

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
(kontaktnio 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 scheme 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. Netechninio 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, automobilių ir lenkti laminuoti stiklai.
 - 7. Įrenginys (-iai) ir jame (juose) vykdomos veiklos rūšys.**
- 1 lentelė. Įrenginyje planuojama vykdyti ir (ar) vykdoma ūkinė veikla**

II. INFORMACIJA APIE ĮRENGINĮ IR JAME VYKDOMĄ ŪKINĘ VEIKLĄ

Įrenginio pavadinimas	Įrenginyje planuojamos vykdyti veiklos rūšies pavadinimas pagal Taisyklių I priedą ir kita tiesiogiai susijusi veikla
I	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 gamtinės dujas deginantis įrenginys, kuris pagal TIPK taisyklių I 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 išteklių	Transportavimo būdas	Planuojamas sunaudojimas, matavimo vnt. (t, m ³ , kWh ir kt.)	Kuro saugojimo būdas (požeminės talpos, cisternos, statiniai, poveikio aplinkai rizikai mažinantys betonu dengti kuro saugyklų plotai ir pan.)
1	2	3	4
a) elektros energija	Elektros tinklai	14'064'120 kWh/m	nesaugoma
b) šiluminė energija	Šilumos tinklai	2'734 Gcal/m	nesaugoma
c) gamtinės dujos	Gamtinių dujų tinklai	6'256'663 m ³ /m	nesaugoma
d) suskystintos dujos	Autotransportas	11,500 t/m	Ballionai
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
I	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 lydimo technologinio proceso aprašymas. AB „Panevėžio stiklas“ viena iš veiklių - 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 susidarancčių 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 būgnyje sukamose džiovvykloje 300 - 350° C temperatūroje, kad taptų birus ir galima būtų sijoti. Išeinančių iš būgno dūmų temperatūra siekia 100-110 °C. Džiovyklos kūrenamos gamtinėmis dujomis. Džiovinamos žaliavos sąlyčiai su dūmais pagerinti ir džiovvyklos našumui padidinti prie džiovvyklos vidinių sienelių privirintos mentelės. Gamtinių dujų degimo metu susidarantys teršalai kartu su dulkelėmis 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 metalinius konvejerius, kurie smėlį transportuoja į antros svėrimo linijos bunkerius, esančius virš svarstyklių.

Kalcionuota soda iš sandėliavimo aikštelės dujiniu autokrautuviu atvežama į įkrovos barą ir paduodama į elevatorių ЭИГ - 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 latakė geležies dalelių surinkimui sumontuotas keramkinis magnetas. Kalcionuotos sodos sijojimo metu susidariusios dulkės nutraukiamos ir išvalomos rankoviniame filtre (taršos šaltinis 138).

Kreidos paruošimas. Kreida iš sandėliavimo bokšto dujiniu autokrautuviu atvežama prie pakėlimo angos ir išpilama į nestandartinį konteinerį. Iš silosinės saugyklos specialiais konteineriais dujiniu autokrautuviu 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 autokrautuviu ant nestandartinio padėklo atvežama prie pakrovimo angos. Elektriniu telferiu T3 -2-531 kreida pakeliama į sijojimo skyrių, išta ruojama 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 džiovavimo būgną

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

Susmulkintas dolomitas elevatoriumi 3JII – 160 pakeliamas į du sietus buratus (sietai Nr. 09), droselinu perjungikliu parenkant sietą, kuriuo bus sijojama. Persijotas dolomitas patenka į pirmos svėrimo linijos svarstyklių bunkerį, o į antrosios svėrimo linijos svarstyklių bunkerį paduodamas sraigtiniu transporteriu. Dolomito atsijos grąžinamos 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 autokrautu.

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 krautu nuvežamas prie priėmimo spintos. Lauko špatas (arba sienitas) iš konteinerio išleidžiamas į elevatorių ЭJII – 160, kuriuo keliamas į sietą buratą CM – 237 (sietas Nr. 08). Persijotas lauko špatas (arba sienitas) latakų paduodamas į bunkerį virš pirmos svėrimo liniją, iš sieto-burato patenka į sraigtinį transporterį ir iš jo ant mentelinio konvejerio, kuris transportuoja į antros linijos bunkerį virš svarstyklių. Lauko špato atsijos mentelinis transporteris transportuojamas į esantį lauke lauko špato atsijų bunkerį.

Anhidrito paruošimas. Anhidritas iš sandėliavimo aikštelės dujiniu autokrautu atvežamas prie pakėlimo į sijojimo skyrių angos. Elektriniu telferiu T3-2-531 anhidritas pakeliamas į sijojimo 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 liniją. Selenas ir kobalto oksidas kartu su anhidritu supilami į įkrovos maišyklę ir kartu sumaišomi. Sumaišius mišinys išpilamas į svarstyklių anhidrito bunkerį.

Stiklo duženu paruošimas. Stiklo duženos iš įkrovos cecho stiklo taros duženu bunkerių arba iš granuliuoto sandėlio atvežamos savivarte automašina ir supilamos į priėmimo bunkerį. Iš priėmimo bunkerio stiklo duženos nestandartiniu krautu 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 užkrautu bei dviem juostiniais transporteriais stiklo duženos paduodamos į svėrimo linijų stiklo duženu svarstyklių bunkerius.

Įkrovos sudarymas pirma svėrimo linija. Paruoštos įkrovos gamybai žaliavos ir stiklo duženos sandėliuojamos pirmos svėrimo linijos bunkeriuose, esančiuose virš automatinių svarstyklių. Žaliavos ir stiklo duženos sveriamos pagal vyriausiojo analitiko paruoštą receptą. Įkrovos ir stiklo duženu santykį nustato stiklo taros cecho viršininkas. Santykį patvirtina technikos direktorius. Žaliavos iš bunkerių patenka į automatinių 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. Atsėrimo 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 automatines svarstykles. Įkrovos svėrimo – dozavimo linijos darbas yra valdomas kompiuteriu. Automatinės svarstyklės neturi įprasto budingo

svartyklėms bunkerio, į kurį supilamos medžiagos. Žaliavos iš bunkerio dozuojamos vibratoriniais dozatoriais, o žaliavų kiekis nustatomas tenzo davikliais. Įkrovos komponentų atsėrimo tikslumas $\pm 0,5$ nuo svarstyklių maksimalios svėrimo galios. Įkrovos komponentų išleidimo iš svarstyklių eiliškumą valdo kompiuteris. Atsvertos įkrovos komponentės paduodamos ant juostinio transporterio KJC-800. Juostiniu transporteriu KJC-800 įkrovos komponentės transportuojamos ir supilamos į skipinį keltuva. Skipiniu keltuva komponentės pakeliamos ir supilamos į maišytuvą CB – 153. Subyrėjus įkrovos komponentėms į maišytuvą, vyksta sausas maišymas, įkrovos drėkinimas ir drėgnas maišymas. Šių maišymų trukmę valdo kompiuteris. Vienos įkrovos komponentių 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 komponentių atsėrimo 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 skyptiniu keltuva yra užkeliamas ir supilamas 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 lydidas, 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 degiklių 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 kanalą 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 automatinio būdu. Stiklas krosnyje maišosi veikiant natūralioms terminėms srovėms ir papildomai maišomas suspaustu oru. Pilnai išlydytas stiklas būna be pūselių, smiltelių ir homogeniškas (t.y. chemiškai ir termiškai 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 nykštamai mažas seleno ir kobalto oksido kiekis, taip pat azoto oksidai, sieros dioksidas, anglies monoksidas, chloro vandenilis, fluoro junginiai.

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 (tuščiaaviduris cilindras) maišo stiklą taurėje, plunžeriai, besikilnodami aukštyn - žemyn spaudžia per akutes lašus, o žirklys 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 granulatorių.

Formavimo mašiną sudaro šešios dvigubų formų sekcijos, kuriomis tuo pačiu metu formuojama 16 gaminių. Mašinos našumas 70-200 gaminių per minutę (priklausomai nuo gaminio svorio bei kitų parametrų). 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 vėsinamas 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 nustačius 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 laikymo zonos transporto pagalba gražinamos 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 transporteriu sistema surikuoja 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 smulkiais įskilomis, pūslelėmis. Šioje kokybės kontrolės vietoje tiek rūšiuotojų, tiek mašinių 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.

Praeję kontrolės postus, buteliai specialiu transporteriu nuleidžiami į pirmame aukšte esantį pakavimo skyrių, kuriame yra sumontuotas palefikatorius, 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 teršalų išmetimo iš įrenginio (-ių) prevencijai arba, jeigu tai neįmanoma, išmetamų teršalų kiekiui mažinti.

Informacija nėra keičiama, todėl I1 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 išvadoje, palyginamasis įvertinimas.

4 lentelė. Įrenginio atitikimo GPGB palyginamasis įvertinimas

Informacija nėra keičiama, todėl 4 lentelė nepildoma.

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	16213 t/m	Autotransportas	780	Sandėlis
2	Dolomitas	1005 t/m	Autotransportas	100	Sandėlis
4	Kreida	3611 t/m	Autotransportas	250	Sandėlis
5	Soda	3929 t/m	Autotransportas	198	Sandėlis
6	Kalcio anhidridas	150 t/m	Autotransportas	25	Sandėlis
7	Kobalto oksidas	0,046 t/m	Autotransportas	0,030	Sandėlis
8	Selenas	0,245 t/m	Autotransportas	0,150	Sandėlis
9	Stiklo atliekos (stiklo duženos)	24090 t/m	Autotransportas	3000	Sandėlis
10	Formų tepalas Kleenmold 197	1,045 t/m	Autotransportas	0,400	Sandėlis
11	Šaltų stiklo gaminių apipurskimo skystis Condglass399C	1,702 t/m	Autotransportas	0,400	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/metuis	Tirpiklio suvartojimo riba, t/metuis	Planuojamas tirpiklių turinčių medžiagų ir mišinių	
		Pavadinimas	Rizikos/pavojaingumo frazė			Koncentracija, % nuo 5 iki 6	Kiekis, saugomas vietoje, t
1	2	3	4	7	8	9	10
Karštų suformuotų gaminių apipurskimo skystis	MBTC13	Mono-n butylitricloridas	Xn; R22 C; R34 Xi; R37	2,960 t/m	2,960 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

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	78,777
Kietosios dalelės (B)	6486	1.12097
Kietosios dalelės (C)	4281	0,27394
Sieros dioksidas(B)	5997	0,370
Amoniakas	134	0,005
Lakieji organiniai junginiai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXXXXX	
2-(2-butoksietoksi)etanolis (LOJ)	308	0,702
LOJ	308	0,001
Mono-n-butiltyn trichloridas	118	2,162
n-butilo eteris (LOJ)	308	0,113
Kiti teršalai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXXXXX	XXXXXXXXXX
Anglies (II) oksidas (B)	5917	14,0844
Azoto rūgštis	268	0,001
Chloro vandeniilis	440	0,029
Chloroformas	458	0,002
Fluoro vandeniilis	862	0,001

Kobaltas	3401	0,000000102
Mangano dioksidas	3523	0,000155
Natrio karbonatas	3720	0,09586
Nikelis	1589	0,00011
Selenas ir jo junginiai	1739	0,000000007
Iš viso:		97,738

10 lentelė. Stacionarių aplinkos oro taršos šaltinių fiziniai duomenys

Irenginio pavadinimas AB „Panevėžio stiklas“

Nr.	Taršos šaltiniai				Išmetamųjų dujų rodikliai pavyzdžio paėmimo (matavimo) vietoje				Teršalų išmetimo (stacionariųjų taršos šaltinių veikimo) trukmė, val./m.
	koordinatės	aukštis, m	išėjimo angos matmenys, m	strauto 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	2,5	100	2,8	8760		
015	X=519425; Y=6179631	12	0,63	5,4	18,6	1,561	104		
016	X=519416; Y=6179619	20	0,34	6,7	12,8	0,575	1460		
017	X=519385; Y=6179619	11	0,5	15,9	78,6	2,401	244		
022	X=519398; Y=6179645	20	0,3	12,3	27,6	0,782	244		
028	X=519372; Y=6179620	10	0,3	9	112	0,447	1530		
115	X=519653; Y=6179604	10	0,31	6,5	22,4	133,889	165		
121	X=519464; Y=6179703	33	0,125	7	22,1	0,079	8140		
122	X=519472; Y=6179703	33	0,125	7,1	21,6	0,080	7892		
123	X=519680; Y=6179583	12	0,4	9,6	25,7	1,092	285		
127	X=519682; Y=6179584	15	0,315	3	42,9	0,2	635		
128	X=519621; Y=6179567	12	0,72	7,8	10,6	3,027	1432		
129	X=519634; Y=6179595	12	0,48	8,9	13,4	1,52	176		
135	X=519671; Y=6179620	3,5	0,15	6,5	18,4	0,107	155		
137	X=519597; Y=6179678	15	0,3	5,1	19,3	0,333	136		
138	X=519404; Y=6179700	20	0,22	15,9	17,1	0,563	7300		
139	X=519377; Y=6179647	7	0,36x0,36	8,3	14,8	1,011	7300		
140	X=519717; Y=6179573	4,5	0,5x0,8	2,9	19,5	1,073	1275		
141	X=519747; Y=6179622	3,5	0,12	12,7	18,2	0,133	182		
142	X=519381; Y=6179633	20	0,35	14,2	23,8	1,244	1530		

11 lentelė. Tarša į aplinkos orą

Įrenginio pavadinimas AB „Panevėžio stiklas“

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Numatoma (prašoma leisti) tarša		
		pavadinimas	kodas	vienkartinis dydis	vnt.	metinė, t/m.
1	Nr.	3	4	vnt.	maks.	7
Stiklo taros cechas	2	Kietosios dalelės (B)	6486	g/s	0,056	1,078
	005	Anglies (II) oksidas (B)	5917	g/s	0,612	13,729
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	2,831	78,156
		Sieros dioksidas (B)	5897	g/s	0,0234	0,370
Įkrovos baras	017	Kietosios dalelės (B)	6486	g/s	0,0568	0,0387
		Anglies (II) oksidas (B)	5917	g/s	0,0342	0,0244
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,365	0,280
Įkrovos baras	028	Kietosios dalelės (B)	6486	g/s	0,00119	0,00427
		Anglies (II) oksidas (B)	5917	g/s	0,0658	0,331
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,0681	0,341
Automobilinio stiklo cechas	123	2-(2-butoksietoksi)etanolis (LOJ)	308	g/s	0,0224	0,023
Automobilinio stiklo cechas	127	2-(2-butoksietoksi)etanolis (LOJ)	308	g/s	0,00656	0,015
Plokščio stiklo apdirbimo cechas stiklų dažymo baras	140	2-(2-butoksietoksi)etanolis (LOJ)	308	g/s	0,145	0,664
		n-butilo eteris (LOJ)	308	g/s	0,0246	0,113
Įkrovos baras	015	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,0120	0,003
		Natrio karbonatas	3720	g/s	0,00207	0,00824
Įkrovos baras	022	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,0128	0,0101
Įkrovos baras	121	Mono-n-butiltyn trichloridas	118	g/s	0,0368	1,079
		Mono-n-butiltyn trichloridas	118	g/s	0,0381	1,083
Stiklo taros cechas	137	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00574	0,00281
		Nikelis	1589	g/s	0,00002	0,00011
Įkrovos baras	138	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00177	0,035
		Natrio karbonatas	3720	g/s	0,00216	0,041
		Kobaltas	3401	g/s	0,000000003	0,000000009
		Selenas ir jo junginiai	1739	g/s	0,000000001	0,000000003
Įkrovos baras	139	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00238	0,04405
		Natrio karbonatas	3720	g/s	0,00352	0,04662
		Kobaltas	3401	g/s	0,000000005	0,000000012
		Selenas ir jo junginiai	1739	g/s	0,0000000015	0,000000040
Įkrovos baras	142	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,0191	0,079

Centrinė gamybinė laboratorija	115	Chloro vandeniš	440	g/s	0,04882	0,029
		Azoto rūgštis	268	g/s	0,00168	0,001
		Amoniakas	134	g/s	0,01068	0,005
		Chloroformas	458	g/s	0,00444	0,002
		Fluoro vandeniš	862	g/s	0,002017	0,001
		LOJ	308	g/s	0,00228	0,001
Medienos gaminių cechas	128	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,02902	0,096
Medienos gaminių cechas	129	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00278	0,002
Automobilinio stiklo cechas	135	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00094	0,0004
Suvirinimas	141	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00241	0,001580
		Mangano dioksidas	3523	g/s	0,00024	0,000155
					Iš viso įrenginiui:	97,738

12 lentelė. Aplinkos oro teršalų valymo įrenginiai ir taršos prevencijos priemonės
Informacija nėra keičiama, todėl 12 lentelė nepildoma.

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
Informacija nėra keičiama, todėl 14 lentelė nepildoma.

VIII. TERŠALŲ IŠLEIDIMAS SU NUOTEKOMIS Į APLINKĄ

19. Teršalų išleidimas su nuotekomis į aplinką.

15 lentelė. Informacija apie paviršinių vandens telkinį (priimtuvą), į kurį planuojama išleisti nuotekas
Informacija nėra keičiama, todėl 15 lentelė nepildoma.

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.

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 nerengiamo 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. TREŠIMAS

21. Informacija apie biologškai 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 imonėje susidarancių atliekų (atliekos pavadinimas, kodas) tvarkymą laikantis nustatytų atliekų tvarkymo principų bei visuomenės sveikatos ir aplinkos apsaugą.

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

24.1. Nepavojingosios atliekos

23 lentelė. Numatomos naudoti nepavojingosios atliekos.
Informacija nėra keičiama, todėl 23 lentelė nepildoma.

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

25 lentelė. Numatomos paruošti naudoti ir (ar) šalinti nepavojingosios atliekos.
Informacija nėra keičiama, todėl 25 lentelė nepildoma.

26 lentelė. Didžiausias numatomas laikyti nepavojingųjų atliekų kiekis.
Informacija nėra keičiama, todėl 26 lentelė nepildoma.

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. Didžiausias 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 sklaidžiamą triukšmą.
Informacija nėra keičiama, todėl 27 skyrius nepildomas.

28. Triukšmo mažinimo priemonės.
Informacija nėra keičiama, todėl 28 skyrius nepildomas.

29. Įrenginyje vykdomos veiklos metu sklaidžiami kvapai.
Informacija nėra keičiama, todėl 29 skyrius nepildomas.

30. Kvapų sklaidimo 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

1. 2017-03-24 aplinkos apsaugos agentūros atrankos išvada Nr. (28.5)-A4-3165 dėl planuojamos ūkinės veiklos – „Skersinės liepsnos voninės regeneracijos stiklo lydymo 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 lydymo krosnies schema.
4. AB „Panevėžio stiklas“ nuolatinio veikimo, voninės regeneracinės, pasaginės krypties stiklo lydymo krosnies atliktų pirminio paleidimo – derinimo bei eksploatacinių režimų bandymų techninė ataskaita.
5. MBTCI3 (N-butylin trichloride) saugos duomenų lapas.

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, pateiktų bet kuriam asmeniui.

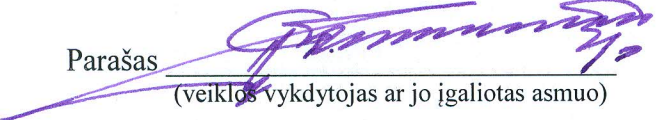
Įsipareigoju nustatytais terminais:

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 2018 03 28

GENERALINIS DIREKTORIUS

GINTAUTAS MASILIŪNAS

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