**PARAIŠKA**

**TARŠOS INTEGRUOTOS PREVENCIJOS IR KONTROLĖS LEIDIMUI Nr. 1/87 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

(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

(Ūkinės veiklos objekto pavadinimas, adresas, telefonas)

vyr. konstruktorius – saugos darbe specialistas Zanas Žemaitis, tel.: 8 686 99309, el. paštas: technologai@kaunostiklas.lt

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

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

UAB „Kauno stiklas“ technologiniame procese susidariusias stiklo atliekas grąžina į technologinį procesą, iš jų gaminant stiklo tarą. Dėl šių atliekų grąžinimo vykdomas stiklo taros gamybos technologinis procesas nesikeičia.

Įmonėje vykdomas toks technologinis procesas:

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%. 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. 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. Išsijotos žaliavos elevatoriais paduodamos į svėrimo linijos bunkeriu, iš kurių automatinėmis svarstyklėmis, valdant jas iš pulto, pagal receptą susveriama porcija įkrovos, kuri sumaišoma maišyklėje ir elevatoriumi paduodama į įkrovos bunkerius. Vienai parai reikia pagaminti apie 40-60 tonų įkrovos. Iš bunkerių įkrova pilama į vagonėlius, į kuriuos dar pripilama stiklo atliekų iš netoliese esančio stiklo atliekų bunkerio (tam tikru užduotu tūrio santykiu) ir elektrovežio bėgiais vežama prie stiklo lydymo krosnies užpylimo vietos. Čia įkrovos ir duženų mišinys supilamas į tiektuvo bunkerį, iš kurio tiektuvas paskirsto tolygiai stiklo lydymo krosnyje. Į stiklo lydimo krosnį taip pat gali būti tiekiama ir atskirai priimta į įmonę stiklo žaliava.

Stiklo lydymo krosnis - voninė, regeneratorinė, 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 kaloringumas - apie 8000 kcal/nm3. 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. Krosnies lydymo plotas - 44 m2, 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 bus pašildomas (iki 300° 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 1500 °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 automatiniu 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 termiška vienodas).

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, bušingo, dviejų plunžerių, dviejų akučių ir žirklių. Bušingas (tuščiaviduris cilindras) maišo stiklą taurėje, plunžeriai, besikilnodami aukštyn - žemyn spaudžia per akutes lašus, o žirklės juos nukerpa. Lašai nukreiptuvais - latakais nukreipiami į formavimo mašiną, kuri yra sekcijinė dvigubų formų kompiuteriu valdoma mašina IŠ – 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 parametrų). Iš pradžių nukirptas lašas patenka į vadinamą „ruošinio“ formą, kurioje vakuumu įsiurbiama 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 perstatytojo pagalba ant konvejerio. Prieš patenkant buteliui į „karšto“ padengimo įrenginį „Certincoat“, atliekama vizualinė patikra bei svėrimas. Įvertinus pirminę butelio kokybę ir nustačius, kad buteliuose aptiktos pūslelės, akmenukai, raukšlės ar kitokie defektai, jis nukreipiamas į brokuoto stiklo aušinimo vietą (dalinai uždarą 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. 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 tiekiama į uždarą 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.

*Nerūšiuotų stiklo atliekų tvarkymas*

Į įmonę priimtos nerūšiuotos stiklo atliekos yra rūšiuojamos rūšiavimo bare. Čia nerūšiuotos stiklo atliekos iš jų laikymo aikštelės autopakrautuvu paduodamos į bunkerį, iš kurio per vibratorių patenka ant juostinio padavimo konvejerio. Nuo šio konvejerio stiklo atliekos patenka 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 patenka ant juostinio konvejerio, kuriuo transportuojamos į rotorinį smulkintuvą. Smulkintuve susmulkintos stiklo atliekos patenka 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 numetamos į konteinerį. Nuo indukcinio separatoriaus stiklo atliekos krenta ant juostinio konvejerio, nuo kurio patenka į vibrorėtį. Vibrorėtyje atskiriama ir į konteinerį numetama dar dalis kitų atliekų (nemetaliniai kamščiai, popierius, audinių gabaliukai ir pan.). Iš vibrorėčio stiklo pakuotės atliekos patenka ant juostinio konvejerio ir transportuojamos į išrūšiuotų stiklo pakuotės atliekų sąvartą, iš kurios 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.

Rūšiavimo linijos įrengimų parametrai pateikti stiklo atliekų naudojimo ir (ar) šalinimo techniniame reglamente.

23. Atliekų susidarymas.

UAB „Kauno stiklas“ atliekos susidaro į įmonę priimtas nerūšiuotas stiklo atliekas rūšiuojant rūšiavimo bare. Pačiame stiklo taros gamybos technologiniame procese susidaro stiklo atliekos, kai stiklo taros gamybos metu dėl kokių nors priežasčių (įrengimų gedimai, išsiderinus lydymo procesui ir pan.) atsiranda nekokybiškų gaminių, taip pat kai, sugedus stiklo gaminių formavimo mašinai IS-6, stiklo masė leidžiama į granuliatorių. Stiklo atliekos susidaro šalto remonto metu išleidus iš stiklo lydymo krosnies stiklo masę. Dalelės ir dulkės susidaro sijojant kvarcinį smėlį (atskiriant stambią frakciją). Išmetamų dujų valymo dumblas susidaro nusodinus šlapio valymo įrenginių dumblą. Plastmasinės, popierinės bei kartoninės, medinės pakuočių atliekos susidaro pakuojant pagamintą produkciją. Visos kitos atliekos susidaro gamybą aptarnaujančiuose padaliniuose (įrengimų priežiūra ir remontas, transporto priemonių remontas, pastatų priežiūra ir pan.)

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

23 lentelė. Numatomas susidarančių atliekų kiekis

Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Atliekos | Atliekų susidarymo šaltinis technologiniame procese | Susidarymas | Tvarkymas |
| Kodas | Pavadinimas | Patikslintas apibūdinimas | Pavojingumas | Projektinis kiekis, t/m. | Atliekų tvarkymo būdas |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 10 11 05 | dalelės ir dulkės | dalelės ir dulkės | nepavojingosios | Smėlio paruošimo linija | 100 | R12, S5, S4 |
| 10 11 12 | stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11 | stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11 | nepavojingosios | Stiklo taros gamybos metu | 15000 | R5, R12, R13, S5, S4 |
| 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 | nepavojingosios | Šlapio valymo įrenginiai | 300 | S5, S4, D14, D15 |
| 13 02 08\* | kita variklio, pavarų dėžės ir tepamoji alyva | kita variklio, pavarų dėžės ir tepamoji alyva | pavojingosios | Transporto priemonių, įrenginių tepimas | 3 | R12, S4, D14, D15 |
| 13 05 07\* | naftos produktų/vandens separatorių tepaluotas vanduo | naftos produktų/vandens separatorių tepaluotas vanduo | pavojingosios | Naftos produktų talpos | 3 | R12, S4 |
| 15 01 01 | popieriaus ir kartono pakuotės | popieriaus ir kartono pakuotės | nepavojingosios | Produkcijos pakavimas, pirkiniai | 50 | S5, R12, S4 |
| 15 01 02 | plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės | plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės | nepavojingosios | Produkcijos pakavimas, pirkiniai, stiklo atliekų rūšiavimas, stiklo supirktuvė | 160 | S5, R3, R12, S4 |
| 15 01 03 | medinės pakuotės | medinės pakuotės | nepavojingosios | Produkcijos pakavimas, pirkiniai | 200 | S5, R12, S4 |
| 15 01 04 | metalinės pakuotės | metalinės pakuotės | nepavojingosios | Stiklo atliekų rūšiavimas, pirkiniai | 150 | S5, R4, R12, S4 |
| 15 01 04 | metalinės pakuotės | metalinės pakuotės(pakuotė iš aliuminio) | nepavojingosios | Stiklo atliekų rūšiavimas, pirkiniai | 100 | S5, R4, R12, S4 |
| 15 01 05 | kombinuotosios pakuotės | kombinuotosios pakuotės | nepavojingosios | Stiklo atliekų rūšiavimas | 50 | S5, R12, S4 |
| 15 01 07 | stiklo pakuotės | stiklo pakuotės | nepavojingosios | Stiklo atliekų rūšiavimas | 33205 | R5, R13, S4 |
| 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 | pavojingosios | Naudotų medžiagų talpos | 5 | R12, S4, D14, D15 |
| 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 | pavojingosios | Stiklo formavimo mašinos „IS-6“ bei kitų įrenginių valymas, darbo rūbai | 12 | R12, S4, D14, D15 |
| 16 01 03 | naudoti nebetinkamos padangos | naudoti nebetinkamos padangos | nepavojingosios | Transporto priemonės | 5 | R3, R12, S4 |
| 16 01 07\* | tepalų filtrai | tepalų filtrai | pavojingosios | Transporto priemonės, įrenginių priežiūra | 0,5 | R3, R4, R12, S4, D14, D15 |
| 16 01 17 | juodieji metalai | juodieji metalai | nepavojingosios | Transporto priemonių dalys, susidėvėję formos, įrenginiai, konstrukcijos | 250 | R12, S5, S4 |
| 17 04 05 | geležis ir plienas | geležis ir plienas | nepavojingosios | R12, S5, S4 |
| 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 | pavojingosios | Transportas | 0,5 | R12, S4, D14, D15 |
| 16 06 01\* | švino akumuliatoriai | švino akumuliatoriai | pavojingosios | Elektrinis transportas | 5 | R3, R4, R12, S4 |
| 16 06 04 | šarminės baterijos (išskyrus nurodytas 16 06 03) | šarminės baterijos (išskyrus nurodytas 16 06 03) | nepavojingosios | Transportas | 1 | R12, S4 |
| 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 | nepavojingosios | Pastatų priežiūra | 50 | R5, R12, S4 |
| 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 | nepavojingosios | Stiklo lydymo krosnies rekonstrukcija | 5000 | R5, R12, S4 |
| 19 12 02 | juodieji metalai | juodieji metalai | nepavojingosios | Stiklo atliekų rūšiavimas | 50 | R12, S5, S4 |
| 19 12 03 | spalvotieji metalai | spalvotieji metalai | nepavojingosios | Stiklo atliekų rūšiavimas | 35 | R12, S5, S4 |
| 19 12 04 | plastikai ir guma | plastikai ir guma | nepavojingosios | Stiklo atliekų rūšiavimas | 50 | R3, R12, S5, S4 |
| 20 01 01 | popierius ir kartonas | popierius ir kartonas | nepavojingosios | Administracinės patalpos | 20 | R12, S5, S4 |
| 20 01 39 | Plastikai | plastikai | nepavojingosios | Administracinės patalpos | 20 | R3, R12, S5, S4 |
| 20 01 40 | Metalai | metalai | nepavojingosios | Administracinės patalpos | 20 | R12, S5, S4 |
| 20 01 21\* | dienos šviesos lempos ir kitos atliekos, kuriose yra gyvsidabrio | dienos šviesos lempos ir kitos atliekos, kuriose yra gyvsidabrio | pavojingosios | Patalpų, stendų apšveitimas | 0,5 | R12, S5, S4, D14, D15 |
| 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 | nepavojingosios | Stiklo atliekų rūšiavimas, gamyba (po atliekų tvarkymo likusios, netinkamos perdirbti ar kitaip naudoti atliekos) | 1200 | R1, R12, S4, D1 |
| 20 03 01 | mišrios komunalinės atliekos | mišrios komunalinės atliekos | nepavojingosios | Patalpų, teritorijos valymas | 650 | R12, D1 |

24. Atliekų naudojimas ir (ar) šalinimas:

Stiklo atliekos UAB „Kauno stiklas" naudojamos kaip žaliava stiklo masei, iš kurios gaminama pagrindinė įmonės produkcija - stiklo tara. Koks kiekis stiklo atliekų naudojamas gamybos procese nulemia stiklo kokybė, stiklo atliekų turimas kiekis bei gaminamos produkcijos techniniai reikalavimai. Su turima stiklo lydymo krosnimi per metus maksimaliai galima perlydyti apie 43,8 tūkstančių tonų stiklo atliekų: stiklo pakuotės atliekų (kodas iš atliekų sąrašo 15 01 07) ar stiklo atliekų (kodas iš stiklo atliekų sąrašo 20 01 02). Pažymime, kad įmonėje technologinio proceso metu gautas brokas – stiklo atliekos, susmulkinamos ir vėl tiekiamos į stiklo lydymo krosnį perlydymui bei stiklo taros gamybai. Taip pat įmonėje vykdoma iš kitų fizinių ar juridinių asmenų priimtos nerūšiuotos stiklo pakuotės atliekų rūšiavimo veikla. Rūšiavimo metu yra atskiriamos stiklo pakuotės, plastikinės pakuotės, metalinės pakuotės, metalinės pakuotės (aliuminio) ir mišrios komunalinės atliekos, po to visos šios atskirtos atliekos (išskyrus stiklo pakuotę) perduodamos turinčioms teisę tvarkyti tokias atliekas įmonėms.

24 lentelė. Numatomos naudoti (išskyrus laikyti) atliekos (atliekas naudojančioms įmonėms). Taip pat įmonėje vykdoma ir

Įrenginio pavadinimas UAB „Kauno stiklas“

|  |  |
| --- | --- |
| Atliekos | Naudojimas |
| Kodas | Pavadinimas | Patikslintas apibūdinimas | Pavojingumas | Įrenginio našumas, t/m. | Naudojimo veiklos kodas ir pavadinimas | Numatomasnaudoti kiekis, t/m. |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| 10 11 12 | stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11 | stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11 | nepavojingosios | 15 000 | R5 – kitų neorganinių medžiagų perdirbimas (atnaujinimas);R12 – Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų;R13 – R1–R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas (išskyrus laikinąjį laikymą atliekų susidarymo vietoje iki jų surinkimo). | 15 000 |
| 15 01 07 | stiklo pakuotės | stiklo pakuotės | nepavojingosios | 35 000 | R5 – kitų neorganinių medžiagų perdirbimas (atnaujinimas);R12 – Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų;R13 – R1–R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas (išskyrus laikinąjį laikymą atliekų susidarymo vietoje iki jų surinkimo);S1 – surinkimas;S2 – vežimas;S3 – įvežimas (importas). | 35 000 |
| 20 01 02 | stiklas | stiklas(nerūšiuotos stiklo atliekos) | nepavojingosios | 35 000 | R5 – kitų neorganinių medžiagų perdirbimas (atnaujinimas);R12 – Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų;R13 – R1–R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas (išskyrus laikinąjį laikymą atliekų susidarymo vietoje iki jų surinkimo);S1 – surinkimas;S2 – vežimas;S3 – įvežimas (importas)S5 – atliekų paruošimas naudoti ir šalinti, apimantis šias išankstinio atliekų apdirbimo veiklas (S502 – rūšiavimas, S503 – smulkinimas). | 35 000 |
| 20 01 02 | stiklas | stiklas | nepavojingosios | 1 500 | R5 – kitų neorganinių medžiagų perdirbimas (atnaujinimas);R12 – Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų;R13 – R1–R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas (išskyrus laikinąjį laikymą atliekų susidarymo vietoje iki jų surinkimo);S1– surinkimas;S2 – vežimas;S3 – įvežimas (importas) | 1 500 |
| 15 01 02 | plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės | plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės | nepavojingosios | 160 | S1- surinkimas;S2 – vežimas;R13 - R1–R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas (išskyrus laikinąjį laikymą atliekų susidarymo vietoje iki jų surinkimo) | 160 |
| 15 01 04 | metalinės pakuotės | metalinės pakuotės | nepavojingosios | 250 | S1 – surinkimas;S2 – vežimas;R13 – R1–R12 veiklomis naudoti skirtų atliekų laikymas (išskyrus laikinąjį laikymą atliekų susidarymo vietoje iki jų surinkimo) | 250 |

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

Lentelė nepildoma, nes atliekos nešalinamos.

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

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Atliekos kodas | Atliekos pavadinimas | Patikslintas apibūdinimas | Atliekos pavojingumas | Didžiausias vienu metu leidžiamas laikyti atliekų kiekis, t |
| 1 | 2 | 3 | 4 |  5 |
| 10 11 05 | dalelės ir dulkės | dalelės ir dulkės | nepavojingosios | 100 |
| 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 | nepavojingosios | 300 |
| 13 02 08\* | kita variklio, pavarų dėžės ir tepamoji alyva | kita variklio, pavarų dėžės ir tepamoji alyva | pavojingosios | 1,5 |
| 13 05 07\* | naftos produktų/vandens separatorių tepaluotas vanduo | naftos produktų/vandens separatorių tepaluotas vanduo | pavojingosios | 1,5 |
| 15 01 01 | popieriaus ir kartono pakuotės | popieriaus ir kartono pakuotės | nepavojingosios | 20 |
| 15 01 02 | plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės | plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės | nepavojingosios | 4,0 |
| 15 01 03  | medinės pakuotės | medinės pakuotės | nepavojingosios  | 10 |
| 15 01 04 | metalinės pakuotės | metalinės pakuotės(pakuotė iš aliuminio) | nepavojingosios  | 2,5 |
| 15 01 04 | metalinės pakuotės | metalinės pakuotės | nepavojingosios  | 4,0 |
| 15 01 05 | kombinuotosios pakuotės | kombinuotosios pakuotės | nepavojingosios  | 5 |
| 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 | pavojingosios | 2,5 |
| 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 | pavojingosios | 8,0 |
| 16 01 03 | naudoti nebetinkamos padangos | naudoti nebetinkamos padangos | nepavojingosios | 5,0 |
| 16 01 07\* | tepalų filtrai | tepalų filtrai | pavojingosios | 0,2 |
| 16 01 17 | juodieji metalai | juodieji metalai | nepavojingosios | 50 |
| 17 04 05 | geležis ir plienas | geležis ir plienas | nepavojingosios | 50 |
| 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 | pavojingosios | 0,5 |
| 16 06 01\* | švino akumuliatoriai | švino akumuliatoriai | pavojingosios | 2,5 |
| 16 06 04 | šarminės baterijos (išskyrus nurodytas 16 06 03) | šarminės baterijos (išskyrus nurodytas 16 06 03) | nepavojingosios  | 1 |
| 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 | nepavojingosios | 500 |
| 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 | nepavojingosios | 500 |
| 19 12 02 | juodieji metalai | juodieji metalai | nepavojingosios | 30 |
| 19 12 03 | spalvotieji metalai | spalvotieji metalai | nepavojingosios | 20 |
| 19 12 04 | plastikai ir guma | plastikai ir guma | nepavojingosios | 25 |
| 20 01 01 | popierius ir kartonas | popierius ir kartonas | nepavojingosios | 3 |
| 20 01 39 | plastikai | plastikai | nepavojingosios | 2,5 |
| 20 01 40 | metalai | metalai | nepavojingosios | 3,0 |
| 20 01 21\* | dienos šviesos lempos ir kitos atliekos, kuriose yra gyvsidabrio | dienos šviesos lempos ir kitos atliekos, kuriose yra gyvsidabrio | pavojingosios | 0,25 |
| 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 | nepavojingosios | 20 |
| 20 03 01 | mišrios komunalinės atliekos | mišrios komunalinės atliekos | nepavojingosios | 30 |

27 lentelė. Numatomas laikyti atliekų kiekis

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Atliekos kodas | Atliekos pavadinimas | Patikslintas apibūdinimas | Atliekos pavojingumas | Didžiausias vienu metu leidžiamas laikyti atliekų kiekis, t |
| 1 | 2 | 3 | 4 |  5 |
| 10 11 12 | stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11 | stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11 | nepavojingosios | 12 000 |
| 15 01 07 | stiklo pakuotės | stiklo pakuotės | nepavojingosios | 15 000 |
| 20 01 02 | stiklas | stiklas(nerūšiuotas stiklas) | nepavojingosios | 20 000 |
| 20 01 02 | stiklas | stiklas | nepavojingosios | 1 500 |
| 15 01 02 | plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės | plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės | nepavojingosios | 20,0 |
| 15 01 04 | metalinės pakuotės | metalinės pakuotės | nepavojingosios | 100,0 |

UAB „Kauno stiklas“ atliekų naudojimo ar šalinimo techninis reglamentas pateiktas **1 priede**.

UAB „Kauno stiklas“ atliekų naudojimo ar šalinimo veiklos nutraukimo planas pateiktas **2 priede***.*

Atliekų laikymo zonų schemos pateiktos **3 priede**.

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

UAB „Kauno stiklas“ vykdomai veiklai Atliekų deginimo aplinkosauginiai reikalavimai netaikomi, todėl šis punktas 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 (Žin., 2000, Nr. 96-3051), 50, 51 ir 52 punktų reikalavimus.

Veiklos metu atliekos nešalinamos, todėl šis punktas nepildomas.

**XIV. PRIEDAI**

|  |  |
| --- | --- |
| **Nr.** | **Priedas** |
| **1 priedas** | UAB „Kauno stiklas“ atliekų naudojimo ar šalinimo techninis reglamentas |
| **2 priedas** | UAB „Kauno stiklas“ atliekų naudojimo ar šalinimo veiklos nutraukimo planas |
| **3 priedas** | Atliekų laikymo zonų išdėstymo schema |

4 priedo

1 priedėlis

**DEKLARACIJA**

Teikiu paraišką Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimui pakeisti.

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

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

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

Parašas \_\_\_\_\_\_\_DIREKTORIUS EVALDAS SAULIŪNAS\_\_\_\_\_ Data \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(veiklos vykdytojas ar jo įgaliotas asmuo)

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

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