

**APLINKOS APSAUGOS AGENTŪRA**

**TARŠOS INTEGRUOTOS PREVENCIJOS IR KONTROLĖS**

**LEIDIMAS Nr. 4.7-V-01-116/T-V.7-14/2015**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **1** | **0** | **7** | **1** | **1** | **7** | **4** | **2** |

(Juridinio asmens kodas)

UAB „Paroc“, Savanorių pr. 124, Vilnius, tel. +370 5 274 0000

(ūkinės veiklos objekto pavadinimas, adresas, telefonas)

UAB „Paroc“, Savanorių pr. 124, Vilnius, tel. +370 5 274 0000

el. p. paroc.lt@owenscorning.com

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

Pakeistą leidimą (be priedų) sudaro 28 puslapiai

Išduotas Vilniaus RAAD 2005-12-28 Nr. 4.7-V-01-116

Atnaujintas Vilniaus RAAD 2010-12-21.

Pakeistas Aplinkos apsaugos agentūroje 2015-12-18 Nr. T-V.7-14/2015

Pakeistas 2016-11-28 Nr. 4.7-V-01-116/T-V.7-14/2015

Pakeistas 2019-11-22

Pakeistas 2025-07-

Direktorė Milda Račienė \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

(vardas, pavardė) (parašas)

Paraiška leidimui gauti suderinta su:

Nacionalinio visuomenės sveikatos centro prie sveikatos apsaugos ministerijos Vilniaus departamentu 2025-03-27 raštu Nr. (10-11 14.3.12Mr)2-12120

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

(derinusios institucijos pavadinimas, suderinimo data)

**I. BENDROJI DALIS**

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

UAB „PAROC“ veiklą vykdo Savanorių pr. 124, Vilniuje.

Akmens vatos gaminių pajėgumas: akmens vatos produktai (L1) – 57500 t/metus, akmens vatos produktai (L2) – 57500 t/metus, birios vatos – 15120 t/metus. Lamelių – 14280 t/metus.

**2. Ūkinės veiklos aprašymas**

Bazaltas, olivinas, anortozitas ir dolomitas atvežami traukinių vagonais ir supilami į priėmimo bunkerį. Iš bunkerio žaliavos pasukamu transporteriu supilamos į žaliavų aikštelę į atskiras krūvas. Taip pat žaliavos gali būti atvežamos sunkvežimiais ir išpilamos tiesiai žaliavų aikštelėje. Transporterio viršuje yra įrengtas drėkinimas, kurio dėka žaliavos sudrėkinamos, taip mažinant dulkėjimą. Briketai atvežami sunkvežimiais tiesiai į žaliavų aikštelę. Žaliavos iš žaliavų aikštelės traktoriumi nuvežamos į uždaras saugojimo talpas, iš kur jos sudozuotos reikiamu santykiu keliauja į žemakrosnes, kur degant koksui lydosi. Žemakrosnėse per metus sudeginama 21000,0 t akmens anglies (kokso). Koksas sandėliuojamas žaliavų aikštelėje. Išeinančios iš žemakrosnių dujos savo sudėtyje turi daug anglies monoksido, kurios yra sudeginamos specialiuose sudegintuvuose. Gaunama šiluma panaudojama oro, įpučiamo į žemakrosnes pašildymui. Degimo produktai abejose linijose valomi tokiais būdais: dujos išsivalo nuo dulkių praeinamos pirmiausiai per sausą rankovinį filtrą. Po to dujos patenka į sudegintuvą, kur sudega anglies monoksidas, o sieros dioksido valymą atlieka dujų plautuvo bokštas, papildomai naudojant cheminę medžiagą – NaOH tirpalą.

Po valymo išvalytos dujos išmetamos per 80 metrų aukščio kaminą. Išmetamų teršalų matavimai atliekami atskirai gamybos linijoms L1 ir L2.

Lydalas iš žemakrosnės per latakus patenka ant centrifugos velenų, kur yra išplaušinamas. Plaušeliai oro srautu nukreipiami ant nusodinimo būgno. Tuo pat metu plaušeliai supurškiami rišikliu ir dulkių surišėju. Taip suformuojamas akmens vatos sluoksnis. Išmetamas dujų – oro mišinys po nusodinimo yra valomas akmens vatos plokščių filtre.

Akmens vatos sluoksnis toliau patenka į reikiamo storio kilimo formavimo transporterių sistemą, iš kur siunčiamos į terminio apdorojimo kamerą. Čia rišiklis polikondensuojasi prapučiant karštą orą. Išeinančios dujos iš polikondensacijos kameros valomos sudeginimo sistemoje. Dalis išvalyto dujų – oro mišinio grįžta atgal į technologiją terminio apdorojimo kameros lamelių pakaitinimui.

Po terminio apdorojimo kameros kilimas patenka į aušinimo zoną, kur jis atvėsinamas prasiurbiant ventiliatoriumi orą. Panaudotas oras išvalomas akmens vatos plokščių rėminių filtrų pagalba. Toliau kilimas yra pjaustomas į reikalingų išmatavimų gaminius. Kilimo kraštų nuopjovos yra smulkinamos ir grąžinamos atgal į gamybą. Gaminiai pakuojami ir gabenami į gatavos produkcijos sandėlį.

Gamybos proceso valdymui yra parengtos atitinkamos procedūros. Gamybos procesas yra valdomas naudojant kompiuterį ir (arba) rankinį valdymą, video kameras. Liniją valdantis personalas nuolat stebi ir valdo kintančius parametrus kompiuterių ekranuose ir vizualiai pagal dydžius, apibrėžtus technologinėse darbo instrukcijose. Dujų valymo bei atliekų grąžinimo įrenginiai yra sujungti į vieną technologinę grandinę, juos valdo ir prižiūri valymo įrenginių operatorius, kuris dirba kiekvienoje pamainoje. Išsiskiriančių teršiančių medžiagų kiekio kitimą sąlygoja gaminamo produkto rūšis (tankis, storis, rišiklio kiekis, stipruminiai rodikliai), sudėtingi fiziko – cheminiai procesai žaliavų lydymo metu, žaliavų kokybiniai rodikliai ir technologinių parametrų svyravimai. Visi gamybos procese išsiskiriantys teršalai po valymo išmetami per vieną stacionarų 001 taršos šaltinį 80 metrų aukščio kaminą. Abi linijos dirba po 8200 val./metus. Dažnai abi linijos dirba ne vienu metu. Kadangi abi linijos sujungtos į vieną kaminą, tai kaminas dirba 8600 val./metus. Bendra gamybos schema pateikiama paraiškos priede Nr. 4.

**10.1. Pirmoji linija**

Pirmojoje linijoje yra žemakrosnė, termoapdirbimo kamera, aušinimo kamera, nusodinimo būgnas. Į aplinkos orą patenka anglies monoksidas (B), azoto oksidai (NOX) (B), kietosios dalelės deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas) (dulkės), sieros dioksidas (SO2) (B), fenolis, formaldehidas (skruzdžių rūgšties aldehidas), amoniakas (NH3).

**10.2. Antroji linija**

Antrojoje linijoje yra žemakrosnė, termoapdirbimo kamera, aušinimo kamera, nusodinimo būgnas. Į aplinkos orą patenka anglies monoksidas (B), azoto oksidai (NOX) (B), kietosios dalelės deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas) (dulkės), sieros dioksidas (SO2) (B), fenolis, formaldehidas (skruzdžių rūgšties aldehidas), amoniakas (NH3).

**10.3. Rišiklio ruošimo patalpa**

Rišiklio skyriuje yra talpos su atskiromis rišiklio žaliavomis (Prefere, amoniakinis vanduo, silanas, vanduo) iš kurių vamzdynais šios medžiagos automatizuotai sudozuojamos į rišiklio paruošimo talpą. Talpoje vyksta rišiklio žaliavų sumaišymas. Iš rišiklio paruošimo talpos rišiklis vamzdynais tiekiamas į gamybinę liniją, nusodinimo procesą ir yra išpurškiamas ant vatos kilimo.

Sintetinio rišiklio darbinio tirpalo ruošimo metu susidarantys teršalai šalinami į aplinkos orą iš sintetinio rišiklio skyrių teršalų šalinimo ortakių. Eksploatuojami du sintetinio rišiklio skyriai – L1 ir L2. Sintetinio rišiklio darbinio tirpalo ruošimo metu iš talpų išsiskiriančios medžiagos pašalinamos per 002 taršos šaltinį pirmos linijos 22 metrų aukščio kaminą, antros linijos 21 metro aukščio kaminą (005 taršos šaltinis). Į aplinkos orą patenka fenolis, formaldehidas (skruzdžių rūgšties aldehidas), amoniakas (NH3).

**10.4. Katilinė**

Katilinėje sumontuoti du G5A ir G5B katilai, kurių šiluminis našumas 0,5 MW kiekvienas katilas. Katilai skirti gamybinėms, buitinėms patalpoms šildyti ir karšto vandens paruošimui. Ši įranga įjungiama darbui šaltuoju metų laiku, jei stabdomos abi/viena gamybinė linija ir dirba periodiškai. Dirbant gamybinėms linijoms šildymas vyksta vartojant žemakrosnės aušinimo šilumą. Dujos pašalinamos per du 26 metrų aukščio kaminus (006, 012 taršos šaltiniai). Į aplinkos orą patenka anglies monoksidas (A) ir azoto oksidai (NOX) (A).

**10.5. Mechaninės dirbtuvės**

Mechaninėse dirbtuvėse atliekami suvirinimo darbai. Suvirinimo darbams naudojami OK 48.00, OK 46.00, OK46.30, Elgaloy Hard ir Cromarod 309MOL markių elektrodai. Teršalai išsiskiria per bendrą buitinių ir kitų patalpų ištraukiamąją ventiliaciją (004 taršos šaltinis). Į aplinkos orą iš 004 taršos šaltinio išsiskiria geležis ir jos junginiai (kaip geležis), manganas, mangano oksidai ir kiti junginiai (kaip mangano dioksidas), azoto oksidai (NOx) (C) ir anglies monoksidas (C).

**10.6. Neorganizuoti suvirinimo darbai**

Įvairiose įmonės teritorijos vietose yra atliekami neorganizuoti suvirinimo darbai (601 taršos šaltinis). Suvirinimo darbams naudojami OK 48.00, OK 46.00, OK46.30, Elgaloy Hard ir Cromarod 309MOL markių elektrodai. Į aplinkos orą iš 601 taršos šaltinio išsiskiria geležis ir jos junginiai (kaip geležis), manganas, mangano oksidai ir kiti junginiai (kaip mangano dioksidas), azoto oksidai (NOx) (C) ir anglies monoksidas (C).

**10.7. Kraštų nuopjovų ir neatiktinio produkto grąžinimas į gamybos procesą**

Neatitiktinis produktas transporteriais (L2) arba nuvežtas rankiniu būdu (L1) patenka į smulkintuvą, susmulkinimas, patenka į kaupimo talpą, iš ten pagal užduotus technologinius parametrus nukreipiamas į antro lygio smulkintuvą, toliau į ventiliatorių, iš kurio vamzdžiais transportuojama į nusodinimo zoną, kur patenka į vatos kilimą. Per filtrus į aplinkos orą patenka kietosios dalelės (organinės ir neorganinės), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkės). Šiame procese yra vienas išsiskyrimo šaltinis, tačiau po valymo perteklinis oras kartu su kietosiomis dalelėmis pašalinamas per tris rankovinio filtro angas (007, 010 ir 011 taršos šaltiniai).

**10.8. Lamelių pjaustymo baras**

Padėklas su blokais pastatomas ant platformos elektrokrautuvo pagalba priešais padavimo konvejerį. Plokštės padedamos ant padavimo konvejerio rankiniu būdu, priglaudžiant vieną šoną prie kreipiamosios ir paleidžiama link pjaustymo įrenginio. Perpjautos plokštės patikrinamos vizualiai ir sudedamos ant padėklo arba supakuojamos naudojant termotunelį. Paruošti padėklai sandėliuojami pjaustymo patalpoje arba sandėlyje. Eksploatuojamas rankovinis filtras. Teršalai į aplinkos orą išsiskiria iš rankovinio filtro ortakio (008 taršos šaltinis). Į aplinkos orą iš 008 taršos šaltinio išsiskiria kietosios dalelės (organinės ir neorganinės), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkės).

**10.9. Gruntuotų lamelių gamyba (013 ir 014 taršos šaltiniai)**

Gruntavimo kameroje lamelių gruntavimui naudojamas gruntas be pavojingų sudedamųjų dalių. Šiame procese susidaro oro teršalai – kietosios dalelės (organinės ir neorganinės), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkės) (grunto likučiai). Oras, užterštas kietosiomis dalelėmis (organinėmis ir neorganinėmis), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkėmis),  iš kameros patenka į oro valymo įrenginį, kasetinį filtrą ir pašalinamas į aplinkos orą iš 013 taršos šaltinio.

Po gruntavimo lamelės patenka į džiovinimo kamerą. Džiovinimo kameroje kaip kuras naudojamos gamtinės dujos. Kameroje įrengti du degikliai po 120 kW našumo. Jei lamelės gruntuojamos iš vienos pusės, džiovinimo kameroje veikia vienas degiklis, jei iš abiejų – du degikliai. Gruntavimo kameroje eksploatuojamas teršalų šalinimo ortakis (014 taršos šaltinis). Į aplinkos orą iš 014 taršos šaltinio išsiskiria anglies monoksidas (B), azoto oksidai (NOx) (B) ir kietosios dalelės (organinės ir neorganinės), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkės).

**10.10. Birios vatos gamybos baras**

Sumalta per smulkintuvą produkcija arba pirkėjų gražinti produktų likučiai tiekiami konvejeriais į ~ 30 m3 talpos kaupiklį. Kaupiklio apatinis grandininis transporteris transportuoja produktą prie stačiakampės išmetimo angos. Iš kaupiklio juostinis transporteris perkelia žaliavą į malūną, jame akmens vatos plaušas yra pjaunamas, o ne traiškomas. Ciklone atskirtas nuo produkto oro srautas yra grąžinamas atgal į malūną. Tai sumažina šalinamų iš sistemos dulkių kiekį bei eliminuoja oro srauto įtaką svėrimui.

Įrangai veikiant „Auto“ režimu konvejerius valdo svėrimo mazgas. Po malūno ciklono apačioje besisukantis maitintuvas tiekia produktą į juostinį konvejerį. Šis konvejeris dviem skirtingais greičiais transportuoja produktą į svėrimo kamerą, sumontuotą virš presavimo pakavimo įrangos. Pasiekus nustatytą masę, konvejeris sustoja. Jeigu užduota masė yra pasiekta, bei presavimo pakavimo įranga paruošta, svėrimo kameros turinys ištuštinamas į pradinio presavimo kamerą.

Didelė suspaudimo plokštė presuoja produktą pradinėje presavimo kameroje. Po to, didelis hidraulinis presavimo cilindras suspaudžia produktą presavimo kameroje. Atsidaro giljotina. Antras hidraulinis cilindras išstumia produktą į maišą per išėjimo angą, kai maišas yra užmautas ant vatos padavimo antgalio.

Suvirinimo mazgas, skirtas užpildyto produktu atviro plastikinio maišo galo sandarinimui, po to, kai jis yra nustumtas nuo vatos padavimo antgalio. Po to sandarus maišas yra transportuojamas į akumuliuojantį konvejerį.

Po suvirinimo, maišas yra praleidžiamas per metalo detektorių. Čia patikrinamas metalo buvimas pakuotėje. Fotodaviklis sustabdo pakuotę svėrimo padėtyje. Svėrimo rėmas pakelia pakuotę virš velėninio konvejerio bei nusiunčia jos masę į kompiuterinę produkcijos kiekio registravimo sistemą. Po svėrimo transporterio yra automatinis pakų nustūmėjąs, kuris automatiškai pašalina išbrokuotus pakus nuo konvejerio.

Planuojamas pagaminti kiekis priklauso nuo produkto paklausos bei gamybinėse linijose susidarančio akmens vatos atliekų kiekio. Per filtrus į aplinkos orą patenka kietosios dalelės (organinės ir neorganinės), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkės). 009 taršos šaltinis.

**10.11. Antžeminė kuro talpykla su užpylimo kolonėle**

Įmonės teritorijoje yra 1 antžeminė talpykla – 10,0 m3 talpos ir kuro išdavimo kolonėlė. Talpykloje sandėliuojamas dyzelinis kuras. Per metus sandėliuojama apie 185,0 t, t.y. 223,0 m3 dyzelinio kuro. Į aplinkos orą išsiskiria lakieji organiniai junginiai, išskyrus metaną, nediferencijuoti pagal sudėtį (atskirus junginius) (602 taršos šaltinis).

**10.12. Lydalo trupinimas**

Susidaręs lydalas yra tinkamas produktas pakartotiniam panaudojimui, todėl UAB „Paroc“ gamybinėje teritorijoje jis susmulkinamas iki reikiamos frakcijos ir pakartotinai panaudojamas. Įmonės teritorijoje yra užtektinai vietos lydalo kaupimui ir laikymui. Lydalas smulkinamas 1 – 2 kartus per mėnesį ir susmulkinama iki 7000 t/metus lydalo. Susmulkinto lydalo frakcija (50 – 150 mm) panaudojama be papildomo apdorojimo. Planuojama, kad šios frakcijos lydalo susidarys ir bus panaudota 3000 t/metus. Susmulkinto lydalo frakcija (iki 50 mm) išvežama į kitą įmonę briketų gamybai. Planuojama, kad šios frakcijos lydalo susidarys 4000 t/metus. Iš šios frakcijos lydalo pagaminti briketai atsivežami atgal į įmonę ir pakartotinai panaudojami.

Susidaręs lydalas kaupiamas įmonės teritorijoje, šalia pagrindinio kamino (001 taršos šaltinis). Ši teritorijos dalis yra asfaltuota ir 2016 m. balandžio-gegužės mėn. buvo papildomai sustiprinta ir padengta pilnai nelaidžia danga. Teritorijos plotas 320 m2. Sukaupus reikiamą kiekį atsivežamas mobilus lydalo trupintuvas ir lydalas susmulkinamas bei išsijojamas į tinkamas panaudojimui frakcijas. Lydalo trupinimas ir išsijojimas vykdomas toje pačioje teritorijoje.

Trupintuvas specialiai suprojektuotas ir pagamintas smulkinti nepaslankias medžiagas, gaunamas iš karjerų ar kasyklų akmenų ar ritinių formoje, arba smulkinti statybines sankaupas (pvz. betoną), siekiant sumažinti jas iki reikiamo dydžio gabaliukų. Visas įrenginys sumontuotas ant savaeigės vikšrų važiuoklės taip, kad jį galima lengvai pastatyti darbo zonoje. Trupintuve sumontuotas vidaus degimo dyzelinis variklis. Jo pagrindinė funkcija tiekti energiją hidraulinės grandinės siurbliams, judinantiems visą sistemą. Trupinimui skirtos medžiagos supilamos į tiekimo bloką, kuris tiekia akmenskaldei nepaslankią medžiagą, kurią reikia susmulkinti. Ji pakraunama į piltuvą ir keliauja iki pakrovimo bako, kur atliekamas išankstinis sijojimas. Šią procedūrą atlieka vibruojančių sietų, pagamintų iš nusidėvėjimui atsparios medžiagos, sistema. Įrenginys turi skirtingo tankumo pirminio atsijojimo sietus. Tinkamo dydžio medžiagos pro sietus patenka į apatinę piltuvo dalį ir nugabenama ant pagrindinės išmetimo juostos. Po smulkinimo medžiagos pro sietus patenka taip pat į apatinę piltuvo dalį ir nugabenamos ant šoninių išmetimo juostų priklausomai nuo susmulkintos frakcijos. Dulkėtumo sumažinimui, dieną prieš smulkinimą, visas lydalo kiekis sudrėkinamas. Dulkėtumo mažinimui išankstinio sijojimo metu ir paduodant medžiagas į smulkintuvą, tiekimo bloke sumontuota vandens purškimo sistema. Purškimo sistema sumontuota tiesiai ant smulkintuvo padavimo angos ir ją sudaro eilė purkštukų. Vandens purškimo sistema sumažina iki minimumo kietųjų dalelių patekimą į aplinkos orą. Drėkinimui panaudotas vanduo suriša lydalo dulkes ir lieka smulkinimui skirtose medžiagose. Panaudotas vanduo į nuotekų tinklus nepatenka. Smulkinimo metu papildomai naudojama vandens patranka dulkių nusodinimui.

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

1 lentelė. Įrenginyje leidžiama vykdyti ūkinė veikla

|  |  |
| --- | --- |
| Įrenginio pavadinimas | Įrenginyje leidžiamos vykdyti veiklos rūšies pavadinimas pagal Taisyklių 1 priedą  ir kita tiesiogiai susijusi veikla |
| 1 | 2 |
| UAB „PAROC“ | 3.4. Mineralinių medžiagų lydymas, įskaitant mineralinio pluošto gamybą, kai lydymo pajėgumas didesnis kaip 20 tonų per dieną. |

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

UAB „PAROC“ vykdoma ūkinė veikla priskiriama prie Lietuvos Respublikos klimato kaitos valdymo finansinių instrumentų įstatymo 1 priede nurodytų veiklų, kurių metu į atmosferą yra išmetamos šiltnamio efektą sukeliančios dujos:

Akmens vatos gamyba naudojant stiklą, uolienas arba šlaką, kai lydymo pajėgumai didesni negu 20 tonų per dieną

Kuro deginimo įrenginiai:

Pagrindinis kaminas (001)

Katilinės kaminas 0,5 MW (006)

Katilinės kaminas 0,5 MW (012)

Lamelių džiovinimo kamera 0,28 MW (014)

**5. Informacija apie įdiegtą vadybos sistemą**

UAB ,,PAROC“ yra įdiegta aplinkos apsaugos vadybos sistema ISO 14001, kuri taikoma visoms įmonės veiklos kryptims: akmens vatos produktų pirkimui, gamybai, pardavimui. Aplinkos apsaugos vadybos sistema integruota su kokybės vadybos sistema ISO 9001.

Įmonės vadovybė yra nustačiusi ir dokumentu įforminusi aplinkos apsaugos politiką, kuri atitinka įmonės gamybos pobūdį, mąstą bei poveikį aplinkai, apima įsipareigojimus gerinimui bei taršos prevencijai, laikytis aplinkos apsaugos įstatymų bei kitų normatyvinių dokumentų. Su politika supažindinamas kiekvienas darbuotojas.

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

Paraiškos deklaracijoje, kurią pasirašė UAB „PAROC“ generalinis direktorius/gamyklos vadovas Tadas Narankevičius, nurodoma, kad paraiškoje pateikta informacija yra teisinga, tiksli ir visa.

**2 lentelė. Įrenginio atitikties 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. | Aplinkos vadybos sistema | Komisijos įgyvendinimo sprendimas  2012 m. vasario 28 d.  kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos | 1. Administracijos, įskaitant aukščiausiąją vadovybę, įsipareigojimas; 2. aplinkos politikos, kuri apimtų nuolatinį įrenginio modernizavimą, už kurį atsakinga administracija, apibrėžimas; 3. planavimas ir būtinų procedūrų parengimas, tikslų ir užduočių nustatymas, jas susiejant su finansiniu planavimu ir investavimu; | |  | Atitinka. UAB „Paroc“ yra įdiegta aplinkos apsaugos vadybos sistema ISO 14001, kuri taikoma visoms įmonės veiklos kryptims: akmens  vatos produktų pirkimui, gamybai, pardavimui. Aplinkos apsaugos vadybos sistema integruota su kokybės vadybos sistema ISO 9001.  Įmonės vadovybė yra nustačiusi ir dokumentu įforminusi aplinkos apsaugos politiką, kuri atitinka įmonės gamybos pobūdį, mąstą bei poveikį aplinkai, apima įsipareigojimus gerinimui bei taršos prevencijai, laikytis aplinkos apsaugos įstatymų bei kitų normatyvinių dokumentų.  Su politika supažindinamas kiekvienas darbuotojas. | | | | |  | | | | |
| 2. | Aplinkos vadybos sistema | Komisijos įgyvendinimo sprendimas  2012 m. vasario 28 d.  kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos | 1. procedūrų įgyvendinimas, ypatingą dėmesį skiriant: 2. struktūrai ir atsakomybei 3. mokymui, išmanymui ir kompetencijai 4. ryšiams 5. darbuotojų dalyvavimui 6. dokumentams 7. veiksmingai procesų kontrolei 8. techninės priežiūros programoms 9. avarinei parengčiai ir reagavimui 10. atitikties aplinkos teisės aktams užtikrinimui. | |  | | Atitinka. Įmonėje paskirtas atsakingas asmuo už aplinkosaugos reikalavimų vykdymą. Kiekvienas įmonės darbuotojas turi pareigų ar darbo aprašymus, kuriose nurodytos jo pareigos, teisės, įgaliojimai  ir atsakomybė bei jo pareigybei keliami reikalavimai. Tarp kitų pareigų nurodytos ir tos, kurios susijusios su aplinkos apsaugos reikalavimų  vykdymu. Darbuotojai yra reikiamai apmokyti ir turi atitinkamą patirtį, kad atitiktų jiems keliamus reikalavimus. Personalas, dirbantis su pavojingomis cheminėmis medžiagomis, apmokomas pagal specialią mokymų programą. Įmonėje parengtas ir generalinio direktoriaus patvirtintas įsakymas “Dėl ekstremalių situacijų valdymo plano patvirtinimo“. | | | |  | | | | |
| 3. | Aplinkos vadybos sistema | Komisijos įgyvendinimo sprendimas  2012 m. vasario 28 d.  kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos | v. veiklos parametrų tikrinimas ir ištaisomųjų veiksmų vykdymas, ypatingą dėmesį skiriant:   1. stebėjimui ir matavimui (žr. taip pat informacinį dokumentą „Bendrieji stebėsenos principai“) 2. ištaisomiesiems ir prevenciniams veiksmams 3. įrašų tvarkymui 4. nepriklausomam (jeigu įmanoma) vidaus auditui siekiant nustatyti, ar AVS atitinka numatytas priemones ar jų neatitinka ir ar ji tinkamai įgyvendinama bei prižiūrima; | |  | | Atitinka. Įmonėje nuolat tikrinami gaminiai, žaliavos ir į aplinkos orą išmetami teršalai. Visi įrašai kaupiami duomenų bazėje ir lyginami su ankstesniais matavimais ir atitikimu nustatytiems reikalavimams bei normatyvams. | | | |  | | | | |
| 4. | Energijos naudojimo veiksmingumas | Komisijos įgyvendinimo sprendimas  2012 m. vasario 28 d.  kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos | Proceso optimizavimas kontroliuojant veiklos parametrus.  Reguliari techninė lydkrosnės priežiūra.  Atliekinės šilumos katilo naudojimas energijai atgauti, jei šis atgavimas techniškai ir ekonomiškai perspektyvus. | |  | | Atitinka. Visa gamybos procesas optimatizuotas. Veiklos parametrai nuolat kontroliuojami.  Lydkrosnėse reguliariai atliekama techninė priežiūra. Esant reikalui atliekami remonto darbai.  Gamybos procesuose susidariusi šiluminė energija panaudojama patalpų šildymui.  Žemakrosnės vidus izoliuojamos, šilumos nuostolių sumažnimui. | | | |  | | | | |
| 5. | Medžiagų laikymas ir tvarkymas | Komisijos įgyvendinimo sprendimas  2012 m. vasario 28 d.  kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos | **Žaliavų laikymas**  Biriąsias miltelines medžiagas laikyti uždaruose bokštuose, kuriuose įmontuota dulkių sulaikymo sistema (pvz., audeklinis filtras).  Iš smulkiųjų dalelių sudarytas medžiagas laikyti uždarose talpyklose ar sandariuose maišuose.  Rupias dulkingas medžiagas laikyti uždengtas krūvose.  Naudoti kelių valymo transporto priemonės ir drėkinimo vandeniui metodus. | |  | | Atitinka. Bazaltas, olivinas, anorthozitas ir dolomitas atvežami traukinių vagonais ir supilami į priėmimo bunkerį. Iš bunkerio žaliavos pasukamu transporteriu supilamos į žaliavų aikštelę į atskiras krūvas. Transporterio viršuje yra įrengtas drėkinimas, kurio dėka žaliavos sudrėkinamos, taip mažinant dulkėjimą. Žaliavos iš žaliavų aikštelės traktoriumi nuvežamos į uždaras saugojimo talpas, iš kur jos sudozuotos reikiamu santykiu keliauja į žemakrosnes, kur degant koksui lydosi. | | | | Naudojamos vandens patrankos | | | | |
| **Žaliavų tvarkymas**  Medžiagas, kurios gabenamos virš žemės paviršiaus, gabenkite uždaraisiais konvejeriais, kad nebūtų patiriama materialinių nuostolių. | |  | | Atitinka. Visos žaliavos į įmonės teritoriją transportuojamos uždarais konvejeriais. | | | |  | | | | |
| 6. | Medžiagų laikymas ir tvarkymas | Komisijos įgyvendinimo sprendimas  2012 m. vasario 28 d.  kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos | **Lakiųjų žaliavų laikymas ir tvarkymas**  Laikant lakiąsias žaliavas reguliuoti temperatūrą.  Izoliuoti talpyklas, kuriose laikomos lakiosios žaliavos.  Tvarkyti atsargas  Perkraunant lakiuosius skysčius (pvz., iš automobilinių cisternų į laikymo talpyklas) naudoti grąžinamojo garų surinkimo sistemas.  Talpyklose, kurios pritaikytos slėgio pokyčiams, naudoti slėgimo ir (arba) vakuumo vožtuvus. | |  | | Atitinka. Rišiklio patalpos – lakiųjų žaliavų laikymo patalpose nuolat palaikoma reikiama temperatūra.  Visos talpyklos, kuriose laikomos lakiosios žaliavos izoliuotos ir laikomos pagal poreikį skirtingose patalpose.  Autocisternose, kuriomis atvežamos lakiosios žaliavos, yra įrengtos ir naudojamos garų surinkimo ir grąžinimo sistemos.  Talpyklose yra įrengti ir naudojami slėgimo ir (arba) vakuumo vožtuvai. | | | |  | | | | |
| 7. | Bendrieji pirminiai metodai. | Komisijos įgyvendinimo sprendimas  2012 m. vasario 28 d.  kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos | Žaliavų kuriose yra mažas priemaišų (pvz., metalų, chloridų, fluoridų) kiekis, naudojimas.  Pakaitinių žaliavų naudojimas (pvz., tų žaliavų, kurių lakumas yra mažesnis).  Kuro, kuriame yra mažiau metalo priemaišų, naudojimas. | |  | | Atitinka. Gamybos procesuose naudojamos žaliavos, kuriose yra mažai įvairių priemaišų. Didžioji dalis žaliavų yra nelakios. Lakiosios žaliavos naudojamos rišiklio gamybai.  Kurui naudojamos gamtinės dujos ir koksas. Naudojamame kure metalo priemaišų nėra. | | | |  | | | | |
| 8. | Bendrieji pirminiai metodai. | Komisijos įgyvendinimo sprendimas  2012 m. vasario 28 d.  kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos | Reguliari išmetamo teršalų kiekio ir (arba) kitų su procesu susijusių parametrų stebėsena, įskaitant:  Nuolatinį kritinių proceso parametrų stebėjimą siekiant užtikrinti proceso stabilumą, pvz., temperatūrą, kuro tiekimą ir oro srautą.  Reguliarų proceso parametrų stebėjimą siekiant užkirsti kelią taršai ir (arba) ją sumažinti, pvz., O2 kiekis kūryklų dujose, kad būtų kontroliuojamas kuro ir oro santykis.  Nepertraukiamąjį išmetamų dulkių, NOx ir SO2 kiekio matavimą ar trūkųjį matavimą bent du kartus per metus, susijusį su pakaitinių parametrų kontrole, siekiant užtikrinti, kad apdorojimo sistema tarp matavimų veikia tinkamai.  Nepertraukiamąjį ar reguliarų periodinį išmetamo NH3 kiekio matavimą, kai taikoma selektyvioji katalizinė redukcija (toliau – SKR) arba selektyvioji nekatalizinė redukcija (toliau – SNKR).  Nepertraukiamąjį ar reguliarų periodinį išmetamo CO kiekio matavimą, kai siekiant sumažinti išmetamą NOx kiekį taikomi pirminiai metodai ar cheminės redukcijos, kuriai naudojamas kuras, metodai arba gali vykti dalinis degimas.  Reguliarų periodinį išmetamo HCl, HF, CO ir metalų kiekio matavimą, visų pirma, jeigu naudojamos žaliavos, kurių sudėtyje yra šių medžiagų, arba jeigu gali būti atliekamas dalinis deginimas. | |  | | Atitinka.  Gamybos procesas nuolat stebimas operatoriaus, kuris stebi ir kontroliuoja temperatūrą, kuro tiekimą, oro srautus ir kitus parametrus.  Įmonėje atliekami kietųjų dalelių, CO, NOx, SO2, NH3, HCl, HF ir metalų kiekio matavimai. | | | |  | | | | |
| 9. | Bendrieji pirminiai metodai. | Komisijos įgyvendinimo sprendimas  2012 m. vasario 28 d.  kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos | Iš lydkrosnių išmetamas anglies monoksido kiekis | | <100 mg/Nm3 | | Atitinka.  L1 linija 86 mg/Nm3  L2 linija 82,3 mg/Nm3 | | | | Matavimai buvo atlikti perskaičiuojant prie 7,8 % O2. GPGB nurodyta, kad matavimus reikia atlikti prie  8 % O2. Tokiu atveju CO išmetimai būtų mažesni. | | | | |
| 10. | Aplinkos oras ir į orą išmetami teršalai | Komisijos įgyvendinimo sprendimas  2012 m. vasario 28 d.  kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos | **Lydymas žemakrosnėje:** | | | | | | | |  | | | | |
| SOx, išreikšti SO2 | | < 400 mg/Nm3 (briketai nepanaudojami) | | | L1 – 0 mg/Nm3  L2 – 0 mg/Nm3 | | |  | | | | |
| < 1400 mg/Nm3 (briketai panaudojami) | | |  | | |
| NOx, išreikšti NO2 | | <400–500 mg/Nm3 | | | L1 – 129,83 mg/Nm3; L2 – 132 | | |
| Dulkės( kietosios dalelės) | | < 10 – 20 mg/Nm3 | | | L1 – 16,19 mg/Nm3;  L2 – 14,54 mg/Nm3 | | |
| Vandenilio chloridas, išreikštas HCl | | < 10 – 30 mg/Nm3 | | | 17,23 | | |
| Vandenilio fluoridas, išreikštas HF | | < 1 – 5 mg/Nm3 | | | < 2,0 | | |
| Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI) | | < 0,2 – 1 mg/Nm3 | | | L1 – < 0,081 mg/Nm3;  L2 – < 0,067 mg/Nm3 | | |
| Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, CrVI, Sb, Pb, CrIII, Cu, Mn, V, Sn) | | < 1 – 2 mg/Nm3 | | | L1 – < 0,587 mg/Nm3;  L2 – < 0,401 mg/Nm3 | | |
| **Vatos surinkimas:**(Formavimo zona) | | | | | | | |  | | | | |
| Kietosios dalelės | | < 20 – 50 mg/Nm3 | | | L1 – 16,19 mg/Nm3;  L2 – 14,54 mg/Nm3 | | |
| Fenolis | | < 5 – 10 mg/Nm3 | | | L1 – 1,01 mg/Nm3;  L2 – 0,94 mg/Nm3 | | |
| Formaldehidas | | < 2 – 5 mg/Nm3 | | | L1 – 0,25 mg/Nm3;  L2 – 0,3 mg/Nm3 | | |
| Amoniakas | | < 30 – 60 mg/Nm3 | | | L1 – 7,57 mg/Nm3;  L2 – 6,2 mg/Nm3 | | |
| Aminai | | < 3 mg/Nm3 | | | L1-<0,5, L2-<0,5 | | |
| LOJ | | < 10 – 30 mg/Nm3 | | | L1 – 3,5; L2 – 3,0 | | |
| 11. | Aplinkos oras ir į orą išmetami teršalai | Komisijos įgyvendinimo sprendimas  2012 m. vasario 28 d.  kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos | **Termoapdirbimas:** | | | | | | | | |  | |
| Fenolis | < 2 – 5 mg/Nm3 | | | | L1 – 4,38; L2 – 4,12 | | | |  | |
| Formaldehidas | < 2 – 5 mg/Nm3 | | | | L1 – 4,16; L2 – 2,65 | | | |
| Amoniakas | < 20–60 mg/Nm3 | | | | L1 – 22,67; L2 – 22,93 | | | |
| Kietosios dalelės | < 5 – 30 mg/Nm3 | | | | L1 – 6,64; L2 – 16,32 | | | |
| Aminai | < 2 mg/Nm3 | | | | L1-<0,5, L2-<0,5 | | | |
| LOJ | < 10 mg/Nm3 | | | | L1 – 3,5; L2 – 3,0 | | | |
| NOx, išreikšti NO2 | < 100 – 200 mg/Nm3 | | | | L1 – 71,6; L2 – 42,0 | | | |
| **Dulkių, kurios išsiskiria iš lydkrosnės išmetamų dujų, kiekio mažinimas, naudojant elektrostatinį nusodintuvą ar taikant rankovinio filtro sistemą** | ― | | | | Įrengti rankoviniai filtrai | | | |  | |
| **Iš lydkrosnės išmetamo SOx kiekio mažinimas, naudojant vieną iš metodų ar jų derinį:** |  | | | |  | | | |  | |
| Šlapiasis dujų valymas | ― | | | | Plovimas venturi vamzdyje | | | |
| 12. | Aplinkos oras ir į orą išmetami teršalai | Komisijos įgyvendinimo sprendimas  2012 m. vasario 28 d.  kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos | **Tolesnių procesų metu išmetamų teršalų kiekio mažinimas, naudojant vieną iš metodų ar jų derinį:** | |  | | | |  | | | |  | |
| Akmens vatos filtrai. Jį sudaro plieno ar betono konstrukcija, kurioje įmontuojami plokšti akmens vatos luitai, kurie naudojami kaip filtravimo medžiaga. Fltravimo medžiagą reikia periodiškai valyti ar keisti. Šis filtras tinkamas išmetamosioms dujoms, pasižyminčioms dideliu drėgmės ir lipnių kietųjų dalelių kiekiu, apdoroti. | | ― | | | | Įrengti akmens vatos filtrai.  Rankoviniai filtrai | | | |
| Išmetamųjų dujų deginimas | | ― | | | | Įrengti sudegintuvai, šilumokaičiai | | | |  | |
| 13. | Emisijos į vandenį | Komisijos įgyvendinimo sprendimas  2012 m. vasario 28 d.  kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos | Skendinčio medžiagos | | <30 mg/l | | | |  | | | | Akmens vatos gamyboje yra įdiegta apytakinė nuotekų sistema. Gamybinės nuotekos į tinklus neišleidžiamos, o panaudojamos pakartotinai gamybos procese. | |
| ChDS | | 100 - 130 mg/l | | | |  | | | |
| Amonis (Kjeldahl) | | <10 mg/l | | | |  | | | |
| Sulfatai | | <1000 mg/l | | | |  | | | |
| Fluoridai | | 15 - 25 mg/l | | | |  | | | |
| Arsenas | | <0,3 mg/l | | | |  | | | |
| Stibis | | <0,3 mg/l | | | |  | | | |
| Baris | | <3,0 mg/l | | | |  | | | |
| Kadmis | | <0,05 mg/l | | | |  | | | |
| Chromas (Bendras) | | <0,5 mg/l | | | |  | | | |
| Varis | | <0,5 mg/l | | | |  | | | |
| Švinas | | <0,5 mg/l | | | |  | | | |
| Nikelis | | <0,5 mg/l | | | |  | | | |
| Alavas | | <0,5 mg/l | | | |  | | | |
| Cinkas | | <0,5 mg/l | | | |  | | | |
| Fenolis | | <1,0 mg/l | | | |  | | | |
| Boro rūgštis | | 2 - 4 mg/l | | | |  | | | |
| pH | | 6,5 - 9 | | | |  | | | |
| Mineralinis aliejus | | <20 mg/l | | | |  | | | |
| 14. | Stiklo gamybos procesų metu susidarančios atliekos | Komisijos įgyvendinimo sprendimas  2012 m. vasario 28 d.  kuriame pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES dėl pramoninių išmetamų teršalų pateikiamos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados dėl stiklo gamybos | **Šalintinų atliekų kiekio mažinimas, naudojant vieną iš metodų ar jų derinį:** | |  | | | |  |  | | | | |
| Įkrovos medžiagų atliekų naudojimas grąžinamajam perdirbimui, jeigu tai įmanoma atsižvelgiant į kokybės reikalavimus | | ― | | | | Vatos ir lydalo atliekos grąžinamos pakartotiniam panaudojimui | |  | | | |
| Briketų gaminimas iš atliekų naudojant cementą, kad juos būtų galima naudoti šachtinėse lydkrosnėse su karštu pūtimu, jeigu tai įmanoma atsižvelgiant į kokybės reikalavimus | | ― | | | | Iš atliekų gaminami briketai, kurie panaudojami lydkrosnėse. | |  | | | |

**II. LEIDIMO SĄLYGOS**

**3 lentelė. Aplinkosaugos veiksmų planas**

Aplinkosaugos veiksmų planas nerengiamas

**7. Vandens išgavimas.**

Vanduo buities ir gamybos reikmėms gaunamas iš AB „Silikatas“ geriamojo vandentiekio tinklo. UAB ”Paroc” už vandenį atsiskaito su AB ”Silikatas”, kuris yra vandentiekio tinklo abonentas. Sutartis su AB „Silikatas“ pateikiama paraiškos 8 priede.

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

Lentelė nepildoma.

UAB „PAROC“ vandens iš paviršinių vandens telkinių neišgauna

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

Lentelė nepildoma.

UAB „PAROC“ nenaudoja požeminio vandens vandenviečių.

**8. Tarša į aplinkos orą**

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Teršalo pavadinimas | Teršalo kodas | Leidžiama išmesti, t/m. |
| 1 | 2 | 3 |
| Azoto oksidai (NOX) (A) | 250 | 1,1720 |
| Azoto oksidai (NOX) (B) | 5872 | 144,7418 |
| Azoto oksidai (NOX) (C) | 6044 | 0,0027 |
| Kietosios dalelės deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas) (dulkės) | 6486 | 90,0623 |
| Kietosios dalelės (organinės ir neorganinės), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkės) | 4281 | 2,5781 |
| Sieros dioksidas (SO2) (B) | 5897 | 10,7171 |
| Amoniakas (NH3) | 134 | 55,6565 |
| Lakieji organiniai junginiai (abėcėlės tvarka): | XXXXXXXX |  |
| Lakieji organiniai junginiai, išskyrus metaną, nediferencijuoti pagal sudėtį (atskirus junginius) | 308 | 0,00003 |
| Kiti teršalai (abėcėlės tvarka): | XXXXXXXX | XXXXXXXXX |
| Anglies monoksidas (A) | 177 | 0,3854 |
| Anglies monoksidas (B) | 5917 | 191,5096 |
| Anglies monoksidas (C) | 6069 | 0,0133 |
| Fenolis | 846 | 15,1764 |
| Formaldehidas (skruzdžių rūgšties aldehidas) | 871 | 7,4091 |
| Geležis ir jos junginiai (kaip geležis) | 3113 | 0,0149 |
| Manganas, mangano oksidai ir kiti junginiai (kaip mangano dioksidas) | 3516 | 0,0011 |
|  | Iš viso: | **519,4403** |

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

| Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr. | Taršos šaltiniai | Teršalai | | Leidžiama tarša | | |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Nr. | pavadinimas | kodas | vienkartinis  dydis | | metinė,  t/m. |
| vnt. | maks. |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| Akmens vatos gamyba. Pirmoji linija. | 001-01\* | Anglies monoksidas (B) | 5917 | g/s | 3,2016 | 99,1215 |
| Azoto oksidai (NOX) (B) | 5872 | g/s | 2,2011 | 68,1461 |
| Kietosios dalelės deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas) (dulkės) | 6486 | g/s | 1,38253 | 42,8031 |
| Sieros dioksidas (SO2) (B) | 5897 | g/s | 0,16148 | 4,9994 |
| Fenolis | 846 | g/s | 0,20863 | 6,4592 |
| Formaldehidas (skruzdžių rūgšties aldehidas) | 871 | g/s | 0,13824 | 4,2799 |
| Amoniakas (NH3) | 134 | g/s | 0,77136 | 23,8813 |
| Akmens vatos gamyba. Antroji linija. | 001-02\* | Anglies monoksidas (B) | 5917 | g/s | 2,97374 | 92,067 |
| Azoto oksidai (NOX) (B) | 5872 | g/s | 2,47168 | 76,5232 |
| Kietosios dalelės deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas) (dulkės) | 6486 | g/s | 1,52646 | 47,2592 |
| Sieros dioksidas (SO2) (B) | 5897 | g/s | 0,18468 | 5,7177 |
| Fenolis | 846 | g/s | 0,28109 | 8,7025 |
| Formaldehidas (skruzdžių rūgšties aldehidas) | 871 | g/s | 0,10058 | 3,114 |
| Amoniakas (NH3) | 134 | g/s | 0,89047 | 27,569 |
| Rišiklio skyrius | 002 | Fenolis | 846 | g/s | 0,00075 | 0,0135 |
| Formaldehidas (skruzdžių rūgšties aldehidas) | 871 | g/s | 0,00076 | 0,0137 |
| Amoniakas (NH3) | 134 | g/s | 0,21123 | 3,8021 |
| Rišiklio skyrius | 005 | Fenolis | 846 | g/s | 0,00034 | 0,0012 |
| Formaldehidas (skruzdžių rūgšties aldehidas) | 871 | g/s | 0,00043 | 0,0015 |
| Amoniakas (NH3) | 134 | g/s | 0,11225 | 0,4041 |
| Kraštų nuopjovų ir neatiktinio produkto grąžinimas į gamybos procesą | 007 | Kietosios dalelės (organinės ir neorganinės), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkės) | 4281 | g/s | 0,00422 | 0,1307 |
| 010 | Kietosios dalelės (organinės ir neorganinės), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkės) | 4281 | g/s | 0,00422 | 0,1307 |
| 011 | Kietosios dalelės (organinės ir neorganinės), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkės) | 4281 | g/s | 0,00422 | 0,1307 |
| Lamelių gruntavimo kamera | 013 | Kietosios dalelės (organinės ir neorganinės), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkės) | 4281 | g/s | 0,02292 | 0,6766 |
| Lamelių džiovinimo kamera | 014 | Anglies monoksidas (B) | 5917 | g/s | 0,01573 | 0,3211 |
| Azoto oksidai (NOX) (B) | 5872 | g/s | 0,00355 | 0,0725 |
| Kietosios dalelės (organinės ir neorganinės), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkės) | 4281 | g/s | 0,00058 | 0,0118 |
| Lamelių pjaustymo baras | 008 | Kietosios dalelės (organinės ir neorganinės), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkės) | 4281 | g/s | 0,03389 | 1,0004 |
| Birios vatos gamybos baras | 009 | Kietosios dalelės (organinės ir neorganinės), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkės) | 4281 | g/s | 0,01336 | 0,4132 |
| Katilinė  (0,5MW, kuras gamtinės dujos) | 006 | Anglies monoksidas (A) | 177 | mg/Nm3 | Nenormuojama | 0,1927 |
| Azoto oksidai (NOX) (A) | 250 | mg/Nm3 | 350 | 0,5860 |
| Kietosios dalelės deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas (dulkės) | 6493 | mg/Nm3 | Nenormuojama | - |
| Sieros oksidai (SO2) (A) | 1753 | mg/Nm3 | Nenormuojama | - |
| Katilinė  (0,5MW, kuras gamtinės dujos) | 012 | Anglies monoksidas (A) | 177 | mg/Nm3 | Nenormuojama | 0,1927 |
| Azoto oksidai (NOX) (A) | 250 | mg/Nm3 | 350 | 0,5860 |
| Kietosios dalelės deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas (dulkės) | 6493 | mg/Nm3 | Nenormuojama | - |
| Sieros oksidai (SO2) (A) | 1753 | mg/Nm3 | Nenormuojama | - |
| Mechaninės dirbtuvės | 004 | Geležis ir jos junginiai (kaip geležis) | 3113 | g/s | 0,00158 | 0,0089 |
| Manganas, mangano oksidai ir kiti junginiai (kaip mangano dioksidas) | 3516 | g/s | 0,00012 | 0,0007 |
| Azoto oksidai (NOX) (C) | 6044 | g/s | 0,00028 | 0,0016 |
| Anglies monoksidas (C) | 6069 | g/s | 0,00142 | 0,008 |
| Suvirinimo darbai | 601 | Geležis ir jos junginiai (kaip geležis) | 3113 | g/s | 0,00139 | 0,006 |
| Manganas, mangano oksidai ir kiti junginiai (kaip mangano dioksidas) | 3516 | g/s | 0,00009 | 0,0004 |
| Azoto oksidai (NOX) (C) | 6044 | g/s | 0,00025 | 0,0011 |
| Anglies monoksidas (C) | 6069 | g/s | 0,00123 | 0,0053 |
| Antžeminė talpykla 10 m3 | 602 | Lakieji organiniai junginiai, išskyrus metaną, nediferencijuoti pagal sudėtį (atskirus junginius) | 308 | g/s | 0,00074 | 0,00003 |
| Lydalo trupintuvas | 603 | Kietosios dalelės (organinės ir neorganinės), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkės) | 4281 | g/s | 0,07479 | 0,084 |
|  |  |  |  | **Iš viso įrenginiui:** | | **519,4403** |

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

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Taršos  šaltinio, iš kurio išmetami teršalai esant šioms sąlygoms, Nr. | Sąlygos, dėl kurių gali įvykti neįprastas (neatitiktinia) teršalų išmetimai | Neįprastų (neatitiktinių) teršalų išmetimų duomenų detalės | | | | Pastabos, detaliau apibūdinančios neįprastų (neatitiktinių) teršalų išmetimų pasikartojimą, trukmę ir kt. sąlygas |
| išmetimų trukmė,  val., min.  (kas reikalinga, pabraukti) | teršalas | | teršalų koncentracija išmetamosiose dujose, mg/Nm3 |
| pavadinimas | kodas |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 |
| L1 avarinis kaminas | Linijos paleidimo metu | 600 min/metus | Anglies monoksidas (B) | 5917 | 30122,0 |  |
| Sieros dioksidas (B) | 5897 | 474,0 |
| Kietosios dalelės deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas) (dulkės) | 6486 | 465,27 |
| L2 avarinis kaminas | Linijos paleidimo metu | 600 min/metus | Anglies monoksidas (B) | 5917 | 38607,0 |  |
| Sieros dioksidas (B) | 5897 | 418,0 |
| Kietosios dalelės deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas) (dulkės) | 6486 | 2045,18 |

*6 grafoje nurodytos teršalų koncentracijos yra prieš valymą, kadangi linijų paleidimo metu teršalai išmetami per avarinius kaminus ir į valymo įrenginius nepatenka.*

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

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

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Eil. Nr. | Veiklos rūšys pagal Lietuvos Respublikos klimato kaitos valdymo finansinių instrumentų įstatymo 1 priedą ir išmetimo šaltiniai | ŠESD pavadinimas  (anglies dioksidas (CO2),azoto suboksidas (N2O), perfluorangliavandeniliai (PFC)) |
| 1 | 2 | 3 |
|  | **Akmens vatos gamyba naudojant stiklą, uolienas arba šlaką, kai lydymo pajėgumai didesni negu 20 tonų per dieną**  Pagrindinis kaminas (001)  Katilinės kaminas 0,5 MW (006)  Katilinės kaminas 0,5 MW (012)  Lamelių džiovinimo kamera 0,28 MW (014) | Anglies dioksidas (CO2) |

**10. Teršalų išleidimas su nuotekomis į gamtinę aplinką**

UAB ,,PAROC“ susidaro buitinės ir lietaus – paviršinės nuotekos. Nuotekos išleidžiamos į bendrus su AB „Silikatas“ nuotekų tinklus, iš kurių atitinkamai patenka į UAB „Vilniaus vandenys“ ir UAB „Grinda“ valymo įrenginius. UAB „PAROC“ iš kitų pramonės įmonių ar kitų abonentų neplanuoja priimti nuotekų.

Paviršinės nuotekos nuo modulinės degalinės valomos lietaus nuotekų valymo įrenginiuose ir per išleistuvą 2‘4 išleidžiamos į bendrus su AB „Silikatas“ nuotekų tinklus. Priemonė naudojama valymui – naftos produktų atskirtuvas-gaudytuvas ANG-3 pašalina iš nuotekų naftos produktus (kodas 700), kurio išvalymo efektyvumas yra NP-95%, o našumas 3 l/s (259 m3/d). UAB „PAROC“ papildomų vandens apsaugos nuo taršos nenumato. Į paviršinius vandens telkinius jokios nuotekos neišleidžiamos.

**10 lentelė. Leidžiama nuotekų priimtuvo apkrova**

Lentelė nepildoma, nes nuotekos išleidžiamos į bendrus su AB „Silikatas“ nuotekų tinklus.

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

Lentelė nepildoma, nuotekos į gamtinę aplinką neišleidžiamos.

**11. Dirvožemio ir požeminio vandens apsauga**

2014 metais UAB „PAROC“ teritorijoje buvo atliktas preliminarus ekogeologinis tyrimas. Sklypo teritorijos viršutinės pjūvio dalies geologinės sandaros, litologijos nustatymui bei bandinių gruntų fizinių – mechaninių savybių ir cheminės sudėties tyrimams paėmimo tikslu, išgręžti aštuoni 100 mm diametro tiriamieji gręžiniai. Gręžinių gyliai nuo 3,0 iki 12,0 m., bendras jų metražas 61,0 m. Buvo ištirta 18 grunto ir 6 gruntinio vandens bandiniai.

Preliminariais ekogeologiniais tyrimais nustatyta, kad didžiausia gruntinio vandens tarša yra gręžinyje Nr. P-26, kur nuo pat akmens vatos gamybos veiklos pradžios pakraunamos ir sandėliuojamos gamybinės atliekos, t.y. pietrytinėje sklypo dalyje, prie kamino.

Atlikus detalius ekogeologinius tyrimus buvo išgręžti 6 papildomi gręžiniai. Gamybinių atliekų aikštelėje, kur yra lydalo laikymo iki susmulkinimo ir smulkinimo vieta, išgręžtas gręžinys Nr. P-31 ir paimti gruntinio vandens bandiniai. Šiame gręžinyje gruntinio vandens taršos nenustatyta.

Preliminarių ir detalių ekogeologinių tyrimų ataskaitos išvados ir rekomendacijos bei Lietuvos geologijos tarnybos išvados pateikiamos paraiškos 12 priede.

Tvarkymo planas buvo paruoštas ir suderintas su Vilniaus RAAD 2015-10-28 (paraiškos priedai Nr. 13 ir Nr. 14). Darbai pagal tvarkymo planą atlikti 2016 m. kovo – birželio mėnesiais.

Po tvarkymo darbų atlikimo, padarytas kontrolinis ekogeologinis tyrimas (paraiškos priedas Nr. 15).

Nuo 2023 m., pagal patvirtintą monitoringo planą, atliekamas gruntinio vandens monitoringas dviejuose gręžiniuose.

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

UAB „PAROC“ veikloje visos susidarančios atliekos rūšiuojamos. Kiekvienas darbuotojas susidariusias atliekas padeda į tai atliekų rūšiai skirtas, pažymėtas etiketėmis talpas. Už atliekų apskaitą bei teisingą atliekų talpų pažymėjimą atsakingas aplinkosaugos vadovas. Pavojingos atliekos laikomos sandariose talpose, kad negalėtų išbyrėti, išgaruoti ar kitaip patekti į aplinką.

Pavojingosios atliekos iki jų perdavimo atliekų tvarkytojams laikomos laikinai ne ilgiau kaip šešis mėnesius, o nepavojingosios – ne ilgiau kaip vienerius metus. Bendrovėje atliekų prevencijai užtikrinti, atliekų kiekiui bei kenksmingam poveikiui žmonių sveikatai ir aplinkai mažinti yra vadovaujamasi Lietuvos Respublikos Atliekų tvarkymo įstatyme numatytais atliekų prevencijos ir tvarkymo prioritetais bei kitais atliekų tvarkymą reglamentuojančiais teisės aktais.

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

Objekte nebus vykdoma nepavojingųjų atliekų apdorojimo (naudojimo ar šalinimo, įskaitant paruošimą naudoti ar šalinti) ir laikymo veikla, todėl šis punktas nepildomas.

**12 lentelė. Leidžiamos naudoti, išskyrus numatomas laikyti ir paruošti naudoti, nepavojingosios atliekos**

Lentelė nepildoma, nepavojingosios atliekos nenaudojamos.

**13 lentelė. Leidžiamos šalinti, išskyrus numatomas laikyti ir paruošti šalinti, nepavojingosios atliekos**

Lentelė nepildoma, nepavojingosios atliekos nešalinamos.

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

Lentelė nepildoma, nepavojingosios atliekos neruošiamos naudoti ir (ar) šalinti.

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

Lentelė nepildoma, nepavojingosios atliekos nelaikomos.

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

Objekte nepavojingosios atliekos nebus laikomos ilgiau kaip šešis mėnesius, todėl lentelė nepildoma.

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

Objekte nebus vykdoma pavojingųjų atliekų apdorojimo (naudojimo ar šalinimo, įskaitant paruošimą naudoti ar šalinti) ir laikymo veikla, todėl šis punktas nepildomas

**17 lentelė. Leidžiamos naudoti, išskyrus numatomas laikyti ir paruošti naudoti, pavojingosios atliekos**

Lentelė nepildoma, pavojingosios atliekos nenaudojamos.

**18 lentelė. Leidžiamos šalinti, išskyrus numatomas laikyti ir paruošti šalinti, pavojingosios atliekos**

Lentelė nepildoma, pavojingosios atliekos nešalinamos.

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

Lentelė nepildoma, pavojingosios atliekos neruošiamos naudoti ir (ar) šalinti.

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

Objekte pavojingosios atliekos nebus laikomos, todėl lentelė nepildoma.

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

Objekte pavojingosios atliekos nebus laikomos ilgiau kaip šešis mėnesius, todėl lentelė nepildoma.

**13. Sąlygos pagal Atliekų deginimo aplinkosauginių reikalavimų, patvirtintų Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2002 m. gruodžio 31 d. įsakymu Nr. 699 „Dėl Atliekų deginimo aplinkosauginių reikalavimų patvirtinimo“, 8, 81 punktuose nurodytą informaciją.**

Nepildoma, atliekos nedeginamos.

**14. Sąlygos pagal Atliekų sąvartynų įrengimo, eksploatavimo, uždarymo ir priežiūros po uždarymo taisyklių, patvirtintų Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2000 m. spalio 18 d. įsakymu Nr. 444 „Dėl Atliekų sąvartynų įrengimo, eksploatavimo, uždarymo ir priežiūros po uždarymo taisyklių patvirtinimo“, 50, 51 ir 52 punktų reikalavimus.**

Nepildoma, sąvartynas neeksploatuojamas.

**15. Atliekų stebėsenos priemonės**

Nėra.

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

1. Išleidžiamų/išmetamų teršalų kontrolė ir matavimai turi būti vykdomi aplinkos monitoringo programoje, parengtoje vadovaujantis Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2009 m. rugsėjo 16 d. įsakymu Nr. D1-546 „Dėl ūkio subjektų aplinkos monitoringo nuostatų patvirtinimo“ nustatyta tvarka.

2. Šiltnamio efektą sukeliančių dujų išmetimo stebėseną ir apskaitą vykdyti pagal patvirtintą ŠESD stebėsenos ir apskaitos planą

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

1. Ūkinės veiklos vykdymo metu užtikrinti, kad į ūkinės veiklos teritoriją per parą atvyktų vidutiniškai 78 sunkiasvorės transporto priemonės. Dienos metu – 73, nakties metu (nuo 6 val. iki 7 val. ryto) – 5;

2. Ūkinės veiklos metu naudotini tik šie triukšmą keliantys stacionarūs ir mobilūs triukšmo šaltiniai: 28 vnt. kondicionieriai, kurio kiekvieno keliamas triukšmo lygis siektų 63 dBA; išcentrinis ventiliatorius ir dulkių valymo įrenginys (filtras) – 87 dBA; 3 vnt. aušintuvai (jų ventiliatoriai), kurio kiekvieno keliamas triukšmo lygis siektų – 70 dBA; lydalo atliekų trupinimo trupintuvas „MOBY 1060“ ir ekskavatorius – 107 dBA; kompresorinės pastatas – kompresoriai – 94 dBA (6 m atstumu); vagonų iškrovimo darbai – 105,6 dBA; autokrautuvai – 101 dBA; 2 vnt. frontaliniai krautuvai, kurio kiekvieno keliamas triukšmo lygis siektų – 107 dBA;

3. Ūkinės veiklos vykdymo metu užtikrinti, kad lydalo atliekų trupinimas ir vagonų iškrovimo darbai vyktų tik dienos metu;

**18. Įrenginio eksploatavimo laiko ribojimas**

Informacija apie įrenginio eksploatavimo laiko ribojimą/neribojimą Paraiškoje nepateikiama.

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

Užtikrinti, kad ūkinės veiklos vykdymo metu kvapo emisija iš kiekvieno taršos šaltinio neviršytų TIPK paraiškoje pateikto dydžio:

Kvapų valdymo (mažinimo) priemonių lentelė nepildoma, kadangi nėra numatytų kvapų valdymo (mažinimo) priemonių, tačiau pateikiama papildoma lentelė su kvapų taršos šaltinių emisijomis, kurių privalo laikytis ūkinės veiklos vykdytojas.

**22. lentelė. Leidžiamas kvapų išmetimas.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Kvapo šaltinio Nr. | Kvapų taršos šaltiniai | | Leidimas kvapo emisijos rodiklis OUE/s; OUE/m2/s |
| Pavadinimas | Įrenginio vieta, koordinatės, LKS |  |
| 001-01 | Akmens vatos  gamyba  (Pirmoji linija).  Kaminas | 6058561, 579893 | 47752,45 OUE/s |
| 001-02 | Akmens vatos  gamyba (Antroji  linija). Kaminas | 6058561, 579893 | 25950,44 OUE/s |
| 002 | Rišiklio  skyriaus ortakio  anga | 6058621, 579923 | 5,72 OUE/s |
| 005 | Rišiklio  skyriaus ortakio  anga | 6058602, 579887 | 424,24 OUE/s |
| 602 | Antžeminės  talpyklos  alsuoklis | 6058705, 579799 | 135,378 OUE/s |

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

**20.1. Leidimo sąlygos, vykdomos ūkinės veiklos vykdymo etape**

20.1.1. Pasibaigus kalendoriniams metams veiklos vykdytojas nuo kitų metų rugsėjo 30 d. netenka tokio ATL skaičiaus, kuris atitiktų per praėjusius kalendorinius metus faktiškai į atmosferą išmestą ir pagal Prekybos tvarką patikrintą bei patvirtintą anglies dioksido ekvivalento kiekį.

20.1.2. Apskaitos vykdymui ir ataskaitų teikimui vykdyti Šiltnamio efektą sukeliančių dujų (ŠESD) stebėseną.

20.1.3. Iki kiekvienų metų kovo 31 d. būtinai pateikti Aplinkos apsaugos agentūrai praėjusių kalendorinių metų ŠESD ataskaitą ir nepriklausomo vertintojo tinkamumo patvirtinimo pažymą.

20.1.4. Bet kokios eksploatacijos sutrikimo atveju būtina, kiek įmanoma skubiau, atkurti normalias kurą deginančio įrenginio eksploatavimo sąlygas.

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

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

20.1.7. Atlikus katilinės rekonstrukciją (t. y. pasikeitus naudojamai technologijai, atsiradus naujiems taršos šaltiniams, pasikeitus išmetamų teršalų kiekiams ir pan.) dėl kurių pasikeitė įmonės poveikis aplinkos orui, parengti naują arba (papildyti galiojančią) inventorizacijos ataskaitą. Suderinus ataskaitą su atsakinga institucija, esant poreikiui, pakeisti TIPK leidimą.

20.1.8. Apskaitos ir matavimo prietaisai turi atitikti jiems keliamus metrologinius reikalavimus.

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

20.1.10. Išleidžiamų/išmetamų teršalų kontrolė ir matavimai turi būti vykdomi aplinkos monitoringo programoje, parengtoje vadovaujantis Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2009 m. rugsėjo 16 d. įsakymu Nr. D1-546 „Dėl ūkio subjektų aplinkos monitoringo nuostatų patvirtinimo“ nustatyta tvarka.

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

20.1.12. Sekti informaciją apie vykdomos ūkinės veiklos geriausiai prieinamas technologijas ir ieškoti galimybių jas pritaikyti. Pasikeitus norminiams dokumentams, atsiradus naujiems ar įdiegus naujus technologinius sprendimus – peržiūrėti įrenginio atitikimą geriausiems prieinamiems gamybos būdams ir, esant poreikiui, pakeisti Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimą.

20.1.13. Bendrovė turi tinkamai prižiūrėti visus oro teršalų surinkimo/valymo įrenginius, reguliariai tikrinti jų darbo efektyvumą.

20.1.14. Turi būti užtikrinta, kad su ūkine veikla susijęs triukšmas artimiausioje gyvenamojoje, visuomeninėje aplinkoje neviršytų Lietuvos higienos normos HN 33:2011 „Triukšmo ribiniai dydžiai gyvenamuosiuose ir visuomeninės paskirties pastatuose bei jų aplinkoje“, patvirtintos Lietuvos Respublikos sveikatos apsaugos ministro 2011 m. birželio 13 d. įsakymu Nr. V-604 „Dėl Lietuvos higienos normos HN 33:2011 „Triukšmo ribiniai dydžiai gyvenamuose ir visuomeninės paskirties pastatuose bei jų aplinkoje“ patvirtinimo“, 7 punktu reglamentuojamų ekvivalentinių garso slėgio lygių;

20.1.15. Užtikrinti, kad vykdomos ūkinės veiklos skleidžiamas kvapas artimiausioje gyvenamojoje, visuomeninėje aplinkoje neviršytų Lietuvos higienos normoje HN 121:2010 „Kvapo koncentracijos ribinė vertė gyvenamosios aplinkos ore“, patvirtintoje Lietuvos Respublikos sveikatos apsaugos ministro 2010 m. spalio 4 d. įsakymu Nr. V-885 „Kvapo koncentracijos ribinė vertė gyvenamosios aplinkos ore“ ir kvapų kontrolės gyvenamosios aplinkos ore taisyklių patvirtinimo“, reglamentuojamos kvapo ribinės vertės.

**20.2. Leidimo sąlygos, privalomos įvykdyti veiklos nutraukimo etape**

20.2.1. Iki pilno veiklos nutraukimo veiklos vietos būklė turi būti pilnai sutvarkyta. Galutinai nutraukdamas veiklą, jos vykdytojas privalo įvertinti požeminių vandenų užterštumo būklę pavojingų medžiagų atžvilgiu. Jei dėl įrenginio eksploatavimo pastarieji labai užteršiami šiomis medžiagomis, ir jų būklė skiriasi nuo pirminės būklės eksploatavimo pradžioje, veiklos vykdytojas turi imtis būtinų priemonių dėl tos taršos mažinimo, siekdamas atkurti tą eksploatavimo vietos būklę.

**TARŠOS INTEGRUOTOS PREVENCIJOS IR KONTROLĖS LEIDIMO**

**Nr. 4.7-V-01-116/T-V.7-14/2015 PRIEDAI**

1. UAB „PAROC“ paraiška Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimui pakeisti be priedų (59 psl.).

2. Paraiškos derinimo su Nacionalinio visuomenės sveikatos centro prie Sveikatos apsaugos ministerijos Vilniaus departamentu 2019-08-19 rašto Nr. (10-11 14.3.12E)2-39896 kopija (2 psl.).

3. Susirašinėjimai su veiklos vykdytoju ir kitomis institucijomis:

3.1. Aplinkos apsaugos agentūros 2019-07-30 rašto Nr. (30.1)-A4-4985 „Dėl skelbimo paskelbimo dienraštyje „Lietuvos rytas“, siųsto UAB „Lietuvos rytas“, kopija (1 psl.);

3.2. Aplinkos apsaugos agentūros 2019-07-24 rašto Nr. (30.1)-A4E-3126 „Dėl UAB „PAROC“ paraiškos TIPK leidimui pakeisti“, siųsto Nacionalinio visuomenės sveikatos centro prie Sveikatos apsaugos ministerijos Vilniaus departamentui, kopija (1 psl.);

3.3. Aplinkos apsaugos agentūros 2019-07-24 rašto Nr. (30.1)-A4E-3125 „Pranešimas apie UAB „PAROC“ paraiškos gavimą TIPK leidimui pakeisti“, siųsto Vilniaus miesto savivaldybės administracijai, kopija (2 psl.);

3.4. Aplinkos apsaugos agentūros 2019-07-24 rašto Nr. (30.1)-A4E-3124 „Dėl UAB „PAROC“ paraiškos TIPK leidimui pakeisti“ ir 2019-09-17 rašto Nr. (30.1)-A4E-4267 „Dėl UAB „PAROC“ paraiškos TIPK leidimui pakeisti“, siųstų Aplinkos apsaugos departamentui prie Aplinkos ministerijos, kopijos (4 psl.);

3.5. Aplinkos apsaugos agentūros 2019-09-04 rašto Nr. (30.1)-A4-5516 „Sprendimas nepriimti UAB „PAROC paraiškos TIPK leidimui pakeisti“, siųsto MB „Aplinkosaugos specialistai“, kopija (3 psl.);

3.6. Aplinkos apsaugos agentūros 2019-09-27 rašto Nr. (30.1)-A4-5876 „Sprendimas dėl UAB „PAROC“ paraiškos TIPK leidimui pakeisti priėmimo“, siųsto MB „Aplinkosaugos specialistai“, kopija (1 psl.).

4. Monitoringo programa.

5. ŠESD stebėsenos planas.

6. UAB „PAROC“ paraiška Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimui pakeisti be priedų, 68 psl.

6.1. Aplinkos apsaugos agentūros 2024-04-03 raštas Nr. (30-1)-A4E-4285 „Dėl UAB „PAROC“ paraiškos TIPK leidimui pakeisti“, 2024-07-03 raštas Nr. (30-1)-A4E-8241 „Dėl UAB „PAROC“ patikslintos paraiškos TIPK leidimui pakeisti“, 2025-02-05 raštas Nr. (30-1)-A4E-1205 „Dėl UAB „PAROC“ patikslintos paraiškos TIPK leidimui pakeisti“, 2025-03-24 raštas Nr. (30-1)-A4E-3189 „Dėl UAB „PAROC“ patikslintos paraiškos TIPK leidimui pakeisti“, siųsti Nacionaliniam visuomenės sveikatos centrui prie Sveikatos apsaugos ministerijos, 8 psl.

6.2. Aplinkos apsaugos agentūros 2024-04-03 raštas Nr. (30-1)-A4E-4283 „Dėl pranešimo apie gautą UAB „PAROC“ paraišką TIPK leidimui pakeisti“, 2025-03-25 raštas Nr. (30-1)-A4E-3292 „Dėl pranešimo apie gautą UAB „PAROC“ patikslintą paraišką TIPK leidimui pakeisti“, siųsti Vilniaus miesto savivaldybės administracijai, 4 psl.

6.3. Aplinkos apsaugos agentūros 2024-05-22 raštas Nr. (30-1)-A4E-6547 „Sprendimas nepriimti UAB „PAROC“ paraiškos TIPK leidimui Nr. T-V.7-14/2015 pakeisti“, 2024-07-23 raštas Nr. (30-1)-A4E-8971 „Sprendimas grąžinti UAB „PAROC“ patikslintą paraišką TIPK leidimui Nr. T-V.7-14/2015 pakeisti“, 2025-02-28 raštas Nr. (30-1)-A4E-2201 „Sprendimas nepriimti UAB „PAROC“ patikslintos paraiškos TIPK leidimui Nr. T-V.7-14/2015 pakeisti“, 2025-04-17 raštas Nr. (30-1)-A4E-4243 „Sprendimas nepriimti UAB „PAROC“ patikslintos paraiškos TIPK leidimui Nr. T-V.7-14/2015 pakeisti“, siųsti MB „Aplinkosaugos specialistai“,8 psl.

6.4. Aplinkos apsaugos agentūros 2025-06-12 raštas Nr. (30.1)-A4E-6151 „Sprendimas priimti UAB „PAROC“ patikslintą paraišką TIPK leidimui Nr. T-V.7-14/2015 pakeisti“, siųstas MB „Aplinkosaugos specialistai“, 3 psl.

6.5. Paraiškos derinimo su Nacionalinio visuomenės sveikatos centro prie Sveikatos apsaugos ministerijos Vilniaus departamentu 2025-03-27 raštas Nr. (10-11 14.3.12Mr)2-12120, 4 psl.

7. Monitoringo programa (patvirtinta 2025-05-13 bendrovės įgalioto asmens), 33 lapai.

8. Metinis išmetamų šiltnamio efektą sukeliančių dujų stebėsenos planas su priedais, patvirtintas Aplinkos apsaugos agentūros 2024-01-26 raštu Nr. (36-1)-A4E-1064 „Dėl UAB „PAROC“ akmens vatos gamybos įrenginio išmetamų šiltnamio efektą sukeliančių dujų stebėsenos plano tvirtinimo“.

\_\_\_\_\_\_\_2025-07\_\_\_\_\_\_

(Priedų sąrašo sudarymo data)

Direktorė Milda Račienė

(vardas, pavardė) (parašas)

1. V.