

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

(Rekomenduojama paraiškos forma)

PARAIŠKA

TARŠOS INTEGRUOTOS PREVENCIJOS IR KONTROLĖS LEIDIMUI GAUTI

[1] [1] [0] [5] [6] [4] [8] [2] [6]

(Juridinio asmens kodas)

Uždaroji akcinė Bendrovė “PANODEN”

Gustonių km., LT-38355, Panevėžio raj. tel. 8-45 508526 info@panoden.lt

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

Uždaroji akcinė Bendrovė “PANODEN”

Pušaloto g. 212, LT-35291, Panevėžys tel. 8-45 508526

(Ūkinės veiklos objekto pavadinimas, adresas, telefonas)

Kęstutis Klimanskis tel. 8-45-454097, faks. 8-45-510696, kestas@panoden.lt

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

I. BENDRO POBŪDŽIO INFORMACIJA

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

UAB „PANODEN“ vykdoma veikla yra Pušaloto 212, Panevėžyje. Esamoje teritorijoje jau yra išvystyta infrastruktūra – elektros linijos, ryšių linijos, miesto vandentiekio, kanalizacijos tinklai. Teritorija aptverta vielinio tinklo tvora. Aikštelė ir privažiavimai išasfaltuoti.

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

Numatomos veiklos teritorija randasi šiaurės vakarinėje miesto pakraštyje ties miesto riba. Nuo įmonės teritorijos ribos iki artimiausio gyvenamojo namo (kitoje gatvės pusėje) – 30 m (šiaurės rytų kryptimi). Iki artimiausio gyvenamo namo vakarų kryptimi 550 m, šiaurinėje pusėje už elektros transformatorinės už 450 m yra Bliūdžių gyvenvietė.

Artimiausios švietimo įstaigos:

- iki Moksleivių namų Parko g. ~ 2,7 km (pietų kryptimi);
- iki Rožyno progimnazijos Rožių g. ~ 3,6 km (rytų kryptimi);
- iki Gamtos mokyklos Smėlynės g. ~ 3,4 km (rytų kryptimi).

Panevėžio miesto švietimo įstaigų žemėlapis-schema pateikiamas 3 priede.

Artimiausios gydymo įstaigos:

- iki Panevėžio miesto poliklinikos ~ 3,8 km (pietryčių kryptimi);
- iki medicininių tyrimų laboratorijos Stoties g. ~ 3,4 km (pietryčių kryptimi);
- iki Rožyno šeimos klinikos ~ 3,7 km (pietų kryptimi);
- iki Piniavos medicinos punkto Miškininkų g. ~ 3,9 km (šiaurės rytų kryptimi);
- iki Bernatonių medicinos punkto ~ 2,6 km (šiaurės kryptimi).

Įmonė yra pramoninėje miesto dalyje, 2 km spindulių yra nemažai pramonės objektų. Pietvakarinėje pusėje įmonės sklypas ribojasi su autoserviso, skardos gaminių įmonių teritorijomis. Už 124 m pietvakarių kryptimi už Pušaloto gatvės, yra privačių garažų masyvas. Iki LESTO transformatorinės pastotės (110 kV; 7,7 MW galios) ~ 250 m (šiaurės kryptimi); iki AB „Panevėžio keliai“ gamybinės bazės ~ 950 m (pietvakarių kryptimi); iki AB „Viking Malt“ ~ 650 m (pietų kryptimi); iki Panevėžio automobilių turgaus, „Tuvlitos“ ir „Regitros“ ~ 700 m (pietų kryptimi); iki UAB „Schmitz Cargobull Baltic“ ~ 850 m (pietryčių kryptimi).

Vakarinėje pusėje iki Pušaloto gatvės ~ 120 m, iki geležinkelio ~ 283 m.

Iki Siesrauto upelio nuo teritorijos ribos yra ~ 846 m (šiaurės kryptimi), Nevėžio upės – 2,27 km pietų kryptimi. Artimiausias vandens telkinys yra kūdra už ~ 2,0 km šiaurės vakarų kryptimi.

Iki Piniavos miško yra ~ 1,2 km šiaurės rytų kryptimi, iki Berčiūnų miško yra ~ 2,3 km vakarų kryptimi.

Statyns pažymėtas Pušaloto 212 pavaizduotas statinių išdėstymo plane 1 priede.

Teritorija esanti Pušaloto g. Nr. 212 Panevėžio mieste pateikiama topografinėje nuotraukoje 2 priede.

Statyns pažymėtas Pušaloto 214 pavaizduotas statinių išdėstymo plane 4 priede.

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

Uždaroji akcinė bendrovė „PANODEN“ (toliau Bendrovė) įregistruota 1993 m. gruodžio 9 d. (įmonės kodas 110564826). Veiklos pradžia Pušaloto g. 212, Panevėžys prasisėjo 2015 m. gegužės mėn.

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

Už bendrą aplinkos apsaugos reikalavimų įgyvendinimą įmonėje, o taip pat šių reikalavimų vykdymą, įskaitant ir įmonės keliamo poveikio aplinkai valdymą ir atitikimą nustatytiems reikalavimams bei aplinkos apsaugos reikalavimų vykdymo klausimus spręsti generalinio direktoriaus įsakymu bendrovėje yra paskirtas atsakingas asmuo. Įsakymo kopija pateikta 5 priede.

5. Informacija apie įdiegtas aplinkos apsaugos vadybos sistemas.

UAB „PANODEN“ parengė ir įdiegė, o sertifikavimo įstaiga UAB „DET NORSKE VERITAS“ pripažino aplinkos vadybos sistemą atitinkančia ISO 14001:2004 standarto reikalavimus ir 2011-04-26 d. išdavė atitikties reikalavimus atitinkantį sertifikatą. 2014-04-22 įmonė persertifikuota. Sertifikatas pateiktas 6 priede.

2011-08-26 Aplinkos apsaugos agentūra įregistravo UAB „PANODEN“ savanoriško Bendrijos vadybos ir audito sistemos (EMAS) taikymo organizacijų sąrašė ir išdavė EMAS registracijos pažymėjimą. 2014-12-22 Aplinkos apsaugos agentūra EMAS registraciją pratęsė iki 2018-08-26. Pažymėjimas pateiktas 7 priede. 2015-08-13 AAA pritarė UAB „PANODEN“ parengtai Aplinkos apsaugos ataskaitai ir pratęsė registracijos galiojimą.

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

UAB „PANODEN“ užsiima pakavimo juostų, laminatų bei įvairios paskirties maišelių iš polietileno, polipropileno ir kitų polimerinių medžiagų gamybą su fleksografinė spauda ir be jos.

Plėvelės dažymas:

Plastikinę plėvelę, spaustuvinius dažus bei skiediklius maišelių ir pakavimo juostų gamybai ir dažymui įmonė įsigyja iš įvairių tiekėjų. Jos dažymui yra skirtos dvi fleksografinės aštuonių spalvų spausdinimo mašinos „MIRAFLEX“ ir „NOVOFLEX“.

Plėvelės laminavimas:

Pakavimo juostų laminavimui yra naudojamas laminavimo įrenginys „SIMPLEX SL“.

Plėvelės supjaustymas:

Plėvelės pjaustymui naudojama plastiko pjaustymo ir vyniojimo mašina „INNOVA-BIBACK-HPO“.

Spaudos formų gaminimas:

Spaudos formų gaminimui naudojamas įrenginys „CYREL“.

Spaudos formų klijavimas:

Spaudos formų priklijavimui prie velenų naudojami įrenginiai „CYREL MICROFLEX“ ir „MOM 1000“.

Panaudotų cheminių medžiagų distiliavimas:

Panaudotų cheminių medžiagų ir preparatų distiliavimui naudojami distiliavimo įrenginiai „DW 100“ ir „ROTO-12/18“.

II. INFORMACIJA APIE ĮRENGINĮ IR JAME VYKDOMĄ ŪKINĘ VEIKLĄ

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

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

Įrenginio pavadinimas	Įrenginyje planuojamos vykdyti veiklos rūšies pavadinimas pagal Taisyklių 1 priedą ir kita tiesiogiai susijusi veikla
UAB „PANODEN“	6. Kitos veiklos rūšys: 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;

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

UAB „PANODEN“ projektinis pajėgumas – 2400 tonų per metus arba 274 kg per valandą įvairios įpakavimo iš polietileno ir polipropileno juostos ir maišelių su fleksografinė spauda ir be jos.

Produktas	mat. vnt.	Laikotarpis				
		2014 m.	2015 m.	2016 m.	2017 m.	2018 m.
Pagaminama produkcija	t	1422,346	1680	1920	2160	2400
tame tarpe:						
juosta iš polietileno ir polipropileno plėvelės su spauda ir be jos	t	982,416	1225	1400	1575	1750
įvairūs įpakavimo iš polietileno ir polipropileno plėvelės maišeliai su spauda ir be jos	t	439,930	455	520	585	650
Laminuota juostos su spauda ir be jos	t	789,728	1050	1200	1350	1500

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

2 lentelė. Kuro ir energijos vartojimas, kuro saugojimas

Energetiniai ir technologiniai ištekliai	Transportavimo būdas	Planuojamas sunaudojimas, matavimo vnt. (t, m ³ , MWh ir kt.)					Kuro saugojimo būdas (požeminės talpos, cisternos, statiniai, poveikio aplinkai riziką mažinantys betonu dengti kuro saugyklų plotai ir pan.)
		2014 m.	2015 m.	2016 m.	2017 m.	2018 m.	
1	2	3	4	5	6	7	8
a) elektros energija	UAB „SBE Energy“	1099	1200	1200	1300	1400	X
b) šiluminė energija							
c) gamtinės dujos	UAB „Lietuvos dujos tiekimas“	-	29.900 m ³	25.500 m ³	20.000 m ³	20.000 m ³	X
d) suskystintos dujos							
e) mazutas							
f) krosninis kuras							
g) dyzelinas	Degalinės	4,315 t	5 t	5 t	6 t	6 t	X
h) akmens anglis							
i) benzinai	Degalinės	23,73 t	25 t	25 t	26 t	27 t	X

1	2	3	4	5	6	7	8
j) biokuras:							
1)							
2)							
k) ir kiti							

3 lentelė. Energijos gamyba

Energijos rūšis	Įrenginio pajėgumas	Planuojama pagaminti				
		2014 m.	2016 m.	2017 m.	2018 m.	2018 m.
1	2	3	4	5	6	7
Elektros energija, kWh	-	-	-	-	-	-
Šiluminė energija, MWh	TRISTAR-215 (215 kW); WAILLANT (2 x 70 kW); EVRO 135 (2 x 39,2 kW); 2 degikliai (26 kW ir 75 kW). VISO:	-	106,08 65,52 35,36 104 310,96	260	208	208

III. GAMYBOS PROCESAI

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

Šiuo metu įmonėje atliekama plėvelės dažymo, laminavimo ir spaudos formų gaminimo darbai. Plėvelės dažymui naudojamos dvi fleksografinės aštuonių spalvų spausdinimo mašinos „MIRAFLEX“ ir „NOVOFLEX“. Plėvelės laminavimui yra naudojamas laminavimo įrenginys „SIMPLEX SL“. Plėvelės pjaustymui naudojamas plastiko pjaustymo ir vyniojimo mašina „INNOVA-BIBACK-HPO“. Spaudos formų gaminimui naudojamas įrenginys „CYREL“. Spaudos formų priklijavimui prie velenų naudojami įrenginiai „CYREL MICROFLEX“ ir „MOM 1000“. Panaudotų cheminių medžiagų ir preparatų distiliavimui naudojami distiliavimo įrenginiai „DW 100“ ir „ROTO-12/18“.

Fleksografijos spaudos formos gaminamos iš skaitmeninių, naujos kartos foto polimerinių plokščių. Spauda atliekama 8 spalvų spausdinimo mašinomis maisto produktų pakuotei tinkamais dažais. Visos gamyboje naudojamos pagrindinės ir pagalbinės medžiagos atitinka maisto produktų pakuotei keliamus reikalavimus. Įmonėje yra devyni aplinkos oro taršos šaltiniai.

Plastikinę plėvelę maišelių gamybai įmonė įsigyja iš įvairių tiekėjų.

Dažai pagal reikalingą dažų spalvos kodą paruošiami naudojant įvairių spalvų koncentratų, baltus dažus, įvairius dažams ruošti organinius priedus, skiediklius ir tirpiklius. Dažų paruošimas vykdomas dažų paruošimo įrenginiu uždaroje metalinėse statinėse kompiuterio pagalba. Po to norimos spalvos dažai supilami į atskirus indus, iš kurių jie paduodami į įrenginio rakelines kameras paruoštiems dažams. Sukantys velenams iš rakelinių kamerų dažai perduodami ant rastrinių velenų. Šis sukdamasis dažus perduoda velenui, ant kurio yra užklijuota foto polimerinė spaudos forma. Nuo šio veleno dažai perduodami ant polietileninės plėvelės ir tokiu būdu yra užnešamas spalvotas įvairaus dizaino grafinis spaudas. Velenais polietileninė plėvelė su grafiniu spaudu praeina pro džiovimo kameras, iš kurių pučiamas karštas oras („MIRAFLEX“) arba pučiama šiluma per vandens kaloriferius, į kuriuos paduodamas karštas vanduo („NOVOFLEX“) ir išgarinami iš dažų esantys tirpikliai ir skiedikliai. Iš kamerų tirpiklių ir skiediklių garai patenka į ventiliacines sistemas, kurios juos išpučia į aplinką.

Spausdinimo mašinoje „NOVOFLEX“ oras pučiamas per vandens kaloriferius, pašildytas oras pučiamas į džiovinimo zoną. Džiovinimo metu išsiskiriantys lakūs organiniai junginiai į aplinkos orą pašalinami per pastato sieną išvestu ortakiu (**a. t. š. 002**).

Karštas vanduo į kaloriferius paduodamas iš katilinėje įrengto dujinio vandens šildymo katilo „TRISTAR-215“ (katilo šiluminė galia 215 Kw), katilinė įrengta gretimame pastate, Pušaloto g. 214). Šaltuoju metų laiku pagaminta šiluma naudojama ir katilinės pastato šildymui. Kuras – gamtinės dujos. Degimo produktai pašalinami per atskirą kaminą (**a. t. š. 001**). Degimo produktų koncentracijos nustatytos tiesioginiais matavimais.

Spausdinimo mašinoje „MIRAFLEX“ džiovinimo zonoje įrengti du dujiniai degikliai (26 kW ir 75 kW galios). Džiovykloje vyksta dalinė oro recirkuliacija, oras į degiklius paduodamas su tirpiklių garais ir pakaitintas paduodamas į džiovinimo zoną. Iš džiovinimo zonos dalis oro, kartu su degimo produktais, pašalinama į aplinką per pastato sieną išvestu ortakiu (**a. t. š. 003**), dalis paduodama atgal į degiklius. Etanolio, izopropanolio ir degimo produktų koncentracijos nustatytos tiesioginiais matavimais.

Laminavimo mašinoje "SIMPLEX SL" naudojamas firmos MORCHEM klijai - poliuretano prepolimeras „Morchem PL 275 A“ ir klijų kietiklis „Morchem CF-75“. Remiantis medžiagos saugos duomenų lapu, poliuretano prepolimeras savo sudėtyje neturi tirpiklių, produkto sudėtyje esanti pavojinga medžiaga difenilmetan-4,4'-diizocianatas yra nelakus. Klijų kietiklis „Morchem CF-75“ savo sudėtyje neturi medžiagų, kurios klasifikuojamos kaip pavojingos. Laminavimo metu išsiskirianti šiluma kartu su į laminavimo patalpas iš gamybinių patalpų patekusiais nedideliais kiekiais LOJ pašalinama į aplinkos orą per ortakį (**a. t. š. 004**).

Spaudos formų gamyba vykdoma įrenginiu „CYREL“. Ant fleksografinių spaudos plokščių, kurios padengtos foto jautrios medžiagos negatyvo sluoksniu, kurio sudėtyje yra akrilato ir metakrilato monomerų, lazeriu išgraviruojamas norimas grafinis vaizdas. Po to šios plokštės yra apšviečiamos ultravioletinių spindulių pagalba ir išplaunamos naudojant „FlexSol“ tirpiklį. Jame esančios apšviestos fleksografinės plokštelės yra iššdinamos ir išgaunamos norimo grafinio spaudo polimerinės spaudos formos. Užterštas tirpiklis surenkamas ir distiliuojamas distiliavimo bare tirpiklio distiliavimo aparatu „DW 100“. Išvalytas tirpiklis vėl naudojamas formų gamyboje. Distiliatoriaus atidarymo ir valymo metu į aplinkos orą skiriasi tirpiklio garai (benzilo alkoholis ir LOJ), kurie į aplinkos orą pašalinami ištraukiamąja ventiliacija (**a. t. š. 005**). Į šią ištraukiamąją ventiliaciją atvestas ir ortakis iš dažų stoties (patalpos). Į aplinkos orą skiriasi etanolis ir izopropanolis. Etanolio ir izopropanolio koncentracijos nustatytos tiesioginiais matavimais.

Keičiant spalvas dažymo mašinose atliekamas jų plovimas. Mašinos plaunamos uždara sistema skiedikliu FFL. Užterštas ploviklis surenkamas ir distiliuojamas distiliavimo bare įrengtu plovimo skiediklio distiliavimo aparatu „ROTO-12/18“. Distiliatoriaus atidarymo ir valymo metu į aplinkos orą skiriasi skiediklio garai, kurie į aplinkos orą pašalinami kartu su skiediklio garais nuo rankinės detalių plovimo vonios [vonios paviršiaus plotas 1,5x0,8 m] (**a. t. š. 006**). Etanolio ir izopropanolio koncentracijos nustatytos tiesioginiais matavimais.

Gamybinio administracijos patalpų, gamybinio pastato šildymui ir karšto vandens ruošimui (buities reikmėms) katilinėje sumontuoti du atmosferiniai vandens šildymo katilai „VAILLANT“ (70 kW galios kiekvienas). Degimo produktai į aplinkos orą pašalinami per bendrą kaminą (**a. t. š. 007**). Degimo produktų koncentracijos nustatytos tiesioginiais matavimais.

Gamybinių patalpų šildymui ant pastato stogo sumontuoti du oro šildytuvai „EVRO 135“ (39,2 kW galios kiekvienas). Degimo produktai į aplinkos orą pašalinami per atskirus kaminus (**a. t. š. 008, 009**). Degimo produktų koncentracijos nustatytos tiesioginiais matavimais.

Vanduo naudojamas buities reikmėms tiekiamas iš AB „Aukštaitijos vandenys“ ir yra naudojamas katilinėje termofikacinio vandens linijų papildymui. Buitinės nuotekos šalinamos per miesto kanalizacijos tinklus.

Susidariusias pavojingas atliekas, regeneravus panaudotus tirpiklius ir skiediklius, įmonė laiko šių atliekų susidarymo vietoje iki jų surinkimo ne ilgiau kaip šešis mėnesius. Pagal „Pavojingų atliekų tvarkymo sutartį Nr. ŠAS 2014-08“ pasirašyta su UAB „TOKSIKA“ Šiaulių filialu pavojingos atliekos pristatomos griežtai vadovaujantis „Atliekų tvarkymo taisyklėmis“.

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

Siekiant mažinti aplinkos taršą ir optimizuojant gamybą įmonėje įdiegtas gamybos optimizavimo modulis, kuris duoda efektą dažų ir skiediklių mažinimui gaminant produkciją. Naudojant šį modulį gamyba planuojama taip, kad būtų kuo trumpesnis įrenginio suderinimo laikas, tuo pačiu sumažinant sunaudojamų dažų kiekį, nes perdirinant įrenginius mažinamas naudojamų spalvų keitimo dažnis. Mažėjant spalvų keitimo dažniui mažėja ir sunaudojamų tirpiklių kiekis, nes nereikia plauti atskirų spausdinimo įrenginio dažų kamerų. Įsigyti nauji spausdinimo įrenginiai yra skirti atlikti dažymo operacijas 8 spalvomis. Įmonė polietileno plėvelę dažo dažniausiai 5 – 6 spalvomis, priklausomai nuo užsakymo dizaino. Todėl produkcijai pagaminti didesnę kiekį nereikalinga sunaudoti daugiau skiediklių įrangos išplovimui.

Be to rodant pagamintą produkcijos kiekį, į jį įtraukiamas ir suformuotų nedažytų (skaidrių) maišelių kiekis, skaidraus (be spalvos) laminato kiekis, bei laminato su skaidria plėvele kiekis kuriuo laminuojama nudažyta polietileno plėvelė (t.y. 50 % nudažytos plėvelės svorio ir 50 % skaidraus laminato svorio).

UAB „PANODEN“ savo veikloje nenaudoja cheminių mišinių ir medžiagų kurios klasifikuojamos kaip kancerogeniniai, mutageniniai arba toksiškai veikiantys reprodukciją, ir dėl to jiems priskiriamos (arba jie privalo būti pažymėti) pavojingumo frazės H340, H350, H350i, H360D, H360F arba rizikos frazės R45, R46, R49, R60, R61.

Iš teršalų sklaidos požemio sluoksnyje skaičiavimų matosi, kad įmonės teršalų maksimaliai sumodeliuotos vertės neviršija leidžiamų ribinių aplinkos ore užterštumo verčių, kurios nustatytos „Teršalų, kurių kiekis aplinkos ore ribojamas pagal nacionalinius kriterijus, sąrašė“

UAB „PANODEN“ 2015 m. gegužės 27 d. Lietuvos aplinkos apsaugos investicijų fondui pateikė paraišką finansinei paramai gauti investiciniam projektui „UAB „PANODEN“ Lakiųjų organinių junginių katalitinio deginimo įrenginys“. Šio projekto tikslas – užtikrinti, kad į atmosferą išmetamas lakiųjų organinių junginių kiekis neviršytų nustatytųjų nacionalinių limitų). Įgyvendinto projekto rezultatai turėtų įtaką Panevėžio miesto (apie 15 km² teritorijos plotui) aplinkos kokybei. 2016 m. planuojama įsigyti išmetamų į atmosferą teršalų – lakiųjų organinių junginių katalitinio deginimo įrenginį „RELOX REGENUS 2015/2“ ir, jame esančiu šilumokaičiu 250 kW pagamintą šiluminę energiją, panaudoti administracinių patalpų, gamybos cecho patalpų apšildymui ir termofikacinio vandens paruošimui. Įsigijus šį įrenginį išvalyto oro emisija neviršytų LOJ 100 mgC/Nm³. Todėl ateityje įsigijus LOJ deginimo įrenginį nuo 2017 m. LOJ išmetimai turėtų neviršyti LOJ organizuotai išmetamų teršalų ribinės vertės – 100 mgC/Nm³.

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

UAB „PANODEN“ strateginis tikslas – stiprinti įmonės konkurencingumą, siekti nuolatinių produktų ir rinkos plėtros bei pakankamo pelningumo.

Kad įgyvendinti naujus tikslus įmonei teko investuoti į naujas technologijas ir įrenginius. Kelią bendrovės plėtrai, konkurencingumo augimui padėjo atverti ES parama.

Bendrovės veiklos tęstinumo užtikrinimas, didinant veiklos apimtį buvo pradėtas 2013 m. nuo projekto “Pridėtinės vertės didinimas įmonėje UAB „PANODEN“ įgyvendinimo, kurio numatomos investicijos buvo 8,24 mln. lt.

2014 m. gegužės 05 d. BĮ UAB „PANODEN“ pasirašė trišalę sutartį su LR Ūkio ministerija ir VĮ LVPA (Lietuvos verslo paramos agentūra) dėl 4,12 mln. lt. minėto projekto finansavimo iš ES struktūrinių fondų lėšų.

Šiuo metu bendrovė baigia įgyvendinti strateginį projektą, naudodamasi ES struktūrinių fondų priemone „Invest LT“. Projektu buvo siekiama pagerinti konkurencingumą, įsigyjant naujų technologijų ir įrenginių. Išaugus konkurencingumui, bus įdarbinta daugiau nei 20 aukštos kvalifikacijos darbuotojų.

2015 m. II ketvirtį buvo įsigyta ir pradėta eksploatuoti:

1. Naujos kartos fleksospausdinimo mašina „MIRAFLEX AM8“, kuri pakeitė fleksografinę spausdinimo mašiną “FISCHER & KRECKE”.

Tai be krumpliaratinė fleksografinė spausdinimo mašina kurios optimalus spausdinimo greitis yra 1,6-2,0 karto didesnis lyginant su senos kartos įrenginiais. Pakeitus seniausią įrengimą „FISCHER & KRECKE“, bendrovė spausdinimo operacijos darbo našumas padidės dvigubai. Naujajame įrenginyje yra įdiegta be krumpliaratinė technologija, kuri leido padidinti spaudos žingsnio tikslumą bei reikiamą spaudos ilgį iki 1 mm tikslumu, sumažėjo triukšmingumas. Įdiegta automatinė video stebėjimo kontrolės sistema leido kontroliuoti spaudos kokybę: turint 2 vnt. stebėjimo kameras, viena iš jų 3D formate per trumpą laiką sutapatina spalvas, sustabdo vaizdą, pagreitina spaudos defektų identifikavimą. Įdiegta automatinė spaudos sekcijų plovimo sistema leidžia efektyviau, švariau ir greičiau išplauti įrenginį, yra išlaisvinti žmogiškieji išteklių, ekonomiškiau naudojami skiedikliai ir tirpikliai. Į aplinką patenka mažiau skiediklių garų. Įdiegtos uždarnos spausdinimo kameros ir dažų talpų sistemos taip pat užkertą kelią skiediklių išmetimui į aplinką, sumažinamas jų suvartojimas kiekis ir aplinkos teršimas. Dažymas ant nudažytos produkcijos reversinės pusės leidžia gaminti įvairesnius bei patrauklesnio dizaino gaminius. Galimybė spausdinti didesnio ilgio ruloną sumažina rulonų keitimo laiką ir padidina kai kurių užsakymų našumą, sumažėja gamybinės liekanos. Įrenginyje sumontuotas spausdinamos medžiagos nuvalymo įrenginys padidina produkcijos švarą ir higieną.

2. Naujos kartos pjovimo mašina, turinti automatinio pozicionavimo diskinius peilius „INNOVA BIBACK HPO 1000/1400/600“.

Dažnai produkto gamybos proceso pradinė ir baigiamoji operacija yra pjovimas. Šiuo metu bendrovė pjauna senos technologijos įrenginiu „WEMAR“, kurio pajėgumas yra 7 200 km/mėn. Padidėjus spausdinimo operacijos pajėgumui, šis įrenginys bus nepajėgus užbaigti visų produktų gamybos ciklo.

Tai nauja pjovimo įranga pasižyminti aukštu efektyvumu, įrangos greitis siekia 600-800 m/min., atsiras galimybė pjauti 150 tonų per mėnesį. Automatinis diskinių pjovimo peilių nustatymas, lazerinis ričių padėties nustatymas ant ašių bei rulonų nuėmimo techniniai sprendimai leidžia sutrumpinti reguliavimo ir pasirošimo laiką, padidinti pakavimo greitį, tuo pačiu padidinti šio proceso darbo našumą. Puikūs dinaminiai parametrai leidžia pjovimo operaciją atlikti greitai bei kokybiškai. Naujos kartos pjovimo įrenginys atitinka pasaulyje naudojamų technologijų lygį, o tai įmonei suteikia galimybę konkuruoti bet kurioje rinkoje.

3. Bandyminių atspaudų spausdintuvus („DuPONT Cromant“ sistema su Epson Stylus Pro WT 7900 spausdintuvu). Bandyminiai atspaudai yra labai svarbūs spausdinimo procese, kadangi leidžia griežtai kontroliuoti produkto kokybę viso darbinio proceso eigoje: vizualiai įvertinti spalvas, išdėstymą bei formatą ir greitai, mažiausiais kaštais, ištaisyti klaidas, įvesti spalvines korekcijas prieš produktui pasiekiant spausdinimo mašiną. Šiuo metu atspaudų gamyboje yra naudojamas įrenginys, kuris spausdina bandyminį atspaudą tik ant popieriaus rašalinių dažais, o gaminamas produktas spausdinamas ant skaidrios ar metalizuotos plėvelės. Dėl skirtingų bandyminio atspaudų ir galutinio produkto medžiagų nesuderinamumo gaunasi spalvinis nuokrypis, kuriam sumažinti reikalingos papildomo laiko, žaliavų sąnaudos.

Įsigytas naujas įrenginys leidžia naudotis:

- vandens pagrindu baltu rašalu spausdinimo technologija;
- rastrinio režimo spausdinimo programa;
- kalibravimo funkcija pagal spaudos mašinas;
- spausdinimu ne tik ant popieriaus, bet ir ant skaidrių ir metalizuotų plėvelių.

Šios parengtys garantuos bandyminių atspaudų tikslumą ir atitiktį galutiniam spaudiniui.

Spaudos formų gamyba vykdoma įrenginiu „CYREL“. Ant fleksografinių spaudos plokščių, kurios padengtos foto jautrios medžiagos negatyvo sluoksniu, kurio sudėtyje yra akrilato ir metakrilato monomerų, lazeriu išgraviruojamas norimas grafinis vaizdas. Po to šios plokštės yra apšviečiamos ultravioletinių spindulių pagalba ir išplaunamos naudojant fleksosolio tirpalą. Jame esančios apšviestos fleksografinės plokštelės yra išėsdinamos ir išgaunamos norimo grafinio spaudos polimerinės spaudos formos. Įdiegus naują įrenginį spaudos formų eksponavimas vyks su azoto aplinka. Šis technologinis procesas vykdomas uždaroje talpose, todėl tarša į aplinką nesusidaro.

Sraigtnis suspausto oro kintamo našumo kompresorius „AIRPOL PR 37“ (suspausto oro paruošimo įranga).

Įmonė turėjo tik vieną suspausto oro paruošimo įrangą, kuris, įdiegus naujas technologijas, neužtikrintų reikiamų pajėgumų. Ši suspausto oro paruošimo įranga su oro sausintuvu, alyvos ir vandens separatoriumi užtikrina reikiamą suspausto oro kokybę ir kiekį. Šis įrenginys turi tepalo dulkių surinkimo filtrus, kas neteršia aplinkos.

4. Cheminių tirpiklių distiliavimo įrenginys „ROTO 12“

Panaudotas foto polimerinių spaudos formų gamybai fleksosolio tirpalas, panaudoti tirpikliai dažuočių talpų plovimui buvo regeneruojami įrenginiu „DV 100“, kad būtų galima juos vėl naudoti. Šis procesas vyksta uždaroje kameroje distiliavimo būdu. Susikondensavę reikalingų cheminių tirpalų švarūs garai nusėda į atskirą uždara talpą. Visas technologinis procesas vyksta uždaroje talpose, todėl cheminių medžiagų nugaravimo į aplinką nėra. Šiuo metu įmonė turi mažo našumo tirpiklių regeneracijos įrenginį, kurio našumas 200 ltr./parą. Naujasis reikiamo našumo įrenginys su automatinę naudoto skiediklio užpildymo ir papildymo sistema užtikrina reikiamo kiekio ir kokybišką panaudotų skiediklių išvalymą pakartotinam panaudojimui.

2014 m. spalio 22 d. bendrovė pateikė AAA Taršos prevencijos ir leidimų departamento Panevėžio sk. „Planuojamos ūkinės veiklos poveikio aplinkai vertinimo (PAV) atrankai informaciją. 2014-12-03 gauta „Atrankos išvada dėl planuojamos ūkinės veiklos Pušaloto g. 212, Panevėžyje, poveikio aplinkai vertinimo“ Atrankos išvada – Planuojamai ūkinei veiklai – plastikinių pakuočių gamyba Pušaloto g. 212, Panevėžyje, poveikio aplinkai vertinimas neprivalomas 8 priedas.

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

4 lentelė. Įrenginio atitikimo GPGB palyginamasis įvertinimas

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
1	Geriausi prieinami gamybos būdai, taikomi visose šio sektoriaus pramonės šakose					
1.1	Dirvožemis, vanduo, oras	20.2.2 ir 20.2.4 skirsniai	<p><u>Įrenginių projektavimas, statyba ir eksploatavimas</u> GPGB – tai kuo labiau mažinti sąnaudas ir teršalų kiekį (ypač į dirvožemį, vandenį ir orą):</p> <ul style="list-style-type: none"> - įdiegiant ir taikant aplinkos bei kitas vadybos sistemas; - taikant nesudėtingą rizikos vadybą; - taikant eksploatavimo metodus, įskaitant automatizavimą, mokymą ir rašytines eksploatavimo bei techninės priežiūros procedūras. 	-	atitinka	Yra įsigyta naują spausdinimo įrangą, kurioje įdiegta automatinė spaudos sekcijų plovimo sistema leidžianti efektyviau, švariau ir greičiau išplauti įrenginį, yra ekonomiškiau naudojami skiedikliai ir tirpikliai. Į aplinką patenka mažiau skiediklių garų. Įdiegtos uždaros spausdinimo kameros ir dažų talpų sistemos taip pat užkerta kelią skiediklių išmetimui į aplinką, yra sumažintas jų suvartojamas kiekis ir aplinkos teršimas.

1	2	3	4	5	6	7
1.2	Oras, atliekos.	20.3.1 ir 20.3.2 skirsniai	Monitoringas GPGB – tai tirpiklių teršalų kontrolė, siekiant kuo labiau mažinti jų kiekį.	-	atitinka	Monitoringas vykdomas skaičiavimo būdu, pagal tirpiklių sąnaudas.
1.3	Oras	20.11.4.4 skirsnis	Paviršiaus apdorojimo, dengimo ir džiovinimo ir (arba) kietėjimo sistemos GPGB – tai kuo labiau mažinti išmetamuosius LOJ ir energijos sąnaudas, kuo labiau padidinti žaliavų panaudojimo efektyvumą (t. y. kuo labiau mažinti atliekų kiekį) parenkant sistemą, kurioje būtų suderinti šie tikslai. Tai taikoma statant naują arba modernizuojant esamą įrenginį.		atitiks nuo 2017 m.	Numatoma įrengti LOJ deginimo įrenginį. Tuo pačiu sumažinti gamtinių dujų sunaudojimą iki 20.000 m ³ /m.
1.4	Oras, atliekos	20.6.3 skirsnis	Valymas GPGB – tai taikyti žemiau aprašytus būdus siekiant: - taupyti žaliavas ir mažinti tirpiklių išmetamus teršalus; - mažinti taršos ilgaamžiškumą ir į tai, ar tirpiklių išmetamus teršalus, surenkant ir pakartotinai panaudojant iš valomų purkštukų išpučiamus tirpiklius; - kuo labiau mažinti išmetamuosius LOJ pasirenkant vieną arba daugiau technologijų atsižvelgus į procesą ir įrangą, taršos ilgaamžiškumą ir į tai, ar valoma įranga, ar pagrindas.	-	atitinka iš dalies	Yra įsigytas naujas našus tirpiklių regeneravimo įrenginys „ROTO 12“. Numatoma įrengti LOJ deginimo įrenginį.
1.5	Oras, dirvožemis	20.9 ir 20.10 skirsniai	Mažiau pavojingų medžiagų naudojimo pakeitimas ne tokiomis pavojingomis GPGB – tai: - valymui ir gamybai taikyti technologijas, kurioms tirpikliai nenaudojami ar mažai naudojami; - kuo labiau mažinti neigiamus fiziologinius poveikius pakeičiant tirpiklius, kuriems taikomos rizikos frazės R45, R46, R49, R60 ir R61; - jei yra patekimo į aplinką rizika ir pakaitalas, kuo labiau mažinti neigiamą etoksinį poveikį, pakeičiant tirpiklius, kuriems taikomos rizikos frazės R58 ir R50/53.	-	atitinka iš dalies	Įmonė nenaudoja tirpiklių, kuriems taikomos rizikos frazės R45, R46, R49, R60 ir R61. Naudojami nedideli kiekiai tirpiklių, kuriems taikomos rizikos frazės R50/53. Nagrinėjamos galimybės juos pakeisti kitais.

1	2	3	4	5	6	7
1.6	Oras	20.11.4; 20.11.8; 20.1.2; 20.3.1; 20.6 ir 20.7 skirsniai	<u>Į ora išmetami teršalai ir dujų atliekų tvarkymas</u> GPGB – tai: - kuo labiau mažinti išmetamus teršalus šaltinio vietoje, regeneruoti išmetamuosiuose teršaluose esantį tirpiklį arba suardyti panaudotose dujose esantį tirpiklį; - ieškoti galimybių regeneruoti ir panaudoti perteklinę LOJ suardymo šilumą ir kuo labiau mažinti energiją, naudojamą LOJ ekstrahuoti ir suardyti; - mažinti tirpiklių teršalų kiekį ir energijos sąnaudas, taikant aprašytas technologijas, įskaitant ekstrahuojamo kiekio mažinimą bei tirpiklio kiekio optimizavimą.	-	atitiks nuo 2017 m.	Numatoma įrengti LOJ deginimo įrenginį. LOJ suardymo šilumą panaudoti patalpų apšildymui ir termofikacinio vandens paruošimui.
1.7	Atliekos	20.6.3.3 skirsnis	<u>Medžiagų regeneravimas ir atliekų tvarkymas</u> GPGB – tai mažinti medžiagų sąnaudas ir medžiagų nuostolius, medžiagas regeneruoti ir pakartotinai bei gražinamai panaudoti, kaip aprašyta.		atitinka	Įmonė eksploatuoja tirpiklių regeneravimo įrenginius „DW 100“ ir „ROTO 12“
1.8	Oras	20.16 skirsnis	<u>Triukšmas</u> GPGB – tai: - nustatyti didelio triukšmo šaltinius ir visus aplink juos galinčius būti triukšmui jautrius objektus. Jei triukšmas gali daryti poveikį, GPGB – tai: - naudoti geros praktikos metodus: uždaryti cecho duris, mažinti atidarinių skaičių, taikyti techninės kontrolės priemones, pvz. slopintuvus ant didelių ventiliatorių.	-	atitinka	Įrenginiai sumontuoti gamybinėse patalpose ir triukšmo nekelia Aplink įmonę nėra triukšmui jautrių objektų.
2	GPGB fleksografijai ir lanksčiųjų pakuočių giliajai spaudai (spausdinimui ant lanksčiųjų pakuočių)					
2.1	Oras	21.1; 2.4.2.5.3 skirsniai ir 21.4 lentelė	<u>Spausdinimas ant lanksčiųjų pakuočių taikant fleksografiją ir giliają spaudą</u> GPGB – tai: - mažinti suminį išsklaidytų LOJ išmetimų ir LOJ, liekančių po atliekinių dujų valymo, kiekį. Jeigu spausdinimo mašinos prijungtos prie atliekinių dujų mažinimo įrangos (kai valymas deginimo būdu), tai bendras teršalų kiekis sudaro 7,5-12,5 % toms mašinoms taikomų išmetamų teršalų verčių. Be to, GPGB yra:	7,5-12,5 % teršalų verčių	atitiks nuo 2017 m.	Numatyta suprojektuoti ir įrengti LOJ deginimo įrenginį. LOJ suardymo šilumą panaudoti patalpų apšildymui ir termofikacinio vandens paruošimui.

			<ul style="list-style-type: none"> - kuo labiau mažinti energijos sąnaudas, optimizuojant panaudotų dujų apdorojimą visose gamybos vietose; - ieškoti galimybių regeneruoti ir panaudoti visą perteklinę energiją visose gamybos vietose. 			
--	--	--	---	--	--	--

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

Yra paruoštas UAB „PANODEN“ ekstremaliųjų situacijų valdymo planas, kuris 2013-06-03 patvirtintas ir suderintas su Panevėžio savivaldybe 9 priedas.

Šio plano tikslas:

- padidinti UAB „PANODEN“ vadovaujančiųjų darbuotojų, bei civilinės saugos pajėgų parengtį, pagerinti jų reagavimą į ekstremalias situacijas, kiek įmanoma sumažinti riziką ir kuo veiksmingiau panaudoti civilinės saugos pajėgas ir materialinius išteklius, organizuojant gelbėjimo ir ekstremaliųjų situacijų padarinių šalinimo darbus.

- padėti UAB „PANODEN“ vadovui ir Ekstremaliųjų situacijų valdymo grupei organizuoti ir koordinuoti įvykių likvidavimą ir jų padarinių šalinimą;

- prognozuoti ekstremalias situacijas ir numatyti prevencines priemones, kad iš anksto pasirengus, būtų išvengta ekstremalios situacijos arba sumažėtų galimybė jai kilti, o susidarius ekstremaliai situacijai, būtų mažiau pakenkta žmonėms, turtui bei aplinkai;

- planuoti veiksmus ekstremalioms situacijoms valdyti, numatyti pareigines funkcijas bei pasiskirstyti atsakomybę ir sukaupti reikiamus materialinius išteklius galimų ekstremaliųjų situacijų padariniams šalinti;

- numatyti bazę, padedančią parengti išsamią veiksmų seką įvykus ekstremaliai situacijai ir išmokyti veiksmų UAB „PANODEN“ darbuotojus ir aptarnaujančių įmonių personalą;

- tinkamai reaguoti į ekstremalią situaciją, organizuoti gelbėjimo ir ekstremaliųjų situacijų padarinių šalinimo darbus (perspėti darbuotojus, galinčius patekti į pavojingo poveikio zoną, apie įvykį ar ekstremalią situaciją informuoti atsakingus darbuotojus, avarines tarnybas ir kitas suinteresuotas institucijas, organizuoti pirminius gelbėjimo darbus, prireikus organizuoti darbuotojų evakavimą, laiku kreiptis reikalingos pagalbos);

- įvertinti padarytą žalą UAB „PANODEN“ ir aplinkai.

Gaisro, avarijų prevencijai įmonės darbuotojai yra instruktuoti, periodiškai vykdomas teorinis mokymas, bei kas 3 metai praktinis apmokymas darbuotojų veiksmų gaisro atveju.

IV. ŽALIAVŲ IR MEDŽIAGŲ NAUDOJIMAS, SAUGOJIMAS

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

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

Eil. Nr.	Žaliavos arba medžiagos pavadinimas (išskyrus kurą, tirpiklių turinčias medžiagas ir mišinius)	Planuojamas naudoti kiekis, matavimo vnt. (t, m ³ ar kt. per metus)					Transportavimo būdas	Kiekis, vienu metu saugomas vietoje, matavimo vnt. (t, m ³ ar kt. per metus)	Saugojimo būdas
		2014 m.	2015 m.	2016 m.	2017 m.	2018 m.			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Polietileno (PE) polipropileno (PP) ir PET plėvelė	1388,46 t	1500 t	1600 t	1700 t	1800 t	Autotransportu	200	Rulonuose, uždaroje patalpose

6 lentelė. Tirpiklių turinčių medžiagų ir mišinių naudojimas ir saugojimas

Veikla, kurioje naudojamos tirpiklių turinčios medžiagos ir mišiniai	Tirpiklių turinčios medžiagos ir mišiniai	Tirpiklių turinčias medžiagas ir mišinius sudarantys komponentai				Planuojamas (maksimalios) tirpiklio sąnaudos, t/metus	Tirpiklio suvartojimo riba, t/metus	Planuojamas tirpiklių turinčių medžiagų ir mišinių	
		Pavadinimas	Rizikos/pavojin-gumo frazė	Koncentracija, %				Kiekis, saugomas vietoje, t	Saugojimo būdas
				nuo	iki				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Fleksografija (spausdinimas)	Spaustuviniai dažai:								
	Balti BRIGHSTAR	etanolis	F; R11	25	35	30	> 25*	1	Sandėlyje, plastikiniuose 1 t. konteineriuose
		etilacetatas	F; R11 Xi; R36; R66, R67	10	15				
		metoksipro-panolas	R10 R67		15				
		izopropanolis	F; R11 Xi; R36; R67	1	5				

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10		
	Balti FLEXISTAR	etanolis	F; R11	10	15	20		1	Sandēlyje, plastikiniuose 1 t. konteineriuose		
		n-propanolis	F; R11 Xi; R41; R67	5	10						
		metoksipropanolas	R10 R67		15						
		izopropanolis	F; R11 Xi; R36; R67	1	5						
		etilacetatas	F; R11 Xi; R36; R66, R67	1	5						
	Balti FLEXILAM	etanolis	F; R11	15	20	60		1	Sandēlyje, plastikiniuose 1 t. konteineriuose		
		etilacetatas	F; R11 Xi; R36; R66, R67	10	15						
		metoksipropanolas	R10 R67		15						
		izopropanolis	F; R11 Xi; R36; R67	1	5						
		polipropilen glikolis	Xn; R22	1	3						
		titanium chelate	Xi; R36 N; R51/53	1	2,5						
	Spalvų koncentratui NITROBASE WZ64	etanolis	F; R11	20	25	30		1	Sandēlyje, metalinėse statinėse		
	Priedai spaustuviniams dažams:										
	Lakas „PROTECTION/ GLOS LACQUER“	etanolis	F; R11	35	50	3		> 25*	0,2	Sandēlyje, metalinėse statinėse	
etilacetatas		F; R11 Xi; R36; R66, R67	20	25							
metoksipropanolas		R10 R67		15							
heptanas		F; R11 Xn; R65 Xi; R38; R67 N; R50/53		0,25							

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Fleksografija (spausdinimas)	Techninė terpė „FLEXIPRINT MV“	etanolis	F; R11	15	20	20		1	Sandėlyje, metalinėse statinėse
		metoksipro- pilacetatas	R10	5	10				
		etilacetatas	F; R11 Xi; R36; R66, R67	5	10				
		titanium chelate	Xi; R36 N; R51/53	5	10				
		izopropanolis	F; R11 Xi; R36; R67	1	5				
	Techninė terpė „NITROBASE CLEAR“	etanolis	F; R11	20	25	20		1	Sandėlyje, metalinėse statinėse
		metoksipro- pilacetatas	R10	1	5				
	Adhezijos gerintojas	izopropanolis	F; R11 Xi; R36; R67	25	35	1		0,2	Sandėlyje, metalinėse statinėse
		etilacetatas	F; R11 Xi; R36; R66, R67	20	25				
		metoksipro- panolas	R10 R67	15	20				
	Gruntas „PRECOAT FMET“	etanolis	F; R11	20	25	6		0,2	Sandėlyje, metalinėse statinėse
		izopropanolis	F; R11 Xi; R36; R67	10	15				
		propilacetatas	F; R11 Xi; R36, R66, R67	10	15				
		n-propanolis	F; R11 Xi; R41; R67	5	10				
metoksipro- panolas		R10 R67		15					
etilacetatas		F; R11 Xi; R36; R66, R67	1	5					
Skiediklis „FFL“	etanolis	H225; H319; H336		50	76	4	Sandėlyje, plastikiniuose 1 t. konteineriuose		
	izopropanolis	H225; H319; H336		50					
		N- propilacetatas	H225 H319 H336	99		10	1	Sandėlyje, plastikiniuose 1 t. konteineriuose	

		Etoksipropanolis	H226 H336 H319	99		20		1	Sandėlyje, plastikiniuose 1 t. konteineriuose
		3-metoksibutanolis	H227 H303	99,5		2		0,2	Sandėlyje, metalinėse statinėse
Fleksografija (spausdinimas) (dažymo indų plovimas)	Skiediklis „FFL“	etanolis	H225; H319; H336		50	7		4	Sandėlyje, plastikiniuose 1 t. konteineriuose
		izopropanolis	H225; H319; H336		50				
Fleksografija (spausdinimas) (spaudos formų gamyba)	Tirpiklis „FlexoSol“	decahydronaphthalene	H226; H331; H314; H318; H304; H411		25	3		0,2	Sandėlyje, metalinėse statinėse
		angliavandėniliai C11-C14	H304		25				
		benzilo alkoholis	H302; H332; H319	20	25				
		angliavandėniliai C11-C14	H304	10	20				
		2-ethylhexan	H315; H319; H335; H336	1	3				
				Iš viso pagal veiklos rūšį:		308		> 25*	
Laminavimas	Laminatai:								
	Klijai „MORCHEM PL 275 A“	4,4-metilendifeni ldiizocianatas	Xn; R20; R42/43 Xi; R36/37/38	25	30	35		0,5	Sandėlyje, metalin. kibiruose
	Kietiklis „MORCHEM CF-75“					20		0,5	Sandėlyje, metalin. kibiruose
				Iš viso pagal veiklos rūšį:		55		> 25*	

Pastaba: * - Tirpiklio suvartojimo riba, t/metus iš LOJ direktyvos 2 priedo pagal veiklos rūšį.

V. VANDENS IŠGAVIMAS

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

UAB „PANODEN“ vandenį ima iš AB „Aukštaitijos vandenys“ pagal 2014-12-12 pasirašytą „Geriamojo vandens tiekimo ir nuotekų tvarkymo sutartį Nr. 4389“. Vanduo naudojamas buitiniams poreikiams vidutiniškai apie 800 m³ vandens per metus. Technologiniam procesui vanduo nenaudojamas.

7 lentelė. Duomenys apie paviršinį vandens telkinį, iš kurio numatoma išgauti vandenį, vandens išgavimo vietą ir planuojamą išgauti vandens kiekį. Lentelė nepildoma, nes UAB „PANODEN“ nenumato ir neplanuoja išgauti vandens iš paviršinio vandens telkinio.

8 lentelė. Duomenys apie planuojamas naudoti požeminio vandens vandenvietes (telkinius) Lentelė nepildoma, nes UAB „PANODEN“ neplanuoja naudoti požeminio vandens vandenvietes (telkinius).

VI. TARŠA Į APLINKOS ORĄ

17. Į aplinkos orą numatomi išmesti teršalai

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

Teršalo pavadinimas	Teršalo kodas	Numatoma (prašoma leisti) išmesti, t/m.
1	2	3
Anglies monoksidas (A)	177	0,167
Anglies monoksidas (B)	5917	2,065
Azoto oksidai (A)	250	0,056
Azoto oksidai (B)	5872	0,108
Kietosios dalelės (A)	-	-
Sieros dioksidas (A)	-	-
Amoniakas	-	-
Lakieji organiniai junginiai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXXX	215,398
benzilo alkoholis	292	0,675
etanolis	739	81,500
etilacetatas	747	17,300
izopropanolis	1108	52,750
LOJ	308	63,173
Kiti teršalai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXXX	XXXXXXXXXX
	Iš viso:	217,794

10 lentelė. Stacionarių aplinkos oro taršos šaltinių fiziniai duomenys

Įrenginio pavadinimas **UAB „PANODEN“** (duomenys pateikti remiantis 2015-09-28 UAB „PANODEN“ aplinkos oro taršos šaltinių ir jų išmetamų teršalų inventorizacijos ataskaita).

Taršos šaltiniai				Išmetamųjų dujų rodikliai pavyzdžio paėmimo (matavimo) vietoje			Teršalų išmetimo (stacionariųjų taršos šaltinių veikimo) trukmė, val./m.
Nr.	koordinatės	aukštis, m	išėjimo angos matmenys, m	srauto greitis, m/s	temperatūra, °C	tūrio debitas, Nm ³ /s	
1	2	3	4	5	6	7	8
001	X-6180554; Y-519368	12,0	0,25	5,1	67	0,201	7200
002	X-6180583; Y-519342	6,5	0,4	13,7	36	1,520	7200
003	X-6180558; Y-519326	6,5	0,4	19,0	54	1,992	7200
004	X-6180589; Y-519306	7,0	0,4	5,3	58	0,549	4680
005	X-6180556; Y-519319	7,0	0,6	5,2	23	1,355	1080
006	X-6180557; Y-519324	7,0	0,6	4,9	22	1,281	2160
007	X-6180573; Y-519304	10,0	0,25	3,9	38	0,168	8760
008	X-6180569; Y-519334	8,0	0,1	3,8	71	0,024	1440
009	X-6180571; Y-519339	8,0	0,1	3,8	35	0,026	1440

11 lentelė. Tarša į aplinkos orą.

Įrenginio pavadinimas **UAB „PANODEN“** (duomenys pateikti remiantis 2015-09-28 UAB „PANODEN“ aplinkos oro taršos šaltinių ir jų išmetamų teršalų inventorizacijos ataskaita)

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai Nr.	Teršalai		Numatoma (prašoma leisti) tarša		
		pavadinimas	kodas	Vienkartinis dydis		metinė, t/m.
				vnt.	maks.	
1	2	3	4	5	6	7
Katilinė „TRISTAR-215“ (215 kW)	001	anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	189,0	0,086
		azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	35,0	0,031
Katilinė „VAILLANT“ (2 vnt. po 70 kW)	007	anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	91,0	0,053
		azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	79,0	0,017
Iš viso pagal veiklos rūšį:						0,187

1	2	3	4	5	6	7
Gamybos cechas EVRO 135 (39,2 kW)	008	anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	150,0	0,014
		azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	128,0	0,004
Gamybos cechas EVRO 135 (39,2 kW)	009	anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	72,0	0,014
		azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	51,0	0,004
					Iš viso pagal veiklos rūšį:	0,036
Gamybos cechas „SIMPLEX SL“	004	LOJ	308	g/s	0,03102	0,462
					Iš viso pagal veiklos rūšį:	0,036
Gamybos cechas „NOVOFLEX“	002	etanolis	308	g/s	1,57986	39,000
		etilacetatas	739	g/s	0,31418	6,900
		izopropanolis	747	g/s	1,01755	26,375
		LOJ	308	g/s	1,17377	30,193
Gamybos cechas „MIRAFLEX“	003	anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,08466	2,065
		azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,00677	0,108
		etanolis	308	g/s	1,53472	39,000
		etilacetatas	739	g/s	0,34083	6,900
		izopropanolis	747	g/s	1,01755	26,375
		LOJ	308	g/s	1,17277	30,193
Distiliavimo baras „DW 100“	005	benzilo alkoholis	292	g/s	0,17261	0,675
		etanolis	739	g/s	0,21531	0,826
		izopropanolis	1108	g/s	0,05217	0,185
		LOJ	308	g/s	0,59799	2,325
Distiliavimo baras „ROTO 12“	006	etanolis	739	g/s	0,43390	2,674
		izopropanolis	1108	g/s	0,33629	3,315
					Iš viso pagal veiklos rūšį:	217,109
					Iš viso įrenginiui:	217,794

Vidutinė iš UAB „PANODEN“ per metus išmetama bendros organinės anglies koncentracija – **836,8 mgC/Nm³** skaičiavimai pridedami 10 priede.

12 lentelė. Aplinkos oro teršalų valymo įrenginiai ir taršos prevencijos priemonės.
Lentelė nepildoma, nes UAB „PANODEN“ aplinkos oro teršalų valymo įrenginių neturi.

13 lentelė. Tarša į aplinkos orą esant neįprastoms (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms.
Lentelė nepildoma, nes UAB „PANODEN“ tarša į aplinkos orą neįprastomis (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms nenumatoma.

12 lentelė. Aplinkos oro teršalų valymo įrenginiai ir taršos prevencijos priemonės.
Lentelė nepildoma, nes UAB „PANODEN“ aplinkos oro teršalų valymo įrenginių neturi.

13 lentelė. Tarša į aplinkos orą esant neįprastoms (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms.
Lentelė nepildoma, nes UAB „PANODEN“ tarša į aplinkos orą neįprastomis (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms nenumatoma.

VII. ŠILTNAMIO EFEKTĄ SUKELIANČIOS DUJOS

Skyrius nepildomas, nes UAB „PANODEN“ šiltnamio efektą sukeliančių dujų neišsiskiria.

VIII. TERŠALŲ IŠLEIDIMAS SU NUOTEKOMIS Į APLINKĄ

Skyrius nepildomas, nes UAB „PANODEN“ išleidžia į aplinką apie 2,2 m³ buities nuotekų per parą. Dėl nuotekų tvarkymo paslaugų 2014-12-12 sudaryta „Geriamojo vandens tiekimo ir nuotekų tvarkymo sutartis“ Nr. 4389 su AB „Aukštaitijos vandenys“.

Vadovaujantis LR AM 2007-04-02 įsak. Nr. D1-193 „Paviršinių nuotekų tvarkymo reglamentu“ UAB „PANODEN“ teritorija dėl įmonės vykdomos veiklos nepapuola į galimai teršiamą teritoriją. Paviršinis lietaus vanduo surenkamas surinkimo šulinių ir lietaus surinkimo latakų pagalba. Surinktas lietaus vanduo nuo stogo be valymo išleidžiamas į kūdrą. Surinktas lietaus vanduo nuo teritorijos išvalomas naftos gaudytuve ir po valymo išleidžiamas į įmonei priklausančią 350 m³ kūdrą – priešgaisrinį vandens rezervuarą.

IX. DIRVOŽEMIO IR POŽEMINIO VANDENS APSAUGA

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

Duomenų apie ankstesnį dirvožemio ir/arba gruntinių vandenų užteršimą nėra. Kadangi duomenų apie ankstesnį dirvožemio ir/arba gruntinių vandenų užteršimą nėra tai tyrimai nebuvo neatliekami.

X. TREŠIMAS

Skyrius nepildomas, nes UAB „PANODEN“ biologiškai skaidžių atliekų trešimui žemės ūkyje nenaudoja ir laukų mėšlu ir srutomis netrešia.

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

23. Atliekų susidarymas.

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

Įmonėje yra paskirtas asmuo atsakingas už atliekų apskaitą. UAB „PANODEN“ įsakymu yra patvirtinta „Atliekų laikino laikymo, surinkimo, perdavimo ir apskaitos tvarka“. Sudarytas UAB „PANODEN“ susidarančių atliekų ir atsakingų darbuotojų už laikinąjį laikymą sąrašas. Pagal galimybes visos įmonėje susidarančios atliekos yra išrūšiuojamos ir priduodamos atliekų tvarkytojams. Pavojingos atliekos priduodamos tvarkytojui pagal „Pavojingų atliekų tvarkymo sutartį Nr. ŠAS 2014-08“ pasirašytą su UAB „TOKSIKA“ Šiaulių filialu, kitos-nepavojingos, kitiems atliekų tvarkytojams. Siekiama, kad kuo daugiau susidarančių atliekų būtų perduodama pakartotiniam naudojimui ar perdirbimui. Įsigijus reikiamo našumo regeneracijos įrenginį su automatine naudoto skiediklio užpildymo ir papildymo sistema „ROTO-12“, bus užtikrintas reikiamo kiekio ir kokybiškas panaudotų skiediklių išvalymas pakartotinam panaudojimui, todėl turėtų sumažėti pavojingų atliekų kiekis.

23 lentelė. Numatomas susidarančių atliekų kiekis

Įrenginio pavadinimas UAB „PANODEN“

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
03 03 08	Perdirbti skirtos popieriaus ir kartono rūšiavimo atliekos	Kartoninės tūtos	-	Fleksografija (spausdinimas)	10	R12; R13; S5
07 03 04	Kiti organiniai tirpikliai, plovimo skysčiai ir motininiai tirpalai	Plovimo skysčiai	H3-B	Fleksografija (spausdinimas) (dažymo indų plovimas)	15	D10; D15
07 03 08	Kitos distiliavimo nuosėdos ir reakcijų likučiai	Distiliavimo nuosėdos	H5	Fleksografija (spausdinimas) (dažymo indų plovimas)	10	D10; D15
08 04 09	Klijų ir hermetikų, kuriuose yra organinių tirpiklių ar kitų pavojingų cheminių medžiagų, atliekos	Klijų atliekos	H3-B	Laminavimas	2	D10; D15
12 01 05	Plastiko drožlės ir nuopjovos	PP, PE ir PET nuopjovos	-	Fleksografija (spausdinimas)	7	R12; R13; S5
15 01 01	Popieriaus ir kartono pakuotės	Popieriaus ir kartono pakuotės	-	Fleksografija (spausdinimas)	1	R12; S5
15 01 02	Plastikinės (kartu su PET) pakuotės	Plastikinės (kartu su PET) pakuotės	-	Fleksografija (spausdinimas)	2	R12; R13; S5
15 01 03	Medinės pakuotės	Medinės pakuotės	-	Fleksografija (spausdinimas)	5	R12; S5
15 01 04	Metalinės pakuotės	Metalinės pakuotės	-	Fleksografija (spausdinimas)	8	R12

1	2	3	4	5	6	7
15 02 02	Absorbentai, filtrų medžiagos (įskaitant kitaip neapibrėžtus tepalų filtrus), pašluostės, apsauginiai drabužiai, užteršti pavojingomis cheminėmis medžiagomis	Pašluostės, užterštos cheminėmis medžiagomis	H5	Fleksografija (spausdinimas) (dažymo indų plovimas)	1	D10; D15

* - atliekų tvarkymo būdas (veikla) priklausys nuo atliekų tvarkytojo, kuriam bus perduodamos susidaranti atliekos, atsižvelgiant į atliekų tvarkymo prioritetus.

24. Atliekų naudojimas ir (ar) šalinimas:

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

Lentelė nepildoma, nes UAB „PANODEN“ atliekų naudoti nenumato.

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

Lentelė nepildoma, nes UAB „PANODEN“ atliekų šalinti nenumato.

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
03 03 08	Perdirbti skirto popieriaus ir kartono rūšiavimo atliekos	Kartoninės tūtos	-	2
07 03 04*	Kiti organiniai tirpikliai, plovimo skysčiai ir motininiai tirpalai	Plovimo skysčiai	Pavojingos, H3-B	1
07 03 08*	Kitos distiliavimo nuosėdos ir reakcijų likučiai	Distiliavimo nuosėdos	Pavojingos, H5	1
08 04 09*	Klijų ir hermetikų, kuriuose yra organinių tirpiklių ar kitų pavojingų cheminių medžiagų, atliekos	Klijų atliekos	Pavojingos, H3-B	0,2
12 01 05	Plastiko drožlės ir nuopjovos	PP, PE ir PET nuopjovos	-	1
15 01 01	Popieriaus ir kartono pakuotės	Popieriaus ir kartono pakuotės	-	0,02

1	2	3	4	5
15 01 02	Plastikinės (kartu su PET) pakuotės	Plastikinės (kartu su PET) pakuotės	-	0,03
15 01 03	Medinės pakuotės	Medinės pakuotės	-	0,5
15 01 04	Metalinės pakuotės	Metalinės pakuotės	-	1
15 02 02*	Absorbentai, filtrų medžiagos (įkaitant kitaip neapibrėžtus tepalų filtrus), pašluostės, apsauginiai drabužiai, užteršti pavojingomis cheminėmis medžiagomis	Pašluostės, užterštos cheminėmis medžiagomis	Pavojingos, H5	0,1

27 lentelė. Numatomas laikyti atliekų kiekis

Lentelė nepildoma, nes UAB „PANODEN“ susidarančios atliekos laikinai laikomos, t.y. susidariusios pavojingos atliekos nelaikomos ilgiau kaip 6 mėn., o nepavojingos atliekos ilgiau kaip metai.

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.

Punktas nepildomas, nes UAB „PANODEN“ atliekos nebus deginamos.

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.

Punktas nepildomas, nes UAB „PANODEN“ neatitinka teisės akte nurodytų kriterijų.

XII. TRIUKŠMO SKLIDIMAS IR KVAPŲ KONTROLĖ

27. Informacija apie triukšmo šaltinius ir jų sklaidžiamą triukšmą.

Įmonės veikloje visi gamybinei veiklai naudojami įrenginiai yra sumontuoti įmonės gamybinių patalpų viduje. Lauke jokių įrenginių įmonė neeksploatuoja. Be to įrengimai yra naujos kartos, todėl išgytų įrenginių sukeliamas triukšmas yra mažesnis negu buvusiųjų. Naudojami technologiniai įrenginiai nėra triukšmą sklaidžiantys. Gyvenamųjų namų šalia įmonės gamybinių pastatų nėra. Planuojamos ūkinės veiklos sukeliamas triukšmo lygis dienos, vakaro ir nakties metu neviršys leistinų triukšmo lygių gyvenamosios aplinkos teritorijoje.

Planuojama veikla gyvenamajai, rekreacinei, visuomeninei aplinkai, gyventojų saugai ir visuomenės sveikatai nedidins neigiamos įtakos.

28. Triukšmo mažinimo priemonės.

Punktas nepildomas, nes triukšmo mažinimo priemonės nenaudojamos.

29. Įrenginyje vykdomos veiklos metu skleidžiami kvapai.

Įmonės veikloje naudojamos cheminės medžiagos ir preparatai nėra skleidžiančios kenksmingus kvapus. Todėl kvapų, juntamų už įmonės gamybinių pastatų, nėra ir nebuvo juntama.

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

Punktas nepildomas, nes kvapų sklidimo iš įrenginių mažinimo priemonės nenaudojamos.

XIII. APLINKOSAUGOS VEIKSMŲ PLANAS**28 lentelė.** Aplinkosaugos veiksmų planas

Parametras	Vienetai	Siekiamos ribinės vertės (pagal GPGB)	Esamos vertės	Veiksmai tikslui pasiekti	Laukiami rezultatai	Įgyvendinimo data
Organizuotai išmetamų teršalų ribinės vertės	mgC/Nm ³	100*	836,8	Paraiškos investiciniam projektui „Dėl UAB „PANODEN“ lakiųjų organinių junginių katalitinio deginimo įrenginys“ įsigijimo pateikimas LAAIF dėl paramos LAAIF programos lėšomis.	Gauti iki 80% finansavimą LOJ katalitinio deginimo įrenginio įsigijimui	Iki 2015.12.31
				LOJ katalitinio deginimo įrenginio „RELOX REGENUS 2015/2“ įsigijimas, montavimas, paleidimo derinimo darbai.	Po LOJ sudeginimo iš įrenginio išmetamos bendros organinės anglies vidutinės koncentracija neviršys 100 mgC/Nm ³	2016 m.
				LOJ katalitinio deginimo įrenginio „RELOX REGENUS 2015/2“ eksploatacijos pradžia.		2017.02.28
Gamtinių dujų sunaudojimas	m ³	ieškoti galimybių regeneruoti ir panaudoti perteklinę LOJ suardymo šilumą ir kuo labiau mažinti energiją.	30.000	LOJ katalitinio deginimo įrenginio „RELOX REGENUS 2015/2“ įsigijimas.	20.000	2017.12.31

*- fleksografinė spaudos technologijai nėra atitikties technologijoms, aprašytoms Europos Sąjungos geriausiai prieinamų gamybos būdų (GPGB) informaciniuose dokumentuose ar išvadose. Įmonėje vykdoma veikla - fleksografija - patenka į „Lakiųjų organinių junginių, susidarantių naudojant tirpiklius tam tikrų veiklos rūšių įrenginiuose, emisijos ribojimo tvarka“ toliau [TVARKA] taikymo sritį. Pagal TVARKOS 2 priedo 3 punktą „kita, fleksografija, rotacinė trafaretinė spauda, laminavimo arba lakavimo vienetai (>15 t/metus)“, organizuotai išmetamų teršalų ribinė vertė – 100 mgC/Nm³.

XIV. PRIEDAI

<i>Priedas 1</i>	Statinio pažymėto Pušaloto 212 statinių išdėstymo planas - <i>1 lapas</i> ;
<i>Priedas 2</i>	Teritorijos, esančios Pušaloto g. Nr. 212 Panevėžio mieste topografinė nuotrauka - <i>2 lapai</i> ;
<i>Priedas 3</i>	Žemėlapis, kuriame pažymėta įmonė ir jos gretimybės - <i>1 lapas</i> ;
<i>Priedas 4</i>	Statinio pažymėto Pušaloto 214 statinių išdėstymo planas - <i>1 lapas</i> ;
<i>Priedas 5</i>	UAB „PANODEN“ įsakymo „Dėl asmens atsakingo už aplinkos apsaugą“ kopija - <i>1 lapas</i> ;
<i>Priedas 6</i>	ISO 14001:2004 sertifikato kopija - <i>1 lapas</i> ;
<i>Priedas 7</i>	EMAS registracijos pažymėjimo Nr. 15 kopija - <i>1 lapas</i> ;
<i>Priedas 8</i>	AAA Taršos prevencijos ir leidimų departamento Panevėžio sk. Atrankos išvada „Dėl planuojamos ūkinės veiklos Pušaloto g. 212, Panevėžyje, poveikio aplinkai vertinimo“ kopija - <i>2 lapai</i> ;
<i>Priedas 9</i>	UAB „PANODEN“ Ekstremaliųjų situacijų valdymo plano titulinio lapo kopija - <i>6 lapai</i> ;
<i>Priedas 10</i>	UAB „PANODEN“ iš įrenginio išmetamos bendros organinės anglies vidutinės koncentracijos skaičiavimas - <i>1 lapas</i> ;
<i>Priedas 11</i>	Teršalų sklaidos pažemio sluoksnyje skaičiavimo rezultatai, naudoti foninio aplinkos oro užterštumo duomenys, sklaidos skaičiavimo modelio pasirinkimo pagrindimas – <i>21 lapas</i> ;
<i>Priedas 12</i>	Ūkio subjekto aplinkos monitoringo programa – <i>10 lapų</i> ;
<i>Priedas 13</i>	Cheminių medžiagų ir preparatų saugos duomenų - <i>79 lapai</i> .

DEKLARACIJA

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

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

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

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

Parašas _____ Data 2015 m. spalio 19 d.
(veiklos vykdytojas ar jo įgaliotas asmuo)

GVIDAS DROBUŽAS UAB „PANODEN“ GENERALINIS DIREKTORIUS
(pasirašančiojo vardas, pavardė, parašas, pareigos; pildoma didžiosiomis raidėmis)
