

**APLINKOS APSAUGOS AGENTŪRA**

**TARŠOS INTEGRUOTOS PREVENCIJOS IR KONTROLĖS**

**LEIDIMAS Nr**. **T-V.7-28/2018**

[ 1] [2 ] [ 3] [5 ] [4 ] [2 ] [ 6] [ 3] [0 ]

(Juridinio asmens kodas)

UAB „Elmoris“, Skardos lakavimo, litografijos ir dangtelių štampavimo gamykla

Savanorių pr. 219, Vilnius, tel.; 8 5 2311840

(Ūkinės veiklos objekto pavadinimas, adresas, telefonas)

UAB „Elmoris“, Naujoji Riovonių g. 25A, LT-03153 Vilnius, tel. 8 5 2311840,

el. paštas: elmoris@elmoris.lt

 (Veiklos vykdytojas, jo adresas, telefono, fakso Nr., elektroninio pašto adresas)

Leidimą (be priedų) sudaro 36 lapai.

Išduotas 2018 m. gruodžio 3 d.

Direktorė Aldona Margerienė \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (Vardas, pavardė) (Parašas)

A. V.

Šio leidimo parengti 3 egzemplioriai.

Paraiška leidimui gauti suderinta su:

Nacionalinio visuomenės sveikatos centro prie Sveikatos apsaugos ministerijos Vilniaus departamentu 2018 m. rugpjūčio 21 d. raštu Nr. (10-11 14.3.12 E)2-35638

 (Derinusios institucijos pavadinimas, suderinimo data)

**I. BENDROJI DALIS**

**1. Įrenginio pavadinimas, gamybos (projektinis) pajėgumas arba vardinė (nominali) šiluminė galia, vieta (adresas).**

 UAB „Elmoris“ vykdoma ūkinė veikla - skirtingų diametrų „Twist-off“ tipo užsukamų metalinių dangtelių gamyba, skardos lakavimo ir litografavimo paslaugos. „Twist-off“ tipo užsukami metaliniai dangteliai sėkmingai naudojami maisto pramonėje, kur būtinas produkto pasterizavimas (iki 100 °C) arba sterilizavimas aukštoje temperatūroje (100 - 121 °C). Ūkinė veikla bus vykdoma Vilniuje, Savanorių pr. 219, kur numatomas 19 686,06 m2 bendro ploto gamybos paskirties ir 6 074,69 m2 bendro ploto sandėliavimo paskirties pastatai, 344 vietų lengvųjų automobilių stovėjimo vietų aikštelės, 3 vietų sunkiojo autotransporto stovėjimo aikštelė, kiti pagalbiniai statiniai ir įrenginiai. Statinių išdėstymo planas pateiktas paraiškos ***4 priede***.

UAB „Elmoris“ skardos lakavimo, litografijos ir dangtelių tipo „Twist-off“ štampavimo gamykloje per metus bus pagaminama apie 20 tūkst. t/metus (arba 42 mln. m2/metus) lakuotos skardos, 5 tūkst. t/metus (arba 9,8 mln. m2/metus) litografuotos skardos ir 1 mlrd. vnt./metus užsukamų metalinių dangtelių.

Kai kurių patalpų šildymui, vėdinimui ir karštam vandeniui ruošti bus eksploatuojamos 4 katilinės, kuriose bus įrengti 5 gamtinėmis dujomis kūrenami katilai. Likusios pastato patalpos bus šildomos dujiniais recirkuliaciniais šildytuvais, elektriniais radiatoriais, vėdinimui tiekiama šiluma dujinėmis sekcijomis.

Vanduo, kuris bus tiekiamas iš UAB „Vilniaus vandenys“ vandentiekio tinklų, bus naudojamas buities reikmėms, dušams, virtuvei (valgyklai).

Objekte susidarys buitinės ir paviršinės nuotekos. Buitinės nuotekos iš virtuvės bus surenkamos ir nuvedamos atskirais tinklais į 4 l/s našumo riebalų atskirtuvą. Apvalytos nuotekos iš virtuvės ir buitinės nuotekos iš san. mazgų bus išleidžiamos į UAB „Vilniaus vandenys“ buitinių nuotekų tinklą. Paviršinės nuotekos nuo teritorijos kietųjų dangų bus apvalomos 20 1/s našumo valymo įrenginyje su vidine srauto paskirstymo funkcija ir smėlio nusodintuvu. Šios nuotekos su nevalytomis paviršinėmis nuotekomis nuo pastatų stogų bus išleidžiamos į UAB „Grinda“ paviršinių nuotekų tinklus.

 UAB „Elmoris“ veiklos metu susidariusios pavojingos atliekos teritorijoje nebus saugomos ilgiau kaip 6 mėnesius, nepavojingos – ilgiau kaip 1 metus. Jos bus perduodamos Atliekų tvarkytojų valstybiniame registre registruotoms įmonėms.

**2. Ūkinės veiklos aprašymas**

„Twist-off“ tipo užsukamų metalinių dangtelių gamybos technologinį proceso sudarys 4 etapai:

- skardos lakštų lakavimas;

- nulakuotų skardos lakštų litografavimas;

- dangtelių gamyba – skardos lakštų štampavimas;

- dangtelių sandėliavimas ir transportavimas.

Skardos lakštų lakavimas bus vykdomas skardos lakavimo ceche. Skardos lakavimo ceche bus sumontuotos trys analogiškos „Mailander 460-470“ tipo lakavimo linijos su KBA tipo konvejerine džiovinimo krosnimi. Kiekvienos lakavimo linijos pajėgumas - 7200 skardos lapų/val. Visos trys linijos skirtos naudoti skirtingiems lakams:

- pirmoji lakavimo linija bus skirta daugiausia gruntui ir adheziniam lakui – vidiniams sluoksniams, besiliečiantiems su maistu, lakuoti;

- antroji lakavimo linija bus skirta baltam gruntui ir kitiems spalvotiems lakams;

- trečioji lakavimo linija bus skirta apsauginiam ir kitiems bespalviams lakams.

Prieš pradedant skardos lakavimą, pirmiausia iš lakų adaptacinės patalpos prie lakavimo linijos bus atsivežama 200 kg reikiamo lako metalinė statinė. Į statinės dangčio skylę bus įstatomas specialus siurblys, kuris lanksčia žarna sujungiamas su lakavimo linija. Šio siurblio pagalba lakas išmaišomas, pamatuojamas jo klampumas, reikalui esant įvedamas skiediklis.

 Skardos pakuotės bus sandėliuojamos šalia lakavimo cecho įrengtame metalo sandėlyje. Į gamyklą skarda pateks pilnai paruošta lakavimui ir litografijos darbams. Jų transportavimui iš metalo sandėlio į lakavimo cechą bus naudojamas elektrinis autokrautuvas. Iš metalo sandėlio atvežti supakuoti skardos lapai bus išpakuojami ir elektrinio autokrautuvo pagalba paduodami į automatinės lakavimo mašinos „Mailander 460-470“ skardos padavimo įrenginį.

 Degimo produktai bei lakavimo ir džiovinimo procesų metu išsiskyrę teršalai bus paduodami į valymo įrenginį – oksidatorių ECO-TNV, kur vyks degimo procesas. Degiklis suprojektuotas išmetamų iš džiovinimo krosnies teršalų valymui prie 700-750 °C. Valymo įrenginio išvalymo efektyvumas 98 %. Dalis išvalyto ir pašildyto iki 400 °C oro bus grąžinama į technologinį procesą, kita dalis – praleidžiama per šilumokaičius ir toliau naudojama patalpų (lakavimo ir litografijos cechų) šildymui. Atvėsintas oras bus išmetamas į aplinką. Tokiu būdu bus sutaupoma apie 30 % gamtinių dujų.

 Nulakuotų skardos lakštų litografavimas. Lakštų litografavimui bus naudojamos: 4- spalvės „Crabtree" ir 6-spalvė „MetalStar3“ automatinės litografijos linijos. Nulakuotos skardos lapų pakuotė bus įstatoma į vieną iš spaudos mašinų skardos padavimo įrenginį. Įrenginys pneumatiniu – mechaniniu būdu paduos kiekvieną lapą atskirai į spaudos mašiną, kuri rotaciniu – ofsetiniu būdu skardos lapą padengs dažais. Litografavimui naudojami dažai, savo sudėtyje neturintys kenksmingų medžiagų. Išdžiovinti skardos lapai konvejeriu pateks į priėmimo įrenginį, kuriame bus supakuojami ir transportuojami elektrinio transporterio pagalba atgal į lakavimo cechą apsauginio lako padengimui. Padengti apsauginiu laku skardos lapai vėl bus pakuojami ir transportuojami į dangtelių štampavimo cechą.

 Metalinių užsukamų dangtelių gamyba. Dangtelių štampavimui bus naudojamos 6 dangtelių štampavimo linijos (GLV-3, GLV- 4, GLV-5, GLV-7, GLV-8 ir GLV9), kurias sudaro štampavimo presas, valdomas kompiuteriu, dangtelių formavimo įrenginys TOPIT, plastizolio užpildymo įrenginys, dujinė džiovinimo krosnis su aušinimo kamera. Štampavimo linijų pajėgumas svyruoja nuo 215 iki 1200 vnt./min.

 Dangtelių formavimas vykdomas 3 etapais:

- dangtelio išlyginimas-valcavimas. Dangtelius išlygina guoliai. Užlenkimo storis reguliuojamas tarpeliu tarp besisukančio guolio ir kūginio žiedo;

- dangtelio valcavimas. Dangtelius užvalcuoja specialios formos velenėliai: galutinis dangtelio valcavimas ir auselių formavimas. Auselių dydis priklauso nuo kraštelio storio, kuris suformuojamas antros operacijos metu, ir nuo dangtelio aukščio (kuo dangtelis aukštesnis, tuo mažesnė gaunama auselė).

 Išdžiovinti dangteliai bus aušinami aušinimo kameroje oro pagalba. Aušinimo kameroje bus įrengti du ventiliatoriai: įpučiantis atmosferos orą į kamerą ir ištraukiantis įkaitusį orą iš kameros.

Dangtelių sandėliavimas ir transportavimas. EURO paletės iš produkcijos sandėlio elektrinio autopakrovėjo pagalba bus pakraunamos į sunkiasvorį transportą. Prie gatavos produkcijos sandėlio bus įrengtos 4 dengtos rampos privažiuoti sunkiasvoriam transportui. Taigi vienu metu galės būti pakraunamos keturios mašinos.

Šildymas

Numatomas šilumos poreikis – 315 kW:

* administracijos ir persirengimo patalpų, pirmojo aukšto laboratorijų, mechaninių dirbtuvių, darbo patalpų šildymui – 100 kW;
* administracijos II ir III aukštų patalpų, sandėliavimo patalpų šildymui – 100 kW;
* administracijos II ir III aukštų patalpų vėdinimui – 100 kW;
* sandėlio kabinetų ir kai kurių administracinių patalpų šildymui ir vėdinimui, karšto vandens ruošimui – 15 kW.

Pastate veiks 4 dujinės katilinės, kurių kiekvienos nominali šiluminė galia neviršija 100 kW. Šiose katilinėse planuojamas naudoti gamtinių dujų kiekis – 89 907 nm3/metus. Deginant gamtines dujas, per katilinių kaminus (o. t. š. ***Nr. 015-020***) bus išmetami: anglies monoksidas (A) ir azoto oksidai (A).

**3. Veiklos rūšys, kurioms išduodamas leidimas**

UAB „Elmoris“ skardos lakavimo, litografijos ir dangtelių štampavimo gamykloje, panaudojant organinius tirpiklius, bus lakuojama ir litografuojama skarda, gaminami įvairaus diametro užsukami dangteliai. Bendras lakavimo linijose naudojamų organinių tirpiklių naudojimo pajėgumas – 1516 t/metus.

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

|  |  |
| --- | --- |
| **Įrenginio pavadinimas** | **Įrenginyje planuojamos vykdyti veiklos rūšies pavadinimas pagal Taisyklių 1 priedą** **ir kita tiesiogiai susijusi veikla** |
| **1** | **2** |
| Skardos lakavimo, litografijos ir dangtelių štampavimo gamykla | 6.7. naudojant organinius tirpiklius atliekamas medžiagų, daiktų arba gaminių paviršiaus apdorojimas – taurinimas, šlichtinimas, dengimas, riebalų šalinimas, atspariu vandeniui darymas, klijavimas, dažymas, valymas arba impregnavimas, kai organinio tirpiklio sunaudojimo pajėgumas didesnis kaip 150 kg per valandą arba didesnis kaip 200 tonų per metus |

**4. Veiklos rūšys, kurioms priskirta šiltnamio dujas išmetanti ūkinė veikla, įrenginio gamybos (projektinis) pajėgumas.**

 Nepildoma, nes ūkinės veiklos objektas veiklos metu į atmosferą neplanuoja išmesti ŠESD, kurios nurodytos LR Klimato kaitos valdymo finansinių instrumentų įstatymo 1 priede.

**5. Informacija apie įdiegtą vadybos sistemą.**

UAB „Elmoris“ sertifikuota pagal aplinkos kokybės EN ISO 9001:2000 standarto ir aplinkos apsaugos vadybos EN ISO 14001:2004 standarto reikalavimus.

**6. Asmenų atsakomybė pagal pateiktą deklaraciją.**

Už aplinkos apsaugą įmonėje yra atsakingas kokybės kontrolės skyriaus vadovas Tomas Kapočius, tel. 8 686 55123, el. p. tomas@elmoris.lt

**2 lentelė.** Įrenginio atitikties GPGB palyginamasis įvertinimas

| **Eil. Nr.** | **Poveikio aplinkai kategorija** | **Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas** | **GPGB technologija** | **Su GPGB taikymu susijusios****vertės, vnt.** | **Atitiktis** | **Pastabos** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** |
| **1.** | **Aplinkosaugos vadyba** | ES informacinis dokumentas apie geriausius prieinamus gamybos būdus paviršiaus apdorojimui naudojant organinius tirpiklius (Reference Document on Best Available Techniques for the Surface Treatment using Organic Solvents. August 2007) | Vadovybės apibrėžta aplinkosaugos politika įrenginiui (vadovybės įsipareigojimas yra laikomas kitų aplinkosaugos vadybos sistemos elementų sėkmingo taikymo prielaida) | - | Atitinka | Įmonėje įdiegtos aplinkos vadybos ir kokybės vadybos sistemos, atitinkančios EN ISO 14001:2004 (LST EN ISO 14001:2005) ir EN ISO 9001:2008 (LST EN ISO 9001:2008) standartų reikalavimus, bei išduotas šių vadybos sistemų atitiktį patvirtinantis sertifikatas. Įmonė, siekiant nustatyti įdiegtų vadybos sistemų efektyvumą ir jų atitikimą nustatytiems reikalavimams, yra kontroliuojama reguliarių priežiūros auditu metu. Taip pat sklandžiam gamybos proceso valdymui ir monitoringui įmonė yra pasirinkusi ir įsidiegusi QAD modulinę verslo valdymo sistemą, kurios pagalba realizuojamas visapusiškas tiekimo grandinės valdymo sprendimas, apimantis tiekimą, gamybą, paskirstymą, finansus, kliento aptarnavimą. |
| Planavimas ir būtinų procedūrų nustatymas |
| Procedūrų įdiegimas, ypatingą dėmesį skiriant:* struktūrai ir atsakomybei;
* mokymui, sąmoningumui ir kompetencijai;
* komunikacijai;
* darbuotojų lavinimui;
* dokumentacijai;
* efektyviai proceso kontrolei;
* priežiūros programai;
* pasirengimui avarijoms ir reagavimui;
* atitikties aplinkosaugos teisės aktams užtikrinti
 |
| Efektyvumo tikrinimas ir korekciniai veiksmai, ypatingą dėmesį skiriant:* monitoringui ir emisijų matavimams;
* korekciniams ir prevenciniams veiksmams;
* įrašų saugojimui;
* nepriklausomam vidaus auditui siekiant nustatyti, ar aplinkosaugos vadybos sistema atitinka numatytus reikalavimus ir ar buvo tinkamai įdiegta ir palaikoma
 |
| Vadovybės atliekama analizė |
| Akredituotos sertifikavimo institucijos arba išorės aplinkosaugos vadybos sistemos tikrintojo atliktas vadybos sistemos ir audito procedūros patikrinimas ir patvirtinimas |
| Reguliarios aplinkosaugos būklės ataskaitos, aprašančios visus svarbius įrenginių aplinkosaugos aspektus, paruošimas ir paskelbimas  |
| Tarptautiniu mastu pripažįstamos savanoriškos sistemos, tokios kaip EMAS arba EN ISO 14001:2004 įdiegimas ir laikymasis |
| Įrangos poveikio aplinkai mažinimo planavimas |
| Reguliarus vidinis pramonės ir įrangos lyginimas su būdingaisiais parametrais, įskaitant žaliavų, energijos ir vandens sunaudojimą, įskaitant jų efektyvų panaudojimą; emisijas į orą ir vandenį bei atliekų susidarymą |
| Naudojamų medžiagų parinkimas |
| Atsižvelgimas į švaresnių technologijų vystymąsi |
| Vidinis sąnaudų ir emisijų monitoringas ir lyginamoji analizė |
| Tirpiklių valdymo plano įdiegimas |
| Tarpusavio sąryšio tarp šių sąnaudų ir emisijų gamybos procese supratimas |
| Tobulintinų sričių identifikavimas ir atitikimas GPGB |
| Prioritetų nustatymas identifikuotiems veiksmams ir investicijoms |
| Įgyvendinimo grafiko sudarymas |
| **2.** | **Neplanuotų išleidimų / emisijų prevencija** | Projektuoti, statyti ir eksploatuoti įrangą taip, kad būtų išvengta taršos dėl neplanuotų emisijų, identifikuojant pavojus ir kelius, naudojant paprastą pavojingumo potencialo klasifikavimą ir įgyvendinant trijų etapų taršos prevencijos veiksmų planą:* numatyti pakankamus įmonės matmenis; numatyti uždaras zonas, kuriose yra identifikuota bet kokių cheminių medžiagų išsiliejimo rizika; užtikrinti proceso linijų ir komponentų stabilumą;
* užtikrinti, kad saugyklų rezervuarai, kurie yra naudojami riziką keliančioms medžiagoms laikyti, būtų apsaugoti konstrukcinėmis priemonėmis; užtikrinti, kad proceso linijose veikiantys rezervuarai būtų uždaros zonos viduje; ten, kur skysčiai yra perpumpuojami tarp rezervuarų, užtikrinti, kad priimantys rezervuarai būtų pakankamo dydžio tam, kad būtų galima priimti pumpuojamą kiekį arba kad būtų įdiegta viršyto saugaus lygio kontrolės sistema; užtikrinti, kad būtų nutekėjimų identifikavimo sistema arba kad uždaros zonos būtų reguliariai tikrinamos pagal priežiūros programą;
* vykdyti reguliarius patikrinimus ir testavimo programas; turėti paruoštus avarijų prevencijos ir likvidavimo planus galimiems avarijų atvejams.
 | - | Atitinka | Gamykloje įrengta saugumo sistema, kuri praneš apie atsiradusias technologiniame procese ar technologinėje įrangoje problemas, kas leis išvengti avarinių situacijų atsiradimo. Visas gamyklos darbas automatizuotas. Pagal visus reikalavimus įrengta ventiliacijos sistema ir gaisro aptikimo sistema. Gamykloje naudojamos medžiagos (lakai, skiedikliai ir kt.) laikomos originaliose gamintojo pakuotėse, specialiai įrengtoje adaptacinėje patalpoje. Gamykloje nebus saugomos pavojingosios medžiagos, todėl Pramoninių avarijų prevencijos, likvidavimo ir tyrimo nuostatų reikalavimai netaikomi. |
| **3.**  | **Cheminių medžiagų ir atliekų laikymas**  | Mažinti gaisrų ir pavojaus aplinkai riziką saugant ir tvarkant pavojingas medžiagas (tirpiklius, žaliavas tirpiklių pagrindu; tirpiklių atliekas ir užterštas valymo medžiagas) naudojant šiuos metodus:* saugant tik nedidelius gamybai reikalingų pavojingų žaliavų kiekius jų panaudojimo vietoje;
* didesnius kiekius laikant atskirai;
* naudojant grįžtamąją ventiliaciją, pildant birių medžiagų rezervuarus, kur tai tinkama;
* naudojant perpildymo įspėjimo sistemas visuose stacionariuose saugojimo rezervuaruose;
* naudojant specialias užpildymo vietas biriems produktams;
* tirpiklius, tirpiklių atliekas ir užterštas valymo medžiagas laikant sandariose talpose (kur leidžia priešgaisrinės saugos praktika)
 | - | Atitinka | Degios cheminės medžiagos (lakai, skiedikliai, izopropilo alkoholis) bus laikomos tam skirtoje adaptacinėje patalpoje. Vienu metu adaptacinėje patalpoje galės būti laikoma iki 25 t lakų, 2 t skiediklių ir 0,2 t izopropilo alkoholio. Likusi reikalinga lakų ir skiediklio dalis bus saugoma pagal atitinkamus reikalavimus įrengtoje sandėliavimo patalpoje, adresu Naujoji Riovonių g. 15. Cheminės medžiagos bus atvežamos į gamyklą autotransportu gamintojo taroje.Prieš pradedant skardos lakavimą, pirmiausia iš lakų adaptacinės patalpos prie lakavimo linijos atsivežama 200 kg reikiamo lako metalinė statinė. Į statinės dangčio skylę įstatomas specialus siurblys, kuris lanksčia žarna sujungiamas su lakavimo linija. Šio siurblio pagalba lakas išmaišomas, pamatuojamas jo klampumas, reikalui esant įvedamas skiediklis. Siurblys atlieka kamščio funkciją, nes sumaišymo procesas turi būti hermetiškoje statinėje, kad neatsirastų burbulų.Lakavimo linijų praplovimui bus naudojami skiedikliai. Įrenginio plovimo trukmė – apie 30 min. Praplovimui sunaudojama apie 15 l skiediklio. Į cechą atsivežamas vienam plovimui reikalingas skiediklio kiekis. Pavojingomis cheminėmis medžiagomis užterštos pašluostės iki jų perdavimo atitinkamiems Atliekų tvarkytojų valstybiniame registre registruotiems atliekų tvarkytojams laikomos specialiuose sandariuose konteineriuose, įrangos plovimo atliekos – hermetiškose talpose, lakų bei jų šalinimo atliekos - specialiuose konteineriuose, pakuotės – specialioje patalpoje |
| **4.** | **Įmonės statyba ir veikimas** | Minimizuoti sąnaudas ir teršalų išmetimus tokiais būdais, kaip:* automatizuojant paviršių apdorojimo metodus, kaip taikytina priklausomai nuo vykdomos veiklos pobūdžio ir pramonės šakos;
* užtikrinant, kad visi darbuotojai būtų apmokyti vykdyti jiems pavestas veiklos, valymo ir priežiūros užduotis;
* turint ir palaikant aktualiomis rašytines veiklos procedūras ir procesų vadovus;
* optimizuojant veiklą;
* taikant suplanuotą eksploatacinės priežiūros sistemą
 | - | Atitinka | Lakų, suskirstytų į 3 pagrindines grupes, panaudojimas konkrečiose lakavimo linijose, žymiai sumažina linijoms plauti naudojamų skiediklių kiekį.Visi gamykloje dirbantys žmonės apmokyti ir supažindinti su darbų saugos reikalavimais, kuriais privalo vadovautis savo darbe. |
| **5.** | **Monitoringas** | LOJ emisijų monitoringas, kad būtų galima jas minimizuoti. Tirpiklių valdymo planas yra pagrindinis būdas, norint suprasti tirpiklių sąnaudas, panaudojimą ir emisijas, ypatingai – sklaidytą LOJ taršą | - | Atitinka | Įmonėje reguliariai vykdoma iš lakavimo linijų išeinančių dujų valymo įrenginių eksploatacinė priežiūra. Įmonėje vykdoma sunaudojamų tirpiklių ir išsiskiriančių teršalų apskaita.Vadovaujantis parengta ir su AAA suderinta monitoringo programa nenuolatinių matavimų būdu bus vykdomas šių teršalų: azoto oksidų (B), butanolio, 2-butokistenolio, diacetono alkoholio, etilbenzeno, metilizobutilketono, naftalino, solventnaftos, 1,2,4-trimetilbenzeno, trikrezolio - monitoringas |
| Reguliariai (priklausomai nuo teršalų išmetimų mastų) perskaičiuoti tirpiklių balansus, nepaisant to, kad nuolat vykdomos kontrolės tikslais pagrindiniai parametrai gali būti nustatyti ir pakeisti. |
| Nuo tam tikros įrangos (pvz. ventiliatorių, ortakių, atliekinių dujų valymo sistemų ir kt.) labai priklauso tirpiklių balansas. Norint užtikrinti, jog teršalų išmetimai būtų tokie, kaip nustatyta pagal pagrindinius parametrus, GPGB yra užtikrinti, kad būtų reguliariai vykdoma tokios įrangos eksploatacinė priežiūra. Kai kritinė įranga (ventiliatorių varikliai, varantieji skriemuliai arba atliekinių dujų valymo elementai ir pan.) yra keičiama, kad būtų laikomasi originalių specifikacijų (t. y. užtikrinant, kad varikliai turėtų lygiai tokias pat technines charakteristikas, varantieji skriemuliai būtų tokio pat skersmens ir pan.), arba sistema būtų iš naujo kalibruojama, atliekant tiesioginius matavimus. |
| **6.** | **Vandenų valdymas** | Vandens sunaudojimas šiame sektoriuje paprastai yra nedidelis, išskyrus tuos atvejus, kai substratų arba detalių pirminiam paruošimui yra naudojami būdai vandens pagrindu.  | - | Neaktualu | Vanduo gamybos reikmėms nenaudojamas |
| **7.** | **Plovimui sunaudojamo vandens ir žaliavų kiekio mažinimas, jų antrinis panaudojimas ir antrinis perdirbimas** | Tausoti žaliavas ir vandenį vandens pagrindu veikiančiuose būduose, tokiuose kaip:* kaskadinio tipo (daugkartinis) plovimas;
* žaliavų ir/arba vandens regeneravimas, naudojant tokius būdus, kaip jonų mainai ir membraninis atskyrimas arba kiti koncentravimo būdai;
* kontrolės priemonių naudojimas, siekiant minimizuoti vandens panaudojimą plovimui
 | - | Neaktualu | Vanduo įrangos, gamybos linijų plovimui, aušinimui ir pan. nenaudojamas |
| Ten, kur vanduo naudojamas įrangos, gamybos linijų ir pan. aušinimui, GPGB yra vandens sunaudojimo mažinimas, taikant uždaras aušinimo sistemas ir (arba) šilumokaičius |
| **8.**  | **Energijos valdymas** | Kaip galima labiau padidinti energijos efektyvumą ir sumažinti energijos nuostolius, vadovaujantis žemiau pateiktais būdais:* eksploatacinė įrengimų priežiūra ir derinimas, nustatant tinkamus parametrus;
* kuo labiau sumažinti judinamo oro tūrį, kuo labiau padidinti sugaunamų tirpiklių kiekį, paimant kuo mažesnį oro kiekį ir t. t.
* išvengti arba kontroliuoti didelius momentinius poreikius paleidimo metu;
* naudoti tinkamo galingumo variklius ir (arba) keičiamo greičio variklius;
* diegti efektyviai energiją naudojančią įrangą, ypatingai variklius. Tokia įranga gali būti nurodoma naujiems įrenginiams, renovuojamiems įrenginiams arba įrangos su defektais pakeitimui

GPGB atitinkančios energijos sąnaudų vertės:* gamtinių dujų - 5-6,7 kWh/m2;
* elektros - 3,6-5,5 kWh/m2
 | GPGB atitinkančios energijos sąnaudų vertės:elektros energijos-5 400 000 kWh/1 mlrd. dangtelių, 0,04 kWh/1 m2 litografuotos skardos, 0,004/1 m2 lakuotos skardos;gamtinių dujų – 184 000 m3/1 mlrd. dangtelių, 0,004 m3/1 m2 lakuotos skardos | Atitinka | Įmonėje periodiškai atliekami įrenginių derinimo darbai, nustatant tinkamus eksploatacijai parametrus. Dalis regeneruotos energijos iš terminio dujų, susidarančių skardos lakavimo metu, apdorojimo grąžinama atgal į technologinį procesą, kita dalis - praleidžiama per šilumokaičius ir toliau naudojama patalpų (lakavimo ir litografijos cechų) šildymui. Tokiu būdu yra sutaupoma apie 30 % gamtinių dujų. Skardos lakavimo linijose sumontuoti naujausi pažangias technologijas atitinkantys deginimo įrenginiai, leidžiantis taupyti energijos sąnaudas |
| **9.** | **Žaliavų valdymas** | Kaip galima labiau sumažinti išmetamų teršalų poveikį aplinkai, užtikrinant, kad naudojamos žaliavos turėtų patį mažiausią poveikį aplinkai | - | Atitinka | Prieš pradedant skardos lakavimą, iš lakų adaptacinės patalpos prie lakavimo linijos atsivežama 200 kg reikiamo lako metalinė statinė. Į statinės dangčio skylę įstatomas specialus siurblys, kuris lanksčia žarna sujungiamas su lakavimo linija. Šio siurblio pagalba lakas išmaišomas, pamatuojamas jo klampumas, reikalui esant įvedamas skiediklis. Siurblys atlieka kamščio funkciją, nes sumaišymo procesas turi būti hermetiškoje statinėje, kad neatsirastų burbulų.Lakavimo linijų praplovimui bus naudojami skiedikliai. Įrenginio plovimo trukmė – apie 30 min. Praplovimui sunaudojama apie 15 l skiediklio. Į cechą atsivežamas vienam plovimui reikalingas skiediklio kiekis.Lakų, suskirstytų į 3 pagrindines grupes, panaudojimas konkrečiose lakavimo linijose, žymiai sumažina linijoms plauti naudojamų skiediklių kiekį. Taip pat sumažėja linijų plovimui skirtas laikas.Skardos litografavimui naudojami dažai, savo sudėtyje neturintys kenksmingų medžiagų. Litografavimas vykdomas rotaciniu-ofsetiniu būdu.Suformuoti dangteliai dengiami plastizoliu, kuris į dangtelių vidų purškiamas dozėmis.  |
| Kaip galima labiau mažinti žaliavų sunaudojimą vienu ar keliais iš toliau nurodomų būdų:* automatizuotų maišymo sistemų naudojimas;
* programuojamų svarstyklių naudojimas;
* kompiuterizuotų Pantone palyginimo sistemų naudojimas;
* antrinis grąžintų rašalų arba dangų panaudojimas;
* antrinis regeneruotų rašalų arba dangų panaudojimas;
* tiesioginis rašalų arba dangų tiekimas vamzdžiais iš saugyklų;
* tiesioginis tirpiklių tiekimas vamzdžiais iš saugyklų;
* dažymas partijomis/spalvų grupavimas;
* dažymo sistemų valymas
 |
| **10.** | **Paviršių dengimo sistemos, dengimo ir džiovinimo būdai** | Parenkant paviršių apdorojimo procesą(-us) (įskaitant džiovinimą/polimerizaciją) naujai gamyklai arba modernizuojant veikiančią gamyklą, GPGB yra pasirinkti sistemą, kuri:* kaip galima mažiau sumažina tirpiklių išmetimus ir energijos sunaudojimą;
* didina žaliavų panaudojimo efektyvumą
 | - | Atitinka | Lakavimo mašina skardos lapus rotaciniu būdu padengia atitinkamo storio lako sluoksniu. Lakas ant lakavimo mašinos velenų paduodamas automatiškai siurblio pagalba iš metalinės 200 kg statinės. Lako likutis nuo mašinos velenų suteka atgal į statinę.Lakavimo ir džiovinimo procesų metu išsiskyrę teršalai paduodami į valymo įrenginį – oksidatorių ECO-TNV, kur vyksta degimo procesas. Valymo įrenginio išvalymo efektyvumas 98 %. Dalis išvalyto ir pašildyto iki 400 °C oro grąžinama į technologinį procesą, kita dalis – praleidžiama per šilumokaičius ir toliau naudojama patalpų (lakavimo ir litografijos cechų) šildymui. Atvėsintas oras išmetamas į aplinką. Tokiu būdu sutaupoma apie 30 % gamtinių dujų.Spaudos mašina skardos lapus padengia dažais rotaciniu – ofsetiniu būdu.. Dažais padengtas lapas konvejeriu praeina pro džiovinimo sekcijas, kuriose naudojamos UV lempos. |
| Džiovinimo/polimerizacijos būdai paprastai yra daugiausiai energijos sunaudojantis proceso komponentas. Džiovinimo/polimerizacijos būdo pasirinkimas bus apribotas tokių veiksnių, kaip paviršiaus apdorojimo pobūdis (pvz., reikalingos tam tikros dažų arba rašalo rūšys, kad įvyktų reakcija su UV arba IR spinduliuote) ir kitų veiksnių, tokių kaip: * dengiamos medžiagos (substrato) pobūdis, dydis ir forma;
* reikiama apdailos kokybė ir pobūdis, įskaitant storį;
* visa apdorojimo sistema (t. y. ankstesni ir vėlesni sluoksniai);
* numatytas taikyti dengimo būdas;
* ar yra naudojami „vamzdžio galo“ (angl. end-of-pipe) atliekinių dujų sumažinimo būdai
 |
| **11.** | **Valymas** | Tausoti žaliavas ir mažinti tirpiklių emisijas, minimizuojant spalvų pakeitimus ir valymą | - | Atitinka | Vanduo plovimui nenaudojamas.Lakų, suskirstytų į 3 pagrindines grupes, panaudojimas konkrečiose lakavimo linijose, žymiai sumažina linijoms plauti naudojamų skiediklių kiekį. Taip pat sumažėja linijų plovimui skirtas laikas |
| Valant pistoletinius dažų purkštuvus, GPGB yra mažinti tirpiklių išleidimą surenkant, saugant ir nukreipiant pakartotinam panaudojimui tirpiklį, kuris buvo naudojamas pistoletinių dažų purkštuvų arba linijų valymui: pakartotinai tokių tirpiklių gali būti panaudota nuo 80 iki 90 % | - | Neaktualu | Pistoletiniai dažų purkštuvai nenaudojami. Litografavimas vykdomas rotaciniu-ofsetiniu būdu. |
| Mažinti LOJ išmetimus, taikant teršalų valymo būdus, kuriuose yra taikomi valymo būdai, nenaudojant tirpiklių arba būdus, kuriuos taikant išmetami maži tirpiklių kiekiai | - | Atitinka | Lakų, suskirstytų į 3 pagrindines grupes, panaudojimas konkrečiose lakavimo linijose, žymiai sumažina linijoms plauti naudojamų skiediklių kiekį. |
| **12.** | **Mažiau pavojingų medžiagų naudojimas (pakeitimas)** | Mažinti tirpiklių išmetimus pasirenkant būdus, kuriuose tirpikliai nėra naudojami arba yra naudojami nedideli jų kiekiai, pavyzdžiui:* valymui;
* atskiroms pramonės šakoms;
* dengimui;
* dengimo rašalu būdams
 | - | Atitinka | Lakų, suskirstytų į 3 pagrindines grupes, panaudojimas konkrečiose lakavimo linijose, žymiai sumažina linijoms plauti naudojamų skiediklių kiekį. |
| Mažinti neigiamus fiziologinius poveikius, keičiant tirpiklius, turinčius bet kurias iš šių rizikos frazių: R45, R46, R49, R60 ir R61 (*dabar pavojingumo frazių:* *H350, H340, H360*) mažiau pavojingais tirpikliais | - | Atitinka | Tirpikliai su pavojingumo frazėmis H340, H360 nenaudojamiTirpikliai su pavojingumo fraze H350 naudojami |
| Mažinti medžiagų ekotoksinius poveikius, naudojant mažiau pavojingas medžiagas vietoje medžiagų, kurių rizikos frazės yra R58 ir R50/53 (*dabar pavojingumo frazės:H410)* | - | Atitinka | Tirpikliai su pavojingumo fraze H410 nenaudojami |
| Mažinti stratosferinį (didelio aukščio) ozono sluoksnio suplonėjimą, naudojant mažiau pavojingas medžiagas vietoje medžiagų, kurių rizikos frazės yra R59 | - | Atitinka | Medžiagos, kurios skatina stratosferinį ozono sluoksnio plonėjimą, nenaudojamos |
| Siekti sumažinti troposferinio (nedidelio aukščio) ozono susiformavimą:* naudojant LOJ arba mišinius su mažesniu poveikiu ozono susidarymui tai atvejais, kai kitos priemonės sklaidytiems arba nesumažintiems tirpiklių išmetimams sumažinti iki GPGB atitinkančių lygių yra neįmanomos arba nėra techniškai pritaikomos, pavyzdžiui – priemonės, pasižyminčios nepalankiu poveikiu įvairioms terpėms;
* keičiant tirpiklius ir tokiu būdu užtikrinant, kad pakeitimu būtų sumažintas ozono formavimo reaktyvumas
 |
| **13.** | **Išmetimai į orą ir atliekinių dujų valymas** | Tirpiklių atveju naudoti vieną ar kelis iš šių veiksmų:* išmetimų teršalų susidarymo vietoje mažinimas;
* tirpiklių iš atliekinių dujų emisijų regeneravimas;
* tirpiklių atliekinėse dujose suardymas;
* LOJ suardymo metu susidarančios šilumos regeneravimas;
* LOJ ištraukimui ir suardymui sunaudojamos energijos kiekio sumažinimas
 | - | Atitinka | Įmonėje skardos lakavimo metu susidarantys teršalai (atliekinės dujos) sudeginami valymo įrenginiuose – oksidatoriuose, kurių valymo efektyvumas – 98 %.  |
| Nagrinėjant tirpiklių regeneravimo galimybes, siekti, kad būtų užtikrintas didžiosios atgautos medžiagos dalies pakartotinas panaudojimas. Pakartotinis panaudojimas neturėtų būti suprantamas kaip tirpiklių deginimas (tirpiklių naudojimas kaip kuras), kadangi efektyviau yra naudoti autoterminę oksidaciją, kuri tuo pačiu tuo pačiu leidžia pasiekti mažesnius tirpiklių išmetimo lygius.  | - | Neaktualu | Įmonėje pasirinktas tirpiklių deginimo būdas, nes tirpiklių regeneravimui iš atliekinių dujų reikia daugiau energijos nei jų deginimui. Be to, tirpiklių regeneravimas, sugaunant tirpiklius, nėra efektyvus ir neretai dėl vandens arba kitų tirpiklių negalima naudoti pakartotinai |
| Regeneruojant tirpiklių išmetimų terminės oksidacijos metu susidarančią šilumą, taikomi visi toliau išvardinti reikalavimai:* turi būti perteklinės energijos, kurią būtų galima regeneruoti;
* turi būti techniškai įmanoma regeneruoti perteklinę energiją;
* energija turi būti tinkamos naudoti būsenos (pvz. pakankamai aukšta temperatūra, tinkama panaudoti kaip garas ir pan.);
* turi būti kur panaudoti susidariusią energiją tuo pačiu metu, kai perteklinė šiluma susidaro.
 | - | Atitinka | Dalis regeneruotos energijos iš terminio dujų, susidarančių skardos lakavimo metu, apdorojimo grąžinama atgal į technologinį procesą, kita dalis - praleidžiama per šilumokaičius ir toliau naudojama patalpų (lakavimo ir litografijos cechų) šildymui. |
| Taupyti ištraukiamų ir išmetamųjų dujų valymui sunaudojamą energiją, mažinant ištraukiamų dujų tūrį |
| Jei išmetamosios dujos yra ištraukiamos, mažinti tirpiklių išmetimus ir energijos sunaudojimą, tuo pačiu efektyviai išnaudojant brangiai kainuojančią įrangą |
| Taikant atliekinių dujų valymą, optimizuoti nukreipiamų valymui tirpiklių koncentraciją, o valymui naudojant terminę oksidaciją – palaikyti autotermines sąlygas, naudojant vieną ar kelis iš žemiau išvardintų būdų:* optimizuoti tirpiklių koncentraciją dujų sraute;
* mažinti valymui nukreipiamų dujų kiekį;
* atlikti pirminį dujų valymą, kad būtų apsaugota valymo sistema ir optimizuota tirpiklių koncentracija
 |
| Jei dalelių išmetimai yra susiję su dažų purškimu, mažinti išmetimus taikant vieną arba abu šiuos būdus:* į procesą integruotus būdus;
* po proceso taikomus (angl. end-of-pipe) būdus
 | - | Neaktualu | Dalelių išmetimai nėra susiję su dažų purškimu. Skardos lapai dažais dengiami rotaciniu – ofsetiniu būdu. |
| Mažinti tirpiklių išmetimus. LOJ išmetimų vertės:

|  |  |
| --- | --- |
|  | LOJ išmetimų lygis dengimo vietoje, g/m2 |
| Tirpiklių pagrindu | Vandens pagrindu |
| Taros paviršiai, besiliečiantys su maisto produktais:* DWI gėrimų skardinės
* Lakštas dugnams, skardinėms ir komponentams
* statinės
 | 6,7-10,54-9390-100 | 3,2-4,51-30 |
| Taros paviršiai, nesiliečiantys su maisto produktais:* lakštas dugnams, skardinėms ir komponentams
* statinės
 | 4-9360-70 | 1-3011-20 |
| Spausdinimo dažų tara:* lakštas dugnams, skardinėms ir komponentams
 | 2,5-13 | 1-6 |

 | LOJ išmetimų vertės atitinka GPGB, taikomą taros paviršiams, besiliečiantiemssu maisto produktais (lakštas dugnams,skardinėms ir komponentams) irmaksima-liai siekia 15 g/m2 | Atitinka | - |
| **14.** | **Nuotekų valymas** | Mažinti išmetimus į vandenį:* nuotekų valymui naudojant pirminio valymo būdus;
* taikyti biologinį valymą
 | - | Neaktualu | Gamybinės nuotekos įmonėje nesusidaro |
| Jei tirpikliai gali turėti sąveiką su vandeniu, neleisti susidaryti pavojingam tirpiklių lygiui arba užtikrinant saugų išmetimų kiekį |
| **15.** | **Medžiagų regeneravimas ir atliekų tvarkymas** | Panaudotų tirpiklių regeneravimas ir antrinis panaudojimas. Tai gali būti daroma įmonėje arba galima pasitelkti išorės rangovus | - | Atitinka | Į įmonę lakai ir kitos technologiniame procese naudojamos medžiagos atvežamos specialiose metalinėse statinėse, kuriosvėliau yra atiduodamos Atliekų tvarkytojų valstybės registre registruotiems atliekų tvarkytojams.Skiedikliai, skirti įrangos plovimui, naudojami pakartotinai ir vėliau atiduodami atliekų tvarkytojams.Visos technologinio proceso metu susidariusios tirpiklių turinčios atliekos perduodamos atliekas tvarkančiomsįmonėms. |
| Sumažinti šalinamų taros (konteinerių) kiekį, naudojant daugkartinio naudojimo tarą, panaudojant ją kitiems tikslams arba perdirbant taros (konteinerių) medžiagą |
| Jei atliekos negali būti regeneruotos vietoje arba kitur, yra iki minimumo sumažinti pavojingą turinį ir tvarkyti jį kaip atliekas |
| **16.** | **Kvapų mažinimas** | Mažinti kvapą LOJ išmetimų kontrolei taikomais būdais:* keičiant proceso pobūdį;
* taikant naudojamų medžiagų pakeitimą;
* naudojant atliekinių dujų valymą;
* įrengiant aukštus kaminus atliekinių dujų išmetimui
 | - | Atitinka | Lakavimo ir džiovinimo procesų metu išsiskyrę teršalai paduodami į valymo įrenginį – oksidatorių, kur vyksta degimo procesas. Degiklis suprojektuotas išmetamų iš džiovinimo krosnies teršalų valymui prie 700-750 °C. Valymo įrenginio išvalymo efektyvumas 98 %. Teršalai iš džiovinimo linijų dujinių kamerų ir oksidatoriaus (be šilumos atgavimo) išmetami per 18,35 m aukščio kaminus, su šilumos atgavimu – per 15,5 m aukščio kaminus. Teršalai iš štampavimo cecho išmetami per 20 m aukščio kaminą |
| **17.** | **Triukšmas** | Identifikuoti reikšmingus triukšmo šaltinius ir potencialius triukšmui jautrius objektus įrenginio kaimynystėje | - | Atitinka | Atliekant triukšmo lygio skaičiavimus, buvo identifikuotas ūkinės veiklos reikšmingų stacionarių triukšmo šaltinių skleidžiamas triukšmas ir transporto srautai įmonės teritoriją ribojančiose teritorijose bei triukšmui jautrūs objektai, esantys kaimynystėje. Visa pareiškiama veikla vykdoma pastatų viduje esančiose uždarose patalpose. Žaliavos ir kitos medžiagos į įmonę atvežamos bei pagaminta produkcija išvežama tik dienos metu, nustatytu, t. y. iš anksto su įmone suderintu laiku. |
| Jei triukšmas gali daryti poveikį, mažinti triukšmą atitinkamomis kontrolės priemonėmis:* efektyviai vykdant įmonės veiklą (pvz., laikant uždarytas cechų ar skyrių duris; sumažinant tiekimų skaičių ir derinant atvežimo laiką);
* naudojant technines kontrolės priemones, pvz., dideliems ventiliatoriams įrengiant garso slopintuvus, naudojant akustinius aptvarus ir vengiant įdiegti įrangą, pasižyminčią didelio triukšmo ar aušto tono lygiais ir pan.
 |

**II. LEIDIMO SĄLYGOS**

**3 lentelė.** Aplinkosaugos veiksmų planas

Aplinkosaugos priemonių planas nerengiamas, vykdoma veikla atitinka GPGB rekomendacijas.

**7. Vandens išgavimas**

Vadovaujantis AB „Panevėžio statybos trestas“ atliktu ir su atitinkamomis institucijomis suderintu techniniu projektu „Gamybos ir pramonės paskirties pastato (8.8) Savanorių pr. 219, Vilniuje statybos projektas“ (toliau – Techninis projektas), vanduo bus naudojamas buities reikmėms, dušams, virtuvei (valgyklai). Vandens poreikis sudaro 15,91 m3/h, 31,58 m3/d., 8085 m3/metus, tame tarpe:

* gamybinėms virtuvės (valgyklos) reikmėms: 7,32 m3/h, 3,8 m3/d., 973 m3/m;
* buities reikmėms, dušams: 8,59 m3/h, 27,78 m3/d., 7112 m3/m.

Vandens tiekimas projektuojamas nuo viešojo vandens tiekėjo UAB „Vilniaus vandenys“ eksploatuojamų vandentiekio tinklų. Prisijungimo taškas - Titnago gatvėje esantis šulinys Nr.104. Sutartis su vandens tiekėju bus sudaryta užbaigus statybos darbus.

Vandens poreikis gaisrams gesinti: lauko – 30 l/s, vidaus – 15 l/s. Vidaus gaisrų gesinimui projektuojama gesinimo siurblinė ir vienas antžeminis 655 m3 talpos vandens rezervuaras. Vanduo šiam rezervuarui imamas iš UAB „Vilniaus vandenys“ eksploatuojamų vandentiekio tinklų.

 Suvestinis inžinerinių tinklų planas pateiktas paraiškos ***6 priede***.

**4 lentelė.** Duomenys apie paviršinį vandens telkinį, iš kurio leidžiama išgauti vandenį, vandens išgavimo vietą ir leidžiamą išgauti vandens kiekį

4 lentelė nepildoma, nes ūkinės veiklos objektas vandens išgavimo iš paviršinių vandens telkinių nevykdys.

**5 lentelė.** Duomenys apie leidžiamą išgauti požeminio vandens kiekį.

Vandens iš požeminių vandenviečių išgauti nenumatoma, todėl 5 lentelė nepildoma.

**8. Tarša į aplinkos orą.**

UAB „Elmoris“ skardos lakavimo, litografijos ir dangtelių tipo „Twist off“ štampavimo gamykloje Savanorių pr. 219, Vilniuje, veiks 25 stacionarūs organizuoti oro taršos šaltiniai (o. t. š.). Ūkinės veiklos metu teršalai išsiskirs šių technologinių procesų metu:

- skardos lakštų lakavimo ir džiovinimo procesų metu;

- skardos lakštų litografavimo metu, t. y. kuomet litografiniais dažais padengti dangteliai bus džiovinami UV lempų pagalba;

- padengtų plastizoliu dangtelių džiovinimo metu;

- šilumos gamybos metu.

Skardos lakštų lakavimo ir džiovinimo procesų metu iš o. t. š. ***Nr. 001-010*** ir ***Nr. 021-025*** skirsis įvairūs lakieji organiniai junginiai, o iš ***Nr. 001, 005, 006, 007, 021, 022*** dar ir deginant gamtines dujas oksidatoriuje susidarantys teršalai: anglies monoksidas (B) bei azoto oksidai (B).

Litografavimo metu dažais padengtiems dangteliams praeinant per UV lempų džiovinimo sekcijas, iš o. t. š. ***Nr. 011, 012, 013 ir 014*** skirsis nedideli kiekiai ozono.

Per štampavimo cecho kaminą (o. t. š. ***Nr. 015***) išmetami teršalai, išsiskiriantys dangtelių štampavimo linijų džiovinimo krosnyse: anglies monoksidas (B), azoto oksidai (B) bei nedidelis kiekis plastizolio sudėtyje esančio chloro vandenilio (HCl).

Gamybos ir pramonės paskirties pastato administracinių patalpų šildymui, vėdinimui ir karšto vandens ruošimui katilinėse bus naudojamos gamtinės dujos, kurias deginant per o. t. š. ***Nr. 016-020*** bus išmetami: anglies monoksidas (A) ir azoto oksidai (A).

Aplinkos oro teršalų kiekio skaičiavimai pateikti paraiškos ***13 priede***, teršalų sklaidos modeliavimo duomenys bei rezultatai yra pateikti su atrankos informacija „Skardos lakavimo, litografijos ir dangtelių tipo „Twist-off“ štampavimo gamykla Savanorių pr. 219, Vilniuje“.

Žemėlapis su objekto aplinkos oro taršos šaltiniais pateiktas paraiškos ***3 priede***.

**6 lentelė.** Leidžiami išmesti į aplinkos orą teršalai ir jų kiekis.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Teršalo pavadinimas** | **Teršalo kodas** | **Leidžiama išmesti, t/m.** |
| **1** | **2** | **3** |
| Azoto oksidai (A) | 250 | 0,127 |
| Azoto oksidai (B) | 5872 | 4,745 |
| Lakieji organiniai junginiai (abėcėlės tvarka): | XXXXXXXX | XXXXXXXX |
| Butanolis | 359 | 2,0 |
| 2-butoksietanolis  | 375 | 3,97 |
| Diacetono alkoholis | 531 | 1,34 |
| Etilbenzenas | 763 | 0,443 |
| Formaldehidas | 871 | 0,0128 |
| Izobutanolis | 3177 | 0,033 |
| Izopropilo alkoholis | 1108 | 0,09 |
| Ksilenas  | 1260 | 1,67 |
| Lakūs organiniai junginiai (nepaminėti šiame sąraše) | 308 | 5,38 |
| Metilizobutilketonas | 1368 | 0,68 |
| 1-metoksipropanolis-2 | 7414 | 1,4 |
| Naftalinas | 8141 | 0,133 |
| Solventnafta (lengvoji) | 1820 | 3,28 |
| Solventnafta (sunkioji) | 1820 | 10,0 |
| 1;2;4-trimetilbenzenas  | 7485 | 2,128 |
| Toluenas | 1950 | 0,0014 |
| Trikrezolis | 2009 | 0,11 |
| Kiti teršalai (abėcėlės tvarka): | XXXXXXXX | XXXXXXXX |
| Anglies monoksidas (A) | 177 | 0,0502 |
| Anglies monoksidas (B) | 5917 | 9,059 |
| Chloro vandenilis | 440 | 0,026 |
| Ozonas | 1609 | 0,06 |
|  | Iš viso: | **46,74** |

**7 lentelė.** Leidžiama tarša į aplinkos orą

| **Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.** | **Taršos šaltiniai** | **Teršalai** | **Leidžiama tarša** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Nr.** | **pavadinimas** | **kodas** | **Vienkartinis dydis** | **mgC/Nm3** | **metinė, t/m.** |
| **vnt.** | **maks.** |
| **1** | **2** | **3** | **4** | **5** | **6** | **7** | **8** |
| Skardos lakavimo cechas (skardos lakavimas) | 001 | Anglies monoksidas (B) | 5917 | g/s | 0,28 | - | 2,84 |
| Azoto oksidai (B) | 5872 | g/s | 0,157 | - | 1,53 |
| LOJ | 308 | g/s | 0,235 | 122,33 | 1,28 |
| 2-butoksietanolis  | 375 | g/s | 0,144 | 79,65 | 1,38 |
| Solventnafta (lengvoji) | 1820 | g/s | 0,048 | 24,99 | 0,26 |
| Butanolis | 359 | g/s | 0,055 | 32,45 | 0,69 |
| 1;2;4-trimetilbenzenas  | 7485 | g/s | 0,024 | 19,31 | 0,11 |
| Ksilenas  | 1260 | g/s | 0,075 | 60,34 | 0,44 |
| Solventnafta (sunkioji) | 1820 | g/s | 0,098 | 51,02 | 0,98 |
| 1-metoksipropanolis-2 | 7414 | g/s | 0,079 | 36,80 | 0,25 |
| Formaldehidas | 871 | g/s | 0,001 | 0,35 | 0,004 |
| Trikrezolis | 2009 | g/s | 0,005 | 3,40 | 0,05 |
| Naftalinas | 8141 | g/s | 0,002 | 1,61 | 0,02 |
| Diacetono alkoholis | 531 | g/s | 0,053 | 29,31 | 0,33 |
| Etilbenzenas | 763 | g/s | 0,024 | 19,31 | 0,10 |
| Metilizobutilketonas | 1368 | g/s | 0,048 | 30,34 | 0,26 |
| Toluenas | 1950 | g/s | 0,0024 | 1,93 | 0,0006 |
| 002 | LOJ | 308 | g/s | 0,06 | 28,01 | 0,33 |
| 2-butoksietanolis  | 375 | g/s | 0,036 | 17,86 | 0,35 |
| Solventnafta (lengvoji) | 1820 | g/s | 0,012 | 5,60 | 0,07 |
| Butanolis | 359 | g/s | 0,014 | 7,41 | 0,17 |
| 1;2;4-trimetilbenzenas  | 7485 | g/s | 0,006 | 4,33 | 0,03 |
| Ksilenas  | 1260 | g/s | 0,019 | 13,71 | 0,11 |
| Solventnafta (sunkioji) | 1820 | g/s | 0,024 | 11,41 | 0,25 |
| 1-metoksipropanolis-2 | 7414 | g/s | 0,02 | 8,35 | 0,06 |
| Formaldehidas | 871 | g/s | 0,0002 | 0,06 | 0,001 |
| Trikrezolis | 2009 | g/s | 0,001 | 0,61 | 0,01 |
| Naftalinas | 8141 | g/s | 0,001 | 0,72 | 0,01 |
| Diacetono alkoholis | 531 | g/s | 0,013 | 6,45 | 0,08 |
| Etilbenzenas | 763 | g/s | 0,006 | 4,33 | 0,02 |
| Metilizobutilketonas | 1368 | g/s | 0,012 | 6,80 | 0,07 |
| Toluenas | 1950 | g/s | 0,0006 | 0,44 | 0,0002 |
| 003 | LOJ | 308 | g/s | 0,236 | 15,16 | 0,64 |
| 2-butoksietanolis  | 375 | g/s | 0,142 | 9,69 | 0,68 |
| Solventnafta (lengvoji) | 1820 | g/s | 0,047 | 3,02 | 0,13 |
| Butanolis | 359 | g/s | 0,054 | 3,93 | 0,34 |
| 1;2;4-trimetilbenzenas  | 7485 | g/s | 0,023 | 2,28 | 0,05 |
| Ksilenas  | 1260 | g/s | 0,074 | 7,34 | 0,22 |
| Solventnafta (sunkioji) | 1820 | g/s | 0,096 | 6,15 | 0,48 |
| 1-metoksipropanolis-2 | 7414 | g/s | 0,077 | 4,42 | 0,12 |
| Formaldehidas | 871 | g/s | 0,001 | 0,04 | 0,002 |
| Trikrezolis | 2009 | g/s | 0,005 | 0,42 | 0,024 |
| Naftalinas | 8141 | g/s | 0,002 | 0,20 | 0,01 |
| Diacetono alkoholis | 531 | g/s | 0,052 | 3,55 | 0,16 |
| Etilbenzenas | 763 | g/s | 0,023 | 2,28 | 0,049 |
| Metilizobutilketonas | 1368 | g/s | 0,047 | 3,67 | 0,13 |
| Toluenas | 1950 | g/s | 0,0024 | 0,24 | 0,0003 |
| 004 | LOJ | 308 | g/s | 0,236 | 22,72 | 0,64 |
| 2-butoksietanolis  | 375 | g/s | 0,142 | 14,53 | 0,68 |
| Solventnafta (lengvoji) | 1820 | g/s | 0,047 | 4,52 | 0,13 |
| Butanolis | 359 | g/s | 0,054 | 5,89 | 0,34 |
| 1;2;4-trimetilbenzenas  | 7485 | g/s | 0,023 | 3,42 | 0,05 |
| Ksilenas  | 1260 | g/s | 0,074 | 11,01 | 0,22 |
| Solventnafta (sunkioji) | 1820 | g/s | 0,096 | 9,24 | 0,48 |
| 1-metoksipropanolis-2 | 7414 | g/s | 0,077 | 6,63 | 0,12 |
| Formaldehidas | 871 | g/s | 0,001 | 0,07 | 0,002 |
| Trikrezolis | 2009 | g/s | 0,005 | 0,63 | 0,024 |
| Naftalinas | 8141 | g/s | 0,002 | 0,30 | 0,01 |
| Diacetono alkoholis | 531 | g/s | 0,052 | 5,32 | 0,16 |
| Etilbenzenas | 763 | g/s | 0,023 | 3,42 | 0,049 |
| Metilizobutilketonas | 1368 | g/s | 0,047 | 5,49 | 0,13 |
| Toluenas | 1950 | g/s | 0,0024 | 0,36 | 0,0003 |
| 005 | Anglies monoksidas (B) | 5917 | g/s | 0,28 | - | 2,84 |
| Azoto oksidai (B) | 5872 | g/s | 0,157 | - | 1,53 |
| LOJ | 308 | g/s | 0,235 | 122,33 | 1,28 |
| 2-butoksietanolis  | 375 | g/s | 0,144 | 79,65 | 1,38 |
| Solventnafta (lengvoji) | 1820 | g/s | 0,048 | 24,99 | 0,26 |
| Butanolis | 359 | g/s | 0,055 | 32,45 | 0,69 |
| 1;2;4-trimetilbenzenas  | 7485 | g/s | 0,024 | 19,31 | 0,11 |
| Ksilenas  | 1260 | g/s | 0,075 | 60,34 | 0,44 |
| Solventnafta (sunkioji) | 1820 | g/s | 0,098 | 51,02 | 0,98 |
| 1-metoksipropanolis-2 | 7414 | g/s | 0,079 | 36,80 | 0,25 |
| Formaldehidas | 871 | g/s | 0,001 | 0,35 | 0,004 |
| Trikrezolis | 2009 | g/s | 0,005 | 3,40 | 0,05 |
| Naftalinas | 8141 | g/s | 0,002 | 1,61 | 0,02 |
| Diacetono alkoholis | 531 | g/s | 0,053 | 29,31 | 0,33 |
| Etilbenzenas | 763 | g/s | 0,024 | 19,308 | 0,10 |
| Metilizobutilketonas | 1368 | g/s | 0,048 | 30,34 | 0,26 |
| Toluenas | 1950 | g/s | 0,0024 | 1,93 | 0,0006 |
| 006 | Anglies monoksidas (B) | 5917 | g/s | 0,28 | - | 2,84 |
| Azoto oksidai (B) | 5872 | g/s | 0,157 | - | 1,53 |
| LOJ | 308 | g/s | 0,213 | 110,88 | 0,64 |
| 2-butoksietanolis  | 375 | g/s | 0,04 | 22,12 | 0,34 |
| Solventnafta (lengvoji) | 1820 | g/s | 0,125 | 65,07 | 1,11 |
| Butanolis | 359 | g/s | 0,089 | 52,51 | 0,16 |
| 1;2;4-trimetilbenzenas  | 7485 | g/s | 0,125 | 100,56 | 0,84 |
| Ksilenas  | 1260 | g/s | 0,041 | 32,98 | 0,14 |
| Solventnafta (sunkioji) | 1820 | g/s | 0,242 | 125,98 | 2,32 |
| 1-metoksipropanolis-2 | 7414 | g/s | 0,061 | 28,41 | 0,19 |
| Formaldehidas | 871 | g/s | 0,001 | 0,35 | 0,001 |
| Trikrezolis | 2009 | g/s | 0,001 | 0,68 | 0,001 |
| Naftalinas | 8141 | g/s | 0,005 | 4,02 | 0,03 |
| Diacetono alkoholis | 531 | g/s | 0,086 | 47,57 | 0,05 |
| Etilbenzenas | 763 | g/s | 0,038 | 30,57 | 0,02 |
| Izobutanolis | 3177 | g/s | 0,029 | 17,11 | 0,01 |
| Metilizobutilketonas | 1368 | g/s | 0,035 | 22,12 | 0,04 |
| 007 | Anglies monoksidas (B) | 5917 | g/s | 0,28 | - | 2,84 |
| Azoto oksidai (B) | 5872 | g/s | 0,157 | - | 1,53 |
| LOJ | 308 | g/s | 0,213 | 110,88 | 0,64 |
| 2-butoksietanolis  | 375 | g/s | 0,04 | 22,12 | 0,34 |
| Solventnafta (lengvoji) | 1820 | g/s | 0,125 | 65,07 | 1,11 |
| Butanolis | 359 | g/s | 0,089 | 52,51 | 0,16 |
| 1;2;4-trimetilbenzenas  | 7485 | g/s | 0,125 | 100,56 | 0,84 |
| Ksilenas  | 1260 | g/s | 0,041 | 32,98 | 0,14 |
| Solventnafta (sunkioji) | 1820 | g/s | 0,242 | 125,98 | 2,32 |
| 1-metoksipropanolis-2 | 7414 | g/s | 0,061 | 28,41 | 0,19 |
| Formaldehidas | 871 | g/s | 0,001 | 0,35 | 0,001 |
| Trikrezolis | 2009 | g/s | 0,001 | 0,68 | 0,001 |
| Naftalinas | 8141 | g/s | 0,005 | 4,02 | 0,03 |
| Diacetono alkoholis | 531 | g/s | 0,086 | 47,57 | 0,05 |
| Etilbenzenas | 763 | g/s | 0,038 | 30,57 | 0,02 |
| Izobutanolis | 3177 | g/s | 0,029 | 17,11 | 0,01 |
| Metilizobutilketonas | 1368 | g/s | 0,035 | 22,12 | 0,04 |
| 008 | LOJ | 308 | g/s | 0,055 | 25,68 | 0,17 |
| 2-butoksietanolis  | 375 | g/s | 0,01 | 4,96 | 0,08 |
| Solventnafta (lengvoji) | 1820 | g/s | 0,031 | 14,47 | 0,28 |
| Butanolis | 359 | g/s | 0,022 | 11,64 | 0,04 |
| 1;2;4-trimetilbenzenas  | 7485 | g/s | 0,031 | 22,37 | 0,21 |
| Ksilenas  | 1260 | g/s | 0,01 | 7,22 | 0,04 |
| Solventnafta (sunkioji) | 1820 | g/s | 0,061 | 28,48 | 0,58 |
| 1-metoksipropanolis-2 | 7414 | g/s | 0,015 | 6,27 | 0,05 |
| Formaldehidas | 871 | g/s | 0,0002 | 0,06 | 0,0002 |
| Trikrezolis | 2009 | g/s | 0,0002 | 0,12 | 0,0002 |
| Naftalinas | 8141 | g/s | 0,001 | 0,72 | 0,01 |
| Diacetono alkoholis | 531 | g/s | 0,021 | 10,64 | 0,01 |
| Etilbenzenas | 763 | g/s | 0,009 | 6,49 | 0,005 |
| Izobutanolis | 3177 | g/s | 0,007 | 3,78 | 0,003 |
| Metilizobutilketonas | 1368 | g/s | 0,009 | 5,10 | 0,01 |
| 009 | LOJ | 308 | g/s | 0,214 | 13,74 | 0,32 |
| 2-butoksietanolis  | 375 | g/s | 0,039 | 2,68 | 0,16 |
| Solventnafta (lengvoji) | 1820 | g/s | 0,122 | 7,83 | 0,54 |
| Butanolis | 359 | g/s | 0,087 | 6,33 | 0,08 |
| 1;2;4-trimetilbenzenas  | 7485 | g/s | 0,122 | 12,11 | 0,41 |
| Ksilenas  | 1260 | g/s | 0,04 | 3,97 | 0,07 |
| Solventnafta (sunkioji) | 1820 | g/s | 0,238 | 15,28 | 1,14 |
| 1-metoksipropanolis-2 | 7414 | g/s | 0,06 | 3,45 | 0,10 |
| Formaldehidas | 871 | g/s | 0,001 | 0,04 | 0,0003 |
| Trikrezolis | 2009 | g/s | 0,001 | 0,08 | 0,0004 |
| Naftalinas | 8141 | g/s | 0,005 | 0,50 | 0,01 |
| Diacetono alkoholis | 531 | g/s | 0,084 | 5,73 | 0,02 |
| Etilbenzenas | 763 | g/s | 0,037 | 3,67 | 0,01 |
| Izobutanolis | 3177 | g/s | 0,028 | 2,04 | 0,01 |
| Metilizobutilketonas | 1368 | g/s | 0,035 | 2,73 | 0,02 |
| 010 | LOJ | 308 | g/s | 0,214 | 20,60 | 0,32 |
| 2-butoksietanolis  | 375 | g/s | 0,039 | 4,01 | 0,16 |
| Solventnafta (lengvoji) | 1820 | g/s | 0,122 | 11,75 | 0,54 |
| Butanolis | 359 | g/s | 0,087 | 9,49 | 0,08 |
| 1;2;4-trimetilbenzenas  | 7485 | g/s | 0,122 | 18,15 | 0,41 |
| Ksilenas  | 1260 | g/s | 0,04 | 5,95 | 0,07 |
| Solventnafta (sunkioji) | 1820 | g/s | 0,238 | 22,91 | 1,14 |
| 1-metoksipropanolis-2 | 7414 | g/s | 0,06 | 5,17 | 0,10 |
| Formaldehidas | 871 | g/s | 0,001 | 0,07 | 0,0003 |
| Trikrezolis | 2009 | g/s | 0,001 | 0,13 | 0,0004 |
| Naftalinas | 8141 | g/s | 0,005 | 0,74 | 0,01 |
| Diacetono alkoholis | 531 | g/s | 0,084 | 8,60 | 0,02 |
| Etilbenzenas | 763 | g/s | 0,037 | 5,51 | 0,01 |
| Izobutanolis | 3177 | g/s | 0,028 | 3,06 | 0,01 |
| Metilizobutilketonas | 1368 | g/s | 0,035 | 4,09 | 0,02 |
| 021 | Anglies monoksidas (B) | 5917 | g/s | 0,28 | - | 2,84 |
| Azoto oksidai (B) | 5872 | g/s | 0,157 | - | 1,53 |
| LOJ | 308 | g/s | 0,213 | 110,880 | 0,46 |
| 2-butoksietanolis  | 375 | g/s | 0,029 | 16,040 | 0,06 |
| Solventnafta (lengvoji) | 1820 | g/s | 0,011 | 5,726 | 0,10 |
| Butanolis | 359 | g/s | 0,048 | 28,319 | 0,05 |
| 1;2;4-trimetilbenzenas  | 7485 | g/s | 0,011 | 8,850 | 0,01 |
| Ksilenas  | 1260 | g/s | 0,112 | 90,105 | 0,16 |
| Solventnafta (sunkioji) | 1820 | g/s | 0,126 | 65,591 | 1,18 |
| 1-metoksipropanolis-2 | 7414 | g/s | 0,053 | 24,686 | 0,18 |
| Formaldehidas | 871 | g/s | 0,001 | 0,354 | 0,001 |
| Naftalinas | 8141 | g/s | 0,002 | 1,609 | 0,01 |
| Diacetono alkoholis | 531 | g/s | 0,02 | 11,062 | 0,23 |
| Etilbenzenas | 763 | g/s | 0,08 | 64,360 | 0,08 |
| Izopropilo alkoholis | 1108 | g/s | 0,009 | 4,69 | 0,04 |
| 022 | Anglies monoksidas (B) | 5917 | g/s | 0,28 | - | 2,84 |
| Azoto oksidai (B) | 5872 | g/s | 0,157 | - | 1,53 |
| LOJ | 308 | g/s | 0,213 | 110,88 | 0,46 |
| 2-butoksietanolis  | 375 | g/s | 0,029 | 16,04 | 0,06 |
| Solventnafta (lengvoji) | 1820 | g/s | 0,011 | 5,73 | 0,10 |
| Butanolis | 359 | g/s | 0,048 | 28,32 | 0,05 |
| 1;2;4-trimetilbenzenas  | 7485 | g/s | 0,011 | 8,85 | 0,01 |
| Ksilenas  | 1260 | g/s | 0,112 | 90,10 | 0,16 |
| Solventnafta (sunkioji) | 1820 | g/s | 0,126 | 65,59 | 1,18 |
| 1-metoksipropanolis-2 | 7414 | g/s | 0,053 | 24,69 | 0,18 |
| Formaldehidas | 871 | g/s | 0,001 | 0,35 | 0,001 |
| Naftalinas | 8141 | g/s | 0,002 | 1,61 | 0,01 |
| Diacetono alkoholis | 531 | g/s | 0,02 | 11,06 | 0,23 |
| Etilbenzenas | 763 | g/s | 0,08 | 64,36 | 0,08 |
| Izopropilo alkoholis | 1108 | g/s | 0,009 | 4,69 | 0,04 |
| 023 | LOJ | 308 | g/s | 0,055 | 25,68 | 0,12 |
| 2-butoksietanolis  | 375 | g/s | 0,007 | 3,47 | 0,02 |
| Solventnafta (lengvoji) | 1820 | g/s | 0,003 | 1,40 | 0,02 |
| Butanolis | 359 | g/s | 0,012 | 6,35 | 0,01 |
| 1;2;4-trimetilbenzenas  | 7485 | g/s | 0,003 | 1,91 | 0,002 |
| Ksilenas  | 1260 | g/s | 0,028 | 20,20 | 0,04 |
| Solventnafta (sunkioji) | 1820 | g/s | 0,032 | 14,74 | 0,29 |
| 1-metoksipropanolis-2 | 7414 | g/s | 0,013 | 5,43 | 0,05 |
| Formaldehidas | 871 | g/s | 0,0003 | 0,08 | 0,0002 |
| Naftalinas | 8141 | g/s | 0,0004 | 0,27 | 0,003 |
| Diacetono alkoholis | 531 | g/s | 0,005 | 2,48 | 0,06 |
| Etilbenzenas | 763 | g/s | 0,02 | 14,43 | 0,02 |
| Izopropilo alkoholis | 1108 | g/s | 0,002 | 0,93 | 0,01 |
| 024 | LOJ | 308 | g/s | 0,214 | 13,74 | 0,23 |
| 2-butoksietanolis  | 375 | g/s | 0,029 | 1,98 | 0,03 |
| Solventnafta (lengvoji) | 1820 | g/s | 0,011 | 0,71 | 0,05 |
| Butanolis | 359 | g/s | 0,047 | 3,42 | 0,02 |
| 1;2;4-trimetilbenzenas  | 7485 | g/s | 0,01 | 1,03 | 0,003 |
| Ksilenas  | 1260 | g/s | 0,11 | 10,92 | 0,08 |
| Solventnafta (sunkioji) | 1820 | g/s | 0,124 | 7,95 | 0,58 |
| 1-metoksipropanolis-2 | 7414 | g/s | 0,052 | 2,99 | 0,09 |
| Formaldehidas | 871 | g/s | 0,001 | 0,04 | 0,0004 |
| Naftalinas | 8141 | g/s | 0,002 | 0,20 | 0,005 |
| Diacetono alkoholis | 531 | g/s | 0,019 | 1,30 | 0,11 |
| Etilbenzenas | 763 | g/s | 0,078 | 7,74 | 0,04 |
| Izopropilo alkoholis | 1108 | g/s | 0,009 | 0,58 | 0,02 |
| 025 | LOJ | 308 | g/s | 0,214 | 20,60 | 0,23 |
| 2-butoksietanolis  | 375 | g/s | 0,029 | 2,97 | 0,03 |
| Solventnafta (lengvoji) | 1820 | g/s | 0,011 | 1,06 | 0,05 |
| Butanolis | 359 | g/s | 0,047 | 5,13 | 0,02 |
| 1;2;4-trimetilbenzenas  | 7485 | g/s | 0,01 | 1,55 | 0,003 |
| Ksilenas  | 1260 | g/s | 0,11 | 16,37 | 0,08 |
| Solventnafta (sunkioji) | 1820 | g/s | 0,124 | 11,94 | 0,58 |
| 1-metoksipropanolis-2 | 7414 | g/s | 0,052 | 4,48 | 0,09 |
| Formaldehidas | 871 | g/s | 0,001 | 0,06 | 0,0004 |
| Naftalinas | 8141 | g/s | 0,002 | 0,34 | 0,005 |
| Diacetono alkoholis | 531 | g/s | 0,019 | 1,94 | 0,11 |
| Etilbenzenas | 763 | g/s | 0,078 | 11,61 | 0,04 |
| Izopropilo alkoholis | 1108 | g/s | 0,009 | 0,87 | 0,02 |
| **Pagal veiklos rūšį:** | **43,75** | **45,78** |
| **Skardos lakavimo cechas (skardos litografavimas)** | 011 | Ozonas | 1609 | g/s | 0,0019 | **-** | 0,03 |
| 012 | Ozonas | 1609 | g/s | 0,0019 | **-** | 0,03 |
| 013 | Ozonas | 1609 | g/s | 0,0019 | **-** | 0,03 |
| 014 | Ozonas | 1609 | g/s | 0,0019 | **-** | 0,03 |
| **Pagal veiklos rūšį:** | **-** | **0,06** |
| Štampavimo cechas (dangtelių gamyba) | 015 | Anglies monoksidas (B) | 5917 | g/s | 0,024 | - | 0,539 |
| Azoto oksidai (B) | 5872 | g/s | 0,0064 | - | 0,155 |
| Chloro vandenilis | 440 | g/s | 0,00048 | - | 0,026 |
| **Pagal veiklos rūšį:** | **-** | **0,72** |
| Katilinė Nr. 1 (šilumos gamyba) | 016 | Anglies monoksidas (A) | 177 | g/s | 0,005 | - | 0,012 |
| Azoto oksidai (A) | 250 | g/s | 0,01 | - | 0,03 |
| Katilinė Nr. 2 (šilumos gamyba) | 017 | Anglies monoksidas (A) | 177 | g/s | 0,005 | - | 0,027 |
| Azoto oksidai (A) | 250 | g/s | 0,01 | - | 0,07 |
| Katilinė Nr. 3 (šilumos gamyba) | 018 | Anglies monoksidas (A) | 177 | g/s | 0,003 | - | 0,0052 |
| Azoto oksidai (A) | 250 | g/s | 0,007 | - | 0,013 |
| Katilinė Nr. 3 (šilumos gamyba) | 019 | Anglies monoksidas (A) | 177 | g/s | 0,0019 | - | 0,003 |
| Azoto oksidai (A) | 250 | g/s | 0,004 | - | 0,007 |
| Katilinė Nr. 4 (šilumos gamyba) | 020 | Anglies monoksidas (A) | 177 | g/s | 0,00096 | - | 0,003 |
| Azoto oksidai (A) | 250 | g/s | 0,002 | - | 0,007 |
| **Pagal veiklos rūšį:** | **-** | **0,1772** |
|  | **Iš viso įrenginiui:** | **43,75** | **46,74** |

***Pastabos:***

* *Siekiant įvertinti blogiausią galimą situaciją modeliuojant oro taršos sklaidą, priimta, kad* *iš teršalų išsiskyrimo šaltinių (džiovinimo linijos Nr. 1, Nr. 2, Nr. 3) teršalai į atmosferą bus išmetami per blogesnius parametrus oro taršos sklaidos atžvilgiu turinčius o.t.š. Nr. 005, Nr. 006, Nr. 022. Taip pat priimta, kad iš teršalų išsiskyrimo šaltinių (ventiliacinės angos nuo SPL-1 UV ir SPL-2 UV lempų linijų) teršalai į atmosferą bus išmetami iš o.t.š. Nr. 012 ir Nr. 014*

**8 lentelė**. Leidžiama tarša į aplinkos orą esant neįprastoms (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms

Kadangi kiekvieno iš teritorijoje statomų kurą deginančių įrenginių vardinė (nominali) šiluminė galia nesiekia 0,12 MW, išmetamų teršalų iš kurą deginančių įrenginių normos LAND 43-2013 (Žin., 2013, Nr. 39-1925, galiojanti suvestinė redakcija nuo 2017-09-21) netaikomos, todėl ši lentelė nepildoma.

**9. Šiltnamio efektą sukeliančios dujos (ŠESD).**

Nepildoma, nes ūkinės veiklos objektas veiklos metu į atmosferą neplanuoja išmesti ŠESD, kurios nurodytos LR Klimato kaitos valdymo finansinių instrumentų įstatymo 1 priede.

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

Ūkinės veiklos metu šiltnamio efektą sukeliančių dujų išskiriama nebus todėl 9 lentelė nepildoma.

**10. Teršalų išleidimas su nuotekomis į aplinką ir (arba) kanalizacijos tinklus.**

UAB „Elmoris“ gamyklos eksploatacijos metu susidarys buitinės ir paviršinės nuotekos. Susidarančių nuotekų (buitinių ir paviršinių) kiekis pateiktas vadovaujantis Techniniu projektu. Nuotekų kiekio skaičiavimai iš Techninio projekto pateikti 15 Priede.

Buitinės nuotekos susidarys san. mazguose ir virtuvėje. Planuojama, jog buitinių nuotekų iš san. mazgų bus: 8,59 m3/h, 27,78 m3/d., 7112 m3/m. Tokių nuotekų vidutinė paros koncentracija BDS7 neviršys 287,5 mg/l, SM – 250 mg/l. Buitinių nuotekų iš virtuvės bus: 7,32 m3/h, 3,8 m3/d., 973 m3/m. Buitinės nuotekos iš virtuvės surenkamos ir nuvedamos atskirais tinklais į 4 l/s našumo riebalų atskirtuvą, kuriame apvalytos nuotekos išleidžiamos į buitinių nuotekų tinklą. Šių nuotekų vidutinė paros riebalų koncentracija neviršys 100 mg/l. Į UAB „Vilniaus vandenys“ buitinių nuotekų tinklus išleidžiamų nuotekų apskaita bus vykdoma pagal vandens apskaitos prietaisų rodmenis.

Paviršinės nuotekos surenkamos ir skiriamos į du srautus:

* paviršinės nuotekos nuo projektuojamų pastatų stogų (sistema L1);
* paviršinės nuotekos nuo teritorijos kietųjų dangų (sistema L0).

Paviršinės nuotekos nuo pastatų stogų, surinktos atskira sistema L1, nuvedamos į projektuojamus paviršinių nuotekų tinklus be valymo. Bendras apskaičiuotas maksimalus tokių paviršinių nuotekų kiekis nuo stogų yra 332,9 l/s, 11 965,3 m3/metus. Numatomas nevalomų paviršinių nuotekų kiekis nuo atskirų pastatų stogų:

* gamybos paskirties pastato (13841 m2 ploto): 7788,7 m3/metus,
* sandėliavimo paskirties pastato (7423 m2 ploto): 4176,6 m3/metus.

Nevalomų paviršinių nuotekų užterštumas atitiks Paviršinių nuotekų tvarkymo reglamente nustatytus į aplinką išleidžiamų nuotekų užterštumo reikalavimus: vidutinė metinė koncentracija pagal skendinčias medžiagas neviršys 30 mg/l, pagal naftos produktus – 5 mg/l.

* Paviršinių nuotekų surinkimui nuo teritorijos yra statomi gelžbetoniniai šulinėliai d700 su ketinėmis grotelėmis (apkrovos klasė D400). Prie įvažiavimų projektuojami lietaus vandens surinkimo latakai. Surinktas vanduo nuvedamas į vietinius valymo įrenginius. Paviršinių nuotekų nuo 1,36 ha ploto kietų, vandeniui nelaidžių dangų valymui numatomas 20 1/s našumo valymo įrenginys su vidine srauto paskirstymo funkcija ir smėlio nusodintuvu. Už šių valymo įrenginių numatytos priemonės, leidžiančios vykdyti nustatytus reikalavimus atitinkančią laboratorinę kontrolę - mėginių paėmimo šulinys su uždaromąja armatūra. Esant reikalui, numatyta galimybė per 10 min. nuo sprendimo priėmimo uždaryti nuotekų išleistuvą. Bendras apskaičiuotas maksimalus valomų paviršinių nuotekų kiekis nuo kietų, vandeniui nelaidžių dangų yra 79,7 l/s, 7495 m3/m.

Valytų nuotekų vidutinė metinė koncentracija neviršys 30 mg/l pagal skendinčias medžiagas ir 5 mg/l pagal naftos produktus.

Bendras paviršinių nuotekų kiekis sudarys 19 460,3 m3 per metus.

Suvestinis inžinerinių tinklų planas pateiktas paraiškos ***6 priede***.

**10 lentelė.** Leidžiama nuotekų priimtuvo apkrova

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Eil. Nr. | Nuotekų išleidimo vieta / priimtuvas, koordinatės | Leidžiamųišleisti nuotekų rūšis | Leistina priimtuvo apkrova1  |
| hidraulinė | teršalais |
| m3/d | parametras | mato vnt. | reikšmė |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 1 | UAB „Vilniaus vandenys“ buitinių nuotekų tinklai, X-6057392,74; Y-577206,45 | Buitinės nuotekos | 31,58 | BDS7 | mg/l |  |
| SM | mg/l |  |
| Nb | mg/l |  |
| Pb | mg/l |  |
| 2 | UAB „Grinda“ paviršinių nuotekų tinklai, X-6057392,43; Y-577495,55 | Nevalytos paviršinės nuotekos nuo pastatų stogų;Valytos paviršinės nuotekos nuo teritorijos kietųjų dangų | - | BDS7 | mg/l |  |
| SM | mg/l |  |
| Nb | mg/l |  |
| Pb | mg/l |  |
| NP | mg/l |  |

1Leistina priimtuvo apkrova teršalais bus numatyta sutartyje

**11 lentelė.** Į gamtinę aplinką leidžiamų išleisti nuotekų užterštumas.

Į gamtinę aplinką nei gamybinės, nei buitinės, nei paviršinės nuotekos neišleidžiamos, todėl lentelė nepildoma.

**11. Dirvožemio apsauga. Reikalavimai, kuriais siekiama užkirsti kelią teršalų išleidimui į dirvožemį.**

Ūkinė veikla poveikio dirvožemiui nedaro.

Duomenų apie žinomą įmonės teritorijos dirvožemio ir (ar) požeminio vandens taršą nėra.

**12. Atliekų susidarymas.** Įmonėje susidarančios atliekos (pavadinimas, kodas).

UAB „Elmoris“ susidariusios pavojingos atliekos (43,7 t/metus) laikinai laikomos ne ilgiau kaip 6 mėnesius, nepavojingos (2 672,4 t/metus) – ne ilgiau kaip 1 metus. Įmonėje susidariusios atliekos bus tvarkomos pagal Atliekų tvarkymo taisyklių (Žin., 1999, Nr. 63-2065; galiojanti suvestinė redakcija nuo 2018-01-03) reikalavimus.

Skardos lakavimo ir litografijos technologinio proceso metu susidarys tokios atliekos:

* *Lakais užterštos pašluostės* (15 02 02\*) – pavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis - apie 18 t per metus.
* *Lakų ir dažų šalinimo atliekos* (08 01 17\*) – pavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis - apie 4,8 t per metus.
* *Įrangos plovimo atliekos* (08 01 17\*) – pavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis apie 10 t per metus.
* *Metalinės pakuotės, užterštos lakais* (15 01 10\*) – pavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis apie 6 t per metus.
* *Metalinės neužterštos pakuotės* (15 01 04) – nepavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis – apie 90 t per metus.
* *Juodojo metalo atliekos* (12 01 01) - nepavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis – apie 2400 t per metus.
* *Plastikinės pakuotės, užterštos dažais* (15 01 10\*) - pavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis - apie 1 t per metus.
* *Spaudos plokščių ryškalai* (09 01 02\*) - pavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis - apie 3 t per metus.

Dangtelių štampavimo metu susidarys:

* *Plastiko atliekos nuo granulato* (07 02 13) - nepavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis – apie 0,4 t per metus.

Kokybės laboratorijoje susidarys:

* *Rūgščių atliekos* (06 01 06\*) - pavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis - apie 0,08 t per metus.
* Šarmų atliekos (06 02 05\*) - pavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis - apie 0,02 t per metus.

Gamyklos eksploatacijos metu taip pat susidarys:

* *Panaudotos padangos* (16 01 03) - nepavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis – apie 1,6 t per metus.
* *Panaudoti tepalai* (13 02 08\*) - pavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis - apie 0,4 t per metus.
* *Dienos šviesos lempos* (20 01 21\*) - pavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis - apie 0,3 t per metus.
* *Smėliagaudės atliekos* (19 08 02) - nepavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis – apie 0,4 t per metus.
* *Naftos mišinys iš naftos gaudytuvo* (19 08 10\*) - pavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis - apie 0,1 t per metus.
* *Buitinės atliekos* (20 03 01) – nepavojingos atliekos, kurių planuojamas kiekis – apie 180 t per metus.

**12.1. Nepavojingųjų atliekų apdorojimas (naudojimas ar šalinimas, įskaitant paruošimą naudoti ar šalinti) ir laikymas:**

**12 lentelė.** Leidžiamos naudoti nepavojingosios atliekos.

Lentelė nepildoma, nes UAB „Elmoris“ neplanuoja naudoti nepavojingąsias atliekas R1-R11 būdais.

**13 lentelė**. Leidžiamos šalinti nepavojingosios atliekos.

Lentelė nepildoma, atliekos nešalinamos.

**14 lentelė**. Leidžiamos paruošti naudoti ir (ar) šalinti nepavojingosios atliekos.

Nepavojingųjų atliekų paruošti naudoti ir (ar) šalinti nenumatoma, lentelė nepildoma

**15 lentelė.** Leidžiamas laikyti nepavojingųjų atliekų kiekis.

 Nepavojingųjų atliekų laikyti nenumatoma, lentelė nepildoma.

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

 Nepavojingųjų atliekų jų susidarymo vietoje iki surinkimo nesusidaro, lentelė nepildoma.

**12.2. Pavojingųjų atliekų apdorojimas (naudojimas ar šalinimas, įskaitant paruošimą naudoti ar šalinti) ir laikymas:**

**17 lentelė.** Leidžiamos naudoti pavojingosios atliekos.

Pavojingųjų atliekų naudoti nenumatoma, lentelė nepildoma.

**18 lentelė**. Leidžiamos šalinti pavojingosios atliekos.

Pavojingųjų atliekų šalinti nenumatoma, lentelė nepildoma.

**19 lentelė**. Leidžiamos paruošti naudoti ir (ar) šalinti pavojingosios atliekos.

Pavojingųjų atliekų paruošti naudoti ir (ar) šalinti nenumatoma, lentelė nepildoma.

**20 lentelė**. Didžiausias leidžiamas laikyti pavojingųjų atliekų kiekis.

 Pavojingųjų atliekų laikyti nenumatoma, lentelė nepildoma.

**21 lentelė**. Leidžiamas laikyti pavojingųjų atliekų kiekis jų susidarymo vietoje iki surinkimo (S8).

 Pavojingųjų atliekų jų susidarymo vietoje iki surinkimo laikyti neplanuojama, lentelė nepildoma.

**13.** Sąlygos 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, 81 punktuose nurodytą informaciją.

Objekte atliekos nebus deginamos, todėl duomenys neteikiami.

**14.** Sąlygos 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.

Ūkinės veiklos metu sąvartynai nebus eksploatuojami, todėl duomenys neteikiami.

**15.** Atliekų stebėsenos priemonės.

UAB „Elmoris“ atliekų nesaugo ir nenaudoja. Įmonėje susidariusios atliekos bus tvarkomos pagal Atlieku tvarkymo taisyklių reikalavimus t.y. perduodamos atliekų tvarkytojams pagal sutartis.

**16**. Reikalavimai ūkio subjektų aplinkos monitoringui (stebėsenai), ūkio subjekto monitoringo programai vykdyti.

Ūkio subjektų aplinkos monitoringas turi būti vykdomas pagal Ūkio subjektų aplinkos monitoringo nuostatų, patvirtintų Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2009 m. rugsėjo 16 d. įsakymu Nr. D1-546 „Dėl ūkio subjektų aplinkos monitoringo nuostatų patvirtinimo“ reikalavimus parengtą ir nustatyta tvarka suderintą ūkio subjektų aplinkos monitoringo programą.

**17**. Reikalavimai triukšmui valdyti, triukšmo mažinimo priemonės.

UAB „Elmoris“ gamyklos veikloje pagrindiniai triukšmo šaltiniai bus gamykloje dirbantys įrenginiai bei aptarnaujančio transporto priemonių keliamas triukšmas.

UAB „Elmoris“ teritorijoje veiks šie ant pastato stogo projektuojami stacionarūs triukšmo šaltiniai:

- Sandėlio vėdinimo ventiliatorius P-EF10, skleidžiantis 81 dB(A) triukšmo lygį, dirbantis dienos metu;

- Patalpos vėdinimo ventiliatorius P-EF7, skleidžiantis 54 dB(A) triukšmo lygį, dirbantis dienos ir vakaro metu (2 darbo pamainos);

- Stoginis ištraukimo ventiliatorius P-EF12, skleidžiantis 43 dB(A) triukšmo lygį, dirbantis dienos metu;

- Stoginis ištraukimo ventiliatorius P-EF4, skleidžiantis 66 dB(A) triukšmo lygį, dirbantis dienos ir vakaro metu (2 darbo pamainos);

- Stoginis dūmų ištraukimo ventiliatorius P-EF2, skleidžiantis 45 dB(A) triukšmo lygį, dirbantis visą parą;

- Stoginis dūmų ištraukimo ventiliatorius P-EF1, skleidžiantis 53 dB(A) triukšmo lygį, dirbantis visą parą;

- Stoginis ištraukimo ventiliatorius P-EF11.1 ventiliatorius, skleidžiantis 49 dB(A) triukšmo lygį, dirbantis visą parą;

- Stoginis ištraukimo ventiliatorius P-EF11.2 ventiliatorius, skleidžiantis 49 dB(A) triukšmo lygį, dirbantis visą parą;

- Oru aušinama šaldymo mašina C1.DC1, skleidžiantis 81 dB(A) triukšmo lygį, dirbantis dienos metu;

- Oru aušinama šaldymo mašina su integruotu hidrauliniu moduliu C2.CH1, skleidžiantis 87 dB(A) triukšmo lygį, dirbantis visą parą;

- Stoginis ištraukimo ventiliatorius EF7, skleidžiantis 54 dB(A) triukšmo lygį, dirbantis dienos metu;

- Stoginis ištraukimo ventiliatorius EF5, skleidžiantis 50 dB(A) triukšmo lygį, dirbantis dienos metu;

- Stoginis ištraukimo ventiliatorius EF4, skleidžiantis 50 dB(A) triukšmo lygį, dirbantis dienos metu;

- Stoginis ištraukimo ventiliatorius EF3, skleidžiantis 50 dB(A) triukšmo lygį, dirbantis dienos metu;

- Stoginis ištraukimo ventiliatorius EF2, skleidžiantis 41 dB(A) triukšmo lygį, dirbantis dienos metu.

- Stoginis ištraukimo ventiliatorius EF1, skleidžiantis 41 dB(A) triukšmo lygį, dirbantis dienos metu;

- Oro padavimo kamera SE11, skleidžianti 42 dB(A) triukšmo lygį, dirbanti visą parą;

- 3 stoginiai ištraukimo ventiliatoriai: T-1, T-2 ir T3, kurių kiekvienas skleidžia 47 dB(A) triukšmo lygį ir dirba tik dienos metu.

Be stacionarių triukšmo šaltinių, įtaką darys ir autotransporto (sunkiojo ir lengvojo) priemonės:

- 29 sunkiasvorės transporto priemonės per parą, atvykstančios ir išvykstančios dienos metu;

- iki 2 sunkiasvorių transporto priemonių per parą, galinčių atvykti ir išvykti vakaro metu;

- 344 vietų lengvųjų automobilių stovėjimo aikštelės. Lengvasis autotransportas atvyksta ir išvyksta dienos, vakaro ir nakties metu (3 darbo pamainos);

- 3 vietų sunkiojo autotransporto stovėjimo aikštelė. Sunkusis autotransportas atvyksta ir išvyksta dienos metu.

Pietinėje sklypo dalyje planuojamas įvažiavimas į vieną iš lengvųjų automobilių stovėjimo aikštelių. Šiaurinėje sklypo dalyje planuojami trys įvažiavimai į įmonės teritoriją.

Vadovaujantis UAB „Elmoris“ skardos lakavimo, litografijos ir dangtelių tipo „Twist-off“ štampavimo gamyklos Savanorių pr. 219, Vilniuje atrankos informacijoje pateiktais triukšmo sklaidos skaičiavimais (triukšmo šaltiniai ir triukšmo sklaidos žemėlapiai pateikti ***8*** ***Priede***), apskaičiuoti prognozuojami planuojamos ūkinės veiklos triukšmo lygiai neviršija ribinių verčių ir yra lygūs:

* ties šiaurine PŪV teritorijos riba: dienos – 29-54 dB(A) (dienos didžiausias leidžiamas triukšmo lygis (toliau – LL) – 55 dB(A); vakaro 24-46 (vakaro LL – 50 dB(A)); nakties – 25-44 dB(A) (nakties LL – 45 dB(A));
* ties rytine PŪV teritorijos riba: dienos – 27-29 dB(A) (dienos LL – 55 dB(A); vakaro 23-26 (vakaro LL – 50 dB(A)); nakties – 19-24 dB(A) (nakties LL – 45 dB(A));
* ties pietine PŪV teritorijos riba: dienos – 30-49 dB(A) (dienos LL – 55 dB(A); vakaro 26-50 (vakaro LL – 50 dB(A)); nakties – 26-41 dB(A) (nakties LL – 45 dB(A));
* ties vakarine teritorijos riba: dienos – 30-32 dB(A) (dienos LL – 55 dB(A); vakaro 28-29 (vakaro LL – 50 dB(A)); nakties – 25-26 dB(A) (nakties LL – 45 dB(A)).

Autotransporto įtakojamas triukšmo lygis vertintas tik prie gyvenamųjų namų gatvėse, kuriose pravažiuoja su planuojamos ūkinės veiklos objekto veikla susijęs transportas. Aplinkinėse gatvėse pravažiuojančio autotransporto skleidžiamas triukšmas artimiausioje gyvenamojoje aplinkoje visais paros periodais neviršys didžiausių leidžiamų triukšmo ribinių dydžių, reglamentuojamų pagal HN 33:2011 1 lentelės 3 punktą. Maksimalus suskaičiuotas triukšmo lygis dienos metu (dienos LL – 65 dB(A)) yra prie gyvenamųjų namų Savanorių pr. 209, Vaduvos g. 5 bei 7 ir siekia 62 dB(A); vakaro metu (vakaro LL – 60 dB(A)) prie gyvenamųjų namų Savanorių pr. 207 bei 209, Vaduvos g. 5 bei 7 ir siekia 60 dB(A); nakties metu (nakties LL – 55 dB(A)) prie gyvenamojo namo Savanorių pr. 207 ir siekia 55 dB(A).

Vadovaujantis Lietuvos Respublikos sveikatos apsaugos ministro 2004 m. rugpjūčio 19 d. įsakymu Nr. V-586 „Dėl sanitarinių apsaugos zonų ribų nustatymo ir režimo taisyklių patvirtinimo“ (Žin., 2004, Nr. 134-4878; galiojanti suvestinė redakcija nuo 2016-05-01) bei Lietuvos Respublikos Vyriausybės 1992 m. gegužės 12 d. nutarimu Nr. 343 „Dėl specialiųjų žemės ir miško naudojimo sąlygų patvirtinimo“ (Žin., 1992, Nr. 22-652; 2011, galiojanti suvestinė redakcija nuo 2017-06-22), skardos lakavimo, litografijos ir dangtelių tipo „Twist-off“ štampavimo gamyklai normatyvinė sanitarinė apsaugos zona nereglamentuojama, todėl poveikio visuomenės sveikatai vertinimas nebuvo atliekamas.

Kadangi apskaičiuotas triukšmo lygis neviršija HN 33:2011 nustatytų leistinų triukšmo lygių, triukšmo mažinimo priemonės nenumatomos.

**18.** Įrenginio eksploatavimo laiko ribojimas.

Įrenginio darbo laikas neribojamas.

**19.** Sąlygos kvapams sumažinti, pvz., rezervuarų uždengimas / uždarymas, garų, susidarančių užpildant rezervuarus, surinkimas ir apdorojimas, tinkamas rezervuarų įrengimas, spalvos parinkimas (dėl šilumos absorbcijos tamsios spalvos padidina lakių medžiagų garavimą).

UAB „Elmoris“ gamykloje eksploatuojama 20 taršos šaltinių, iš kurių į aplinkos orą išsiskirs kvapo slenksčio vertę turintys teršalai:

* Organizuotas o. t. š. ***Nr. 001*** – džiovinimo linijos Nr. 1 dujinių kamerų ir oksidatoriaus ECO-TNV kaminas (be šilumos atgavimo). Iš o. t. š. išsiskirs: anglies monoksidas, azo-to oksidai, lakieji organiniai junginiai (toliau – LOJ), 2-butoksietanolis, solventnafta (lengvoji ir sunkioji), butanolis, 1,2,4-trimetilbenzenas, ksilenas, 1-metoksipropanolis-2, formaldehidas, trikrezolis, naftalinas, diacetono alkoholis, etilbenzenas, metilizobu-tilketonas, toluenas;
* Organizuotas o. t. š. ***Nr. 002*** – ventiliacinė anga nuo džiovinimo krosnies pabaigos. Iš o. t. š. išsiskirs: LOJ, 2-butoksietanolis, solventnafta (lengvoji ir sunkioji), butanolis, 1,2,4-trimetilbenzenas, ksilenas, 1-metoksipropanolis-2, formaldehidas, trikrezolis, naftalinas, diacetono alkoholis, etilbenzenas, metilizobutilketonas, toluenas;
* Organizuotas o. t. š. ***Nr. 003*** – ventiliacinė anga, išeinanti nuo džiovinimo krosnies au-šinimo įrenginio Nr. 2. Iš o. t. š. išsiskirs: LOJ, 2-butoksietanolis, solventnafta (lengvoji ir sunkioji), butanolis, 1,2,4-trimetilbenzenas, ksilenas, 1-metoksipropanolis-2, for-maldehidas, trikrezolis, naftalinas, diacetono alkoholis, etilbenzenas, metilizobutilke-tonas, toluenas;
* Organizuotas o. t. š. ***Nr. 004*** – ventiliacinė anga, išeinanti nuo džiovinimo krosnies aušinimo įrenginio Nr. 1. Iš o. t. š. išsiskirs: LOJ, 2-butoksietanolis, solventnafta (lengvoji ir sunkioji), butanolis, 1,2,4-trimetilbenzenas, ksilenas, 1-metoksipropanolis-2, formaldehidas, trikrezolis, naftalinas, diacetono alkoholis, etilbenzenas, metilizobutilketonas, toluenas;
* Organizuotas o. t. š. ***Nr. 005*** – džiovinimo linijos Nr. 1 dujinių kamerų ir oksidatoriaus ECO-TNV kaminas (su šilumos atgavimu). Iš o. t. š. išsiskirs: anglies monoksidas, azo-to oksidai, LOJ, 2-butoksietanolis, solventnafta (lengvoji ir sunkioji), butanolis, 1,2,4-trimetilbenzenas, ksilenas, 1-metoksipropanolis-2, formaldehidas, trikrezolis, naftali-nas, diacetono alkoholis, etilbenzenas, metilizobutilketonas, toluenas;
* Organizuotas o. t. š. ***Nr. 006*** – džiovinimo linijos Nr. 2 dujinių kamerų ir oksidatoriaus ECO-TNV kaminas (su šilumos atgavimu). Iš o. t. š. išsiskirs: anglies monoksidas, azo-to oksidai, LOJ, 2-butoksietanolis, solventnafta (lengvoji ir sunkioji), butanolis, 1,2,4-trimetilbenzenas, ksilenas, 1-metoksipropanolis-2, formaldehidas, trikrezolis, naftalinas, diacetono alkoholis, etilbenzenas, izobutanolis, metilizobutilketonas;
* Organizuotas o. t. š. ***Nr. 007*** – džiovinimo linijos Nr. 2 dujinių kamerų ir oksidatoriaus ECO-TNV kaminas (be šilumos atgavimo). Iš o. t. š. išsiskirs: anglies monoksidas, azo-to oksidai, LOJ, 2-butoksietanolis, solventnafta (lengvoji ir sunkioji), butanolis, 1,2,4-trimetilbenzenas, ksilenas, 1-metoksipropanolis-2, formaldehidas, trikrezolis, naftalinas, diacetono alkoholis, etilbenzenas, izobutanolis, metilizobutilketonas;
* Organizuotas o. t. š. ***Nr. 008*** – ventiliacinė anga nuo džiovinimo krosnies pabaigos. Iš o. t. š. išsiskirs: LOJ, 2-butoksietanolis, solventnafta (lengvoji ir sunkioji), butanolis, 1,2,4-trimetilbenzenas, ksilenas, 1-metoksipropanolis-2, formaldehidas, trikrezolis, naftalinas, diacetono alkoholis, etilbenzenas, izobutanolis, metilizobutilketonas;
* Organizuotas o. t. š. ***Nr. 009*** – ventiliacinė anga, išeinanti nuo džiovinimo krosnies aušinimo įrenginio Nr. 2. Iš o. t. š. išsiskirs: LOJ, 2-butoksietanolis, solventnafta (lengvoji ir sunkioji), butanolis, 1,2,4-trimetilbenzenas, ksilenas, 1-metoksipropanolis-2, for-maldehidas, trikrezolis, naftalinas, diacetono alkoholis, etilbenzenas, izobutanolis, metilizobutilketonas;
* Organizuotas o. t. š. ***Nr. 010*** – ventiliacinė anga, išeinanti nuo džiovinimo krosnies aušinimo įrenginio Nr. 1. Iš o. t. š. išsiskirs: LOJ, 2-butoksietanolis, solventnafta (lengvoji ir sunkioji), butanolis, 1,2,4-trimetilbenzenas, ksilenas, 1-metoksipropanolis-2, formaldehidas, trikrezolis, naftalinas, diacetono alkoholis, etilbenzenas, izobutanolis, metilizobutilketonas;
* Organizuoti o. t. š. ***Nr. 011 ir Nr. 012*** – ventiliacinės angos nuo SPL-1 UV lempų linijos (be šilumos atgavimo o. t. š. Nr. 011, su šilumos atgavimu o. t. š. Nr. 012). Iš o. t. š. išsiskirs: ozonas;
* Organizuoti o. t. š. ***Nr. 013 ir Nr. 014*** – ventiliacinės angos nuo SPL-2 UV lempų linijos (be šilumos atgavimo o. t. š. Nr. 013, su šilumos atgavimu o. t. š. Nr. 014). Iš o. t. š. išsiskirs: ozonas;
* Organizuotas o.t. š. ***Nr. 015*** – kaminas nuo dangtelių štampavimo linijų GLV džiovinimo krosnių. Iš o. t. š. išsiskirs: anglies monoksidas, azoto oksidai, chloro vandenilis;
* Organizuotas o. t. š. ***Nr. 021*** – džiovinimo linijos Nr. 3 dujinių kamerų ir oksidatoriaus ECO-TNV kaminas (be šilumos atgavimo). Iš o. t. š. išsiskirs: anglies monoksidas, azoto oksidai, LOJ, 2-butoksietanolis, solventnafta (lengvoji ir sunkioji), butanolis, 1,2,4-trimetilbenzenas, ksilenas, 1-metoksipropanolis-2, formaldehidas, naftalinas, diaceto-no alkoholis, etilbenzenas, izopropilo alkoholis;
* Organizuotas o. t. š. ***Nr. 022*** – džiovinimo linijos Nr. 3 dujinių kamerų ir oksidatoriaus ECO-TNV kaminas (su šilumos atgavimu). Iš o. t. š. išsiskirs: anglies monoksidas, azoto oksidai, LOJ, 2-butoksietanolis, solventnafta (lengvoji ir sunkioji), butanolis, 1,2,4-trimetilbenzenas, ksilenas, 1-metoksipropanolis-2, formaldehidas, naftalinas, diaceto-no alkoholis, etilbenzenas, izopropilo alkoholis;
* Organizuotas o. t. š. ***Nr. 023*** – ventiliacinė anga nuo džiovinimo krosnies pabaigos. Iš o. t. š. išsiskirs: LOJ, 2-butoksietanolis, solventnafta (lengvoji ir sunkioji), butanolis, 1,2,4-trimetilbenzenas, ksilenas, 1-metoksipropanolis-2, formaldehidas, naftalinas, diacetono alkoholis, etilbenzenas, izopropilo alkoholis;
* Organizuotas o. t. š. ***Nr. 024*** – ventiliacinė anga, išeinanti nuo džiovinimo krosnies au-šinimo įrenginio Nr. 2. Iš o. t. š. išsiskirs: LOJ, 2-butoksietanolis, solventnafta (lengvoji ir sunkioji), butanolis, 1,2,4-trimetilbenzenas, ksilenas, 1-metoksipropanolis-2, formaldehidas, naftalinas, diacetono alkoholis, etilbenzenas, izopropilo alkoholis;
* Organizuotas o. t. š. ***Nr. 025*** – ventiliacinė anga, išeinanti nuo džiovinimo krosnies au-šinimo įrenginio Nr. 2. Iš o. t. š. išsiskirs: LOJ, 2-butoksietanolis, solventnafta (lengvoji ir sunkioji), butanolis, 1,2,4-trimetilbenzenas, ksilenas, 1-metoksipropanolis-2, formaldehidas, naftalinas, diacetono alkoholis, etilbenzenas, izopropilo alkoholis.

Kadangi kvapą skleidžia beveik visi gamykloje eksploatuojami organizuoti oro taršos šaltiniai (išskyrus Nr. 016-020), jie pateikti ūkinės veiklos objekto su pažymėtais aplinkos oro taršos šaltiniais schemoje paraiškos ***3 priede.***

Vadovaujantis UAB „Elmoris“ skardos lakavimo, litografijos ir dangtelių tipo „Twist-off“ štampavimo gamyklos Savanorių pr. 219, Vilniuje atrankos informacijoje pateiktais kvapo sklaidos skaičiavimais (kvapo sklaidos žemėlapis pateiktas paraiškos ***9 priede***), didžiausia pažemio kvapo koncentracija prie planuojamo UAB „Elmoris“ gamybos ir pramonės paskirties pastato Savanorių pr. 219, Vilniaus m., sav. teritorijos siekia 3,5 OUE/m3 ir neviršija pagal HN 121:2010 reglamentuojamos 8,0 OUE/m3 ribinės vertės gyvenamosios aplinkos ore. Prie planuojamo ūkinės veiklos objekto sklypo ribų koncentracija sudaro 1,8-3,5 OUE/m3.

Artimiausioje gyvenamojoje aplinkoje didžiausia suskaičiuota kvapo koncentracija siekia 1,0-1,9 OUE/m3 ir taip pat neviršija pagal HN 121:2010 reglamentuojamos 8,0 OUE/m3 ribinės vertės.

Kadangi apskaičiuota kvapo koncentracija neviršija ribinės kvapo koncentracijos, kvapų sklidimo iš įrenginių mažinimo priemonės nenumatomos.

**20.** Kitos leidimo sąlygos ir reikalavimai pagal Taisyklių 65 punktą.

Leidimas išduodamas neterminuotai.

Bendrovė privalo reguliariai ir laiku kompetentingoms aplinkosaugos institucijoms teikti reikiamas ataskaitas.

Įrenginių operatorius privalo pranešti Aplinkos apsaugos agentūrai (toliau – Agentūra) ir Aplinkos apsaugos departamentui prie Aplinkos ministerijos (toliau –AAD) apie bet kokius planuojamus įrenginio pobūdžio arba veikimo pasikeitimus ar išplėtimą, kuris gali daryti poveikį aplinkai.

Veiklos vykdytojas privalo raštu pranešti Agentūrai apie planuojamus vykdomos ūkinės veiklos esminius pakeitimus. Įvykus esminiams ūkinės veiklos pakeitimams, kurie apibrėžti Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimų išdavimo, pakeitimo ir galiojimo panaikinimo taisyklėse, patvirtintose LR aplinkos ministro 2013 m. liepos 15 d. įsakymu Nr. D1-528 „Dėl Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimų išdavimo, pakeitimo ir galiojimo panaikinimo taisyklių patvirtinimo“ (toliau – TIPK taisyklės) turi pateikti paraišką TIPK leidimui pakeisti.

Apskaitos ir matavimo prietaisai turi atitikti jiems keliamus metrologinius reikalavimus.

Atlikus įrenginių rekonstrukciją (t. y. pasikeitus naudojamai technologijai, atsiradus naujiems taršos šaltiniams, pasikeitus išmetamų teršalų kiekiams ir pan.) dėl kurių pasikeitė įmonės poveikis aplinkos orui, parengti naują arba (papildyti galiojančią) inventorizacijos ataskaitą.

Veiklos vykdytojas privalo nedelsiant pranešti AAD apie pažeistas šio leidimo sąlygas, didelį poveikį aplinkai turintį incidentą arba avariją ir nedelsiant imtis priemonių apriboti poveikį aplinkai ir užkirsti kelią galimiems incidentams ir avarijoms ateityje.

Įrenginyje turi būti pakankamas kiekis priemonių išsiliejusiems skysčiams surinkti ir neutralizuoti, o taip pat gaisro gesinimo priemonės.

Visi bendrovės vykdomo aplinkos monitoringo taškai (oro taršos mėginių paėmimo vietos) turi būti saugiai įrengti, pažymėti ir saugomi nuo atsitiktinio jų sunaikinimo.

Veiklos vykdytojas turi rinkti informaciją apie vykdomos ūkinės veiklos geriausiai prieinamas technologijas ir ieškoti galimybių jas pritaikyti. Pasikeitus norminiams dokumentams, atsiradus naujiems ar įdiegus naujus technologinius, gamybinius sprendimus – peržiūrėti įrenginio atitikimą geriausiai prieinamiems gamybos būdams.

Vadovaujantis Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2002-12-05 įsakymu Nr. 620 „Dėl lakiųjų organinių jungiklių, susidarančių naudojant tirpiklius tam tikrų veiklos rūšių įrenginiuose, emisijos ribojimo tvarkos patvirtinimo“, tirpiklius naudojantis įrenginiai turi būti įregistruoti ir turėti tirpiklius naudojančio įrenginio registracijos pažymėjimą.

Vykdyti monitoringą pagal patvirtintą monitoringo programą ir vadovautis ūkio subjektų aplinkos monitoringo nuostatų, patvirtintų Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2009-09-16 įsakymo Nr. D1-546 „Dėl ūkio subjektų aplinkos monitoringo nuostatų patvirtinimo“ reikalavimais.

Po statybos darbų užbaigimo turi būti pasirašytos sutartys su vandens tiekėju bei su buitinių ir paviršinių nuotekų tvarkytojais.

Artimiausioje gyvenamojoje aplinkoje turi būti užtikrinami Lietuvos higienos normos HN 33:2011 „Triukšmo ribiniai dydžiai gyvenamuosiuose ir visuomeninės paskirties pastatuose bei jų aplinkoje“, patvirtintos Lietuvos Respublikos sveikatos apsaugos ministro 2011 m. birželio 13 d. įsakymu Nr. V-604 „Dėl Lietuvos higienos normos HN 33:2011 „Triukšmo ribiniai dydžiai gyvenamuose ir visuomeninės paskirties pastatuose bei jų gyvenamoje aplinkoje“ patvirtinimo“, reglamentuojami triukšmo lygiai.

Artimiausioje gyvenamojoje aplinkoje turi būti užtikrinta Lietuvos higienos normos HN 121:2010 „Kvapo koncentracijos ribinė vertė gyvenamosios aplinkos ore“ ir kvapų kontrolės gyvenamosios aplinkos ore taisyklių patvirtinimo“ reglamentuojama kvapo vertė.

Bet kokio eksploatacijos sutrikimo atveju būtina kiek įmanoma skubiau pristabdyti ir nutraukti įrenginių darbą, kol bus atkurtos normalios eksploatacijos sąlygos.

**TARŠOS INTEGRUOTOS PREVENCIJOS IR KONTROLĖS LEIDIMO**

**NR. T-V.7-28/2018 PRIEDAI**

**Paraiška su priedais:**

1. Žemės sklypo nuosavybės dokumentai (NTR centrinio duomenų banko išrašas; žemės sklypo planas; sutartys), 33 lapai;
2. Žemėlapiai (objekto vieta su gyvenamųjų namų išdėstymu; objekto vieta su ugdymo įstaigų išdėstymu; objekto vieta su gydymo įstaigų, objekto vieta su artimiausių įmonių išdėstymu; objekto vieta saugomų teritorijų ir biotopų atžvilgiu; objekto vieta paviršinių vandens telkinių apsaugos juostų ir zonų atžvilgiu), 6 lapai;
3. Ūkinės veiklos objekto planas su pažymėtais aplinkos oro taršos šaltiniais, 1 lapas;
4. Statinių išdėstymo sklype planas, 1 lapas;
5. Technologiniai planai, 3 lapai;
6. Sklypo suvestinis inžinerinių tinklų planas, 1 lapas;
7. Ūkio subjekto aplinkos monitoringo programa, 31 lapas;
8. Triukšmo sklaidos žemėlapiai su pažymėtais triukšmo šaltiniais, viso 6 lapai;
9. Kvapo sklaidos žemėlapis, viso 1 lapas;
10. Aplinkos apsaugos agentūros 2018 m. gegužės 23 d. atrankos išvada Nr. (28.7)-A4-4916 dėl skardos lakavimo, litografijos ir dangtelių tipo „Twist-off“ štampavimo gamyklos poveikio aplinkai vertinimo, 8 lapai;
11. Technologinių procesų schema, viso 1 lapas;
12. Cheminių medžiagų saugos duomenų lapai (elektroninėje laikmenoje);
13. Išmetamų į aplinkos orą teršalų skaičiavimai, viso 30 lapų;
14. Išmetamų į aplinkos orą lakiųjų organinių junginių koncentracijų perskaičiavimas į bendrosios anglies koncentraciją, viso 52 lapai.
15. Susidarančių nuotekų kiekio skaičiavimas (techninio projekto „Gamybos ir pramonės paskirties pastato (8.8) Savanorių pr. 219, Vilniuje statybos projektas“ ištraukos), 8 lapai;
16. UAB „Elmoris“ paraiška Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimui gauti, kurios pagrindu parengtas Leidimas, viso 64 lapai.

**Susirašinėjimo dokumentai:**

1. Paraiškos derinimo su Nacionalinio visuomenės sveikatos centro prie Sveikatos apsaugos ministerijos Vilniaus departamentu 2018 m. rugpjūčio 21 d. rašto Nr. (10-11 14.3.12 E)2-35638 kopija (1 psl.);
2. Paraiškos derinimo su Aplinkos apsaugos departamentu prie Lietuvos Respublikos Aplinkos ministerijos 2018 m. liepos 27 d. rašto Nr. (AAD)-AD5-731 kopija (1 psl.);
3. Susirašinėjimai su veiklos vykdytoju ir kitomis institucijomis:
	1. Aplinkos apsaugos agentūros 2018-06-29 rašto Nr. (30.1)-A4-6158 „Dėl UAB „Elmoris“ paraiškos TIPK leidimui gauti“, siųsto Vilniaus regiono aplinkos apsaugos departamentui, kopija (1 psl.);
	2. Aplinkos apsaugos agentūros 2018-06-29 rašto Nr. (30.1)-A4-6160 „Dėl pranešimo apie UAB „Elmoris“ paraiškos gavimą TIPK leidimui gauti“, siųsto Vilniaus miesto savivaldybės administracijai, kopija (2 psl.);
	3. Aplinkos apsaugos agentūros 2018-06-29 rašto Nr. (30.1)-A4-6161 „Dėl skelbimo paskelbimo laikraštyje „Lietuvos žinios“, siųsto UAB „Lietuvos žinios“ kopija (1 psl.);
	4. Aplinkos apsaugos agentūros 2018-06-29 rašto Nr. (30.1)-A4-6159 „Dėl UAB „Elmoris“ paraiškos TIPK leidimui gauti“, siųsto Nacionalinio visuomenės sveikatos centro prie Sveikatos apsaugos ministerijos Vilniaus departamentui, kopija (1 psl.);
	5. Aplinkos apsaugos agentūros 2018-08-06 rašto Nr. (30.1)-A4-6942 „Dėl UAB „Elmoris“ paraiškos TIPK leidimui gauti“, siųsto UAB “DGE Baltic Soil and Environment“ kopija (2 psl.);
	6. Aplinkos apsaugos agentūros 2018-09-17 rašto Nr. (30.1)-A4-7501 „Dėl UAB „Elmris“ paraiškos TIPK leidimui gauti“, siųsto Aplinkos apsaugos departamentui prie Lietuvos Respublikos Aplinkos ministerijos, kopija (1 psl.);
	7. Aplinkos apsaugos agentūros 2018-10-10 rašto Nr. (30.1)-A4-8105 „Sprendimas dėl UAB „Elmoris“ paraiškos TIPK leidimui gauti priėmimo“, siųsto UAB “ DGE Baltic Soil and Environment“ kopija (1 psl.).

 2018 m. gruodžio 3 d.

(Priedų sąrašo sudarymo data)

Direktorė Aldona Margerienė

 (Vardas, pavardė) (parašas)

 A. V