

PARAIŠKA
TARŠOS INTEGRUOTOS PREVENCIJOS IR KONTROLĖS LEIDIMUI Nr. T-P.3-
8/2015 PAKEISTI

[3] [4] [7] [0] [3] [8] [7] [9] [5]
(Juridinio asmens kodas)

AB „Panevėžio stiklas“ Pramonės g.10, Panevėžys, tel.: (8-45)-507960, faks.: (8-45) 511298, el. paštas: info@paneveziostiklas.lt
(Veiklos vykdytojo, teikiančio Paraišką, pavadinimas, jo adresas, telefono, fakso Nr., elektroninio pašto adresas)

AB „Panevėžio stiklas“ Pramonės g. 10, Panevėžys, tel.: (8-45)-507960, faks.: (8-45) 511298, el. paštas: info@paneveziostiklas.lt
(Ūkinės veiklos objekto pavadinimas, adresas, telefonas)

Vadovybės atstovas aplinkosaugai Juozas Sugintas, tel.: 8 616 07127, el. paštas: juozas.sugintas@paneveziostiklas.lt
(kontaktinio asmens duomenys, telefono, fakso Nr., el. pašto adresas)

I. BENDRO POBŪDŽIO INFORMACIJA

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

Informacija nėra keičiama, todėl 1 skyrius nepildomas.

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

Informacija nėra keičiama, todėl 2 skyrius nepildomas.

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

Naujo įrenginio – stiklo lydymo krosnies pradžia buvo 2017m. birželio 5d., statybos pabaiga rugpjūčio 25d.

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

Atsakingas už AB „Panevėžio stiklas“ aplinkos apsaugą yra Vadovybės atstovas aplinkosaugai Juozas Sugintas. Jis yra tiesiogiai pavaldus įmonės generaliniam direktoriui.

5. Informacija apie įdiegtas aplinkos apsaugos vadybos sistemas.

AB „Panevėžio stiklas“ 2007 m. yra įdiegtos iš veikia kokybės ir aplinkosaugos vadybos sistemos ISO 9001:2015 ir ISO 14001:2015.

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

AB „Panevėžio stiklas“ veikia du gamybiniai padaliniai, tai Stiklo taros cechas ir Stiklo apdirbimo cechas. Stiklo taros ceche yra gaminami bespalvio stiklo buteliai ir stiklainiai. Stiklo apdirbimo ceche yra gaminamas grūdintas, baldinis, laminuotas stiklas, stiklo paketai ir lenkti laminuoti stiklai.

II. INFORMACIJA APIE ĮRENGINĮ IR JAME VYKDOMĄ ŪKINĘ VEIKLĄ

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

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

Įrenginio pavadinimas	Įrenginyje planuojamos vykdyti veiklos rūšies pavadinimas pagal Taisyklių 1 priedą ir kita tiesiogiai susijusi veikla
1	2
Stiklo lydymo krosnis	3.3. stiklo, įskaitant stiklo pluoštą, gamyba, kai lydymo pajėgumas didesnis

kaip 20 tonų per dieną

8. Įrenginio ar įrenginių gamybos (projektinis) pajėgumas arba vardinė (nominali) šiluminė galia.

AB „Panevėžio stiklas“ Stiklo taros cecho stiklo lydymo krosnyje yra lydoma stiklo masė, iš kurios yra formuojama bespalvė stiklo tara. Tai stikliniai buteliai ir stiklainiai. Stiklo lydymo krosnis – tai gamtines dujas deginantis įrenginys, kuris pagal TIPK taisyklių 1 priedo 3.3. punktą atitinka šią veiklą – „3.3. stiklo, įskaitant stiklo pluoštą, gamyba, kai lydymo pajėgumas didesnis kaip 20 tonų per dieną“.

Naujos stiklo lydymo krosnies pajėgumas – 140 tonų stiklo masės per dieną.

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

2 lentelė. Kuro ir energijos vartojimas, kuro saugojimas

Energetiniai ir technologiniai ištekliai	Transportavimo būdas	Planuojamas sunaudojimas, matavimo vnt. (t, m ³ , kWh ir kt.)	Kuro saugojimo būdas (požeminės talpos, cisternos, statiniai, poveikio aplinkai riziką mažinantys betonu dengti kuro saugyklų plotai ir pan.)
1	2	3	4
a) elektros energija	Elektros tinklai	9002400 kWh/m	nesaugoma
b) šiluminė energija	Šilumos tinklai	2*734 Gcal/m	nesaugoma
c) gamtinės dujos	Gamtinių dujų tinklai	6 615 840 m ³ /m	nesaugoma
d) suskystintos dujos	Autotransportas	11,500 t/m	Balionai
e) mazutas			
f) krosninis kuras			
g) dyzelinas	Autotransportas	34,100 t/m	Kuro kolonėlė
h) akmens anglis			
i) benzinas	Autotransportas	7,500 t/m	Kuro kolonėlė
j) biokuras:			
1)			
2)			
k) ir kiti			

3 lentelė. Energijos gamyba

Energijos rūšis	Įrenginio pajėgumas	Planuojama pagaminti
1	2	3
Elektros energija, kWh		
Šiluminė energija, kWh	20'000 Gcal/m	8'040 Gcal/metus

III. GAMYBOS PROCESAI

10. Detalus įrenginyje vykdomos ir (ar) planuojamos vykdyti ūkinės veiklos rūšių aprašymas ir įrenginių, kuriuose vykdoma atitinkamų rūšių veikla, išdėstymas teritorijoje. Informacija apie įrenginių priskyrimą prie potencialiai pavojingų įrenginių.

Stiklo atliekos priimamos iš atliekas surenkančių įmonių, taip pat, esant poreikiui jos gali būti importuojamos.

Stiklo lydimo technologinio proceso aprašymas. AB „Panevėžio stiklas“ viena iš veiklų - stiklo taros iš stiklo masės gamyba.

AB „Panevėžio stiklas“ stiklo masė lydoma iš įkrovos ir stiklo atliekų. Stiklo atliekų (priimtų iš kitų įmonių ar įmonės technologinio proceso metu susidarantių stiklo atliekų) kiekis gali sudaryti iki 60%. Gamybinis procesas skirstomas į penkis pagrindinius etapus: žaliavų apdorojimas, lydymas, formavimas, cheminis - terminis stiklo gaminių apdorojimas ir pakavimas.

Įkrova gaminama įkrovos paruošimo bare. Pagrindiniai įkrovos komponentai yra kvarcinis smėlis - 59%, kreida - 13%, dolomitas – 4,5%, kalcionuota soda - 18%, sienitas (nefelinas) – 4,5%, anhidritas – 0,5%, selenas – 0,0007%, kobalto oksidas – 0,000012%. Kvarcinis smėlis, dolomitas, sienitas, anhidritas ir kreida yra iškasenos, o likusios medžiagos - pramonės produktai. Smėlis yra džiovinamas būgninėje sukamose džiovykloje 300 - 350° C temperatūroje, kad taptų birus ir galima būtų sijoti. Išeinančių iš būgno dūmų temperatūra siekia 100-110⁰C. Džiovyklos kūrenamos gamtinėmis dujomis. Džiovinamos žaliavos sąlyčiui su dūmais pagerinti ir džiovyklos našumui padidinti prie džiovyklos vidinių sienelių privirintos mentelės. Gamtinių dujų degimo metu susidarantys teršalai kartu su dulkėmis pašalinami per bendras dulkių nutraukimui skirtas aspiracines sistemas (taršos šaltinis 028).

Įkrovos paruošimo procese sijojamas smėlis ir kalcionuota soda.

Smėlis sijojamas per smulkius sietus sukamais „Buraf“ markės sijotuvais. Smėlio atsijos patenka į surinkimo bunkerį. Smėlio sijojimo metu susidariusios dulkės nutraukiamos ir išvalomos rankoviniame filtre (taršos šaltinis 142). Persijotas smėlis latakų patenka į pirmos svėrimo linijos bunkerius virš automatinių svarstyklių arba į mentalinius konvejerius, kurie smėlį transportuoja į antros svėrimo linijos bunkerius, esančius virš svarstyklių.

Kalcionuota soda iš sandėliavimo aikštelės dujiniu autokrautuvu atvežama į įkrovos barą ir paduodama į elevatorių ЭЛГ – 160, kuris kelia sodą ir išpila į sietus buratus CM-237. Persijota kalcinuota soda sraigtniu transporteriu paduodama į abiejų svėrimo linijų bunkerius, esančius virš svėrimo linijų sodos svarstyklių. Po sietu buratu latake geležies dalelių surinkimui sumontuotas keramikinis magnetas. Kalcionuotos sodos sijojimo metu susidariusios dulkės nutraukiamos ir išvalomos rankoviniame filtre (taršos šaltinis 138).

Kreidos paruošimas. Kreida iš sandėliavimo bokšto dujiniu autokrautuvu atvežama prie pakėlimo angos ir išpilama į nestandartinį konteinerį. Iš silosinės saugyklos specialiais konteineriais dujiniu autokrautuvu transportuojama į užpylimo patalpą prie angos. Toliau elektriniu telferiu T3-2-531 konteineris su kreida pakeliamas ir nuvežamas prie pirmos svėrimo linijos kreidos svarstyklių bunkerio. Atidarius nestandartinio kiubelio dugno angą, kreida išbyra į pirmos svėrimo linijos kreidos svarstyklių bunkerį. Antrai įkrovos technologinei linijai kreida iš žaliavų sandėliavimo aikštelės dujiniu autokrautuvu ant nestandartinio padėklo atvežama prie pakrovimo angos. Elektriniu telferiu T3 -2-531 kreida pakeliama į sijojimo skyrių, ištaruojama ir sraigtniu transporteriu paduodama į antros svėrimo linijos kreidos svarstyklių bunkerį.

Dolomito paruošimas. Dolomitas greiferiniu kranu iš aruodo paduodamas į priėmimo bunkerį, esantį virš lovinio maitintuvo IIII - 33. Iš priėmimo bunkerio lovinis maitintuvas dolomitą paduoda į žiauninį trupintuvą CMD-116. Sutrupintas dolomitas juostiniu transporteriu paduodamas į džiovinimo būgną

CM-1013. Temperatūra būgno priekyje (560 – 600)°C, būgno gale - (100 – 110)°C. Iš dolomito džiovinimo būgno išeinančių dūmų temperatūra turi būti ne aukštesnė nei 200 °C. Išdžiovintas dolomitas smulkesniam trupintuvui patenka į plaktukinius trupintuvus CMD.

Susmulkintas dolomitas elevatoriumi ЗЛГ – 160 pakeliamas į du sietus buratus (sietai Nr. 09), droselinu perjungikliu parenkant sietą, kuriuo bus siojama. Persijotas dolomitas patenka į pirmos svėrimo linijos svarstyklių bunkerį, o į antrosios svėrimo linijos svarstyklių bunkerį paduodamas sraigtniu transporteriu. Dolomito atsijos gražinamos į plaktukinį trupintuvą CMD-112 pakartotinam smulkinimui.

Lenkiškas paruoštas dolomitas iš didmaišių (big bag) paduodamas tiesiai į elevatorių per specialiai tam sumontuotą piltuvę. Didmaišiai iš sandėlio transportuojami 2,5 t keliamosios galios dujiniu autokrautuvu.

Lauko špato (arba sienito) paruošimas. Greiferiniu – tiltiniu kranu lauko špatas (arba sienitas) iš aruodo paduodamas į priėmimo bunkerį. Iš priėmimo bunkerio lauko špatas (arba sienitas) išleidžiamas į konteinerį ir dujiniu krautuvu nuvežamas prie priėmimo spintos. Lauko špatas (arba sienitas) iš konteinerio išleidžiamas į elevatorių ЭЛГ –160, kuriuo keliamas ir išpilamas į sietą buratą CM – 237 (sietas Nr. 08). Persijotas lauko špatas (arba sienitas) latakų paduodamas į bunkerį virš pirmos svėrimo linijos. Paduodant į antrąją svėrimo liniją, iš sieto-burato patenka į sraigtnį transporterį ir iš jo ant mentelinio konvejerio, kuris transportuoja į antros linijos bunkerį virš svarstyklių. Lauko špato atsijos mentelinu transporteriu transportuojamos į esantį lauke lauko špato atsijų bunkerį.

Anhidrito paruošimas. Anhidritas iš sandėliavimo aikštelės dujiniu autokrautuvu atvežamas prie pakėlimo į siojimo skyrių angos. Elektriniu telferiu ТЗ-2-531 anhidritas pakeliamas į siojimo skyrių ir nuvežamas prie pirmos svėrimo linijos anhidrito svarstyklių bunkerio. Prieš paduodant į atsargos bunkerius, anhidritas išpilamas į skiedinio maišyklę SM 9512 ir sumaišomas kartu su kobalto oksido ir seleno mišiniu. Sumaišius išpilamas tiesiai į anhidrito svarstyklių bunkerį. Prie antros svėrimo linijos anhidrito bunkerio anhidritas privežamas karučiu, išpilamas į maišyklę, kur sumaišomas su kobalto oksido ir seleno mišiniu. Sumaišytas anhidritas išpilamas į antros svėrimo linijos anhidrito svarstyklių bunkerį.

Seleno ir kobalto oksido padavimas į svėrimo linija. Selenas ir kobalto oksidas kartu su anhidritu supilami į įkrovos maišyklę ir kartu sumaišomi. Sumaišius mišinys išpilamas į svarstyklių anhidrito bunkerį.

Stiklo duženų paruošimas. Stiklo duženos iš įkrovos cecho stiklo taros duženų sandėliavimo aikštelių arba iš granuliato sandėlio atvežamos savivarte automašina ir supilamos į priėmimo bunkerį. Iš priėmimo bunkerio stiklo duženos nestandartiniu krautuvu paduodamos ant juostinio mentelinio transporterio. Juostinis mentelinis transporteris transportuoja stiklo duženas į žiauninį trupintuvą. Transporterio vedamajame būgne sumontuotas geležies atskirtuvas SM-40/60. Iš žiauninio trupintuvo stiklo duženos elevatoriumi paduodamos į tarpinį bunkerį. Iš tarpinio bunkerio nestandartiniu užkrautuvu bei dviem juostiniais transporteriais stiklo duženos paduodamos į svėrimo linijų stiklo duženų svarstyklių bunkerius.

Įkrovos sudarymas pirma svėrimo linija. Paruoštos įkrovos gamybai žaliavos ir stiklo duženos sandėliuojamos pirmos svėrimo linijos bunkeriuose, esančiuose virš automatinų svarstyklių. Žaliavos ir stiklo duženos sveriamos pagal vyriausiojo analitiko paruoštą receptą. Įkrovos ir stiklo duženų santykį nustato stiklo taros cecho viršininkas. Santykį patvirtina technikos direktorius. Žaliavos iš bunkerių patenka į automatinų svarstyklių bunkerius. Atsvertos įkrovos komponentės iš svarstyklių išberiamos ant juostinio transporterio B-650. Juostiniu transporteriu B-650 įkrovos komponentės paduodamos į skipinį keltuvą. Įkrovos komponentės iš skipinio keltuvo supilamos į maišytuvus. Įkrovos komponentių sumaišymo trukmė nuo 4,5 iki 5 minučių. Po vienos maišymo minutės į maišytuvą paduodamas vanduo. Įkrovos drėgmė nuo 4,5 iki 5,5 %. Sumaišyta įkrova išleidžiama į įkrovos atsargos bunkerius. Pagal nukrypimus nuo užsiduoto įkrovos recepto, įkrova skirstoma į 5 kategorijas. Pagrindinį įkrovos receptą paskaičiuoja vyriausiasis analitikas. Pakeitus įkrovos receptą, kiekvienos sveriamos įkrovos komponentės kiekis užrašomas lentelėje, prie atitinkamos žaliavos svarstyklių. Atsvėrimo ir išbyrėjimo tikslumą pamainoje tikrina automatikos įrengimų derintojas. Patikrinimo rezultatai surašomi į žurnalą. Pavyzdžiai įkrovos analizei imami pavyzdžių imtuvu, įkrovai išbyrant iš maišytuvo.

Įkrovos sudarymas antra svėrimo linija. Paruoštos įkrovos gamybai žaliavos iš atsargos bunkerių paduodamos į antros svėrimo linijos automatinės svarstyklės. Įkrovos svėrimo – dozavimo linijos darbas yra valdomas kompiuteriu. Automatinės svarstyklės neturi įprasto būdingo

svarstyklėms bunkerio, į kurį supilamos medžiagos. Žaliavos iš bunkerio dozuojamos vibratoriniais dozatoriais, o žaliavų kiekis nustatomas tenzo davikliais. Įkrovos komponentų atsvėrimo tikslumas $\pm 0,5$ nuo svarstyklių maksimalios svėrimo galios. Įkrovos komponentų išleidimo iš svarstyklių eiliškumą valdo kompiuteris. Atsvėros įkrovos komponentės paduodamos ant juostinio transporterio KJIC-800. Juostiniu transporteriu KJIC-800 įkrovos komponentės transportuojamos ir supilamos į skipinį keltuvą. Skipiniu keltuvu komponentės pakeliamos ir supilamos į maišytuvą СБ – 153. Subyrėjus įkrovos komponentėms į maišytuvą, vyksta sausas maišymas, įkrovos drėkinimas ir drėgnas maišymas. Šių maišymų trukmę valdo kompiuteris. Vienos įkrovos komponentų ir stiklo duženų užkrovos maišymas trunka 4,5 ÷ 5,0 minučių. Sumaišyta įkrova išpilama į įkrovos atsargos bunkerius. Įkrovos drėgmė 4,5 iki 5,5 %. Įkrovos pagrindinį receptą skaičiuoja vyriausiasis analitikas. Kiekvienas įkrovos svėrimas įtraukiamas į įkrovos svėrimų archyvą., kas leidžia patikrinti įkrovos komponentų atsvėrimo tikslumą. Pavyzdžiai įkrovos analizei imami pavyzdžių imtuvu, įkrovai išbyrant iš maišytuvo.

Įkrovos transportavimas ir padavimas į stiklo lydymo krosnį. Įkrovos bare paruošta įkrova supilama į bunkerius, esančius virš juostinio transporterio. Juostiniu transporteriu įkrova transportuojama iki krosnies bunkerio, iš kurio skipiniu keltuvu yra užkeliami ir supilama į pagrindinį bunkerį, esantį virš stiklo lydymo krosnies.

Iš bunkerio įkrova su stiklo duženomis tiekuvu paduodama į stiklo lydymo krosnį. Tiektuvo darbą valdo, juos įjungia - išjungia iš stiklo lydalo lygio matuoklio ateinantis signalas. Tiektuvo darbą taip pat galima valdyti programiniu ar rankiniu būdais. Stiklo masės absoliutų lygį nustato gamybos vadovas. Leidžiami stiklo lygio svyravimai $\pm 0,2$ mm .Dėl avarijos nukritus stiklo masės lygiui žemiau leistinų ribų, jis atstatinėjamas laipsniškai, nepažeidžiant stiklo lydymo technologinio režimo parametrų.

Stiklo lydymo krosnis. Stiklo lydymo krosnis - voninė, regeneracinė, nepertraukiamo veikimo, pasaginės liepsnos. Stiklo lydymo krosnį sudaro baseinas, kuriame yra lydalas, ir erdvinė dalis, kurią sudaro: skliautas, sienos, degikliai. Krosnyje dega dujų mišinys, dujų kaloringumas - apie 8000 kcal/nm³. Stiklas lydomas nepertraukiamai nuo krosnies užkūrimo iki sustabdymo šaltam remontui (apie 10 metų). Degikliai yra krosnies dalyje tarp regeneratoriaus ir krosnies, liepsna nukreipta išilgai krosnies. Į krosnies keraminių degikliu apačias sumontuoti 8 metaliniai dujų degikliai, o šonuose - po 2 metalinius degiklius. Šoniniai degikliai skirti NOx. Krosnies lydymo plotas - 44 m², jos ilgis - 8 50 mm, plotis - 5 200 mm, lydymo zonos gylis - 1 200 mm, skaidrinimo zonos gylis - 1 680 mm. Krosnies našumas – 140 t/parą. Krosnies energijų sąnaudos yra apie 937 kcal/kg stiklo. Degimui skirtas oras pašildomas (iki 1200° C) išmetamų dūmų kanale esančiame pakaitintume ir regeneratoriuje, kurio per vieną pusę bus paduodama degimui skirtas oras, o per kitą į kanalus išeis degimo produktai, atitinkamai įkaitindami klojinį. Po pusės valandos bus pakeistos oro ir deginių judėjimo kryptys, ir per tą pusę, kur anksčiau išėjo deginiai, bus parduodamas oras, kurį šildys deginių įkaitintas klojinys. Stiklas lydomas aukštoje 1400 °C – 1570 °C temperatūroje. Temperatūra matuojama tam tikrose krosnies vietose (skliaute dugne), išdėstytais platinos - rodžio termoporomis ir nuolat fiksuojama savirašiais prietaisais. Stiklo masės lygis, slėgis ir trauka krosnyje palaikomi pastovūs valdant automatiškai būdu. Stiklas krosnyje maišosi veikiant natūralioms terminėms srovėms ir papildomai maišomas suspaustu oru. Pilnai išlydytas stiklas būna be pūslelių, smiltelių ir homogeniškas (t.y. chemiškai ir termiška vienodas).

Pagrindinė dujų dalis, susidarant silikatams, išsiskiria į lydkrosnės terpę ir su dūmais pasišalina į atmosferą. Per taršos šaltinį 005 (stiklo lydymo krosnies kaminas) į aplinkos orą patenka kietosios dalelės, kuriose yra nykstamai mažas seleno ir kobalto oksido kiekis, taip pat azoto oksidai, sieros dioksidas, anglies monoksidas.

Iš stiklo lydymo krosnies toliau lydalas patenka į lašotiekį, kurį sudaro kanalas (išklotas ugniai atspariomis medžiagomis) su kaitinimo sistema ir lašų formavimo mechanizmas, susidedantis iš eilės elementų: taurės, cilindro, dviejų plunžerių, dviejų akučių ir žirklių. Bušingas (tuščiaviduris cilindras) maišo stiklą taurėje, plunžeriai, besikilnodami aukštyn - žemyn spaudžia per akutes lašus, o žirkklės juos nukerpa. Lašai

nukreiptuvais - latakais nukreipiami į formavimo mašiną, kuri yra sekcijinė dvigubų formų kompiuteriu valdoma mašina IS – 8, o esant gedimams butelių linijoje, vykstant derinimo darbams ir pan. nukreipiami į granuliatorių.

Formavimo mašiną sudaro aštuonios dvigubų formų sekcijos, kuriomis tuo pačiu metu formuojama 16 gaminių. Mašinos našumas 70-200 gaminių per minutę (priklausomai nuo gaminio svorio bei kitų parametru). Iš pradžių nukirptas lašas patenka į vadinamą „ruošinio“ formą, kurioje vakuumu įsiurbiamas būsimo butelio galvutė ir suspaustu oru išpučiamas lašas - ruošinys. Tada ruošinys perkeliamas į gaminio formą, kurioje jis dar pučiamas suspaustu oru ir galutinai suformuojamas vakuumu. Suformuotas karštas butelis formoje vėsinaamas oru kol nebesideformuoja ir pastatomas perstatytuvo pagalba ant konvejerio. Prieš patenkant buteliams į „karšto“ padengimo įrenginį „Certincoat“, periodiškai atliekama vizualinė patikra bei svėrimas. Įvertinus pirminę butelio kokybę ir nustatius formavimo ar kitokius defektus, buteliai nukreipiami į brokuoto stiklo aušinimo vietą (dalinai uždara transporterį pripildytą vandeniu). Brokuoto stiklo ir stiklo taros aušinimo vietoje atvėsintos stiklo lydalo lašai ar brokuoti stiklo buteliai toliau transporteriu tiekiami į lauke įrengtą brokuoto stiklo laikymo vietą. Nuo transporterio krisdamos šlapios stiklo atliekos sudūžta į šukes. Tokiu būdu jos susmulkinamos ir iš šios laikino laikymo zonos transporto pagalba grąžinamos į žaliavos ruošimo zoną, iš kurios vėl tiekiamos į stiklo lydymo krosnį perlydymui.

Buteliui praėjus pirminį patikrinimą ir neaptikus defektų, jis toliau konvejeriu patenka į „karšto“ padengimo įrenginį „Certincoat“, kuriame apipurškiamas specialia danga („Certincoat TC 100“), suteikiančia buteliui papildomo stiprumo. Butelių apipurškimo metu į aplinkos orą neorganizuotu būdu gali patekti n-butilalavo trichloridas (R34,37,50/53), alkoholis (R11), dibutilalavo dichloridas (R26,25,21,34,48,60-61,68,50/53). Išsiskiriančios cheminės medžiagos (rizikos frazės R60-61) turi būti kiek įmanoma greičiau keičiamos mažiau kenksmingomis.

Po to transporterių sistema surikiuoja butelius eilėmis ir nustumtuvas nustumia juos į atkaitinimo krosnį. Tunelinėje nuolatinio veikimo dujinėje atkaitinimo krosnyje buteliai atkaitinami, kad būtų pašalinami juose esantys vidiniai įtempimai. Atkaitinimo krosnyje buteliai įkaista iki temperatūros, artimos stiklo minkštėjimo temperatūrai, t.y. 560 °C, po to lėtai aušinami. Atkaitę (be vidinių įtempimų) buteliai atkaitinimo krosnies atviroje dalyje atvėsta iki 40 °C. Atkaitinti buteliai krosnies gale apipurškiami dar viena danga - slidžiąją (polietileno emulsija), kad judant jiems konvejeriais bei transportavimo pas pirkėjus metu nesusibraižytų jų paviršius. Iš atkaitinimo krosnies buteliai konvejerių sistema praeina rūšiavimo postą (rūšiuotoja sėdi prie tam skirto ekrano) ir kokybės kontrolės mašinas „Flexinspect“. Rūšiuotoja išmeta butelius su pūslelėmis, akmenukais, raukšlėmis ir kitokiais defektais, o mašinos - su smulkiomis įskilomis, pūslelėmis. Šioje kokybės kontrolės vietoje tiek rūšiuotojų, tiek mašinų pagalba atskirta brokuota stiklo tara jau kaip atlieka uždaru transporteriu tiekiamą į uždara smulkintuvą, iš kurio susmulkintos stiklo atliekos toliau uždaru kaušiniu transporteriu tiekiamos į žaliavos ruošimo bunkerį, iš kurio vėl tiekiamos į stiklo lydymo krosnį perlydymui.

Praėję kontrolės postus, buteliai specialiu transporteriu nuleidžiami į pirmame aukšte esantį pakavimo skyrių, kuriame yra sumontuotas paletiatorius, suskirstantis butelius eilėmis ir nukeltuvo pagalba, nukeliantis butelius ant kartono ar plastiko perdangų. Taip mechanizuotai buteliai sudedami į paketus ant medinių padėklų. Specialiu vežimėliu paketai nuvežami po aplydymo įrenginiu, kur jie apvelkami termiškai besitraukiančio polietileno plėvelės maišu. Įjungus aplydymo įrenginį, žemyn besileidžiantis rėmas pučia karštą orą, sušildo terminę plėvelę, kuri vėsdama susitraukia ir tvirtai apgaubia butelių paketą. Taip supakuoti buteliai būna švarūs, apsaugoti nuo dulkių, lietaus. Gatavi paketai išvežami į sandėlius, iš kurių tiekiami vartotojams - įvairius gėrimus gaminančioms įmonėms Lietuvoje ir už jos ribų.

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

Informacija nėra keičiama, todėl 11 skyrius nepildomas.

12. Pagrindinių alternatyvų pareiškėjo siūlomai technologijai, gamybos būdams ir priemonėms aprašymas, išmetamųjų teršalų poveikis aplinkai arba nuoroda į PAV dokumentus, kuriuose ši informacija pateikta.

Informacija nėra keičiama, todėl 12 skyrius nepildomas.

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

4 lentelė. Įrenginio atitikimo GPGB palyginamasis įvertinimas

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
1.	Aplinkos vadybos sistemos	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Aplinkos vadybos sistemos (toliau – AVS), kuriai būdingos visos išvardytos ypatybės, įgyvendinimas ir taikymas: i. Administracijos, įskaitant aukščiausiąją vadovybę, įsipareigojimas; 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; iv. procedūrų įgyvendinimas; v. veiklos parametrų tikrinimas ir ištaisomųjų	---	Atitinka GPGB	Įmonėje įdiegta ISO 9000 ir 14000 integruota kokybės ir aplinkos apsaugos vadybos sistema. Patvirtintas kokybės ir aplinkos apsaugos vadovas, procedūros ir kiti dokumentai, kurie apima: Įmonės kokybės ir aplinkosaugos politiką, patvirtintą įmonės direktoriaus, kokybės ir aplinkosaugos planavimą. Kiekvienais metais vadovybinės vertinamosios analizės metu yra peržiūrimi patvirtinti kokybės ir aplinkosaugos tikslai, analizuojamas jų aktualumas esamai bendrovės situacijai bei atliekami reikiami pakeitimai ir papildymai.

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			<p>veiksmų vykdymas, ypatingą dėmesį skiriant:</p> <p>vi. AVS persvarstymas ir jos nuolatinio tinkamumo, pakankamumo ir veiksmingumo užtikrinimas (šią užduotį atlieka aukščiausioji vadovybė);</p> <p>vii. švaresnių technologijų plėtros stebėjimas;</p> <p>viii. rengiant naujo įrenginio projektą, atsižvelgimas į poveikį aplinkai, kuris būtų padarytas galiausiai nutraukus įrenginio eksploatavimą, ir į šį poveikį visu jo eksploatavimo laikotarpiu;</p> <p>ix. reguliarius lyginamosios sektoriaus analizės taikymas.</p>			
2.	Energijos naudojimo veiksmingumas	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	<p>Konkretaus sunaudojamos energijos kiekio mažinimas, taikant vieną iš nurodytų metodų ar jų derinį:</p> <p>i. Proceso optimizavimas kontroliuojant veiklos parametrus</p> <p>ii. Reguliari techninė lydkrosnės priežiūra</p>	---	Atitinka GPGB	<p>Atlikta krosnies rekonstrukcija (krosnies konstrukcijos optimizavimas) ir lydymo metodo pasirinkimas. Atliekama reguliari techninė lydkrosnės priežiūra. Degimui skirtas oras pašildomas (iki 300° C) išmetamų dūmų kanale esančiame pakaitintume ir</p>

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			<p>iii. Krosnies konstrukcijos optimizavimas ir lydymo metodo pasirinkimas</p> <p>iv. Degimo proceso kontrolės metodų taikymas</p> <p>v. Didesnio stiklo laužo kiekio naudojimas, jeigu turima stiklo laužo ir jeigu šis naudojimas yra techniškai ir ekonomiškai perspektyvus</p> <p>vi. Atliekinės šilumos katilo naudojimas energijai atgauti, jei šis atgavimas techniškai ir ekonomiškai perspektyvus</p> <p>vii. Įkrovos ir stiklo laužo išankstinis pašildymas, jeigu ši priemonė techniškai ir ekonomiškai perspektyvi</p>			<p>regeneratoriuje, kurio per vieną pusę paduodamas degimui skirtas oras, o per kitą į dūmų kanalus išeis degimo produktai, atitinkamai įkaitindami klojinį. Kas pusę valandos pakeičiamas oro ir deginių judėjimo kryptys, ir per tą pusę, kur anksčiau išėjo deginiai, bus perduodamas oras, kurį šildo deginių įkaitintas klojiny.</p> <p>Prie stiklo lydrosnės veikia šilumokaitis, per kurį cirkuliuojantį vandenį kaitina išeinantys dūmai. Tokiu būdu dūmų temperatūra nuo 400-450°C, sumažinama iki 100-120°C. Pakaitintas vanduo naudojamas patalpų šildymui ir buitiniams reikmėms.</p> <p>Priklausimai nuo įmonėje laikomo stiklo atliekų kiekio, į lydrosnę gali būti tiekiami iki 60 proc. stiklo atliekų nuo bendro įkrovos kiekio.</p>

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
3.	Medžiagų laikymas ir tvarkymas	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	<p>Laikant ir tvarkant kietąsias medžiagas sklindančių dulkių prevencija arba, jeigu nėra priemonių tai padaryti, jų kiekio mažinimas, naudojant vieną iš nurodytų metodų ar jų derinį:</p> <p>I. Žaliavų laikymas</p> <p>i. Biriąsias miltelines medžiagas laikyti uždaruose bokštuose, kuriuose įmontuota dulkių sulaikymo sistema (pvz., audeklinis filtras)</p> <p>ii. Iš smulkiųjų dalelių sudarytas medžiagas laikyti uždaruose talpyklose ar sandariuose maišuose</p> <p>iii. Rupias dulkingas medžiagas laikyti uždengtas krūvose</p> <p>iv. Naudoti kelių valymo transporto priemonės ir drėkinimo vandeniui metodus</p>	---	Atitinka GPGB	Iš smulkiųjų dalelių sudarytos medžiagas laikomos uždaruose talpyklose bei sandariuose maišuose. Rupios dulkingos medžiagos laikomos uždengtos krūvose.
			<p>II. Žaliavų tvarkymas:</p> <p>i. Medžiagas, kurios gabenamos virš žemės paviršiaus, gabenkite uždaraisiais konvejeriais,</p>	---	Atitinka GPGB	Medžiagas, kurios gabenamos virš žemės paviršiaus, gabenamos uždaraisiais konvejeriais, ir konteneriais

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			<p>kad nebūtų patiriama materialinių nuostolių</p> <p>ii. Jeigu taikomas pneumatinis gabenimas, naudokite sandarią sistemą su sumontuotu filtru, išvalančiu orą, kuris naudotas gabenant ir kuris išleidžiamas</p> <p>iii. Įkrovos drėkinimas</p> <p>iv. Nedidelės vertės neigiamojo slėgio taikymas krosnyje</p> <p>v. Žaliavų, kurios nesukelia apdegimo (visų pirma, dolomitų ir kalkakmenio), naudojimas. Apdegimo reiškinys susijęs su mineralų, kurie veikiami karščio, trūkinėjimu, dėl kurio vėliau gali padidėti išmetamas dulkių kiekis;</p> <p>vi. Ištraukimo naudojimas, kai oro srautas nukreipiamas į proceso filtrų sistemą, kur gali susidaryti dulkių (pvz., maišo anga, frito įkrovos maišymas, dulkių šalinimas iš audeklinio filtro, šalto kupolo lydymo įrenginiai)</p>			<p>Stiklo lydimo krosnyje kaip vienas iš įkrovos komponentų naudojamas dolomitas.</p> <p>Žaliavų apdorojimo metu susidariusios dulkės nutraukiamos į valymo įrenginius. Nuo smėlio džiovyklos dulkėtas oras valomas ciklonų baterijose (sausas valymas), o nuo smėlio sijojimo oras valomas rankoviniame filtre. Nuo natrio karbonato (kalcinuotos sodos) ir dolomito linijų dulkėtas oras valomas rankoviniuose filtruose. Nuo sienito linijos, automatinio svėrimo linijos ir įkrovos bunkerių linijų dulkėtas oras valomas rankoviniuose filtruose. Žaliavų tiekimo dėžės yra sandarinamos.</p>

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
4.			vii. Uždarųjų sraigtinių tiektuvų naudojimas viii. Tiekimo dėžių sandarinimas			
			Laikant ir tvarkant lakiąsias žaliavas sklindančių dujinių teršalų prevencija arba, jeigu nėra priemonių tai padaryti, jų kiekio mažinimas, naudojant vieną iš nurodytų metodų ar jų deri:	---	Neaktualu	
			i. Talpyklas, kuriose laikomos nesupakuotos biriosios medžiagos ir kuriose, kai jas įkaitina saulė, kinta temperatūra, nudažyti mažą saulės šilumos kiekį sugeriančiais dažais. ii. Laikant lakiąsias žaliavas reguliuoti temperatūrą. iii. Izoliuoti talpyklas, kuriose laikomos lakiosios žaliavos. iv. Tvarkyti atsargas v. Laikant didelius lakiųjų naftos produktų kiekius naudoti talpyklas plūdriaisiais stogais vi. Perkraunant lakiuosius skysčius (pvz., iš automobilinių cisternų į	---	Neaktualu	Įmonėje kaip lakiosios medžiagos laikomi butelių padengimo skysčiai, formų tepimo tepalas bei žirklių aušinimo skystis. Įvertinus tai, kad šių žaliavų vienu metu laikomi kiekiai yra nuo 0,01 t iki 0,2 t, jie laikomi uždaroje talpose, jokie skysčių perpylimai iš automobilių cisternų į laikymo talpyklas nevykdomi, nenaudojamos talpyklos, kurios pritaikytos slėgio pokyčiams, tai specialus reikalavimai jų laikymui netaikomi.

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			<p>laikymo talpyklas) naudoti grąžinamojo garų surinkimo sistemas.</p> <p>vii. Laikant skystąsias žaliavas naudoti talpyklas gofruotu guminiu stogu.</p> <p>viii. Talpyklose, kurios pritaikytos slėgio pokyčiams, naudoti slėgimo ir (arba) vakuumo vožtuvus.</p> <p>ix. Laikant pavojingas medžiagas, apdoroti išmetamąsias medžiagas (pvz., adsorbicijos, absorbcijos, kondensacijos būdu).</p> <p>x. Laikant skysčius, kurie lengvai suputoja, pripildant naudoti po paviršiumi esantį skysčio horizontą.</p>			
5.	Bendrieji pirminiai metodai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Sunaudojamo energijos kiekio ir į atmosferą išmetamo teršalų kiekio mažinimas, nuolat stebint eksploatacinius parametrus ir atliekant programuotąją lydkrosnės techninę priežiūrą	---	Atitinka GPGB	Lydkrosnėje įdiegta: stabilios liepsnos sąlygų kontrolė, kuro ir oro santykio reguliavimas.
6.	Bendrieji pirminiai metodai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1	Rūpestingas visų medžiagų ir žaliavų, kurios patenka į lydkrosnę pasirinkimas ir kontrolė, siekiant sumažinti į	---	Atitinka GPGB	Įmonė naudoja žaliavas bei išorės stiklą, kuriame yra mažas priemaišų kiekis.

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
		Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	atmosferą išmetamų teršalų kiekį ar užkirsti šiam išmetimui kelią, naudojant vieną iš toliau nurodytų metodų ar jų derinį: i. Žaliavų ir išorės stiklo laužo, kuriame yra mažas priemaišų (pvz., metalų, chloridų, fluoridų) kiekis, naudojimas ii. Pakaitinių žaliavų naudojimas (pvz., tų žaliavų, kurių lakumas yra mažesnis) iii. Kuro, kuriame yra mažiau metalo priemaišų, naudojimas			Į įmonės sandėlius patenka tik išrūšiuoto stiklo duženos Kaip kuras naudojamos gamtinės dujos bei elektra.
7.	Bendrieji pirminiai metodai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Reguliari išmetamo teršalų kiekio ir (arba) kitų su procesu susijusių parametru stebėseną, įskaitant:	---	Atitinka GPGB	Krosnies valdymo sistema yra pilnai automatizuota, atliekami reguliarūs matavimai: deguonies stebėjimas kūryklos dujose; CO kiekio matavimas; temperatūros matavimas
			i. Nuolatinį kritinių proceso parametru stebėjimą siekiant užtikrinti proceso stabilumą, pvz., temperatūrą, kuro tiekiamą ir oro srautą	---	Atitinka GPGB	Krosnies valdymo sistema yra pilnai automatizuota, vykdomas temperatūros, kuro tiekimo ir paduodamo oro srauto parametru stebėjimas
			ii. Reguliarų proceso parametru stebėjimą siekiant užkirsti kelią taršai ir (arba) ją sumažinti, pvz., O ₂ kiekis kūryklų dujose, kad būtų	---	Atitinka GPGB	Krosnies valdymo sistema yra pilnai automatizuota, todėl automatiškai kontroliuojamas kuro ir oro santykis

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			kontroliuojamas kuro ir oro santykis.			
			iii. Nepertraukiamąjį išmetamų dulkių, NO _x ir SO ₂ kiekio matavimą ar trūkųjį matavimą bent du kartus per metus, susijusį su pakaitinių parametrų kontrole, siekiant užtikrinti, kad apdorojimo sistema tarp matavimų veikia tinkamai	---	Nepilnai atitinka GPGB	Pagal šiuos metu suderintą monitoringo programą matavimai vykdomi kartą per metus. Atnaujinamoje Ūkio subjektų aplinkos monitoringo programoje numatyta NO _x ir SO ₂ kiekio matavimus atlikti bent du kartus per metus
			iv. Nepertraukiamąjį ar reguliary periodinį išmetamo NH ₃ kiekio matavimą, kai taikoma selektyvioji katalizinė redukcija (toliau – SKR) arba selektyvioji nekatalizinė redukcija (toliau – SNKR)	---	Atitinka	Pagal suderintą monitoringo programą atliekami periodiniai matavimai
			v. Nepertraukiamąjį ar reguliary periodinį išmetamo CO kiekio matavimą, kai siekiant sumažinti išmetamą NO _x kiekį taikomi pirminiai metodai ar cheminės redukcijos, kuriai naudojamas kuras, metodai arba gali vykti dalinis degimas.	---	Atitinka GPGB	Pagal suderintą monitoringo programą atliekami periodiniai matavimai
			vi. Reguliary periodinį išmetamo HCl, HF, CO ir metalų kiekio matavimą, visų pirma, jeigu naudojamos žaliavos, kurių	---	Atitinka GPGB	Pagal suderintą monitoringo programą atliekami periodiniai matavimai

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			<p>sudėtyje yra šių medžiagų, arba jeigu gali būti atliekamas dalinis deginimas</p> <p>vii. Nepertraukiamąjį pakaitinių parametrų stebėjimą siekiant užtikrinti, kad išmetamųjų dujų apdorojimo sistema veiktų tinkamai ir kad atliekant trūkųjį matavimą būtų išlaikomas pastovus išmetamų teršalų lygis. Pakaitinių parametrų stebėjimas aprėpia: reagento tiekimą, temperatūrą, vandens tiekimą, įtampą, dulkių šalinimą, ventiliatoriaus sūkių dažnį ir t. t.</p>	---	Atitinka GPGB	Krosnies valdymas yra automatizuotas, tokiu būdu yra užtikrinamas parametrų stebėjimas
8.	Bendrieji pirminiai metodai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Išmetamųjų dujų apdorojimo sistemos eksploatavimas įprastomis veiklos sąlygomis esant optimaliam pajėgumui ir prieinamumui, siekiant užkirsti kelią teršalų išmetimui ar sumažinti jų kiekį	---	Atitinka GPGB	Krosnies valdymas yra automatizuotas, atliekami reguliarūs išmetamųjų dujų apdorojimo sistemos techninės priežiūros ir valymo darbai
9.	Bendrieji pirminiai metodai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Iš lydrosnės išmetamo anglies monoksido (CO) kiekio ribojimas, naudojant pirminius metodus ar cheminę redukciją, kuriai naudojamas kuras, kad būtų sumažintas išmetamas NOx kiekis	Anglies monoksidas, išreikštas CO <100 mg/Nm ³	Atitinka GPGB	Iš lydrosnės išmetamo anglies monoksido koncentracija maksimali koncentracija - 100 mg/Nm ³ . Įrengiant naują krosnį buvo įdiegtos šios priemonės siekiant sumažinti krosnyje susidariusių NOx kiekį: mažinamas perteklinio oro naudojimas;

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
						naudojami pakopiniai Low NOx degikliai.
10.	Bendrieji pirminiai metodai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Išmetamo amoniako (NH ₃) kiekio ribojimas, naudojant selektyviosios katalizinės redukcijos (SKR) ar selektyviosios nekatalizinės redukcijos (SNKR) metodais, kuriais siekiama veiksmingai sumažinti išmetamą NOx kiekį	---	Atitinka	Išmetamo amoniako (NH ₃) kiekio ribojimas, naudojant selektyviosios katalizinės redukcijos (SKR) metodą.
11.	Bendrieji pirminiai metodai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Iš lydrosnės išmetamo boro kiekio mažinimas, jeigu boro junginiai naudojami formuojant įkrovą; šiuo tikslu pasirenkamas vienas iš šių metodų ar jų derinys	---	Neaktualu	Formuojant įkrovą boro junginiai nenaudojami.
12.	Vykstant stiklo gamybos procesams į vandenį išmetami teršalai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Sunaudojamo vandens kiekio mažinimas, naudojant vieną iš metodų ar jų derinį:	---	Atitinka GPGB	Įmonėje atliekami periodiniai bei planiniai įrangos tikrinimo bei remonto darbai siekiant išvengti išsiliejimų bei nuotėkių
			i. Išsiliejimų ir nuotėkių skaičiaus sumažinimas			
			ii. Aušinimo ir valymo vandens pakartotinis naudojimas, jeigu vanduo jau buvo panaudotas valant			
iii. Pusiau uždarojo ciklo vandens sistemos naudojimas, jeigu	---	Atitinka GPGB	Stiklo formavimo žirklių aušinimui bei granuliatoriuje (gedimų metu stiklo masei granuluoti) naudojama apytakinė vandens sistema.			

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			tai perspektyvu techniškai ir ekonomiškai			
13.	Vykstant stiklo gamybos procesams vandenį išmetami teršalai	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Išleidžiamose nuotekose esančio teršalų kiekio mažinimas, naudojant vieną iš nuotekų valymo sistemų arba jų derinį:		Atitinka GPGB	Įmonės nutekamųjų vandenų sistemose yra sumontuoti nuotekų nusėdintuvai. Šiuose valymo įrenginiuose iš nuotekų, prieš jas išleidžiant į centralizuotus miesto nuotekų tinklus, nusodinamos skendinčios medžiagos.
			i. Įprastiniai teršalų kontrolės metodai, pvz., nusodinimas, rūšiavimas, nugriebimas, neutralizavimas, filtravimas, aeravimas, nuosėdų išskyrimas, koaguliacija, flokuliacija ir t. t	---		
			ii. Biologinio valymo sistemos: pvz. aktyviojo dumblo naudojimas, biologinio filtravimo taikymas, siekiant pašalinti ir (arba) suskaidyti organinius komponentus		Netaikomas	Gamybos procese organinės medžiagos nenaudojamos.
			Išleidimas į miesto nuotekų valymo įrenginius	---	Atitinka GPGB	Visos įmonėje susidaranti fekalinės nuotekos pagal su UAB „Aukštaitijos vandenys“ pasirašytą sutartį išleidžiamos į

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
						miesto nuotekų tinklus, kuriais patenka į miesto nuotekų valymo įrenginius. Visos paviršinės nuotekos išvalytos vietiniuose valymo įrenginiuose pagal sudarytą sutartį su UAB „Panevėžio gatvės“ yra išleidžiami į miesto lietaus kanalizacijos tinklus.
			Išorinis pakartotinis nuotekų naudojimas	---	Netaikomas	Visos įmonėje susidaranti nuotekos pagal su UAB „Panevėžio gatvės“ pasirašytą sutartį išleidžiamos į miesto lietaus nuotekų tinklus.
			Gaminant stiklą į paviršinius vandenį išleidžiamų nuotekų GPGB SITK	---	Neaktualu	Visos įmonėje susidaranti nuotekos pagal su UAB „Panevėžio gatvės“ pasirašytą sutartį išleidžiamos į miesto lietaus nuotekų tinklus.

			Parametras ⁽¹⁾	GPGB SITK ⁽²⁾ (jungtinis ėminys)							
			pH	6,5-9							
			Bendras suspenduotų kietųjų dalelių kiekis	<30 mg/l							
			Cheminis deguonies suvartojimas (ChDS)	<5-130 mg/l ⁽³⁾							
			Sulfatai, išreikšti SO ₄ ²⁻	<1000 mg/l							
			fluoridai, išreikšti F ⁻	<6 mg/l ⁽⁴⁾							
			Bendras angliavandenilių kiekis	<15 mg/l ⁽⁵⁾							
			Švinas, išreikštas Pb	<0,05-0,3 mg/l ⁽⁶⁾							
			Stibis, išreikštas Sb	<0,5 mg/l							
			Arsenas, išreikštas As	<0,3 mg/l							
			Baris, išreikštas Ba	<3,0 mg/l							
			Cinkas, išreikštas Zn	<0,5 mg/l							
			Varis, išreikštas Cu	<0,3 mg/l							
			Chromas, išreikštas Cr	<0,3 mg/l							
			Kadmis, išreikštas Cd	<0,05 mg/l							
			Alavas, išreikštas Sn	<0,5 mg/l							
			Nikelis, išreikštas Ni	<0,5 mg/l							
			Amoniakas, išreikštas NH ₄	<10 mg/l							
			Baris, išreikštas B	<1-3 mg/l							
			Fenolis	<1 mg/l							
			⁽¹⁾ Lentelėje išvardytų teršalų svarbumas priklauso nuo stiklo pramonės sektoriaus ir nuo įrenginių vykdomos skirtingos veiklos. ⁽²⁾ Kiekiai susiję su jungtiniu ėminiu, paimtu per dviejų valandų ar 24 valandų laikotarpį. ⁽³⁾ Išsinių gijų stiklo pluošto sektoriaus GPGB SITK <200 mg/l. ⁽⁴⁾ Kiekiai susiję su valytu vandeniu, kurio susidaro atliekant poliravimą, kuriam naudojama rūgštis. ⁽⁵⁾ Apskritai bendrą angliavandenilių kiekį sudaro mineralinės alyvos. ⁽⁶⁾ Aukštesnis intervalo lygis siejamas su tolesniais švino krištolo gamybos procesais.								

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
14.	Stiklo gamybos procesų metu susidaranti atliekos	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1 Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	Šalintinių atliekų kiekio mažinimas, naudojant vieną iš nurodytų metodų ar jų derinį: i. Įkrovos medžiagų atliekų naudojimas gražinamajam perdirbimui, jeigu tai įmanoma atsižvelgiant į kokybės reikalavimus	---	Atitinka GPGB	Iš sauso valymo rankovinių filtrų (soda bei dolomitas) gražinami perdirbimui.
			ii. Laikant ir tvarkant žaliavas patiriamų materialinių nuostolių mažinimas	---	Atitinka GPGB	Visos žaliavos sandėliuojamos tvarkingai, maksimaliai siekiant išvengti pakuotės pažeidimų.
			iii. Vidinio stiklo laužo, kuris gaunamas iš atmestų gaminių, naudojimas gražinamajam perdirbimui	---	Atitinka GPGB	Gamybiniame procese visas susidaręs vidinis stiklo laužas gražinamas perdirbimui
			iv. Formuojant įkrovą susidarantių dulkių naudojimas gražinamajam perdirbimui, jeigu tai įmanoma atsižvelgiant į kokybės reikalavimus	---	Atitinka GPGB	Iš sauso valymo rankovinių filtrų (soda bei dolomitas) gražinami perdirbimui.

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			v. Kietųjų atliekų ir (arba) dumblo vertės didinimas atitinkamai naudojant vietoje (pvz., valant vandenyje sukauptą dumblą) ar kituose sektoriuose	---	Netaikomas	
			vi. Vertės suteikimas panaudotoms ugniai atsparioms medžiagoms, kad jas būtų galima naudoti kituose sektoriuose	---	Netaikomas	
			vii. Briketų gaminimas iš atliekų naudojant cementą, kad juos būtų galima naudoti šachtinėse lydkrosnėse su karštu pūtimu, jeigu tai įmanoma atsižvelgiant į kokybės reikalavimus	---	Netaikomas	
15.	Stiklo gamybos procesų metu skleidžiamas triukšmas	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.1	Skleidžiamo triukšmo sumažinimas, naudojant vieną iš šių metodų ar jų derinį:	---	Atitinka GPGB	Gamyba vykdoma uždaroje patalpose.

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
		Stiklo gamybos pramonei taikomos bendrosios GPGB išvados	<ul style="list-style-type: none"> i. Įvertinti aplinkos triukšmą ir parengti triukšmo valdymo planą, atsižvelgiant į vietos aplinką. ii. Triukšmą skleidžiančią įrangą naudoti ir (arba) procesą vykdyti atskiroje konstrukcijoje ir (arba) gamybos vienetė iii. Naudoti pylimus triukšmo šaltiniui atitverti iv. Lauke vykdomą triukšmingą veiklą vykdyti dienos metu v. Atsižvelgiant į vietos sąlygas, tarp įrenginio ir saugomos teritorijos naudoti triukšmą sulaikančias sienas ar gamtines kliūtis (medžius, krūmus). 			<p>Lauke vykdomi tik žaliavų bei gaminių pakrovimo/iškrovimo darbai.</p> <p>Gamybiniai pastatai sklype orientuoti taip, kad maksimaliai apsaugoti gyvenamąją aplinką nuo sukeliama triukšmo.</p>
16.	Iš lydrosnių išmetamas dulkių kiekis	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.2 Stiklo taros gamybai taikomos GPGB išvados	Dulkių, kurios išsiskiria iš lydrosnės išmetamų dujų, kiekio mažinimas, naudojant kūryklų dujų valymo sistemą, pvz., elektrostatinį nusodintuvą ar rankovinį filtrą.	<10-20 mg/Nm ³ <0,015–0,06 kg/t	Nepilnai atitinka GPGB	Kietųjų dalelių vid. koncentracijos sudaro 14,08 mg/Nm ³

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
17.	Iš lydkrosnių išmetamas azoto oksidų (NO _x) kiekis	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.2 Stiklo taros gamybai taikomos GPGB išvados	<p>Iš lydkrosnės išmetamo NO_x kiekio mažinimas, naudojant vieną iš šių metodų ar jų derinį:</p> <p>Pirminiai metodai:</p> <p>i. Degimo proceso modifikavimas</p> <p>(a) Oro ir kuro santykio mažinimas</p> <p>(b) Mažesnė degimui tiekiamo oro temperatūra</p> <p>(c) Pakopinis deginimas</p> <p>(d) Kūryklų dujų recirkuliacija</p> <p>(e) Degikliai, kuriuos naudojant išmetamas mažas NO_x kiekis</p> <p>(f) Kuro pasirinkimas</p> <p>ii. Speciali krosnies konstrukcija</p> <p>iii. Elektrinis lydymas</p> <p>iv. Lydymas, kai deginant kurą kaip oksidatorius naudojamas deguonis</p> <p>Antriniai metodai:</p> <p>Sektyvioji katalizė redukcija (SKR)</p> <p>Selektyvioji nekatalizinė redukcija (SNKR)</p>	500 – 800 mg/Nm ³ 0,75 – 1,2 kg/t	Atitinka GPGB	Taikomi pirminiai metodai: po krosnies rekonstrukcijos modifikuotas degimo procesas, įmontuoti degikliai, kuriuos naudojant mažinamas NO _x kiekis. Antriniai metodai netaikomi. t Po stiklo krosnies rekonstrukcijos azoto oksidų maksimali koncentracija 800 mg/Nm ³

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
18.	Iš lydkrosnių išmetamas sieros oksidų (SOx) kiekis	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.2 Stiklo taros gamybai taikomos GPGB išvados	Iš lydkrosnės išmetamo SOx kiekio sumažinimas, naudojant vieną iš šių metodų ar jų derinį: i. Sausasis ar pusiau sausas dujų valymas, jį derinant su filtravimo sistema; ii. Sieros kiekio mažinimas formuojant įkrovą ir sieros balanso optimizavimas; iii. Mažai sieros turinčio kuro naudojimas	<200-500 mg/Nm ³ <0,3-0,75 kg/t	Atitinka GPGB	Po stiklo krosnies rekonstrukcijos sieros dioksidų maksimali koncentracija 285 mg/Nm ³
19.	Iš lydkrosnių išmetamas vandenilio chlorido (HCl) ir vandenilio fluorida (HF) kiekis	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.2 Stiklo taros gamybai taikomos GPGB išvados	Iš lydkrosnės išmetamo HCl ir HF kiekio mažinimas (gali būti derinama su kūryklų dujomis, susidarantiomis stiklo dirbinius dengiant danga jiems patenkant į degimo krosnį), naudojant vieną iš nurodytų metodų ar jų derinį: i. Žaliavų, kuriose yra mažas chloro ir fluoro kiekis, pasirinkimas formuojant įkrovą; ii. Sausasis ar pusiau sausas dujų valymas, jį derinant su filtravimo sistema	HCl <10-20 mg/Nm ³ <0,02-0,03 kg/t	Atitinka GPGB	Po stiklo krosnies rekonstrukcijos vandenilio chlorido maksimali koncentracija sudaro iki 5,1 mg/Nm ³
				HF <1-5 mg/Nm ³ <0,001-0,008 kg/t		Po stiklo krosnies rekonstrukcijos vandenilio fluorida maksimali koncentracija – iki 2,1 mg/Nm ³
20.	Iš lydkrosnių išmetamas metalų kiekis	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto	Iš lydkrosnės išmetamo metalų kiekio mažinimas, naudojant	Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI}) <0,2-1 mg/Nm ³	Atitinka GPGB	Po stiklo krosnies rekonstrukcijos Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI})

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
21.		gamybai santrauka, 1.2 Stiklo taros gamybai taikomos GPGB išvados	vieną iš šių metodų ar jų derinį:	<0,3-1,5x10 ⁻³ kg/t	Atitinka GPGB	koncentracija sudaro 0,035 mg/Nm ³
			i. Žaliavų, pasižyminčių mažu metalų kiekiu, pasirinkimas formuojant įkrovą; ii. Atsižvelgiant į buitinių stiklo gaminių kokybės reikalavimus, naudojamo metalų junginių kiekio mažinimas formuojant įkrovą, kai norima stiklui suteikti spalvą ar ją pašalinti; iii. Filtravimo sistemos (rankovinio filtro ar elektrostatinio nusodintuvo) naudojimas. iv. Sausasis ar pusiau sausas dujų valymas, jį derinant su filtravimo sistema	Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn) <1-5 mg/Nm ³ <1,5-7,5x10 ⁻³ kg/t		Po stiklo krosnies rekonstrukcijos Σ (As, Co, Ni, Cd, Se, Cr _{VI} , Sb, Pb, Cr _{III} , Cu, Mn, V, Sn) koncentracija sudaro iki 0,035 mg/Nm ³

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
22.	Vykstant tolesniems procesams išmetamas teršalų kiekis	Atnaujinto GPGB informacinio dokumento stiklo ir mineralinio pluošto gamybai santrauka, 1.2 Stiklo taros gamybai taikomos GPGB išvados	<p>Jeigu atliekant stiklo dirbinių dengimo dangą jiems patenkant į degimo krosnį operacijas naudojamas alavas, organoalavas ar titano junginiai, GPGB – tai išmetamo teršalų kiekio sumažinimas naudojant vieną iš metodų ar jų derinį:</p> <ul style="list-style-type: none"> i. Dengimo produkto nuostolių sumažinimas užtikrinant reikiamą taikymo sistemos sandarumą ir naudojant veiksmingą ištraukimo gaubtą. ii. Dengimo produkto nuostolių sumažinimas užtikrinant reikiamą taikymo sistemos sandarumą ir naudojant veiksmingą ištraukimo gaubtą. iii. Atliekant dengimo operacijas susidarančių kūryklų dujų maišymas su iš lydkrosnių išmetamomis dujomis ar iš lydkrosnių išmetamu degimo oru, jeigu taikoma antrinė apdorojimo sistema (filtras ar sausojo ar pusiau sauso dujų valymo įtaisas). iv. Antrinio metodo taikymas, pvz., šlapiasis dujų valymas, sausasis dujų valymas ir filtravimas. 	---	Neaktualu	Įmonėje nevykdomos stiklo dirbinių dengimo dangą jiems patenkant į degimo krosnį operacijos naudojant alavo, organoalavo ar titano junginius

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas ²	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			Paviršiaus apdorojimo operacijoms naudojant SO ₃ , GPGB – išmetamo SO _x kiekio mažinimas, naudojant vieną iš šių metodų ar jų derinį: <ol style="list-style-type: none"> i. Produkto nuostolių sumažinimas užtikrinant tinkamą taikymo sistemos sandarumą ii. Tinkama taikymo sistemos konstrukcija ir jos techninė priežiūra yra svarbios siekiant sumažinti reakcijose nepanaudoto produkto išmetimą į atmosferą iii. Antrinio metodo, pvz., šlapiojo dujų valymo, taikymas 	---	Neaktualu	Įmonėje nevykdomos paviršiaus apdorojimo operacijos naudojant SO ₃
23.	Išmetamų į atmosferą teršalų matavimai	ID “Bendrieji stebėsenos (monitoringo) principai”	Nustatyto matavimo metodo taikymas	Nustatyto matavimų dažnio taikymas	Atitinka GPGB	AB „Panevėžio stiklas“ užsakymu vykdo akredituota laboratorija pagal Monitoringo programą

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

Informacija nėra keičiama, todėl 14 skyrius nepildomas.

IV. ŽALIAVŲ IR MEDŽIAGŲ NAUDOJIMAS, SAUGOJIMAS

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

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

Eil. Nr.	Žaliavos arba medžiagos pavadinimas (išskyrus kūrą, tirpiklių turinčias medžiagas ir mišinius)	Planuojamas naudoti kiekis, matavimo vnt. (t, m ³ ar kt. per metus)	Transportavimo būdas	Kiekis, vienu metu saugomas vietoje, matavimo vnt. (t, m ³ ar kt. per metus)	Saugojimo būdas
1	2	3	4	5	6
1	Kvarcinis smėlis	12 312 t/m	Autotransportas	900	Sandėlis
2	Dolomitas	989 t/m	Autotransportas	250	Sandėlis
4	Kreida	2 523 t/m	Autotransportas	198	Sandėlis
5	Soda	3 453 t/m	Autotransportas	280	Sandėlis
6	Kalcio anhidritas	109 t/m	Autotransportas	10	Sandėlis
7	Kobalto oksidas	0,030 t/m	Autotransportas	0,030	Sandėlis
8	Selenas	0,139 t/m	Autotransportas	0,140	Sandėlis
9	Lauko špatas (nuo 2017m. sianitas)	918 t/m	Autotransportas	250	Sandėlis
10	Mediena	754 m ³ /m	Autotransportas	180	Sandėlis
11	Stiklo duženos	16 994 t/m	Autotransportas	5000	Sandėlis
12	Elektrodai	0,425 t/m	Autotransportas	0,05	Sandėlis
13	Sieros rūgštis	0,0007 t/m	Autotransportas	0,008	Sandėlis
14	Natrio šarmas	0,0008 t/m	Autotransportas	0,010	Sandėlis
15	Druskos rūgštis	0,014 t/m	Autotransportas	0,008	Sandėlis
16	Fluoro rūgštis	0,0028 t/m	Autotransportas	0,008	Sandėlis
17	Azoto rūgštis	0,0002 t/m	Autotransportas	0,010	Sandėlis
18	Chloroformas	0,002 t/m	Autotransportas	0,008	Sandėlis
19	Heksanas	0,0006 t/m	Autotransportas	0,010	Sandėlis
20	Amoniakas	0,0052 t/m	Autotransportas	0,010	Sandėlis
21	Mono-n-butyltintrichloridas	1,789 t/m	Autotransportas	0,500	Sandėlis
22	Dažai PAF 3002	1,726 t/m	Autotransportas	0,200	Sandėlis
23	Dažai 1L5370-WF730#	0,013 t/m	Autotransportas	0,200	Sandėlis
24	Skiediklis PRM.846	0,074 t/m	Autotransportas	0,100	Sandėlis

6 lentelė. Tirpiklių turinčių medžiagų ir mišinių naudojimas ir saugojimas

Veikla, kurioje naudojamos tirpiklių turinčios medžiagos ir mišiniai	Tirpiklių turinčios medžiagos ir mišiniai	Tirpiklių turinčias medžiagas ir mišinius sudarantys komponentai				Planuojamos (maksimalios) tirpiklio sąnaudos, t/metus	Tirpiklio suvartojimo riba, t/metus	Planuojamas tirpiklių turinčių medžiagų ir mišinių	
		Pavadinimas	Rizikos/pavojingumo frazė	Koncentracija, %				Kiekis, saugomas vietoje, t	Saugojimo būdas
				nuo	iki				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Karštų suformuotų gaminių apipurškimo skystis	Dengimo medžiaga CERTINCOAT TC-100	n-butilalavo trichloridas Dibutilalavo dichloridas	H314; H332; H336; H360 H410	99	100	2,960 t/m	2,600 t/m	0,500	Sandėlis
Iš viso pagal veiklos rūšį:									

V. VANDENS IŠGAVIMAS

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

7 lentelė. Duomenys apie paviršinį vandens telkinį, iš kurio numatoma išgauti vandenį, vandens išgavimo vietą ir planuojamą išgauti vandens kiekį

Informacija nėra keičiama, todėl 7 lentelė nepildoma.

8 lentelė. Duomenys apie planuojamas naudoti požeminio vandens vandenvietes

Informacija nėra keičiama, todėl 8 lentelė nepildoma.

VI. TARŠA Į APLINKOS ORĄ

AB „Panevėžio stiklas“ veikia du gamybiniai cechai:

-Stiklo taros cechas (STC), kurį sudaro du padaliniai – gamybos baras ir įkrovos baras.

-Stiklo apdirbimo cechas (SAC), kurį sudaro trys padaliniai – plokščių stiklų gamybos baras, stiklo paketų gamybos baras ir medžio gaminių baras.

STC gamybos bare veikia pasaginės liepsnos 140 t/parą pajėgumo stiklo lydymo krosnis, kurios kaminas yra pagrindinis šio cecho taršos šaltinis Nr. 005. Iš šio kamino į atmosferą yra išmetami oro teršalai: azoto oksidai (B), anglies monoksidas (B), sieros dioksidas (B) ir kietosios dalelės (B). Taip pat šiame bare veikia 2 vienodi suformuotų gaminių apipurškimo įrengimai, Nr. 121 ir Nr. 122, iš kurių į aplinkos orą yra išmetamas teršalas mono-n-butiltyn trichloridas.

STC gamybos bare, formų remonto padalinyje veikia suvirinimo įrenginys, taršos šaltinis Nr. 137, kuriame naudojami nikelio milteliai. Iš šio įrenginio į aplinkos orą yra išmetama – kietosios dalelės © ir nikelio dulkės. Šis įrenginys veikia epizodiškai – iki 1 valandos per dieną.

Taip pat šiame bare veikia dvi stiklo gaminių atkaitinimo krosnys, kurių temperatūra yra palaikoma deginant gamtines dujas. Šių krosnių degimo produktai azoto oksidai (B) ir anglies monoksidas (B) per baro pastato stoglangius patenka į aplinkos orą, todėl atsirado neorganizuotas taršos šaltinis Nr. 602.

STC įkrovos bare veikia 9 oro taršos šaltinių (taršos šaltinių numeriai 10-je ir 11-je lentelėse). Šiame bare yra sandėliuojamos, džiovinamos, sijojamos, sveriamos, maišomos žaliavos (įkrova) ir toliau juostiniu transporteriu paduodamos į stiklo lydymo krosnies bunkerį. Iš šių taršos šaltinių į aplinkos orą yra išmetami azoto oksidai (B), anglies monoksidas (B), kietosios dalelės (B), kietosios dalelės (C), natrio karbonatas. Įkrovos baro centrinėje cheminės kontrolės laboratorijoje yra traukos spinta, taršos šaltinis Nr. 115, iš kurios į aplinkos orą nedideliais kiekiais yra išmetami teršalai – chloro vandenilis, azoto rūgštis, amoniakas, chloroformas, fluoro vandenilis, ir lakūs organiniai junginiai.

SAC gamybos bare veikia stiklų dažymo įrenginys (taršos šaltinis Nr. 140), iš kurio į aplinkos orą yra išmetamas LOJ, (2-(2butoksietoksi)etanolis, (2-metoksimetiletoksi) propanolis, n-butilo eteris).

SAC medžio gaminių bare veikia medienos apdirbimo įrengimai, kurių dulkių nutraukimo sistemoje yra du kietųjų dalelių © taršos šaltiniai Nr. 128 ir Nr. 129.

Energetikos ir mechanikos tarnyboje vietoje panaikinto stacionaraus suvirinimo posto, taršos šaltinis Nr.141, yra naudojamas mobilus suvirinimo įrenginys, kurio pagalba suvirinimo darbai yra atliekami visoje įmonės teritorijoje, taršos šaltinis Nr. 601.

Viso įmonėje veikia 18 aplinkos oro taršos šaltinių. Visi kietųjų dalelių (B) ir kietųjų dalelių (C) taršos šaltiniai yra aprūpinti sauso valymo įrengimais. Tai ciklonai ir rankoviniai filtrai.

Artimiausiu metu didelių technologinių procesų pakeitimų nenumatoma, todėl taršos šaltinių skaičius nedidės ir aplinkos oro teršalų emisijų padidėjimui priežasčių nėra.

17. Į aplinkos orą numatomi išmesti teršalai

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

Teršalo pavadinimas	Teršalo kodas	Numatoma (prašoma leisti) išmesti, t/m.
1	2	3
Azoto oksidai (B)	5872	78.308
Kietosios dalelės (B)	6486	1.366
Kietosios dalelės (C)	4281	1.449
Sieros dioksidas(B)	5997	0.364
Amoniakas	134	0.0052
Lakieji organiniai junginiai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXXX	
LOJ	308	0.4166
Mono-n-butiltyn trichloridas	118	1.376
Kiti teršalai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXXX	XXXXXXXXXX
Anglies monoksidas (B)	5917	13.653
Azoto rūgštis	268	0.0002
Chloro vandenilis	440	0.014
Chloroformas	458	0,002
Fluoro vandenilis	862	0,003
Mangano dioksidas	3523	0,0002
Natrio karbonatas	3720	0.043
Nikelis	1589	0,00001
	Iš viso:	97,00021

Lentelė užpildyta susumavus 11 lentelės, 7 stulpelio duomenis, pagal teršalų rūšis.

10 lentelė. Stacionarių aplinkos oro taršos šaltinių fiziniai duomenys

Įrenginio pavadinimas AB „Panevėžio stiklas“

Taršos šaltiniai				Išmetamųjų dujų rodikliai pavyzdžio paėmimo (matavimo) vietoje			Teršalų išmetimo (stacionariųjų taršos šaltinių veikimo) trukmė, val./m.
Nr.	koordinatės	aukštis, m	išėjimo angos matmenys, m	srauto greitis, m/s	temperatūra, ° C	tūrio debitas, Nm ³ /s	
1	2	3	4	5	6	7	8
005	X=519430; Y=6179739	48	1,2	4,26	72,3	3,845	8760
015	X=519425; Y=6179631	12	0,63	5,24	17,5	1,545	88
016	X=519416; Y=6179619	20	0,34	7,33	18,4	0,627	1112
017	X=519385; Y=6179619	11	0,5	13,78	82,3	2,094	228
022	X=519398; Y=6179645	20	0,3	13,52	25,8	0,879	228
028	X=519372; Y=6179620	10	0,3	11,25	77,0	0,625	1236
115	X=519653; Y=6179604	10	0,31	8,42	20,5	0,595	165
121	X=519464; Y=6179703	33	0,125	8,72	32,6	0,096	7100
122	X=519472; Y=6179703	33	0,125	8,72	32,6	0,096	7100
128	X=519621; Y=6179567	12	0,72	8,36	17,2	3,223	1583
129	X=519634; Y=6179595	12	0,48	8,22	17,6	1,407	312
137	X=519597; Y=6179678	15	0,3	7,18	21,4	0,473	200
138	X=519404; Y=6179700	20	0,22	13,41	18,9	0,481	5840
139	X=519377; Y=6179647	7	0,36x0,36	9,73	20,5	1,18	5840
140	X=519717; Y=6179573	4,5	0,5x0,8	5,37	21,3	2,007	1020
142	X=519381; Y=6179633	20	0,35	12,98	27,5	1,143	1236
601	X=519695; Y=6179544	10	0,5	5	0	0,98	200
602	X=519556; Y=6179682	10	0,5	5	0	0,98	8760

Lentelė užpildyta panaudojant Aplinkos oro taršos šaltinių ir iš jų išmetamų teršalų inventORIZACIJOS Ataskaitos, kuri buvo suderinta su Aplinkos apsaugos agentūra 2019-02-22, rašto Nr. (30.1)-A4-1363, duomenis, 16c priedas.

AB „Panevėžio stiklas“ „Aplinkos oro taršos sklaidos modeliavimas“, 6 priedas, 1 ir 2 lentelėse nurodyti taršos šaltiniai 123, 127 ir 135 pagal 2018 m. gegužės 30 d. Nekilnojamojo turto subnuomos sutartį kartu su pastatais ir įrengimais yra perduoti UAB „Baltic Automative Glass“, vykdančiai savarankišką veiklą, 17 priedas. „Aplinkos oro taršos sklaidos modeliavimas“ Buvo atliekamas 2016 – 2017 metais, todėl šie taršos šaltiniai dar buvo įtraukti šiose lentelėse.

Taršos šaltinis Nr. 141 (suvirinimas) 2018 metais buvo panaikintas, nes įmonės teritorija yra didelė, todėl pradėta naudoti mobili suvirinimo įranga, kurią naudoja Energetikos ir mechanikos tarnybos darbuotojai ir dėl to vietoje panaikinto taršos šaltinio Nr. 141 atsirado nestacionarus taršos šaltinis Nr. 601, suvirinimas.

Statant naują pasaginės liepsnos stiklo lydymo krosnį, buvo pakeisti suformuotų stiklo gaminių (buteliai ir stiklainiai) atkaitinimo krosnių pakaitinimo įrenginiai, vietoje elektrinio pakaitinimo pastatytas gamtinių dujų pakaitinimo įrenginys, kurio degimo produktai patenka į Stiklo taros cecho, gamybos baro patalpą. Tokiu būdu atsirado neorganizuotas taršos šaltinis Nr. 602.

11 lentelė. Tarša į aplinkos orą

Įrenginio pavadinimas AB „Panevėžio stiklas“

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
Stiklo taros cechas, gamybos baras (naujoji krosnis)	005	Kietosios dalelės (B)	6486	g/s	0.05414	1.066
		Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0.61905	13,253
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	3.06062	77,519
		Sieros dioksidas (B)	5897	g/s	0.02307	0,364
Įkrovos baras	017	Kietosios dalelės (B)	6486	g/s	0.16806	0.104
		Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0.05444	0.037
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0.06491	0.042
Įkrovos baras	028	Kietosios dalelės (B)	6486	g/s	0.05939	0.196
		Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0.05188	0.194
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0.05938	0.234
Stiklo apdirbimo cecho, plokščių stiklų gamybos baras, stiklų dažymo įrenginys	140	LOJ (2-(2butoksietoksi)etanolis, (2-metoksietoksietoksi)propanolis, n-butilo eteris)	308	g/s	0.25517	0.416
Įkrovos baras	015	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0.01472	0.003
Įkrovos baras	016	Natrio karbonatas	3720	g/s	0.01492	0.043
Įkrovos baras	022	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0.04881	0.029
Stiklo taros cechas, gamybos baras	121	Mono-n-butiltyn trichloridas	118	g/s	0.02692	0.688
Stiklo taros cechas, gamybos baras	122	Mono-n-butiltyn trichloridas	118	g/s	0.02692	0.688
Stiklo taros cechas, gamybos baras	137	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0.00641	0.003
		Nikelis	1589	g/s	0.00002	0.00001
Įkrovos baras	138	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0.01406	0.212
Įkrovos baras	139	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0.05427	0.787
Įkrovos baras	142	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0.03503	0.094
Įkrovos baras, centrinė gamybinė laboratorija (traukos spinta)	115	Chloro vandenilis	440	g/s	0.02357	0.014
		Azoto rūgštis	268	g/s	0.00034	0.0002
		Amoniakas	134	g/s	0.01111	0.0052
		Chloroformas	458	g/s	0,00444	0,002

		Fluoro vandenilis	862	g/s	0,00651	0,003
		LOJ	308	g/s	0,00137	0,0006
Medžio gaminių baras	128	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0.07671	0.295
Medžio gaminių baras	129	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0.02981	0.024
Energetikos ir mechanikos tarnyba Suvirinimas, visoje įmonės teritorijoje	601	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0.00421	0.002
		Mangano dioksidas	3523	g/s	0.00042	0.0002
Stiklo taros cechas, gamybos baras	602	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0.0536	0.169
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0.01627	0.513
Iš viso įrenginiui:					97,00021	

Lentelė užpildyta remiantis UAB „Ekometrija“ atliktais matavimais:

- 16_priedas – Leidimas atlikti matavimus;
- 16a_priedas – teršalų išmetamų į aplinkos orą skaičiavimai;
- 16b_priedas – Stacionarių aplinkos oro taršos šaltinių išmetamų teršalų tyrimų protokolai;

12 lentelė. Aplinkos oro teršalų valymo įrenginiai ir taršos prevencijos priemonės

Įrenginio pavadinimas AB „Panevėžio stiklas“

Taršos šaltinio, į kurį patenka pro valymo įrenginį praėjus dujų srautas, Nr.	Valymo įrenginiai		Valymo įrenginyje valomi (nukenksminami) teršalai	
	Pavadinimas ir paskirties apibūdinimas	kodas	pavadinimas	kodas
1	2	3	4	5
015	4 ciklonų 800 grupė	30	Kietosios dalelės (C)	4281
016	Ciklonas CN-15 Rankovinis filtras SMC-40-1	120	Kietosios dalelės (C) (natrio karbonatas)	3720
017	4 ciklonų CN-15 grupė, rankovinis filtras SMC-40-1	120	Kietosios dalelės (B)	6486
022	Ciklonas CN-15 Rankovinis filtras SMC-166A	120	Kietosios dalelės (C)	4281
028	6 ciklonų CN-15 grupė	30	Kietosios dalelės (B)	6486
128	Ciklonas Nr, 16	30	Kietosios dalelės (C)	4281
129	Ciklonas 0-800	30	Kietosios dalelės (C)	4281
138	Rankovinis filtras SMC-40	54	Kietosios dalelės (C)	4281
139	Rankovinis filtras SMC-40	54	Kietosios dalelės (C)	4281
142	Rankovinis filtras SMC-40	54	Kietosios dalelės (C)	4281
Taršos prevencijos priemonės:				

13 lentelė. Tarša į aplinkos orą esant neįprastoms (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms

Informacija nėra keičiama, todėl 13 lentelė nepildoma.

VII. ŠILTNAMIO EFEKTĄ SUKELIANČIOS DUJOS

18. Šiltnamio efektą sukeliančios dujos.

14 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))
1	2	3
1	Stiklo, įskaitant stiklo pluoštą, gamyba, kai lydymo pajėgumai didesni negu 20 tonų per dieną	anglies dioksidas (CO ₂)

VIII. TERŠALŲ IŠLEIDIMAS SU NUOTEKOMIS Į APLINKĄ

19. Teršalų išleidimas su nuotekomis į aplinką.

Nuotekos tiesiogiai į paviršinių vandens telkinius nėra išleidžiamos, tačiau įvertinat tai, kad vietinėse valymo įrenginiuose apvalytos gamybinės nuotekos išleidžiamos į UAB „Panevėžio gatvės“ paviršinių nuotekų tinklus, per kuriuos patenka į Nevėžio upę, bei atsižvelgiant į Aplinkos apsaugos departamento prie Aplinkos ministerijos Aplinkos kokybės departamento 2020-05-25 rašte Nr. (5.6)-AD5-7806 pateiktą pastabą ir Paviršinių nuotekų tvarkymo reglamento 23 p. nuostatas (buitinių, komunalinių ir (ar) gamybinių nuotekų išleidimui į paviršinių nuotekų tvarkymo sistemas taikomi visi teisės aktuose nustatyti reikalavimai tokių nuotekų išleidimui į aplinką. Tokiu atveju vadovaujama prielaida, kad nuotekos išleidžiamos tiesiai į aplinką toje vietoje, kur įrengtas paviršinių nuotekų išleidimo į aplinką išleistuvas.) žemiau teikiama informaciją apie paviršinį vandens telkinį (priimtuvą).

15 lentelė. Informacija apie paviršinį vandens telkinį (priimtuvą), į kuri planuojama išleisti nuotekas

Eil. Nr.	Vandens telkinio pavadinimas, kategorija ir kodas	80% tikimybės sausiausio mėnesio vidutinis	Vandens telkinio plotas, ha	Vandens telkinio būklė				
				Rodiklis	Esama (foninė) būklė		Leistina vandens telkinio apkrova	
					mato	reikš-	Hidrau-	teršalais

		debitas, m ³ /s (upėms)	(stovinčio vandens telki- niams)		vnt.	mė ¹	linė, m ³ /d.	mato vnt.	reikšmė ²
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Nevėžis, upė, 1301001	0,43	-	SM ³	mg/l	3,4	328,8	mg/l	42,16
				BDS ₇	mg/l	1,6		mg/l	19,83
				Naftos produktai	mg/l	0,09		mg/l	1,12

16 lentelė. Informacija apie nuotekų išleidimo vietą/priimtuvą (išskyrus paviršinius vandens telkinius), į kuri planuojama išleisti nuotekas

Informacija nėra keičiama, todėl 16 lentelė nepildoma.

17 lentelė. Duomenys apie nuotekų šaltinius ir / arba išleistuvus

Informacija nėra keičiama, todėl 17 lentelė nepildoma.

18 lentelė. Į gamtinę aplinką planuojamų išleisti nuotekų užterštumas

Informacija nėra keičiama, todėl 18 lentelė nepildoma.

19 lentelė. Objekte / įrenginyje naudojamos nuotekų kiekio ir taršos mažinimo priemonės

Informacija nėra keičiama, todėl 19 lentelė nepildoma.

20 lentelė. Numatomos vandenių apsaugos nuo taršos priemonės

Informacija nėra keičiama, todėl 20 lentelė nepildoma.

21 lentelė. Pramonės įmonių ir kitų abonentų, iš kurių planuojama priimti nuotekas (ne paviršines), sąrašas ir planuojamų priimti nuotekų savybės

Informacija nėra keičiama, todėl 21 lentelė nepildoma.

¹ Pagal Valstybinio upių monitoringo duomenis, <http://oras.gamta.lt/cms/index?rubricId=6adeeb1d-c902-49ab-81bb-d64b8bcceffd>

² Skaičiavimai pateikti priede Nr. 21

³ Skendinčios medžiagos

22 lentelė. Nuotekų apskaitos įrenginiai

Informacija nėra keičiama, todėl 22 lentelė nepildoma.

IX. DIRVOŽEMIO IR POŽEMINIO VANDENS APSAUGA

20. Dirvožemio ir gruntinių vandenų užterštumas. Duomenys apie žinomą įmonės teritorijos dirvožemio ir (ar) požeminio vandens taršą, nurodant galimas priežastis, kodėl šis užteršimas įvyko arba vyksta tiek dirvos paviršiuje, tiek gilesniuose dirvos sluoksniuose, jei nerengiama užterštumo būklės ataskaita. Galima žemės tarša esant neįprastoms (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms ir priemonės galimai taršai esant tokioms sąlygoms išvengti ar ją riboti.

Informacija nėra keičiama, todėl 20 skyrius nepildomas.

X. TRĘŠIMAS

21. Informacija apie biologiškai skaidžių atliekų naudojimą tręšimui žemės ūkyje.

Informacija nėra keičiama, todėl 21 skyrius nepildomas.

22. Informacija apie laukų tręšimą mėšlu ir (ar) srutomis.

Informacija nėra keičiama, todėl 22 skyrius nepildomas.

XI. NUMATOMAS ATLIEKŲ SUSIDARYMAS, APDOROJIMAS (NAUDOJIMAS AR ŠALINIMAS, ĮSKAITANT PARUOŠIMĄ NAUDOTI AR ŠALINTI) IR LAIKYMAS

23. Atliekų susidarymas. Numatomos atliekų prevencijos priemonės ir kitos priemonės, užtikrinančios įmonėje susidarančių atliekų (atliekos pavadinimas, kodas) tvarkymą laikantis nustatytų atliekų tvarkymo principų bei visuomenės sveikatos ir aplinkos apsaugą.

Eil. Nr.	Atliekos kodas	Atliekos pavadinimas	Susidarantis atliekų kiekis, t/m	Atliekų tvarkymas
Stiklo taros cechas				
1.	15 02 02*	absorbentai, filtrų medžiagos (įskaitant kitaip neapibrėžtus tepalų filtrus), pašluostės, apsauginiai drabužiai, užteršti pavojingosiomis medžiagomis	8,2	Perdavimas atliekas tvarkančioms įmonėms
2.	12 01 01	Juodųjų metalų šlifavimo ir tekinimo atliekos	26,5	
3.	13 02 07*	Naftos produktų/vandens separatorių tepaluotas vanduo	50,0	
4.	13 02 08*	kita variklio, pavarų dėžės ir tepamoji alyva	1,5	
5.	15 01 01	popieriaus ir kartono pakuotės	13,4	

Eil. Nr.	Atliekos kodas	Atliekos pavadinimas	Susidarantis atliekų kiekis, t/m	Atliekų tvarkymas	
6.	15 01 02	plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės	6,3		
7.	15 01 02 02	Kitos plastikinės pakuotės	9,8		
8.	16 01 17	juodieji metalai	85,40		
9.	08 04 09*	klijų ir hermetikų, kuriuose yra organinių tirpiklių ar kitų pavojingųjų medžiagų, atliekos	7,6		
10.	16 01 07*	tepalų filtrai	0,45		
11.	16 01 21*	pavojingos sudedamosios dalys, nenurodytos 16 01 07–16 01 11, 16 01 13 ir 16 01 14 (oro filtrai)	0,32		
12.	20 01 01	Popierius ir kartonas	12,6		
13.	16 03 04	neorganinės atliekos, nenurodytos 16 03 03	1400		
	15 02 02*	absorbentai, filtrų medžiagos (įskaitant kitaip neapibrėžtus tepalų filtrus), pašluostės, apsauginiai drabužiai, užteršti pavojingosiomis medžiagomis	4,8		Perdavimas atliekas tvarkančioms įmonėms
	13 02 08*	kita variklio, pavarų dėžės ir tepamoji alyva	1,5		
	08 01 11*	dažų ir lako, kuriuose yra organinių tirpiklių ar kitų pavojingųjų medžiagų, atliekos	6,2		
	20 01 21*	dienos šviesos lempos ir kitos atliekos, kuriose yra gyvsidabrio	0,45		
	10 11 12	stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11	54,83		
	15 01 02	plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės	14,5		
	20 01 01	popieriaus ir kartono atliekos	25,245		
	12 01 02	juodųjų metalų dulkės ir dalelės	6,8		
	20 03 01	mišrios komunalinės atliekos	155,4		
	16 01 19	Plastikas	9,6		
	16 06 01*	švino akumulatoriai	0,92		
	19 08 14	Sėsdintuvų dumblas	3,9		

Stiklo gamybos ir kitų procesų metų medžiagos ir daiktai naudojami taip, kad susidarytų kuo mažiau atliekų. Netinkami stiklo gaminiai yra grąžinami į perdirbimą, taip išvengiant stiklo atliekų susidarymo. GPASI sistemoje vedama susidarantių atliekų apskaita, visos susidaranti atliekos yra perduodamos šias atliekas tvarkančioms įmonėms.

24. Atliekų apdorojimas (naudojimas ar šalinimas, įskaitant paruošimą naudoti ar šalinti) ir laikymas

24.1. Nepavojingosios atliekos

23 lentelė. Numatomos naudoti nepavojingosios atliekos.

Įrenginio pavadinimas AB „Panevėžio stiklas“

Numatomos naudoti atliekos			Atliekų naudojimo veikla		Planuojamas tolimesnis atliekų apdorojimas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas pavadinimas	Atliekos naudojimo veiklos kodas (R1–R11)	Projektinis įrenginio pajėgumas, t/m.	
1	2	3	4	5	6
10 11 05	dalelės ir dulkės	Stiklo dūžis	R5	30660	Tolimesnis atliekų naudojimas nenumatomas, nes bus pagaminamas galutinis produktas
10 11 12	stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11	Stiklo dūžis	R5		
10°11°14	stiklo poliravimo ir stiklo šlifavimo dumblas, nenurodytas 10 11 13	Stiklo apdirbimo įrenginių nuosėdos	R5		
10 11 20	nuotekų valymo jų susidarymo vietoje kietosios atliekos, nenurodytos 10 11 19	Stiklo dalelių sėdintuvo nuosėdos	R5		
15 01 07	Stiklo pakuotės	Stiklo dūžis	R5		
16 01 20	stiklas	Stiklo dūžis	R5		
16 03 04	neorganinės atliekos, nenurodytos 16 03 03	Stiklo dūžis	R5		
17 02 02	stiklas	Stiklo dūžis	R5		
19 12 05	stiklas	Stiklo dūžis	R5		
20 01 02	stiklas	Stiklo dūžis	R5		

24 lentelė. Numatomos šalinti nepavojingosios atliekos.
 Informacija nėra keičiama, todėl 24 lentelė nepildoma.

25 lentelė. Numatomos paruošti naudoti ir (ar) šalinti nepavojingosios atliekos.
 Įrenginio pavadinimas AB „Panevėžio stiklas“

Numatomos paruošti naudoti ir (ar) šalinti atliekos	Atliekų paruošimas naudoti ir (ar) šalinti
---	--

Kodas	Pavadinimas	Patikslintas pavadinimas	Atliekos paruošimo naudoti ir (ar) šalinti veiklos kodas (D8, D9, D13, D14, R12, S5)	Projektinis įrenginio pajėgumas, t/m.
1	2	3	4	5
10 11 05	dalelės ir dulkės	Stiklo dūžis	R12, S5	30660
10 11 12	stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11	Stiklo dūžis	R12, S5	
10 11 14	stiklo poliravimo ir stiklo šlifavimo dumblas, nenurodytas 10 11 13	Stiklo apdirbimo įrenginių nuosėdos	R12, S5	
15 01 07	Stiklo pakuotės	Stiklo dūžis	R12, S5	
16 03 04	neorganinės atliekos, nenurodytos 16 03 03	Stiklo dūžis	R12, S5	
17 02 02	stiklas	Stiklo dūžis	R12, S5	
19 12 05	stiklas	Stiklo dūžis	R12, S5	
20 01 02	stiklas	Stiklo dūžis	R12, S5	

26 lentelė. Didžiausias numatomas laikyti nepavojingųjų atliekų kiekis.

Įrenginio pavadinimas AB „Panevėžio stiklas“

Atliekos			Naudojimui ir (ar) šalinimui skirtų atliekų laikymas		Planuojamas tolimesnis atliekų apdorojimas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas pavadinimas	Laikymo veiklos kodas (R13 ir (ar) D15)	Didžiausias vienu metu numatomas laikyti bendras atliekų, įskaitant apdorojimo metu susidarantių atliekų, kiekis, t	
1	2	3	4	5	6
10 11 05	dalelės ir dulkės	Stiklo dūžis	R13	5000	Netaikoma, nes atliekos perdirbamos į produkciją
10 11 12	stiklo atliekos, nenurodytos 10 11 11	Stiklo dūžis	R13		
10 11 14	stiklo poliravimo ir stiklo šlifavimo dumblas, nenurodytas 10 11 13	Stiklo apdirbimo įrenginių nuosėdos	R13		
15 01 07	stiklo pakuotės	Stiklo dūžis	R13		
16 03 04	neorganinės atliekos, nenurodytos 16 03 03	Stiklo dūžis	R13		
17 02 02	stiklas	Stiklo dūžis	R13		
19 12 05	stiklas	Stiklo dūžis	R13		
20 01 02	stiklas	Stiklo dūžis	R13		

27 lentelė. Didžiausias numatomas laikyti nepavojingųjų atliekų kiekis jų susidarymo vietoje iki surinkimo (S8).

Informacija nėra keičiama, todėl 27 lentelė nepildoma.

24.2. Pavojingosios atliekos

28 lentelė. Numatomos naudoti pavojingosios atliekos.

Informacija nėra keičiama, todėl 28 lentelė nepildoma.

29 lentelė. Numatomos šalinti pavojingosios atliekos.

Informacija nėra keičiama, todėl 29 lentelė nepildoma.

30 lentelė. Numatomos paruošti naudoti ir (ar) šalinti pavojingosios atliekos.

Informacija nėra keičiama, todėl 30 lentelė nepildoma.

31 lentelė. Didžiausiais numatomas laikyti pavojingųjų atliekų kiekis.

Informacija nėra keičiama, todėl 31 lentelė nepildoma.

32 lentelė. Didžiausias numatomas laikyti pavojingųjų atliekų kiekis jų susidarymo vietoje iki surinkimo (S8).

Informacija nėra keičiama, todėl 32 lentelė nepildoma.

25. Papildomi duomenys 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 nustatytus reikalavimus.“;

Informacija nėra keičiama, todėl 25 skyrius nepildomas.

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

Informacija nėra keičiama, todėl 26 skyrius nepildomas.

XII. TRIUKŠMO SKLIDIMAS IR KVAPŲ KONTROLĖ

27. Informacija apie triukšmo šaltinius ir jų skleidžiamą triukšmą.

Informacija nėra keičiama, todėl 27 skyrius nepildomas.

28. Triukšmo mažinimo priemonės.

Informacija nėra keičiama, todėl 28 skyrius nepildomas.

29. Įrenginyje vykdomos veiklos metu skleidžiami kvapai.

Informacija nėra keičiama, todėl 29 skyrius nepildomas.

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

Informacija nėra keičiama, todėl 30 skyrius nepildomas.

XIII. APLINKOSAUGOS VEIKSMŲ PLANAS

28 lentelė. Aplinkosaugos veiksmų planas

Informacija nėra keičiama, todėl 28 lentelė nepildoma.

XIV. PARAIŠKOS DOKUMENTAI, KITI PRIEDAI, INFORMACIJA IR DUOMENYS

Priedai:

1. 2017-03-24 aplinkos apsaugos agentūros atrankos išvada Nr. (28.5)-A4-3165 dėl planuojamos ūkinės veiklos – „Skersinės liepsnos voninės regeneracijos stiklo lydimo krosnies pakeitimo tiesioginio kaitinimo vonine regeneratore pasaginės liepsnos krosnimi“ Pramonės g. 10, Panevėžyje – poveikio aplinkai vertinimo
2. AB „Panevėžio stiklas“ taršos šaltinių išdėstymo schema
3. AB „Panevėžio stiklas“ naujo tipo stiklo lydimo krosnies schema
4. AB „Panevėžio stiklas“ nuolatinio veikimo, voninės regeneratore, pasaginės krypties stiklo lydimo krosnies atliktų pirminio paleidimo – derinimo bei eksploatacinių režimų bandymų techninė ataskaita
5. Dengimo medžiagos TC-CERTINCOAT (n-butilalavo trichloridas) saugos duomenų lapas.
6. AB „Panevėžio stiklas“ Aplinkos oro taršos sklaidos modeliavimas
7. Metinis išmetamųjų ŠESD stebėsenos planas
8. Ūkio subjekto monitoringo programa su priedais
9. Geriamojo vandens tiekimo ir nuotekų tvarkymo sutartis Nr. 1406 su UAB „Aukštaitijos vandenys“
10. Paviršinių nuotekų tvarkymo sutartis Nr. 26/17-105 su UAB „Panevėžio gatvės“
11. Mokėjimo nurodymo kopija (už TIPK leidimo išdavimą)
12. Atliekų naudojimo ar šalinimo techninis reglamentas su priedais
13. Atliekų naudojimo ar šalinimo veiklos nutraukimo planas su priedais
14. UAB „Ekometrija“ Stacionarių aplinkos oro taršos šaltinių išmetamų teršalų tyrimų rezultatų protokolai (005 taršos šaltinis)
15. AB „Panevėžio stiklas“ sklypo schema su lietaus kanalizacijos kontroliniu šuliniu ir fekalinės kanalizacijos kontroliniu šuliniu.
16. Aplinkos oro teršalų skaičiavimai

17. Sutartis su UAB „Baltic Automotive Glass“
18. Leidimas atlikti šaltinių išmetamų į aplinką teršalų aplinkos elementuose matavimus ir tyrimus Nr. 1345240, išduotas 2017 m. kovo 30 d
19. Aplinkos oro taršos šaltinių ir jų išmetamų teršalų inventorizacijos ataskaitos suderinimo raštas Nr. (30.1)-A4-1363, 2019-02-22
20. Stiklo masės sudėties cheminiai tyrimai
21. Planuojamų išleisti nuotekų ir teršalų skaičiavimai

4 priedo
1 priedėlis

DEKLARACIJA

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

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

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

Įsipareigoju nustatytais terminais:

1) deklaruoti per praėjusius kalendorinius metus į aplinkos orą išmestą ir su nuotekomis išleistą teršalų kiekį;

2) raštu pranešti apie bet kokius įrenginio pobūdžio arba veikimo pakeitimus ar išplėtimą, kurie gali daryti neigiamą poveikį aplinkai;

3) kiekvienais kalendoriniais metais iki balandžio 30 d. atsisakyti tokio ŠESD apyvartinių taršos leidimų kiekio, kuris yra lygiavertis per praėjusius kalendorinius metus išmestam į atmosferą anglies dioksido kiekiui, išreikštam tonomis, ir (ar) anglies dioksido ekvivalento kiekiui.

Parašas: _____
(veiklos vykdytojas ar jo įgaliotas asmuo)

Data 2020-10-29

GINTARAS PETRAUSKAS

GENERALINIS DIREKTORIUS

(pasirašančiojo vardas, pavardė, parašas, pareigos; pildoma didžiosiomis raidėmis)
