

**Patikslintos sąlygos TIPK leidimo Nr. T-M.3-6/2017**

**Įrenginio pavadinimas: UAB „Marijampolės pieno konservai“**

**I. BENDROJI DALIS**

2. Ūkinės veiklos aprašymas.

UAB „MARIJAMPOLĖS PIENO KONSERVAI“ bendras pagaminamos pieno produkcijos pajėgumas: pieno konservų – 25 000 t/m., grietinėlės – 45 625 t/m., sviesto – 25 000 t/m.

Pieno produkcijos gamybos technologija Šiuo metu gaminama produkcija:

- pasterizuota grietinėlė;
- sviestas;
- sutirštintas nenugriebtas pienas su cukrumi.

UAB „MARIJAMPOLĖS PIENO KONSERVAI“ vykdomų produkcijos gamybos technologinių procesų principinė schema parodyta 1 pav. Gamybos technologija nesikeičia, jos aprašymas taip pat nepakitė. Todėl ši informacija, kuri laikoma veiklos vykdytojo paslaptimi, nepridedama.

Įrangos plovimas

Įrangos plovimui įrengtos 3-jų ir 8-rių kontūrų automatinės plovyklos. Nugriebto pieno ir sviesto ceche plovyklose naudojamas 56-59% azoto rūgšties tirpalas ir granuliuotas natrio šarmas. Azoto rūgštis atsinešama iš sandėlio, 25 l bakeliuose, šarmas - maišuose. Plovyklose pusiau automatiniu būdu ruošiami 1-1,5 % plovimo tirpalai. Prieš plovimą jis šildomas iki  $70 \pm 5^\circ\text{C}$ . Paruoštais tirpalais plaunami automatiniai siurbliai, talpos, vamzdynai, prieš tai juos perplovus vandeniu. Panaudotas šarmų ar rūgšties tirpalas gražinamas atgal į pradinę talpą. Šiam prasiskiedus, operatorius papildo trūkstamus reagentų kiekius. Tirpalas yra naudojamas daug kartų. Atidirbti tirpalai tiekiami į neutralizacijos šulinius. Plovimo metu sieros ir natrio šarmo tirpalai cirkuliuoja uždarose sistemose ir į aplinką nepatenka.

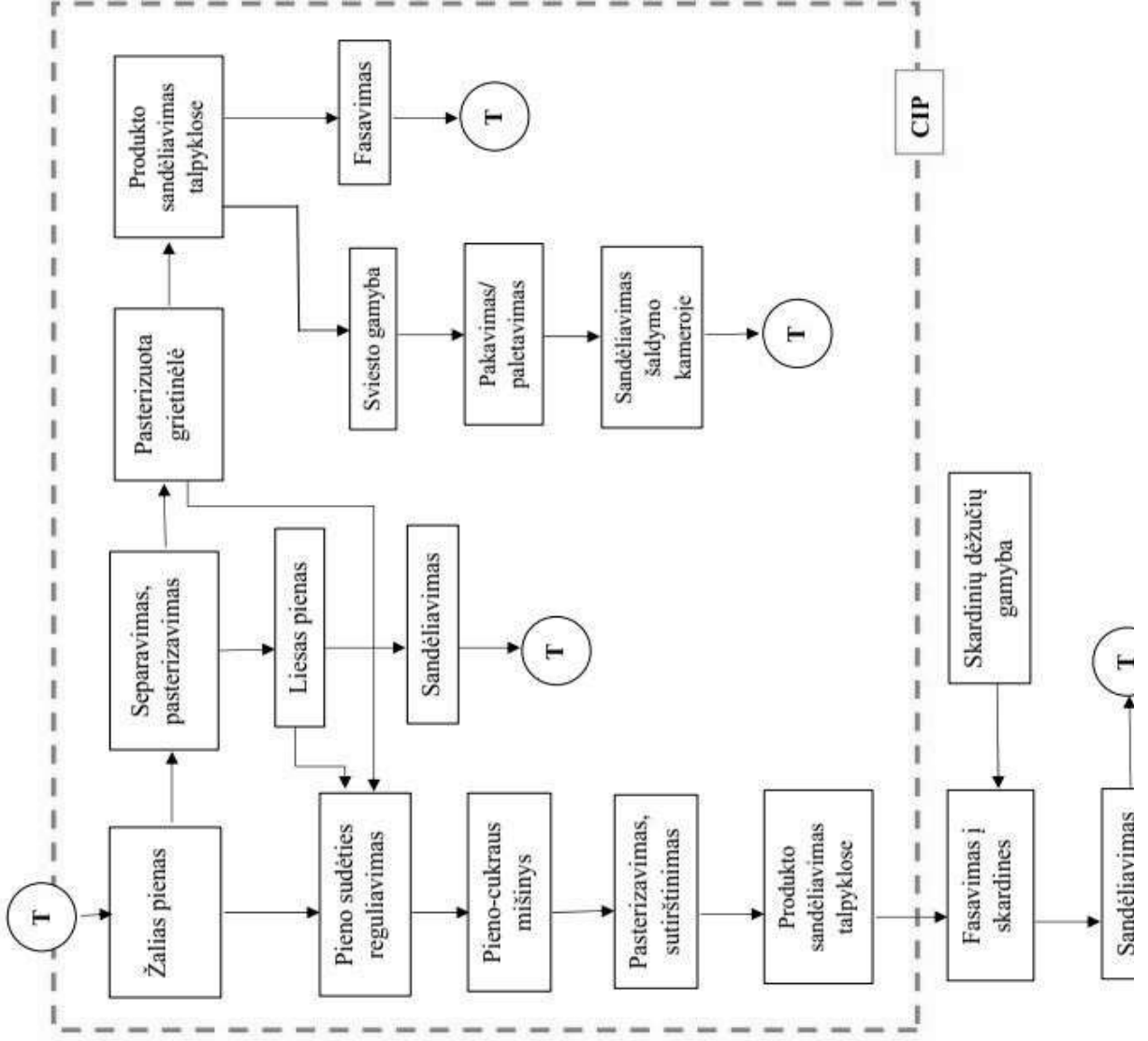
Konservų gamybos ceche plovykloje naudojamas 56-59% azoto rūgšties tirpalas. Į atidarytą 1 m<sup>3</sup> talpos konteinerį įstatomos žarnelės rūgšties paėmimui. 1,5-2 % tirpalai gaminami automatiniu būdu. Tirpalas pašildomas. Proceso metu plovimo agentas cirkuliuoja uždarose sistemose. Į aplinką teršalai nepatenka. Azoto rūgšties tirpalu plaunami automatiniai siurbliai, talpos, vamzdynai.

## Skardinių dėžučių gamybos technologija

### *Ruošinių gamyba*

Padėklai su baltos skardos lapais autopakrovėjų pagalba uždedami ant keliamojo įrenginio, kur skardos lapų rietuvė išlyginama šoninės atramos atžvilgiu. Skardos lapų rietuvė pakeliamuoju įrengimu automatiškai paduodama į darbinį aukštį ir transportuojama į apdirbimo poziciją. Viršutiniai skardos lapai, esantys ant paduodamojo įrenginio, atskiriami elektromagneto bei oro srovės pagalba ir skardos lapai nuo viršaus nustatyta taktu paduodami prie sudvejintų žirklių. Skardos lapas išlyginamas užpakalinės briaunos ir galinės atramos atžvilgiu, o po to lapai grandinės ir stūmoklio pagalba, paduodami prie pirmųjų diskinių žirklių, kurių pagalba supjaustomi į lygiagrečias juostas. Po to užgriebiančios grandinės ir stumiančio mechanizmo pagalba juostos nuosekliai išlyginamos, o antrosiomis žirkėmis supjaustomos į stačiakampius ruošinius, kurie vėduoklės pavidalu tarpiniam sandėliavimui sutraukiami į surinktuvus ir užgriebiančios grandinės pagalba, šoninėje pusėje sukraunami nedidelėmis krūvelėmis bei paduodami į kaupiklį. Ruošiniai praeina vizualią kontrolę, atrenkami rankiniu būdu ir nukreipiami į suvirinimo automatą. Suvirinimo automata nepertraukiamu ciklu vykdomas ruošinių įsiurbimas, įpjovimas, lenkimas, suapvalinimas, o po to nukreipiami ant grandininio transporterio.

UAB „MARIJAMPOLĖS PIENO KONSERVAI“ GAMYBOS TECHNOLOGINIŲ  
 PROCESŲ SCHEMA



### *Suvirinimas, lakavimas*

Suapvalintas skardinės korpusas prieš suvirinimą paduodamas ant krepjamomas ant kruopščiai patikrintas, dviejų pirštų pagalba paduodamas prie užpakalinės briaunos ant suvirinimo velenėlių. Viršuje įrengtas juostinis transporteris paduoda suvirintą korpusėlį į suvirinimo siūlės nulakavimo stotį, kurioje velenėlių pagalba ant suvirinimo siūlės užnešamas drėgnas lakas. Suvirinimo automata įrengtas monitorius, kuris privalo kontroliuoti suvirinimo proceso tolygų darbą, o taip pat, esant nukrypimams, nekokybiškas korpusėlis išbrokuojamas. Siekiant, kad ant suvirinimo siūlės nesusidarytų nuodegos, specialus apsauginis dujų įrenginys pučia azotą ant suvirinimo siūlės. Lako apsauginis sluoksnis, kuriuo padengiama suvirinimo siūlė, džiovinamas specialiaime įrenginyje, kuriame temperatūra aukštesnė kaip 250 C°. Iš džiovyklos korpusėliai paduodami ant greitaeigio juostinio transporterio išlaikant tarp korpusėlių pakankamus atstumus ir po to perdavimo stotyje sukraunami vertikaliai ant transporterio linijos. Transportavimo linija sureguliuota taip, kad atsiradus korpusėlių kamščiui ant linijos, suvirinimo automata ir džiovinimo įrenginyje likusius korpusėlius būtų galima pašalinti, o linijos valdymo sistema automatiškai nutraukia tolimesnį ruošinių padavimą. Visas transportavimo linijos funkcijų valdymas vykdo iš paskirstymo spintos, kuri įrengta ant paskirstymo linijos. Korpusai patenka į korpusų atskyrimo, atbortavimo, rifliavimo ir dangtelių užvalcavimo stotelę. Pilnai pagaminta dėžutė nukreipiama į sandarumo tikrinimo įrenginį.

### *Skardinių dėžučių tikrinimas*

Dėžutės transportavimo juosta paduodamos prie hermetiškumo tikrinimo įrenginio. Nesandarios dėžutės automatiškai brokuojamos, ką taip pat parodo indikacinė sistema.

### *Transportavimas, sandėliavimas*

Juostiniu transporteriu, ant kurio įrengtas pasukimo lopsys, dėžutės nukreipiamos ant magnetinio elevatoriaus, kuris transportuoja jas į antrą cecho aukštą, ir toliau jos transportuojamos trumpu lyniniu konvejeriu ir pasukamos lopsio pagalba, kuris įrengtas prie įrenginio-paletaizerio, sudedančio dėžutes ant padėklo ir reikalui esant, nukraunanco jas nuo padėklo. Valdymo sistemos pagalba dėžutės srautu nukreipiamos ant surenkamo juostinio konvejerio prie dviejų skirstytuvų, kurie dėžutes paskirsto ant lyginių konvejerių, nukreipiančių, jas link fasavimo linijų. Jeigu ant linijos susidaro dėžučių kamštis, dėžutės nukreipiamos paletaizerio link. Operatorius kontroliuoja šį procesą ir esant reikalui dėžutės nukreipiamos ant padėklų sandėliavimui į rezervą. Kartoninių tarpinių sudėjimas ant padėklų tarp dėžučių eilių ir tarpinių nuėmimas vykdomas rankiniu būdu. Padėklai ant paletaizerio paduodami ir nuo jo nukraunami autopakrovėjais. Dėžučių padavimas nuo paletaizerio prie lyninių konvejerių vykdomas dviem juostiniais konvejeriais, kurių greitis suderintas taip, kad ant kiekvienos konvejerio šakos patektų po 200 dėžučių per minutę.

### *Dėžučių gamybos linijos*

Skardinių dėžučių gamybai įrengta linija „Blema“. Linijoje gaminamos 3 tipų skardinės dėžutės. Dėžutės gamina iš geležinės alavuotos skardos „EMSK“. Pradžioje skarda diskiniemis žirkėmis sukarpoma ruošiniais. Ruošiniai dedami į dėtuve, valcais išvalcuojamas cilindras ir suvirinama taškiniu būdu elektra. Suvirinta siūlė iš abiejų pusių lakuojama laku. Lakas skiedžiamas tirpikliu. Lakas ir tirpiklis į drėkinimo vonelę tiekiamas iš atskirų talpų. Drėkinama besisukančiu skriemuliu. Sutepta laku dėžutė patenka į džiovyklą, kurioje įrengti 2 gamtinėmis dujomis kūrenami degikliai. Degiklių nominali galia - 49 kW. Užterštos laku dėžutės valomos ir lakas skiedžiamas tirpikliu.

Papildomai įrengta skardinių dėžučių gamybos linija „Soudronic“, kurioje gaminamos skirtingų matmenų (skersmens ir aukščio) vieno tipo skardinės dėžutės. Dėžutės gaminamos iš geležinės alavuotos „EMSK“ skardos, atskirais įrenginiais gaminami dangteliai ir skardinių cilindrai (korpusai). Dangtelių gamyba prasideda nuo jų ruošinių sukarpymo šlampavimo presu. Nuo supjovimo likusios atliekos sumetamos į tam skirtą dėžę. Sukarpyti ruošiniai toliau formuojami dvejose lygiagrečiose linijose (atskiriami apatinių ir viršutinių dangtelių srautai ir pasiekiamas reikiamas gamybos našumas), kuriose sumontuota vienoda įranga. Forma dangtelių ruošiniams suteikiama diskiniiais lenkimo įrenginiais. Pagaminti dangteliai sutepami sandarinimo pasta „Darex WBC 733“ ir džiovinami krosnyse. Krosnyse kurui naudojamos gamtinės dujos, dujų sąnaudos viename degiklyje – 3

Skardinių cilindrai pilnai pagaminami viename automatiname suvirinimo įrenginyje „Soucan 700“<sup>2</sup>. Šiame įrenginyje metalo lakštai supjaunami, gofruojami, sulenkiami į cilindrą, o sujungimo siūlė suvirinama, sutepama milteliniu laku „Vecodur VP1131 G1“ ir džiovinama. Išorinė siūlės pusė padengiama laku PPG 3190-822/B. Užterštos laku dėžutės valomos ir lakas skiedžiamas tirpikliu 646. Siūlės valymui ir lako skiedimui taip pat naudojamas nefrasas. Automatiname suvirinimo įrenginyje suvirintų ir lakuotų siūlių džiovinimui naudojamos gamtinės dujos, degiklio nominali šiluminė galia – 60 kW. Skardinės apatinis dangtelis ir cilindras sujungiami, pakuojami atskirai nuo viršutinių dangtelių. Pagamintos tuščios skardinės ir dangteliai markiruojami ir išvežami į sandėlį iki panaudojimo pieno produktų pakavimui.

#### *Produkcijos žymėjimas*

Išskardines išpilstyta produkcija nukreipiama į fasavimo skyrių. Fasavimo skyriuje įrengtos 2 etiketavimo mašinos. Etiketės klijuojamos kompoziciniais klijais KRONES- colfix HM 5002. Klijai skiedžiami KRONES-colclean C 1201 skiedikliu.

#### Katilinė

Katilinėje eksploatuojami trys dujiniai katilai: 2 vnt. „TF-25-12“ (po 7,8 MW) ir garo katilas „Buderus Logano SHD 815“ (13,3 MW). Bendras instaliuotas katilinės galingumas yra 28,9 MW. Katilai kūrenami pagal šilumos poreikį tuo metu: vienu metu naudojami abu katilai „TF-25-12“ arba vien tik katilas „Buderus Logano SHD 815“. Katilų „TF-25-12“ degimo produktai išmetami per bendrą kamina, o katilo „Buderus Logano SHD 815“ – per atskirą kamina. Oro teršalų valymo įrenginių katilinėje nėra. Metinės gamtinių dujų sąnaudos siekia 6,5 mln. m<sup>3</sup>/m.

#### Remonto darbai

Transporto dirbtuvėse remontuojamas autotransportas – vykdomi suvirinimo darbai. Suvirinimo darbai atliekami TIG elektrodais. Degalinės veikla

Degalinėje eksploatuojami trys 25 m<sup>3</sup> talpos antžeminiai pilkos spalvos dyzelinio kuro rezervuarai. Rezervuarai nuo kuro patekimo į aplinką apsaugoti juos įrengus betoniniuose kesonuose. Kuras atvežamas autocisternomis. Pildoma per viršų, pildymo žarną panardinus į dugną, garų gražinimo sistema nenaudojama. Degalai išduodami per kolonėlę, pildant degalų bakus. Kuro perpylimo į iš autocisternos į talpyklas greitis – 12,7 m<sup>3</sup>/val. Kuras į autotransporto priemones pildomas dvejose kuro išdavimo kolonėlėse, kurių našumas po 5 l/min.

Skardinių cilindrai pilnai pagaminami viename automatiname suvirinimo įrenginyje „Soucan 700“<sup>42</sup>. Šiame įrenginyje metalo lakštai supjaunami, gofruojami, sulenkiami į cilindrą, o sujungimo siūlė suvirinama, sutepama miltelinių laku „Vecodur VP1131 G1“ ir džiovinama. Išorinė siūlės pusė padengiama laku PPG 3190-822/B. Užterštos laku dėžutės valomos ir lakas skiedžiamas tirpikliu 646. Siūlės valymui ir lako skiedimui taip pat naudojamas nefracas. Automatiname suvirinimo įrenginyje suvirintų ir lakuotų siūlių džiovinimui naudojamos gamtinės dujos, degiklio nominali šiluminė galia – 60 kW. Skardinės apatinės dangtelis ir cilindras sujungiami, pakuojami atskirai nuo viršutinių dangtelių. Pagamintos tuščios skardinės ir dangteliai markiruojami ir išvežami į sandėlį iki panaudojimo pieno produktų pakavimui.

#### *Produkcijos žymėjimas*

Įskardines išpilstyta produkcija nukreipiama į fasavimo skyrių. Fasavimo skyriuje įrengtos 2 etiketavimo mašinos. Etiketės klijuojamos kompoziciniais klijais KRONES- colfix HM 5002. Klijai skiedžiami KRONES-colclean C 1201 skiedikliu.

#### Katilinė

Katilinėje eksploatuojami trys dujiniai katilai: 2 vnt. „TF-25-12“ (po 7,8 MW) ir garo katilas „Buderus Logano SHD 815“ (13,3 MW). Bendras instaliuotas katilinės galingumas yra 28,9 MW. Katilai kūrenami pagal šilumos poreikį tuo metu: vienu metu naudojami abu katilai „TF-25-12“ arba vien tik katilas „Buderus Logano SHD 815“. Katilų „TF-25-12“ degimo produktai išmetami per bendrą kaminą, o katilo „Buderus Logano SHD 815“ – per atskirą kaminą. Oro teršalų valymo įrenginių katilinėje nėra. Metinės gamtinių dujų sąnaudos siekia 6,5 mln. m<sup>3</sup>/m.

#### Remonto darbai

Transporto dirbtuvėse remontuojamas autotransportas – vykdomi suvirinimo darbai. Suvirinimo darbai atliekami TIG elektrodais. Degalinės veikla

Degalinėje eksploatuojami trys 25 m<sup>3</sup> talpos antžeminiai pilkos spalvos dyzelinio kuro rezervuarai. Rezervuarai nuo kuro patekimo į aplinką apsaugoti juos įrengus betoniniuose kesonuose. Kuras atvežamas autocisternomis. Pildoma per viršų, pildymo žarną panardinus į dugną, garų gražinimo sistema

nenaudojama. Degalai išduodami per kolonėlę, pildant degalų bakus. Kuro perpylimo į iš autocisternos į talpyklas greitis – 12,7 m<sup>3</sup>/val. Kuras į autotransporto priemones pildomas dvejose kuro išdavimo kolonėlėse, kurių našumas po 5 l/min.

## II. LEIDIMO SĄLYGOS

8. Tarša į aplinkos orą.

UAB „MARIJAMPOLĖS PIENO KONSERVAI“ įgyvendinami šie oro taršos šaltinių ir emisijų iš jų pokyčiai:

- nebevykdoma gumos vulkanizacija, todėl panaikintas ATŠ Nr. 009 – gumos vulkanizavimo cecho ventiliacija;
- nebevykdomas elektros variklių remontas ir panaikintas ATŠ Nr. 012 – elektros variklių remonto patalpos ventiliacija;
- transporto dirbtuvėse (ATŠ Nr. 011) automobiliai nebevažomi;
- po rekonstrukcijos esamos CIP plovyklos panaikinti taršos šaltiniai Nr. 047, 048, vietoje jų atsirado taršos šaltiniai Nr. 057, 058;
- įrengus naują plovyklą atsirado nauji taršos šaltiniai Nr. 059, 060;
- virinama retai, epizodiškai, todėl neorganizuotas taršos šaltinis Nr. 602 panaikintas. Suvirinimo medžiagos apskaitomos tik transporto dirbtuvėse (ATŠ Nr. 11), likusiuose padaliniuose atskira suvirinimo medžiagų apskaita nevedama, todėl visų suvirinimo elektrodų tarša (išskyrus sunaudojamų transporto dirbtuvėse) priskirta taršos šaltiniui Nr. 006;
- taršos šaltinių N. 049, 050, 054, 055 pagal faktinę situaciją patikslintos koordinatės ir kiti fiziniai parametrai (anksčiau buvo vertinti projekciniai parametrai);
- Padidėja skiediklių, lako, markiravimo rašalo sąnaudos, pakinta kai kurių žaliavų sudėtis, atitinkamai keičiasi ir lakiųjų komponentų emisijos. UAB „MARIJAMPOLĖS PIENO KONSERVAI“ bus eksploatuojami šie stacionarus aplinkos oro taršos šaltiniai:

*Suvirinimo baras (taršos šaltinis Nr. 006)*

Suvirinimo bare atliekami smulkūs remonto darbai, virinama TIG elektrodais. Proceso metu per ventiliacijos sistemą (ATŠ Nr. 006) į aplinkos orą išmetamas suvirinimo aerolis, kurio pagrindinę dalį sudaro kietosios dalelės, metalų junginiai ir anglies bei azoto oksidai.

*Transporto dirbtuvės (ATŠ Nr. 011)*

Suvirinimo metu išsiskiriantys kietosios dalelės, metalų junginiai ir anglies bei azoto oksidai į aplinką išskiriami per dirbtuvių ventiliacijos sistemą (ATŠ Nr. 011).

*Katilinės (ATŠ Nr. 013 ir 052)*

Dujinių katilų TF-25-12 degimo produktai išmetami per bendrą kamina (ATŠ Nr. 013), o katilo „Buderus Logano SHD 815“ – per atskirą kamina (ATŠ Nr. 052). Gamtinių dujų degimo metu į aplinkos orą išskiriami anglies monoksidas ir azoto oksidai .

*Konservų cechas, fasavimo skyrius (ATŠ Nr. 037 ir 038)*

Konservų ceche, fasavimo skyriaus fasavimo bokso patalpoje įrengti 2 gamtines dujas naudojančios degikliai. Degiklių paskirtis - išskaitinti skardines dėžutes prieš produktų fasavimą. Į degiklio liepsną patenka konvejeriu judančios metalinės dėžutės. Skirtingose linijose kaitinamos skirtingo dydžio dėžutės. Proceso temperatūra - 440°C. Gamtinių dujų degimo produktai (anglies monoksidas, azoto oksidai ir kietosios dalelės) pašalinami per patalpos ventiliacijos angas (ATŠ Nr. 037 ir 038).

*Amoniakinė šaldymo kompresorinė (ATŠ Nr. 041)*

Kompresorinėje gaminamas šaltis naudojamas technologiniame procese. Įprastomis eksploataavimo sąlygomis amoniakas negaruoja. Jis gali patekti į aplinką remonto ar avarijos metu. Todėl tarša iš šio šaltinio nevertinama.

*Konservų cechas, fasavimo skyrius (taršos šaltiniai Nr. 049 ir 050)*

Fasavimo skyriuje įrengtos 2 etiketavimo mašinos. Etiketės klijuojamos kompoziciniais kljais KRONES-colfix HM 5002, kurių sudėtyje nėra lakiųjų komponentų. Kljajai skiedžiami KRONES-colclean C 1201 skiedikliu. Per patalpos ventiliacijos angas (ATŠ Nr. 049 ir 050) į aplinką išmetami skiediklyje esantys LOJ.

*Skardinių dėžučių gamybos cechas, linija „Blema“ (taršos šaltinis Nr. 053)*

Gamtinių dujų degimo metu išsiskiria degimo produktai: anglies monoksidas ir azoto oksidai. Siūlių lakavimo metu į aplinką garuoja lakieji komponentai: LOJ, acetonas, ksilenas, butanolis, butilacetatas, etanolis, 1-metoksiopropanolis-2, etilbenzenas, toluenas, trikrezolis, solventnafta, formaldehidas, metiletilketonas, metanolis, benzilo alkoholis. Į aplinkos orą šie junginiai patenka per patalpos ventiliacijos sistemą (ATŠ Nr. 053).

*Skardinių dėžučių gamybos cechas, linija „Soudronic“ (ATŠ Nr. 054)*

Gamtinių dujų degimo metu išsiskiria degimo produktai: anglies monoksidas ir azoto oksidai. Dangtelių valymo ir sandarinimo metu į aplinką garuoja amoniakas ir LOJ. Į aplinkos orą šie junginiai patenka per patalpos ventiliacijos sistemą (ATŠ Nr. 054).

*Skardinių dėžučių gamybos cechas, automatinis suvirinimo įrenginys „SOUKAN 700“ (ATŠ Nr. 055)*

Gamtinių dujų degimo metu išsiskiria degimo produktai: anglies monoksidas ir azoto oksidai. Skardinių dėžučių lakavimo ir etiketavimo metu išsiskiria įvairūs lakūs komponentai: izobutanolis, solventnafta, LOJ, 1,2,4-trimetilbenzenas, butanolis, 1-metoksiopropanolis-2, 2-butoksietanolis, metiletilketonas, metilizobutilketonas, acetonas, benzilo alkoholis, metanolis, toluenas, ksilenas, butilacetatas, etanolis. Į aplinkos orą šie junginiai patenka per patalpos ventiliacijos sistemą (ATŠ Nr. 054).

*Nugriebto pieno ir sviesto cechas, plovykla (ATŠ Nr. 057-060)*

Įrangos plovimo tirpalo gamybos bei šildymo metu į aplinką patenkantis natrio šarmo aerozolis pasišalina per patalpos ventiliacijos sistemą (ATŠ Nr. 057-060).



*Degalinė, kuro rezervuarai (ATS Nr. 601)*

Degalinės talpyklų pildymo, dyzelino saugojimo jose bei išpilstymo į autotransporto priemonės metu į aplinkos orą išsiskiria angliavandeniliai (LOJ). Bendroviėje garų gražinimo sistema nenaudojama, LOJ į aplinką patenka neorganizuotai.

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

Teršalo pavadinimas	1	Teršalo kodas	2	Leidžiama išmesti, t/m.	3
Azoto oksidai (A)		250		16,1087	
Azoto oksidai (B)		5917		0,2619	
Azoto oksidai (C)		5872		0,0002	
Kietosios dalelės (C)		4281		0,0020	
Amoniakas		134		0,4000	
Lakieji organiniai junginiai (abėcėlės tvarka):		XXXXXXX		<b>3,9936</b>	
Acetonas		68		0,0510	
Benzilo alkoholis		292		0,0008	
Butanolis		359		0,2500	
Butilacetatas		367		0,0450	
LOJ		308		1,4418	
Etanolis		739		0,0450	
Etilbenzenas		308		0,0050	
Formaldehidas		871		0,0002	
Izobutanolis		3177		0,5000	
1-metoksipropanolis-2		6948		0,2250	
Ksilenas		1260		0,1300	
Metanolis		3555		0,0425	
Metililketonas		7417		0,3875	
Metilzobutilketonas		1368		0,1000	
Solventnafta		1820		0,3315	
Toluenas		1950		0,1800	
Trikrezolis		2009		0,0003	
1,2,4-trimetilbenzenas		7485		0,1580	
2-butoksietanolis		7478		0,1000	
Kiti teršalai (abėcėlės tvarka):		XXXXXXX		XXXXXXXXXX	
Anglies monoksidas (A)		177		6,3128	
Anglies monoksidas (B)		5917		0,1026	
Anglies monoksidas (C)		6069		0,0028	

Chromas šešiavalentis	2721	0,004 kg
Geležis ir jos junginiai	3113	0,0016
Manganas, mangano oksidai ir kiti mangano junginiai	3516	0,0002
Natrio šarmas	1501	0,0029
Iš viso:		27,1893

7 lentelė. Leidžiama tarša į aplinkos orą

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Leidžiama tarša			
		pavadinimas	kodas	vnt.	vienkartinis dydis, maks.		
					iki 2024-12-31	nuo 2025-01-01	metinė, t/m.
1	2	3	4	5	6	7	8
Suvirinimo baras	006	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00404	0,00404	0,0010
		Geležies oksidas	3113	g/s	0,00312	0,00312	0,0008
		Anglies monoksidas (C)	6069	g/s	0,00583	0,00583	0,0014
		Azoto oksidai (C)	5872	g/s	0,00029	0,00029	0,0001
		Manganas, jo junginiai	3516	g/s	0,00021	0,00021	0,0001
Chromas šešiavalentis	2721	g/s	0,00001	0,00001	0,0002 kg/m.		
<b>ŠALTINIS PANAIKINTAS</b>							
Gumos gaminių formavimo cechas	009						
Transporto dirbtuvės	011	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,01663	0,01663	0,0010
		Geležies oksidas	3113	g/s	0,00312	0,00312	0,0008
		Anglies monoksidas (C)	6069	g/s	0,00583	0,00583	0,0014
		Azoto oksidai (C)	5872	g/s	0,00029	0,00029	0,0001
		Manganas, jo junginiai	3516	g/s	0,00021	0,00021	0,0001
Chromas šešiavalentis	2721	g/s	0,00001	0,00001	0,0002 kg/m.		
<b>ŠALTINIS PANAIKINTAS</b>							
Elektros variklių remonto patalpa	012						
Katilinė: katilai „TF-25-12“ (2 vnt. po 7,8 MW)	013	Anglies monoksidas (A)	177	mg/m <sup>3</sup>	400,0 <sup>(1)</sup>	nenormuojama <sup>(2)</sup>	3 6930
		Azoto oksidai (A)	250	mg/m <sup>3</sup>	350,0 <sup>(1)</sup>	200,0 <sup>(2)</sup>	9,4236
Katilinė: katilai „Buderus Logano SHD 815“ (13,3 MW)	052	Anglies monoksidas (A)	177	mg/m <sup>3</sup>	400,0 <sup>(1)</sup>	nenormuojama <sup>(2)</sup>	2,6198
		Azoto oksidai (A)	250	mg/m <sup>3</sup>	350,0 <sup>(1)</sup>	200,0 <sup>(2)</sup>	6,6851
Konservų cecho fasavimo skyrius	037	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,00135	0,00135	0,0075
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,00065	0,00065	0,0191
Konservų cecho fasavimo skyrius	038	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,00135	0,00135	0,0075
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,00065	0,00065	0,0191
Kompresorinė	041						
Nevertinamas kaip ATS							

Nugriebto pieno ir sviesto cecho plovykla	047	ŠALTINIS PANAIKINTAS			
	048	ŠALTINIS PANAIKINTAS			
Konservų gamybos cecho plovykla	049	LOJ	308	g/s	0,03472
	050	LOJ	308	g/s	0,03472
Konservų cecho fasavimo skyrius					0,2500
					0,2500

11 lentelės tęsinys.

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		kodas	vnt.	Leidžiama tarša			metinė, t/m.
		pavadinimas	3			vienkartinis dydis, maks.			
						iki 2024-12-31	6	7	
1	2	Nr.		4	5	iki 2024-12-31	6	7	8
Skardinių dėžučių gamybos cechas	053		Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,02065	0,02065	0,02065	0,0228
			Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,00034	0,00034	0,00034	0,0582
			1-metoksipropanolis-2	6948	g/s	0,00347	0,00347	0,00347	0,0250
			Ksilenas	1260	g/s	0,00696	0,00696	0,00696	0,0500
			Butanolis	359	g/s	0,00277	0,00277	0,00277	0,0200
			LOJ	308	g/s	0,02639	0,02639	0,02639	0,1900
			Etilbenzenas	308	g/s	0,00069	0,00069	0,00069	0,0050
			Trikrezolis	2009	g/s	0,00004	0,00004	0,00004	0,0003
			Solventnafta	1820	g/s	0,00021	0,00021	0,00021	0,0015
			Formaldehidas	871	g/s	0,00003	0,00003	0,00003	0,0002
			Toluenas	1950	g/s	0,00833	0,00833	0,00833	0,0600
			Butilacetatas	367	g/s	0,00208	0,00208	0,00208	0,0150
			Etanolis	739	g/s	0,00208	0,00208	0,00208	0,0150
			Acetonas	65	g/s	0,00250	0,00250	0,00250	0,0180
			Metililketonas (butanonas)	5448	g/s	0,01638	0,01638	0,01638	0,1180
	Metanolis	3555	g/s	0,00229	0,00229	0,00229	0,0165		
	Benzilo alkoholis	292	g/s	0,00004	0,00004	0,00004	0,0003		
Skardinių dėžučių gamybos linija „Soudronic“	054		Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,00650	0,00650	0,00650	0,0162
			Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,00010	0,00010	0,00010	0,0414
			Amoniakas	134	g/s	0,02278	0,02278	0,02278	0,2000
			LOJ	308	g/s	0,00695	0,00695	0,00695	0,0500

11 lentelės tęsinys.

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai	Leidžiama tarša				
			pavadinimas	kodas	vnt.	vienkartinis dydis, maks.	
						iki 2024-12-31	nuo 2025-01-01
I	Nr.	3	4	5	6	7	8
Skardinių dėžučių gamybos linija „SOUCAN 700“	055	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,00379	0,00379	0,0324
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,00267	0,00267	0,0827
		Izobutanolis	3177	g/s	0,06944	0,06944	0,5000
		Solventnafta	308	g/s	0,04583	0,04583	0,3300
		LOJ	308	g/s	0,05619	0,05619	0,4045
		1,2,4-trimetilbenzenas	7485	g/s	0,02194	0,02194	0,1580
		Butanolis	359	g/s	0,02778	0,03195	0,2300
		1-metoksipropanolis-2	6948	g/s	0,02778	0,02778	0,2000
		2-butoksietanolis	7478	g/s	0,01389	0,01389	0,1000
		Metilciketonas (butanonas)	5448	g/s	0,03744	0,03744	0,2695
		Metilzobutilketonas	1368	g/s	0,01389	0,01389	0,1000
		Acetonas	65	g/s	0,00459	0,00459	0,0330
		Benzilo alkoholis	292	g/s	0,00007	0,00007	0,0005
		Metanolis	3555	g/s	0,00362	0,00362	0,0260
		Toluenas	1950	g/s	0,01667	0,01667	0,1200
		Ksilenas	1260	g/s	0,01111	0,01111	0,0800
		Butilacetatas	367	g/s	0,00417	0,00417	0,0300
Etanolis	739	g/s	0,00417	0,00417	0,0300		
Skardinių dėžučių gamybos linija „Soudronic“	056	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,00650	0,00650	0,0162
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,00010	0,00010	0,0414
		Amoniakas	134	g/s	0,02278	0,02278	0,2000
		LOJ	308	g/s	0,00695	0,00695	0,0500
Plovykla	057-060	Natrio hidroksidas	1501	g/s	0,00000	0,00000	0,0000
		Natrio hidroksidas	1501	g/s	0,00000	0,00000	0,0000
		Natrio hidroksidas	1501	g/s	0,00005	0,00005	0,0012
		Natrio hidroksidas	1501	g/s	0,00007	0,00007	0,0017

**11 lentelės tęsinys.**

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Leidžiama tarša			
		pavadinimas	kodas	vnt.	vienkartinis dydis,		
					iki 2024-12-31	maks.	
1	Nr.	3	4	5	6	7	8
Degalinė	2		4	5			
	601	LOJ	308	g/s	0,07401	0,07401	0,0182
		LOJ	308	g/s	0,00117	0,00117	0,0146
LOJ		308	g/s	0,01192	0,01192	0,2145	
Suvirinimo darbai	602						
<b>ŠALTINIS PANAIKINTAS</b>							Iš viso įrenginiui: 27,1893

**Pastaba:** <sup>(1)</sup> – vienkartinis dydis nustatomas vadovaujantis LAND 43-2013 (Žin., 2013, Nr. 39-1925; aktuali redakcija).

<sup>(2)</sup> – vienkartinis dydis nustatomas vadovaujantis Išmetamų teršalų iš vidutinių kurą deginančių įrenginių normomis (TAR 2017, Nr. 14917; aktuali redakcija).

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

Pieno ar jo produktų perdirbimo veiklos metu susidaro pavojingos (pažymėtos žvaigždute „\*“) ir nepavojingos atliekos. Radioaktyviųjų atliekų nesusidaro, jų naudojimas ar šalinimas nevykdomas ir nenumatoma vykdyti ateityje.

Objekto veiklos metu susidarancios pavojingos ir nepavojingos atliekos rūšiuojamos pagal atliekų nomenklatūrą ir perduodamos tvarkyti LR atliekų tvarkytojų valstybės registre registruotiems atliekų tvarkytojams vadovaujantis Atliekų tvarkymo taisyklių nustatyta tvarka. Pagrindinės gamybinės veiklos metu susidarancios atliekos yra pakuotės (atliekų kodai vadovaujantis Atliekų tvarkymo taisyklėmis yra 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04), popierius ir kartonas (20 01 01) ir plastikas (20 01 39). Išvardintos atliekos iki išvežimo kaupiamos atskiruose konteneriuose, jų tarpusavyje nemašant ir perduodamos LR atliekų tvarkytojų valstybės registre registruotiems atliekų tvarkytojams.

Veiklos metu taip pat susidaro pasibaigusio galiojimo ar brokuota produkcija (02 05 01), kuri kaupiama šalutinių gamybos produktų (toliau - ŠGP) laikymo patalpoje ir perduodama registruotiems atliekų tvarkytojams arba kaip 3 kategorijos ŠGP - kitiems ŠGP vartotojams (pvz., gyvulininkystės objektams). Gamyboje taip pat susidaro nedideli kiekiai dažų ir lako, kuriuose yra organinių tirpiklių ar kitų pavojingų medžiagų, atliekos (08 01 11\*). Šios atliekos laikomos originaliose sandariose pakuotėse iki jų perdavimo registruotiems atliekų tvarkytojams.

Skardinių dėžučių gamybos metu vykdamas suvirinimo darbus susidaro vario atliekos (17 04 01). Šios atliekos regeneracijai yra siunčiamos į ES šalyje veikiančiai įmonei. Atliekų išvežimui (veikloms S4 – išvežimas (ekspertas) ir S7 – tarpininkavimui) UAB „MARIJAMPOLĖS PIENO KONSERVAI“ yra įtraukta į ATVR. ATVR kodas REOB10016022.

Bendrovės laboratorijoje, vykdančioje produkcijos kontrolę, susidarancios pavojingos atliekos (06 04 04\* ir 16 05 07\*) iki perdavimo registruotiems atliekų tvarkytojams laikomos sandariose talpose arba originaliose gamintojų pakuotėse.

Nedideli kiekiai atliekų susidaro technologinės įrangos, transporto priemonių eksploatacijos ir priežiūros, pakuotės gamybos veiklos metu (08 01 17\*, 20 01 34, 20 01 35\*, 20 01 36, 20 01 38).

Bendrovės transporto priemonių priežiūros ir remonto metu susidaro įvairios pavojingos (13 02 08\*, 13 08 99\*, 15 01 10\*, 15 01 11\*, 15 02 02\*, 16 01 07\*, 16 01 14\*, 16 01 21\*, 16 02 09\*, 16 02 15\*, 16 06 01\*) ir nepavojingos (16 01 03, 16 01 19, 16 01 22) atliekos.

Paviršinių nuotekų valymo metu susidaro smėliagaudžių atliekos (19 08 02) ir tepaluotas vanduo (13 05 07\*). Tvarkant bendrovės teritoriją surenkamos biologiškai suyrančios atliekos (20 02 01). Susidaro nedideli kiekiai dienos šviesos lempų (20 01 21\*).

UAB „MARIJAMPOLĖS PIENO KONSERVAI“ dirba apie 450 darbuotojų, jų veiklos metu susidaro mišrios komunalinės atliekos (20 03 01) ir stiklas (20 01 02).

Objekte vykdomų patalpų remonto ar naujos įrangos montavimo metu susidarysiančios nepavojingos atliekos tvarkomos vadovaujantis Statybinių atliekų tvarkymo taisyklėmis, patvirtintomis LR aplinkos ministro 2006-12-29 įsakymu Nr. D1-637 „Dėl Statybinių atliekų tvarkymo taisyklių patvirtinimo“ (Žin., 2007, Nr. 10-403; aktuali redakcija). Statybos darbų metu susidaro mišrios statybinės atliekos (17 09 04), geležis plienas (17 04 05), izoliacinės medžiagos (17 06 04), betonas (17 01 01), čerpių ir keramika (17 01 03), betono, plytų, čerpių ir keramikos gaminių mišiniai (17 01 07), metalai (17 04 01 ir 07 04 02), astatybinės medžiagos, turinčios asbesto (17 09 04).

Ūkinės veiklos metu vedama atliekų susidarymo apskaita, laikomasi Atliekų tvarkymo ir kitų atliekų tvarkymą reglamentuojančių teisės aktų reikalavimų. Sutarčių su atliekų tvarkytojais kopijos pridedamos 9 priede.