



**APLINKOS APSAUGOS AGENTŪRA**

**TARŠOS INTEGRUOTOS PREVENCIJOS IR KONTROLĖS**

**LEIDIMAS Nr. T-V.7-8/2015**

1	2	6	1	4	3	1	1	3
---	---	---	---	---	---	---	---	---

(Juridinio asmens kodas)

**UAB „Elme metalas“**

Granito g. 10, Vilnius, tel. (8 5) 219 65 65

(ūkinės veiklos objekto pavadinimas, adresas, telefonas)

UAB „Elme metalas“, Granito g. 10, Vilnius,

tel. (8 5) 219 65 65, faks. (8 5) 219 65 64, el. p. vakaru.cinkas@wsy.lt

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

Leidimą (be priedų) sudaro 10 puslapių.

Kitos leidimo sąlygos, kurios nepakeistos šiuo leidimu, galioja pagal:

Vilniaus RAAD 2009 m. sausio 23 d. išduotą TIPK leidimą Nr. VR-4.7-V-01-256

(Vilniaus RAAD TIPK leidimas koreguotas: 2009 m. lapkričio 24 d., 2011 m. kovo 3 d., 2013 m. gruodžio 12 d.; AAA TIPK leidimas pakeistas 2014 m. vasario 28 d.)

Pakeistas 2015 m. sausio 28 d.

A. V.

Taršos prevencijos ir  
leidimų departamento  
Vilniaus skyriaus vedėja

Justina Kraskauskaitė  
(Vardas, pavardė)

\_\_\_\_\_  
(parašas)

Šio leidimo parengti 3 egzemplioriai.

Paraiška leidimui gauti suderinta su:

Vilniaus visuomenės sveikatos centru 2014-12-10 raštu Nr. 12(12.46)-2-15458

\_\_\_\_\_  
(derinusios institucijos pavadinimas, suderinimo data)

## I. BENDROJI DALIS

### 1. Įrenginio pavadinimas, vieta (adresas).

UAB „Elme metalas“ - karšto cinkavimo gamykla, įsikūrusi adresu Granito g. 10, LT-02241 Vilnius, pramoninėje miesto dalyje. UAB „Elme metalas“ pagal nuomos sutartį nuomojasi iš AB „BLRT GRUPP INVEST“ 10189 m<sup>2</sup> ploto teritoriją su joje esančia karšto cinkavimo gamykla (**Paraiškos priedas Nr. 2**). Karšto cinkavimo gamyklos teritorija priskirta verslo, gamybos, pramonės teritorijai (**Paraiškos priedas Nr. 1**).

UAB „Elme metalas“ išsinuomotas žemės plotas	10189 m <sup>2</sup>
UAB „Elme metalas“ gamyklos plotas	3130,31 m <sup>2</sup>
UAB „Elme metalas“ teritorijos plotas atėmus gamyklos plotą	7058,69 m <sup>2</sup>

Ištrauka iš Bendrojo plano pagrindinio brėžinio pateikta **Paraiškos priede Nr. 2**. Žemės sklypo planas pateiktas **Paraiškos priede Nr. 2**. Gyvenamųjų namų, ugdymo įstaigų, ligoninių 500 m spinduliu nuo UAB „Elme metalas“ teritorijos ribų nėra. Šalia UAB „Elme metalas“ veikia tokios įmonės: UAB „Berentsen Textile“, UAB „Elme metall Lithuania“, UAB „Litmar MK“, UAB „Metalgama“, UAB „Markučiai“, UAB „Tilsata“, įmonių išsidėstymas pavaizduotas **Paraiškos priede Nr. 3**.

### 2. Ūkinės veiklos aprašymas.

Veiklos pavadinimas - metalo padengimas cinku karštuoju būdu.

Nr.	Veiklos rūšies kodas pagal EVRK	Veiklos rūšis
1	25.61	Metalų apdorojimas ir dengimas

UAB „Elme metalas“ veikla priskiriama Taisyklių 1 priedo įrenginiams pagal **Taisyklių 1 priedo 2.3.3 ir 2.6 ir punktus**:

- 1). „2.3.3. dengimas apsauginėmis lydyto metalo dangomis, kurių įkrova didesnė kaip 2 tonos termiškai neapdoroto plieno per valandą;“
- 2). „2.6. metalų ir plastiko medžiagų paviršių apdorojimas elektrolizės arba cheminiais procesais, kai dengimo vonių tūris didesnis kaip 30 m<sup>3</sup>.“

UAB „Elme metalas“ karšto cinkavimo procesas vykdomas tokiais etapais:

1. pirminis cheminis apdorojimas:
  - nuriebalinimas;
  - ėsdinimas;
  - praplovimas;
  - flusavimas;
2. džiovinimas;
3. cinkavimas;

4. aušinimas;
5. kokybės kontrolė.

Technologinių vonių pavadinimai	Vonių skaičius	Technologinių vonių parametrai	
		Matmenys, mm	Tūris, m <sup>3</sup>
Cheminio nuriebalinimo vonia	1	13500x1800x3200 (h)	77,76
Ėsdinimo vonia	5	13500x1800x3200 (h)	77,76
Praplovimo vonia	1	13500x1800x3200 (h)	77,76
Fliusavimo vonia	1	13500x1800x3200 (h)	77,76
Džiovinimo kamera	1	13000x8000x3200(h)	-
Cinkavimo vonia	1	13000x1600x3000(h)	62,4
Aušinimo vonia	1	13500x1800x3200 (h)	77,76

**Pirminis cheminis apdorojimas** vykdomas 8 technologinėse voniose (nuriebalinimas -1 vonia, ėsdinimas – 5 vonios, praplovimas – 1 vonia, fliusavimas – 1 vonia). Pirminio scheminio apdorojimo vonios uždengtos specialiais dangčiais, kurie valdomi pneumatiniu būdu. Gaminų pirminio cheminio apdorojimo metu vonios dangtis atidaromas, skersinis su gaminiais, esančiais po specialiu tentiniu gaubtu, įleidžiamas į vonią. Ištraukus skersinį su gaminiais vonios dangtis uždaromas. Nedarbo metu nuriebalinimo, ėsdinimo bei fliusavimo vonios uždengiamos geležinės konstrukcijos gaubtais, padengtais polipropilenu, kuris apsaugo gaubtus nuo korozijos. Nuriebalinimo, ėsdinimo, fliusavimo tirpalai pašildomi karštu vandeniu, panaudojant šilumokaitį, patalpintą cinkavimo vonioje. Karštas vanduo ruošiamas ekonomaizeriu, panaudojant 380-550 °C temperatūros dūmus, išeinančius iš cinkavimo krosnies.

Nuo pirminio cheminio apdorojimo vonių išsiskiriantys garai, surenkami ir neutralizuojami rūgštinių garų neutralizavimo įrenginyje - praplovimo bokšte – TARŠOS ŠALTINIS Nr. 004. Virš vonių (visoje garavimo zonoje) pastoviai palaikomas žemesnis slėgis nei slėgis ceche, todėl garavimo zonoje visuomet oras leidžiasi žemyn. Tuo tikslu, kiekvienos vonios perimetru įrengti nutraukiamieji kanalai (technologinių vonių šonuose ~ 20 – 15 cm atstumu nuo vonių vidinio viršutinio krašto). Šiais kanalais garai nutraukiami visuomet, nepriklausomai ar vonios dangtis uždengtas ar ne. Esant atidarytam vonios dangčiui rūgštinių garų surinkimui numatyti papildomi ortakiai, kurie įrengti po tentu, gaubiančiu skersinį su gaminiais. Bendras rūgštinių garų nutraukimo našumas 45000 m<sup>3</sup>/h. Rūgštinių garų neutralizavimo įrenginyje - praplovimo bokšte rūgštiniai garai neutralizuojami kaustikinės sodos tirpalu (natrio hidroksidas + vanduo).

TARŠOS ŠALTINYJE Nr. 004 IŠMETAMI TERŠALAI: chloro vandenilis, amoniakas, kietos dalelės.

Rūgštinių garų neutralizavimo įrenginiui, neutralizavimo tirpalui paruošti naudojamas vanduo. Neutralizavimo įrenginiui dirbant tirpalo vanduo išgaruoja.

Plačiau aprašomas kiekvienas pirminio cheminio apdorojimo etapas:

### Nuriebalinimas

Šio proceso metu pašalinami tepalai, alyvos ir kiti nešvarumai nuo konstrukcijų paviršių. Nuriebalinimas atliekamas naudojant rūgštinį tirpalą kurį sudaro druskos rūgštis HCl (2,5 %), fosforo rūgštis H<sub>3</sub>PO<sub>4</sub> (2,5 %), specialus nuriebalinimo priedas (2,5 %) ir vanduo. Rūgštinis tirpalas pakaitinamas iki 35 °C temperatūros ir į jį merkiamos konstrukcijos. Nuriebalinimo trukmė priklauso nuo detalių užterštumo laipsnio.

IŠMETAMI TERŠALAI: chloro vandenilis, kietos dalelės.

Nuriebalinimo tirpalui paruošti naudojamas vanduo. Atidirbtas nuriebalinimo tirpalas paskirstomas į ėsdinimo vonias.

### Ėsdinimas

Po nuriebalinimo, atliekamas ėsdinimas. Ėsdinimui naudojama praskiesta druskos rūgštis HCl. Druskos rūgšties ir vandens tirpalas, kurį sudaro 50 % druskos rūgštis ir 50 % vanduo, pakaitinamas iki 20 °C temperatūros ir merkiamos konstrukcijos.

IŠMETAMI TERŠALAI: chloro vandenilis, kietos dalelės.

Ėsdinimo tirpalui paruošti naudojamas vanduo arba atidirbtas nuriebalinimo tirpalas arba atidirbtas praplovimo vanduo. Atidirbtas ėsdinimo tirpalas pridodamas atliekų tvarkytojui.

### Praplovimas

Po nuriebalinimo ir ėsdinimo plieninės konstrukcijos praplaunamos vandens voniose. Praplovimui naudojamas aplinkos temperatūros vanduo. Praplovimo vonioje kontroliuojamas vandens pH. Kai pH padidėja iki 2-jų vienetų, praplovimo vanduo pakeičiamas.

IŠMETAMI TERŠALAI: kietos dalelės.

Praplovimui naudojamas vanduo. Atidirbtas praplovimo vanduo paskirstomas į ėsdinimo vonias.

### Fliusavimas

Fliuso sudėtis: cinko chlorido, amonio chlorido ir vandens mišinys. Fliusavimas vykdomas 40 °C temperatūroje.

IŠMETAMI TERŠALAI: amoniakas, kietos dalelės.

Fliuso tirpalui paruošti naudojamas vanduo. Fliuso tirpalas regeneruojamas ir naudojamas pakartotinai.

Apdoroti pirminiame cheminiame apdorojime ruošiniai toliau gabenami į džiovinimo kamerą iš kurios patenka į cinkavimo vonią.

### Džiovinimas

Po cheminio apdorojimo gaminiai, krano pagalba, talpinami į džiovinimo kamerą.

Džiovinimas vykdomas panaudojant šilumos generatorių, kuris 80-100 °C temperatūros orą tiekia į džiovinimo kamerą per šilumokaitį, patalpintą džiovinimo kameroje. Stipri ventiliacija užtikrina džiovinimo procesą. Džiovinimo kamera sukonstruota iš gelžbetoninių blokų.

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 013; IŠMETAMI TERŠALAI: anglies monoksidas, azoto oksidai, kietos dalelės.

### Cinkavimas

Iš džiovinimo kameros gaminiai kranu perkeliama į cinkavimo krosnyje esančią išlydyto cinko vonią. Krosnis reguliuojama programuojamu loginiu valdikliu, kuris displėjuje atvaizduoja krosnies darbą.

Cinkavimas vykdomas 450-460 °C temperatūroje. Gaminių laikymo laikas išlydytame cinke priklauso nuo norimo padengti storio ir gaminių masės. Cinkavimo trukmė 2÷5 min.

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 002; IŠMETAMI TERŠALAI: anglies monoksidas, azoto oksidai.

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 002 ir TARŠOS ŠALTINIS Nr. 013 turi savo atskirus teršalų išmetimo kaminus. Pridedama TARŠOS ŠALTINIO Nr. 002 ir TARŠOS ŠALTINIO Nr. 013 kaminų schema **Paraiškos priedas 6.**

#### Baltų dūmų nutraukimas

Talpinant gaminius į cinkavimo krosnį išsiskiria „balti dūmai“. Dūmų sugaudimui bei nutraukimui, prie krano nuleidžiančio gaminius į krosnį, komplektuojamas nutraukimo gaubtas, kuris pilnai uždengia cinkavimo krosnį. Balti dūmai nuo cinko vonios valomi baltų dūmų surinkimo sistemoje. Dūmai ortakiais išsiurbiami į rankovinį filtrą ir po apvalymo iki leistinų normų išmetami į atmosferą. Rankoviniame filtre balti dūmai valomi gesintų kalkių pagalba (kalcio hidroksidas).

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 003; IŠMETAMI TERŠALAI: Kietos dalelės, cinko oksidai.

#### Aušinimas

Aušinimas atliekas vandenių aušinimo vonioje. Ištraukus iš vonios leidžiama pilnai nubėgti vandeniui.

Aušinimui naudojamas vanduo. Aušinimo vanduo nugaruoja jame aušinant įkaitintus gaminius. Nuotekų nesusidaro.

#### Pjovimas, suvirinimas

Kartais cinkavimui atvežtiems gaminiams reikia padaryti technologines kiaurymes – tam atliekami metalo pjovimo, o po to suvirinimo darbai. Metalo pjovimo ir suvirinimo darbai atliekami dirbtuvėje. Suvirinimo pjovimo metu išsiskiria azoto oksidai, kietos dalelės, manganas ir jo junginiai, chromas ir jo junginiai, nikelis ir jo junginiai. Dirbtuvėse sumontuota oro ištraukimo sistema, kuri sujungta kartu su cinko sandėlio ištraukimo sistema. Oras išmetamas pro ventiliacinę angą, esančią 3,6 m aukštyje.

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 012; IŠMETAMI TERŠALAI: manganas ir jo junginiai, azoto oksidai, anglies monoksidai, chromas ir jo junginiai, kietos dalelės, nikelis ir jo junginiai.

#### Vandens šildymas ir patalpų šildymas

Vandens šildymui ir patalpų šildymui naudojamas vandens šildymo katilais (300 kW) ir vandens šildymo katilais (130 kW) (įjungiamas tik žiemos sezonu).

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 001; IŠMETAMI TERŠALAI: anglies monoksidas, azoto oksidai.

Jei temperatūra cinkavimo cecho patalpoje nukristų iki +2 °C, bus įjungiami spinduliniai dujiniai šildytuvai IH (28kW) (3 vnt.)

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 007; IŠMETAMI TERŠALAI: anglies monoksidas, azoto oksidai.

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 009; IŠMETAMI TERŠALAI: anglies monoksidas, azoto oksidai.

TARŠOS ŠALTINIS Nr. 011; IŠMETAMI TERŠALAI: anglies monoksidas, azoto oksidai.

#### Vandens panaudojimas ir susidarančios nuotekos:

UAB „Elme metalas“ vandenį buities, gamybinėms ir priešgaisrinėms reikmėms tiekia AB „BLRT GRUPP INVEST“, kuri vandenį gauna iš UAB „Vilniaus vandenys“ pagal 2007-10-30 Šalto vandens pirkimo-pardavimo ir nuotekų šalinimo ir valymo sutartį Nr. KB<sub>1</sub> - 822. Vanduo naudojamas darbuotojų dušams, prausykloms, sanitariniams mazgams. Gamybinėms reikmėms geriamasis vanduo naudojamas nuriebalinimo, ėsdinimo, flusavimo tirpalų paruošimui, praplovimo ir aušinimo technologinių vonių papildymui, o taip pat rūgšties garų neutralizavimo bokšte (paaiškinimai aukščiau tekste).

Nuriebalinimo, ėsdinimo, flusavimo tirpalai pašildomi karštu vandeniu, panaudojant šilumokaitį, patalpintą cinkavimo vonioje. Karštas vanduo ruošiamas ekonomaizeriu, panaudojant 380-550 °C temperatūros dūmus, išeinančius iš cinkavimo krosnies, vanduo sistemoje cirkuliuoja uždaru ratu.

Gamybinių nuotekų nesusidaro. Buitinės nuotekos išleidžiamos į AB „BLRT GRUPP INVEST“ nuotekų tinklus iš kurių patenka į UAB „Vilniaus vandenys“ nuotekų tinklus.

UAB „Elme metalas“ adresu Granito 10, Vilnius nuomojasi 1,0189 ha ploto teritoriją iš AB „BLRT GRUPP INVEST“. Paviršinės nuotekos nuo asfaltuotos teritorijos (0,7059 ha) valomos naftos gaudyklėje NG (projektinis našumas 10 l/s) ir kartu su paviršinėmis nuotekomis nuo pastatų stogų (0,3130 ha) išleidžiamos į AB „BLRT GRUPP INVEST“ lietaus nuotekų tinklus iš kurių patenka į UAB „Grinda“ nuotekų tinklus pagal 2008-12-01 AB „BLRT GRUPP INVEST“ sutartį Nr. 08-30 Dėl naudojimosi paviršinių nuotekų (lietaus) nuotakyno tinklais ir valymo įrenginiais.

2014-02-13 UAB „Elme metalas“ ir AB „BLRT GRUPP INVEST“ administravimo sutartis pateikta **Paraiškos priede Nr. 2.**

Ūkinės veiklos objekto sklypo planas (schema) su pažymėtais stacionariais aplinkos oro taršos šaltiniais pateikta **Paraiškos priede Nr. 7.**

### 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
Metalo konstrukcijų padengimas cinku karštuoju būdu	2.3.3. dengimas apsauginėmis lydyto metalo dangomis, kurių įkrova didesnė kaip 2 tonos termiškai neapdoroto plieno per valandą
	2.6. metalų ir plastiko medžiagų paviršių apdorojimas elektrolizės arba cheminiais procesais, kai dengimo vonių tūris didesnis kaip 30 m <sup>3</sup>

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

Ūkinė veikla nepriskiriama prie įrenginių išmetančių šiltnamio efektą sukeliančias dujas.

UAB „Elme metalas“ Projektinis pajėgumas - metalo konstrukcijų padengimas cinku karštuoju būdu, 8/10 t/val., dengimo vonių tūris nuo 62,4 iki 77,76 m<sup>3</sup>.

Objekto našumas		
Projektinis našumas	8 t/val.	32 000 t/ metus
Maksimalus projektinis našumas	10 t/val.	40 160 t/metus

### 5. Informacija apie įdiegtą vadybos sistemą.

UAB „Elme metalas“ įdiegta apsaugos vadybos sistema ISO 14000 (**Paraiškos priedas 5**).

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

Už įmonės aplinkos apsaugą atsakinga UAB „Elme metalas“ direktoriaus įsakymu paskirta kokybės inžinierė – administratorė (**Paraiškos priedas 4**).

**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	
Azoto oksidai (A)	250	0,804
Azoto oksidai (B)	5872	1,517
Kietosios dalelės (B)	6486	0,02
Kietosios dalelės (C)	4281	3,534
Sieros dioksidas		
Amoniakas	134	4,518
Lakieji organiniai junginiai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXXX	
Lakieji organiniai junginiai		
Kiti teršalai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXXX	
Anglies monoksidas (A)	177	2,348
Anglies monoksidas (B)	5917	8,843
Chloro vandenilis	440	2,108
Chromas ir jo junginiai	2721	0,000004
Cinkas ir jo junginiai	2791	0,009
Manganas ir jo junginiai	3516	0,00002
Nikelis ir jo junginiai	1589	0,0000007
	Iš viso:	<b>23,701</b>

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
Katilinė (Dujiniai vandens katilai 300 kW ir 130 kW)	001	Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm <sup>3</sup>	nenormuojama	2,348
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm <sup>3</sup>	350	0,632
Karšt.cink.cechas (Spindulinis dujinis šildytuvas IH; 28 kW)	007	Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm <sup>3</sup>	0,0	-
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm <sup>3</sup>	171,3	0,054
Karšt.cink.cechas (Spindulinis dujinis šildytuvas IH; 28 kW)	009	Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm <sup>3</sup>	2,0	0,0001
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm <sup>3</sup>	166,2	0,057
Karšt.cink.cechas (Spindulinis dujinis šildytuvas IH; 28 kW)	011	Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm <sup>3</sup>	2,0	0,0003
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm <sup>3</sup>	167,6	0,061
Karšt.cink.cechas (Karšto cinkavimo krosnis)	002	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,31185	5,644
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,04541	1,299
Karšt.cink.cechas (Baltųjų dūmų filtras)	003	Kietos dalelės (C)	4281	g/s	0,13507	2,297
		Cinkas ir jo junginiai	2791	g/s	0,00049	0,009
Karšt.cink.cechas (Pirminio cheminio apdorojimo rūgščių garų neutralizavimo sistema)	004	Chloro vandenilis	440	g/s	0,08404	2,108
		Amoniakas	134	g/s	0,17477	4,518
		Kietos dalelės (C)	4281	g/s	0,04680	1,235
Karšt.cink.cechas (Metalų suvirinimas ir pjovimas)	012	Manganas ir jo junginiai	3516	g/s	0,000004	0,00002
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,00082	0,004
		Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,00025	0,001
		Chromas ir jo junginiai	2721	g/s	0,0000006	0,000004
		Kietos dalelės (C)	4281	g/s	0,00035	0,002
		Nikelis ir jo junginiai	1589	g/s	0,00000009	0,0000007
Karšt.cink.cechas (Džiovinimo kamera)	013	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,15987	3,198
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,00991	0,214
		Kietos dalelės (B)	6486	g/s	0,00109	0,020
<b>Iš viso įrenginiui:</b>					<b>23,701</b>	



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

Lentelė nepildoma, tarša į aplinkos orą neįprastomis (neatitiktinėmis) veiklos sąlygomis nenumatoma.

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

Vadovaujantis Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2009 m. rugsėjo 16 d. įsakymu Nr. D1-546 „Dėl ūkio subjektų aplinkos monitoringo nuostatų patvirtinimo“ nustatyta tvarka, Ūkio subjektų taršos šaltinių išmetamų/išleidžiamų teršalų monitoringą vykdyti pagal suderintą ūkio subjektų aplinkos monitoringo programą.

**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.**

Informacija apie įrenginio eksploatavimo laiko ribojimą/neribojimą Paraiškoje nepateikiama. Paraiška su Vilniaus visuomenės sveikatos centru suderinta 2014-12-10 raštu Nr. 12(12.46)-2-15458.

**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).**

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

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

**1.** Bet kokio eksploatacijos sutrikimo atveju būtina, kiek įmanoma skubiau, pristabdyti ir nutraukti įrenginio darbą, kol bus atkurtos normalios jo eksploatavimo sąlygos.

**2.** Iki pilno veiklos nutraukimo veiklos 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 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. Tuo atveju, kai rengiami atitinkami dirvožemio valymo, atliekų arba gamybos liekanų sutvarkymo planai, jei reikia turi būti atliktos Poveikio aplinkai vertinimo procedūros.

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

4. Įrenginių operatorius privalo pranešti Aplinkos apsaugos agentūrai ir Lietuvos Respublikos aplinkos ministerijos Vilniaus regiono aplinkos apsaugos departamentui (toliau – Vilniaus RAAD) apie bet kokius planuojamus įrenginio pobūdžio arba veikimo pasikeitimus ar išplėtimą, kuris gali daryti poveikį aplinkai.

5. Rinkti informaciją apie vykdomos ūkinės veiklos geriausiai prieinamas technologijas ir ieškoti galimybių jas pritaikyti. Pasikeitus norminiams dokumentams, atsiradus naujiems ar įdiegus naujus technologinius, gamybinius sprendinius – peržiūrėti įrenginio atitikimą Geriausiems prieinamiems gamybos būdams, pakeičiant aplinkos apsaugos veiksmų planą ir leidimą.

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

7. Veiklos vykdytojas privalo nedelsiant pranešti – Vilniaus RAAD 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.

8. Stacionaraus taršos šaltinio naudotojas privalo nedelsdamas pranešti TIPK leidimą išdavusiai institucijai apie gamybos arba technologinių procesų pokyčius, galinčius padidinti išmetamų teršalų kiekius arba sąlygoti kitų teršalų išmetimą.

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

### **III. LEIDIMO PRIEDAI**

1. UAB „Elme metalas“ (Granito g. 10, Vilnius) paraiška Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimui pakeisti su priedais (15 psl. ir priedai);

2. Paraiškos derinimo su Vilniaus visuomenės sveikatos centru 2014-12-10 rašto Nr. 12(12.46)-2-15458 kopija (1 psl.);

3. Susirašinėjimai su veiklos vykdytoju ir kitomis institucijomis:

3.1. UAB „Elme metalas“ 2014-11-14 rašto Nr. SA 2014 06 „Dėl TIPK leidimo Nr. VR-4,7-V-01-256 pakeitimo“ kopija (1 psl.);

3.2. Aplinkos apsaugos agentūros Taršos prevencijos ir leidimų departamento Vilniaus skyriaus 2014-11-20 rašto Nr. (15.8)-A4-7415 „Dėl paraiškos Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimui pakeisti“, siųsto Vilniaus visuomenės sveikatos centrui, kopija (1 psl.);

3.3. Aplinkos apsaugos agentūros Taršos prevencijos ir leidimų departamento Vilniaus skyriaus 2014-11-20 rašto Nr. (15.8)-A4-7416 „Pranešimas apie gautą paraišką TIPK leidimui pakeisti“, siųsto Vilniaus miesto savivaldybei, kopija (2 psl.);

3.4. Aplinkos apsaugos agentūros Taršos prevencijos ir leidimų departamento Vilniaus skyriaus 2014-12-31 rašto Nr. (15.8)-A4-8779 „Dėl paraiškos Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimui pakeisti priėmimo“ kopija (1 psl.);

4. Ūkio subjektų aplinkos monitoringo programa.