

Taršos integruotos prevencijos ir
kontrolės leidimų išdavimo, pakeitimo ir
galiojimo panaikinimo taisyklių
4 priedas

(Rekomenduojama paraiškos forma)

PARAIŠKA

TARŠOS INTEGRUOTOS PREVENCIJOS IR KONTROLĖS LEIDIMUI PAKEISTI

[1] [1] [0] [5] [6] [4] [8] [2] [6]

(Juridinio asmens kodas)

Uždaroji akcinė Bendrovė “PANODEN”

Gustonių km., Naujamiesčio sen., Panevėžio raj. tel. 8-45 508526 info@panoden.lt

(Veiklos vykdytojo, teikiančio Paraišką, pavadinimas, jo adresas, telefono, fakso Nr., elektroninio pašto adresas)

Uždaroji akcinė Bendrovė “PANODEN”

Gustonių km., Naujamiesčio sen., Panevėžio raj. tel. 8-45 508526

(Ūkinės veiklos objekto pavadinimas, adresas, telefonas)

Kęstutis Klimanskis tel. 8-45-454097, faks. 8-45-510696, kestas@panoden.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.

UAB „PANODEN“ įsikūrusi Gustonių k., Naujamiesčio sen., Panevėžio raj. Esamoje teritorijoje jau yra išvystyta infrastruktūra – elektros linijos, ryšių linijos, vandentiekio, kanalizacijos tinklai. Teritorija aptverta vielinio tinklo tvora. Aikštelė ir privažiavimai išasfaltuoti. Žemėlapis, kuriame pažymėta įmonė ir jos gretimybės, pridedamas priede Nr. 1.

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.

UAB „PANODEN“ įsikūrusi Gustonių k., Naujamiesčio sen., Panevėžio raj. Įmonė šiaurės ir šiaurės vakarų pusėje ribojasi su UAB „VEKO“, rytuose – su UAB „ŽVALGUVA“ teritorija, pietuose – su geležinkelio bėgiais ir jiems priklausančia zona, pietvakariuose – su UAB „LITKIRTA“ teritorija, vakarinėje pusėje – laukymė. Sanitarinių apsaugos zonų (SAZ) įmonės teritorijoje ir šalia jos nėra. Šalia bendrovės nėra gyvenamųjų namų. Ligoninių, mokyklų, saugomų teritorijų aplinkui nėra. Įmonės žemės sklypo planas pateikiamas prieduose Nr. 2 ir Nr. 3.

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

Bendra Lietuvos-Danijos Įmonė uždaroji akcinė bendrovė “PANODEN” (toliau Bendrovė) įregistruota 1993 m. gruodžio 9 d. (įmonės kodas 110564826).

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

Už bendrą aplinkos apsaugos reikalavimų įgyvendinimą įmonėje, o taip pat šių reikalavimų vykdymą, įskaitant ir įmonės keliamo poveikio aplinkai valdymą ir atitikimą nustatytiems reikalavimams bei aplinkos apsaugos reikalavimų vykdymo klausimus spręsti generalinio direktoriaus įsakymu bendrovėje yra paskirtas atsakingas asmuo. Įsakymo kopija pateikta priede Nr. 4.

5. Informacija apie įdiegtas aplinkos apsaugos vadybos sistemas.

UAB „PANODEN“ parengė ir įdiegė, o sertifikavimo įstaiga UAB „DET NORSKE VERITAS“ pripažino aplinkos vadybos sistemą atitinkančia ISO 14001:2004 standarto reikalavimus ir 2011-04-26 d. išdavė atitikties reikalavimus atitinkantį sertifikatą. 2014-04-22 įmonė persertifikuota. Sertifikatas pateiktas priede Nr. 5.

2011-08-26 Aplinkos apsaugos agentūra įregistravo UAB „PANODEN“ savanoriško Bendrijos vadybos ir audito sistemos (EMAS) taikymo organizacijų sąrašė ir išdavė EMAS registracijos pažymėjimą. 2013-05-23 Aplinkos apsaugos agentūra pratęsė. Pažymėjimas pateiktas priede Nr. 6.

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

UAB „PANODEN“ užsiima pakavimo juostų, laminatų bei įvairios paskirties maišelių iš polietileno, polipropileno ir kitų polimerinių medžiagų gamybą su fleksografinė spauda ir be jos.

Plėvelės dažymas:

Plastikinę plėvelę, spaustuvinius dažus bei skiediklius maišelių ir pakavimo juostų gamybai ir dažymui įmonė įsigyja iš įvairių tiekėjų. Jos dažymui yra skirtos dvi fleksografinės aštuonių spalvų spausdinimo mašinos „FISCHER & KRECKE” ir „NOVOFLEX“.

Plėvelės laminavimas:

Pakavimo juostų laminavimui yra naudojamas laminavimo įrenginys „SIMPLEX SL”.

Maišelių kraštų sulydimas:

Kraštų sulydymui naudojami 2 polietileninių maišų gamybos įrenginiai „WICKETER”.

Plėvelės supjaustymas:

Plėvelės pjaustymui naudojama plastiko pjaustymo ir vyniojimo mašina „WEMAR“

Spaudos formų gaminimas:

Spaudos formų gaminimui naudojamas įrenginys „CYREL”.

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
UAB „PANODEN“	6. Kitos veiklos rūšys: 6.7. naudojant organinius tirpiklius atliekamas medžiagų, daiktų arba gaminių paviršiaus apdorojimas – taurinimas, šlichtinimas, dengimas, riebalų šalinimas, atspariu vandeniui darymas, klijavimas, dažymas, valymas arba impregnavimas, kai organinio tirpiklio sunaudojimo pajėgumas didesnis kaip 150 kg per valandą arba didesnis kaip 200 tonų per metus;

8. Įrenginio ar įrenginių gamybinis (projektinis) pajėgumas ir (ar) gamybos pajėgumas, dėl kurio prašoma leidimo.

UAB „PANODEN“ projektinis pajėgumas – 2400 tonų per metus arba 274 kg per valandą įvairios įpakavimo iš polietileno ir polipropileno juostos ir maišelių su fleksografinė spauda ir be jos.

Produktas	mat. vnt.	Laikotarpis				
		2014 m.	2015 m.	2016 m.	2017 m.	2018 m.
Pagaminama produkcija	t	1440	1680	1920	2160	2400
tame tarpe:						
dažyta produkcija	t	960	1120	1280	1440	1600
laminatas su spauda ir be jos	t	900	1050	1200	1350	1500
maišelių formavimas	t	390	455	520	585	650

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 , MWh ir kt.)					Kuro saugojimo būdas (požeminės talpos, cisternos, statiniai, poveikio aplinkai riziką mažinantys betonu dengti kuro saugyklų plotai ir pan.)
		2014 m.	2015 m.	2016 m.	2017 m.	2018 m.	
1	2	3	4	5	6	7	8
a) elektros energija	UAB „SBE Energy“	1050	1060	1060	1070	1080	X
b) šiluminė energija	Vietinė katilinė	146,54	146,54	146,54	146,54	146,54	X
c) gamtinės dujos							
d) suskystintos dujos	UAB „Propano-butano dujų centras“	22 t	24 t	24 t	26 t	28 t	Požeminės suskystintų dujų talpyklos – 2 vnt.
e) mazutas							
f) krosninis kuras							
g) dyzelinas	Degalinės	5	5	5	6	6	
h) akmens anglis							
i) benzinas	Degalinės	20 t	20 t	20 t	22 t	22 t	
j) biokuras:	UAB „Meldas“	80 t	100 t	100 t	100 t	100 t	Aikštelė šalia gamybos cecho
1)							
2)							
k) ir kiti							

3 lentelė. Energijos gamyba

Energijos rūšis	Įrenginio pajėgumas	Planuojama pagaminti				
		2014 m.	2015 m.	2016 m.	2017 m.	2018 m.
1	2	3	4	5	6	7
Elektros energija, kWh	-	-	-	-	-	-
Šiluminė energija, MWh	Kalvis-320, šiluminis našumas – 0,32 MW; Tristar-215, šiluminis našumas – 0,245 MW.	146,54	146,54	146,54	146,54	146,54

III. GAMYBOS PROCESAI

10. Detalus įrenginyje vykdomos ir (ar) planuojamos vykdyti ūkinės veiklos rūšių aprašymas.

Šiuo metu įmonėje atliekama plėvelės dažymo, laminavimo, pjaustymo-kraštų sulydymo ir spaudos formų gaminimo darbai. Plėvelės dažymui naudojamos dvi fleksografinės aštuonių spalvų spausdinimo mašinos „FISCHER & KRECKE“ ir „NOVOFLEX“. Plėvelės laminavimui yra naudojamas laminavimo įrenginys

„SIMPLEX SL”. Maišelių kraštų sulydymui naudojami 2 polietileninių maišų gamybos įrenginiai „WICKETER”. Plėvelės pjaustymui naudojamas plastiko pjaustymo ir vyniojimo mašina „WEMAR“. Spaudos formų gaminimui naudojamas įrenginys „CYREL”. Cheminių preparatų distiliavimui - regeneravimo įrenginys „DW-100“.

Fleksografijos spaudos formos gaminamos iš skaitmeninių, naujos kartos foto polimerinių plokščių. Spauda atliekama 8 spalvų spausdinimo mašinomis maisto produktų pakuotei tinkamais dažais. Visos gamyboje naudojamos pagrindinės ir pagalbines medžiagos atitinka maisto produktų pakuotei keliamus reikalavimus. Įmonėje yra aštuoni organizuoti aplinkos oro taršos šaltiniai.

1. Patalpų šildymui ir karšto vandens buities reikmėms gamybai katilinėje (**taršos šaltinis Nr. 001**) sumontuotas kieto kuro vandens šildymo katilas „Kalvis-320“, šiluminis našumas – 0,32 MW. Kuras - malkos. Į aplinkos orą išsiskiria anglies monoksidas, azoto oksidai, kietosios dalelės ir sieros dioksidas.

2. Technologinio proceso aprūpinimui karšto vandens gamybai įrenginiui „NOVOFLEX“ yra įrengta 0,245 MW šiluminio našumo dujų katilinė, kurioje yra deginamos suskystintos naftos dujos (propano ir butano mišinys). Į aplinkos orą išmetami anglies monoksidas, azoto oksidai ir sieros dioksidas (**taršos šaltinis Nr. 011**).

3. Technologinio proceso aprūpinimui karšto oro gamybai įrenginiui „FISCHER & KRECKE“ yra deginamos suskystintos naftos dujos (propano ir butano mišinys) dviem 0,195 MW instaliuoto galingumo dujų degikliais. Į aplinkos orą išmetami anglies monoksidas, azoto oksidai ir sieros dioksidas (**taršos šaltinis Nr. 008**).

4. Plastikinę plėvelę maišelių gamybai įmonė įsigyja iš įvairių tiekėjų. Plėvelės pjaustymui naudojama plastiko pjaustymo ir vyniojimo mašina „WEMAR“. Jos dažymui yra skirtos dvi fleksografinės aštuonių spalvų spausdinimo mašinos „FISCHER & KRECKE“ ir „NOVOFLEX“. Dažai pagal reikalingą dažų spalvos kodą paruošiami naudojant įvairių spalvų koncentratų, baltus dažus, įvairius dažams ruošti organinius priedus, skiediklius ir tirpiklius. Dažų paruošimas vykdomas dažų paruošimo įrenginiu uždaroje metalinėse statinėse kompiuterio pagalba. Po to norimos spalvos dažai supilami į atskirus indus, iš kurių jie paduodami į įrenginio rakelines kameras paruoštiems dažams. Sukantys velenams iš rakelinių kamerų dažai perduodami ant rastrinių velenų. Šis sukdamasis dažus perduoda velenui, ant kurio yra užklijuota foto polimerinė spaudos forma. Nuo šio veleno dažai perduodami ant polietileninės plėvelės ir tokiu būdu yra užnešamas spalvotas įvairaus dizaino grafinis spaudas. Velenais polietileninė plėvelė su grafiniu spaudu praeina pro džiovinimo kameras, iš kurių pučiamas karštas oras („FISCHER & KRECKE“) arba pučiama šiluma per vandens kaloriferius, į kuriuos paduodamas karštas vanduo („NOVOFLEX“) ir išgarinami iš dažų esantys tirpikliai ir skiedikliai. Iš kamerų tirpiklių ir skiediklių garai patenka į ventiliacines sistemas, kurios juos išpučia į aplinką. Į aplinką patenka: lakieji etanolis, etilacetatas, izopropanolis, metoksi propilacetatas ir kiti LOJ. (**taršos šaltiniai Nr. 007 ir Nr. 003**).

5. Plėvelės laminavimui yra naudojamas įrenginys „SIMPLEX SL”. Atskirose talpyklose esantys sušildyti klįjai ir kietiklis paduodami į kamerą, kurioje, sukantys velenams, klijų mišinys perduodamas dengiamajam velenui. Pro šį veleną slenkant polietileno plėvelei, ji tampa padengta klįjais. Įrenginio gale dviejų laminavimo velenų pagalba ši plėvelė prispaudžiama prie kitos skaidrios ar su spauda plėvelės. Polietileno plėvelės padengimo klįjais vietoje yra nutraukiamoji ventiliacija, kurioje susikaupę klijų garai patenka į ventiliacines sistemas ir išpučiami į aplinką. Technologinio proceso metu į aplinkos orą patenka LOJ (**taršos šaltinis Nr. 009**).

6. Kraštų sulydymui naudojami kapojimo įrenginiai „WICKETER“. Jų yra du. Nudažytos ar skaidrios polietileno juostos velenų pagalba paduodamos į įrenginio darbo vietą, kurioje esantis karštas peilis juosta sulydo suformuojant šoninę siūlę bei padalinant juostą į atskirus maišelius. Šioje darbo vietoje yra įrengtos nutraukiamosios ventiliacijos iš kurių polietileno ar polipropileno garai patenka į ventiliacines sistemas ir išpučiami į aplinką. Nuo sulydymo vietų į aplinkos orą patenka CO (**taršos šaltinis Nr. 004**).

7. Spausdinimo mašinos „FISCHER & KRECKE“ dažymo indų plovimas vykdomas dvejose plovimo voniose. Plovimui naudojamas skiediklis „FFL“. Išplovus dažymo indus, užterštas ploviklis surenkamas ir regeneruojamas (distiliuojamas) įrenginiu „DW-100“. Gautas išdistiliuotas tirpalas vėl naudojamas indų plovimui. Į aplinkos orą išsiskiria lakieji etanolis ir izopropanolis (**taršos šaltinis Nr. 010**).

Spausdinimo mašinos „NOVOFLEX“ dažymo sistemos plovimas vykdomas automatiškai pačiame įrenginyje, baigus atskiro dizaino spausdinimo (dažymo) darbus. Plovimui naudojamas skiediklis „FFL“. Šis procesas vykdomas uždareme cikle (kameroje), į aplinkos orą neišgarinant teršalų. Išplovus įrenginio dažymo sistemą, užterštas ploviklis surenkamas ir regeneruojamas (distiliuojamas) įrenginiu „DW-100“. Gautas išdistiliuotas tirpalas vėl naudojamas įrenginio dažymo sistemos plovimui.

8. Spaudos formų gamyba vykdoma įrenginiu „CYREL“. Ant fleksografinių spaudos plokščių, kurios padengtos foto jautrios medžiagos negatyvo sluoksniu, kurio sudėtyje yra akrilato ir metakrilato monomerų, lazeriu išgraviruojamas norimas grafinis vaizdas. Po to šios plokštės yra apšviečiamos ultravioletinių spindulių pagalba ir išplaunamos naudojant fleksosolio tirpalą. Jame esančios apšviestos fleksografinės plokštelės yra išsodinamos ir išgaunamos norimo grafinio spaudo polimerinės spaudos formos. Šis technologinis procesas vykdomas uždaroje talpose, todėl tarša į aplinką nesusidaro.

9. Panaudotas foto polimerinių spaudos formų gamybai fleksosolio tirpalas, panaudoti tirpikliai dažuočių talpų plovimui yra regeneruojami įrenginių „DV 100“, kad būtų galima juos vėl naudoti. Šis procesas vyksta uždaroje kameroje distiliavimo būdu. Susikondensavę reikalingų cheminių tirpalų švarūs garai nusėda į atskirą uždara talpą. Visas technologinis procesas vyksta uždaroje talpose, todėl cheminių medžiagų nugaravimo į aplinką nėra.

10. Vanduo ūkio ir buities reikmėms išgaunamas iš dviejų artezinių gręžinių ir yra naudojamas katilinėje termofikacinio vandens linijų papildymui. Buitinės nuotekos šalinamos per buitinių nuotekų valymo įrenginį „Traidenis NV-3“.

11. Susidariusias pavojingas atliekas, regeneravus panaudotus tirpiklius ir skiediklius, įmonė laiko šių atliekų susidarymo vietoje iki jų surinkimo ne ilgiau kaip šešis mėnesius. Pagal „Pavojingų atliekų tvarkymo sutartį Nr. ŠAS 2014-08“ pasirašyta su UAB „TOKSIKA“ Šiaulių filialu pavojingos atliekos pristatomos griežtai vadovaujantis „Atliekų tvarkymo taisyklėmis“.

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

Siekiant mažinti aplinkos taršą ir optimizuojant gamybą įmonėje įdiegtas gamybos optimizavimo modulis, kuris duoda efektą dažų ir skiediklių mažinimui gaminant produkciją. Naudojant šį modulį gamyba planuojama taip, kad būtų kuo trumpesnis įrenginio suderinimo laikas, tuo pačiu sumažinant sunaudojamų dažų kiekį, nes perdirinant įrenginius mažinamas naudojamų spalvų keitimo dažnis. Mažėjant spalvų keitimo dažniui mažėja ir sunaudojamų tirpiklių kiekis, nes nereikia plauti atskirų spausdinimo įrenginio dažų kamerų. Įsigyti nauji spausdinimo įrenginiai yra skirti atlikti dažymo operacijas 8 spalvomis. Įmonė polietileno plėvelę dažo dažniausiai 4 – 5 spalvomis, priklausomai nuo užsakymo dizaino. Todėl produkcijai pagaminti didesnę kiekį nereikalinga sunaudoti daugiau dažų ir skiediklių. Be to rodant pagamintą produkcijos kiekį, į jį įtraukiamas ir suformuotų nedažytų (skaidrių) maišelių kiekis, skaidraus (be spalvos) laminato kiekis, bei laminato su skaidria plėvele kiekis, kuriuo laminuojama nudažyta polietileno plėvelė (t.y. 50 % nudažytos plėvelės svorio ir 50 % skaidraus laminato svorio).

UAB „PANODEN“ savo veikloje nenaudoja cheminių mišinių ir medžiagų kurios klasifikuojamos kaip kancerogeniniai, mutageniniai arba toksiškai veikiantys reprodukciją, ir dėl to jiems priskiriamos (arba jie privalo būti pažymėti) pavojingumo frazės H340, H350, H350i, H360D, H360F arba rizikos frazės R45, R46, R49, R60, R61.

Iš teršalų sklaidos požemio sluoksnyje skaičiavimų matosi, kad įmonės teršalų maksimaliai sumodeliuotos vertės neviršija leidžiamų ribinių aplinkos ore užterštumo verčių, kurios nustatytos „Teršalų, kurių kiekis aplinkos ore ribojamas pagal nacionalinius kriterijus, sąrašė“

Įdiegus naują spausdinimo įrangą, ateityje planuojama įsigyti išmetamų į atmosferą teršalų mažinimo-valymo įrenginį (uždara išgarinimo skiediklių ir tirpiklių sudeginimo sistemą) rekuperatorių ir gautą šilumą panaudoti gamybos cecho patalpų apšildymui. Siekiant sumažinti LOJ išmetimo vienkartinis dydžius įmonė planuoja įsigyti LOJ deginimo įrenginį. Todėl tik įsigijus naują spausdinimo įrangą – 2015 m. bus galima rengti studija LOJ deginimo įrenginio techninė charakteristikom nustatyti ir pradėti jo paieška. Tais pačiais 2015 m. įmonė planuoja pateikti paraišką VĮ LVPA dėl LOJ deginimo įrenginio įsigijimo finansavimo iš ES struktūrinių fondų lėšų. Todėl ateityje įsigijus LOJ deginimo įrenginį iki 2017 m. LOJ išmetimai turėtų neviršyti LOJ organizuotai išmetamų teršalų ribinės vertės – 100 mgC/Nm³.

12. Pagrindinių alternatyvų pareiškėjo siūlomai technologijai, gamybos būdams ir priemonėms aprašymas arba nuoroda į PAV dokumentus, kuriuose šios alternatyvos aprašytos.

2013 m. įmonė pagamino apie 1.200 t. produkcijos. Tame tarpe 790 t. dažytos produkcijos. 740 t. nuo pagamintos produkcijos kiekio buvo laminuota. 320 t. pagaminta plastikinių maišelių su spauda ir be jos.

Bendrovės veiklos tęstinumo užtikrinimas, didinant gamybos apimtis buvo pradėtas 2013 m. nuo projekto “Pridėtinės vertės didinimas įmonėje UAB „PANODEN“ įgyvendinimo, kurio numatomos investicijos buvo 8,24 mln. lt.

2014 m. gegužės 05 d. BĮ UAB „PANODEN“ pasirašė trišalę sutartį su LR Ūkio ministerija ir VĮ LVPA (Lietuvos verslo paramos agentūra) dėl 4,12 mln. lt. minėto projekto finansavimo iš ES struktūrinių fondų lėšų.

2015 m. numatoma įsigyti ir pradėti eksploatuoti:

1. Naujos kartos fleksografinį spaudos įrenginį, kuris pakeistų fleksografinę spausdinimo mašiną „FISCHER & KRECKE”.

Tai be krumpliaratinė fleksografinė spausdinimo mašina kurios optimalus spausdinimo greitis yra 1,6-2,0 karto didesnis lyginant su senos kartos įrenginiais. Pakeitus seniausią įrengimą „FISCHER & KRECKE”, bendrovė spausdinimo operacijos darbo našumas galėtų padidėti dvigubai. Naujajame įrenginyje būtų įdiegta be krumpliaratinė technologija, kuri leistų gauti spaudos žingsnio tikslumą bei reikiamą spaudos ilgį iki 1 mm tikslumu sumažėtų triukšmingumas. Įdiegta automatinė video stebėjimo kontrolės sistema leistų kontroliuoti spaudos kokybę: turint 2 vnt. stebėjimo kamerų, viena iš jų 3D formate per trumpą laiką sutapatinti spalvas, sustabdyti vaizdą, pagreitinti spaudos defektų identifikavimą. Įdiegta automatinė spaudos sekcijų plovimo sistema leistų efektyviau, švariau ir greičiau išplauti įrenginį, būtų išlaisvinti žmogiškieji ištekliai, ekonomiškiau naudojami skiedikliai ir tirpikliai. Į aplinką patektų mažiau skiediklių garų. Įdiegtos uždarnos spausdinimo kameros ir dažų talpų sistemos taip pat užkirstų kelią skiediklių išmetimui į aplinką, būtų sumažintas jų suvartojimas kiekis ir aplinkos teršimas. Dažymas ant nudažytos produkcijos reversinės pusės leistų gaminti įvairesnius bei patrauklesnio dizaino gaminius. Galimybė spausdinti didesnio ilgio ruloną sumažins rulonų keitimo laiką ir padidins kai kurių užsakymų našumą, sumažės gamybinės atliekos. Įrenginyje sumontuotas spausdinamos medžiagos nuvalymo įrenginys padidins produkcijos švarą ir higieną.

2. Naujos kartos produkcijos ir žaliavų pjovimo įrangą, kuri pakeistų plastiko pjaustymo ir vyniojimo mašiną „WEMAR”.

Dažnai produkto gamybos proceso pradinė ir baigiamoji operacija yra pjovimas. Šiuo metu bendrovė pjauna senos technologijos įrenginiu „WEMAR”, kurio pajėgumai yra 7 200 km/mėn. Padidinus spausdinimo operacijos pajėgumus, šis įrenginys bus nepajėgus užbaigti visų produktų gamybos ciklo.

Tai nauja pjovimo įranga pasižyminti aukštu efektyvumu, įrangos greitis sieks 600-800 m/min., atsiras galimybė pjauti 150 tonų per mėnesį. Automatinis diskinių pjovimo peilių nustatymas, lazerinis ričių padėties nustatymas ant ašių bei rulonų nuėmimo techniniai sprendimai leis sutrumpinti reguliavimo ir pasiruošimo laiką, padidinti pakavimo greitį, tuo pačiu padidinti šio proceso darbo našumą. Puikūs dinaminiai parametrai leis pjovimo operaciją atlikti greitai bei kokybiškai. Naujos kartos pjovimo įrenginys atitiktų pasaulyje naudojamų technologijų lygį, o tai įmonei suteiktų galimybę konkuruoti bet kurioje rinkoje. Bendrovė sklandžiai vykdytų kiekvieno produkto gamybos ciklą ir taip užtikrintų įmonės ilgalaikį gyvavimą.

3. Bandyminių atspaudų spausdintuvą („DuPont Cromenat“ sistema). Bandyminiai atspaudai yra labai svarbūs spausdinimo procese, kadangi leidžia griežtai kontroliuoti produkto kokybę viso darbinio proceso eigoje: vizualiai įvertinti spalvas, išdėstymą bei formatą ir greitai, mažiausiais kaštais, ištaisyti klaidas, įvesti spalvines korekcijas prieš produktui pasiekiant spausdinimo mašiną. Šiuo metu atspaudų gamyboje yra naudojamas įrenginys, kuris spausdina bandyminį atspaudą tik ant popieriaus rašalinių dažais, o gaminamas produktas spausdinamas ant skaidrios ar metalizuotos plėvelės. Dėl skirtingų bandyminio atspaudų ir galutinio produkto medžiagų nesuderinamumo gaunasi spalvinis nuokrypis, kuriam sumažinti reikalingos papildomo laiko, žaliavų sąnaudos.

Įsigytas naujas įrenginys leis naudotis:

- vandens pagrindu baltu rašalu spausdinimo technologija;
- rastrinio režimo spausdinimo programa;
- kalibravimo funkcija pagal spaudos mašinas;
- spausdinimu ne tik ant popieriaus, bet ir ant skaidrių ir metalizuotų plėvelių.

Šios parengtys garantuos bandyminių atspaudų tikslumą ir atitiktį galutiniam spaudiniui.

4. Kompresorių (suspausto oro paruošimo įrangą).

Šiuo metu įmonė turi tik vieną suspausto oro paruošimo įrangą, kuri, įdiegus naujas technologijas, neužtikrintų reikiamų pajėgumų. Numatoma įsigyti suspausto oro paruošimo įrangą su oro sausintuvu, alyvos ir vandens separatoriumi užtikrins reikiamą suspausto oro kokybę ir kiekį. Šis įrenginys turėtų tepalo dulkių surinkimo filtrus, kas neterštų aplinkos.

5. Tirpiklių regeneracijos įrenginį.

Šiuo metu įmonė turi mažo našumo tirpiklių regeneracijos įrenginį „DW-100“, kurio našumas 200 ltr./parą. Įsigijus reikiamo našumo įrenginį su automatinę naudoto skiediklio užpildymo ir papildymo sistema bus užtikrintas reikiamo kiekio ir kokybiškas panaudotų skiediklių išvalymas pakartotinam panaudojimui.

2014 m. birželio 16 d. bendrovė pateikė Panevėžio RAAD paraišką dėl „Bendrovės veiklos tęstinumo užtikrinimo, didinant gamybos apimtį“ atrankos poveikio aplinkai vertinimo. 2014-06-02 iš Panevėžio RAAD gauta atrankos išvada Nr. (5)-V3-1308, kad planuojamai ūkinei veiklai – „Bendrovės veiklos tęstinumo užtikrinimas didinant gamybos apimtį“ – poveikio aplinkai vertinimas neprivalomas. (*priedas Nr. 11*).

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	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
1	Geriausi prieinami gamybos būdai, taikomi visose šio sektoriaus pramonės šakose					
1.1	Dirvožemis, vanduo, oras	20.2.2 ir 20.2.4 skirsniai	<p><u>Įrenginių projektavimas, statyba ir eksploatavimas</u> GPGB-tai kuo labiau mažinti sąnaudas ir teršalų kiekį: - įdiegiant ir taikant aplinkos bei kitas vadybos sistemas; - taikant rizikos vadybą; - taikant eksploatavimo metodus, įskaitant automatizavimą, mokymą ir rašytines eksploatavimo bei techninės priežiūros procedūras.</p>	-	atitinka	Numatoma įsigyti naują spausdinimo įrangą, kurioje įdiegta automatinė spaudos sekcijų plovimo sistema leis efektyviau, švariau ir greičiau išplauti įrenginį, bus ekonomiškiau naudojami skiedikliai ir tirpikliai. Į aplinką pateks mažiau skiediklių garų. Įdiegtos uždaros spausdinimo kameros ir dažų talpų sistemos taip pat užkirs kelią skiediklių išmetimui į aplinką, bus sumažintas jų suvartojimas kiekis ir aplinkos teršimas.

1	2	3	4	5	6	7
1.2	Oras, atliekos.	20.3.1 ir 20.3.2 skirsniai	Monitoringas GPGB – tai tirpiklių teršalų kontrolė, siekiant kuo labiau mažinti jų kiekį.	-	atitinka	Monitoringas vykdomas skaičiavimo būdu, pagal tirpiklių sąnaudas
1.3	Oras, atliekos	20.6.3 skirsnis	Valymas GPGB – tai taikyti žemiau aprašytus būdus siekiant: - taupyti žaliavas ir mažinti tirpiklių išmetamus teršalus; - mažinti taršos ilgaamžiškumą ir į tai, ar tirpiklių išmetamus teršalus, surenkant ir pakartotinai panaudojant iš valomų purkštukų išpučiamus tirpiklius; - kuo labiau mažinti išmetamuosius LOJ pasirenkant vieną arba daugiau technologijų atsižvelgus į procesą ir įrangą, taršos ilgaamžiškumą ir į tai, ar valoma įranga, ar pagrindas.	-	atitinka iš dalies	Numatoma įsigyti naują tirpiklių regeneravimo įrenginį. Numatyta aplinkosauginių veiksmų plane.
1.4	Oras, dirvožemis	20.9 ir 20.10 skirsniai	Mažiau pavojingų medžiagų naudojimo pakeitimas ne tokiomis pavojingomis GPGB – tai: - valymui ir gamybai taikyti technologijas, kurioms tirpikliai nenaudojami ar mažai naudojami; - kuo labiau mažinti neigiamus fiziologinius poveikius pakeičiant tirpiklius, kuriems taikomos rizikos frazės R45, R46, R49, R60 ir R61; - jei yra patekimo į aplinką rizika ir pakaitalas, kuo labiau mažinti neigiamą etoksinį poveikį, pakeičiant tirpiklius, kuriems taikomos rizikos frazės R58 ir R50/53.	-	atitinka iš dalies.	Įmonė nenaudoja tirpiklių, kuriems taikomos rizikos frazės R45, R46, R49, R60 ir R61. Naudojami nedideli kiekiai tirpiklių, kuriems taikomos rizikos frazės R50/53. Nagrinėjamos galimybės juos pakeisti kitais.
1.5	Oras	20.11.4; 20.11.8; 20.1.2; 20.3.1; 20.6 ir 20.7 skirsniai	I orą išmetami teršalai ir dujų atliekų tvarkymas GPGB – tai: - kuo labiau mažinti išmetamus teršalus šaltinio vietoje, regeneruoti išmetamuosiuose teršaluose esantį tirpiklį arba suardyti panaudotose dujose esantį tirpiklį; - ieškoti galimybių regeneruoti ir panaudoti perteklinę LOJ suardymo šilumą ir kuo labiau mažinti energiją, naudojamą LOJ ekstrahuoti ir suardyti; - mažinti tirpiklių teršalų kiekį ir energijos sąnaudas, taikant aprašytas technologijas, įskaitant ekstrahuojamo kiekio mažinimą bei tirpiklio kiekio optimizavimą.	-	atitinka iš dalies	Įmonė eksploatuoja tirpiklių regeneravimo įrenginį (numatoma pakeisti našesniu). Numatoma įrengti LOJ deginimo įrenginį. Numatyta aplinkosauginių veiksmų plane.

1	2	3	4	5	6	7
1.6	Oras	20.16 skirsnis	<p>Triukšmas GPGB – tai:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nustatyti didelio triukšmo šaltinius ir visus aplink juos galinčius būti triukšmui jautrius objektus. <p>Jei triukšmas gali daryti poveikį, GPGB – tai:</p> <ul style="list-style-type: none"> - naudoti geros praktikos metodus: uždaryti cecho duris, mažinti atidarinių skaičių, taikyti techninės kontrolės priemones, pvz. slopintuvus ant didelių ventiliatorių. 	-	atitinka	Įrenginiai sumontuoti gamybinėse patalpose ir triukšmo nekelia Aplink įmonę nėra triukšmui jautrių objektų.
2	GPGB fleksografijai ir lanksčiųjų pakuočių giliajai spaudai (spausdinimui ant lanksčiųjų pakuočių)					
2.1	Oras	21.1; 2.4.2.5.3 skirsniai ir 21.4 lentelė	<p>Spausdinimas ant lanksčiųjų pakuočių taikant fleksografiją ir giliają spaudą GPGB – tai:</p> <ul style="list-style-type: none"> - mažinti suminių išsklaidytų LOJ išmetimų ir LOJ, liekančių po atliekinių dujų valymo, kiekį. Jeigu spausdinimo mašinos prijungtos prie atliekinių dujų mažinimo įrangos (kai valymas deginimo būdu), tai GPGB yra: bendras teršalų kiekis sudaro 7,5-12,5 % toms mašinoms taikomų teršalų verčių. 	7,5-12,5	atitiks nuo 2017 m.	Aplinkosauginių veiksmų plane numatyta suprojektuoti ir įrengti LOJ deginimo įrenginį.

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

Yra paruoštas UAB „PANODEN“ ekstremaliųjų situacijų valdymo planas, kuris 2013-06-03 patvirtintas ir suderintas su Panevėžio raj. savivaldybe. *Priedas Nr. 7.*

Šio plano tikslas:

- padidinti UAB „PANODEN“ vadovaujančiųjų darbuotojų, bei civilinės saugos pajėgų parengtį, pagerinti jų reagavimą į ekstremalias situacijas, kiek įmanoma sumažinti riziką ir kuo veiksmingiau panaudoti civilinės saugos pajėgas ir materialinius išteklius, organizuojant gelbėjimo ir ekstremaliųjų situacijų padarinių šalinimo darbus.

- padėti UAB „PANODEN“ vadovui ir Ekstremaliųjų situacijų valdymo grupei organizuoti ir koordinuoti įvykių likvidavimą ir jų padarinių šalinimą;

- prognozuoti ekstremalias situacijas ir numatyti prevencines priemones, kad iš anksto pasirengus, būtų išvengta ekstremalios situacijos arba sumažėtų galimybė jai kilti, o susidarius ekstremaliai situacijai, būtų mažiau pakenkta žmonėms, turtui bei aplinkai;

- planuoti veiksmus ekstremalioms situacijoms valdyti, numatyti pareigines funkcijas bei pasiskirstyti atsakomybę ir sukaupti reikiamus materialinius išteklius galimų ekstremaliųjų situacijų padariniams šalinti;

- numatyti bazę, padedančią parengti išsamią veiksmų seką įvykus ekstremaliai situacijai ir išmokyti veiksmų UAB „PANODEN“ darbuotojus ir aptarnaujančių įmonių personalą;

- tinkamai reaguoti į ekstremalią situaciją, organizuoti gelbėjimo ir ekstremalių situacijų padarinių šalinimo darbus (perspėti darbuotojus, galinčius patekti į pavojingo poveikio zoną, apie įvykį ar ekstremalią situaciją informuoti atsakingus darbuotojus, avarines tarnybas ir kitas suinteresuotas institucijas, organizuoti pirminius gelbėjimo darbus, prireikus organizuoti darbuotojų evakavimą, laiku kreiptis reikalingos pagalbos);

- įvertinti padarytą žalą UAB „PANODEN“ ir aplinkai.

Gaisro, avarijų prevencijai įmonės darbuotojai yra instrukuoti, periodiškai vykdomas teorinis mokymas, bei kas 3 metai praktinis apmokymas darbuotojų veiksmų gaisro atveju.

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 kurą, 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
		2014 m.	2015 m.	2016 m.	2017 m.	2018 m.			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Polietileno (PE) polipropileno (PP) ir PET plėvelė	1300 t	1400 t	1500 t	1700 t	1800 t	Autotransportu	200	Rulonuose, uždaroje patalpose

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	10	

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Fleksografija (spausdinimas)	Spaustuviniai dažai:								
	Balti BRIGHSTAR	etanolis	F; R11	25	35	30	> 25*	1	Sandėlyje, plastikiniuose 1 t. konteineriuose
		etilacetatas	F; R11 Xi; R36; R66, R67	10	15				
		metoksipropanolas	R10 R67		15				
		izopropanolis	F; R11 Xi; R36; R67	1	5				
	Balti FLEXISTAR	etanolis	F; R11	10	15	20			
		n-propanolis	F; R11 Xi; R41; R67	5	10				
		metoksipropanolas	R10 R67		15				
		izopropanolis	F; R11 Xi; R36; R67	1	5				
		etilacetatas	F; R11 Xi; R36; R66, R67	1	5				
	Balti FLEXILAM	etanolis	F; R11	15	20	60			
		etilacetatas	F; R11 Xi; R36; R66, R67	10	15				
		metoksipropanolas	R10 R67		15				
		izopropanolis	F; R11 Xi; R36; R67	1	5				
		polipropilen glikolis	Xn; R22	1	3				
		titanium chelate	Xi; R36 N; R51/53	1	2,5				
	Spalvų koncentratui NITROBASE WZ64	etanolis	F; R11	20	25	30		1	Sandėlyje, metalinėse statinėse

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Fleksografija (spausdinimas)	Priedai spaustuviniams dažams:								
	Lakas „PROTECTION/ GLOS LACQUER“	etanolis	F; R11	35	50	3	> 25*	0,2	Sandėlyje, metalinėse statinėse
		etilacetatas	F; R11 Xi; R36; R66, R67	20	25				
		metoksipro- panolas	R10 R67		15				
		heptanas	F; R11 Xn; R65 Xi; R38; R67 N; R50/53		0,25				
	Techninė terpė „FLEXIPRINT MV“	etanolis	F; R11	15	20	20		1	Sandėlyje, metalinėse statinėse
		metoksipro- pilacetatas	R10	5	10				
		etilacetatas	F; R11 Xi; R36; R66, R67	5	10				
		titanium chelate	Xi; R36 N; R51/53	5	10				
		izopropanolis	F; R11 Xi; R36; R67	1	5				
	Techninė terpė „NITROBASE CLEAR“	etanolis	F; R11	20	25	20		1	Sandėlyje, metalinėse statinėse
		metoksipro- pilacetatas	R10	1	5				
	Adhezijos gerintojas	izopropanolis	F; R11 Xi; R36; R67	25	35	1		0,2	Sandėlyje, metalinėse statinėse
		etilacetatas	F; R11 Xi; R36; R66, R67	20	25				
metoksipro- panolas		R10 R67	15	20					

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10				
Fleksografija (spausdinimas)	Gruntas „PRECOAT FMET“	etanolis	F; R11	20	25	6	> 25*	0,2	Sandėlyje, metalinėse statinėse				
		izopropanolis	F; R11 Xi; R36; R67	10	15								
		propilacetatas	F; R11 Xi; R36, R66, R67	10	15								
		n-propanolis	F; R11 Xi; R41; R67	5	10								
		metoksipropanolas	R10 R67		15								
		etilacetatas	F; R11 Xi; R36; R66, R67	1	5								
	Skiediklis „FFL“	etanolis	F; R11			60		76	4	Sandėlyje, plastikiniuose 1 t. konteineriuose			
		izopropanolis	F; R11 Xi; R36; R67			40							
		Propilacetatas	F; R11 Xi; R36, R66, R67	99							10	1	Sandėlyje, plastikiniuose 1 t. konteineriuose
		Etoksipropanolis	R10; R67	99							20	1	Sandėlyje, plastikiniuose 1 t. konteineriuose
		3-metoksibutanolis	R10; R22	99,5			2	0,2	Sandėlyje, metalinėse statinėse				
Fleksografija (spausdinimas) (dažymo indų plovimas)	Skiediklis „FFL“	etanolis	F; R11			60	7	-	-				
		izopropanolis	F; R11 Xi; R36; R67			40							
				Iš viso pagal veiklos rūšį:		305	> 25*						
Laminavimas	Laminatai:												
	Klijai „MORCHEM PL 275 A“	4,4-metilendifeni ldiizocianatas	Xn; R20; R42/43 Xi; R36/37/38	14,1	21,2	35	> 25*	0,5	Sandėlyje, metalin. kibiruose				
	Kietiklis „MORCHEM CF-75“					20		0,5	Sandėlyje, metalin. kibiruose				
				Iš viso pagal veiklos rūšį:		55	> 25*						

Pastaba: * - Tirpiklio suvartojimo riba, t/metus iš LOJ direktyvos 2 priedo pagal veiklos rūšį.

V. VANDENS IŠGAVIMAS

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

UAB „PANODEN“ iš nuosavų artezinių gręžinių ima vidutiniškai apie 550 m³ vandens per metus buities reikmėms. Technologiniam procesui vanduo nenaudojamas.

7 lentelė. Duomenys apie paviršinį vandens telkinį, iš kurio numatoma išgauti vandenį, vandens išgavimo vietą ir planuojamą išgauti vandens kiekį
Lentelė nepildoma, nes UAB „PANODEN“ nenumato ir neplanuoja išgauti vandens iš paviršinio vandens telkinio.

8 lentelė. Duomenys apie planuojamas naudoti požeminio vandens vandenvietes (telkinius)

Eil. Nr.	Gėlo požeminio vandens vandenvietė (telkinys)					
	Pavadinimas Žemės gelmių registre	Adresas	Kodas Žemės gelmių registre	Aprobuotų išteklių kiekis pagal ištirtumo kategorijas, m ³ /d		Išteklių aprobavimo dokumento data ir Nr.
				A	B	
1	2	3	4	5	6	7
1	Artezinio gręžinio pasas	Gustonių km., Naujamiesčio sen., Panevėžio raj. sav.	Nr. 44491	-	-	-

VI. TARŠA Į APLINKOS ORĄ

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
Anglies monoksidas (A)	177	1,328
Azoto oksidai (A)	250	0,186
Kietosios dalelės (A)	6493	0,193
Sieros dioksidas (A)	1753	0,061
Amoniakas	-	-

1	2	3
Lakieji organiniai junginiai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXXXXX	62,3325
etoksipropanolis	308	19,800
heptanas	308	0,0075
metoksipropanolas	308	18,025
n-propanolis	308	1,950
polipropilen glikolis	308	1,200
propilacetatas	308	10,650
titanium chelate	308	2,550
3-metoksibutanolis	308	1,990
4,4-metilendifenildiizocianatas	308	6,160
Kiti teršalai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXXXXX	XXXXXXXXXX
Anglies monoksidas (C)	6069	0,070
Etanolis	739	85,095
Etilacetatas	747	14,430
Izopropanolis	1108	35,430
Metoksipropilacetatas	5455	2,100
	Iš viso:	201,2255

10 lentelė. Stacionarių aplinkos oro taršos šaltinių fiziniai duomenys

Įrenginio pavadinimas **UAB „PANODEN“** (duomenys pateikti remiantis 2011-11-22 BĮ UAB „PANODEN“ aplinkos oro taršos šaltinių ir jų išmetamų teršalų inventorizacijos ataskaita).

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
001	X-509154; Y-6179265	15,0	0,40	2,82	148,0	0,230	4360
003	X-509117; Y-6179272	12,0	0,50	5,20	25,0	0,923	7200
004	X-509119; Y-6179293	10,0	0,75	2,88	21,0	1,181	8280
007	X-509113; Y-6179284	12,0	0,50	5,40	25,0	0,971	7200
008	X-509110; Y-6179284	12,0	0,60	0,16	88,0	0,034	7200

1	2	3	4	5	6	7	8
009	X-509109; Y-6179298	10,0	0,3 x 0,2	6,80	20,0	0,380	4680
010	X-509157; Y-6179250	6,0	0,30	7,62	20,0	0,502	1080
011	X-509142; Y-6179225	7,6	0,20	3,16	102,0	0,072	7200

11 lentelė. Tarša į aplinkos orą.

Įrenginio pavadinimas **UAB „PANODEN“** (numatomos (prašomos leisti) taršos metiniai t/m skaičiavimai atlikti remiantis 2011-11-22 BĮ UAB „PANODEN“ aplinkos oro taršos šaltinių ir jų išmetamų teršalų inventorizacijos ataskaitos metodika - skaičiuotės pridedamos *priede Nr. 8*).

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
Spausdinimo mašina „NOVOFLEX“	003	Etanolis	739	g/s	1,74769	42,4875
		Etilacetatas	747	g/s	0,33951	7,215
		Izopropanolis	1108	g/s	0,73592	17,675
		Metoksipropilacetatas	5455	g/s	0,05787	1,050
		etoksiopropanolis	308	g/s	0,38194	9,900
		heptanas	308	g/s	0,00014	0,00375
		metoksipropanolas	308	g/s	0,34819	9,0125
		n-propanolis	308	g/s	0,05015	0,975
		polipropilen glikolis	308	g/s	0,03472	0,600
		propilacetatas	308	g/s	0,20833	5,325
		titanium chelate	308	g/s	0,06752	1,275
		3-metoksibutanolis	308	g/s	0,03839	0,995
Iš viso įrenginiui:					96,51375	

1	2	3	4	5	6	7
Spausdinimo mašina "FISCHER & KRECKE"	007	Etanolis	739	g/s	1,74769	42,4875
		Etilacetatas	747	g/s	0,33951	7,215
		Izopropanolis	1108	g/s	0,73592	17,675
		Metoksipropilacetatas	5455	g/s	0,05787	1,050
		etoksiopropanolis	308	g/s	0,38194	9,900
		heptanas	308	g/s	0,00014	0,00375
		metoksiopropanolas	308	g/s	0,34819	9,0125
		n-propanolis	308	g/s	0,05015	0,975
		polipropilen glikolis	308	g/s	0,03472	0,600
		propilacetatas	308	g/s	0,20833	5,325
		titanium chelate	308	g/s	0,06752	1,275
3-metoksibutanolis	308	g/s	0,03839	0,995		
Iš viso įrenginiui:					96,51375	
Dažymo įrangos plovimo baras	010	Etanolis	739	g/s	0,03086	0,120
		Izopropanolis	1108	g/s	0,02058	0,080
Iš viso įrenginiui:					0,200	
Laminavimo mašina "SIMPLEX SL"	009	4,4-metilendifenildiizocianatas	308	g/s	0,44041	6,160
Iš viso įrenginiui:					6,160	
Maišelių formavimo įrenginys 2 vnt. „WICKETER“	004	Anglies monoksidas (C)	6069	mg/Nm ³	0,006	0,070
Iš viso įrenginiui:					0,070	
Katilas „Kalvis-320“	001	Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	Nenorm.	1,004
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	750*	0,082
		Kietosios dalelės (A)	6493	mg/Nm ³	800*	0,193
		Sieros dioksidas (A)	1753	mg/Nm ³	2000*	0,059
Iš viso įrenginiui:					1,338	

1	2	3	4	5	6	7
Dujinis katilas 0,245 MW	011	Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	Nenorm.	0,162
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	350*	0,052
		Sieros dioksidas (A)	1753	mg/Nm ³	.*	0,001
				Iš viso įrenginiui:		0,215
Degikliai 0,195 MW 2 vnt.	008	Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	Nenorm.	0,162
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	350*	0,052
		Sieros dioksidas (A)	1753	mg/Nm ³	.*	0,001
				Iš viso įrenginiui:		0,215
				Iš viso UAB „PANODEN“:		201,2255

Pastaba: * - duomenys paimti vadovaujantis „Išmetamų teršalų iš kurų deginančių įrenginių normų LAND 43-2013“.

Vidutinė iš UAB „PANODEN“ per metus išmesta bendros organinės anglies koncentracija – 1599,2 mgC/Nm³ skaičiavimai pridedami (*priede Nr. 9*).

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

Lentelė nepildoma, nes UAB „PANODEN“ aplinkos oro teršalų valymo įrenginių neturi.

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

Lentelė nepildoma, nes UAB „PANODEN“ tarša į aplinkos orą neįprastomis (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms nenumatoma.

VII. ŠILTNAMIO EFEKTĄ SUKELIANČIOS DUJOS

Skyrius nepildomas, nes UAB „PANODEN“ šiltnamio efektą sukeliančių dujų neišsiskiria.

VIII. TERŠALŲ IŠLEIDIMAS SU NUOTEKOMIS Į APLINKĄ

Skyrius nepildomas, nes UAB „PANODEN“ išleidžia į aplinką apie 1,5 m³ buitines nuotekų per parą. Buitinės nuotekos šalinamos per buitinių nuotekų valymo įrenginį „Traidenis NV-3“. Paviršinės nuotekos nesurenkamos.

IX. DIRVOŽEMIO IR POŽEMINIO VANDENS APSAUGA

20. Dirvožemio ir gruntinių vandenų užterštumas. Duomenų suvestinė apie žinomą įmonės teritorijos dirvožemio ir (ar) požeminio vandens užteršimą, nurodant galimas priežastis, kodėl šis užteršimas įvyko arba vyksta tiek dirvos paviršiuje, tiek gilesniuose dirvos sluoksniuose, jei nerengiama užterštumo būklės ataskaita.

Buitinės nuotekos šalinamos per buitinių nuotekų valymo įrenginį „Traidenis NV-3“. Paviršinės nuotekos nesurenkamos. Visi privažiavimo keliai ir gamybos cecho aikštelė yra asfaltuota. Nuotakyno principinės schemos nėra. Duomenų apie ankstesnį dirvožemio ir/arba gruntinių vandenų užteršimą nėra. Kadangi duomenų apie ankstesnį dirvožemio ir/arba gruntinių vandenų užteršimą nėra tai tyrimai nebuvo neatliekami.

X. TREŠIMAS

Skyrius nepildomas, nes UAB „PANODEN“ biologiškai skaidžių atliekų trešimui žemės ūkyje nenaudoja ir laukų mėšlu ir srutomis netrešia.

XI. NUMATOMAS ATLIEKŲ SUSIDARYMAS, NAUDOJIMAS IR (AR) ŠALINIMAS

23. Atliekų susidarymas.

23.1. Numatomos atliekų prevencijos priemonės ir kitos priemonės, užtikrinančios įmonėje susidarančių atliekų tvarkymą laikantis nustatytų atliekų tvarkymo principų bei visuomenės sveikatos ir aplinkos apsaugą.

Įmonėje yra paskirtas asmuo atsakingas už atliekų apskaitą. UAB „PANODEN“ įsakymu yra patvirtinta „Atliekų laikino laikymo, surinkimo, perdavimo ir apskaitos tvarka“. Sudarytas UAB „PANODEN“ susidarančių atliekų ir atsakingų darbuotojų už laikinąjį laikymą sąrašas. Taip pat sudaryta gamybos cecho teritorijoje esančių atliekų laikinojo laikymo zonų išdėstymo schema. Pagal galimybes visos įmonėje susidarančios atliekos yra išrūšiuojamos ir priduodamos atliekų tvarkytojams. Pavojingos atliekos priduodamos tvarkytojui pagal „Pavojingų atliekų tvarkymo sutartį Nr. ŠAS 2014-08“ pasirašyta su UAB „TOKSIKA“ Šiaulių filialu, kitos-nepavojingos, kitiems atliekų tvarkytojams. Siekiama, kad kuo daugiau susidarančių atliekų būtų perduodama pakartotiniam naudojimui ar perdirbimui. Įsigijus reikiamo našumo regeneracijos įrenginį su automatine naudoto skiediklio užpildymo ir papildymo sistema bus užtikrintas reikiamo kiekio ir kokybiškas panaudotų skiediklių išvalymas pakartotiniam panaudojimui, todėl turėtų sumažėti pavojingų atliekų kiekis.

23 lentelė. Numatomas susidarančių atliekų kiekis

Įrenginio pavadinimas UAB „PANODEN“

Atliekos				Atliekų susidarymo šaltinis technologiniame procese	Susidarymas	Tvarkymas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Pavojingumas		Projektinis kiekis, t/m.	Atliekų tvarkymo būdas*
1	2	3	4	5	6	7
07 03 04	Kiti organiniai tirpikliai, plovimo skysčiai ir motininiai tirpalai	Plovimo skysčiai	Pavojingos, H3-B	Fleksografija (spausdinimas) (dažymo indų plovimas)	8	D10; D15
07 03 08	Kitos distiliavimo nuosėdos ir reakcijų likučiai	Distiliavimo nuosėdos	Pavojingos, H5	Fleksografija (spausdinimas) (dažymo indų plovimas)	5	D10; D15
08 04 09	Klijų ir hermetikų, kuriuose yra organinių tirpiklių ar kitų pavojingų cheminių medžiagų, atliekos	Klijų atliekos	Pavojingos, H3-B	Laminavimas	1	D10; D15

1	2	3	4	5	6	7
15 02 02	Absorbentai, filtrų medžiagos (įskaitant kitaip neapibrėžtus tepalų filtrus), pašluostės, apsauginiai drabužiai, užteršti pavojingomis cheminėmis medžiagomis	Pašluostės, užterštos cheminėmis medžiagomis	Pavojingos, H5	Fleksografija (spausdinimas) (dažymo indų plovimas)	0,2	D10; D15
20 01 21	Dienos šviesos lempos ir kitos atliekos, kuriose yra gyvsidabrio	Dienos šviesos lempos	Pavojingos, H6	Patalpų apšvietimas	0,005	D15; R12; S1; S5
15 01 04	Metalinės pakuotės	Metalinės pakuotės	Nepavojingos	Fleksografija (spausdinimas)	4	R12
15 01 01	Popieriaus ir kartono pakuotės	Popieriaus ir kartono pakuotės	Nepavojingos	Fleksografija (spausdinimas)	0,2	R12; S1; S5
15 01 02	Plastikinės (kartu su PET) pakuotės	Plastikinės (kartu su PET) pakuotės	Nepavojingos	Fleksografija (spausdinimas)	1	R12; R13; S5
20 03 01	Mišrios komunalinės atliekos	Mišrios komunalinės atliekos	Nepavojingos		26	D1

* - atliekų tvarkymo būdas (veikla) priklausys nuo atliekų tvarkytojo, kuriam bus perduodamos susidaranti atliekos, atsižvelgiant į atliekų tvarkymo prioritetus.

24. Atliekų naudojimas ir (ar) šalinimas:

24 lentelė. Numatomos naudoti (išskyrus laikyti) atliekos (atliekas naudojančioms įmonėms)
Lentelė nepildoma, nes UAB „PANODEN“ atliekų naudoti nenumato.

25 lentelė. Numatomos šalinti (išskyrus laikyti) atliekos (atliekas šalinančioms įmonėms)
Lentelė nepildoma, nes UAB „PANODEN“ atliekų šalinti nenumato.

26 lentelė. Numatomas laikinai laikyti atliekų kiekis (įmonėms, numatančioms laikinai laikyti, naudoti ir (ar) šalinti skirtas atliekas)

Atliekos kodas	Atliekos pavadinimas	Patikslintas apibūdinimas	Atliekos pavojingumas	Didžiausias vienu metu leidžiamas laikyti atliekų kiekis, t
1	2	3	4	5
07 03 04*	Kiti organiniai tirpikliai, plovimo skysčiai ir motininiai tirpalai	Plovimo skysčiai	Pavojingos, H3-B	0,7

1	2	3	4	5
07 03 08*	Kitos distiliavimo nuosėdos ir reakcijų likučiai	Distiliavimo nuosėdos	Pavojingos, H5	0,5
08 04 09*	Klijų ir hermetikų, kuriuose yra organinių tirpiklių ar kitų pavojingų cheminių medžiagų, atliekos	Klijų atliekos	Pavojingos, H3-B	0,2
15 02 02*	Absorbentai, filtrų medžiagos (įskaitant kitaip neapibrėžtus tepalų filtrus), pašluostės, apsauginiai drabužiai, užteršti pavojingomis cheminėmis medžiagomis	Pašluostės, užterštos cheminėmis medžiagomis	Pavojingos, H5	0,03
20 01 21*	Dienos šviesos lempos ir kitos atliekos, kuriose yra gyvsidabrio	Dienos šviesos lempos	Pavojingos, H6	0,0025
15 01 04	Metalinės pakuotės	Metalinės pakuotės	Nepavojingos	1
15 01 01	Popieriaus ir kartono pakuotės	Popieriaus ir kartono pakuotės	Nepavojingos	0,015
15 01 02	Plastikinės (kartu su PET) pakuotės	Plastikinės (kartu su PET) pakuotės	Nepavojingos	0,1
20 03 01	Mišrios komunalinės atliekos	Mišrios komunalinės atliekos	Nepavojingos	2

27 lentelė. Numatomas laikyti atliekų kiekis

Lentelė nepildoma, nes UAB „PANODEN“ susidaranti atliekos laikinai laikomos, t.y. susidariusios pavojingos atliekos nelaikomos ilgiau kaip 6 mėn., o nepavojingos atliekos ilgiau kaip metai.

25. Papildomi duomenys pagal Atliekų deginimo aplinkosauginių reikalavimų, patvirtintų Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2002 m. gruodžio 31 d. įsakymu Nr. 699 (Žin., 2003, Nr. 31-1290; 2005, Nr. 147-566; 2006, Nr. 135-5116; 2008, Nr. 111-4253; 2010, Nr. 121-6185; 2013, Nr. 42-2082), 8, 8¹ punktuose.

Punktas nepildomas, nes UAB „PANODEN“ atliekos nebus deginamos.

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 (Žin., 2000, Nr. 96-3051), 50, 51 ir 52 punktų reikalavimus.

Punktas nepildomas, nes UAB „PANODEN“ neatitinka teisės akte nurodytų kriterijų.

XII. TRIUKŠMO SKLIDIMAS IR KVAPŲ KONTROLĖ

27. Informacija apie triukšmo šaltinius ir jų skleidžiamą triukšmą.

Įmonės veikloje visi gamybinei veiklai naudojami įrenginiai yra sumontuoti įmonės gamybinių patalpų viduje. Lauke jokių įrenginių įmonė neeksploatuoja. Naudojami technologiniai įrenginiai nėra triukšmą skleidžiantys. Gyvenamųjų namų šalia įmonės gamybinių pastatų nėra. Naudojami įrenginiai nesukelia jokio triukšmo už įmonės gamybinių pastatų ribų

28. Triukšmo mažinimo priemonės.

Punktas nepildomas, nes triukšmo mažinimo priemonės nenaudojamos.

29. Įrenginyje vykdomos veiklos metu skleidžiami kvapai.

Nuo įmonės vykdomos veiklos ribų (gamybos cecho) - Gustonių, Nauradų kaimai bei pavienės sodybos yra nutolusios apie 800 m – 1,3 km atstumu. Įmonės veikloje naudojamos cheminės medžiagos ir preparatai nėra skleidžiančios kenksmingus kvapus. Todėl kvapų, juntamų už įmonės gamybinių pastatų, nėra ir nebuvo juntama.

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

Punktas nepildomas, nes kvapų sklidimo iš įrenginių mažinimo priemonės nenaudojamos.

XIII. APLINKOSAUGOS VEIKSMŲ PLANAS

Spausdinama 8 spalvų spausdinimo mašinomis maisto produktų pakuotei tinkamais dažais. Fleksografojoje naudojami dažai pasižymi tuo, kad juose naudojama daug organinių tirpiklių. Dažai pagal reikalingą dažų spalvos kodą paruošiami naudojant įvairių spalvų koncentratų, baltus dažus, įvairius dažams ruošti organinius priedus, skiediklius ir tirpiklius. Dažų paruošimas vykdomas dažų paruošimo įrenginiu uždaroje metalinėse statinėse kompiuterio pagalba. Po to norimos spalvos dažai supilami į atskirus indus, iš kurių jie paduodami į įrenginio rakelines kameras paruoštiems dažams. Sukantys velenams iš rakelinių kamerų dažai perduodami ant rastrinių velenų. Šis sukdamasis dažus perduoda velenai, ant kurio yra užklijuota foto polimerinė spaudos forma. Nuo šio veleno dažai perduodami ant polietileninės plėvelės ir tokiu būdu yra užnešamas spalvotas įvairaus dizaino grafinis spaudas. Velenais polietileninė plėvelė su grafiniu spaudu praeina pro džiovinimo kameras, kuriose išgarinami iš dažų esantys tirpikliai ir skiedikliai. Iš kamerų tirpiklių ir skiediklių garai patenka į ventiliacines sistemas, kurios juos išpučia į aplinką. Tuo pačiu pašalinamas ir šilumos perteklius.

Bendrovės veiklos tęstinumo užtikrinimas, didinant gamybos apimtį buvo pradėtas 2013 m. projektu „Pridėtinės vertės didinimas įmonėje UAB „PANODEN“ įgyvendinimo, kurio numatomos investicijos buvo 8,24 mln. lt.

2014 m. gegužės 05 d. BĮ UAB „PANODEN“ pasirašė trišalę sutartį su LR Ūkio ministerija ir VĮ LVPA (Lietuvos verslo paramos agentūra) dėl 4,12 mln. lt. minėto projekto finansavimo iš ES struktūrinių fondų lėšų.

2014 m. birželio 16 d. bendrovė pateikė Panevėžio RAAD paraišką dėl „Bendrovės veiklos tęstinumo užtikrinimo, didinant gamybos apimtį“ atrankos poveikio aplinkai vertinimo. 2014-06-02 iš Panevėžio RAAD gauta atrankos išvada Nr. (5)-V3-1308, kad planuojamai ūkinei veiklai – „Bendrovės veiklos tęstinumo užtikrinimas didinant gamybos apimtį“ – poveikio aplinkai vertinimas neprivalomas.

Vykdamas projektą, 2015 m. numatoma įsigyti naują fleksografinį spaudos įrenginį, kuris pakeistų fleksografinę spausdinimo mašiną „FISCHER & KRECKE“. Atlikus UAB „PANODEN“ iš įrenginio išmetamos bendros organinės anglies vidutinės koncentracijos skaičiavimus pradėjus naudoti naują spausdinimo įrangą ir padidėjusias apdailos medžiagų sąnaudas, nustatyta, kad organizuotai išmetamų teršalų ribinė vertė bus 1211,3 mgC/Nm³ (*pridedama priedas Nr. 10*). Dabartiniu metu rinkoje nėra fleksografijai tinkamų dažų, su mažesniu kiekiu lakiųjų organinių junginių. Vienintelis realus būdas sumažinti į aplinkos orą išmetamų teršalų kiekį (t/m) ir organizuotai išmetamų teršalų ribines vertes (mgC/Nm³) yra įrengti oro valymo įrenginį, skirtą valyti orą nuo jame esančių lakiųjų organinių junginių. Pagal esančią panašių gamybinių įmonių praktiką įrengiamas katalitinio deginimo įrenginys. Tokie įrenginiai yra specifiniai, projektuojami ir gaminami konkrečiam objektui. Įrengus naują įrangą tarpininkaujant spausdinimo įrangos gamintojams iš Vokietijos bus atlikta studija „LOJ deginimo įrenginio techninė charakteristikom nustatyti“. Studijoje bus parengtos numatomo LOJ deginimo įrenginio techninės charakteristikos, pagal kurias bus projektuojamas ir gaminamas deginimo įrenginys. Iš ES fondų numatoma gauti iki 80% finansavimą. Sumontavus ir pradėjus eksploatuoti lakiųjų organinių junginių deginimo įrenginį bus pasiektas reikalavimas: organizuotai išmetamų teršalų ribinė vertė neviršys 100 mgC/Nm³.

Aplinkosauginių veiksmų planas ir jo įgyvendinimo terminai pateikiami 28 lentelėje.

28 lentelė. Aplinkosaugos veiksmų planas

Parametras	Vienetai	Siekiamos ribinės vertės (pagal GPGB)	Esamos vertės	Veiksmai tikslui pasiekti	Laukiami rezultatai	Įgyvendinimo data
1	2	3	4	5	6	7
Nudažytos produkcijos kiekis su 1 kg apdailos medžiagų	kg/kg	-	3,125	<p>Fleksografinio spaudos įrenginio, kuris pakeistų fleksografinę spausdinimo mašiną „FISCHER & KRECKE“, įsigijimas. Naujo įrenginio optimalus spausdinimo greitis yra nuo 1,6 iki 2,0 karto didesnis lyginant su senos kartos įrenginiais.</p> <p>Įrenginyje įdiegta automatinė spaudos sekcijų plovimo sistema leis efektyviau, švariau ir greičiau išplauti įrenginį, bus ekonomiškiau naudojami skiedikliai ir tirpikliai. Į aplinką pateks mažiau skiediklių garų. Įdiegtos uždaros spausdinimo kameros ir dažų talpų sistemos taip pat užkirs kelią skiediklių išmetimui į aplinką, bus sumažintas jų suvartojimas kiekis ir aplinkos teršimas.</p>	6,667	2015 m.

1	2	3	4	5	6	7
Tirpiklių regeneravimo našumas	ltr./parą	-	200	Tirpiklių regeneracijos įrenginio įsigijimas. Įsigijus reikiamo našumo įrenginį su automatine naudoto skiediklio užpildymo ir papildymo sistema bus užtikrintas reikiamo kiekio ir kokybiškas panaudotų skiediklių išvalymas pakartotinam panaudojimui.	500	2015 m.
Organizuotai išmetamų teršalų ribinės vertės	mgC/Nm ³	100*	1211,3	Tarpininkaujant spausdinimo įrangos gamintojams iš Vokietijos ir KTU aplinkosaugos instituto mokslininkams studijos „LOJ deginimo įrenginio techninė charakteristikom nustatyti“ atlikimas.	Parengti numatomo įrengti LOJ deginimo įrenginio technines charakteristikas	2015.04.30 – 2015.08.30
Organizuotai išmetamų teršalų ribinės vertės	mgC/Nm ³	100*	1211,3	Paraiškos VĮ LVPA dėl LOJ deginimo įrenginio įsigijimo iš ES struktūrinių fondų lėšų pateikimas.	Gauti iki 80% finansavimą oro valymo įrenginio įsigijimui	Iki 2015.12.31
				LOJ deginimo įrenginio įsigijimas, montavimas, paleidimo derinimo darbai.	Po sudeginimo įrenginio išmetamų teršalų koncentracija neviršys 100 mgC/Nm ³	2016 m.
				LOJ deginimo įrenginio eksploatacijos pradžia.		2017.02.28

*- fleksografinė spaudos technologijai nėra atitikties technologijoms, aprašytoms Europos Sąjungos geriausiai prieinamų gamybos būdų (GPGB) informaciniuose dokumentuose ar išvadose. Įmonėje vykdoma veikla - fleksografija - patenka į „Lakiųjų organinių junginių, susidarantių naudojant tirpiklius tam tikrų veiklos rūšių įrenginiuose, emisijos ribojimo tvarka“ toliau [TVARKA] taikymo sritį. Pagal TVARKOS 2 priedo 3 punktą „kita, fleksografija, rotacinė trafaretinė spauda, laminavimo arba lakavimo vienetai (>15 t/metus)“, organizuotai išmetamų teršalų ribinė vertė – 100 mgC/Nm³.

XIV. PRIEDAI

<u>Priedas Nr. 1</u>	Žemėlapis, kuriame pažymėta įmonė ir jos gretimybės,
<u>Priedas Nr. 2</u>	Žemės sklypo planas,
<u>Priedas Nr. 3</u>	Žemės sklypo plano topografinė nuotrauka, su joje pažymėtais taršos šaltiniais,
<u>Priedas Nr. 4</u>	UAB „PANODEN“ įsakymo „Dėl asmens atsakingo už aplinkos apsaugą“ kopija,
<u>Priedas Nr. 5</u>	ISO 14001:2004 sertifikato kopija,
<u>Priedas Nr. 6</u>	EMAS registracijos pažymėjimo kopija,
<u>Priedas Nr. 7</u>	Ekstremaliųjų situacijų valdymo plano titulinio lapo kopija,
<u>Priedas Nr. 8</u>	Taršos į aplinkos orą skaičiuotės,
<u>Priedas Nr. 9</u>	UAB „PANODEN“ iš įrenginio išmetamų LOJ kiekių pagal bendrą organinę anglį vidutinės koncentracijos skaičiavimas,
<u>Priedas Nr. 10</u>	UAB „PANODEN“ iš įrenginio išmetamos bendros organinės anglies vidutinės koncentracijos skaičiavimas 2015 m.,
<u>Priedas Nr. 11</u>	Atrankos išvados „Dėl bendrovės veiklos tęstinumo užtikrinimo didinant gamybos apimtis poveikio aplinkai vertinimo“ kopija,
<u>Priedas Nr. 12</u>	„Teršalų sklaidos pažemio sluoksnyje skaičiavimo rezultatai, naudoti foninio aplinkos oro užterštumo duomenys, sklaidos skaičiavimo modelio pasirinkimo pagrindimas“.
<u>Priedas Nr. 13</u>	„Ūkio subjekto aplinkos monitoringo programa“.

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, pateiktų bet kuriam asmeniui.

Įsipareigoju nustatytais terminais deklaruoti per praėjusius kalendorinius metus į aplinkos orą išmestą ir su nuotekomis išleistą teršalų kiekį, 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 ir veiklos vykdymo pakeitimus.

Parašas _____ Data 2014 m. rugpjūčio 26 d.
(veiklos vykdytojas ar jo įgaliotas asmuo)

VYTAUTAS MEIŠTAS UAB „PANODEN“ GENERALINIS DIREKTORIUS
(pasirašančiojo vardas, pavardė, parašas, pareigos; pildoma didžiosiomis raidėmis)
