



APLINKOS APSAUGOS AGENTŪRA

TARŠOS INTEGRUOTOS PREVENCIJOS IR KONTROLĖS

LEIDIMAS Nr. T-V.7-14/2015

[1] [1] [0] [7] [1] [1] [7] [4] [2]

(Juridinio asmens kodas)

UAB „PAROC“

Savanorių pr. 124, Vilnius, tel. (8-5) 274 0000, (8-5) 274 0003, paroc@paroc.lt

(ūkinės veiklos objekto pavadinimas, adresas, telefonas)

UAB „PAROC“

Savanorių pr. 124, Vilnius, tel. (8-5) 274 0000, (8-5) 274 0003, paroc@paroc.lt

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

Leidimą (be priedų) sudaro 34 puslapiai.

Išduotas Vilniaus RAAD 2005 m. gruodžio 28 d. Nr. 4.7-V-01-116.
(Vilniaus RAAD atnaujintas 2010 m. gruodžio 21 d.)

Pakeistas 2015 m. gruodžio 18 d.

A. V.

Direktorius Robertas Marteckas
(vardas, pavardė)

(parašas)

Šio leidimo parengti 3 egzemplioriai.

Paraiška leidimui pakeisti su sąlygomis suderinta su:

Vilniaus visuomenės sveikatos centru 2015-10-19 raštu Nr. 12(12.46)-2-12804.

(derinusios institucijos pavadinimas, suderinimo data)

UAB „PAROC“ (Savanorių pr. 124, Vilnius) Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimas Nr. 4.7-V-01-116 buvo išduotas Vilniaus regiono aplinkos apsaugos departamento 2005 m. gruodžio 28 d., atnaujintas 2010 m. gruodžio 21 d.

Pilnos apimties paraiška Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimui Nr. 4.7-V-01-116 pakeisti pateikta, nes planuojama padidinti UAB „PAROC“ akmens vatos gamybos projektinį pajėgumą ir pakartotinai panaudoti akmens vatos gamybos metu susidariusį šalutinį produktą – lydalą.

Aplinkos apsaugos agentūros 2015-08-10 raštu Nr. (15.9)-A4-8792 priėmė atrankos išvadą, kad pagal atrankos išvadai pateiktą informaciją, planuojamai ūkinei veiklai – akmens vatos gamybos projektinio pajėgumo didinimas ir šalutinio produkto pakartotinis panaudojimas – poveikio aplinkai vertinimas neprivalomas.

I. BENDROJI DALIS

1. Įrenginio pavadinimas, vieta (adresas).

UAB „PAROC“ akmens vatos ir jos gaminių gamykla yra Savanorių pr. 124, Vilkpėdės seniūnijoje, Žemųjų Panerių pramoninėje zonoje, pietvakarinėje Vilniaus miesto dalyje.

2. Ūkinės veiklos aprašymas.

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 dulkelį. Briketai atvežami automobiliais 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 19140,0 t 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 riškis 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, radijo ryšį. Liniją valdantis personalas nuolat stebi ir valdo kintančius parametrus kompiuterių ekranuose ir vizualiai pagal dydžius, apibrėžtus technologinėse darbo instrukcijose. Dujų valymo bei atliekų gražinimo 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 8000 val./metus. Dažnai abi linijos dirba ne vienu metu. Kadangi abi linijos sujungtos į vieną kaminą, tai kaminas dirba 8592 val./metus. Bendra gamybos schema pateikiama 2 priede.

10.1. **Pirmoji linija.** Pirmojoje linijoje yra žemakrosnė, termoapdirbimo kamera, aušinimo kamera, nusodinimo būgnas. Į aplinkos orą patenka anglies monoksidas (B), azoto oksidai (B), kietosios dalelės (B), sieros dioksidas (B), fenolis, formaldehidai, amoniakas.

10.2. **Antroji linija.** Antrojoje linijoje yra žemakrosnė, termoapdirbimo kamera, aušinimo kamera, nusodinimo būgnas. Į aplinkos orą patenka anglies monoksidas (B), azoto oksidai (B), kietosios dalelės (B), sieros dioksidas (B), fenolis, formaldehidai, amoniakas.

10.3. **Rišiklio ruošimo patalpa.** 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, formaldehidai, amoniakas.

10.4. **Dujinė šildymo įranga.** Pirmos linijos dujinė šildymo įranga GA, kurios šiluminis našumas 1,0 MW skirta gamybinėms, buitinėms patalpoms šildyti ir karšto vandens paruošimui. Ši įranga įjungžiama darbui, kai stabdoma L1 gamybinė linija ir dirba periodiškai. Šildymo įrangoje sunaudojama 14,400 tūkst. Nm³/metus gamtinių dujų. Dirbant gamybinei linijai šildymas vyksta vartojant žemakrosnės aušinimo šilumą. Dujos pašalinamos per 27 metrų aukščio kaminą (003 taršos šaltinis). Į aplinkos orą patenka anglies monoksidas (B) ir azoto oksidai (B).

10.5. **Katilinė.** Katilinėje sumontuoti du G5A ir G5B katilai, kurių bendras šiluminis našumas 1,0 MW. Katilai skirti gamybinėms, buitinėms patalpoms šildyti ir karšto vandens paruošimui. Ši įranga įjungžiama darbui, kai stabdoma L2 gamybinė linija ir dirba periodiškai. Katiluose sunaudojama 100,0 tūkst. Nm³/metus gamtinių dujų. Dirbant gamybinei linijai 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 (A).

10.6. **Mechaninės dirbtuvės.** Mechaninėse dirbtuvėse atliekami suvirinimo darbai. Suvirinimo darbams naudojami OK 48.00 markės elektrodai. Šie elektrodai pagal sudėtį ir klasifikacijas atitinka UONI-13/55 markės elektrodus. Teršalai išsiskiria per bendrą buitinių ir kitų patalpų ištraukiamąją ventiliaciją. Dėl dujų praskiedimo teršiančių medžiagų koncentracijų nustatymas matavimo metodais išmetimo angoje negalimas, todėl teršalų kiekis buvo skaičiuojamas (004 taršos šaltinis). Į aplinkos orą patenka geležies junginiai, mangano junginiai, azoto oksidai (C) ir anglies monoksidas (C).

10.7. **Neorganizuoti suvirinimo darbai.** Įvairiose įmonės teritorijos vietose yra atliekami neorganizuoti suvirinimo darbai (601 taršos šaltinis). Į aplinkos orą patenka geležies junginiai, mangano junginiai, azoto oksidai (C) ir anglies monoksidas (C).

10.8. **Kraštų nuopjovų ir neatiktinio produkto gražinimas į gamybos procesas.** Neatiktinis 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 (C). Šiame procese yra vienas išsiskyrimo šaltinis, tačiau po valymo perteklinis oras kartu su kietosiomis dalelėmis pašalinamas per tris vamzdžius (007, 010 ir 011 taršos šaltiniai).

10.9. **Lamelijų 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. Nuo pjaustymo įrenginio susidariusios kietosios dalelės per filtrus į aplinkos orą patenka per 008 taršos šaltinį.

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 gražinamas 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. Pasiėkus 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 nustūmėjas, 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 (C). 009 taršos šaltinis.

10.11. **Degalinė.** Įmonės teritorijoje yra 1 antžeminė talpykla – 10,0 m³ talpos ir kuro išdavimo kolonėlė. Talpykloje sandėliuojamas dyzelinis kuras. Per metus sandėliuojama 185,0 t/m, t.y. 223,0 m³ dyzelinio kuro. Į aplinkos orą išsiskiria LOJ (602 taršos šaltinis).

10.12. **Lydalo trupinimas.** Šiuo metu akmens vatos gamybos metu susidaręs šalutinis produktas lydalas pridodamas atliekas tvarkančioms įmonėms. Susidaręs lydalas yra tinkamas produktas pakartotiniam panaudojimui, todėl planuojama UAB „Paroc“ gamybinėje teritorijoje jį susmulkinti iki reikiamos frakcijos ir pakartotinai panaudoti. Įmonės teritorijoje yra užtektinai vietos lydalo kaupimui ir laikymui. Lydalą planuojama smulkinti 1 – 2 kartus per mėnesį ir susmulkinti 7000 t/metus lydalo. Susmulkinto lydalo frakcija (50 – 150 mm) bus panaudojama be papildomo apdorojimo. Planuojama, kad šios frakcijos lydalo susidarys ir bus panaudota 3000 t/metus. Susmulkinto lydalo frakcija (iki 50 mm) bus išvežta į kitą įmonę briketų gamybai. Planuojama, kad šios frakcijos lydalo susidarys 4000 t/metus. Iš šios frakcijos lydalo pagaminti briketai bus atsivežami atgal į įmonę ir pakartotinai panaudojami.

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

Pradėjus eksploatuoti lydalo trupintuvą atsiras naujas taršos šaltinis. Trupinant lydalą į aplinkos orą išsiskirs kietosios dalelės (C) 603 taršos šaltinis. Planuojama, kad trupintuvas dirbs 8 val./dieną arba 192 val./metus. Trupintuvas specialiai suprojektuotas ir pagamintas smulkinti nepaslankias medžiagas, gaunamas iš karjerų ar kasyklų akmenų ar ritinių formoje, arba smulkinti statybines sancaupas (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, judinantiesiems 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.

3. Veiklos rūšys, kurioms išduodamas leidimas:

1 lentelė. Įrenginyje leidžiama vykdyti ūkinė veikla

Įrenginio pavadinimas	Įrenginyje planuojamos vykdyti veiklos rūšies pavadinimas pagal Taisyklių 1 priedą ir kita tiesiogiai susijusi veikla
1	2
Akmens vatos gamyba	3.4. punktas. 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;
- Kuro deginimo įrenginiai (Pagrindinis kaminas; L1 dujinės pakuros kaminas; L2 dujinių pakurų kaminai).

UAB „PAROC“ projektinis pajėgumas: akmens vatos produktai (L1) - 45600 t/metus, akmens vatos produktai (L2) - 45600 t/metus. Birios vatos – 15120 t/metus. Lamelių – 14280 t/metus.

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, mastą bei poveikį aplinkai, apima išsipareigojimus gerinimui bei taršos prevencijai, laikytis aplinkos apsaugos įstatymų bei kitų normatyvinių dokumentų. Su politika supažindinamas kiekvienas darbuotojas.

6. Asmenų atsakomybė pagal pateiktą deklaraciją.

Paraiškos deklaraciją pasirašo UAB „PAROC“ generalinis direktorius Jonas Liubertas, kurioje nurodoma, kad Paraiškoje pateikta informacija yra teisinga, tiksli ir visa. Už UAB „PAROC“ aplinkosaugos reikalavimų vykdymą atsakingas aplinkosaugos vadovas – Žydrūnė Kukienienė.

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	<ul style="list-style-type: none"> i. Administracijos, įskaitant aukščiausiąją vadovybę, išsipareigojimas; ii. aplinkos politikos, kuri apimtų nuolatinį įrenginio modernizavimą, už kurį atsakinga administracija, apibrėžimas; iii. 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, mastą bei poveikį aplinkai, apima išsipareigojimus gerinimui bei taršos prevencijai, laikytis aplinkos apsaugos įstatymų bei kitų normatyvinių dokumentų. Su politika supažindinamas kiekvienas darbuotojas.	

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
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	iv. procedūrų įgyvendinimas, ypatingą dėmesį skiriant: (a) struktūrai ir atsakomybei (b) mokymui, išmanymui ir kompetencijai (c) ryšiams (d) darbuotojų dalyvavimui (e) dokumentams (f) veiksmingai procesų kontrolei (g) techninės priežiūros programoms (h) avarinei parengčiai ir reagavimui (i) atitikties aplinkos teisės aktams užtikrinimui.		Atitinka. Įmonėje paskirtas atsakingas asmuo už aplinkosaugos reikalavimų vykdymą. Kiekvienas įmonės darbuotojas turi pareigų ar darbo aprašymus, kuriuose 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 UAB „Paroc“ civilinės saugos parengties ekstremalioms situacijoms planas.	

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
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 parametru tikrinimas ir ištaisomųjų veiksnių vykdymas, ypatingą dėmesį skiriant: (a) stebėjimui ir matavimui (žr. taip pat informacinį dokumentą „Bendrieji stebėsenos principai“) (b) ištaisomiejiems ir prevenciniams veiksniams (c) įrašų tvarkymui (d) 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 optimizuotas. Veiklos parametrai nuolat kontroliuojami. Lydkrosnėse reguliariai atliekama techninė priežiūra. Esant reikalui atliekami remonto darbai. Gamybos procesuose susidariusi šiluminė energija panaudojama patalpų šildymui.	

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
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	<p>Žaliavų laikymas Biriąsias miltelines medžiagas laikyti uždaruose bokštuose, kuriuose įmontuota dulkių sulaikymo sistema (pvz., audeklinis filtras). Iš smulkiųjų dalelių sudarytas medžiagas laikyti uždaroje talpyklose ar sandariuose maišuose. Rupias dulkingas medžiagas laikyti uždengtas krūvose. Naudoti kelių valymo transporto priemonės ir drėkinimo vandeniui metodus.</p> <p>Žaliavų tvarkymas Medžiagas, kurios gabenamos virš žemės paviršiaus, gabenkite uždaraisiais konvejeriais, kad nebūtų patiriama materialinių nuostolių.</p>		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 dulkeįmą. Žaliavos iš žaliavų aikštelės traktoriumi nuvežamos į uždaras saugojimo talpas, iš kur jos sudozuotos reikiamu santykiu keliauja į žemakrosnes, kur degant koksui lydosi.	
					Atitinka. Visos žaliavos į įmonės teritoriją atvežamos sandariais, uždarais konvejeriais.	

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
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	<p>Lakiųjų žaliavų laikymas ir tvarkymas Laikant lakiąsias žaliavas reguliuoti temperatūrą.</p> <p>Izoliuoti talpyklas, kuriose laikomos lakiosios žaliavos.</p> <p>Tvarkyti atsargas</p> <p>Perkraunant lakiuosius skysčius (pvz., iš automobilių cisternų į laikymo talpyklas) naudoti grąžinamojo garų surinkimo sistemas.</p> <p>Talpyklose, kurios pritaikytos slėgio pokyčiams, naudoti slėgimo ir (arba) vakuomo vožtuvus.</p>		Atitinka. 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) vakuomo 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	<p>Žaliavų kuriose yra mažas priemaišų (pvz., metalų, chloridų, fluoridų) kiekis, naudojimas.</p> <p>Pakaitinių žaliavų naudojimas (pvz., tų žaliavų, kurių lakumas yra mažesnis).</p> <p>Kuro, kuriame yra mažiau metalo priemaišų, naudojimas.</p>		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.	

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
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	<p>Reguliari išmetamo teršalų kiekio ir (arba) kitų su procesu susijusių parametru stebėseną, įskaitant:</p> <p>Nuolatinį kritinių proceso parametru stebėjimą siekiant užtikrinti proceso stabilumą, pvz., temperatūrą, kuro tiekimą ir oro srautą.</p> <p>Reguliarų proceso parametru stebėjimą siekiant užkirsti kelią taršai ir (arba) ją sumažinti, pvz., O₂ kiekis kūryklų dujose, kad būtų kontroliuojamas kuro ir oro santykis.</p> <p>Nepertraukiamąjį išmetamų dulkių, NO_x ir SO₂ kiekio matavimą ar trūkųjį matavimą bent du kartus per metus, susijusį su pakaitinių parametru kontrole, siekiant užtikrinti, kad apdorojimo sistema tarp matavimų veikia tinkamai.</p> <p>Nepertraukiamąjį ar reguliarų periodinį išmetamo NH₃ kiekio matavimą, kai taikoma selektyvioji katalizinė redukcija (toliau – SKR) arba selektyvioji nekatalizinė redukcija (toliau – SNKR).</p> <p>Nepertraukiamąjį ar reguliarų periodinį išmetamo CO kiekio matavimą, kai siekiant sumažinti išmetamą NO_x</p>		Atitinka. Gamybos procesas nuolat stebimas operatoriaus, kuris stebi ir kontroliuoja temperatūrą, kuro tiekimą, oro srautus ir kitus parametrus. Įmonėje atliekami kietųjų dalelių, CO, NO _x , SO ₂ , NH ₃ , HCl, HF ir metalų kiekio matavimai.	

			<p>kiekį taikomi pirminiai metodai ar cheminės redukcijos, kuriai naudojamas kuras, metodai arba gali vykti dalinis degimas.</p> <p>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.</p>			
9.	Bendrieji pirminiai metodai.	<p>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</p>	Iš lydkrosnių išmetamas anglies monoksido kiekis	<100 mg/Nm ³	<p>Dalinai atitinka. L1 linija 91,6 mg/Nm³ L2 linija 107,0 mg/Nm³</p>	<p>Matavimai buvo atlikti perskaičiuojant prie 6 % O₂. GPGB nurodyta, kad matavimus reikia atlikti prie 8 % O₂. Tokiu atveju CO išmetimai būtų mažesni.</p>

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 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	Lydimas žemakrosnėje:				
			SO _x , išreikšti SO ₂	< 400 mg/Nm ³ (briketai nepanaudojami)	L1 – 143 L2 – 65,7		
				< 1400 mg/Nm ³ (briketai panaudojami)			
			NO _x , išreikšti NO ₂	<400–500 mg/Nm ³	L1 – 49; L2 – 46		
			Dulkės Kietosios dalelės	< 10 – 20 mg/Nm ³	L1 – 8,8; L2 – 9,84		
			Vandenilio chloridas, išreikštas HCl	< 10 – 30 mg/Nm ³	17,23		
			Vandenilio fluoridas, išreikštas HF	< 1 – 5 mg/Nm ³	< 2,0		
			Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})	< 0,2 – 1 mg/Nm ³	0,231		
			Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn)	< 1 – 2 mg/Nm ³	0,349		
			Vatos surinkimas: (Formavimo zona)				
			Kietosios dalelės	< 20 – 50 mg/Nm ³	L1-19,8, L2-18,7		
			Fenolis	< 5 – 10 mg/Nm ³	L1-0,63, L2-1,02		
			Formaldehidas	< 2 – 5 mg/Nm ³	L1-0,81, L2-0,77		
			Amoniakas	< 30 – 60 mg/Nm ³	L1-6,08, L2-9,8		
			Aminai	< 3 mg/Nm ³	L1-<0,5, L2-<0,5		
LOJ	< 10 – 30 mg/Nm ³	L1 – 3,5; L2 – 3,0					

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 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/Nm ³	L1 – 4,41; L2 – 4,47		
			Formaldehidas	< 2 – 5 mg/Nm ³	L1 – 4,2; L2 – 2,76		
			Amoniakas	< 20–60 mg/Nm ³	L1 – 22,71; L2 – 24,22		
			Kietosios dalelės	< 5 – 30 mg/Nm ³	L1 – 6,72; L2 – 16,18		
			Aminai	< 2 mg/Nm ³	L1-<0,5, L2-<0,5		
			LOJ	< 10 mg/Nm ³	L1 – 3,5; L2 – 3,0		
			NO _x , išreikšti NO ₂	< 100 – 200 mg/Nm ³	L1 – 72,3; L2 – 48,0		
			Dulkių, kurios išsiskiria iš lydrosnės išmetamų dujų, kiekio mažinimas, naudojant elektrostatinį nusodintuvą ar taikant rankovinio filtro sistemą	—	Įrengti rankoviniai filtrai		
Iš lydrosnės išmetamo SO_x kiekio mažinimas, naudojant vieną iš metodų ar jų derinį:							
Šlapiasis dujų valymas	—	Plovimas venturi vamzdyje					

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 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. Filtravimo medžiagą reikia periodiškai valyti ar keisti. Šis filtras tinkamas išmetamosioms dujoms, pasižyminčioms dideliu drėgmės ir lipnių kietųjų dalelių kiekiu, apdoroti.	—	Įrengti akmens vatos filtrai.	
			Išmetamųjų dujų deginimas	—	Įrengti sudegintuvai, šilumokaičiai	

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
2.	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					

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
3.	Stiklo gamybos procesų metu susidaranti 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	Šalintinių 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

Įrenginiui keliami visi aplinkosaugos reikalavimai, numatyti teisės aktuose. Netaikomos jokios lengvatos, išimtys ir laikini reikalavimai (normatyvai), todėl Aplinkosaugos veiksmų planas nėra rengiamas.

7. Vandens išgavimas.

Vanduo buities ir gamybos reikmėms pagal sudarytą sutartį gaunamas iš AB „Silikatas“ geriamojo vandentiekio tinklo ir UAB „PAROC“ už vandenį atsiskaito su AB „Silikatas“, kuris yra vandentiekio tinklo abonentas. UAB „PAROC“ nenaudoja požeminio vandens vandenviečių (telkinių).

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

Lentelė nepildoma, nes UAB „PAROC“ vandens iš paviršinių vandens telkinių neišgauna.

5 lentelė. Duomenys apie leidžiamą išgauti požeminio vandens kiekį.

Lentelė nepildoma, nes UAB „PAROC“ nenaudoja požeminio vandens vandenviečių (telkinių).

8. Tarša į aplinkos orą.

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

Teršalo pavadinimas	Teršalo kodas	Numatoma (prašoma leisti) išmesti, t/m.
1	2	3
Azoto oksidai (A)	250	0,268
Azoto oksidai (B)	5872	68,530
Azoto oksidai (C)	6044	0,002
Kietosios dalelės (B)	6486	73,897
Kietosios dalelės (C)	4281	0,845
Sieros dioksidas (B)	5897	9,050
Amoniakas	134	37,118
Lakieji organiniai junginiai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXXX	
LOJ	308	0,00003
Kiti teršalai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXXX	XXXXXXXXXX
Anglies monoksidas (A)	177	0,837
Anglies monoksidas (B)	5917	103,151
Anglies monoksidas (C)	6069	0,010
Fenolis	846	11,511
Formaldehidas	871	4,982
Geležies junginiai	3113	0,012
Mangano junginiai	3516	0,001
	Iš viso:	310,214

7 lentelė. Leidžiama tarša į aplinkos orą

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Numatoma (prašoma leisti) tarša		
	Nr.	pavadinimas	kodas	vienkartinis dydis		metinė, t/m.
				vnt.	maks.	
1	2	3	4	5	6	7
Akmens vatos gamyba. Pirmoji linija.	001	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	3,20160	49,945
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	2,20110	31,696
		Kietosios dalelės (B)	6486	g/s	1,38253	34,796
		Sieros dioksidas (B)	5897	g/s	0,16148	4,086
		Fenolis	846	g/s	0,20863	5,205
		Formaldehidas	871	g/s	0,13824	2,435
		Amoniakas	134	g/s	0,77136	14,120
Akmens vatos gamyba. Antroji linija.	001	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	2,97374	52,826
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	2,47168	36,498
		Kietosios dalelės (B)	6486	g/s	1,52646	39,101
		Sieros dioksidas (B)	5897	g/s	0,18468	4,964
		Fenolis	846	g/s	0,28109	6,303
		Formaldehidas	871	g/s	0,10058	2,544
		Amoniakas	134	g/s	0,89047	22,143
Rišklio skyrius	002	Fenolis	846	g/s	0,00075	0,002
		Formaldehidas	871	g/s	0,00076	0,002
		Amoniakas	134	g/s	0,21123	0,532

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Numatoma (prašoma leisti) tarša		
	Nr.	pavadinimas	kodas	vienkartinis dydis		metinė, t/m.
				vnt.	maks.	
1	2	3	4	5	6	7
Dujinė šildymo įranga	003	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,07462	0,380
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,06888	0,336
Rišklio skyrius	005	Fenolis	846	g/s	0,00034	0,001
		Formaldehidai	871	g/s	0,00043	0,001
		Amoniakas	134	g/s	0,11225	0,323
Kraštų nuopjovų ir neatiktinio produkto grąžinimas į gamybos procesą	007	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00245	0,057
	010	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00334	0,081
	011	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00287	0,077
Lamelių pjaustymo baras	008	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,03389	0,379
Birios vatos gamybos baras	009	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,01336	0,243
Katilinė	006	Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	Nenormuojama	0,419
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	350	0,134
Katilinė	012	Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	Nenormuojama	0,418
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	350	0,134
Mechaninės dirbtuvės	004	Geležies junginiai	3113	g/s	0,00125	0,007
		Mangano junginiai	3516	g/s	0,00018	0,001
		Azoto oksidai (C)	6044	g/s	0,00018	0,001
		Anglies monoksidas (C)	6069	g/s	0,00107	0,006

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Numatoma (prašoma leisti) tarša		
	Nr.	pavadinimas	kodas	vienkartinis dydis		metinė, t/m.
				vnt.	maks.	
1	2	3	4	5	6	7
Suvirinimo darbai	601	Geležies junginiai	3113	g/s	0,00116	0,005
		Mangano junginiai	3516	g/s	0,00007	0,0003
		Azoto oksidai (C)	6044	g/s	0,00023	0,001
		Anglies monoksidas (C)	6069	g/s	0,00093	0,004
Antžeminė talpykla 10 m ³	602	LOJ	308	g/s	0,00074	0,00003
Lydalo trupintuvas	603	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,01558	0,008
					Iš viso įrenginiui:	310,214

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 neįprasti (neatitiktiniai) teršalų išmetimai	Neįprastų (neatitiktinių) teršalų išmetimų duomenų detalės				Pastabos, detaliau apibūdinančios neįprastų (neatitiktinių) teršalų išmetimų pasikartojimą, trukmę ir kt. sąlygas
		išmetimų trukmė, val., <u>min.</u> (kas reikalinga, pabraukti)	teršalas		teršalų koncentracija išmetamosiose dujose, mg/Nm ³	
			pavadinimas	kodas		
1	2	3	4	5	6	7
L1 avarinis kaminas	Linijos paleidimo metu	10	Anglies monoksidas (B)	5917	45000	Pasikartojimai gali įvykti 60 kartų per metus
			Sieros dioksidas (B)	5897	456,0	
			Kietosios dalelės (B)	6486	5125	
L2 avarinis kaminas	Linijos paleidimo metu	10	Anglies monoksidas (B)	5917	45000	Pasikartojimai gali įvykti 60 kartų per metus
			Sieros dioksidas (B)	5897	456,0	
			Kietosios dalelės (B)	6486	5125	

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 (CO ₂), azoto suboksidas (N ₂ O), perfluorangliavandeniliai (PFC) ar kt.).	ŠESD stebėsenos plano pateikimo ir tvirtinimo RAAD data paraiškos pateikimo metu
1	2	3	4
1.	Akmens vatos gamyba Pagrindinis kaminas (001) L1 dujinės pakuros kaminas (003) L2 dujinių pakurų kaminai (006, 012)	Anglies dioksidas (CO ₂)	2015 12 (patvirtintas Aplinkos apsaugos agentūros direktoriaus)

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

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 vandenų apsaugos nuo taršos priemonių nenumato.

10 lentelė. Leidžiama nuotekų priimtovo apkrova

Eil. Nr.	Nuotekų išleidimo vieta / priimtovas, koordinatės	Leidžiamų išleisti nuotekų rūšis	Leistina priimtovo apkrova			
			hidraulinė	teršalais		
			m ³ /d	parametras	mato vnt.	reikšmė
1	2	3	4	5	6	7
1'1 1'2 1'3 1'4	Buitinės nuotekos išleidžiamos į bendrus su AB „Silikatas“ nuotekų tinklus Ø 150 Savanorių pr. 124, Vilnius 1'1 (6038820; 579745) 1'2 (6038705; 579750) 1'3 (6058605; 579735) 1'4 (6058615; 579665)	Buitinės nuotekos	-	BDS ₇	mg/l	350
			-	Skendinčios medžiagos	mg/l	350
			Nenormuojama	Nenormuojama	-	-
			Nenormuojama	Nenormuojama	-	-
2'1 2'2 2'3	Paviršinės nuotekos išleidžiamos į bendrus su AB „Silikatas“ nuotekų tinklus Riovonių g., Vilnius 2'1 - Ø 400 (6058670; 579740) 2'2 - Ø 200 (6058600; 579670) 2'3 - Ø 300 (6058780; 579850)	Paviršinės nuotekos nuo 5,1728 ha ploto teritorijos	Nenormuojama	Nenormuojama	-	-
2'4	Apvalytos paviršinės nuotekos nuo 0,0044 ha ploto modulinės degalinės Riovonių g., Vilnius 2'4 Ø 150 (6058700; 579790)	Buitinės ir gamybinės nuotekos	Nenormuojama	Nenormuojama	-	-

11 lentelė. Leidžiamų išleisti nuotekų užterštumas

Lentelė nepildoma, nes už nuotekų užterštumą atsiskaito AB „Silikatas“.

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

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 iširta 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 planuojama lydalo laikymo iki susmulkinimo ir smulkinimo vieta, išgręžtas gręžinys Nr. P-31 ir paimti gruntinio vandens bandiniai. Šiame gręžinyje gruntinio vandens taršos nenustatyta.

12. Atliekų susidarymas, naudojimas ir (ar) šalinimas:

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.

Normaliam lydymo procesui užtikrinti, reikalinga, kad naudojamų akmenų frakcija būtų ne mažesnė kaip 22 – 40 mm, todėl prieš patenkant į žemakrosnę, akmenys prasijojami ir netinkama smulki frakcija (kuri vadinama akmenų atsijomis) surenkama atskirai. Akmenų atsijos yra įvardintos kaip šalutinis produktas ir perduodamos kelių, aikštelių remontui.

UAB „PAROC“ efektyvesniam kokso panaudojimui planuoja įsigyti sijojimo įrenginį. Šio įrenginio paskirtis kokso sijojimas. Paprastai į lydkrosnes paduodamo kokso frakcija yra daugiau nei 4 cm. Pradėjus eksploatuoti sijojimo įrenginį bus atsijojamos 2 ÷ 4 cm frakcijos, kurios bus panaudojamos lydkrosnėse. Taip bus efektyviau panaudojama kokso žaliava. Kokso frakcija iki 2 cm bus perduodama išorinei įmonei briketų gamybai. Pagaminti kitoje įmonėje briketai bus gražinami atgal UAB „PAROC“ ir panaudojami žemakrosnėse.

Akmens vatos gamybos metu susidaro šalutinis produktas lydalo. UAB „PAROC“ planuoja vykdyti lydalo pakartotinį panaudojimą. Lydalo paruošimui pakartotiniui naudojimui bus naudojamas mobilus trupintuvas – sijotuvas. Trupintuvo paskirtis lydalo sutrupinti ir išsijoti į frakcijas iki 2 cm ir 2 ÷ 15 cm. Frakcija 2 ÷ 15 cm bus panaudojama lydkrosnėse kartu su kitomis žaliavomis. Frakcija iki 2 cm bus perduodama kaip atliekos išorinei įmonei briketų gamybai. Pagaminti kitoje įmonėje briketai bus gražinami atgal UAB „PAROC“ ir panaudojami žemakrosnėse.

Įmonėje nuolat diegiami atliekų gražinimo atgal į gamybinį procesą projektai, kurių tikslas - mažinti gamybos metu susidarančius akmens vatos gamybos atliekų kiekius.

UAB „PAROC“ gamybos metu, susidariusios atliekos t.y. neatitiktiniai akmens vatos produktai, vatos kilimo kraštų nuopjovos bei lydalo atliekos. Įmonėje taip pat perdirbamas pirkėjų gražintas perteklinis produktas t.y. nepanaudotos ir neužterštos akmens vatos gaminiai. Šios atliekos gražinamos į gamybinę liniją perdirbimui arba iš jų gaminama biri vata.

12 lentelė. Susidarančios atliekos

Atliekos				Atliekų susidarymo šaltinis technologiniame procesu	Susidarymas	Tvarkymas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Pavojingumas		Projektinis kiekis, t/m.	Atliekų tvarkymo būdas
1	2	3	4	5	6	7
01 04 99	Kitaip neapibrėžtos atliekos	Lydalo (dolomito ir bazalto lydinys) atliekos	Nepavojingos	Žaliavų lydymas	7000	R5 Kitų neorganinių medžiagų perdirbimas ir (arba) atnaujinimas D1 Išvertimas ant žemės ar po žeme
01 03 99	Kitaip neapibrėžtos atliekos	Geležies iš lydalo atliekos	Nepavojingos	Žaliavų lydymas	3000	S4 Išvežimas (eksportas)
20 01 39	Plastikai	Polietileno ir plastikų atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gaminių pakavimas Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	35	R3 Organinių medžiagų, nenaudojamų kaip tirpikliai, perdirbimas ir (arba) atnaujinimas (įskaitant kompostavimą ir kitus biologinio pakeitimo procesus)
15 01 02	Plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės	Plastikinė pakuotė	Nepavojingos	Akmens vatos gamyba	1,0	R3 Organinių medžiagų, nenaudojamų kaip tirpikliai, perdirbimas ir (arba) atnaujinimas (įskaitant kompostavimą ir kitus biologinio pakeitimo procesus)
20 01 01	Popierius ir kartonas	Popieriaus ir kartono atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gamyba	5	R3 Organinių medžiagų, nenaudojamų kaip tirpikliai, perdirbimas ir (arba) atnaujinimas (įskaitant kompostavimą ir kitus biologinio pakeitimo procesus)

Atliekos				Atliekų susidarymo šaltinis technologiniame procese	Susidarymas Projektinis kiekis, t/m.	Tvarkymas Atliekų tvarkymo būdas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Pavojingumas			
1	2	3	4	5	6	7
20 01 02	Stiklas	Stiklo atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gamyba	0,5	R5 Kitų neorganinių medžiagų perdirbimas ir (arba) atnaujinimas
17 06 04	Izoliacinės medžiagos, nenurodytos 17 06 01 ir 17 06 03	Akmens vatos gamybos atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gamyba	20000	R5 Kitų neorganinių medžiagų perdirbimas ir (arba) atnaujinimas D1 Šalinimas sąvartyne R3 Organinių medžiagų, nenaudojamų kaip tirpikliai, perdirbimas ir (arba) atnaujinimas (įskaitant kompostavimą ir kitus biologinio pakeitimo procesus)
20 03 01	Mišrios komunalinės atliekos	Buitinės atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	200	D1 Šalinimas sąvartyne R1 Iš esmės naudojimas kurui arba kitais būdais energijai gauti
20 01 40	Metalai	Juodojo metalo atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	80	R4 Metalų ir metalų junginių perdirbimas ir (arba) atnaujinimas R5 Kitų neorganinių medžiagų perdirbimas ir (arba) atnaujinimas S4 Išvežimas (eksportas)
16 01 03	Naudotos padangos	Panaudotų padangų atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	2,0	R3 Organinių medžiagų, nenaudojamų kaip tirpikliai, perdirbimas ir (arba) atnaujinimas (įskaitant kompostavimą ir kitus biologinio pakeitimo procesus)

Atliekos				Atliekų susidarymo šaltinis technologiniame procese	Susidarymas Projektinis kiekis, t/m.	Tvarkymas Atliekų tvarkymo būdas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Pavojingumas			
15 01 03	Medinės pakuotės	Medienos atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gaminių pakavimas	35	R1 Iš esmės naudojimas kurui arba kitais būdais energijai gauti R3 Organinių medžiagų, nenaudojamų kaip tirpikliai, perdirbimas ir (arba) atnaujinimas (įskaitant kompostavimą ir kitus biologinio pakeitimo procesus)
16 06 05*	Kitos baterijos ir akumuliatoriai	Akumuliatorių atliekos	H8 Ėdžios, H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	1	R4 (Metalų ir metalų junginių perdirbimas ir (arba) atnaujinimas) R12 (Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų) S5 (Atliekų paruošimas naudoti ir šalinti)
16 01 07*	Tepalų filtrai	Tepalo filtrų atliekos	H 14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,5	R4 (Metalų ir metalų junginių perdirbimas ir (arba) atnaujinimas) S4 Išvežimas (eksportas) S5 (Atliekų paruošimas naudoti ir šalinti)
16 01 21*	Pavojingos sudedamosios dalys, nenurodytos 16 01 07–16 01 11, 16 01 13 – 16 01 14 ir 16 01 23 – 16 01 25	Oro ir kuro filtrų atliekos	H 14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,5	R4 (Metalų ir metalų junginių perdirbimas ir (arba) atnaujinimas) S4 Išvežimas (eksportas) S5 (Atliekų paruošimas naudoti ir šalinti)

Atliekos				Atliekų susidarymo šaltinis technologiniame procese	Susidarymas Projektinis kiekis, t/m.	Tvarkymas Atliekų tvarkymo būdas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Pavojingumas			
1	2	3	4	5	6	7
15 02 02*	Absorbentai, filtrų medžiagos (įskaitant kitaip neapibrėžtus tepalų filtrus), pašluostės, apsauginiai drabužiai, užteršti pavojingomis cheminėmis medžiagomis	Tepaluotų pašluosčių atliekos	H3-A Labai degios, H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	1,5	D10 Deginimas sausumoje S4 Išvežimas (eksportas)
13 02 08*	Kita variklio, pavarų dėžės ir tepalinė alyva	Atidirbusių tepalų atliekos	H7 Kancerogeninės, H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	3,0	R9 Pakartotinis naftos rafinavimas arba kitoks pakartotinis naftos produktų naudojimas S4 Išvežimas (eksportas)
20 01 21*	Dienos šviesos lempos ir kitos atliekos, kuriose yra gyvsidabrio	Liuminescencinių lempų atliekos	H6 Toksiškos	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,5	R12 (Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų)
15 02 02*	Absorbentai, filtrų medžiagos (įskaitant kitaip neapibrėžtus tepalų filtrus), pašluostės, apsauginiai drabužiai, užteršti pavojingomis cheminėmis medžiagomis	Panaudoti absorbentai, pjuvenos	H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	1,0	D10 Deginimas sausumoje S4 Išvežimas (eksportas)
20 01 36	Nebenaudojama elektros ir elektroninė įranga, nenurodyta 20 01 21, 20 01 23 ir 20 01 35	IT įranga	Nepavojingos	IT sistemos	3,0	R12 (Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų)
15 02 03	Absorbentai, filtrų medžiagos, pašluostės ir apsauginiai drabužiai, nenurodyti 15 02 02	Filtrų medžiagos	Nepavojingos	Keičiant filtrinę medžiagą dujų valymo įrenginiuose	1,0	D1 Išvertimas ant žemės ar po žeme D10 Deginimas sausumoje S4 Išvežimas (eksportas)

Atliekos				Atliekų susidarymo šaltinis technologiniame procese	Susidarymas Projektinis kiekis, t/m.	Tvarkymas Atliekų tvarkymo būdas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Pavojingumas			
1	2	3	4	5	6	7
15 01 10*	Pakuotės, kuriose yra pavojingų cheminių medžiagų likučių arba kurios yra jomis užterštos	Užterštos plastikinės pakuotės	H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,5	D10 Deginimas sausumoje R1 Iš esmės naudojimas kurui arba kitais būdais energijai gauti S4 Išvežimas (eksportas)
15 01 10*	Pakuotės, kuriose yra pavojingų cheminių medžiagų likučių arba kurios yra jomis užterštos	Užterštos metalinės pakuotės	H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,5	
16 01 22	Kitaip neapibrėžtos sudedamosios dalys	Gumos atliekos iš transporto priemonių	Nepavojingos	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	3,0	R1 Iš esmės naudojimas kurui arba kitais būdais energijai gauti S5 (Atliekų paruošimas naudoti ir šalinti)
20 01 34	Baterijos ir akumuliatoriai, nenurodyti 20 01 33	Galvaniniai elementai	Nepavojingos	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,3	R12 (Atliekų būsenos ar sudėties pakeitimas, prieš vykdant su jomis bet kurią iš R1-R11 veiklų) R4 (Metalų ir metalų junginių perdirbimas ir (arba) atnaujinimas) S4 Išvežimas (eksportas)
20 01 35*	nebenaudojama elektros ir elektroninė įranga, nenurodyta 20 01 21 ir 20 01 23, kurioje yra pavojingų sudedamųjų dalių	Nebenaudojama elektros ar elektronikos įranga, monitoriai	H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	1,0	R3 (Organinių medžiagų, nenaudojamų kaip tirpikliai, perdirbimas ir (arba) atnaujinimas (įskaitant kompostavimą ir kitus biologinio pakeitimo procesus); R4 (Metalų ir metalų junginių perdirbimas ir (arba) atnaujinimas) S4 Išvežimas (eksportas)

Atliekos				Atliekų susidarymo šaltinis technologiniame procese	Susidarymas Projektinis kiekis, t/m.	Tvarkymas Atliekų tvarkymo būdas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Pavojingumas			
1	2	3	4	5	6	7
16 01 19	Plastikai	Plastiko atliekos iš transporto priemonių	Nepavojingos	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	1,0	D1 Išvertimas ant žemės ar po žeme D10 Deginimas sausumoje S4 Išvežimas (eksportas)
16 01 21*	Pavojingos sudedamosios dalys, nenurodytos 16 01 07–16 01 11, 16 01 13–16 01 14 ir 16 01 23–16 01 25	Hidraulinės žarnos	H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,5	D10 Deginimas sausumoje S4 Išvežimas (eksportas)
16 06 01*	Švino akumulatoriai	Švino akumulatoriai	H8 Ėdžios, H14 Pavojingos aplinkai	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,5	R4 (Metalų ir metalų junginių perdirbimas ir (arba) atnaujinimas) S4 Išvežimas (eksportas) S5 (Atliekų paruošimas naudoti ir šalinti)
15 01 11*	Metalinės pakuotės, įskaitant suslėgto oro talpyklas, kuriose yra pavojingų kietų poringų rišamųjų medžiagų (pvz., asbesto), įskaitant tuščius slėginius konteinerius	Metalinės pakuotės suslėgtam orui	H1 Sprogstamosios	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	0,3	D10 Deginimas sausumoje S4 Išvežimas (eksportas)

Atliekos				Atliekų susidarymo šaltinis technologiniame procese	Susidarymas Projektinis kiekis, t/m.	Tvarkymas Atliekų tvarkymo būdas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Pavojingumas			
1	2	3	4	5	6	7
15 01 01	Popieriaus ir kartono pakuotės	Popieriaus ir kartono pakuotės	Nepavojingos	Akmens vatos produktų sandėliavimas Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	25	R3 Organinių medžiagų, nenaudojamų kaip tirpikliai, perdirbimas ir (arba) atnaujinimas (įskaitant kompostavimą ir kitus biologinio pakeitimo procesus)
17 01 02	Plytos	Plytų atliekos	Nepavojingos	Akmens vatos gamybos techninė priežiūra	30	R5 Kitų neorganinių medžiagų perdirbimas ir (arba) atnaujinimas

13 lentelė. Leidžiamos naudoti atliekos (atliekas naudojančioms įmonėms)

Lentelė nepildoma, nes atliekos nenaudojamos.

14 lentelė. Leidžiamos šalinti atliekos (atliekas šalinančioms įmonėms)

Lentelė nepildoma, nes atliekos nešalinamos.

15 lentelė. Leidžiamas laikinai laikyti atliekų kiekis

Lentelė nepildoma, nes atliekos laikinai nelaikomos (pavojingos atliekos laikomos ne ilgiau kaip 6 mėnesiai, nepavojingos - neilgiau kaip 1 metai).

13. Papildomos sąlygos pagal Atliekų deginimo aplinkosauginių reikalavimus, patvirtintus Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2002 m. gruodžio 31 d. įsakymu Nr. 699 (Žin., 2003, Nr. 31-1290; 2005, Nr. 147-566; 2006, Nr. 135-5116; 2008, Nr. 111-4253; 2010, Nr. 121-6185; 2013, Nr. 42-2082).

Nepildoma, nes UAB „PAROC“ atliekų deginimo nenumato.

14. Papildomos 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 (Žin., 2000, Nr. 96-3051), reikalavimus.

Nepildoma, nes UAB „PAROC“ sąvartyno neeksploatuoja.

15. Atliekų stebėsenos priemonės.

UAB „PAROC“ nenumato atliekų stebėsenos priemonių.

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 Ūkio subjektų aplinkos monitoringo nuostatų, patvirtintų Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2009 m. rugsėjo 16 d. įsakymu Nr. D1-546 „Dėl ūkio subjektų aplinkos monitoringo nuostatų patvirtinimo“ nustatyta tvarka.

2. Poveikio požeminiam vandeniui monitoringo programa turi būti parengta ir suderinta vadovaujantis reikalavimais ir tvarka, nustatyta Ūkio subjektų aplinkos monitoringo nuostatuose, patvirtintuose Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2009 m. rugsėjo 16 d. įsakymu Nr. D1-546 „Dėl ūkio subjektų aplinkos monitoringo nuostatų patvirtinimo“.

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

17. Reikalavimai triukšmui valdyti, triukšmo mažinimo priemonės.

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

18. Įrenginio eksploatavimo laiko ribojimas.

Įrenginių eksploatavimo laikas nėra ribojamas

19. Sąlygos kvapams sumažinti.

Artimiausioje gyvenamojoje aplinkoje turi būti užtikrinta Lietuvos higienos normos HN 121:2010 „Kvapo koncentracijos ribinė vertė gyvenamosios aplinkos ore“, patvirtintos Lietuvos Respublikos sveikatos apsaugos ministro 2010 m. spalio 4 d. įsakymu Nr. V-885 „Dėl Lietuvos higienos normos HN

121:2010 „Kvapo koncentracijos ribinės vertė gyvenamosios aplinkos ore“ ir kvapų kontrolės gyvenamosios aplinkos ore taisyklių patvirtinimo“ reglamentuojama kvapo vertė.

20. Kitos leidimo sąlygos ir reikalavimai.

1. Veiklos vykdytojas kiekvienais kalendoriniais metais iki balandžio 30 d. privalo atsisakyti tokio kiekio ATL ir Europos Komisijos nustatyto Kioto vienetų kiekio limito, kuris yra lygiavertis per praėjusius kalendorinius metus jų išmestam į atmosferą anglies dioksido kiekiui, išreikštam tonomis ir (ar) anglies dioksido ekvivalento kiekiui, išreikštam tonomis, ir tai atlikti atidarytose Europos Sąjungos šiltnamio efektą sukeliančių dujų registro sąskaitose Reglamento (ES) Nr. 389/2013 nuostatų nustatyta tvarka.
2. Apskaitos vykdymui ir ataskaitų teikimui vykdyti Šiltnamio efektą sukeliančių dujų (ŠESD) stebėseną.
3. Iki kiekvienų metų kovo 31 d. būtina pateikti Aplinkos apsaugos agentūrai praėjusių kalendorinių metų ŠESD ataskaitą ir nepriklausomo vertintojo tinkamumo patvirtinimo pažymą.
4. Veiklos vykdytojas privalo reguliariai ir laiku kompetentingoms aplinkosaugos institucijoms teikti reikiamas ataskaitas.
5. Veiklos vykdytojas privalo pranešti Aplinkos apsaugos agentūrai (toliau - Agentūra) ir Vilniaus RAAD apie bet kokius planuojamus įrenginio pobūdžio arba veikimo pasikeitimus ar išplėtimą, kuris gali daryti poveikį aplinkai.
6. Rinkti informaciją apie vykdomos ūkinės veiklos geriausiai prieinamas technologijas ir ieškoti galimybių jas pritaikyti. Pasikeitus norminiams dokumentams, atsiradus naujiems ar įdiegus naujus technologinius, gamybinius sprendimus – peržiūrėti įrenginio atitikimą geriausiai prieinamiems gamybos būdams, koreguoti aplinkosaugos veiksmų planą ir leidimą.
7. Bet kokio eksploatacijos sutrikimo atveju būtina kiek įmanoma skubiau pristabdyti ir nutraukti įrenginio darbą, kol bus atkurtos normalios eksploatacijos sąlygos.
8. Atlikus bendrovės 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, pateikti paraišką TIPK leidimui pakeisti.
9. Apskaitos ir matavimo prietaisai turi atitikti jiems keliamus metrologinius reikalavimus.
10. Veiklos vykdytojas privalo nedelsiant pranešti Vilniaus regiono aplinkos apsaugos departamentui 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.
11. Visi bendrovės vykdomo aplinkos monitoringo taškai turi būti saugiai įrengti, pažymėti ir saugojami nuo atsitiktinio jų sunaikinimo.
12. Iki pilno veiklos nutraukimo, vietos būklė turi būti pilnai sutvarkyta, kaip numatyta įrenginio projekte, planuose ir reglamentuose. Galutinai nutraukdamas veiklą, jos vykdytojas privalo įvertinti dirvožemio ir požeminių vandenių užterštumo būklę pavojingų medžiagų atžvilgiu. Jei dėl įrenginio eksploataavimo pastarieji labai užteršiami šiomis medžiagomis, ir jų būklė skiriasi nuo pirminės būklės eksploataavimo pradžioje, veiklos vykdytojas turi imtis būtinų priemonių dėl tos taršos, siekdamas atkurti tą eksploataavimo vietos būklę.

III. LEIDIMO PRIEDAI

1. UAB „PAROC“ paraiška TIPK leidimui Nr. 4.7-V-01-116 pakeisti su priedais.

2. TIPK leidimas parengtas pagal 2015-09-14 raštu Nr. 195 pateiktą paraišką TIPK leidimui pakeisti (toliau - Paraiška), kuri patikslinta pagal Agentūros 2015-10-16 raštu Nr. (15.9)-A4-11530 ir 2015-11-26 raštu Nr. (15.9)-A4-13210 pateiktas pastabas. Visuomenė apie gautą Paraišką buvo informuota 2015-09-26 laikraštyje „Lietuvos žinios“ ir Agentūros tinklalapyje. Vilniaus visuomenės sveikatos centras 2015-10-19 raštu Nr. 12(12.46)-2-12804 suderino Paraišką su nustatytais sąlygomis, kurios įtrauktos į TIPK leidimą. Agentūra Paraišką priėmė 2015-12-17 raštu Nr. (28.1)-A4-14064.

3. UAB „PAROC“ Ūkio subjektų aplinkos monitoringo programa.

4. UAB „PAROC“ Metinis išmetamųjų ŠESD stebėsenos planas.