gabenimas, naudokite sandarią sistemą su sumontuotu filtru, išvalančiu orą, kuris naudotas gabenant ir kuris išleidžiamas</p> <p>iii. Įkrovos drėkinimas</p> <p>iv. Nedidelės vertės neigiamojo slėgio taikymas krosnyje</p> <p>v. Žaliavų, kurios nesukelia apdegimo (visų pirma, dolomitų ir kalkakmenio), naudojimas. Apdegimo</p>	---	Atitinka GPGB	<p>Medžiagas, kurios gabenamos virš žemės paviršiaus, gabenamos uždaraisiais konvejeriais.</p> <p>Stiklo lydymo krosnyje kaip vienas iš įkrovos komponentų naudojamas dolomitas.</p> <p>Žaliavų apdorojimo metu susidariusios dulkės nutraukiamos į valymo įrenginius. Nuo smėlio ir sienito linijų (taršos šaltiniai 003, 002) dulkėtas oras valomas dvejomis pakopomis: ciklonų baterijose (sausas valymas) ir šlapio valymo įrenginiuose (šlapias valymas). Nuo natrio karbonato (kalcinuotos sodos) ir dolomito linijų (taršos šaltiniai 010, 004) dulkėtas oras valomas rankoviniuose filtruose. Nuo antracito linijos (t. š. 008), sulfatų</p>

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
4.			<p>reiškinys susijęs su mineralų, kurie veikiami karščio, trūkinėjimu, dėl kurio vėliau gali padidėti išmetamas dulkių kiekis;</p> <p>vi. Ištraukimo naudojimas, kai oro srautas nukreipiamas į proceso filtrų sistemą, kur gali susidaryti dulkių (pvz., maišo anga, frito įkrovos maišymas, dulkių šalinimas iš audeklinio filtro, šalto kupolo lydymo įrenginiai)</p> <p>vii. Uždarųjų sraigtinių tiektuvų naudojimas</p> <p>viii. Tiekimo dėžių sandarinimas</p>			<p>linijos (t. š. 013), smėlio ir sienito linijos (t. š.001), automatinio svėrimo linijos (t. š. 009) ir įkrovos bunkerių linijų (t. š 015 ir 016) dulkėtas oras valomas šlapio valymo įrenginiuose. Dulkėtas oras į šiuos valymo įrenginius tiekiamas tangentine kryptimi į jų apatinę dalį, o į viršutinę dalį purškiamas vanduo. Ant vidinių aparato sienelių kontaktuodamos dulkės su vandeniu nusėda vandenyje ir per apatinę dalį šlamo pavidalu pašalinamos iš valymo įrenginio, o apvalytas oras patenka į aplinką. Žaliavų tiekimo dėžės sandarinamos.</p>
			<p>Laikant ir tvarkant lakiąsias žaliavas sklindančių dujinių teršalų prevencija arba, jeigu nėra priemonių tai padaryti, jų kiekio mažinimas, naudojant vieną iš nurodytų metodų ar jų derį:</p>	---	Neaktualu	
			<p>i. Talpyklas, kuriose laikomos nesupakuotos biriosios medžiagos ir kuriose, kai jas įkaitina saulė, kinta temperatūra, nudažyti mažą saulės šilumos kiekį sugeriančiais dažais.</p> <p>ii. Laikant lakiąsias žaliavas reguliuoti temperatūrą.</p> <p>iii. Izoliuoti talpyklas, kuriose laikomos lakiosios žaliavos.</p>	---	Neaktualu	<p>Įmonėje kaip lakiosios medžiagos laikomi butelių padengimo skysčiai, formų tepimo tepalas bei žirklių aušinimo skystis. Įvertinus tai, kad šių žaliavų vienu metu laikomi kiekiai yra nuo 0,01 t iki 0,2 t, jie laikomi uždarose talpose, jokie skysčių perpylimai iš automobilių cisternų į laikymo talpyklas nevykdomi, nenaudojamos talpyklos, kurios</p>



Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			iv. Tvarkyti atsargas v. Laikant didelius lakiųjų naftos produktų kiekius naudoti talpyklas plūdriaisiais stogais vi. Perkraunant lakiuosius skysčius (pvz., iš automobilių cisternų į laikymo talpyklas) naudoti grąžinamojo garų surinkimo sistemas. vii. Laikant skystąsias žaliavas naudoti talpyklas gofruotu guminiu stogu. viii. Talpyklose, kurios pritaikytos slėgio pokyčiams, naudoti slėgimo ir (arba) vakuumo vožtuvus. ix. Laikant pavojingas medžiagas, apdoroti išmetamąsias medžiagas (pvz., adsorbcijos, absorbcijos, kondensacijos būdu). x. Laikant skysčius, kurie lengvai suputoja, pripildant naudoti po paviršiumi esantį skysčio horizontą.			pritaikytos slėgio pokyčiams, tai specialus reikalavimai jų laikymui netaikomi.
5.	Bendrieji pirminiai metodai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Sunaudojamo energijos kiekio ir į atmosferą išmetamo teršalų kiekio mažinimas, nuolat stebint eksploatacinius parametrus ir atliekant programuotąją lydkrosnės techninę priežiūrą	---	Atitinka GPGB	Lydkrosnėje įdiegta: stabilios liepsnos sąlygų kontrolė, kuro ir oro santykio reguliavimas.
6.	Bendrieji pirminiai	Atnaujinto GPGB informacinio	Rūpestingas visų medžiagų ir	---	Atitinka GPGB	Įmonė naudoja žaliavas bei išorės

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
	metodai	dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	žaliavų, kurios patenka į lydrosnę pasirinkimas ir kontrolė, siekiant sumažinti į atmosferą išmetamų teršalų kiekį ar užkirsti šiam išmetimui kelią, naudojant vieną iš toliau nurodytų metodų ar jų derinį: i. Žaliavų ir išorės stiklo laužo, kuriame yra mažas priemaišų (pvz., metalų, chloridų, fluoridų) kiekis, naudojimas ii. Pakaitinių žaliavų naudojimas (pvz., tų žaliavų, kurių lakumas yra mažesnis) iii. Kuro, kuriame yra mažiau metalo priemaišų, naudojimas			stiklą, kuriame yra mažas priemaišų kiekis. Nerūšiuotas stiklas, prieš jį naudojant kaip žaliavą stiklo taros gamybai rūšiuojamas stiklo atliekų rūšiavimo linijoje, atskiriant visas priemaišas. Kaip kuras naudojamos gamtinės dujos bei elektra.
7.	Bendrieji pirminiai metodai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Reguliari išmetamo teršalų kiekio ir (arba) kitų su procesu susijusių parametų stebėseną, įskaitant:	---	Atitinka GPGB	Krosnies valdymo sistema yra pilnai automatizuota, atliekami reguliarūs matavimai: deguonies stebėjimas kūryklos dujose; CO kiekio matavimas; temperatūros matavimas
			i. Nuolatinį kritinių proceso parametų stebėjimą siekiant užtikrinti proceso stabilumą, pvz., temperatūrą, kuro tiekimą ir oro srautą	---	Atitinka GPGB	Krosnies valdymo sistema yra pilnai automatizuota, vykdomas temperatūros, kuro tiekimo ir paduodamo oro srauto parametų stebėjimas
			ii. Reguliarų proceso parametų stebėjimą siekiant užkirsti kelią taršai ir (arba) ją sumažinti, pvz., O <sub>2</sub> kiekis kūryklų dujose, kad būtų	---	Atitinka GPGB	Krosnies valdymo sistema yra pilnai automatizuota, todėl automatiškai kontroliuojamas kuro ir oro santykis

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			kontroliuojamas kuro ir oro santykis.			
			iii. Nepertraukiamąjį išmetamų dulkių, NO <sub>x</sub> ir SO <sub>2</sub> kiekio matavimą ar trūkųjį matavimą bent du kartus per metus, susijusį su pakaitinių parametrų kontrole, siekiant užtikrinti, kad apdorojimo sistema tarp matavimų veikia tinkamai	---	Nepilnai atitinka GPGB	Pagal šiuos metu suderintą monitoringo programą matavimai vykdomi kartą per metus. Atnaujinamoje Ūkio subjektų aplinkos monitoringo programoje numatyta NO <sub>x</sub> ir SO <sub>2</sub> kiekio matavimus atlikti bent du kartus per metus
			iv. Nepertraukiamąjį ar reguliary periodinį išmetamo NH <sub>3</sub> kiekio matavimą, kai taikoma selektyvioji katalizinė redukcija (toliau – SKR) arba selektyvioji nekatalizinė redukcija (toliau – SNKR)	---	Atitinka	Azoto dioksidų vid. koncentracija sudaro iki 460,8 mg/Nm <sup>3</sup> arba 0,69 kg/t, maksimali koncentracija 697 mg/Nm <sup>3</sup> arba 1,05 kg/t
			v. Nepertraukiamąjį ar reguliary periodinį išmetamo CO kiekio matavimą, kai siekiant sumažinti išmetamą NO <sub>x</sub> kiekį taikomi pirminiai metodai ar cheminės redukcijos, kuriai naudojamas kuras, metodai arba gali vykti dalinis degimas.	---	Atitinka GPGB	Pagal suderintą monitoringo programą atliekami periodiniai matavimai
			vi. Reguliary periodinį išmetamo HCl, HF, CO ir metalų kiekio matavimą, visų pirma, jeigu	---	Atitinka GPGB	Pagal suderintą monitoringo programą atliekami periodiniai matavimai

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			naudojamos žaliavos, kurių sudėtyje yra šių medžiagų, arba jeigu gali būti atliekamas dalinis deginimas			
			vii. Nepertraukiamąjį pakaitinių parametrų stebėjimą siekiant užtikrinti, kad išmetamųjų dujų apdorojimo sistema veiktų tinkamai ir kad atliekant trūkuji matavimą būtų išlaikomas pastovus išmetamų teršalų lygis. Pakaitinių parametrų stebėjimas aprėpia: reagento tiekimą, temperatūrą, vandens tiekimą, įtampą, dulkių šalinimą, ventiliatoriaus sūkių dažnį ir t. t.	---	Atitinka GPGB	Krosnies valdymas yra automatizuotas, tokiu būdu yra užtikrinamas parametrų stebėjimas
8.	Bendrieji pirminiai metodai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Išmetamųjų dujų apdorojimo sistemos eksploatavimas įprastomis veiklos sąlygomis esant optimaliam pajėgumui ir prieinamumui, siekiant užkirsti kelią teršalų išmetimui ar sumažinti jų kiekį	---	Atitinka GPGB	Krosnies valdymas yra automatizuotas, atliekami reguliarūs išmetamųjų dujų apdorojimo sistemos techninės priežiūros ir valymo darbai
9.	Bendrieji pirminiai metodai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Iš lydkrosnės išmetamo anglies monoksido (CO) kiekio ribojimas, naudojant pirminius metodus ar cheminę redukciją, kuriai naudojamas kuras, kad būtų sumažintas išmetamas NOx kiekis	Anglies monoksidas, išreikštas CO <100 mg/Nm <sup>3</sup>	Atitinka GPGB	Vadovaujantis 2017 m. vasario 1 d. su Aplinkos apsaugos agentūra suderintos Aplinkos oro taršos šaltinių ir iš jų išmetamų teršalų inventorizacijos ataskaitos duomenimis, išmatuota maksimali iš lydkrosnės išmetamo anglies monoksido koncentracija siekia

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
						17,5 mg/Nm <sup>3</sup> . Vidutinė koncentracija - 5 mg/Nm <sup>3</sup> . Įrengiant naują krosnį buvo įdiegtos šios priemonės siekiant sumažinti krosnyje susidariusių NOx kiekį: mažinamas perteklinio oro naudojimas; naudojami pakopiniai Low NOx degikliai.
10.	Bendrieji pirminiai metodai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Išmetamo amoniako (NH <sub>3</sub> ) kiekio ribojimas, naudojant selektyviosios katalizinės redukcijos (SKR) ar selektyviosios nekatalizinės redukcijos (SNKR) metodus, kuriais siekiama veiksmingai sumažinti išmetamą NOx kiekį	---	Atitinka	Azoto dioksidų vid. koncentracija sudaro iki 460,8 mg/Nm <sup>3</sup> arba 0,69 kg/t, maksimali koncentracija 697 mg/Nm <sup>3</sup> arba 1,05 kg/t
11.	Bendrieji pirminiai metodai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Iš lydkrosnės išmetamo boro kiekio mažinimas, jeigu boro junginiai naudojami formuojant įkrovą; šiuo tikslu pasirenkamas vienas iš šių metodų ar jų derinys	---	Neaktualu	Formuojant įkrovą boro junginiai nenaudojami.
12.	Vykstant stiklo gamybos procesams į vandenį išmetami teršalai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Sunaudojamo vandens kiekio mažinimas, naudojant vieną iš metodų ar jų derinį:	---	Atitinka GPGB	Įmonėje atliekami periodiniai bei planiniai įrangos tikrinimo bei remonto darbai siekiant išvengti išsiliejimų bei nuotėkių
			i. Išsiliejimų ir nuotėkių skaičiaus sumažinimas			
			ii. Aušinimo ir valymo vandens pakartotinis naudojimas, jeigu vanduo jau buvo panaudotas valant			
iii. Pusiau uždarojo ciklo vandens	---	Atitinka GPGB	Stiklo formavimo žirklių aušinimui bei granulatoriuje (gedimų metu stiklo masei granuluoti) naudojama apytakinė vandens sistema.			

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			sistemos naudojimas, jeigu tai perspektyvu techniškai ir ekonomiškai			
13.	Vykstant stiklo gamybos procesams į vandenį išmetami teršalai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Išleidžiamose nuotekose esančio teršalų kiekio mažinimas, naudojant vieną iš nuotekų valymo sistemų arba jų derinį: i. Įprastiniai teršalų kontrolės metodai, pvz., nusodinimas, rūšiavimas, nugriebimas, neutralizavimas, filtravimas, aeravimas, nuosėdų išskyrimas, koaguliacija, flokuliacija ir t. t	---	Atitinka GPGB	Po žaliavų paruošimo sistemose įrengto šlapio valymo sumontuotas nuotekų nusodintuvas. Šiame valymo įrenginyje nuotekose, prieš jas išleidžiant į centralizuotus miesto nuotekų tinklus, nusodinamos skendinčios medžiagos.
			ii. Biologinio valymo sistemos: pvz. aktyviojo dumblo naudojimas, biologinio filtravimo taikymas, siekiant pašalinti ir (arba) suskaidyti organinius komponentus		Netaikomas	Gamybos procese organinės medžiagos nenaudojamos.
			Išleidimas į miesto nuotekų valymo įrenginius	---	Atitinka GPGB	Visos įmonėje susidaranti nuotekos pagal su UAB „Kauno vandenys“ pasirašytą sutartį išleidžiamos į miesto nuotekų tinklus, kuriais patenka į miesto nuotekų valymo įrenginius.

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos																				
1	2	3	4	5	6	7																				
			Išorinis pakartotinis nuotekų naudojimas	---	Netaikomas	Visos įmonėje susidaranti nuotekos pagal su UAB „Kauno vandenys“ pasirašytą sutartį išleidžiamos į miesto nuotekų tinklus.																				
			Gaminant stiklą į paviršinius vandenį išleidžiamų nuotekų GPGB SITK																							
			<table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametras <sup>(1)</sup></th> <th>GPGB SITK <sup>(2)</sup> (jungtinis ėminys)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>pH</td> <td>6,5-9</td> </tr> <tr> <td>Bendras suspenduotų kietųjų dalelių kiekis</td> <td>&lt;30 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Cheminis deguonies suvartojimas (ChDS)</td> <td>&lt;5-130 mg/l <sup>(3)</sup></td> </tr> <tr> <td>Sulfatai, išreikšti SO<sub>4</sub><sup>2-</sup></td> <td>&lt;1000 mg/l</td> </tr> <tr> <td>fluoridai, išreikšti F<sup>-</sup></td> <td>&lt;6 mg/l <sup>(4)</sup></td> </tr> <tr> <td>Bendras angliavandenilių kiekis</td> <td>&lt;15 mg/l <sup>(5)</sup></td> </tr> <tr> <td>Švinas, išreikštas Pb</td> <td>&lt;0,05-0,3 mg/l <sup>(6)</sup></td> </tr> <tr> <td>Stibis, išreikštas Sb</td> <td>&lt;0,5 mg/l</td> </tr> <tr> <td>Arsenas, išreikštas As</td> <td>&lt;0,3 mg/l</td> </tr> </tbody> </table>	Parametras <sup>(1)</sup>	GPGB SITK <sup>(2)</sup> (jungtinis ėminys)	pH	6,5-9	Bendras suspenduotų kietųjų dalelių kiekis	<30 mg/l	Cheminis deguonies suvartojimas (ChDS)	<5-130 mg/l <sup>(3)</sup>	Sulfatai, išreikšti SO <sub>4</sub> <sup>2-</sup>	<1000 mg/l	fluoridai, išreikšti F <sup>-</sup>	<6 mg/l <sup>(4)</sup>	Bendras angliavandenilių kiekis	<15 mg/l <sup>(5)</sup>	Švinas, išreikštas Pb	<0,05-0,3 mg/l <sup>(6)</sup>	Stibis, išreikštas Sb	<0,5 mg/l	Arsenas, išreikštas As	<0,3 mg/l	---	Neaktualu	Visos įmonėje susidaranti nuotekos pagal su UAB „Kauno vandenys“ pasirašytą sutartį išleidžiamos į miesto nuotekų tinklus.
Parametras <sup>(1)</sup>	GPGB SITK <sup>(2)</sup> (jungtinis ėminys)																									
pH	6,5-9																									
Bendras suspenduotų kietųjų dalelių kiekis	<30 mg/l																									
Cheminis deguonies suvartojimas (ChDS)	<5-130 mg/l <sup>(3)</sup>																									
Sulfatai, išreikšti SO <sub>4</sub> <sup>2-</sup>	<1000 mg/l																									
fluoridai, išreikšti F <sup>-</sup>	<6 mg/l <sup>(4)</sup>																									
Bendras angliavandenilių kiekis	<15 mg/l <sup>(5)</sup>																									
Švinas, išreikštas Pb	<0,05-0,3 mg/l <sup>(6)</sup>																									
Stibis, išreikštas Sb	<0,5 mg/l																									
Arsenas, išreikštas As	<0,3 mg/l																									

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija		Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4		5	6	7
			Baris, išreikštas Ba	<3,0 mg/l			
			Cinkas, išreikštas Zn	<0,5 mg/l			
			Varis, išreikštas Cu	<0,3 mg/l			
			Chromas, išreikštas Cr	<0,3 mg/l			
			Kadmis, išreikštas Cd	<0,05 mg/l			
			Alavas, išreikštas Sn	<0,5 mg/l			
			Nikelis, išreikštas Ni	<0,5 mg/l			
			Amoniakas, išreikštas NH <sub>4</sub>	<10 mg/l			
			Baris, išreikštas B	<1-3 mg/l			
			Fenolis	<1 mg/l			



Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			<sup>(1)</sup> Lentelėje išvardytų teršalų svarbumas priklauso nuo stiklo pramonės sektoriaus ir nuo įrenginiu vykdomos skirtingos veiklos. <sup>(2)</sup> Kiekiai susiję su jungtiniu ėminių, paimtu per dviejų valandų ar 24 valandų laikotarpį. <sup>(3)</sup> Ištisinų gijų stiklo pluošto sektoriaus GPGB SITK <200 mg/l. <sup>(4)</sup> Kiekiai susiję su valytu vandeniu, kurio susidaro atliekant poliravimą, kuriam naudojama rūgštis. <sup>(5)</sup> Apskritai bendrą angliavandenilių kiekį sudaro mineralinės alyvos. <sup>(6)</sup> Aukštesnis intervalo lygis siejamas su tolesniais švino krištolo gamybos procesais.			
14.	Stiklo gamybos procesų metu susidaranti atliekos	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Šalintinių atliekų kiekio mažinimas, naudojant vieną iš nurodytų metodų ar jų derinį: <ol style="list-style-type: none"> <li>i. Įkrovos medžiagų atliekų naudojimas grąžinamajam perdirbimui, jeigu tai įmanoma atsižvelgiant į kokybės reikalavimus</li> <li>ii. Laikant ir tvarkant žaliavas patiriamų</li> </ol>	---	Atitinka GPGB	Iš sauso valymo rangovinių filtrų (soda bei dolomitas) grąžinami perdirbimui.
			ii. Laikant ir tvarkant žaliavas patiriamų	---	Atitinka GPGB	Visos žaliavos sandėliuojamos tvarkingai, maksimaliai siekiant

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			materialinių nuostolių mažinimas			išvengti pakuotės pažeidimų.
			iii. Vidinio stiklo laužo, kuris gaunamas iš atmestų gaminių, naudojimas grąžinamajam perdirbimui	---	Atitinka GPGB	Gamybiniame procese visas susidaręs vidinis stiklo laužas grąžinamas perdirbimui
			iv. Formuojant įkrovą susidarantių dulkių naudojimas grąžinamajam perdirbimui, jeigu tai įmanoma atsižvelgiant į kokybės reikalavimus	---	Atitinka GPGB	Iš sauso valymo rangovinių filtrų (soda bei dolomitas) grąžinami perdirbimui.
			v. Kietųjų atliekų ir (arba) dumblo vertės didinimas atitinkamai naudojant vietoje (pvz., valant vandenyje sukauptą dumblą) ar kituose sektoriuose	---	Netaikomas	
			vi. Vertės suteikimas panaudotoms ugniai atsparioms medžiagoms, kad jas būtų galima naudoti kituose sektoriuose	---	Netaikomas	
			vii. Briketų gaminimas iš atliekų naudojant cementą, kad juos	---	Netaikomas	

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			būtų galima naudoti šachtinėse lydkrosnėse su karštu pūtimu, jeigu tai įmanoma atsižvelgiant į kokybės reikalavimus			
15.	Stiklo gamybos procesų metu skleidžiamas triukšmas	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	<p>Skleidžiamo triukšmo sumažinimas, naudojant vieną iš šių metodų ar jų derinį:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>i. Įvertinti aplinkos triukšmą ir parengti triukšmo valdymo planą, atsižvelgiant į vietos aplinką.</li> <li>ii. Triukšmą skleidžiančią įrangą naudoti ir (arba) procesą vykdyti atskiroje konstrukcijoje ir (arba) gamybos vietoje</li> <li>iii. Naudoti pylimus triukšmo šaltiniui atitverti</li> <li>iv. Lauke vykdomą triukšmingą veiklą vykdyti dienos metu</li> <li>v. Atsižvelgiant į vietos sąlygas, tarp įrenginio ir saugomos teritorijos naudoti triukšmą sulaukančias sienas ar</li> </ul>	---	Atitinka GPGB	<p>Gamyba vykdoma uždaroje patalpose.</p> <p>Lauke vykdomi tik žaliavų bei gaminių pakrovimo/iškrovimo darbai.</p> <p>Gamybiniai pastatai sklype orientuoti taip, kad maksimaliai apsaugoti gyvenamąją aplinką nuo sukeliama triukšmo.</p>

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			gamines kliūtis (medžius, krūmus).			
16.	Iš lydkrosnių išmetamas dulkių kiekis	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.2 Stiklo taros gamybai taikomos GPGB išvados	Dulkių, kurios išsiskiria iš lydkrosnės išmetamų dujų, kiekio mažinimas, naudojant kūryklų dujų valymo sistemą, pvz., elektrostatinį nusodintuvą ar rankovinį filtrą.	<10-20 mg/Nm <sup>3</sup> <0,015–0,06 kg/t	Nepilnai atitinka GPGB  <i>Vidutinė koncentracija atitinka GPGB nustatytus reikalavimus, bet maksimali iš lydkrosnies išmetamųjų kietųjų dalelių koncentracija viršija nustatytas vertes.</i> <i>UAB „Kauno stiklas“ siekiant sumažinti iš lydkrosnies į aplinką patenkančių kietųjų dalelių kiekį planuoja iki 2021 m., įrengti elektrostatinį filtrą.</i>	Kietųjų dalelių vid. koncentracijos sudaro 17,3 mg/Nm <sup>3</sup> arba 0,026 kg/t, maksimalios 29,4 mg/Nm <sup>3</sup> arba 0,0882 kg/t <sup>1</sup>
17.	Iš lydkrosnių išmetamas azoto oksidų (NOx) kiekis	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.2	Iš lydkrosnės išmetamo NOx kiekio mažinimas, naudojant vieną iš šių metodų ar jų derinį:	500 – 800 mg/Nm <sup>3</sup> 0,75 – 1,2 kg/t	Atitinka GPGB	Taikomi pirminiai metodai: po krosnies rekonstrukcijos modifikuotas degimo procesas,

<sup>1</sup> Čia ir toliau duomenys pagal Aplinkos oro taršos šaltinių ir iš jų išmetamų teršalų inventorizacijos ataskaitą, 2016

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
		Stiklo taros gamybai taikomos GPGB išvados	Pirminiai metodai: i. Degimo proceso modifikavimas (a) Oro ir kuro santykio mažinimas (b) Mažesnė degimui tiekiamo oro temperatūra (c) Pakopinis deginimas (d) Kūryklų dujų recirkuliacija (e) Degikliai, kuriuos naudojant išmetamas mažas NO <sub>x</sub> kiekis (f) Kuro pasirinkimas ii. Speciali krosnies konstrukcija iii. Elektrinis lydymas iv. Lydymas, kai deginant kurą kaip oksidatorius naudojamas deguonis Antriniai metodai: Sektyvioji katalizė redukcija (SKR) Selektvyvioji nekatalizinė redukcija (SNKR)			įmontuoti degikliai, kuriuos naudojant mažinamas NO <sub>x</sub> kiekis. Antriniai metodai netaikomi.
18.	Iš lydkrosnių išmetamas sieros oksidų (SO <sub>x</sub> ) kiekis	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.2 Stiklo taros gamybai taikomos GPGB išvados	Iš lydkrosnės išmetamo SO <sub>x</sub> kiekio sumažinimas, naudojant vieną iš šių metodų ar jų derinį: i. Sausasis ar pusiau sausas dujų valymas, jį derinant su filtravimo sistema; ii. Sieros kiekio mažinimas formuojant įkrovą ir sieros balanso optimizavimas; iii. Mažai sieros turinčio kuro	<200-500 mg/Nm <sup>3</sup> <0,3-0,75 kg/t	Atitinka GPGB	Po stiklo krosnies rekonstrukcijos sieros dioksidų koncentracija sudaro iki 124,2 mg/Nm <sup>3</sup> arba 0,19 kg/t, maksimali koncentracija 257,8 mg/Nm <sup>3</sup> 0,387 kg/t

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			naudojimas			
19.	Iš lydrosnių išmetamas vandenilio chlorido (HCl) ir vandenilio fluorida (HF) kiekis	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.2 Stiklo taros gamybai taikomos GPGB išvados	Iš lydrosnės išmetamo HCl ir HF kiekio mažinimas (gali būti derinama su kūryklų dujomis, susidarančiomis stiklo dirbinių dengiant danga jiems patenkant į degimo krosnį), naudojant vieną iš nurodytų metodų ar jų derinį: <ul style="list-style-type: none"> <li>i. Žaliavų, kuriose yra mažas chloro ir fluoro kiekis, pasirinkimas formuojant įkrovą;</li> <li>ii. Sausasis ar pusiau sausas dujų valymas, jį derinant su filtravimo sistema</li> </ul>	HCl <10-20 mg/Nm <sup>3</sup> <0,02-0,03 kg/t	Atitinka GPGB	Po stiklo krosnies rekonstrukcijos vandenilio chlorido koncentracija sudaro iki 2,8 mg/Nm <sup>3</sup> arba 0,0042 kg/t, maksimali koncentracija sudaro iki 5,1 mg/Nm <sup>3</sup> arba 0,007 kg/t
				HF <1-5 mg/Nm <sup>3</sup> <0,001-0,008 kg/t	Atitinka GPGB	Po stiklo krosnies rekonstrukcijos vandenilio fluorida koncentracija sudaro iki 1,6 mg/Nm <sup>3</sup> arba 0,0024 kg/t, maksimali koncentracija – iki 2,1 mg/Nm <sup>3</sup> arba 0,003 kg/t
20.			Iš lydrosnės išmetamo metalų kiekio mažinimas, naudojant vieną iš šių metodų ar jų derinį: <ul style="list-style-type: none"> <li>i. Žaliavų, pasižyminčių mažu metalų kiekiu, pasirinkimas formuojant įkrovą;</li> <li>ii. Atsižvelgiant į buitinių stiklo gaminių kokybės reikalavimus, naudojamo metalų junginių kiekio mažinimas formuojant įkrovą, kai norima stiklui suteikti spalvą ar ją pašalinti;</li> </ul>	$\Sigma$ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr <sub>VI</sub> ) <0,2-1 mg/Nm <sup>3</sup> <0,3-1,5x10 <sup>-3</sup> kg/t	Atitinka GPGB	Po stiklo krosnies rekonstrukcijos $\Sigma$ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr <sub>VI</sub> ) koncentracija sudaro 0,14 mg/Nm <sup>3</sup> arba 0,21 x 10 <sup>-3</sup> kg/t
21.	Iš lydrosnių išmetamas metalų kiekis	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.2 Stiklo taros gamybai taikomos GPGB išvados		$\Sigma$ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr <sub>VI</sub> , Sb, Pb, Cr <sub>III</sub> , Cu, Mn, V, Sn) <1-5 mg/Nm <sup>3</sup> <1,5-7,5x10 <sup>-3</sup> kg/t	Atitinka GPGB	Po stiklo krosnies rekonstrukcijos $\Sigma$ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr <sub>VI</sub> , Sb, Pb, Cr <sub>III</sub> , Cu, Mn, V, Sn) koncentracija sudaro iki 0,95 mg/Nm <sup>3</sup> arba 1,42 x 10 <sup>-3</sup> kg/t

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			iii. Filtravimo sistemos (rankovinio filtro ar elektrostatinio nusodintuvo) naudojimas. iv. Sausasis ar pusiau sausas dujų valymas, jį derinant su filtravimo sistema			
22.	Vykstant tolesniems procesams išmetamas teršalų kiekis	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.2 Stiklo taros gamybai taikomos GPGB išvados	Jeigu atliekant stiklo dirbinių dengimo dangą jiems patenkant į degimo krosnį operacijas naudojamas alavas, organoalavas ar titano junginiai, GPGB – tai išmetamo teršalų kiekio sumažinimas naudojant vieną iš metodų ar jų derinį: i. Dengimo produkto nuostolių sumažinimas užtikrinant reikiamą taikymo sistemos sandarumą ir naudojant veiksmingą ištraukimo gaubtą. ii. Dengimo produkto nuostolių sumažinimas užtikrinant reikiamą taikymo sistemos sandarumą ir naudojant veiksmingą ištraukimo gaubtą. iii. Atliekant dengimo operacijas susidarančių kūryklų dujų maišymas su iš lydkrosnių išmetamomis dujomis ar iš lydkrosnių išmetamu degimo oru, jeigu	---	Neaktualu	Įmonėje nevykdomos stiklo dirbinių dengimo dangą jiems patenkant į degimo krosnį operacijos naudojant alavo, organoalavo ar titano junginius

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas <sup>2</sup>	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			<p>taikoma antrinė apdorojimo sistema (filtras ar sausojo ar pusiau sauso dujų valymo įtaisas).</p> <p>iv. Antrinio metodo taikymas, pvz., šlapiasis dujų valymas, sausasis dujų valymas ir filtravimas.</p>			
			<p>Paviršiaus apdorojimo operacijoms naudojant SO<sub>3</sub>, GPGB – išmetamo SOx kiekio mažinimas, naudojant vieną iš šių metodų ar jų derinį:</p> <p>i. Produkto nuostolių sumažinimas užtikrinant tinkamą taikymo sistemos sandarumą</p> <p>ii. Tinkama taikymo sistemos konstrukcija ir jos techninė priežiūra yra svarbios siekiant sumažinti reakcijose nepanaudoto produkto išmetimą į atmosferą</p> <p>iii. Antrinio metodo, pvz., šlapiojo dujų valymo, taikymas</p>	---	Neaktualu	Įmonėje nevykdomos paviršiaus apdorojimo operacijos naudojant SO <sub>3</sub>
23.	Išmetamų į atmosferą teršalų matavimai	ID "Bendrieji stebėsenos (monitoringo) principai"	Nustatyto matavimo metodo taikymas	Nustatyto matavimų dažnio taikymas	Atitinka GPGB	UAB „Kauno stiklas“ užsakymu vykdo akredituota laboratorija pagal Monitoringo programą

4 lentelė. Įrenginio atitikimo GPGB palyginamasis įvertinimas. UAB „SORT-EKO“  
 Ūkinės veiklos metu nebus eksploatuojamas 1 priedo įrenginys, todėl 4 lentelė nepildoma.



14. Informacija apie avarių prevencijos priemones (arba nuoroda į Saugos ataskaitą ar ekstremaliųjų situacijų valdymo planą, jei jie pateikiami paraiškoje). UAB „Kauno stiklas“

Ekstremalių situacijų valdymo planas patvirtintas UAB Kauno stiklas“ direktoriaus 2012 m. sausio 31 d. įsakymu Nr. 3 ir suderintas 2012 m. vasario 29 d. su Kauno miesto savivaldybės administracijos Civilinės saugos tarnybos vyriausiuoju specialistu. Planas saugomas pas atsakingą už civilinės saugos specialistą, o jo kopijas turi gamybos ir technikos direktorius (įmonės ekstremalių situacijų valdymo centro (ESVC) vadovas) bei pardavimų vadovas (ESVC vadovo pavaduotojas).

14. Informacija apie avarių prevencijos priemones (arba nuoroda į Saugos ataskaitą ar ekstremaliųjų situacijų valdymo planą, jei jie pateikiami paraiškoje). UAB „SORT-EKO“.

Ekstremalių situacijų valdymo planas rengiamas.

#### 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 UAB „Kauno stiklas“

Eil. Nr.	Žaliavos arba medžiagos pavadinimas (išskyrus kurą, tirpiklių turinčias medžiagas ir mišinius)	Planuojamas naudoti kiekis, matavimo vnt. (t, m <sup>3</sup> ar kt. per metus)	Transportavimo būdas	Kiekis, vienu metu saugomas vietoje, matavimo vnt. (t, m <sup>3</sup> ar kt. per metus)	Saugojimo būdas
1	2	3	4	5	6
1	Smėlis	18 000 t	Geležinkeliu, autotransportu	15 000 t	Atviroje aikštelėje ir aruoduose
2	Natrio karbonatas (kalcinuotoji soda)	7000 t	Geležinkeliu, autotransportu	4 000 t	Maišais žaliavų sandėlyje (patalpoje)
3	Dolomitas	5200 t	Geležinkeliu, autotransportu	3 500 t	Aruoduose žaliavų sandėlyje
4	Sienitas (nefelinas)	960 t	Geležinkeliu, autotransportu	300 t	Aruoduose žaliavų sandėlyje
5	Natrio sulfatas	100 t	Autotransportu	20 t	Metalinėje statinėje tepalo sandėlyje
6	Portachromas	130 t	Autotransportu	15 t	Krūvoje žaliavų sandėlyje
7	Koksas	50 t	Autotransportu	30 t	Maišias žaliavų sandėlyje
8	Portaferas	35 t	Autotransportu	20 t	Metalinėse statinėse sandėlyje
9	Piritas	9 t	Autotransportu	5 t	Plastikinėse statinėse ceche
10	Butelių padengimo skystis „Certincoat TC-100“	2,0 t	Autotransportu	0,5 t	Žaliavų sandėlyje
11	Butelių padengimo skystis „Tegoglas RP40“	0,3 t	Autotransportu	0,06 t	Žaliavų sandėlyje
12	Formų tepimo tepalas „Kleenmold-197“	7 t	Autotransportu	2 t	Žaliavų sandėlyje
13	Žirklių aušinimo skystis „R. Rhenus FU60“	4,0 t	Autotransportu	2 t	Žaliavų sandėlyje

14	Gamtinės dujos	700 0000 Nm <sup>3</sup>	Dujotiekiu	-	-
15	Stiklo duženos	35 000 t	Autotransportu	14 500 t	Sandėlyje
16	Gofrokartonas	355 t	Autotransportu	300 t	Plastikinėse talpose
17	Polietileno terminė plėvelė	150 t	Autotransportu	50 t	Sandėlyje
18	Polietileno plėvelės lakštai	3,5 t	Autotransportu	1 t	Sandėlyje
19	Plastikinės perdangos	20 t	Autotransportu	20 t	Aikštelėje, ceche
20	Kabės (metalinės)	0,15 t	Autotransportu	0,01 t	Aikštelėje, ceche
21	Mediniai padėklai	830 t	Autotransportu	350 t	Aikštelėje, ceche
22	Elektrodai „ANO-4”	1,5 t	Autotransportu	0,05 t	Sandėlyje

5 lentelė. Naudojamos ir (ar) saugomos žaliavos ir papildomos (pagalbinės) medžiagos UAB „SORT-EKO“  
Ūkinės veiklos metu žaliavos ir papildomos (pagalbinės) medžiagos nebus naudojamos ir (ar) saugomos, todėl 5 lentelė nepildoma.

6 lentelė. Tirpiklių turinčių medžiagų ir mišinių naudojimas ir saugojimas UAB „Kauno stiklas“

Veikla, kurioje naudojamos tirpiklių turinčios medžiagos ir mišiniai	Tirpiklių turinčios medžiagos ir mišiniai	Tirpiklių turinčias medžiagas ir mišinius sudarantys komponentai				Planuojamos (maksimalios) tirpiklio sąnaudos, t/metus	Tirpiklio suvartojimo riba, t/metus	Planuojamas tirpiklių turinčių medžiagų ir mišinių	
		Pavadinimas	Rizikos/pavojingumo frazė	Koncentracija, %				Kiekis, saugomas vietoje, t	Saugojimo būdas
				nuo	iki				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Stiklo taros gamyba	Butelių padengimo skystis „Certincoat TC-100”	n-butilalavo trichloridas			98	2,0	2,0	0,2	Žaliavų sandėlyje
		Etanolis	2 kategorija H225 - labai degūs skystis ir garai		1,5				
		Dibutil alavo dichloridas			0,5				
	Butelių padengimo skystis „Tegoglas RP40”	LOJ			13,00	0,3	0,3	0,01	Žaliavų sandėlyje
		Kieta dalis			87,0				
	Formų tepimo tepalas „Kleenmold-197”	LOJ			60,0	3,5	3,5	0,2	Žaliavų sandėlyje
		Grafitas			7,0				
		Kieta dalis			33,0				
	Žirklių aušinimo	LOJ			15,0	3,0	3,0	0,2	Žaliavų

	skystis „R.Rhenus FU60”	3-jodo-2- propinil butilkarbamatas			1,0				sandėlyje
		Kieta dalis			84,0				
					Iš viso pagal veiklos rūšį:	<b>8,8</b>	<b>8,8</b>		

6 lentelė. Tirpiklių turinčių medžiagų ir mišinių naudojimas ir saugojimas UAB „SORT-EKO“  
Ūkinės veiklos metu tirpiklių turinčios medžiagos ir mišiniai nebus naudojami ir saugomi, todėl 6 lentelė nepildoma.

## V. VANDENS IŠGAVIMAS

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

7 lentelė. Duomenys apie paviršinį vandens telkinį, iš kurio numatoma išgauti vandenį, vandens išgavimo vietą ir planuojamą išgauti vandens kiekį. UAB „Kauno stiklas“

Ūkinės veiklos metu iš paviršinių vandens telkinių vanduo nebus išgaunamas, todėl 7 lentelė nepildoma.

7 lentelė. Duomenys apie paviršinį vandens telkinį, iš kurio numatoma išgauti vandenį, vandens išgavimo vietą ir planuojamą išgauti vandens kiekį. UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu iš paviršinių vandens telkinių vanduo nebus išgaunamas, todėl 7 lentelė nepildoma.

8 lentelė. Duomenys apie planuojamas naudoti požeminio vandens vandenvietes. UAB „Kauno stiklas“

Ūkinės veiklos metu požeminio vandens vandenvietės nebus naudojamos, todėl 8 lentelė nepildoma.

8 lentelė. Duomenys apie planuojamas naudoti požeminio vandens vandenvietes. UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu požeminio vandens vandenvietės nebus naudojamos, todėl 8 lentelė nepildoma.

## VI. TARŠA Į APLINKOS ORĄ

17. Į aplinkos orą numatomi išmesti teršalai. UAB „Kauno stiklas“

UAB „Kauno stiklas“ gamybinės ūkinės veiklos pobūdis – stiklo taros (stiklinių butelių) gamyba. Gamybinis procesas skirstomas į penkis pagrindinius etapus: žaliavų apdorojimas, lydymas, formavimas, specifinis stiklo apdorojimas ir įpakavimas.

Stiklo pramonėje naudojamos dviejų tipų žaliavos: iškasenos ir pramonės produktai. Žaliavos apdorojamos ir įkrova ruošiama įkrovos paruošimo ceche. Įkrovos paruošimo ceche žaliavos apdorojamos jas džiovinant, smulkinant ir sijojant. Dolomitas arba dolomitinė skalda tiekiami gabalų frakcijos (2÷10 cm), todėl trupinama žiauniniu ir plaktukiniais trupintuvais. Kalcinuota soda gaunama supakuotuose maišuose.

Smėlis, dolomitas ir sienitas džiovinami sukamosiose būgninėse džiovyklose 300-350 °C temperatūroje tam, kad vėliau būtų galima sijoti. Džiovinant smėlį, būgno pradžioje sudaroma 300-400 °C temperatūra, o išeinančių iš būgno dūmų temp. siekia 100-150 °C. Džiovyklos kūrenamos gamtinėmis dujomis. Džiovinamos žaliavos sąlyčiui su dūmais pagerinti ir džiovyklos našumui padidinti prie džiovyklos vidinių sienelių privirintos mentelės. Gamtinių dujų degimo metu susidarantys teršalai kartu su dulkėmis pašalinami per bendras dulkių nutraukimui skirtas aspiracines sistemas: taršos šaltinis 002 – sienito, 003 – nuo smėlio, 004- nuo dolomito džiovyklų. Kiekviena žaliava sijojama smulkiais sukamais „Burat“ markės sijotuvais. Įkrova sudaroma tiksliai pasvertais ir gerai sumaišytais atitinkamo drėgnumo, granulimetrinės ir cheminės sudėties žaliavų kiekiais, iš kurios vėliau lydomas stiklas. Žaliavos sveriamos automatiniais DVST tipo dozatoriais.

Žaliavų apdorojimo metu susidariusios dulkės nutraukiamos į valymo įrengimus. Nuo smėlio ir sienito linijų (taršos šaltiniai 003, 002) dulkėtas oras valomas dviejomis pakopomis: ciklonų baterijose (sausas valymas) ir šlapio valymo įrenginiuose (šlapias valymas). Nuo natrio karbonato (kalcinuotos sodos) ir dolomito linijų (taršos šaltiniai 010, 004) dulkėtas oras valomas rankoviniuose filtruose. Nuo antracito linijos (t.š. 008), sulfatų linijos (t.š. 013), smėlio ir sienito linijos (t.š.001), automatinio svėrimo linijos (t.š. 009) ir įkrovos bunkerių linijų (t.š 015 ir 016) dulkėtas oras valomas šlapio valymo įrenginiuose. Dulkėtas oras į šiuos valymo įrenginius tiekiamas tangentine kryptimi į jų apatinę dalį, o į viršutinę dalį purškiamas vanduo. Ant vidinių aparato sienelių kontaktuodamos dulkės su vandeniu nusėda vandenyje ir per apatinę dalį šlamo pavidalu pašalinamos iš valymo įrenginio, o apvalytas oras patenka į aplinką.

Per taršos šaltinius 002, 004 į aplinkos orą patenka kietosios dalelės PER, anglies monoksidas (B), azoto oksidai (B) ir sieros dioksidas (B). Per taršos šaltinį 003 į aplinkos orą patenka kietosios dalelės (C), anglies monoksidas (B), azoto oksidai (B) ir sieros dioksidas (B). Per taršos šaltinius 001, 008, 009, 015 ir 016 į aplinkos orą patenka kietosios dalelės (C). Per taršos šaltinį 013 į aplinkos orą kietųjų delelių pavidalu patenka natrio sulfatas. Per taršos šaltinį 010 į aplinkos orą kietųjų dalelių pavidalu patenka natrio karbonatas (kalcinuota soda).

Stiklo pramonėje taip pat naudojamos stiklą dažančios medžiagos: geležies ir chromo oksidai, anglis ir koksas. Chromo junginiai stikliui suteikia žalią spalvą, anglis ir koksas – rudą spalvą, o chromo junginiai su anglimi ar koku kartu – samaninę spalvą.

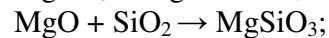
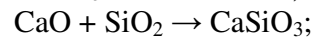
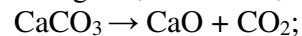
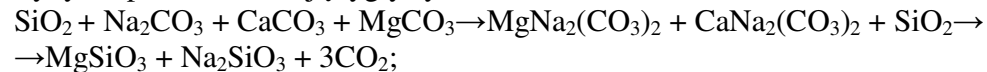
### **Lydymo procesas.**

Pagaminta įkrova laikoma trijuose bunkeriuose, kuriuose sumontuotos byrėjimo greičio reguliavimo sklendės ir vibraciniai mechanizmai. Įkrova ir duženos dozuojamos sveriant ant transporterio. Svėrimo procesas vykdomas automatiškai ir stebimas bei valdomas iš stiklo lydytojo pulsto.

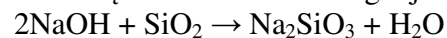
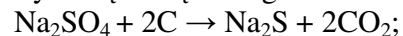
Pasvertas mišinys nuo transporterio patenka į juostinį kaušinį elevatorių, kuriuo transportuojamas į mišinio laikymo bunkerį. Mišinys iš bunkerio patenka į tiektuvą, kuriuo yra tiekiamas į stiklo lydymo krosnį.

Stiklo lydymo krosnis – voninė, regeneratorinė, nepertraukiamo veikimo, pasaginės liepsnos su daliniu elektriniu lydymu. Stiklo lydymo krosnį sudaro baseinas, kuriame yra stiklo lydidas ir erdvinė dalis, kurią sudaro: skliautas, sienos, degikliai. Krosnyje dega dujų – oro mišinys. Stiklas lydomas nepertraukiamai nuo krosnies užkūrimo iki sustabdymo šaltam remontui (apie 10 metų). Degikliai yra krosnies dalyje tarp regeneratoriaus ir krosnies, liepsna nukreipta išilgai krosnies. Į krosnies keraminių degiklių apačias sumontuoti 8 metaliniai dujų degikliai, o šonuose – po 2 degiklius. Elektrinio lydymo 6 molibdeno elektrodai sumontuoti krosnies dugne. Krosnies lydymo plotas 44 m<sup>2</sup>, jos ilgis – 8,5 m, plotis – 5,2 m, lydymo gylis – 1,2 m, skaidrinimo zonos gylis – 1,68 m. Krosnies našumas 150 t/parą. Deginimui skirtas oras pašildomas (iki 300 °C) išmetamų dūmų kanale esančiame pakaitintuve ir regeneratoriuje, per kurio vieną pusę paduodamas degimui skirtas oras, o per kitą į kanalus išeina degimo produktai, atitinkamai įkaitindami klojinį. Stiklas lydomas 1400 – 1570 °C temperatūroje. Krosnyje stiklas maišosi veikiant natūralioms terminėms srovėms ir papildomai maišomas suspaustu oru.

Lydymo proceso reakcijų lygtys yra šios:



Lydant įkrovą su anglies reduktoriumi, sulfatas skyla, susidaro natrio sulfidas Na<sub>2</sub>S ir CO<sub>2</sub>.



Pagrindinė dujų dalis, susidarant silikatams, išsiskiria į lydkrosnės terpę ir su dūmais pasišalina į atmosferą. Per taršos šaltinį 021 (stiklo lydymo krosnies kaminas) į aplinkos orą patenka kietosios dalelės, kuriuose yra ir sunkiųjų metalų junginių, taip pat azoto oksidai, sieros dioksidas, anglies monoksidas, chloro vandenilis, fluoro junginiai.

### **Formavimo procesai.**

Gamybiniame ceche yra dvi taros gamybos linijos. Iš krosnies lydidas toliau patenka į lašotiekį, kurį sudaro kanalas (išklotas ugniai atspariomis medžiagomis) su kaitinimo sistema ir lašų formavimo mechanizmu, kuris susideda eilės elementų: taurės, bušingo, dviejų akučių ir žirklių. Bušingas – tuščiaviduris cilindras, maišantis stiklą taurėje, plunžeriai besikilnodami aukštyn – žemyn spaudžia per akutes lašus, o žirkklės juos nukerpa. Lašai nukreipiamaisiais latakais patenka į formavimo mašiną.

Butelių tarą formuoja sekcijinė dvigubų formų kompiuterinė mašina IS-6. Ją sudaro šešios dvigubų formų sekcijos, kuriomis tuo pačiu metu formuojama 12 vnt. butelių. Mašinos našumas 70 ÷ 117 butelių per minutę.

Suformuotas karštas gaminys formoje vėsinaamas oru kol nesideformuoja ir pastatomas ant transporterio. Vėliau patenka į „karšto“ padengimo įrenginį „Certincoat“, kuriame apipurškiamas spec. danga, suteikiančia gaminiui papildomo stiprumo. Butelių apipurškimo metu į

aplinkos orą neorganizuotu būdu gali patekti n-butilalavo trichloridas(R34,37,50/53), alkoholis (R11), dibutilalavo dichloridas (R26,25,21,34,48,60-61,68,50/53). Išsiskiriančios cheminės medžiagos (rizikos frazės R60-61) turi būti kiek įmanoma greičiau keičiamos mažiau kenksmingomis.

Po to transporterių sistema rikiuoja gaminius eilėmis ir stumtuvas juos stumia į atkaitinimo krosnį. Dujinėje atkaitinimo krosnyje gaminiai atkaitinami tam, kad juose būtų pašalinti vidiniai įtempimai, kurie susidaro formavimo metu karštam stiklui liečiantis su sąlyginai vėsia forma. Kitaip stiklo gaminyje gali suskilti bet kuriuo metu. Atkaitinimo krosnyje stiklo gaminiai kaitinami iki 560<sup>0</sup> C temperatūros (artima stiklo minkštėjimui), o po to lėtai vėsta.

#### **Pakavimas.**

Pagaminta stiklo tara spec. transporteriu nuleidžiami į pirmajame aukšte esantį pakavimo skyrių. Čia paletizatorius gaminius suskirsto eilėmis ir sukelia ant kartono arba plastiko perdangų. Taip mechanizuotai gaminiai sudedami į paketus ant medinių padėklų. Vėliau paketai vežami į aplydimo įrenginį, kuriame jie aptraukiami termiškai besitraukiančia polietileno plėvele. Žemyn besileisdamas rėmas pučia karštą orą taip sušildydamas polietileno plėvelę, kuri vėsdama traukiasi ir tvirtai apgaubia butelių paketą.

#### **Formų remonto baras.**

Gamybos metu formų komplekto detales užteršia tepalai, dulkės, priedegos. Formų komplekto detalės valomos smėliapūtės įrenginyje (taršos šaltinis 022). Valymo metu į aplinkos orą per taršos šaltinį 022 patenka dalis kietųjų dalelių PER (smėlio dulkių). Taip pat formų komplekto detalės yra valomos, šlifuojamos ir poliruojamos rankiniu būdu. Nuo 6 darbo vietų (rankinio šlifavimo postai 3 vnt., formų tepimo tepalu vieta, poliravimo mašina, senoji smėliapūtė) per taršos šaltinį 023 (rankinis formų komplekto detalių apdirbimas) į aplinkos orą patenka kietosios dalelės PER.

#### **Neorganizuoti aplinkos oro taršos šaltiniai.**

**601** – Smėlio aikštelė. Smėlio iškrovimas iš autotransporto ir geležinkelio vagonų. Vasaros metu smėlis gamybai atvežamas autotransportu ir iškraunamas aikštelėje. Iškrovimo metu į aplinką patenka dalis kietųjų dalelių PER.

**602** – Smėlio aikštelė. Smėlio sandėliavimas. Smėlio sandėliavimo metu nuo sauso aikštelės paviršiaus ir perkrovimo metu į aplinkos orą patenka kietosios dalelės PER.

**603** – Atsijoto smėlio pakrovimas į autotransportą. Įkrovos ceche nuo sietų įvairios smėlio priemaišos patenka į laikymo bunkerį, iš kurio vėliau vyksta pakrovimo darbai į autotransportą. Pakrovimo metu į aplinkos orą patenka kietosios dalelės PER.

**604** – Dolomito ir sienito iškrovimas iš vagonų. Iškrovimo metu į aplinkos orą patenka kietosios dalelės PER.

**607** – Mechaninės dirbtuvės. Suvirinimo darbai. Suvirinimo metu į aplinkos orą patenka geležies ir mangano oksidai.

**608** – Akumuliatorių įkrovimas. Autokrautuvų akumuliatorių įkrovimo metu į aplinkos orą patenka sieros rūgštis.

**609** – Stiklo taros padengimas spec. danga. Į aplinkos orą patenka n-butilalavo trichloridas, alkoholis, dibutilalavo dichloridas, kiti lakūs organiniai junginiai.

**610** – Formų tepimas ir žirklių aušinimas. Formos tepamos spec. alyva. Tepimo metu į aplinkos orą patenka lakūs organiniai junginiai. Žirklių aušinimui naudojamas aušinimo skystis. Į aplinkos orą patenka lakiųjų organinių junginių.



**611** – Stiklo masės kaitinimas lašotekyje. Iš stiklo lydymo krosnies į lašotekį transportuojama stiklo masė papildomai kaitinama degikliais, kurie dega atvira liepsna. Tam naudojamos gamtinės dujos. Per vieną valandą degikliuose sunaudojama 40 Nm<sup>3</sup> gamtinių dujų. Gamtinėms dujoms degant atvira liepsna, susidaro anglies monoksido (B) ir azoto oksido (B) teršalai.

17. Į aplinkos orą numatomi išmesti teršalai. UAB „SORT-EKO“  
Ūkinės veiklos metu oro teršalų išmetimai nenumatomi, todėl 17 p. nepildomas

9 lentelė. Į aplinkos orą numatomi išmesti teršalai ir jų kiekis.  
Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

Teršalo pavadinimas	Teršalo kodas	Numatoma (prašoma leisti) išmesti, t/m.
1	2	3
Azoto oksidai (B)	5872	84,10
Kietosios dalelės (B)	6486	3,11
Kietosios dalelės (C)	4281	7,366
Sieros dioksidas (B)	5897	22,456
Lakieji organiniai junginiai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXXX	
Dibutilalavo dichloridas	308	0,01
Etanolis	739	0,03
LOJ	308	2,589
n-butilalavo trichloridas	308	1,960
Kiti teršalai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXXX	XXXXXXXX
Alavas	118	0,005
Anglies monoksidas (B)	5917	7,337
Arsenas	217	0,003
Chloro vandenilis	440	0,503
Chromas	2721	0,010
Cinkas	2791	0,018
Fluoro vandenilis	862	0,288
Geležis	3113	0,020
Kadmis	3211	0,0003
Kobaltas	3401	0,002
Manganas	3516	0,0089
Natrio karbonatas (kalcinuota soda)	3720	0,861
Natrio sulfatas	1498	0,112
Nikelis	1589	0,005

Selenas	1739	0,001
Sieros rūgštis	1761	0,005
Stibis	4112	0,005
Švinas	2094	0,076
Vanadis	6037	0,005
Varis	4424	0,010
	<b>Iš viso:</b>	<b>130,8962</b>

9 lentelė. Į aplinkos orą numatomi išmesti teršalai ir jų kiekis. UAB „SORT-EKO“  
 Įrenginio pavadinimas UAB „SORT-EKO“  
 Ūkinės veiklos metu į aplinkos orą nenumatoma išmesti teršalų, todėl 9 lentelė nepildoma.

10 lentelė. Stacionarių aplinkos oro taršos šaltinių fiziniai duomenys  
 Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

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- 6082209 y -493455	27,0	Ø 0,39	8,8	44,5	0,95	3000
002	x - 6082210 y – 493455	27,0	Ø 0,36	9,5	72,3	0,72	390
003	x- 6082202 y – 493457	24,5	Ø 0,39	8,7	57,5	0,85	3000
004	x- 6082200 y – 493456	25,0	Ø 0,40	14,6	95,8	1,27	1900
008	x- 6082189 y – 493457	25,0	Ø 0,35	11,6	23,4	1,03	190
009	x- 6082189 y – 493456	24,5	Ø 0,40	7,3	28,9	0,83	3100
010	x – 6082183 y – 493459	24,5	Ø 0,39	22,0	27,3	2,46	1500
013	x – 6082177 y – 493459	24,5	Ø 0,35	10,6	20,5	0,94	400

015	x – 6082162 y – 493460	28,0	Ø 0,32	7,2	20,2	0,54	3100
016	x – 6082162 y – 493456	28,0	Ø 0,28	17,2	19,9	0,69	3100
021	x – 6082154 y – 493437	55,0	Ø 1,50	15,8	208,5	5,70	8760
022	x – 6082189 y – 493387	9,5	Ø 0,14	6,8	21,4	0,11	250
023	x – 6082187 y – 493387	7,5	Ø 0,20	16,5	15,3	0,49	3000
601	x – 6082211 y – 493500	0,5	Ø 0,5	3,0	0	-	450
602	x – 6082208 y – 493500	5,0	Ø 0,5	3,0	0	-	4053
603	x – 6082211 y – 493448	3,0	Ø 0,5	3,0	0	-	11
604	x – 6082215 y – 493396	5,0	Ø 0,5	3,0	0	-	103
607	x – 6082198 y – 493216	10,0	Ø 0,5	3,0	0	-	400
608	x – 6082160 y – 493478	10,0	Ø 0,5	3,0	0	-	1460
609	x – 6082187 y – 493416	10,0	Ø 0,5	3,0	0	-	8760
610	x – 6082177 y – 493407	27,6	Ø 0,5	3,0	0	-	8760
611	x – 6082166 y – 493416	27,6	Ø 0,5	3,0	0	-	8760

10 lentelė. Stacionarių aplinkos oro taršos šaltinių fiziniai duomenys

Įrenginio pavadinimas UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu stacionarūs aplinkos oro taršos šaltiniai nebus eksploatuojami, todėl 10 lentelė nepildoma.

11 lentelė. Tarša į aplinkos orą

Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

Cecho ar kt. pavadinimas	Taršos šaltiniai	Teršalai	Numatoma (prašoma leisti) tarša
--------------------------	------------------	----------	---------------------------------

arba Nr.	Nr.	pavadinimas	kodas	vienkartinis dydis		metinė, t/m.
				vnt.	maks.	
1	2	3	4	5	6	7
Įkrovos paruošimo cechas	001 Smėlio ir sienito linija	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,08037	0,723
Įkrovos paruošimo cechas	002 Sienito linija	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,63742	0,784
		Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	1,10520	1,285
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,03542	0,037
		Sieros dioksidas (B)	5897	g/s	0,01901	0,015
Įkrovos paruošimo cechas	003 Smėlio linija	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,15130	1,510
		Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,65348	4,602
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,02788	0,207
		Sieros dioksidas (B)	5897	g/s	0,01250	0,090
Įkrovos paruošimo cechas	004 Dolomito linija	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,15824	0,995
		Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,03658	0,163
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,04166	0,249
		Sieros dioksidas (B)	5897	g/s	0,00750	0,025
Įkrovos paruošimo cechas	008 Antracito linija	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,32826	0,219
Įkrovos paruošimo cechas	009 Automatinė svėrimo linija	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,09097	0,923
Įkrovos paruošimo cechas	010 Natrio karbonato (kalcinuotos sodos) linija	Natrio karbonatas (kalcinuota soda)	3720	g/s	0,17269	0,861
Įkrovos paruošimo cechas	013 Natrio sulfato linija	Natrio sulfatas	1498	g/s	0,08018	0,112
Įkrovos paruošimo cechas	015 Įkrovos bunkerių linija	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,04126	0,407
Įkrovos paruošimo cechas	016 Įkrovos bunkerių linija	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,14021	1,478

Gamybinis cechas. Stiklo lydymas	021 Stiklo lydimo krosnies kaminas	Kietosios dalelės (B)	6486	g/s	0,16758	3,110
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	3,97290	82,831
		Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,09975	0,899
		Sieros dioksidas (B)	5897	g/s	1,46946	22,326
		Chloro vandenilis	440	g/s	0,02907	0,503
		Fluoro vandenilis	862	g/s	0,01197	0,288
		Varis	4424	g/s	0,00039	0,010
		Švinas	2094	g/s	0,00346	0,076
		Nikelis	1589	g/s	0,00015	0,005
		Manganas	3516	g/s	0,00033	0,008
		Geležis	3113	g/s	0,00047	0,012
		Chromas	2721	g/s	0,00043	0,010
		Selenas	1739	g/s	0,00004	0,001
		Arsenas	217	g/s	0,00012	0,003
		Cinkas	2791	g/s	0,00062	0,018
		Kadmis	3211	g/s	0,00001	0,0003
		Kobaltas	3401	g/s	0,00005	0,002
Stibis	4112	g/s	0,00015	0,005		
Vanadis	6037	g/s	0,00015	0,005		
Alavas	118	g/s	0,00015	0,005		
Formų komplekto detalių remonto baras	022 Smėliapūtės įrenginys	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00281	0,002
Formų komplekto detalių remonto baras	023 Rankinis formų šlifavimas	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00838	0,084
Smėlio aikštelė	601 Smėlio iškrovimas iš autotransporto ir geležinkelio vagonų	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,06667	0,108
Smėlio aikštelė	602 Smėlio sandėliavimas	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00729	0,106
Krovos darbai	603 Atsijoto smėlio	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,07500	0,003

	pakrovimas į autotransportą					
Krovos darbai	604 Dolomito ir sienito iškrovimas iš vagonų	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,06472	0,024
Mechaninės dirbtuvės	607 Suvirinimo darbai	Geležies oksidai	3113	g/s	0,00556	0,008
		Mangano oksidai	3516	g/s	0,00063	0,0009
Akumuliatorių įkrovimo patalpa	608 Akumuliatorių įkrovimas	Sieros rūgštis	1761	g/s	0,00095	0,005
Gamybinis cechas	609 Stiklo taros padengimo spec. danga įrenginys „Certincoat“	n-butilalavo trichloridas	308	g/s	0,06215	1,960
		Etanolis	739	g/s	0,00095	0,030
		Dibutilalavo dichloridas	308	g/s	0,00032	0,010
		LOJ	308	g/s	0,00124	0,039
Gamybinis cechas	610 Formų tepimas ir žirklių aušinimas	LOJ	308	g/s	0,08086	2,550
Gamybinis cechas	611 Stiklo masės kaitinimas lašotekyje	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,01230	0,388
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,02461	0,776
Iš viso įrenginiui:						<b>130,8962</b>

11 lentelė. Tarša į aplinkos orą  
 Įrenginio pavadinimas UAB „SORT-EKO“  
 Ūkinės veiklos metu tarša į aplinkos orą nenumatoma, todėl 11 lentelė nepildoma.

12 lentelė. Aplinkos oro teršalų valymo įrenginiai ir taršos prevencijos priemonės  
 Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

Taršos šaltinio, į kurį patenka	Valymo įrenginiai	Valymo įrenginyje valomi (nukenksminami) teršalai
---------------------------------	-------------------	---

pro valymo įrenginį praėjęs dujų srautas, Nr.	Pavadinimas ir paskirties apibūdinimas	kodas	pavadinimas	kodas
1	2	3	4	5
001	Ciklonas SIOT	30	Kietosios dalelės (C)	4281
002	Dviejų pakopų valymas (sausas+šlapias)	110	Kietosios dalelės (C)	4281
003	Dviejų pakopų valymas (sausas+šlapias)	110	Kietosios dalelės (C)	4281
004	Rankovinis filtras	54	Kietosios dalelės (C)	4281
008	Ciklonas SIOT	30	Kietosios dalelės (C)	4281
009	Ciklonas SIOT	30	Kietosios dalelės (C)	4281
010	Rankovinis filtras	54	Natrio karbonatas (kalcinuota soda)	3720
013	Ciklonas SIOT	30	Natrio sulfatas	1498
015	Ciklonas SIOT	30	Kietosios dalelės (C)	4281
016	Ciklonas SIOT	30	Kietosios dalelės (C)	4281
Taršos prevencijos priemonės:				

12 lentelė. Aplinkos oro teršalų valymo įrenginiai ir taršos prevencijos priemonės  
Įrenginio pavadinimas UAB „SORT-EKO“

13 lentelė. Tarša į aplinkos orą esant neįprastoms (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms  
Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

Ūkinės veiklos metu tarša į aplinkos orą esant neįprastoms (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms nenumatoma, todėl 13 lentelė nepildoma.

13 lentelė. Tarša į aplinkos orą esant neįprastoms (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms  
Įrenginio pavadinimas UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu tarša į aplinkos orą esant neįprastoms (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms nenumatoma, todėl 13 lentelė nepildoma.

## 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. UAB „Kauno stiklas“

Eil. Nr.	Veiklos rūšys pagal Lietuvos Respublikos klimato kaitos valdymo finansinių instrumentų įstatymo 1 priedą ir išmetimo šaltiniai	ŠESD pavadinimas (anglies dioksidas (CO <sub>2</sub> ), azoto suboksidas (N <sub>2</sub> O), perfluorangliavandeniliai (PFC))
1	2	3
1.	Stiklo, įskaitant stiklo pluoštą, gamyba, kai lydymo pajėgumai didesni negu 20 tonų per dieną	Anglies dioksidas (CO <sub>2</sub> )

14 lentelė. Veiklos rūšys ir šaltiniai, iš kurių į atmosferą išmetamos ŠESD, nurodytos Lietuvos Respublikos klimato kaitos valdymo finansinių instrumentų įstatymo 1 priede. UAB „SORT-EKO“  
Ūkinės veiklos metu ŠESD į atmosferą nebus išmetamos, todėl 14 lentelė nepildoma.



### VIII. TERŠALŲ IŠLEIDIMAS SU NUOTEKOMIS Į APLINKĄ

19. Teršalų išleidimas su nuotekomis į aplinką.

15 lentelė. Informacija apie paviršinį vandens telkinį (priimtuvą), į kurį planuojama išleisti nuotekas. UAB „Kauno stiklas“ Ūkinės veiklos metu iškleisti nuotekų į paviršinį vandens telkinį (priimtuvą) neplanuojama, todėl 15 lentelė nepildoma.

15 lentelė. Informacija apie paviršinį vandens telkinį (priimtuvą), į kurį planuojama išleisti nuotekas. UAB „SORT-EKO“ Ūkinės veiklos metu iškleisti nuotekų į paviršinį vandens telkinį (priimtuvą) neplanuojama, todėl 15 lentelė nepildoma.

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

Eil. Nr.	Nuotekų išleidimo vietos / priimtovo aprašymas	Juridinis nuotekų išleidimo pagrindas	Leistina priimtovo apkrova				
			hidraulinė		teršalais		
			m <sup>3</sup> /d	m <sup>3</sup> /metus	parametras	mato vnt.	reikšmė
1	2	3	4	5	6	7	8
1	Ūkio – buities NT UAB „Kauno vandenys“	2018-05-24 sutartis Nr. SUT00139560	95	34675	Suspenduotos medžiagos	mg/l	350
					BDS <sub>7</sub>	mg/l	250
					Naftos produktai	mg/l	5
					Riebalai	mg/l	50
					Cr	mg/l	0,5
					Cr VI+	mg/l	0,1
					Zn	mg/l	3
					Cu	mg/l	2
					Al	mg/l	0,5
					Ni	mg/l	0,5
					Bendras fosforas	mg/l	4
					Bendras azotas	mg/l	30
					As	mg/l	0,15
					Cd	mg/l	0,1
					V	mg/l	2
					Hg	mg/l	0,01
Sn	mg/l	1					
Pb	mg/l	0,5					
Detergentai (anijonai)	mg/l	10					

					Detergentai (ne jonin)	mg/l	0
					pH	-	6,5-9
2	Lietaus LT UAB „Kauno vandenys“	2018-05-24 sutartis Nr. SUT00139560	1377	12600	Suspenduotos medžiagos	mg/l	50
					BDS <sub>7</sub>	mg/l	7
					Naftos produktai	mg/l	58
					Sulfatai	mg/l	300
					Chloridai	mg/l	500

16 lentelė. Informacija apie nuotekų išleidimo vietą/priimtuvą (išskyrus paviršinius vandens telkinius), į kurią planuojama išleisti nuotekas UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu nuotekos nesusidarys.

17 lentelė. Duomenys apie nuotekų šaltinius ir / arba išleistuvus. UAB „Kauno stiklas“

Eil. Nr.	Koordinatės	Priimtovo numeris	Planuojamų išleisti nuotekų aprašymas	Išleistuvo tipas / techniniai duomenys	Išleistuvo vietos aprašymas	Numatomas išleisti didžiausias nuotekų kiekis	
						m <sup>3</sup> /d.	m <sup>3</sup> /m.
1	2	3	4	5	6	7	8
1	X-6082246; Y-493446	1	Ūkio – buities bei gamybinės nuotekos	Į kanalizacijos tinklus	Į magistralinis tinklus	95	34675
2	X-6082245; Y-493450	2	Lietaus nuotekos	Į kanalizacijos tinklus	Į magistralinis tinklus	1377	12600

17 lentelė. Duomenys apie nuotekų šaltinius ir / arba išleistuvus. UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu nuotekos nesusidarys.

18 lentelė. Į gamtinę aplinką planuojamų išleisti nuotekų užterštumas. UAB „Kauno stiklas“

Ūkinės veiklos metu nuotekų į gamtinę aplinką išleisti neplanuojama, todėl 18 lentelė nepildoma.

18 lentelė. Į gamtinę aplinką planuojamų išleisti nuotekų užterštumas. UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu nuotekų į gamtinę aplinką išleisti neplanuojama, todėl 18 lentelė nepildoma.

19 lentelė. Objekte / įrenginyje naudojamos nuotekų kiekio ir taršos mažinimo priemonės. UAB „Kauno stiklas“

Objekte / įrenginyje nuotekų kiekio ir taršos mažinimo priemonės nenaudojamos, todėl 19 lentelė nepildoma.

19 lentelė. Objekte / įrenginyje naudojamos nuotekų kiekio ir taršos mažinimo priemonės. UAB „SORT-EKO“

Objekte / įrenginyje nuotekų kiekio ir taršos mažinimo priemonės nenaudojamos, todėl 19 lentelė nepildoma.

20 lentelė. Numatomos vandenių apsaugos nuo taršos priemonės. UAB „Kauno stiklas“  
Vandenių apsaugos nuo taršos priemonės nenumatomos, todėl 20 lentelė nepildoma.

20 lentelė. Numatomos vandenių apsaugos nuo taršos priemonės. UAB „SORT-EKO“  
Vandenių apsaugos nuo taršos priemonės nenumatomos, 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 „Kauno stiklas“  
Ūkinės veiklos metu iš įmonių ir kitų abonentų nuotekų priimti neplanuojama, todėl 21 lentelė nepildoma.

21 lentelė. Pramonės įmonių ir kitų abonentų, iš kurių planuojama priimti nuotekas (ne paviršines), sąrašas ir planuojamų priimti nuotekų savybės. UAB „SORT-EKO“  
Ūkinės veiklos metu iš įmonių ir kitų abonentų nuotekų priimti neplanuojama, todėl 21 lentelė nepildoma.

22 lentelė. Nuotekų apskaitos įrenginiai. UAB „Kauno stiklas“

Eil. Nr.	Išleistuvo Nr.	Apskaitos prietaiso vieta	Apskaitos prietaiso registracijos duomenys
1	2	3	4
1	1	Pagal vandens skaitiklį	-
2	2	Apskaičiuojama pagal kritulių kiekį	-

22 lentelė. Nuotekų apskaitos įrenginiai. UAB „SORT-EKO“  
Ūkinės veiklos metu nuotekos nesusidarys.

## IX. DIRVOŽEMIO IR POŽEMINIO VANDENS APSAUGA

20. Dirvožemio ir gruntinių vandenų užterštumas. Duomenys apie žinomą įmonės teritorijos dirvožemio ir (ar) požeminio vandens taršą, nurodant galimas priežastis, kodėl šis užteršimas įvyko arba vyksta tiek dirvos paviršiuje, tiek gilesniuose dirvos sluoksniuose, jei nerengiama užterštumo būklės ataskaita. Galima žemės tarša esant neįprastoms (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms ir priemonės galimai taršai esant tokioms sąlygoms išvengti ar ją riboti. UAB „Kauno stiklas“  
Ūkinės veiklos metu dirvožemio ir gruntinių vandenų užterštumas nenumatomas, todėl 20 p. nepildomas.

20. Dirvožemio ir gruntinių vandenų užterštumas. Duomenys apie žinomą įmonės teritorijos dirvožemio ir (ar) požeminio vandens taršą, nurodant galimas priežastis, kodėl šis užteršimas įvyko arba vyksta tiek dirvos paviršiuje, tiek gilesniuose dirvos sluoksniuose, jei nerengiama užterštumo būklės ataskaita. Galima žemės tarša esant neįprastoms (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms ir priemonės galimai taršai esant tokioms sąlygoms išvengti ar ją riboti. UAB „SORT-EKO“  
Ūkinės veiklos metu dirvožemio ir gruntinių vandenų užterštumas nenumatomas, todėl 20 p. nepildomas.

**X. TREŠIMAS**

21. Informacija apie biologiškai skaidžių atliekų naudojimą tręšimui žemės ūkyje. UAB „Kauno stiklas“  
Ūkinės veiklos metu biologiškai skaidžių atliekų naudojimas tręšimui nenumatomas, todėl 21 p. nepildomas.

21. Informacija apie biologiškai skaidžių atliekų naudojimą tręšimui žemės ūkyje. UAB „SORT-EKO“  
Ūkinės veiklos metu biologiškai skaidžių atliekų naudojimas tręšimui nenumatomas, todėl 21 p. nepildomas.

22. Informacija apie laukų tręšimą mėšlu ir (ar) srutomis. UAB „Kauno stiklas“  
Ūkinės veiklos metu laukų tręšimas mėšlu ir (ar) srutomis nenumatomas, todėl 22 p. nepildomas.

22. Informacija apie laukų tręšimą mėšlu ir (ar) srutomis. UAB „SORT-EKO“  
Ūkinės veiklos metu laukų tręšimas mėšlu ir (ar) srutomis nenumatomas, todėl 22 p. nepildomas.

**XI. NUMATOMAS ATLIEKŲ SUSIDARYMAS, APDOROJIMAS (NAUDOJIMAS AR ŠALINIMAS, ĮSKAITANT PARUOŠIMĄ NAUDOTI AR ŠALINTI) IR LAIKYMAS**

**23. Atliekų susidarymas.** Numatomos atliekų prevencijos priemonės ir kitos priemonės, užtikrinančios įmonėje susidarančių atliekų (atliekos pavadinimas, kodas) tvarkymą laikantis nustatytų atliekų tvarkymo principų bei visuomenės sveikatos ir aplinkos apsaugą.

UAB „Kauno stiklas“ susidarančios atliekos

Atliekos		
kodas	pavadinimas	patikslintas pavadinimas
10 11 05	dalelės ir dulkės	dalelės ir dulkės
10 11 12	stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11	stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11
10 11 18	išmetamųjų dujų valymo dumblai ir filtrų papločiai, nenurodyti 10 11 17	išmetamųjų dujų valymo dumblai ir filtrų papločiai, nenurodyti 10 11 17
12 01 01	juodųjų metalų šlifavimo ir tekinimo atliekos	juodųjų metalų šlifavimo ir tekinimo atliekos
13 02 08*	kita variklio, pavarų dėžės ir tepamoji alyva	kita variklio, pavarų dėžės ir tepamoji alyva
13 05 07*	naftos produktų/vandens separatorių tepaluotas vanduo	naftos produktų/vandens separatorių tepaluotas vanduo
15 01 01	popieriaus ir kartono pakuotės	popieriaus ir kartono pakuotės
15 01 02	plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės	plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės
15 01 03	medinės pakuotės	medinės pakuotės
15 01 04 01	aliumininės pakuotės	aliumininės pakuotės
15 01 04 02	kitos metalinės pakuotės	kitos metalinės pakuotės
15 01 05	kombinuotosios pakuotės	kombinuotosios pakuotės
15 01 07	stiklo pakuotės	Apmokestinamosios stiklo pakuotės
15 01 07	stiklo pakuotės	Neapmokestinamosios stiklo pakuotės
15 01 10*	pakuotės, kuriose yra pavojingųjų medžiagų likučių arba kurios yra jomis užterštos	pakuotės, kuriose yra pavojingųjų medžiagų likučių arba kurios yra jomis užterštos
15 02 02*	absorbentai, filtrų medžiagos (įskaitant kitaip neapibrėžtus tepalų filtras), pašluostės, apsauginiai drabužiai, užteršti pavojingosiomis medžiagomis	absorbentai, filtrų medžiagos (įskaitant kitaip neapibrėžtus tepalų filtras), pašluostės, apsauginiai drabužiai, užteršti pavojingosiomis medžiagomis
16 01 03	naudoti nebetinkamos padangos	naudoti nebetinkamos padangos
16 01 07*	tepalų filtrai	tepalų filtrai
17 04 05	geležis ir plienas	geležis ir plienas
16 01 21*	pavojingos sudedamosios dalys, nenurodytos 16 01 07–16 01 11, 16 01 13 ir 16 01 14	pavojingos sudedamosios dalys, nenurodytos 16 01 07–16 01 11, 16 01 13 ir 16 01 14

16 06 01*	švino akumulatoriai	švino akumulatoriai
16 06 04	šarminės baterijos (išskyrus nurodytas 16 06 03)	šarminės baterijos (išskyrus nurodytas 16 06 03)
17 01 07	betono, plytų, čerpių ir keramikos gaminių mišiniai, nenurodyti 17 01 06	betono, plytų, čerpių ir keramikos gaminių mišiniai, nenurodyti 17 01 06
17 09 04	mišrios statybinės ir griovimo atliekos, nenurodytos 17 09 01, 17 09 02 ir 17 09 03	mišrios statybinės ir griovimo atliekos, nenurodytos 17 09 01, 17 09 02 ir 17 09 03
16 03 04	neorganinės atliekos, nenurodytos 16 03 03	neorganinės atliekos, nenurodytos 16 03 03
19 12 12	kitos mechaninio atliekų (įskaitant medžiagų mišinius) apdorojimo atliekos, nenurodytos 19 12 11	kitos mechaninio atliekų (įskaitant medžiagų mišinius) apdorojimo atliekos, nenurodytos 19 12 11
20 01 01	popierius ir kartonas	popierius ir kartonas
20 01 39	plastikai	plastikai
20 01 40	metalai	metalai
20 01 21*	dienos šviesos lempos ir kitos atliekos, kuriose yra gyvsidabrio	dienos šviesos lempos ir kitos atliekos, kuriose yra gyvsidabrio
20 03 01	mišrios komunalinės atliekos	mišrios komunalinės atliekos

## UAB „SORT-EKO“ susidarancios atliekos

Atliekos		
kodas	pavadinimas	patikslintas pavadinimas
15 01 07	stiklo pakuotės	Apmokestinamosios stiklo pakuotės
15 01 07	stiklo pakuotės	Neapmokestinamosios stiklo pakuotės
20 01 02	stiklas	stiklas
16 03 04	neorganinės atliekos, nenurodytos 16 03 03	neorganinės atliekos, nenurodytos 16 03 03
19 12 05	stiklas	stiklas
15 01 01	popieriaus ir kartono pakuotės	popieriaus ir kartono pakuotės
15 01 02	plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės	plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės
15 01 04 01	aliumininės pakuotės	aliumininės pakuotės
15 01 04 02	kitos metalinės pakuotės	kitos metalinės pakuotės
19 12 12	kitos mechaninio atliekų (įskaitant medžiagų mišinius) apdorojimo atliekos, nenurodytos 19 12 11	kitos mechaninio atliekų (įskaitant medžiagų mišinius) apdorojimo atliekos, nenurodytos 19 12 11
19 12 02	juodieji metalai	juodieji metalai
19 12 03	spalvotieji metalai	spalvotieji metalai
19 12 04	plastikai ir guma	plastikai ir guma
19 12 09	mineralinės medžiagos (pvz., smėlis, akmenys)	mineralinės medžiagos (pvz., smėlis, akmenys)
20 01 40	metalai	metalai
20 01 21*	dienos šviesos lempos ir kitos atliekos, kuriose yra gyvsidabrio	dienos šviesos lempos ir kitos atliekos, kuriose yra gyvsidabrio

13 02 08*	kita variklio, pavarų dėžės ir tepamoji alyva	kita variklio, pavarų dėžės ir tepamoji alyva
15 01 10*	pakuotės, kuriose yra pavojingųjų medžiagų likučių arba kurios yra jomis užterštos	pakuotės, kuriose yra pavojingųjų medžiagų likučių arba kurios yra jomis užterštos
15 02 02*	absorbentai, filtrų medžiagos (įskaitant kitaip neapibrėžtus tepalų filtrus), pašluostės, apsauginiai drabužiai, užteršti pavojingosiomis medžiagomis	absorbentai, filtrų medžiagos (įskaitant kitaip neapibrėžtus tepalų filtrus), pašluostės, apsauginiai drabužiai, užteršti pavojingosiomis medžiagomis
16 01 03	naudoti nebetinkamos padangos	naudoti nebetinkamos padangos
16 01 07*	tepalų filtrai	tepalų filtrai
16 01 21*	pavojingos sudedamosios dalys, nenurodytos 16 01 07–16 01 11, 16 01 13 ir 16 01 14	pavojingos sudedamosios dalys, nenurodytos 16 01 07–16 01 11, 16 01 13 ir 16 01 14
16 01 22	kitaip neapibrėžtos sudedamosios dalys	kitaip neapibrėžtos sudedamosios dalys
16 06 01*	švino akumuliatoriai	švino akumuliatoriai
16 06 04	šarminės baterijos (išskyrus nurodytas 16 06 03)	šarminės baterijos (išskyrus nurodytas 16 06 03)
16 01 17	juodieji metalai	juodieji metalai
17 04 05	geležis ir plienas	geležis ir plienas

## 24. Atliekų apdorojimas (naudojimas ar šalinimas, įskaitant paruošimą naudoti ar šalinti) ir laikymas

### 24.1. Nepavojingosios atliekos

**23 lentelė.** Numatomos naudoti nepavojingosios atliekos.  
Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

Numatomos naudoti atliekos			Atliekų naudojimo veikla		Planuojamas tolimesnis atliekų apdorojimas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas pavadinimas	Atliekos naudojimo veiklos kodas (R1–R11)	Projektinis įrenginio pajėgumas, t/m.	
1	2	3	4	5	6
10 11 12	stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11	stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11 (gamybinis brokas)	R5 – kitų neorganinių medžiagų perdirbimas (atnaujinimas)	15000	Bus gaminamas produktas, todėl tolimesnis tvarkymas nenumatomas
16 03 04	neorganinės atliekos, nenurodytos 16 03 03	Stiklo taros sandėliavimo, transportavimo brokas (stiklas)	R5 – kitų neorganinių medžiagų perdirbimas (atnaujinimas)	35000	Bus gaminamas produktas, todėl tolimesnis tvarkymas nenumatomas
15 01 07	stiklo pakuotės	išrūšiuotos apmokestinamos stiklo pakuotės	R5 – kitų neorganinių medžiagų perdirbimas (atnaujinimas)		Bus gaminamas produktas, todėl tolimesnis tvarkymas nenumatomas
15 01 07	stiklo pakuotės	išrūšiuotos neapmokestinamos stiklo pakuotės	R5 – kitų neorganinių medžiagų perdirbimas (atnaujinimas)		Bus gaminamas produktas, todėl tolimesnis tvarkymas nenumatomas



19 12 05	stiklas	stiklas	R5 – kitų neorganinių medžiagų perdirbimas (atnaujinimas)		Bus gaminamas produktas, todėl tolimesnis tvarkymas nenumatomas
20 01 02	stiklas	Stiklas (langų stiklas; stiklas iš komunalinio srauto, kurio nereikia rūšiuoti)	R5 – kitų neorganinių medžiagų perdirbimas (atnaujinimas)		Bus gaminamas produktas, todėl tolimesnis tvarkymas nenumatomas

**23 lentelė.** Numatomos naudoti nepavojingosios atliekos.

Įrenginio pavadinimas UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu naudoti nepavojingų atliekų nenumatoma, todėl 23 lentelė nepildoma.

**24 lentelė.** Numatomos šalinti nepavojingosios atliekos.

Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

Ūkinės veiklos metu šalinti nepavojingų atliekų nenumatoma, todėl 24 lentelė nepildoma.

**24 lentelė.** Numatomos šalinti nepavojingosios atliekos.

Įrenginio pavadinimas UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu šalinti nepavojingų atliekų nenumatoma, todėl 24 lentelė nepildoma.

**25 lentelė.** Numatomos paruošti naudoti ir (ar) šalinti nepavojingosios atliekos.

Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

Ūkinės veiklos metu paruošti naudoti ir (ar) šalinti nepavojingas atliekas nenumatoma, todėl 25 lentelė nepildoma.

**25 lentelė.** Numatomos paruošti naudoti ir (ar) šalinti nepavojingosios atliekos.

Įrenginio pavadinimas UAB „SORT-EKO“

Numatomos paruošti naudoti ir (ar) šalinti atliekos			Atliekų paruošimas naudoti ir (ar) šalinti	
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas pavadinimas	Atliekos paruošimo naudoti ir (ar) šalinti veiklos kodas (D8, D9, D13, D14, R12, S5)	Projektinis įrenginio pajėgumas, t/m.
1	2	3	4	5
10 11 12	stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11	stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11 (gamybinis brokas)	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas)	15000
16 03 04	neorganinės atliekos, nenurodytos 16 03 03	Stiklo taros sandėliavimo, transportavimo brokas (stiklas)	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas)	35000

15 01 07	stiklo pakuotės	nerūšiuotos apmokestinamos stiklo pakuotės	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas)	35000
15 01 07	stiklo pakuotės	nerūšiuotos neapmokestinamos stiklo pakuotės	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas)	
19 12 05	stiklas	stiklas	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas)	
20 01 02	stiklas	Stiklas (langų stiklas; stiklas iš komunalinio srauto, kurio nereikia rūšiuoti)	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas)	
16 03 04	neorganinės atliekos, nenurodytos 16 03 03	Stiklo taros sandėliavimo, transportavimo brokas (stiklas)	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas); S5 – atliekų paruošimas naudoti ir šalinti, apimantis šias išankstinio atliekų apdirbimo veiklas (S502 – rūšiavimas)	
15 01 07	stiklo pakuotės	išrūšiuotos apmokestinamos stiklo pakuotės	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas); S5 – atliekų paruošimas naudoti ir šalinti, apimantis šias išankstinio atliekų apdirbimo veiklas (S502 – rūšiavimas)	
15 01 07	stiklo pakuotės	išrūšiuotos neapmokestinamos stiklo pakuotės	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas); S5 – atliekų paruošimas naudoti ir šalinti, apimantis šias išankstinio atliekų apdirbimo veiklas (S502 – rūšiavimas)	
20 01 02	stiklas	Stiklas (nerūšiuotos apmokestinamų ir neapmokestinamų stiklo pakuočių bei stiklo atliekos iš komunalinio srauto)	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas); S5 – atliekų paruošimas naudoti ir šalinti, apimantis šias išankstinio atliekų apdirbimo veiklas (S502 – rūšiavimas)	
20 01 99	kitaip neapibrėžtos frakcijos	apmokestinamų ir neapmokestinamų stiklo pakuočių ir stiklo atliekos iš individualių rūšiavimo konteinerių	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas); S5 – atliekų paruošimas naudoti ir šalinti, apimantis šias išankstinio atliekų apdirbimo veiklas (S502 – rūšiavimas)	

**26 lentelė.** Didžiausias numatomas laikyti nepavojingųjų atliekų kiekis.  
Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

Atliekos	Naudojimui ir (ar) šalinimui skirtų atliekų laikymas	Planuojamas tolimesnis
----------	--	------------------------

Kodas	Pavadinimas	Patikslintas pavadinimas	Laikymo veiklos kodas (R13 ir (ar) D15)	Didžiausias vienu metu numatomas laikyti bendras atliekų, įskaitant apdorojimo metu susidarančių atliekų, kiekis, t	atliekų apdorojimas
1	2	3	4	5	6
16 03 04	neorganinės atliekos, nenurodytos 16 03 03	Stiklo taros sandėliavimo, transportavimo brokas (stiklas)	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	300	Bus gaminamas produktas, todėl tolimesnis apdorojimas nenumatomas
19 12 05	stiklas	stiklas	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	500	Bus gaminamas produktas, todėl tolimesnis apdorojimas nenumatomas
10 11 12	stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11	stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11 (gamybinis brokas)	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	6000	Bus gaminamas produktas, todėl tolimesnis apdorojimas nenumatomas
15 01 07	stiklo pakuotės	išrūšiuotos apmokestinamos stiklo pakuotės	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	18000	Bus gaminamas produktas, todėl tolimesnis apdorojimas nenumatomas
20 01 02	stiklas	Stiklas (langų stiklas; stiklas iš komunalinio srauto, kurio nereikia rūšiuoti)	R13 – R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	1477	Bus gaminamas produktas, todėl tolimesnis apdorojimas nenumatomas

**26 lentelė.** Didžiausias numatomas laikyti nepavojingųjų atliekų kiekis. Įrenginio pavadinimas UAB „SORT-EKO“

Atliekos			Naudojimui ir (ar) šalinimui skirtų atliekų laikymas		Planuojamas tolimesnis atliekų apdorojimas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas pavadinimas	Laikymo veiklos kodas (R13 ir (ar) D15)	Didžiausias vienu metu numatomas laikyti bendras atliekų, įskaitant apdorojimo metu susidarančių atliekų, kiekis, t	
1	2	3	4	5	6
16 03 04	neorganinės atliekos, nenurodytos 16 03 03	Stiklo taros sandėliavimo, transportavimo brokas (stiklas)	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	300	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas)

10 11 12	stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11	stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11 (gamybinis brokas)	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	6000	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas)
15 01 07	stiklo pakuotės	išrūšiuotos apmokestinamos stiklo pakuotės	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	1800	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas)
20 01 02	stiklas	Stiklas (langų stiklas; stiklas iš komunalinio srauto, kurio nereikia rūšiuoti)	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	1477	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas)
20 01 99	kitaip neapibrėžtos frakcijos	apmokestinamų ir neapmokestinamų stiklo pakuočių ir stiklo atliekos iš individualių rūšiavimo konteinerių	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	10000	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas); S5 – atliekų paruošimas naudoti ir šalinti, apimantis šias išankstinio atliekų apdirbimo veiklas (S502 – rūšiavimas)
20 01 02	stiklas	Stiklas (nerūšiuotos apmokestinamų ir neapmokestinamų stiklo pakuočių bei stiklo atliekos iš komunalinio srauto)	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	1000	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas); S5 – atliekų paruošimas naudoti ir šalinti, apimantis šias išankstinio atliekų apdirbimo veiklas (S502 – rūšiavimas)
15 01 02	plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės	plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	4	R3 - Organinių medžiagų, nenaudojamų kaip tirpikliai, perdirbimas ir (arba) atnaujinimas (įskaitant kompostavimą ir kitus biologinio pakeitimo procesus)

15 01 04 01	aliumininės pakuotės	aliumininės pakuotės	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	25	R4 - Metalų ir metalų junginių perdirbimas ir (arba) atnaujinimas
15 01 04 02	kitos metalinės pakuotės	kitos metalinės pakuotės	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	8	R4 - Metalų ir metalų junginių perdirbimas ir (arba) atnaujinimas
15 01 05	kombinuotosios pakuotės	kombinuotosios pakuotės	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	5	R3 - Organinių medžiagų, nenaudojamų kaip tirpikliai, perdirbimas ir (arba) atnaujinimas (įskaitant kompostavimą ir kitus biologinio pakeitimo procesus)
19 12 02 07	kiti juodieji metalai ir jų lydiniai	kiti juodieji metalai ir jų lydiniai	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	30	R4 - Metalų ir metalų junginių perdirbimas ir (arba) atnaujinimas
19 12 03 05	kiti spalvotieji metalai ir jų lydiniai	kiti spalvotieji metalai ir jų lydiniai	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	20	R4 - Metalų ir metalų junginių perdirbimas ir (arba) atnaujinimas
19 12 04 07	kiti plastikai ir guma	kiti plastikai ir guma	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	25	R3 - Organinių medžiagų, nenaudojamų kaip tirpikliai, perdirbimas ir (arba) atnaujinimas (įskaitant kompostavimą ir kitus biologinio pakeitimo procesus)
19 12 12 08	kitos mechaninio atliekų (įskaitant medžiagų mišinius) apdorojimo atliekos	kitos mechaninio atliekų (įskaitant medžiagų mišinius) apdorojimo atliekos	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	100	D1 - Išvertimas ant žemės ar po žeme
19 12 09	mineralinės medžiagos (pvz., smėlis, akmenys)	mineralinės medžiagos (pvz., smėlis, akmenys)	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	10	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas)
19 12 05	stiklas	stiklas	R13 - R1– R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas	500	R12 - Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų (smulkinimas)

**27 lentelė.** Didžiausias numatomas laikyti nepavojingųjų atliekų kiekis jų susidarymo vietoje iki surinkimo (S8).

Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

Ūkinės veiklos metu laikyti nepavojingųjų atliekų kiekis jų susidarymo vietoje iki surinkimo (S8) nenumatoma, todėl 27 lentelė nepildoma.

**27 lentelė.** Didžiausias numatomas laikyti nepavojingųjų atliekų kiekis jų susidarymo vietoje iki surinkimo (S8).

Įrenginio pavadinimas UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu laikyti nepavojingųjų atliekų kiekis jų susidarymo vietoje iki surinkimo (S8) nenumatoma, todėl 27 lentelė nepildoma.

#### **24.2. Pavojingosios atliekos**

**28 lentelė.** Numatomos naudoti pavojingosios atliekos.

Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

Ūkinės veiklos metu naudoti pavojingų atliekų nenumatoma, todėl 28 lentelė nepildoma.

**28 lentelė.** Numatomos naudoti pavojingosios atliekos.

Įrenginio pavadinimas UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu naudoti pavojingų atliekų nenumatoma, todėl 28 lentelė nepildoma.

**29 lentelė.** Numatomos šalinti pavojingosios atliekos.

Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

Ūkinės veiklos metu šalinti pavojingų atliekų nenumatoma, todėl 29 lentelė nepildoma.

**29 lentelė.** Numatomos šalinti pavojingosios atliekos.

Įrenginio pavadinimas UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu šalinti pavojingų atliekų nenumatoma, todėl 29 lentelė nepildoma.

**30 lentelė.** Numatomos paruošti naudoti ir (ar) šalinti pavojingosios atliekos.

Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

Ūkinės veiklos metu paruošti naudoti ir (ar) šalinti pavojingąsias atliekas nenumatoma, todėl 30 lentelė nepildoma.

**30 lentelė.** Numatomos paruošti naudoti ir (ar) šalinti pavojingosios atliekos.

Įrenginio pavadinimas UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu paruošti naudoti ir (ar) šalinti pavojingąsias atliekas nenumatoma, todėl 30 lentelė nepildoma.

**31 lentelė.** Didžiausiais numatomas laikyti pavojingųjų atliekų kiekis.

Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

Ūkinės veiklos metu nenumatoma laikyti pavojingųjų atliekų, todėl 31 lentelė nepildoma.

**31 lentelė.** Didžiausiais numatomas laikyti pavojingųjų atliekų kiekis.

Įrenginio pavadinimas UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu nenumatoma laikyti pavojingųjų atliekų, todėl 31 lentelė nepildoma.

**32 lentelė.** Didžiausias numatomas laikyti pavojingųjų atliekų kiekis jų susidarymo vietoje iki surinkimo (S8).

Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

Ūkinės veiklos metu laikyti pavojingųjų atliekų kiekis jų susidarymo vietoje iki surinkimo (S8) nenumatoma, todėl 32 lentelė nepildoma.

**32 lentelė.** Didžiausias numatomas laikyti pavojingųjų atliekų kiekis jų susidarymo vietoje iki surinkimo (S8).

Įrenginio pavadinimas UAB „SORT-EKO“

Ūkinės veiklos metu laikyti pavojingųjų atliekų kiekis jų susidarymo vietoje iki surinkimo (S8) nenumatoma, todėl 32 lentelė nepildoma.

25. Papildomi duomenys pagal Atliekų deginimo aplinkosauginių reikalavimų, patvirtintų Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2002 m. gruodžio 31 d. įsakymu Nr. 699 „Dėl Atliekų deginimo aplinkosauginių reikalavimų patvirtinimo“, 8, 8<sup>1</sup> punktuose nustatytus reikalavimus.“ UAB „Kauno stiklas“;  
Ūkinės veiklos metu atliekų deginimas nenumatomas, todėl 25 p. nepildomas.

25. Papildomi duomenys pagal Atliekų deginimo aplinkosauginių reikalavimų, patvirtintų Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2002 m. gruodžio 31 d. įsakymu Nr. 699 „Dėl Atliekų deginimo aplinkosauginių reikalavimų patvirtinimo“, 8, 8<sup>1</sup> punktuose nustatytus reikalavimus.“ UAB „SORT-EKO“;  
Ūkinės veiklos metu atliekų deginimas nenumatomas, todėl 25 p. nepildomas.

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 „Dėl Atliekų sąvartynų įrengimo, eksploatavimo, uždarymo ir priežiūros po uždarymo taisyklių patvirtinimo“, 50, 51 ir 52 punktų reikalavimus UAB „Kauno stiklas“.

Ūkinės veiklos metu sąvartynų įrengimas, eksploatavimas, uždarymas ir priežiūra po uždarymo nenumatoma, todėl 26 p. nepildomas.

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 „Dėl Atliekų sąvartynų įrengimo, eksploatavimo, uždarymo ir priežiūros po uždarymo taisyklių patvirtinimo“, 50, 51 ir 52 punktų reikalavimus UAB „SORT-EKO“.

Ūkinės veiklos metu sąvartynų įrengimas, eksploatavimas, uždarymas ir priežiūra po uždarymo nenumatoma, todėl 26 p. nepildomas.

## XII. TRIUKŠMO SKLIDIMAS IR KVAPŲ KONTROLĖ

### 27. Informacija apie triukšmo šaltinius ir jų skleidžiamą triukšmą. UAB „Kauno stiklas“.

Eil. Nr.	Vieta	GSL, $L_{eq}$ db(A)
1	Įkrovos sudarytojo darbo vieta sandėlyje, dirbant trupintuvams	80 +/- 0,52
2	Įkrovos sudarytojo darbo vieta prie maišyklių	92 +/- 0,43
3	Įkrovos sudarytojo darbo vieta sandėlyje, dirbant su elektriniu krautuvu	78 +/- 1,19
4	Įkrovos sudarytojo darbo vieta prie svėrimo linijos	93 +/- 10,86
5	Krano mašinisto darbo vieta	75 +/- 0,34
6	Džiovinimo krosnių ir būgnų kūriko darbo vieta	83 +/-1,61
7	Stiklo lydytojo darbo vieta lašotiekio aikštelėje	92 +/- 0,53
8	Stiklo lydytojo darbo vieta pultinėje	68+/-0,89
9	Automatikos inžinieriaus darbo vieta valdymo spintų patalpoje	75 +/- 1,05
10	Stiklo formavimo mašinų operatoriaus, derintojo darbo vieta prie „IS-6“ mašinos	101 +/- 0,43
11	Stiklo pramonės kontrolieriaus – pakuotojo darbo vieta pakrovimo patalpoje	81 +/- 0,35
12	Stiklo pramonės kontrolieriaus darbo vieta prie vizualinės kontrolės stendo	78 +/- 0,35
13	Transportuotojo – aplydytojo darbo vieta dirbant elektriniu krautuvu	77 +/- 0,35
14	Transportuotojo – aplydytojo darbo vieta prie aplydimo mašinos	77 +/- 0,69
15	Šaltkalvio – remontininko darbo vieta dirbant su rankiniais įrenginiais (drėle, šlifuoekliu)	82 +/- 1,25
16	Šaltkalvio – remontininko darbo vieta prie stiklo atliekų padavimo linijos	97 +/- 0,39
17	Šaltkalvio – remontininko-suvirintojo (elektra ir dujomis) darbo vieta prie smėliapūtės formų remonto bare	83 +/- 3,76
18	Šaltkalvio – remontininko-suvirintojo (elektra ir dujomis) darbo vieta prie tekimo staklių formų remonto bare	80 +/- 3,84
19	Šaltkalvio – remontininko-suvirintojo (elektra ir dujomis) darbo vieta prie kompresoriaus formų remonto bare	87 +/- 0,61
20	Tekintojo darbo vieta prie tekimo staklių mechaniniame bare	90 +/- 0,88
21	Frezuotojo darbo vieta prie frezavimo staklių mechaniniame bare	82 +/- 2,98
22	Tekintojo darbo vieta prie pjovimo staklių mechaniniame bare	81 +/- 0,43



23	Tekintojo darbo vieta prie drožimo staklių mechaniniame bare	76 +/- 4,26
24	Šaltkalvio – remontininko-suvirintojo darbo vieta virinant dujomis mechaniniame bare	86 +/- 7,62
25	Šaltkalvio – remontininko-suvirintojo darbo vieta virinant inertinių dujų aplinkoje formų remonto bare	86 +/- 0,58
26	Autopakrautu vairuotojo darbo vieta (vairuojant autopaktuvą)	85 +/- 1,76
27	Buldozerio mašinisto darbo vieta (vairuojant buldozerį)	87 +/- 1,64
28	Autopakrovėjo vairuotojo darbo vieta (vairuojant autopaktovėją UN – 053)	85 +/- 3,31
29	Vairuotojo darbo vieta sunkvežimio MAZ kabinoje	73 +/- 0,33
30	Elektriko darbo vieta (prie kompresorių, slėginių indų)	88 +/- 0,46
31	Santechniko darbo vieta dirbtuvėse	90 +/- 2,08

27. Informacija apie triukšmo šaltinius ir jų skleidžiamą triukšmą. UAB „SORT-EKO“.

Eil. Nr.	Vieta	GSL, L <sub>eq</sub> db(A)
1	Šaltkalvio – remontininko darbo vieta dirbant su rankiniais įrenginiais (drėle, šlifuokliu)	82 +/- 1,25
2	Autopakrautu vairuotojo darbo vieta (vairuojant autopaktuvą)	85 +/- 1,76
3	Buldozerio mašinisto darbo vieta (vairuojant buldozerį)	87 +/- 1,64
4	Autopakrovėjo vairuotojo darbo vieta (vairuojant autopaktovėją UN – 053)	85 +/- 3,31
5	Vairuotojo darbo vieta sunkvežimio MAZ kabinoje	73 +/- 0,33

28. Triukšmo mažinimo priemonės. UAB „Kauno stiklas“.

Veikla vykdoma uždaroje patalpose. Lauke, dienos metu, vykdomi tik žaliavų bei produkcijos pakrovimo/iškrovimo darbai. Veiklą nuo artimiausių gyvenamųjų namų skiria Europos prospektas.

28. Triukšmo mažinimo priemonės. UAB „SORT-EKO“.

Veikla vykdoma uždaroje patalpose. Lauke, dienos metu, vykdomi tik žaliavų bei produkcijos pakrovimo/iškrovimo darbai. Veiklą nuo artimiausių gyvenamųjų namų skiria Europos prospektas.

29. Įrenginyje vykdomos veiklos metu skleidžiami kvapai. UAB „Kauno stiklas“.

Ūkinės veiklos metu kvapai neskleidžiami, todėl 29 p. nepildomas.

29. Įrenginyje vykdomos veiklos metu skleidžiami kvapai. UAB „SORT-EKO“.

Ūkinės veiklos metu kvapai neskleidžiami, todėl 29 p. nepildomas.

30. Kvapų sklidimo iš įrenginių mažinimo priemonės, atsižvelgiant į ES GPGB informaciniuose dokumentuose pateiktas rekomendacijas kvapams mažinti. UAB „Kauno stiklas“

ES GPGB informaciniuose dokumentuose stiklo pramonei taikomos nuostatos dėl kvapų kontrolės nepateikiamos, todėl 30 p. nepildomas.

30. Kvapų sklidimo iš įrenginių mažinimo priemonės, atsižvelgiant į ES GPGB informaciniuose dokumentuose pateiktas rekomendacijas kvapams mažinti. UAB „SORT-EKO“.

ES GPGB informaciniuose dokumentuose stiklo pramonei taikomos nuostatos dėl kvapų kontrolės nepateikiamos, todėl 30 p. nepildomas.

### XIII. APLINKOSAUGOS VEIKSMŲ PLANAS

28 lentelė. Aplinkosaugos veiksmų planas. UAB „Kauno stiklas“

Parametras	Vienetai	Siekiamos ribinės vertės (pagal GPGB)	Esamos vertės	Veiksmai tikslui pasiekti	Laukiami rezultatai	Įgyvendinimo data
1	2	3	4	5	6	7
Kietosios dalelės	mg/Nm <sup>3</sup>	<10-20 mg/Nm <sup>3</sup>	29,4	Elektrostatinio filtro įrengimas	<10-20 mg/Nm <sup>3</sup>	2021

28 lentelė. Aplinkosaugos veiksmų planas. UAB „SORT-EKO“

Papildomų priemonių diegimas nenumatomas, todėl 28 lentelė nepildoma.

**XIV. PARAIŠKOS DOKUMENTAI, KITI PRIEDAI, INFORMACIJA IR DUOMENYS**

**UAB „Kauno stiklas“****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, pateiktą bet kuriam asmeniui.

Įsipareigoju nustatytais terminais:

1) deklaruoti per praėjusius kalendorinius metus į aplinkos orą išmestą ir su nuotekomis išleistą teršalų kiekį;

2) raštu pranešti apie bet kokius įrenginio pobūdžio arba veikimo pakeitimus ar išplėtimą, kurie gali daryti neigiamą poveikį aplinkai;

3) 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.

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

Data \_\_\_\_\_

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

**UAB „SORT-EKO“****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:

1) deklaruoti per praėjusius kalendorinius metus į aplinkos orą išmestą ir su nuotekomis išleistą teršalų kiekį;

2) raštu pranešti apie bet kokius įrenginio pobūdžio arba veikimo pakeitimus ar išplėtimą, kurie gali daryti neigiamą poveikį aplinkai;

3) 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.

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

Data \_\_\_\_\_

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

\_\_\_\_\_