

Patikslintos sąlygos TIPK leidimo Nr. T-M.3-6/2017

Įrenginio pavadinimas: UAB „Marijampolės pieno konservai“

I. BENDROJI DALIS

2. Ūkinės veiklos aprašymas.

UAB „MARIJAMPOLĖS PIENO KONSERVAI“ bendras pagaminamos pieno produkcijos pajėgumas: pieno konservų – 25 000 t/m., grietinėlės – 45 625 t/m., sviesto – 25 000 t/m.

Pieno produkcijos gamybos technologija

Šiuo metu gaminama produkcija:

- pasterizuota grietinėlė;
- sviestas;
- sutirštintas nenugriebtas pienas su cukrumi.

UAB „MARIJAMPOLĖS PIENO KONSERVAI“ vykdomų produkcijos gamybos technologinių procesų principinė schema parodyta 1 pav. Gamybos technologija nesikeičia, jos aprašymas taip pat nepakito. Todėl ši informacija, kuri laikoma veiklos vykdytojo paslaptimi, nepridedama.

Įrangos plovimas

Įrangos plovimui įrengtos 3-jų ir 8-rių kontūrų automatinės plovyklos. Nugriebto pieno ir sviesto ceche plovyklose naudojamas 56-59% azoto rūgšties tirpalas ir granuliuotas natrio šarmas. Azoto rūgštis atsinešama iš sandėlio, 25 l bakeliuose, šarmas - maišuose. Plovyklose pusiau automatiniu būdu ruošiami 1-1,5 % plovimo tirpalai. Prieš plovimą jis šildomas iki $70 \pm 5^\circ\text{C}$. Paruoštais tirpalais plaunami automatiniai siurbliai, talpos, vamzdynai, prieš tai juos perplovus vandeniu. Panaudotas šarmų ar rūgšties tirpalas grąžinamas atgal į pradinę talpą. Šiam prasiskiedus, operatorius papildo trūkstantus reagentų kiekius. Tirpalas yra naudojamas daug kartų. Atidirbti tirpalai tiekiami į neutralizacijos šulinius. Plovimo metu sieros ir natrio šarmo tirpalai cirkuliuoja uždaroje sistemoje ir į aplinką nepatenka.

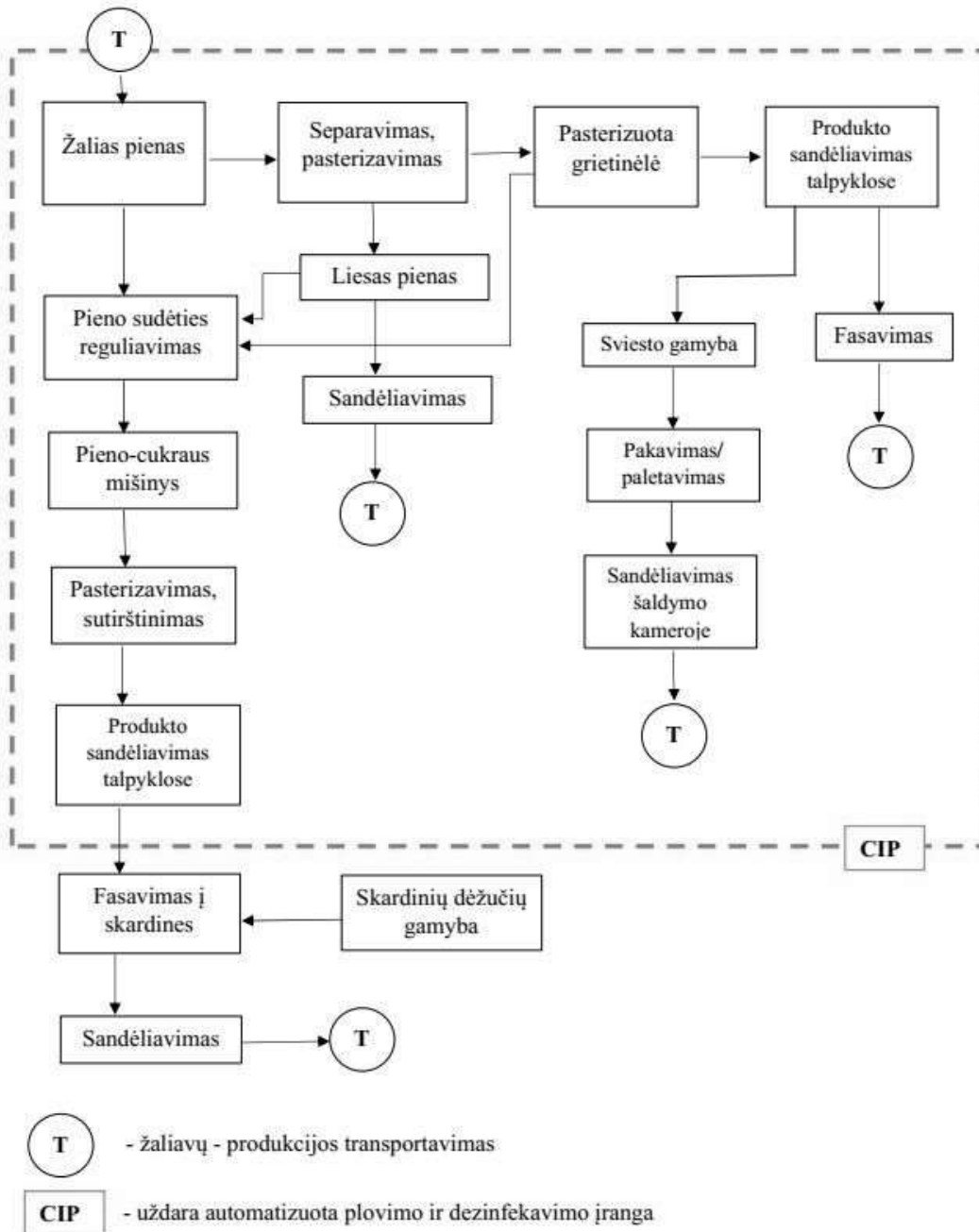
Konservų gamybos ceche plovykloje naudojamas 56-59% azoto rūgšties tirpalas. Į atidarytą 1 m³ talpos konteinerį įstatomos žarnelės rūgšties paėmimui. 1,5-2 % tirpalai gaminami automatinio būdu. Tirpalas pašildomas. Proceso metu plovimo agentas cirkuliuoja uždaroje sistemoje. Į aplinką teršalai nepatenka. Azoto rūgšties tirpalu plaunami automatiniai siurbliai, talpos, vamzdynai.

Skardinių dėžučių gamybos technologija

Ruošinių gamyba

Padėklai su baltos skardos lapais autopakrovėjų pagalba uždedami ant keliamojo įrenginio, kur skardos lapų rietuvė išlyginama šoninės atramos atžvilgiu. Skardos lapų rietuvė pakeliamuoju įrengimu automatiškai paduodama į darbinį aukštį ir transportuojama į apdirbimo poziciją. Viršutiniai skardos lapai, esantys ant paduodamojo įrenginio, atskiriami elektromagneto bei oro srovės pagalba ir skardos lapai nuo viršaus nustatytu taktu paduodami prie sudvejintų žirklių. Skardos lapas išlyginamas užpakalinės briaunos ir galinės atramos atžvilgiu, o po to lapai grandinės ir stūmoklio pagalba, paduodami prie pirmųjų diskinių žirklių, kurių pagalba supjaustomi į lygiagrečias juostas. Po to užgriebiančios grandinės ir stumiančio mechanizmo pagalba juostos nuosekliai išlyginamos, o antrosiomis žirklėmis supjaustomos į stačiakampius ruošinius, kurie vėduoklės pavidalu tarpiniam sandėliavimui sutraukiami į surinktuvus ir užgriebiančios grandinės pagalba, šoninėje pusėje sukraunami nedidelėmis krūvelėmis bei paduodami į kaupiklį. Ruošiniai praeina vizualią kontrolę, atrenkami rankiniu būdu ir nukreipiami į suvirinimo automatą. Suvirinimo automata nepertraukiamu ciklu vykdomas ruošinių įsiurbimas, įpjovimas, lenkimas, suapvalinimas, o po to nukreipiami ant grandininio transporterio.

**UAB „MARIJAMPOLĖS PIENO KONSERVAI“ GAMYBOS TECHNOLOGINIŲ
PROCESŲ SCHEMA**



1 pav. Technologinių procesų schema

1.

Suvirinimas, lakavimas

Suapvalintas skardinės korpusas prieš suvirinimą paduodamas ant kreipiamosios „Z“, dvigubo kūgio formos velenėliais kalibruojamas ir kruopščiai patikrintas, dviejų pirštų pagalba paduodamas prie užpakalinės briaunos ant suvirinimo velenėlių. Viršuje įrengtas juostinis transporteris paduoda suvirintą korpusėlį į suvirinimo siūlės nulakavimo stotį, kurioje velenėlių pagalba ant suvirinimo siūlės užnešamas drėgnas lakas. Suvirinimo automatare įrengtas monitorius, kuris privalo kontroliuoti suvirinimo proceso tolygų darbą, o taip pat, esant nukrypimams, nekokybiškas korpusėlis išbrokuojamas. Siekiant, kad ant suvirinimo siūlės nesusidarytų nuodegos, specialus apsauginių dujų įrenginys pučia azotą ant suvirinimo siūlės. Lako apsauginis sluoksnis, kurio padengiama suvirinimo siūlė, džiovinamas specialiaje įrenginyje, kuriame temperatūra aukštesnė kaip 250 C°. Iš džiovyklos korpusėliai paduodami ant greitaeigio juostinio transporterio išlaikant tarp korpusėlių pakankamus atstumus ir po to perdavimo stotyje sukraunami vertikaliai ant transporterio linijos. Transportavimo linija sureguliuota taip, kad atsiradus korpusėlių kamščiui ant linijos, suvirinimo automatare ir džiovinimo įrenginyje likusius korpusėlius būtų galima pašalinti, o linijos valdymo sistema automatiškai nutraukia tolimesnį ruošinių padavinimą. Visas transportavimo linijos funkcijų valdymas vykdo iš paskirstymo spintos, kuri įrengta ant paskirstymo linijos. Korpusai patenka į korpusų atskyrimo, atbortavimo, rifliavimo ir dangtelių užvalcavimo stotelę. Pilnai pagaminta dėžutė nukreipiama į sandarumo tikrinimo įrenginį.

Skardinių dėžučių tikrinimas

Dėžutės transportavimo juosta paduodamos prie hermetiškumo tikrinimo įrenginio. Nesandarios dėžutės automatiškai brokuojamos, ką taip pat parodo indikacinė sistema.

Transportavimas, sandėliavimas

Juostiniu transporteriu, ant kurio įrengtas pasukimo lopšys, dėžutės nukreipiamos ant magnetinio elevatoriaus, kuris transportuoja jas į antrą cecho aukštą, ir toliau jos transportuojamos trumpu lyniniu konvejeriu ir pasukamos lopšio pagalba, kuris įrengtas prie įrenginio-paletaizerio, sudedančio dėžutes ant padėklo ir reikalui esant, nukraunančio jas nuo padėklo. Valdymo sistemos pagalba dėžutės srautu nukreipiamos ant surenkamo juostinio konvejerio prie dviejų skirstytuvų, kurie dėžutes paskirsto ant lyginių konvejerių, nukreipiančių, jas link fasavimo linijų. Jeigu ant linijos susidaro dėžučių kamštis, dėžutės nukreipiamos paletaizerio link. Operatorius kontroliuoja šį procesą ir esant reikalui dėžutės nukreipiamos ant padėklų sandėliavimui į rezervą. Kartoninių tarpinių sudėjimas ant padėklų tarp dėžučių eilių ir tarpinių nuėmimas vykdomas rankiniu būdu. Padėklai ant paletaizerio paduodami ir nuo jo nukraunami autopakrovėjais. Dėžučių padavinimas nuo paletaizerio prie lyninių konvejerių vykdomas dviem juostiniais konvejeriais, kurių greitis suderintas taip, kad ant kiekvienos konvejerio šakos patektų po 200 dėžučių per minutę.

Dėžučių gamybos linijos

Skardinių dėžučių gamybai įrengta linija „Blema“. Linijoje gaminamos 3 tipų skardinės dėžutės. Dėžutės gamina iš geležinės alavuotos skardos „EMSK“. Pradžioje skarda diskiniemis žirkleimis sukarpoma ruošiniais. Ruošiniai dedami į dėtuvę, valcais išvaluojamas cilindras ir suvirinama taškiniu būdu elektra. Suvirinta siūlė iš abiejų pusių lakuojama laku. Lakas skiedžiamas tirpikliu. Lakas ir tirpiklis į drėkinimo vonelę tiekiamas iš atskirų talpų. Drėkinama besisukančiu skriemuliu. Sutepta laku dėžutė patenka į džiovyklą, kurioje įrengti 2 gamtinėmis dujomis kūrenami degikliai. Degiklių nominali galia - 49 kW. Užterštos laku dėžutės valomos ir lakas skiedžiamas tirpikliu.

Papildomai įrengta skardinių dėžučių gamybos linija „Soudronic“, kurioje gaminamos skirtingų matmenų (skersmens ir aukščio) vieno tipo skardinės dėžutės. Dėžutės gaminamos iš geležinės alavuotos „EMSK“ skardos, atskirais įrenginiais gaminami dangteliai ir skardinių cilindrai (korpusai). Dangtelių gamyba prasideda nuo jų ruošinių sukarpymo štampavimo presu. Nuo supjovimo likusios atliekos sumetamos į tam skirtą dėžę. Sukarpyti ruošiniai toliau formuojami dvejose lygiagrečiose linijose (atskiriami apatinių ir viršutinių dangtelių srautai ir pasiekiamas reikiamas gamybos našumas), kuriose sumontuota vienoda įranga. Forma dangtelių ruošiniams suteikiama diskiniiais lenkimo įrenginiais. Pagaminti dangteliai sutepami sandarinimo pasta „Darex WBC 733“ ir džiovinami džiovinimo krosnyse. Krosnyse kurui naudojamos gamtinės dujos, dujų sąnaudos viename degiklyje – 3 m³/val.

Skardinių cilindrai pilnai pagaminami viename automatiniam suvirinimo įrenginyje „Soucan 700“². Šiame įrenginyje metalo lakštai supjaunami, gofruojami, sulenkiami ir cilindrai, o sujungimo siūlė suvirinama, sutepama milteliniu laku „Vecodur VP1131 G1“ ir džiovinama. Išorinė siūlės pusė padengiama laku PPG 3190-822/B. Užterštos laku dėžutės valomos ir lakas skiedžiamas tirpikliu 646. Siūlės valymui ir lako skiedimui taip pat naudojamas neftasas. Automatiniam suvirinimo įrenginyje suvirintų ir lakuotų siūlių džiovinimui naudojamos gamtinės dujos, degiklio nominali šiluminė galia – 60 kW. Skardinės apatinis dangtelis ir cilindras sujungiami, pakuojami atskirai nuo viršutinių dangtelių. Pagamintos tuščios skardinės ir dangteliai markiruojami ir išvežami į sandėlį iki panaudojimo pieno produktų pakavimui.

Produkcijos žymėjimas

Į skardines išpilstyta produkcija nukreipiama į fasavimo skyrių. Fasavimo skyriuje įrengtos 2 etiketavimo mašinos. Etiketės klijuojamos kompoziciniais kljijais KRONES- colfix HM 5002. Kljijai skiedžiami KRONES-colclean C 1201 skiedikliu.

Katilinė

Katilinė gamina garą technologinėms reikmėms ir patalpų šildymui. Katilinėje eksploatuojami trys katilai: 2 vnt. dujinių katilų „TF-25-12“ (po 7,8 MW) ir garo katilas „Buderus Logano SHD 815“ (13,3 MW), kuriame kurui gali būti naudojamos dujos ir skystasis kuras. Bendras instaliuotas katilinės galingumas yra 28,9 MW. Katilai kūrenami pagal šilumos poreikį tuo metu: vienu metu naudojami abu katilai „TF-25-12“ arba vien tik

katilas „Buderus Logano SHD 815“. Katilų „TF-25-12“ degimo produktai išmetami per bendrą kaminą, o katilo „Buderus Logano SHD 815“ – per atskirą kaminą. Oro teršalų valymo įrenginių katilinėje nėra. Metinės gamtinių dujų sąnaudos katilinėje siekia 6,5 mln. m³/m. Metinės gazolio sąnaudos 1500 t/m.

Remonto darbai

Transporto dirbtuvėse remontuojamas autotransportas – vykdomi suvirinimo darbai. Suvirinimo darbai atliekami TIG elektrodais.

Degalinės veikla

Bendrovės degalinė šiuo metu neeksploatuojama. Transportas dyzeliniu kuru užpildomas komercinėse degalinėse. Likę skysto kuro rezervuarai (3 vnt. po 25 m³) bus naudojami gazolio, deginamo katile „Buderus Logano SHD 815“, saugojimui. Objekte įrengti trys 25 m³ talpos antžeminiai pilkos spalvos skysto kuro rezervuarai. Rezervuarai nuo kuro patekimo į aplinką apsaugoti juos įrengus betoniniuose kesonuose. Kuras atvežamas autocisternomis. Pildoma per viršų, pildymo žarną panardinus į dugną, garų grąžinimo sistema nenaudojama. Kuro perpylimo į iš autocisternos į talpyklas greitis – 12,7 m³/val.

II. LEIDIMO SĄLYGOS

8. Tarša į aplinkos orą.

UAB „MARIJAMPOLĖS PIENO KONSERVAI“ įgyvendinami šie oro taršos šaltinių ir emisijų iš jų pokyčiai:

UAB „MARIJAMPOLĖS PIENO KONSERVAI“ įgyvendinami šie oro taršos šaltinių ir emisijų iš jų pokyčiai:

- Dėl nestabilios geopolitinės situacijos stringant suskystintų dujų tiekimui bei augant jų kainai, katile „Buderus Logano SHD 815“ kaip pagrindinį kurą numatyta naudoti gazolį. Planuojamos jo sąnaudos iki 1500 t/m. Dėl kuro rūšies pakeitimo, pasikeis momentinės ir metinės emisijos iš oro taršos šaltinio Nr. 052.
- Katilinės poreikiams skirtą gazolį numatyta saugoti buvusios degalinės, kuri šiuo metu neeksploatuojama, talpyklose (3 vnt. po 25 m³). Pasikeis emisijos iš oro taršos šaltinio Nr. 601.

UAB „MARIJAMPOLĖS PIENO KONSERVAI“ bus eksploatuojami šie stacionarūs aplinkos oro taršos šaltiniai:

Suvirinimo baras (taršos šaltinis Nr. 006)

Suvirinimo bare atliekami smulkūs remonto darbai, virinama TIG elektrodais. Proceso metu per ventiliacijos sistemą (ATŠ Nr. 006) į aplinkos orą išmetamas suvirinimo aerozolis, kurio pagrindinę dalį sudaro kietosios dalelės, metalų junginiai ir anglies bei azoto oksidai.

Transporto dirbtuvės (ATŠ Nr. 011)

Suvirinimo metu išsiskiriantys kietosios dalelės, metalų junginiai ir anglies bei azoto oksidai į aplinką išskiriami per dirbtuvių ventiliacijos sistemą (ATŠ Nr. 011).

Katilinė (ATŠ Nr. 013 ir 052)

Dujinių katilų TF-25-12 degimo produktai išmetami per bendrą kaminą (ATŠ Nr. 013). Gamtinių dujų degimo metu į aplinkos orą išskiriami anglies monoksidas ir azoto oksidai.

Katilė „Buderus Logano SHD 815“ kuriai gali būti naudojamos gamtinės dujos ir skystasis kuras. Šio katilo degimo produktai į aplinką išmetami per atskirą dūmtraukį (ATŠ Nr. 052) Kuro degimo metu į aplinkos orą išskiriami anglies monoksidas, azoto oksidai, sieros dioksidas ir kietosios dalelės.

Konservų cechas, fasavimo skyrius (ATŠ Nr. 037 ir 038)

Konservų ceche, fasavimo skyriaus fasavimo bokso patalpoje įrengti 2 gamtinės dujas naudojantys degikliai. Degiklių paskirtis - iškaitinti skardines dėžutes prieš produktų fasavimą. Į degiklio liepsną patenka konvejeriu judančios metalinės dėžutės. Skirtingose linijose kaitinamos skirtingo dydžio dėžutės. Proceso temperatūra - 440°C. Gamtinių dujų degimo produktai (anglies monoksidas, azoto oksidai ir kietosios dalelės) pašalinami per patalpos ventiliacijos angas (ATŠ Nr. 037 ir 038).

Amoniakinė šaldymo kompresorinė (ATŠ Nr. 041)

Kompresorinėje gaminamas šaltis naudojamas technologiniame procese. Įprastomis eksploataavimo sąlygomis amoniakas negaruoja. Jis gali patekti į aplinką remonto ar avarijos metu. Todėl tarša iš šio šaltinio nevertinama.

Konservų cechas, fasavimo skyrius (taršos šaltiniai Nr. 049 ir 050)

Fasavimo skyriuje įrengtos 2 etiketavimo mašinos. Etiketės klijuojamos kompoziciniais klijais KRONES-colfix HM 5002, kurių sudėtyje nėra lakiųjų komponentų. Klijai skiedžiami KRONES-colclean C 1201 skiedikliu. Per patalpos ventiliacijos angas (ATŠ Nr. 049 ir 050) į aplinką išmetami skiediklyje esantys lakūs organiniai junginiai (LOJ).

Skardinių dėžučių gamybos cechas, linija „Blema“ (taršos šaltinis Nr. 053)

Gamtinių dujų degimo metu išsiskiria degimo produktai: anglies monoksidas ir azoto oksidai. Siūlių lakavimo metu į aplinką garuoja lakieji komponentai: LOJ, acetonas, ksilenas, butanolis, butilacetatas, etanolis, 1-metoksiopropanolis-2, etilbenzenas, toluenas, trikrezolis, solventnafta, formaldehidas, metiltilketonas, metanolis, benzilo alkoholis. Į aplinkos orą šie junginiai patenka per patalpos ventiliacijos sistemą (ATŠ Nr. 053).

Skardinių dėžučių gamybos cechas, linija „Soudronic“ (ATŠ Nr. 054)

Gamtinių dujų degimo metu išsiskiria degimo produktai: anglies monoksidas ir azoto oksidai. Dangtelių valymo ir sandarinimo metu į aplinką garuoja amoniakas ir LOJ. Į aplinkos orą šie junginiai patenka per patalpos ventiliacijos sistemą (ATŠ Nr. 054).

Skardinių dėžučių gamybos cechas, automatinis suvirinimo įrenginys „SOUKAN 700“ (ATŠ Nr. 055)

Gamtinių dujų degimo metu išsiskiria degimo produktai: anglies monoksidas ir azoto oksidai. Skardinių dėžučių lakavimo ir etiketavimo metu išsiskiria įvairūs lakūs komponentai: izobutanolis, solventnafta, LOJ, 1,2,4-trimetilbenzenas, butanolis, 1-metoksiopropanolis-2, 2-butoksietanolis, metiltilketonas, metilzobutilketonas, acetonas, benzilo alkoholis, metanolis, toluenas, ksilenas, butilacetatas, etanolis. Į aplinkos orą šie junginiai patenka per patalpos ventiliacijos sistemą (ATŠ Nr. 054).

Nugriebto pieno ir sviesto cechas, plovykla (ATŠ Nr. 057-060)

Įrangos plovimo tirpalo gamybos bei šildymo metu į aplinką patenkantis natrio šarmo aerosolis pašalinama per patalpos ventiliacijos sistemą (ATŠ Nr. 057-060).

Kuro talpos (ATŠ Nr. 601)

Bendrovės teritorijoje anksčiau buvusi kuro kolonėlė nebeeksploatuojama, kuras į transporto priemones užpilamas komercinėse degalinėse. Likę skysto kuro rezervuarai (3 vnt. po 25 m³) bus naudojami gazolio, deginamo katilė „Buderus Logano SHD 815“, saugojimui. Kuro pildymo ir laikymo metu į aplinkos orą išsiskirs angliavandeniai (LOJ). Bendrovėje garų grąžinimo sistema nenaudojama, LOJ į aplinką patenka neorganizuotai.

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

Teršalo pavadinimas	Teršalo kodas	Leidžiama išmesti, t/m.
I	2	3
Azoto oksidai (NO _x) (A)	250	35,8916
Azoto oksidai (NO _x) (B)	5872	0,2619
Azoto oksidai (NO _x) (C)	6044	0,0002

Kietosios dalelės deginant kietāji, skystāji arba dujināji kurā ar atliekas (dulkēs)	6493	1,3577
Kietosios dalelēs (organinēs ir neorganinēs), išskyrus kietāšias daleles, deginant kietāji, skystāji arba dujināji kurā ar atliekas, ir asbesto turinčias kietāšias daleles) (dulkēs)	4281	0,0020
Sieros dioksidas (SO ₂) (A)	1753	6,0771
Amoniakas (NH ₃)	134	0,4000
Lakieji organiniai junginiai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXX	3,7739
	X	
Acetonas (dimetilketonas)	65	0,0510
Benzilo alkoholis (fenilkarbinolis)	292	0,0008
Butanolis (butilo alkoholis)	359	0,2500
Butilacetatas	367	0,0450
Lakieji organiniai junginiai, išskyrus metaną, nediferencijuoti pagal sudėtį (atskirus junginius)	308	1,2221
Etanolis (ėtilo alkoholis)	739	0,0450
Etilbenzenas	763	0,0050
Etilenglikolio monoizobutilo eteris (butilceliozolas, butilglikolis, 2-butoksietanolis)	375	0,1000
Formaldehidas (skruzdžių rūgšties aldehidas)	871	0,0002
Izobutanolis (izobutilo alkoholis, 2-metil-propan-1-olis)	3177	0,5000
1-metoksipropanolis-2	308	0,2250
Ksilenas (dimetilbenzenas)	1260	0,1300
Metanolis (metilo alkoholis)	3555	0,0425
Metililketonas (2-butanonas, etilmetilketonas)	7417	0,3875
Metilizobutilketonas (4-metil-2-pentanonas)	1368	0,1000
Solventnafta	1820	0,3315
Toluenas	1950	0,1800
Trikrezolis	2009	0,0003
1,2,4-trimetilbenzenas	7485	0,1580
Kiti teršalai (abėcėlės tvarka):	XXXXXXX	XXXXXXX
	X	
Anglies monoksidas (A)	177	12,3253
Anglies monoksidas (B)	5917	0,1026
Anglies monoksidas (C)	6069	0,0028
Chromas šešiavalentis (kaip chromo trioksidas)	2721	0,004 kg
Geležis ir jos junginiai (kaip geležis)	3113	0,0016
Manganas, mangano oksidai ir kiti junginiai (kaip mangano dioksidas)	3516	0,0002
Natrio hidroksidas (kaustinė soda, natrio šarmas)	1501	0,0029
Iš viso:	Iš viso:	60,1998

7 lentelė. Leidžiama tarša į aplinkos orą

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai			Leidžiam a tarša								
		Nr	pavadinimas	kodas	vnt.	vienkartinis dydis, maks.							
						iki 2024-12-31	nuo 2025-01-01						
1	2	3	4	5	6	7	8						
Suvirinimo baras	006	Kietosios dalelės (organinės ir neorganinės), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkės)	4281	g/s	0,00404	0,00404	0,0010						
								Geležis ir jos junginiai (kaip geležis)	3113	g/s	0,00312	0,00312	0,0008
								Anglies monoksidas (C)	6069	g/s	0,00583	0,00583	0,0014
								Azoto oksidai (NO _x) (C)	6044	g/s	0,00029	0,00029	0,0001
								Manganas, mangano oksidai ir kiti junginiai (kaip mangano dioksidas)	3516	g/s	0,00021	0,00021	0,0001
								Chromas šešiavalentis (kaip chromo trioksidas)	2721	g/s	0,00001	0,00001	0,002 kg/m.
Gumos gaminių formavimo cechas	009	ŠALTINIS PANAIKINTAS											
Transporto dirbtuvės	011	Kietosios dalelės (organinės ir neorganinės), išskyrus kietąsias daleles, deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas, ir asbesto turinčias kietąsias daleles) (dulkės)	4281	g/s	0,01663	0,01663	0,0010						
								Geležis ir jos junginiai (kaip geležis)	3113	g/s	0,00312	0,00312	0,0008
								Anglies monoksidas (C)	6069	g/s	0,00583	0,00583	0,0014
								Azoto oksidai (NO _x) (C)	6044	g/s	0,00029	0,00029	0,0001
								Manganas, mangano oksidai ir kiti junginiai (kaip mangano dioksidas)	3516	g/s	0,00021	0,00021	0,0001
								Chromas šešiavalentis (kaip chromo trioksidas)	2721	g/s	0,00001	0,00001	0,002 kg/m.
Elektros variklių remonto patalpa	012	ŠALTINIS PANAIKINTAS											
Katilinė: katilai „TF-25-12“ (2 vnt. po 7,8 MW)	013	Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	400 ⁽¹⁾	nenormuojama ⁽²⁾	3,6930						
			Azoto oksidai (NO _x) (A)	250	mg/Nm ³	350 ⁽¹⁾	200 ⁽²⁾	9,4236					

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Leidžiama tarša				
		pavadinimas	kodas	vnt.	vienkartinis dydis, maks			
					iki 2024-12-31	nuo 2025-01-01	metinė, t/m	
Nr.	Nr.							
1	2	3	4	5	6	7	8	
Katilinė: katilas „Buderus Logano SHD 815“ (13,3 MW)	052	<i>Kuras – gamtinės dujos:</i>						
		Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	400 ⁽¹⁾	nenormuojama ⁽²⁾	2,6198	
		Azoto oksidai (NO _x) (A)	250	mg/Nm ³	350 ⁽¹⁾	200 ⁽²⁾	6,6851	
		<i>Kuras – gazolis:</i>						
		Anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	500 ⁽¹⁾	nenormuojama ⁽²⁾	6,0125	
Konservų cecho fasavimo skyrius	037	Azoto oksidai (NO _x) (A)	250	mg/Nm ³	550 ⁽³⁾	200 ⁽²⁾	19,7829	
		Sieros dioksidas (SO ₂) (A)	1753	mg/Nm ³	650 ⁽³⁾	nenormuojama ⁽²⁾	6,0771	
		Kietosios dalelės deginant kietąjį, skystąjį arba dujinį kurą ar atliekas (dulkės)	6493	mg/Nm ³	250 ⁽¹⁾	nenormuojama ⁽²⁾	1,3577	
		Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,00135	0,00135	0,0075	
		Azoto oksidai (NO _x) (B)	5872	g/s	0,00065	0,00065	0,0191	
Konservų cecho fasavimo skyrius	038	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,00135	0,00135	0,0075	
		Azoto oksidai (NO _x) (B)	5872	g/s	0,00065	0,00065	0,0191	
Kompresorinė	041				Nevertinamas kaip ATŠ			
Nugriebto pieno ir sviesto cecho plovykla	047				ŠALTINIS PANAIKINTAS			
Konservų gamybos cecho plovykla	048				Nevertinamas kaip ATŠ			
Konservų cecho fasavimo skyrius	049	Lakieji organiniai junginiai, išskyrus metaną, nediferencijuoti pagal sudėtį (atskirus junginius)	308	g/s	0,03472	0,03472	0,2500	
	050	Lakieji organiniai junginiai, išskyrus metaną, nediferencijuoti pagal sudėtį (atskirus junginius)	308	g/s	0,03472	0,03472	0,2500	

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai				Leidžiama tarša		
		pavadinimas	kodas	vnt.	vienkartinis dydis, maks		metinė, t/m	
					iki 2024-12-31	nuo 2025-01-01		
1	2	3	4	5	6	7	8	
Skardinių dėžučių gamybos cechas	053	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,02065	0,02065	0,0228	
		Azoto oksidai (NO _x) (B)	5872	g/s	0,00034	0,00034	0,0582	
		1-metoksipropanolis-2	308	g/s	0,00347	0,00347	0,0250	
		Ksilenas (dimetilbenzenas)	1260	g/s	0,00696	0,00696	0,0500	
		Butanolis (butilo alkoholis)	359	g/s	0,00277	0,00277	0,0200	
		Lakieji organiniai junginiai, išskyrus metaną, nediferencijuoti pagal sudėtį (atskirus junginius)	308	g/s	0,02639	0,02639	0,1900	
		Etilbenzenas	763	g/s	0,00069	0,00069	0,0050	
		Trikrezolis (o-, m-, p-izomerų mišinys)	2009	g/s	0,00004	0,00004	0,0003	
		Solventnafta	1820	g/s	0,00021	0,00021	0,0015	
		Formaldehidas (skruzdžių rūgšties aldehidas)	871	g/s	0,00003	0,00003	0,0002	
		Toluenas	1950	g/s	0,00833	0,00833	0,0600	
		Butilacetatas	367	g/s	0,00208	0,00208	0,0150	
		Etanolis (etilo alkoholis)	739	g/s	0,00208	0,00208	0,0150	
		Acetonas (dimetilketonas)	65	g/s	0,00250	0,00250	0,0180	
		Metililketonas (2-butanonas, etilmetilketonas)	7417	g/s	0,01638	0,01638	0,1180	
		Metanolis (metilo alkoholis)	3555	g/s	0,00229	0,00229	0,0165	
		Benzilo alkoholis (fenilkarbinolis)	292	g/s	0,00004	0,00004	0,0003	
Skardinių dėžučių gamybos linija „Soudronic“	054	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,00650	0,00650	0,0162	
		Azoto oksidai (NO _x) (B)	5872	g/s	0,00010	0,00010	0,0414	
		Amoniakas (NH ₃)	134	g/s	0,02278	0,02278	0,2000	
		Lakieji organiniai junginiai, išskyrus metaną, nediferencijuoti pagal sudėtį (atskirus junginius)	308	g/s	0,00695	0,00695	0,0500	

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai				Leidžiama tarša		
		pavadinimas	kodas	vnt.	vienkartinis dydis, maks		metinė, t/m	
					iki 2024-12-31	nuo 2025-01-01		
Nr.	Nr.	3	4	5	6	7	8	
1	2	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,00379	0,00379	0,0324	
		Azoto oksidai (NO _x) (B)	5872	g/s	0,00267	0,00267	0,0827	
		Izobutanolis (izobutilo alkoholis, 2-metilpropan-1-olis)	3177	g/s	0,06944	0,06944	0,5000	
		Solventnafta	1820	g/s	0,04583	0,04583	0,3300	
		Lakieji organiniai junginiai, išskyrus metaną, nediferencijuoti pagal sudėtį (atskirus junginius)	308	g/s	0,05619	0,05619	0,4045	
		1,2,4-trimetilbenzenas	7485	g/s	0,02194	0,02194	0,1580	
		Butanolis (butilo alkoholis)	359	g/s	0,03195	0,03195	0,2300	
		1-metoksipropanolis-2	308	g/s	0,02778	0,02778	0,2000	
		Etilenglikolio monoizobutilo eteris (butilceliozolas, butilglikolis, 2-butoksietanolis)	375	g/s	0,01389	0,01389	0,1000	
		Metiltilketonas (2-butanonas, etilmetiltketonas)	7417	g/s	0,03744	0,03744	0,2695	
		Metilzobutiltketonas (4-metil-2-pentanonas)	1368	g/s	0,01389	0,01389	0,1000	
		Acetonas (dimetiltketonas)	65	g/s	0,00459	0,00459	0,0330	
		Benzilo alkoholis (fenilkarbinolis)	292	g/s	0,00007	0,00007	0,0005	
		Metanolis (metilo alkoholis)	3555	g/s	0,00362	0,00362	0,0260	
		Toluenas	1950	g/s	0,01667	0,01667	0,1200	
		Ksilenas (dimetilbenzenas)	1260	g/s	0,01111	0,01111	0,0800	
		Butilacetatas	367	g/s	0,00417	0,00417	0,0300	
		Etanolis (etilo alkoholis)	739	g/s	0,00417	0,00417	0,0300	
		Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,00650	0,00650	0,0162	
		Azoto oksidai (NO _x) (B)	5872	g/s	0,00010	0,00010	0,0414	
Amoniakas (NH ₃)	134	g/s	0,02278	0,02278	0,2000			
Lakieji organiniai junginiai, išskyrus metaną, nediferencijuoti pagal sudėtį (atskirus junginius)	308	g/s	0,00695	0,00695	0,0500			
Skardinių dėžučių gamybos linija „SOUCAN 700“	055							
Skardinių dėžučių gamybos linija „Soudronic“	056							

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Leidžiam a tarša					
		Nr.	pavadinimas	kodas	vnt.	vienkartinis dydis, maks.			
						iki 2024-12-31	nuo 2025-01-01		
1		2	3	4	5	6	7	8	
Plovykla		057	Natrio hidroksidas (kaustinė soda, natrio šarmas)	1501	g/s		0,00000	0,0000	
		058	Natrio hidroksidas (kaustinė soda, natrio šarmas)	1501	g/s		0,00000	0,0000	
		059	Natrio hidroksidas (kaustinė soda, natrio šarmas)	1501	g/s		0,00005	0,0012	
		060	Natrio hidroksidas (kaustinė soda, natrio šarmas)	1501	g/s		0,00007	0,0017	
		601	Lakieji organiniai junginiai, išskyrus metaną, nediferencijuoti pagal sudėtį (atskirus junginius)	308	g/s		0,08987	0,08987	0,0276
Suvirinimo darbai		602	ŠALTINIS PANAIKINTAS					Iš viso įrenginiui: 60,1998	

Pastaba: ⁽¹⁾ – vienkartinis dydis nustatomas vadovaujantis LAND 43-2013

⁽²⁾ – vienkartinis dydis nustatomas vadovaujantis Išmetamų teršalų iš vidutinių kurą deginančių įrenginių normomis

⁽³⁾ – sklaidos skaičiavimo metu nustatytas dydis, kuriam esant neviršijama mažiausio vidurkinimo laikotarpio žemutinė ribinė vertė, nustatyta žmonių sveikatos apsaugai ir nurodyta Aplinkos oro kokybės vertinimo tvarkos apraše, patvirtintame aplinkos ministro 2001-12-12 įsakymu Nr. 596 (TAR, 2018-06-01, Nr. 8943; aktualii redakcija).