

A/B iesniegums

Iesnieguma tips: B atļauja

Statuss: Pieņemts

Struktūrvienība: Kurzemes reģionālā vides pārvalde

Operators: HIDROLATS ČL SIA 42103031806

Iekārta: Čuguna izstrādājumu ražotne Brīvības ielā 103, Liepāja, LV-3401

Izsniegšanas iemesls: Atļaujas pārskatīšanai un/vai atjaunošanai

Adrese: SIA „HIDROLATS ČL”, Brīvības iela 103, Liepāja, LV-3401

Iesnieguma pieņemšanas datums: 21/12/2020

Atļaujas izdošanas termiņš: 18/02/2020

Teritorija: Liepāja 0170000

Piesārņojošo darbību veidi

2.1. iekārtas čuguna vai tērauda ražošanai, arī nepārtrauktai liešanai, kuru jauda nepārsniedz 2,5 tonnas stundā

2.8. citas iekārtas dzelzs, tērauda vai citu metālu rūpnieciskai apstrādei ar ražošanas platību 1000 m² un vairāk

8.1.4. iekārtas, kuras emitē gaistošos organiskos savienojumus un kurām nepieciešama atļauja saskaņā ar normatīvajiem aktiem, kas regulē emisijas no stacionārajiem piesārņojuma avotiem

2.4. iekārtas krāsaino metālu, tai skaitā otrreizējai pārstrādei izmantojamo metālu, kausēšanai, arī sakausēšanai, kuru kausēšanas jauda nepārsniedz četras tonnas kausēta svina vai kadmija dienā vai 20 tonnas citu metālu dienā, izņemot iekārtas, ko izmanto amatniecībā un tēlniecībā, tai skaitā zelta un sudraba apstrādei

Valsts vides dienesta (turpmāk - Dienests) 09.09.2024. novērtējums:

Dienests 23.08.2024. saņēma SIA “Hidrolats ČL” (reģ.Nr. 42103031806) (turpmāk - SIA “Hidrolats ČL”) un SIA “HIDROLATS” (reģ.Nr. 42103012010) (turpmāk - SIA “HIDROLATS”) kopīgo 22.08.2024. iesniegumu ar lūgumu veikt grozījumus uzņēmuma SIA “Hidrolats ČL” B kategorijas piesārņojošas darbības atļaujā Nr. LI13IB0020 (turpmāk - Atļauja), pārreģistrējot to uz jauna operatora, SIA “HIDROLATS” vārda. Iesniegumam tika pievienots izraksts no Liepājas pilsētas zemesgrāmatas (nodalījums Nr.3244), kas apliecina SIA “HIDROLATS” īpašumtiesības uz zemesgabalu ar kadastra apzīmējuma Nr. 17000220081 un attiecīgi, tiesības veikt piesārņojošo darbību adresē Brīvības iela 103, Liepāja LV-3401.

Likuma “Par piesārņojumu” 30. panta trešajā daļā noteikts, ja mainās iekārtas operators, Dienests, pamatojoties uz operatora iesniegumu, precizē atļauju, ierakstot tajā datus par jauno operatoru, taču nemainot tās termiņus un nosacījumus.

Ņemot vērā minēto, Dienests veic izmaiņas Atļaujā, tajā ierakstot informāciju par jauno operatoru titullapā un C sadaļā, nemainot Atļaujas nosacījumus.

Saskaņā ar MK 15.06.2021. noteikumiem Nr.379 "Administratīvo teritoriju un teritoriālā iedalījuma vienību klasifikatora noteikumi" Dienests Atļaujas titullapā precizē Liepājas pilsētas teritorijas kodu - 0005000.

Pārvaldes novērtējums:

Izvērtējot iesniegumā uzrādīto darbības aprakstu, var secināt, ka operatora piesārņojošā darbība atbilst MK 30.11.2010. noteikumu Nr.1082 „Kārtība, kādā piesakāmas A, B un C kategorijas piesārņojošās darbības un izsniedzamas atļaujas A un B piesārņojošo darbību veikšanai” 1.pielikuma 2.1., 2.4., 2.8. un 8.1.4. apakšpunktā noteiktiem kritērijiem. Pamatojums secinājumam norādīts atbilstošajās pielikuma sadaļās.

A sadaļa. Vispārīgs raksturojums 1 - 1.5

1.3. teritorijas kods: 0170000

1.4. iekārtas atrašanās vietas atbilstība atļautajai (plānotajai) zemes izmantošanai saskaņā ar teritorijas plānojumu.

Objekts atrodas Liepājas speciālās ekonomiskās zonas (LSEZ) teritorijā. Atbilstoši Liepājas pilsētas teritorijas plānojumam, kas stāties spēkā 2012. gada 1. martā un ir spēkā līdz 2037. gadam, objekts atrodas Jauktas apbūves teritorijā ar ražošanas funkciju (JR). Jauktas apbūves teritorija ar ražošanas funkciju (JR) ir apbūves teritorija, kurā galvenais zemes un būvju izmantošanas veids ir daudzfunkcionāla izmantošana, kur atļauta ražošanas uzņēmumu ar nelielu ietekmi uz vidi, komerciāla rakstura objektu, tirdzniecības un pakalpojumu objektu būvniecība un būvju izmantošana. Teritorijā atļauta arī sabiedrisku objektu būvniecība, bet nav pieļaujama dzīvojamā apbūve.

Jauktas darījumu apbūves teritorijas ar ražošanas funkciju (JR) atļautā izmantošana:

- ☐ darījumu objekts;
- ☐ viesnīca;
- ☐ tirdzniecības un pakalpojumu objekts;
- ☐ kultūras iestāde;
- ☐ ārstniecības iestāde;
- ☐ sociālās aprūpes un rehabilitācijas iestāde;
- ☐ sporta būve;
- ☐ pārvaldes iestāde;
- ☐ izglītības iestāde;
- ☐ mazais ražošanas uzņēmums;
- ☐ ražošanas uzņēmums ar nelielu ietekmi uz vidi;
- ☐ degvielas uzpildes stacija;
- ☐ gāzes uzglabāšanas iekārta;
- ☐ noliktava;
- ☐ vairumtirdzniecības uzņēmums;
- ☐ loģistikas centrs;
- ☐ transporta pakalpes uzņēmums;
- ☐ atklātas uzglabāšanas laukums, izņemot teritorijās, kas robežojas ar dzīvojamo, darījumu vai sabiedrisko apbūvi;
- ☐ daudzstāvu autonomvietne.

Uzņēmuma darbības virziens atbilst noteiktajam teritorijas izmantošanas veidam.

1.5. vietas hidroloģiskais un ģeoloģiskais raksturojums.

Teritorijas absolūtais augstums ir aptuveni 3 m v.j.l.. Reljefs ir līdzens. Ģeomorfoloģiski teritorija atrodas Piejūras zemienes Litorīnas jūras smilšainajā līdzenumā. No zemes virskārtas līdz 12 m dziļumam ir Litorīnas jūras dažāda sastāva smiltis (kvartāra nogulumi), kā arī morēnas mālsmilts un smilšmāls ar granti un oļiem (glaciālie nogulumi). Tos pārsedz dažādo Baltijas jūras attīstības stadiju baseinu limnoglaciālie nogulumi – dažāda raupjuma smilts un kūdra.

Hidroloģiskos apstākļus ietekmē Baltijas jūras un Liepājas ezera tuvums. Pirmais sastopamais ūdens horizonts ir kvartāra gruntsūdens. Reģionāli tā notece ir Baltijas jūras virzienā.

Pārvaldes novērtējums:

2004. gada 23. februārī SIA "HIDROLATS ČL" noslēgusi nomas līgumu ar LSEZ SIA "HIDROLATS" par ēkas, kas izvietota Brīvības ielā 103, Liepājā, telpu nomu. Saskaņā ar Liepājas pilsētas teritorijas plānojumu 2012.-2037.gadam uzņēmums atrodas Jauktas apbūves teritorijā ar ražošanas funkciju (JR). Jauktas apbūves teritorija ar ražošanas funkciju (JR) ir apbūves teritorija, kurā galvenais zemes un būvju izmantošanas veids ir daudzfunkcionāla izmantošana, kur atļauta ražošanas uzņēmumu ar nelielu ietekmi uz vidi būvniecība un būvju izmantošana.

SIA „HIDROLATS ČL” atrodas Liepājas speciālās ekonomiskās zonas teritorijā.

A sadaļa. Vispārīgs raksturojums 2 - 4.2

2.1.SIA "Hidrolats ČL" atrodas Brīvības ielā 103, Liepājā (kadastra Nr. 17000220081), Jaukta darījumu apbūves teritorijā ar ražošanas funkciju (JR). SIA „Hidrolats ČL” nomā LSEZ SIA „HIDROLATS” piederošo ZR daļā izvietoto lietuves ceha teritoriju.

Objekta ZR atrodas apdzīvots mikrorajons “Velnciems”. Aptuveni 70 m attālumā uz ZR Darbnīcas ielā 10 atrodas Liepājas olimpiskā centra “Velnciema stadions”, tuvākā dzīvojamā māja izvietota 165 m attālumā no objekta.

ZR teritorija robežojas ar dzelzceļa līniju Liepāja – Rīga. DA teritorija robežojas ar SIA „Adamantan” ķīmisko produktu ražotni (poliuretāna materiālu ražotni) un LSEZ SIA „HIDROLATS”, kas nodarbojas ar vienpusēju un divpusēju hidraulisko cilindru ražošanu.

Aptuveni 240 m attālumā uz DR atrodas SIA „LDz ritošā sastāva serviss” Lokomotīvu remonta centra Liepājas cehs, kas nodarbojas ar dzelzceļa lokomotīvu tehnisko apskati, apkopi un uzpildīšanu ar dīzeļdegvielu, motoreļļu, ūdeni un sausām (kaltētām) smiltīm, kā arī ar dīzeļdegvielas, motoreļļas uzglabāšanu un pārlišanu lokomotīvēs.

Tuvākās dzīvojamās mājas atrodas aptuveni 225 m uz D no uzņēmuma teritorijas – Brīvības ielā 101, 101a un 101g.

Aptuveni 500 m uz D no objekta atrodas AS „KVV Liepājas metalurģs”, kas savu darbību ir pārtraucis. Tuvākais dabas liegums Liepājas ezers atrodas 1,5 km attālumā uz DA no objekta .

Teritorijā neatrodas valsts vai vietējās nozīmes aizsargājami kultūras pieminekļi.

2.2.Objekts atrodas sekojošās aizsargjoslās :

- DZN - Aizsargjosla gar dzelzceļiem, pa kuriem pārvadā naftu, naftas produktus, bīstamas ķīmiskas vielas (19 %);
- DZE - Dzelzceļa ekspluatācijas aizsargjosla (29 %);
- 5KM - 5 km zona ap starptautisko lidostu (100 %);

- STI - Ūdens urbumu stingrā režīma aizsargjosla (0,8 %);
- KMI - Ķīmiskā aizsargjosla pie minimāla ūdensguves apjoma (65 %);
- KMA - Ķīmiskā aizsargjosla pie maksimāla ūdensguves apjoma (100 %).

Saskaņā ar 31.05.2011. Ministru kabineta noteikumu Nr. 418 "Noteikumi par riska ūdensobjektiem" 1. pielikuma 4. tabulu, 2. pielikuma 4. tabulu un 3. pielikuma 2. tabulu Liepājas pilsēta iekļauta Ventas upes riska ūdensobjektu baseinu apgabalā, kā arī piekrastes riska ūdensobjektu sarakstā.

3.1.Liepājas pilsētas būvvalde, adrese: Rožu iela 6, Liepāja, LV-3401, tālrunis: 634 04725, fakss: 634 04429, e-pasts: buvvalde@liepaja.lv.

3.2.Neattiecas.

4.1.Darbinieku skaits uzņēmumā – 65.

4.2.Neattiecas.

Pārvaldes vērtējums:

SIA "HIDROLATS ČL" ir spēkā atļauja Nr. LI13IB0020 B kategorijas piesārņojošai darbībai čuguna izstrādājumu ražotnē, kas izsniegta 19.08.2013. un derīga uz visu iekārtas darbības laiku.

A sadaļa. Vispārīgs raksturojums 5 - 5.5

5.1. Uzņēmuma pamatdarba laiks ir no plkst. 7.00 līdz plkst. 23.00 divās maiņās darba dienās, bet elektriskās indukcijas krāsnis var tikt darbinātas maksimāli visu gadu. Elektrisko indukcijas krāšņu maksimālās iespējamās darba stundas - 16 h diennaktī, 365 dienas gadā, 5840 h gadā.

5.2. Neattiecas.

5.3. Darbība jau uzsākta.

5.4.SIA "Hidrolats ČL" čuguna izstrādājumu ražošanas jauda ir ~456,25 t/mēnesī, jeb 5475 t/gadā.

Pārkausētais alumīnija sakausējumu daudzums ~45,625 t/mēnesī, jeb 547,5 t/gadā. Kopējais saražotais daudzums 6022,5 t/gadā (~502 t/mēnesī).

5.5.Neattiecas.

5.6.Neattiecas.

Pārvaldes novērtējums:

SIA "HIDROLATS ČL" 19.08.2013. izsniegtās B kategorijas piesārņojošās darbības atļaujas Nr. LI13IB0020 nosacījumu pārskatīšana saistīta ar izmaiņām ražošanas jaudā un pārkausējamā materiāla un saražoto izstrādājumu veidos. Elektrisko indukcijas krāšņu ventilācijas un formu pildīšanas vietas izvadi apvienoti vienā izvadā, piesārņojošo vielu emisijas novadot uz gāzu attīrīšanas iekārtām. Iepriekš esošie trīs emisiju avoti apvienoti vienā emisiju avotā. Līdz ar to atļaujas nosacījumu pārskatīšana saistīta ar izmaiņām emisiju avotu skaitā un izvietojumā.

A sadaļa. Vispārīgs raksturojums 6 - 6.3

6.1. Objektam nav nepieciešams izstrādāt ietekmes uz vidi novērtējuma ziņojumu. Nav izsniegti tehniskie noteikumi.

6.2. Uzņēmumam 2013. gada 19. augustā izsniegta B kategorijas piesārņojošas darbības atļauja Nr. LI13IB0020, kas derīga visu iekārtas darbības laiku.

6.3. Saskaņā ar MK noteikumu Nr.131-01.03.2016. „Rūpniecisko avāriju riska novērtēšanas kārtība un riska samazināšanas pasākumi” prasībām, objektam nav nepieciešams izstrādāt rūpniecisko avāriju novēršanas programmu vai drošības pārskatu un civilās aizsardzības plānu.

Pārvaldes novērtējums

Saskaņā ar MK 19.09.2017. noteikumu Nr. 563 „Paaugstinātas bīstamības objektu apzināšanas un noteikšanas, kā arī civilās aizsardzības un katastrofas pārvaldīšanas plānošanas un īstenošanas kārtība” prasībām uzņēmums netiek klasificēts kā paaugstinātas bīstamības objekts.

A sadaļa. Vispārīgs raksturojums 7 – 7.3

7.1. Ūdens apgāde tiek nodrošināta saskaņā ar noslēgto beztermiņa nomas līgumu no 2004. gada 23.februāra ar LSEZ SIA "HIDROLATS", komersanta vienotais reģistrācijas numurs LV42103012010; juridiskā adrese: Brīvības iela 103, Liepāja, LV-3401.

7.2. Notekūdens tiek novadīts SIA “LIEPĀJAS ŪDENS” kanalizācijas sistēmā saskaņā ar noslēgto beztermiņa nomas līgumu no 2004. gada 23.februāra ar LSEZ SIA "HIDROLATS", komersanta vienotais reģistrācijas numurs LV42103012010; juridiskā adrese: Brīvības iela 103, Liepāja, LV-3401.

7.3.

1. Par melno un krāsaino metāllūžņu iepirkšanu 2012. gada 01. februārī noslēgts līgums ar SIA „TOLMETS”. Komersanta vienotais reģistrācijas numurs: 42103022610; juridiskā adrese: Hika iela 5, Liepāja, LV-3401.

2. Par sadzīves atkritumu pieņemšanu noslēgts līgums ar SIA „EKO KURZEME”. Komersanta vienotais reģistrācijas numurs 42103030389; juridiskā adrese: Ezermalas iela 11, Liepāja, LV-3401.

3. Par izlietoto dzīvsudrabu saturošo dienas gaismas spuldžu utilizāciju – telpu nomas līgumā ar LSEZ SIA „HIDROLATS”.

7.4.Par telpu nomu noslēgts līgums ar LSEZ SIA „HIDROLATS”. Komersanta vienotais reģistrācijas numurs: 42103012010; juridiskā adrese: Brīvības ielā 103, Liepāja, LV – 3401.

Saskaņā ar telpu nomas līgumu tiek nodrošināta ūdens piegāde, kanalizācijas pakalpojumi, elektroenerģijas un siltumenerģijas piegāde.

1.Tabula. Informācija par noslēgtajiem līgumiem

Līguma numurs	Līguma priekšmets	Līgumslēdzējas puses	Līgumā norādītā jauda	Līguma termiņš
Nr.2/02-02-3/12-01 no 2012.gada 01. februāra	Melno un krāsaino metāllūžņu iegāde	SIA „TOLMETS”	Pēc vajadzības	beztermiņa
Bez Nr. no 2004. gada 23.februāra	Telpu noma, elektro un siltumenerģijas nodrošināšana, notekūdens pieņemšana	LSEZ SIA „HIDROLATS”	Telpu noma 4264,2 m2; Pārējais pēc vajadzības	beztermiņa
Bez Nr. no 2016. gada 31. oktobra	Par sadzīves atkritumu apsaimniekošanu	SIA „EKO KURZEME”	Pēc vajadzības	beztermiņa

Pārvaldes novērtējums:

SIA “HIDROLATS ČL” iesniegumā ir norādīti noslēgtie un aktualizētie līgumi.

B sadaļa. Ražošanas procesi un tehnoloģijas 8

a) 1871. gadā uzcelta Liepājas dzelzceļa darbnīca. Ar 1953. gada septembra valdības lēmumu tā tika pārveidota par lauksaimniecības mašīnu rūpnīcu. 1959. gadā ar Kijevas ekskavatoru rūpnīcas palīdzību tai īsā laikā sagatavoja aprīkojumu, un ar Maskavas tehnoloģiskā institūta palīdzību tika apgūta cilindru izveidošana un radās stabils pamats hidroficēto iekrāvēju ražošanai. 1959. gads ir hidrocilindru ražošanas sākuma gads.

1988. gadā rūpnīcā demontēja metināšanas ierīces, ģeneratorus un līnijas metināšanai, taisnstūra profilu griešanai, hidrosistēmu lodēšanai u.c., kā arī nodeva rūpnīcas instrumentus, štances ierīces un iekārtas, ieskaitot lielpreses 400 t un 500 t preses Kazahijai. Līdz ar specializācijas sašaurināšanos, uzņēmums pārvērtās par hidrocilindru ražotāju un piegādātāju lielam patērētāju skaitam un no 1989. gada 12. augusta tika pārdēvēts par Latvijas hidroagregātu rūpnīcu „HIDROLAT”.

Hidraulisko cilindru ražošanas uzņēmuma LSEZ SIA „Hidrolats” teritorijā no 2004. gada februāra darbojas uzņēmums SIA „HIDROLATS ČL” (kadastra Nr. 17000220081015). Tas atrodas iznomātajās lietuves ceha telpās ar kopējo platību 4264,2 m². SIA „HIDROLATS ČL” nodarbojas ar pelēkā čuguna un alumīnija sakausējumu lējumu ražošanu – uzņēmums ražo mašīnbūves detaļas, dzinēju komplektējošās detaļas, ceļu infrastruktūras komplektējošās detaļas (gūlijas, kanalizācijas lūkas), industriālo apkures katlu komplektējošās detaļas, mākslinieciskos lējumus u.c.

Kā galvenie izejmateriāli ražošanas procesā tiek izmantoti tērauda (OXI), čuguna metāllūžņi, un alumīnija sakausējumi (AK5M, AK7, AK9 un AK12). Objektā tiek piegādāti kvalitatīvi šķīrotie metāllūžņi. Kausēšanai nederīgie lūžņi un piemaisījumi atšķīroti jau iepriekš, pirms atvešanas uz objektu. Piegādi veic SIA „TOLMETS”, šķīrošana tiek veikta šī uzņēmuma objektā Granīta ielā 13A, Rīgā. Pastāv iespēja, ka šķīrotie metāllūžņi var tikt saņemti arī no citiem uzņēmumiem. Alumīnija sakausējumi (formēti stieņi) un lietņi tiek atvesti ar autotransportu sapakoti uz paletēm, big-bag iepakojumā. Tiks iepirkti no piegādātājiem, kas tajā brīdī piedāvās izdevīgāko cenu.

SIA „HIDROLATS ČL” čuguna izstrādājumu ražošanas jauda ir ~456,25 t/mēnesī, jeb 5475 t/gadā. Saražotais alumīnija sakausējumu daudzums ~45,625 t/mēnesī, jeb 547,5 t/gadā. Kopējais saražotais daudzums 6022,5 t/gadā (~502 t/mēnesī).

Tehnoloģiskais process:

1) Izejmateriālu piegāde. Čuguna, tērauda (OXI) metāllūžņu un alumīnija sakausējumu piegāde notiek ar autotransportu. Ar autotransportu metāllūžņi tiek nogādāti izejmateriālu uzglabāšanas telpā, kaudzē, kurā tie, izmantojot magnētu un telferi vai arī roku darbu, tiek ievietoti metāla kastēs ar aptuvenajiem izmēriem 0,5 m (platums) x 2,0 m (garums) x 0,5 m (augstums), svars aptuveni 1,5 tonnas. Uzņēmuma rīcībā ir 12 šādas kastes. Izkraušana no autotransporta tiek veikta, izmantojot magnētisko ripu.

Metāllūžņi tiek izkrauti uzglabāšanas laukumā, no kura tie, izmantojot magnētisko ripu vai roku darbu, tiek iekrauti augstāk minētajās metāla kastēs un, izmantojot autoiekrāvējus, novietoti izejmateriālu uzglabāšanas telpā. Kopējais maksimālais metāllūžņu uzglabāšanas daudzums sastāda 23 tonnas.

Alumīnija sakausējumi (formēti stieņi) un lietņi tiek atvesti ar autotransportu sapakoti uz paletēm, big-bag iepakojumā. Pēc nepieciešamības tie, tiek uzreiz ievesti uzglabāšanas telpā vai izkrauti uzglabāšanas laukumā. Formēšanai paredzētās kvarca smiltis tiek piegādātas ar autocisternām un, izmantojot spiedienu, pa cauruļvadiem tiek iepildītas uzglabāšanas silosos (uzstādīti 2 silosi ar ietilpību 30 m³, kā arī 1 tvertne ar ietilpību 6 m³). Citi izejmateriāli tiek piegādāti ar autotransportu un novietoti izejmateriālu telpā uzglabāšanai pirms izmantošanas;

2) Formu sagatavošana. Formēšanas iecirknī no sausām, attīrītām (bez putekļu piejaukuma) kvarca smiltīm ar 2 serdeņu formēšanas mašīnām tiek izgatavotas detaļu augšu un apakšu pusformas, kuras tiek savienotas ar salikšanas tapām. Formēšanas iekārtās smiltīm tiek pievienotas saistvielas (sveķi), cietinātājs un izopropanols. Šīs vielas iekārtā nonāk (tiek iesūknētas) pa cauruļvadiem tieši no izejvielu tvertnēm. Smilšu, cietinātāja, saistvielu un izopropanola dozēšana formēšanas mašīnās notiek automātiski pēc iepriekš uzstādītas programmas. Vizuāla formu kvalitātes kontrole tiek veikta pirms pusformu krāsošanas un salikšanas. Saformētās smilšu formas tiek pārklatas ar krāsu, lai novērstu

lējuma virsmas porainumu, padarītu to gludu un neļautu metālam piedegt pie smilšu formas. Formu pārvietošanai tiek izmantots rullīšu transportieris bez papildus piedziņas.

3) Čuguna un alumīnija sakausējumu kausēšana. Kausējamo materiālu (šihtu) veido lūžņi ar gabarītmēriem, ne vairāk kā 250-300 mm un ne vairāk kā 20 kg masu un piedevas. Alumīnija sakausējumu svars no 15 līdz 30 kg. Izmēros nedrīkst pārsniegt 500 mm. Metāllūžņu un piedevu kastes, un alumīnija sakausējumus no izejmateriālu uzglabāšanas telpas ar telferi nogādā lietuvē telpā uz paaugstinājumu, kas atrodas pie kausēšanas krāsnīm. No metāla kastēm metāllūžņus un alumīnija sakausējumus, izmantojot roku darbu, ievietoto vienā no divām elektriskās indukcijas krāsnīm ar kopējo vadību „VIP DUAL-TRAK” ar reaktīvo maksimālo jaudu 850 kW. Krāsnī atbilstoši receptei tiek pievienotas arī attiecīgās piedevas. Esošajā situācijā uzstādītas divas krāsnis, katra ar ražošanas jaudu 1,5 tonnas stundā, to vienlaicīga darbība tehnoloģiski nav iespējama. Krāsni pirms izejvielu ievietošanas iepriekš sakarsēt nav nepieciešams. Pēc izejvielu uzpildīšanas pie noslēgta krāsns vāka tiek veikta kausēšana. Čuguna vienas partijas kausēšanas ilgums teorētiski ir aptuveni 1 stunda pie maksimālās jaudas 750kW, bet praktiski var sastādīt arī 1,5 – 2 stundas. Alumīnija sakausējumu kausēšanas ilgums līdz 1 h. Viena krāsns var darboties nepārtraukti bez apstājas, divas krāsnis paredzētas gadījumiem, kad viena no krāsnīm atrodas remontā vai tai tiek mainīta odere, veikta cita apkope, vai atrodas gaidīšanas režīmā. Kausēšanas laikā tiek noņemts kausējamā produkta paraugs, kura analīzi veic ražotnē esošā laboratorijā. Atbilstoši testēšanas rezultātiem, nepieciešamības gadījumā, tiek pievienotas piedevas, lai iegūtu nepieciešamo čuguna vai alumīnija sakausējuma sastāvu;

4) Čuguna un alumīnija sakausējumu ieliešanas process. Sagatavotās formas tiek novietotas uz paletēm un, izmantojot elektroiekrāvēju, tiek padotas uz formu piepildīšanas vietu, lietuvē. Kausētais čuguns vai alumīnijs no kausēšanas krāsns, izmantojot hidraulisko sistēmu, tiek pārliets uz ar telferi vadāmā izliešanas kausā, ar kuras palīdzību materiāls tiek ieliets formās. Liešanas laikā manuāli tiek pievienotas nepieciešamās piedevas. Čuguna ieliešana formās notiek pie temperatūras 1360 - 1400°C. Arī kausam sagatavota odere. Alumīnija sakausējumu ieliešana formās notiek pie temperatūras līdz 700°C.

5) Produkcijas atdzišana. Pēc ieliešanas formās produkcija lietuvē vai izejmateriālu uzglabāšanas telpā vai sagatavoto formu iecirknī tiek uzglabāta atdzišanai. Produkcijas dzesēšana notiek tikai dabiski. Čuguna kristalizācijas process notiek aptuveni 4 stundas, atkarībā no detaļas izmēra un ģeometrijas. Pēc kristalizācijas procesa produkcijas temperatūra sastāda aptuveni 500°C, savukārt 24 stundas pēc izliešanas, tā vidēji sastāda 100°C. Alumīnija sakausējumu atdzišanas laiks ir līdz 4 stundām pēc ieliešanas formās.

6) Produkcijas apstrāde. Pēc kristalizācijas un daļējas atdzišanas notiek produkcijas apstrāde. Piepildītās formas ar elektroiekrāvēja vai transportiera, vai telfera palīdzību tiek padotas uz izsišanas iekārtu, kur no lējumiem (produkta) tiek atsistas smilšu ielietnes (formas). Produktu uz izsišanas iekārtu var nogādāt brīdī, kad tā temperatūra atdzisusi līdz 300 - 400°C. Izsišanas iekārtas darbības pamatā ir vibrorēžģis, kas no lējuma atsīt smilšu formas. Lējumi tālāk netiek padoti, savukārt atsistās smilšu formas tālāk iekārtā tiek sadalītas, izmantojot nažus. Paralēli tiek veikta smilšu dzesēšana, izmantojot ventilatoru un radiatoru. Atdalītās smiltis nonāk kabatas filtros, kuros tiek atdalīti putekļi vai nederīgā smiltis, kas tiek padotas uz vienu no silosiem (30 m³) vai rezerves tvertni (6 m³). Derīgās (reģenerētās smiltis) tiek padotas uz otru silosu (30 m³), no kura atpakaļ uz formēšanas mašīnām. Reģenerētas tiek 70 % no izmantotā smilšu daudzuma. Izlietotās, nederīgās smiltis no silosiem tiek izbērtas konteineros, kuri, izmantojot autokāru, tiek nogādāti uz izlietoto smilšu uzglabāšanas laukumu un izbērti. Izlietoto smilšu uzglabāšana tiek veikta uzņēmuma teritorijas DR daļā atklātā veidā kaudzēs. Pašreizējais uzglabāto smilšu daudzums - 12 812 t/a. Ēku un ražotņu izvietojuma teritorijā shēmā norādīts, kur atrodas smilšu uzglabāšanas laukums.

Pēc atdalīšanas no formām un atdzišanas zem 100°C lējumi ar elektroiekrāvēju tiek transportēti uz attīrīšanu, kur tie 15-20 minūtes tiek attīrīti skrošu apstrādes agregātā. Pēc tam lējumi ar elektrotelferi

vai elektroiekāvēju tiek transportēti uz telpu, kur notiek pielietņu (nevajadzīgo pielējumu) nogriešana un slīpēšana (citā cehā). Pielietņi (arī ražošanas procesā veidojies brāķis) tiek atgriezti ražošanā un pievienoti izejvielām. Pēc slīpēšanas, atkarībā no pieprasījuma, atlējumi tiek transportēti vai uz mehānisko iecirkni (ja nepieciešams piemetināt), vai krāsošanas iecirkni uz gatavās produkcijas telpu.

7) Mehāniskā apstrāde. Nepieciešamības gadījumā tiek veikta mehāniskā apstrāde. Mehāniskās apstrādes iecirknī iekļauti metināšanas darbi ar elektrodziem, metināšanas darbi ar metināšanas stiepli un metālapstrādes darbagaldi – virpa, urbmašīna. Vienlaicīgi var tikt ekspluatēti 6 darbagaldi;

8) Krāsošana. Krāsošanas iecirknī izvietoti divi krāsošanas posteņi. Krāsošanu veic operators, izmantojot pulverizatoru. Krāsošanas posteņu izvadi aprīkoti ar gāzu attīrīšanas iekārtām – kartona filtriem. Pēc krāsošanas produkcija tiek pārvietota uz divām žāvēšanas kamerām. Atkarībā no pielietotās krāsas, žāvēšanas temperatūra ir no 20 līdz 80°C. Krāsošana un žāvēšana var tikt veikta vienlaicīgi. Žāvēšanu veic uzņēmums LSEZ SIA “HIDROLATS” savas B kategorijas piesārņojošās darbības ietvaros.

Gatavās produkcijas iepakojšanai izmanto koka paliktņus, metāla kastes, plastmasas lenti pakas savilkšanai un plastmasas plēvi (pēc pasūtītāja vēlmēm).

b) Veicot uzņēmuma darbību, tiek ievērotas izsniegtās B kategorijas piesārņojošās darbības atļaujas nosacījumi. Šis dokuments tiek izmantots kā pamatdokuments vides prasību atbilstības nodrošināšanai. Atkritumu uzglabāšana teritorijā notiek tam piemērotos apstākļos, ievērojot vides aizsardzības prasības, darba drošības prasības un ugunsdrošības prasības. Visi atkritumi tiek atbilstoši apsaimniekoti un nodoti licencētām atkritumu apsaimniekošanas organizācijām, izņemot smiltis, kas tiek uzkrātas uzņēmuma teritorijā. Smiltis nodošanai pašlaik tiek meklēti risinājumi.

Pasākumi izejmateriālu, ķīmisko vielu, ūdens un enerģijas patēriņa samazināšanai netiek plānoti. Emisiju samazināšanai uzņēmumā veikti sekojoši pasākumi:

- lai iegūtu augstāku čuguna un alumīnija sakausējumu izstrādājumu kvalitāti, no 2012. gada serdeņu formēšanas mašīnās tiek izmantoti AlpHaset maisījumi (smiltis, saistviela, cietinātājs), kas ir atzīti par efektīviem serdeņu formēšanai un izgatavošanai, kā arī saudzē apkārtējo vidi. AlpHaset maisījumi ļauj izgatavot lējumus ar labu virsmas kvalitāti un nelielu darba patēriņu attīrīšanai un gala apstrādei. Maisījuma sagatavošanas un formēšanas procesā izdalās neliels daudzums formaldehīda, jo sveķi un cietinātājs ir izgatavoti tā, ka to maisījums veido polimēru. Metāla izliešanas laikā izdalītais formaldehīda daudzums, izmantojot AlpHaset sveķus, ir zems, jo arī veido polimēru. AlpHaset sveķi un cietinātāji nesatur sēru un slāpekli, tādēļ izliešanas laikā radušās gāzes nesatur sēra un slāpekļa savienojumus;
- no 2006. gada lietuves stāvceplā krāsnis, kas tika kurinātas ar koksu, ir aizvietotas ar divām elektrokrāsnīm ar jaudu 750 kW katrā;
- lietuves izsišanas režģis aprīkots ar attīrīšanas iekārtām – ciklonu CN-5 un pašattīrošo filtru (modelis DLM2/4715). Attīrīšanas efektivitāte atkarīga no izmantojamā filtru materiāla: F8 – 86 - 96 %;
- lietuves skrošu apstrādes darba galds pievienots ciklonam ar vidējo attīrīšanas attīrīšanas efektivitāti ir 80 %;
- lietuves lējumu apstrādes iecirknis aprīkots ar attīrīšanas iekārtām – ciklonu CN-5 un kasešu filtru ar kopējo attīrīšanas efektivitāti 90-95 %;
- krāsošanas iecirkņa kamera aprīkota ar kartona filtriem, kuru attīrīšanas pakāpe ir 91-98 %.
- Izvadi no elektriskajām krāsnīm un formu pildīšanas vietām apvienoti vienā izvadā kurš aprīkots ar ciklonu. Ciklona attīrīšanas efektivitāte 75 – 80 %.

c) Neattiecas.

d) Objektam nav nepieciešams izstrādāt rūpniecisko avāriju novēršanas programmu vai drošības pārskatu un objekta civilās aizsardzības plānu.

Lai samazinātu ugunsgrēka izcelšanās iespējamību, tiek ievērotas visas ugunsdrošības prasības un ir

izstrādāts rīcības plāns ugunsgrēka izcelšanās gadījumā.

Uzņēmumā izvietoti uguns dzēšamie aparāti un piederumi, kā arī LSEZ SIA „HIDROLATS” teritorijā izvietots ugunsdzēsamais baseins ar tilpumu 942 m³.

Uzņēmuma apkalpojošais personāls ir apmācīts un instruēts, kā rīkoties ugunsgrēka vai avārijas gadījumā.

e) Iekārtu vai tās daļas ieregulēšana vai testēšana, iekārtas palaišana un apstādināšana, tiek veiktas atbilstoši iekārtu lietošanas instrukcijām. Darbības traucējumi, iekārtas īslaicīga apstādināšana, iekārtas darbības ierobežošana vai apturēšana nelabvēlīgos meteoroloģiskos apstākļos nelabvēlīgu ietekmi uz vidi neradīs.

f) Objektā jau ieviesti tīrākas ražošanas pasākumi (uzskaitīti iesnieguma b punktā), kas būtiski samazina darbības ietekmi un cilvēka veselību un vidi, līdz ar to uzskatāms, ka iesnieguma izstrādes gaitā nav nepieciešamas izvērtēt alternatīvas iekārtā pielietojamām tehnoloģijām un tehniskajiem paņēmieniem.

Pārvaldes novērtējums

Pārvaldes vērtējumā operators ir sniedzis pārskatāmu un detalizētu ražošanas darbības aprakstu, lai uz tā pamata izvērtētu un aktualizētu vides piesārņojuma riskus un izvirzītu atļaujas nosacījumus. Papildus operators ir norādījis ieviestos tīrākos ražošanas pasākumus - izvadī no elektriskajām krāsnīm un formu pildīšanas vietām apvienoti vienā izvadā, kas aprīkots ar gaisu attīrīšanas iekārtām (ciklonu), līdz ar to samazinot piesārņojošo vielu emisiju gaisā. Ciklona attīrīšanas efektivitāte 75 – 80 %.

C sadaļa. Izejmateriāli un ķīmiskās vielas, enerģija un ūdens 9

Ražošanas procesos pielietotie izejmateriāli un vielas, sk. 2. un 3. tabulā:

Kvarca formēšanas smiltis 0,1 - 0,6 mm formu izgatavošanai čuguna un alumīnija sakausējumu liešanā – 17 500 t/a;

Čuguna un tērauda skrotis produkcijas tīrīšanai – 75 t/a;

Si piedeva - FeSi kausēšanas procesā – 160 t/a;

Cr piedeva - FeCr kausēšanas procesā – 140 t/a;

Ogleklis kausēšanas procesā – 280 t/a;

Cotrex 50 šlaku noņemšanai kausēšanas procesā – 31 t/a;

Modificēšanas piedeva Inobar – 25 t/a;

Modificēšanas piedeva Inolate – 12 t/a;

Palīgviela krāsns oderēšanai Capram – 28 t/a;

Modificēšanas piedevas FeSiMg 611; 911; 721; 731 FeSiMg Elmag – 101 t/a;

Čuguna un OXI metāllūžņi – 5475 t/a;

Cietinātājs ALPHASET ACE 1535 – 26 t/a;

Cietinātājs Fenotec HC30 – 26 t/a;

Saistviela ALPHASET TPA 180 – 452 t/a;

Saistviela FENOTEC K 40 – 452 t/a;

Cietinātājs ALPHASET ACE 1006 – 26 t/a;

Cietinātājs ALPHASET ACE 1010 – 26 t/a;

Cietinātājs ALPHASET ACE 1003 – 26 t/a;

Cietinātājs PERMABIND 203 HS – 26 t/a;

Cietinātājs Fenotec HC10 – 26 t/a;

Cietinātājs Fenotec HC20 – 26 t/a;

Krāsa smilšu formu pārklāšanai Durrans RSB – 8 t/a;

Krāsa smilšu formu pārklāšanai Teno Tec – 8 t/a;

Saistviela smilšu formu sagatavošanai Nātrija silikāta šķīdums (šķidrāis stikls) – 7 t/a;

Grunts krāsa LARAPRIM vai līdzīga – 28 t/a;

Šķīdinātājs 646 lējumu gruntēšanai – 16 t/a;

Izopropanols smilšu formu krāsu šķīdināšanai – 4 t/a.

Alumīnija sakausējumi (AK5M, AK7, AK9 un AK12) alumīnija detaļu izliešanai - 547,5 t/a.

Metināšanai:

Elektrodi – 2 t/gadā;

Metināšanas stieple – 2 t/gadā;

Ferrolīne gāze – 4 t/gadā.

Preču iepakojumam:

Koka paliktņi – 150 t/gadā;

Plastmasas lente – 2 t/gadā;

Polietilēna plēve – 2,5 t/gadā.

2.Tabula. Ķīmiskās vielas, maisījumi un citi materiāli, ko izmanto ražošanas procesā kā izejmateriālus vai palīgmateriālus un kuri nav klasificēti kā bīstami

Ķīmiskā viela vai maisījums (vai to grupa)	Ķīmiskā viela vai maisījuma veids	Izmantošanas veids	Uzglabātais daudzums (t), uzglabāšanas veids	Izmantotais daudzums gadā (t)
Kvarca formēšanas smiltis 0,1 - 0,6 mm	smiltis	Formu izgatavošanai čuguna liešanā	17500 - silosos	17500
Čuguna un tērauda skrotis	metāls	Produkcijas tīrīšanai	75 - noliktavā	75
Si piedeva - FeSi	neorganiska viela	Kausēšanas procesā	160 - noliktavā	160
Cr piedeva - FeCr	neorganiska viela	Kausēšanas procesā	140 - noliktavā	140
Ogleklis	organiska viela	Kausēšanas procesā	280 - noliktavā	280
Cotrex 50	organiska viela	Šlaku noņemšanai kausēšanas procesā	31 - noliktavā	31
Inobar	organiska viela	Modificēšanas piedeva	25 - noliktavā	25

Inolate	organiska viela	Modificēšanas piedeva	12 - noliktavā	12
Capram	organiska viela	Palīgviela krāsns oderēšanai	28 - noliktavā	28
FeSiMg 611; 911; 721; 731 FeSiMg Elmag	neorganiska viela	Modificēšanas piedeva	101 - noliktavā	101
ALPHASET ACE 1535	organiska viela	Cietinātājs	26 - noliktavā	26
Fenotec HC30	organiska viela	Cietinātājs	26 - noliktavā	26
Elektrodi	metāls	Metināšanai	2 - noliktavā	2
Ferroline gāze	neorganiska viela	Čuguna metināšanai	4 - noliktavā	4
Koka paliktņi	koks	iepakojums	150 - noliktavā	150
Plastmasas lente	plastmasa	iepakojums	2 - noliktavā	2
Plēve	plastmasa	iepakojums	2,5 - noliktavā	2.5
Čuguna un OXI metāllūžņi	metāls	Izejviela	5475	5475
Čuguns un tērauds OXI	metāls	Izejviela	5475	5475,0
Alumīnija sakausējumi (AK5M, AK7, AK9 un AK12)	metāls	Izejviela	547,5	547.5

3.Tabula. Bīstamās ķīmiskās vielas un maisījumi, kas izmantoti ražošanā kā izejmateriāli, palīgmateriāli vai veidojas starpproduktos vai gala produktos

Ķīmiskā viela vai maisījums (vai to grupa)	Ķīmiskā viela vai maisījuma veids	Izmantošanas veids	EK numurs	CAS numurs	Bīstamības klase	Bīstamības apzīmējums (H kods)	GHS bīstamības piktogramma	Drošības prasību apzīmējums (P kods)	Uzglabātais daudzums (t), uzglabāšanas veids	Izmantotais daudzums (tonnas/gadā)
ALPHASET TPA 180	organiska viela	Saistviela	-	-	Skin Corr. 1A kodīgs/kairinošs ādai Skin. Sens. 1, 1A, 1B ādas sensibilizācija	H314 H317	GHS05 GHS07	P280; P304 + P340 + P310; P301 + P312; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P405; P501 P280; P304 +	452 - noliktavā	452

								P340 + P310; P301 + P312; P301 + P330 + P331; P303 + P361 + P353; P405; P501		
FENOTEC K 40	organiska viela	Saistviela	-	-	Acute Tox. 4 akūts toksiskums Skin Corr. 1A kodīgs/kairinošs ādai Skin. Sens. 1, 1A, 1B ādas sensibilizācija Carc. 1B kancerogenitāte Aquatic Chronic 3 viela bīstama ūdens videi	H302 H314 H317 H350 H412	GHS07 GHS05 GHS07 GHS08 -	P201; P280; P273; P304 + P340 + P310; P301 + P310 + P331; P303 + P361 + P353 + P310; P305 + P310; P405; P501 P201; P280; P273; P304 + P340 + P310; P301 + P310 + P331; P303 + P361 + P353 + P310; P305 + P310; P405; P501 P201; P280; P273; P304 + P340 + P310; P301 + P310 + P331; P303 + P361 + P353 + P310; P305 + P310; P405; P501 P201; P280; P273; P304 + P340 + P310; P301 + P310 + P331; P303	452 - noliktavā	452

								+ P361 + P353 + P310; P305 + P310; P405; P501 P201; P280; P273; P304 + P340 + P310; P301 + P310 + P331; P303 + P361 + P353 + P310; P305 + P310; P405; P501		
ALPHASET ACE 1006	organiska viela	Cietinātājs	-	-	Skin. Sens. 1, 1A, 1B ādas sensibilizācija Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai	H317 H319	GHS07 GHS07	P260; P262; P305 + P351 + P338; P280; P501 P260; P262; P305 + P351 + P338; P280; P501	26 - noliktavā	26
ALPHASET ACE 1010	organiska viela	Cietinātājs	-	-	Acute Tox. 4 akūts toksiskums Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums STOT SE 3 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H302 H318 H336	GHS07 GHS05 GHS07	P280; P304 + P340; P301 + P312; P405; P501 P280; P304 + P340; P301 + P312; P405; P501 P280; P304 + P340; P301 + P312; P405; P501	26 - noliktavā	26
ALPHASET ACE 1003	organiska viela	Cietinātājs	-	-	Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H319	GHS07	P260; P305 + P351 + P338; P501	26 - noliktavā	26

PERMABIND 203 HS	organiska viela	Cietinātājs	-	-	Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums Repr. 2 toksisks reproduktīvai sistēmai Skin. Sens. 1, 1A, 1B ādas sensibilizācija	H318 H361 H317	GHS05 GHS08 GHS07	P202; P280; P305 + P351 + P338; P308 + P313; P310; P321 P202; P280; P305 + P351 + P338; P308 + P313; P310; P321 P202; P280; P305 + P351 + P338; P308 + P313; P310; P321	26 - noliktavā	26
Fenotec HC10	organiska viela	Cietinātājs	-	-	Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H319	GHS07	P280; P264; P305 + P351 + P338	26 - noliktavā	26
Fenotec HC20	organiska viela	Cietinātājs	-	-	Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H319	GHS07	P280; P264; P305 + P351 + P338	26 - noliktavā	26
Durrans RSB	krāsas, kurās gaistošie organiskie savienojumi (turpmāk – GOS)	Smilšu formu pārklāšana	-	-	Flam. Liq. 2 uzliesmojošs šķidrums Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums STOT SE 3 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H225 H319 H336	GHS02 GHS07 GHS07	P210; P305 + P351 + P338; P403 + P233: P403 + P233 P210; P305 + P351 + P338; P403 + P233: P403 + P233 P210; P305 + P351 + P338; P403 + P233: P403 + P233	8 - noliktavā	8

Teno Tec	krāsas, kurās gaistošie organiskie savienojumi (turpmāk – GOS)	Smilšu formu pārklāšana	-	-	Flam. Liq. 2 uzliesmojošs šķidrums STOT SE 3 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H225 H336	GHS02 GHS07	P210; P262; P305 + P351 + P338; P243; P403 + P233; P501 P210; P262; P305 + P351 + P338; P243; P403 + P233; P501	8 - noliktavā	8
Nātrija silikāta šķīdums (šķidrās stikls)	neorganiska viela	Saistviela, smilšu formu sagatavošana	215-687-4	1344-9-8	Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H315 H319	GHS07 GHS07	P264; P280; P305 + P351 + P338; P337 + P313; P302 + P352; P332 + P313 P264; P280; P305 + P351 + P338; P337 + P313; P302 + P352; P332 + P313	7 - noliktavā	7
Grunts krāsa LARAPRIM vai līdzīga	krāsas, kurās gaistošie organiskie savienojumi (turpmāk – GOS)	Lējumu gruntēšana	-	-	Flam. Liq. 3 uzliesmojošs šķidrums Acute Tox. 4 akūts toksiskums Acute Tox. 4 akūts toksiskums Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai Skin. Sens. 1, 1A, 1B ādas sensibilizācija Aquatic Chronic 2 viela bīstama ūdens videi	H226 H332 H312 H315 H317 H411	GHS02 GHS07 GHS07 GHS07 GHS09	P102; P210; P280; P303 + P361 + P353; P333 + P313; P403 + P233; P501 P102; P210; P280; P303 + P361 + P353; P333 + P313; P403 + P233; P501 P102; P210; P280; P303 + P361 + P353; P333 + P313;	28 - noliktavā	28

								P403 + P233; P501 P102; P210; P280; P303 + P361 + P353; P333 + P313; P403 + P233; P501 P102; P210; P280; P303 + P361 + P353; P333 + P313; P403 + P233; P501 P102; P210; P280; P303 + P361 + P353; P333 + P313; P403 + P233; P501		
Šķīdinātājs 646	organiska viela	Lējumu gruntēšana	-	-	Flam. Liq. 2 uzliesmojošs šķidrums Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums STOT SE 2 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība Repr. 2 toksisks reproduktīvai sistēmai STOT SE 3 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H225 H315 H318 H371 H361d H336	GHS02 GHS07 GHS07 GHS08 GHS08 GHS07	P102; P210; P261; P280; P301 + P310; P501 P102; P210; P261; P280; P301 + P310; P501 P102; P210; P261; P280; P301 + P310; P501 P102; P210; P261; P280; P301 + P310; P501 P102; P210; P261; P280; P301 + P310;	16 - noliktavā	16

								P501 P102; P210; P261; P280; P301 + P310; P501		
Izopropanols	organiska viela	Smilšu formu krāsas šķīdinātājs	-	-	Flam. Liq. 2 uzliesmojošs šķidrums Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums STOT SE 3 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība	H225 H319 H336	GHS02 GHS07 GHS07	P210; P261; P305 + P351 + P338 P210; P261; P305 + P351 + P338 P210; P261; P305 + P351 + P338	4 - noliktavā	4

Pārvaldes novērtējums:

*Detalizēta informācija par uzņēmumā ražošanas darbības nodrošināšanai izmantotiem izejmateriāliem un palīgmateriāliem, kas nav klasificēti kā bīstami, uzrādīta pielikuma 2.tabulā. Uzņēmumā samazināts plānotais pārkausēšanai izmantotais izejvielu daudzums no 7200 t/gadā (čuguna un OXI metāllūžņi) līdz 6022,5 t/gadā (**5475 t/gadā čuguna un OXI metāllūžņi vai čuguna un tērauda (OXI) produkti** un 547,5 t/gadā alumīnija sakausējumi). Kopējais pārkausēšanai paredzētais metālu apjoms - **6022,5 t/gadā.***

Pamatojoties uz 01.02.2021. saņemto SIA "HIDROLATS ČL" iesniegumu, 2. tabulā iekļautas tērauda (OXI) un čuguna izejvielas - 5475 t/gadā. Iesniegumā norādīts, ka uzņēmums turpmāk plāno iepirkt un izmantot izejvielas (metālus), kas vairs nav uzskatāmi par atkritumiem saskaņā ar EIROPAS PADOMES REGULU (ES) Nr. 333/2011 (2011. gada 31. marts), ar ko paredz kritērijus, kuri nosaka, kad dažu veidu metāllūžņi vairs nav atkritumi saskaņā ar Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvu 2008/98/EK.

Kā iepakojums tiek izmantoti koka paliktņi, plastmasas lentes un plēves. Iepakojumu nepieciešams apsaimniekot saskaņā ar Iepakojuma likuma 13. un 15.panta prasībām. Informācija par ražošanas procesā izmantotām bīstamām ķīmiskām vielām uzrādīta pielikuma 3.tabulā.

C sadaļa. Izejmateriāli un ķīmiskās vielas, enerģija un ūdens 10

Neattiecas.

C sadaļa. Izejmateriāli un ķīmiskās vielas, enerģija un ūdens 11

Elektroenerģiju tehnoloģiskajiem procesiem un apgaismojumam, kā arī siltumenerģiju apsildei saņem no LSEZ SIA „Hidrolats” (Sīkāk sk. tabulu 7. un 8.).

7.Tabula. Elektroenerģijas izmantošana (gadā)

Izmantošanas veids	Kopējais daudzums
Ražošanas iekārtām	2500
Apgaismojumam	20
Atdzesēšanai un saldēšanai	40
Vēdināšanai	50
Apsildei	10
Citiem mērķiem	15
Kopā	2635

8.Tabula. Siltumenerģijas izmantošana gadā

Piegādātājs	Izmantošana ražošanas procesos (Mwh/gadā)	Izmantošana apsildei (Mwh/gadā)	Izmantošana citiem mērķiem (Mwh/gadā)
LSEZ SIA „HIDROLATS”	0	5	0

Pārvaldes novērtējums

SIA „HIDROLATS ČL” kopējais elektroenerģijas patēriņš – 2635,0 MWh/gadā. Elektroenerģijas patēriņu un uzskaiti nepieciešams veikt atbilstoši noslēgtā līguma noteikumiem.

C sadaļa. Izejmateriāli un ķīmiskās vielas, enerģija un ūdens 12

C sadaļa. Izejmateriāli un ķīmiskās vielas, enerģija un ūdens 13

Uzņēmumam nav sava ūdensapgādes sistēma. Ūdensapgādi objektā nodrošina LSEZ SIA „HIDROLATS”. Ūdensapgādes sistēmas shēma nav uzņēmuma rīcībā.

Ūdens uzņēmumam tiek piegādāts saskaņā ar noslēgto nomas līgumu ar LSEZ SIA „HIDROLATS”. Maksimālais ūdens patēriņš gadā – 3100 m³; no tā 2500 m³/gadā tiek patērēts sadzīves vajadzībām, bet 600 m³/gadā ražošanas vajadzībām (dzesēšanas sistēmā).

Patērēto ūdens daudzumu nosaka ar ūdens patēriņa skaitītāju. Uzņēmums reizi mēnesī reģistrē ūdens patēriņu uzskaites žurnālā.

Uzņēmumam nav ūdensapgādes ārējo tīklu un būvju tehniskās inventarizācijas lieta, ūdensapgādes sistēmas shēma, tehniskā pase (esošai iekārtai, kurai tā ir izstrādāta), ūdensapgādes urbuma pase, derīgo izrakteņu (pazemes ūdens) atradnes pase.

C sadaļa. Izejmateriāli un ķīmiskās vielas, enerģija un ūdens 14

Neattiecas.

11.Tabula. Ūdens lietošana

Ūdens ieguves avoti un izmantošanas veidi	Kopējais ūdens patēriņš (kubikmetri gadā)	Atdzesēšanai (kubikmetri gadā)	Ražošanas procesiem (kubikmetri gadā)	Sadzīves vajadzībām (kubikmetri gadā)	Citiem mērķiem (kubikmetri gadā)
No ārējiem piegādātājiem	3100	600		2500	

Pārvaldes novērtējums:

Ūdens SIA „HIDROLATS ČL” ražotnē tiek nodrošināts saskaņā ar LSEZ SIA “HIDROLATS” noslēgto nomas līgumu.

Plānotais ūdens patēriņš – 3100 m³/gadā:

- sadzīves vajadzībām -2500 m³/gadā;*
- dzesēšanas sistēmā – 600 t/gadā.*

D sadaļa. Vides piesārņojums 16

Informācija pielikumā.

Atbildes uz eksperta komentāriem.

1. Metālu tvaika emisijas šī SPAELP kontekstā bija domātas kā metālu PM emisijas, jo aprēķini veikti tiešā korelācijā ar PM emitētajām daļiņām. Metāla tvaiku emisijas uzskatāmas par metāla cietajām daļiņām (meālu fizikālķīmiskās īpašības tās atšķir piemēram no GOS molekulām, ar svaru, izmēru, gaistamību u.c. rādītājiem) kuras minētais ciklons būs spējīgs uztvert savas darbības laikā. Metāla emisiju aprēķinam ir indikatīva nozīme (sliktākais variants), jo metodikās nav norādīti šo metālu emisiju faktori, kā arī atkarībā no alumīnija sakausējuma veida, daļa no metāla emisijām faktiski var arī nebūt.

2. Iepriekšējā izklīdes modelēšana tika veikta ar citu datorprogrammu, vadoties pēc tā brīža pieejamajām fona koncentrācijām. Jauno (tagadējo) modelēšanu veica LVGMC ar savu datorprogrammu un jaunākajām pieejamajām fona koncentrācijām. Salīdzinot koordinātas kurās vērtēta atbilstība gaisa kvalitātes normatīviem, redzamas atšķirības, kas varētu norādīt uz koncentrāciju izmaiņām. Gada griezumā emisijas samazinājušās uz pusi, bet uzņēmumam strādājot ar pilnu kapacitāti visu darba dienu, šādas piesārņojuma koncentrācijas ir iespējamās.

3. SPAEL projekta 3. nodaļā ir veikti smaku emisiju aprēķini. Smaku emisiju samazinājums saistīts ar A1 emisijas avota plūsmas ātruma palielināšanos (lielāka plūsma ātrāk izklīdē smaku, līdz ar to aprēķinos uzrādās mazākas smakas koncentrācijas). Papildus, smaku koncentrāciju samazinājums uzskatāms par niecīgu, tāpēc jauna izklīdes modelēšana smakām nav veikta, jo nav pamata uzskatīt, ka esošā smaku izklīde samazināsies vai palielināsies. Pielikumā pievienota iepriekšējā smaku emisiju izklīdes modelēšana.

Konkrētās sūdzības par smakām varētu būt saistītas ar kādām nestandarta situācijām, kad kausēšanas laikā bijuši kādi neparedzēti piejaukumi, vai smaku radītājs bijis kāds cits no uzņēmumiem, kas atrodas blakus ēkās, tajā pašā teritorijā. Nākotnē uzņēmums apņemas darīt visu iespējamo, lai šādas traucējošas smakas neveidotos.

12.Tabula. Emisijas avotu fizikālais raksturojums

Emisijas avota kods	Emisijas avota apraksts	Emisijas avota ģeogrāfiskās koordinātas Z platums	Emisijas avota ģeogrāfiskās koordinātas A garums	Dūmeņa augstums (m)	Dūmeņa iekšējais diametrs (mm)	Emisijas plūsma (Nm ³ /h)	Emisijas temperatūra (C)	Emisijas ilgums (h) dnn	Emisijas ilgums (h) gadā
---------------------	-------------------------	---	--	---------------------	--------------------------------	--------------------------------------	--------------------------	-------------------------	--------------------------

A1	Elektrisko indukcijas krāšņu ventilācijas un formu pildīšanas vietas izvads pēc ciklona	56.530549	21.033065	9	450	10000	50	16	365
A4	Formu serdeņu izgatavošana, ventilācijas izvads	56.530444	21.032639	10	350	16000	20	16	365
A5	Lietuves izsišanas režģis, ciklons	56.530528	21.032972	4	566	15300	20	16	365
A6	Lietuves skrošu apstrādes darbāgalds, ciklons	56.529417	21.031389	9	620	8010	20	10	252
A7	Lietuves lējumu apstrādes iecirknis, ciklons	56.529389	21.031444	10,5	480	12000	20	16	365
A8	Krāsošanas iecirkņa kamera, ventilācijas izvads	56.529333	21.031111	13	792	4000	20	16	252
A10	Mehāniskais iecirknis, ventilācijas izvads	56.529222	21.031583	10	600	1174	20	4	252

13.Tabula. No emisiju avotiem gaisā emitētās vielas

Iekārtas, procesa, ražotnes vai ceha nosaukums	Tips	Emisijas avota kods	Emisijas ilgums (h) dnn	Emisijas ilgums (h) gadā	Piesārņojošās viela	Emisijas g/s pirms attīrīšanas	Emisijas mg/m ³ pirms attīrīšanas	Emisijas tonnas/gadā pirms attīrīšanas	Gāzu attīrīšanas iekārtas nosaukums, tips	Gāzu attīrīšanas iekārtas projektējamā efektivitāte	Gāzu attīrīšanas iekārtas faktiskā efektivitāte	Emisijas g/s pēc attīrīšanas	Emisijas mg/m ³ pēc attīrīšanas	Emisija tonnas/gadā pēc attīrīšanas
Čuguna	Ventilācija	A1	16	5840	200002 PM10i	0.766	275.84	7.745	Ciklons	75 - 80%	-	0.191	68.779	1.937

kausēšan a. Elektriskā s indukcijas krāsns	s izvads	Elektrisko indukcijas krāšņu ventilācija s un formu pildīšanas vietas izvads pēc ciklona												
Čuguna kausēšan a. Elektriskā s indukcijas krāsns	Ventilācija s izvads	A1 Elektrisko indukcijas krāšņu ventilācija s un formu pildīšanas vietas izvads pēc ciklona	16	5840	200003 PM2,5ii	0.335	120.636	3.719	Ciklons	75 - 80%	-	0.084	30.244	0.93
Čuguna kausēšan a. Elektriskā s indukcijas krāsns	Ventilācija s izvads	A1 Elektrisko indukcijas krāšņu ventilācija s un formu pildīšanas vietas izvads pēc ciklona	16	5840	010082 Svins un tā neorganiskie savienojumi, pārrēķinot uz svinu	0.014	5.041	0.274	Ciklons	75 - 80%	-	0.004	1.44	0.069
Čuguna kausēšan a. Elektriskā s indukcijas krāsns	Ventilācija s izvads	A1 Elektrisko indukcijas krāšņu ventilācija s un formu pildīšanas vietas izvads pēc ciklona	16	5840	020042 Sodrēji (tehniskais ogleklis)	0.004	1.44	0.007	Ciklons	75 - 80%	-	0.001	0.36	0.002

Čuguna kausēšan a. Elektriskās indukcijas krāsns	Ventilācijas izvads	A1 Elektrisko indukcijas krāšņu ventilācijas un formu pildīšanas vietas izvads pēc ciklona	16	5840	220015 Dioksīni/furāni (polihlordibenzo- p-dioksīni, polihlorolibenzof urāni)	0.00000001	0.000004	0.00000002	Ciklons	75 - 80%	-	0.00000001	0.000004	0.00000002
Čuguna kausēšan a. Elektriskās indukcijas krāsns	Ventilācijas izvads	A1 Elektrisko indukcijas krāšņu ventilācijas un formu pildīšanas vietas izvads pēc ciklona	16	5840	050018 Heksahlorbenzols	0.002	0.72	0.003	Ciklons	75 - 80%	-	0.002	0.72	0.003
Čuguna kausēšan a. Elektriskās indukcijas krāsns	Ventilācijas izvads	A1 Elektrisko indukcijas krāšņu ventilācijas un formu pildīšanas vietas izvads pēc ciklona	16	5840	010077 Niķelis un tā savienojumi, pārrēķinot uz niķeli	0.011	3.961	0.021	Ciklons	75 - 80%	-	0.0028	1.008	0.005
Čuguna kausēšan a. Elektriskās indukcijas krāsns	Ventilācijas izvads	A1 Elektrisko indukcijas krāšņu ventilācijas un formu pildīšanas vietas izvads pēc ciklona	16	5840	010091 Varš un tā savienojumi, pārrēķinot uz varu	0.032	11.523	0.061	Ciklons	75 - 80%	-	0.008	2.881	0.015

		ciklona												
Čuguna kausēšan a. Elektriskās indukcijas krāsns	Ventilācijas izvads	A1 Elektrisko indukcijas krāšņu ventilācijas un formu pildīšanas vietas izvads pēc ciklona	16	5840	010010 Cinks un tā savienojumi, pārrēķinot uz cinku	0.048	17.285	0.092	Ciklons	75 - 80%	-	0.012	4.321	0.023
Čuguna kausēšan a. Elektriskās indukcijas krāsns	Ventilācijas izvads	A1 Elektrisko indukcijas krāšņu ventilācijas un formu pildīšanas vietas izvads pēc ciklona	16	5840	030001 Alvas organiskie savienojumi (pārrēķinot uz alvu)	0.0004	0.144	0.0008	Ciklons	75 - 80%	-	0.0001	0.036	0.0002
Čuguna kausēšan a. Elektriskās indukcijas krāsns	Ventilācijas izvads	A1 Elektrisko indukcijas krāšņu ventilācijas un formu pildīšanas vietas izvads pēc ciklona	16	5840	090005 Formaldehīds (skudrskābes aldehīds, metanāls)	0.021	7.562	0.452	Ciklons	75 - 80%	-	0.021	7.562	0.452
Čuguna kausēšan a. Elektriskās indukcijas krāsns	Ventilācijas izvads	A1 Elektrisko indukcijas krāšņu ventilācijas un formu pildīšanas vietas	16	5840	060022 Izopropanols (izopropilspirts)	0.133	47.893	2.8	Ciklons	75 - 80%	-	0.133	47.893	2.8

		izvads pēc ciklona												
Čuguna kausēšana. Elektriskās indukcijas krāsns	Ventilācijas izvads	A1 Elektrisko indukcijas krāšņu ventilācijas un formu pildīšanas vietas izvads pēc ciklona	16	5840	230031 Smakas	310.27	111.696	6523046400	Ciklons	75 - 80%	-	310.27	111.696	6523046400
Formu serdeņu izgatavošana	Ventilācijas izvads	A4 Formu serdeņu izgatavošana, ventilācijas izvads	16	5840	200002 PM10i	0.084	18.92	1.771				0.084	18.92	1.771
Formu serdeņu izgatavošana	Ventilācijas izvads	A4 Formu serdeņu izgatavošana, ventilācijas izvads	16	5840	200003 PM2,5ii	0.041	9.234	0.867				0.041	9.234	0.867
Formu serdeņu izgatavošana	Ventilācijas izvads	A4 Formu serdeņu izgatavošana, ventilācijas izvads	16	5840	090005 Formaldehīds (skudrskābes aldehīds, metanāls)	0.01	3	0.181				0.01	3	0.181
Formu serdeņu izgatavošana	Ventilācijas izvads	A4 Formu serdeņu izgatavošana, ventilācijas izvads	16	5840	060022 Izopropanols (izopropilspirts)	0.209	47	4.4				0.209	47	4.4
Formu	Ventilācija	A4 Formu	16	5840	230001	0.719	162	15.12				0.719	162	15.12

serdeņu izgatavošana	s izvads	serdeņu izgatavošana, ventilācijas izvads			Gaistošie organiskie savienojumi (GOS)									
Formu serdeņu izgatavošana	Ventilācijas izvads	A4 Formu serdeņu izgatavošana, ventilācijas izvads	16	5840	230031 Smakas	149.197	33.57	3136780800				149.197	33.57	3136780800
Lietuves izsišanas režģis	Ciklons	A5 Lietuves izsišanas režģis, ciklons	16	5840	200002 PM10i	0.321	75.53	6.745	Ciklons CN-5; Pašattīrošais filtrs DLM2/4715		86-96 %	0.045	10.589	0.944
Lietuves izsišanas režģis	Ciklons	A5 Lietuves izsišanas režģis, ciklons	16	5840	200003 PM2,5ii	0.192	45.176	4.047	Ciklons CN-5; Pašattīrošais filtrs DLM2/4715		86-96 %	0.027	6.353	0.567
Lietuves skrošu apstrādes darbagalds	Ciklons	A6 Lietuves skrošu apstrādes darbagalds, ciklons	10	2520	200002 PM10i	0.011	5	0.098	Ciklons LH-15-900		80 %	0.002	1	0.02
Lietuves skrošu apstrādes darbagalds	Ciklons	A6 Lietuves skrošu apstrādes darbagalds, ciklons	10	2520	200003 PM2,5ii	0.001	0.05	0.01	Ciklons LH-15-900		80 %	0.0002	0.01	0.002

Lietuves lējumu apstrādes iecirknis	Ciklons	A7 Lietuves lējumu apstrādes iecirknis, ciklons	16	5840	200001 Cietās izkļiedētās daļiņas	0.85	256	17.85	Ciklons CN-5 un kasešu filtrs		90 - 95 %	0.085	26	1.785
Lietuves lējumu apstrādes iecirknis	Ciklons	A7 Lietuves lējumu apstrādes iecirknis, ciklons	16	5840	200003 PM2,5ii	0.51	154	10.71	Ciklons CN-5 un kasešu filtrs		90 - 95 %	0.051	16	1.071
Krāsošan as iecirkņa kamera	Ventilācija s izvads	A8 Krāsošan as iecirkņa kamera, ventilācija s izvads	16	4032	230001 Gaistošie organiskie savienojumi (GOS)	1.545	1405	22.422	Kartona filtrs		91 %	0.139	126	2.018
Krāsošan as iecirkņa kamera	Ventilācija s izvads	A8 Krāsošan as iecirkņa kamera, ventilācija s izvads	16	4032	043008 o- Ksilols (orto- ksilols, 1,2- dimetilbenzols)	0.405	360	5.88	Kartona filtrs		91 %	0.036	32	0.529
Krāsošan as iecirkņa kamera	Ventilācija s izvads	A8 Krāsošan as iecirkņa kamera, ventilācija s izvads	16	4032	043015 Toluols	0.231	210	3.36	Kartona filtrs		91 %	0.021	19	0.302
Krāsošan as iecirkņa kamera	Ventilācija s izvads	A8 Krāsošan as iecirkņa kamera,	16	4032	230020 Kopējais organiskais ogleklis (Ckop)				Kartona filtrs		91 %		74.332	

		ventilācijas izvads												
Krāsošanas iecirkņa kamera	Ventilācijas izvads	A8 Krāsošanas iecirkņa kamera, ventilācijas izvads	16	4032	230031 Smakas	499.169	449.255	7245584640	Kartona filtrs		91 %	499.169	449.255	7245584640
Mehāniskais iecirknis	Ventilācijas izvads	A10 Mehāniskais iecirknis, ventilācijas izvads	4	1008	200002 PM10i	0.013	40	0.047				0.013	40	0.047
Mehāniskais iecirknis	Ventilācijas izvads	A10 Mehāniskais iecirknis, ventilācijas izvads	4	1008	200003 PM2,5ii	0.013	40	0.047				0.013	40	0.047
Mehāniskais iecirknis	Ventilācijas izvads	A10 Mehāniskais iecirknis, ventilācijas izvads	4	1008	010056 Mangāns/tā savienojumi, pārrēķinot uz mangānu	0.0013	4	0.003				0.0013	4	0.003

D sadaļa. Vides piesārņojums 17

SIA „HIDROLATS ČL” atmosfērā izvadīto piesārņojošo vielu izkliedes modelēšanu veica SIA „Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs”.

Modelēšana veikta ar programmu EnviMan (beztermiņa licence Nr. 0479-7349-8007, versija 3.0) izmantojot Gausa matemātisko modeli.

Datorprogrammas izstrādātājs ir OPSIS AB (Zviedrija). Aprēķinos ņemtas vērā vietējā reljefa īpatnības un apbūves raksturojums.

Meteoroloģiskajam raksturojumam izmantoti Liepājas novērojumu stacijas ilggadīgo novērojumu dati par laika periodu no 2015. gada līdz 2019. gadam.

Izkliedes modelēšanas rezultāti pievienoti 2. pielikumā.

Saistībā ar emisijas avotu (A1, A2 un A3) apvienošanu vienā emisijas avotā A1 (visi izvadi tiks pievienoti vienam ciklonam tādejādi radot vienu emisijas avotu) jauna izkliedes modelēšana veikta tikai PM10 un PM2,5. Citu emisiju apjomi, kā piemēram svins ir samazinājušies, līdz ar to nav veikts izkliedes pārmodelējums. Pārmodelējums nav veikts arī formaldehīdam, jo tā emisiju apjomi paliek nemainīgi. Pārējiem metāliem kam noteikti gaisa kvalitātes robežlielumi izkliedes modelēšana netika veikta, jo to emisiju apjoms, pēc ciklona, uzskatāmas par nebūtiskām. Niķelim izkliedes modelēšana netika veikta, jo plānotās emisijas uzskatāmas par nebūtiskām. Papildus, veiktais aprēķins ir tikai indikatīvs, jo alumīnija sakausējumos šādas vielas sastāvā var arī nebūt. Palielinoties plūsmas ātrumam A1 emisijas avotā, samazinājušās smaku koncentrācijas A1 emisiju avotā. Jauna smaku emisiju izkliedes modelēšana nav veikta, jo smaku koncentrācijas ir samazinājušās, nevis palielinājušās, kā arī smaku emisiju samazinājums ir salīdzinoši neliels. Novērtējumam izmantotie robežlielumi apkopoti B1. tabulā. Piesārņojošo vielu izkliedes aprēķinu rezultāti atspoguļoti B2. tabulā. Meteoroloģiskie apstākļi, pie kuriem novērojamas paaugstinātas emisiju koncentrācijas, atspoguļoti B3. tabulā. Jūtīguma analīze atspoguļota B4. tabulā. Tabulas skatīt pielikumā

15.Tabula. Piesārņojošo vielu emisijas limitu projekts

Emisijas avota nosaukums	Emisijas avota ģeogrāfiskās koordinātas Z platums	Emisijas avota ģeogrāfiskās koordinātas A garums	Piesārņojošās viela	Piesārņojošās vielas g/s	Piesārņojošās vielas mg/m3	Piesārņojošās vielas t/g	O2%
Čuguna kausēšana. Elektriskās indukcijas krāsns, ventilācijas izvads	56.31500	21.01590	200002 PM10i	0.191	68.779	1.937	
Čuguna kausēšana. Elektriskās indukcijas krāsns, ventilācijas izvads	56.31500	21.01590	200003 PM2,5ii	0.084	30.244	0.93	

Čuguna kausēšana. Elektriskās indukcijas krāsns, ventilācijas izvads	56.31500	21.01590	010082 Svins un tā neorganiskie savienojumi, pārrēķinot uz svinu	0.004	1.44	0.069	
Čuguna kausēšana. Elektriskās indukcijas krāsns, ventilācijas izvads	56.31500	21.01590	020042 Sodrēji (tehniskais ogleklis)	0.001	0.36	0.002	
Čuguna kausēšana. Elektriskās indukcijas krāsns, ventilācijas izvads	56.31500	21.01590	220015 Dioksīni/furāni (polihlordibenzo -p-dioksīni, polihlorolibenzofurāni)	0.00000001	0.000004	0.00000002	
Čuguna kausēšana. Elektriskās indukcijas krāsns, ventilācijas izvads	56.31500	21.01590	050018 Heksahlorbenzols	0.002	0.72	0.003	
Čuguna kausēšana. Elektriskās indukcijas krāsns, ventilācijas izvads	56.31500	21.01590	010077 Niķelis un tā savienojumi, pārrēķinot uz niķeli	0.0028	1.008	0.005	
Čuguna kausēšana. Elektriskās indukcijas krāsns, ventilācijas izvads	56.31500	21.01590	010091 Varš un tā savienojumi, pārrēķinot uz varu	0.008	2.881	0.015	
Čuguna kausēšana. Elektriskās indukcijas krāsns, ventilācijas izvads	56.31500	21.01590	010010 Cinks un tā savienojumi, pārrēķinot uz cinku	0.012	4.321	0.023	
Čuguna kausēšana. Elektriskās indukcijas krāsns, ventilācijas izvads	56.31500	21.01590	030001 Alvas organiskie savienojumi (pārrēķinot uz alvu)	0.0001	0.036	0.0002	
Čuguna kausēšana. Elektriskās indukcijas krāsns, ventilācijas izvads	56.31500	21.01590	090005 Formaldehīds (skudrskābes aldehīds, metanāls)	0.021	7.562	0.452	

Čuguna kausēšana. Elektriskās indukcijas krāsns, ventilācijas izvads	56.31500	21.01590	060022 Izopropanols (izopropilspirts)	0.133	47.893	2.8	
Čuguna kausēšana. Elektriskās indukcijas krāsns, ventilācijas izvads	56.31500	21.01590	230031 Smakas	310.27	111.696	6523046400	
Formu serdeņu izgatavošana, ventilācijas izvads	56.31496	21.01575	200002 PM10i	0.084	18.92	1.771	
Formu serdeņu izgatavošana, ventilācijas izvads	56.31496	21.01575	200003 PM2,5ii	0.041	9.234	0.867	
Formu serdeņu izgatavošana, ventilācijas izvads	56.31496	21.01575	090005 Formaldehīds (skudrskābes aldehīds, metanāls)	0.01	3	0.181	
Formu serdeņu izgatavošana, ventilācijas izvads	56.31496	21.01575	060022 Izopropanols (izopropilspirts)	0.209	47	4.4	
Formu serdeņu izgatavošana, ventilācijas izvads	56.31496	21.01575	230001 Gaistošie organiskie savienojumi (GOS)	0.719	162	15.12	
Formu serdeņu izgatavošana, ventilācijas izvads	56.31496	21.01575	230031 Smakas	149.197	33.57	3136780800	
Lietuves izsišanas režģis, ciklons	56.31499	21.01587	200002 PM10i	0.045	10.589	0.944	
Lietuves izsišanas režģis, ciklons	56.31499	21.01587	200003 PM2,5ii	0.027	6.353	0.567	
Lietuves skrošu apstrādes darbagalds, ciklons	56.31459	21.01530	200002 PM10i	0.002	1	0.02	
Lietuves skrošu	56.31459	21.01530	200003 PM2,5ii	0.0002	0.01	0.002	

apstrādes darbagalds, ciklons							
Lietuves lējumu apstrādes iecirknis, ciklons	56.31458	21.01532	200001 Cietās izkļiedētās daļiņas	0.085	26	1.785	
Lietuves lējumu apstrādes iecirknis, ciklons	56.31458	21.01532	200003 PM2,5ii	0.051	16	1.071	
Krāsošanas iecirkņa kamera, ventilācijas izvads	56.31456	21.01520	230001 Gaistošie organiskie savienojumi (GOS)	0.139	126	2.018	
Krāsošanas iecirkņa kamera, ventilācijas izvads	56.31456	21.01520	043008 o-Ksilols (orto- ksilols, 1,2-dimetilbenzols)	0.036	32	0.529	
Krāsošanas iecirkņa kamera, ventilācijas izvads	56.31456	21.01520	043015 Toluols	0.021	19	0.302	
Krāsošanas iecirkņa kamera, ventilācijas izvads	56.31456	21.01520	230020 Kopējais organiskais ogleklis (Ckop)		74.332		
Krāsošanas iecirkņa kamera, ventilācijas izvads	56.31456	21.01520	230031 Smakas	499.169	449.255	7245584640	
Mehāniskais iecirknis, ventilācijas izvads	56.31452	21.01520	200002 PM10i	0.013	40	0.047	
Mehāniskais iecirknis, ventilācijas izvads	56.31452	21.01520	200003 PM2,5ii	0.013	40	0.047	
Mehāniskais iecirknis, ventilācijas izvads	56.31452	21.01520	010056 Mangāns/ tā savienojumi, pārrēķinot uz mangānu	0.0013	4	0.003	

Pārvaldes novērtējums:

2020.gadā aktualizēts SIA "HIDROLATS ČL" čuguna un alumīnija izstrādājumu ražotnes Kapsēdes ielā 2, Liepājā stacionāru piesārņojuma avotu emisiju limitu projekts (turpmāk - SPAELP).

Ražotnē ir identificēti 7 gaisu piesārņojošo vielu emisijas avoti:

- Emisijas avots A1 - elektrisko indukcijas krāšņu ventilācijas un formu pildīšanas vietas izvads pēc gāzu attīrīšanas iekārtām, to efektivitāte 75 – 80%. Izvadi no elektriskajām krāsnīm un formu pildīšanas vietām (iepriekš emisiju avoti A2 un A3) apvienoti vienā izvadā – emisiju avotā A1;
- Emisijas avots A4 - formēšanas ceha ventilācijas izvads, emisijas veidojas formu serdeņu izgatavošanas procesā;
- Emisijas avots A5 -lietuves izsišanas režģa ventilācijas izvads, kas aprīkots ar gāzes attīrīšanas iekārtu un pašattīrošo kasešu filtru. Efektivitāte – 86-96%;
- Emisijas avots A6 - lietuves skrošu apstrādes darbagalda ventilācijas izvads, kas aprīkots ar gāzes attīrīšanas iekārtu, kuras efektivitāte – 80%;
- Emisiju avots A7 - lietuves lējumu apstrādes ventilācijas izvads, kas aprīkots ar gāzes attīrīšanas iekārtu un kasešu filtru, kopējā attīrīšanas efektivitāte -90 -95%;
- Emisijas avots A8 - krāsošanas kameras izvads, krāsošanas aerosolu uztveršanai uzstādīts kartona filtrs, attīrīšanas efektivitāte -91 – 98%;
- Emisijas avots A10 - mehāniskā iecirkņa ventilācijas izvads.

Saskaņā ar SPAELP iekļautiem aprēķiniem uzņēmuma darbības rezultātā atmosfērā tiks emitētas daļiņas PM_{10} - 6,504 t/gadā, daļiņas $PM_{2,5}$ - 3,484 t/gadā, formaldehīds – 0,633 t/gadā, GOS – 17,138 t/gadā, toluols – 0,302 t/gadā, svins - 0,069 t/gadā, niķelis – 0,005 t/gadā. Pēc emisiju elektrisko indukcijas krāšņu ventilācijas un formu pildīšanas vietas izvadu apvienošanas un emisiju novadīšanas uz gāzu attīrīšanas iekārtām, daļiņas PM_{10} emitētais daudzums samazinājies no 14,272 t/gadā uz 6,504 t/gadā, daļiņu $PM_{2,5}$ daudzums samazinājies no 7,327 t/gadā uz 3,484 t/gadā, svina daudzums no 0,36 t/gadā uz 0,069 t/gadā. No alumīnija pārkausēšanas papildus veidojas niķeļa emisijas – 0,005 t/gadā, vara emisijas – 0,015 t/gadā, cinka emisijas – 0,023 t/gadā, alvas emisijas – 0,0002 t/gadā.

Uzņēmuma darbības rezultātā veidojošos piesārņojošo vielu izkliedes aprēķinus veikusi Valsts SIA „Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs”, izmantojot datorprogrammu EnviMan (beztermiņa licence Nr. 0479-7349-8007, versija 3.0). Datorprogrammas izstrādātājs ir OPSIS AB (Zviedrija). Aprēķinos ņemtas vērā vietējā reljefa īpatnības un apbūves raksturojums.

Ņemot vērā, ka piesārņojošo vielu PM_{10} (24h) koncentrācija pārsniedz 70 % no gaisa kvalitātes normatīva (24h), operators veicis jutīguma analīzi, kurā izvērtēta meteoroloģisko apstākļu ietekme uz aprēķinu rezultātiem pēdējos trīs gados.

Emisiju izklīdes aprēķini veikti piesārņojošām vielām, kam saskaņā ar MK noteikumu 03.11.2009. Nr. 1290 "Noteikumi par gaisa kvalitāti" prasībām noteikti gaisa kvalitātes normatīvi. Izklīdes aprēķini nav veikti niķelim, ņemot vērā emisiju maznozīmīgumu – 5 kg/gadā.

Piesārņojošo vielu izklīdes aprēķinu rezultāti

17.1.tabula

Piesārņojošā viela	Maksimālā piesārņojošās darbības emitētā piesārņojuma koncentrācija ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	Maksi- mālā summārā koncen- trācija ($\mu\text{g}/\text{m}^3$)	Aprēķinu periods/ laika intervāls	Aprēķinu punkta vai šūnas centroīda koordinātas	Uzņēmuma vai iekārtas emitētā piesārņojuma daļa summārajā koncentrācijā (%)	Piesārņo- juma koncentrā- cija attiecībā pret gaisa kvalitātes normatīvu (%)
PM_{10}	31,4	46,7	24 h (90,41 procentīle)	X-317470 Y-269210	67,24	93,40
	3,9	19,3	1 gads	X-317470 Y-269160	20,21	48,25
$PM_{2,5}$	2	12,1	1 gads	X- 317470 Y- 269160	16,53	48,40
Svins	0,356	0,356	1 gads	X- 317495 Y- 269185	100	71,2
Mangāns	0,018	0,019	1 gads	X- 317395 Y- 269085	94,74	12,67
Formaldehīds	15,82	15,82	30 min	X- 317495	100	15,82

				Y- 269185		
Toluols	6,42	12,92	nedēļa	X- 317395 Y- 269135	49,69	4,97
Smaka	0,15	0,15	1 h (98,08 procentīle)	X- 317495 Y- 268885	100	3

Izvērtējot piesārņojuma izkliedes rezultātus, var secināt, ka SIA “HIDROLATS ČL” ražotnes piesārņojošo vielu koncentrācijas nevienā gadījumā nepārsniedz MK 03.11.2009. noteikumu Nr.1290 „Noteikumi par gaisa kvalitāti” noteiktos robežlielumus.

Ņemot vērā, ka saskaņā ar (Valsts SIA „Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs” internetvietne <https://videscentrs.lv/gmc.lv/lapas/gaisa-kvalitate>) Pārskatā par gaisa kvalitāti Latvijā 2019.gadā norādīto informāciju novērojumu stacijā “Liepāja” daļiņām PM₁₀ (21.3 μg /m³) pārsniegts gada apakšējais piesārņojuma novērtēšanas sliekšnis cilvēka veselības aizsardzībai (20 μg g/m³), pārsniegts daļiņām PM₁₀ augšējais diennakts piesārņojuma novērtēšanas sliekšnis (35 μg/m³), kā arī uzņēmuma emisijas avotu devums summārajā piesārņojuma koncentrācijā ir ievērojams, Atļaujas 8.3. un 8.5. punktā iekļautas prasības piesārņojuma samazināšanai un kontrolei ražošanas procesos.

Saskaņā ar Pārskatu par gaisa kvalitāti Latvijā 2019.gadā novērojumu stacijā „Liepāja” svina gada vidējā koncentrācija daļiņu PM₁₀ sastāvā nav pārsniegusi gada robežlielumu un arī gada vidējā lieluma piesārņojuma novērtēšanas augšējo un apakšējo sliekšni cilvēka veselības aizsardzībai.

SPAELP iekļauts smaku emisiju daudzuma aprēķins, ņemot vērā smakas uztveres sliekšni un emitētās piesārņojošās vielas apjomu, kā arī smaku emisiju izkliedes aprēķins. Kā smaku emisiju avoti identificēti: elektrisko indukcijas krāšņu ventilācijas un formu pildīšanas vietas izvads (emisiju avots A1), formēšanas ceha ventilācijas izvads (emisiju avots A4), krāsošanas kameras izvads (emisiju avots A8). Izvērtējot smaku emisijas izkliedes aprēķinu, Pārvalde konstatē, ka aprēķinātā smakas koncentrācija – 0,15 ouE/m³ nepārsniedz MK 25.11.2014. noteikumu Nr.724 “Noteikumi par piesārņojošās darbības izraisīto smaku noteikšanas metodēm, kā arī kārtību, kādā ierobežo šo smaku izplatīšanos” 8.punktā noteikto mērķlielumu – 5 ouE/m³ noteikumos norādītajās funkcionālajās zonās, kas noteiktas ar teritorijas plānojumu, lokālplānojumu vai detālplānojumu.

Uzņēmuma ražošanas procesā, veicot detaļu formēšanu un krāsošanu, gaisā tiek emitēti gaistošie organiskie savienojumi. Saskaņā ar aprēķiniem uzņēmumā tiek izmantoti organiskie šķīdinātāji un organiskus šķīdinātājus saturoši ķīmiskie maisījumi: krāsošanas kamerā – 16 t/gadā, kas atbilst MK 02.04.2013. noteikumu Nr.186 „Kārtība, kādā ierobežojama gaistošo organisko savienojumu emisija no iekārtām, kurās izmanto organiskos šķīdinātājus” 2.pielikuma 1.tabulas 8.punktā šķīdinātāja patēriņa lieluma kritērijam (>15 t/gadā). Uzņēmuma krāsošanas

kameras darbība saskaņā ar minēto noteikumu 2.punktu klasificējama kā iekārta, kas emitē gaistošos organiskos savienojumus. Veicot detaļu formēšanu, tiek izmantots izopropanols – 4 t/gadā. Organiskā šķīdinātāja pielietotais daudzums formēšanas iecirknī nesasniedz MK 02.04.2013. noteikumu Nr.186 „Kārtība, kādā ierobežojama gaistošo organisko savienojumu emisija no iekārtām, kurās izmanto organiskos šķīdinātājus” 2.pielikuma 1.tabulas 8.punktā noteikto šķīdinātāja patēriņa lieluma kritēriju – 5 t/gadā. Kopējais organiskā šķīdinātāja patēriņa daudzums uzņēmumā – 20 t/gadā.

Lai izvērtētu atbilstību MK 02.04.2013. noteikumos Nr.186 „Kārtība, kādā ierobežojama gaistošo organisko savienojumu emisija no iekārtām, kurās izmanto organiskos šķīdinātājus” noteiktām robežvērtībām, veikti GOS emisiju daudzuma aprēķini, kā arī pārrēķins uz kopējā organiskā oglekļa koncentrāciju.

Izvērtējot aprēķinu rezultātus, var secināt, ka netiek pārsniegtas MK 02.04.2013. noteikumos Nr.186 „Kārtība, kādā ierobežojama gaistošo organisko savienojumu emisija no iekārtām, kurās izmanto organiskos šķīdinātājus” noteiktās robežvērtības GOS koncentrācijai izplūdes gāzēs (pārrēķinot uz kopējo oglekli) krāsošanas kamerā $74,332 \text{ mgC/m}^3$ (robežlielums -75 mg C/m^3). Saskaņā ar ziņojumu par pārbaudes rezultātiem Nr.715-20/2019 2018.gada augustā veikti organiskā oglekļa koncentrācijas mērījumi emisiju avotā A8. Kopējā gāzveida organiskā oglekļa koncentrācija krāsošanas iecirkņa ventilācijas izvadā (avotā A8) – $22,9 \text{ mgC/m}^3$ (testēšanas pārskats Nr. RS 18/Gi-298), kas atbilst minēto noteikumu prasībām.

D sadaļa. Vides piesārņojums 18

Notekūdeņu izplūde ūdensobjektā nenotiek. Uzņēmumā radītie sadzīves notekūdeņi (2500 m³/gadā) tiek novadīti LSEZ SIA „HIDROLATS” notekūdeņu kolektorā un pēc tam SIA „LIEPĀJAS ŪDENS” kanalizācijas sistēmā.

Uzņēmuma teritorijā no ēkas jumtiem izbūvēta lietus un sniega kušanas ūdens savākšanas un novadīšanas sistēma uz SIA „LIEPĀJAS ŪDENS” lietus ūdens kanalizācijas sistēmu.

Lietus notekūdeņu apjoma aprēķins

Kanalizācijas sistēmā novadāmo lietus notekūdeņu aprēķina daudzumu (W_{gada}) var noteikt, izmantojot MK noteikumos Nr.327-30.06.2015. „Noteikumi par Latvijas būvnormatīvu LBN 223-15 "Kanalizācijas būves"” doto formulu [1]:

$W_{\text{gada}} = 10 \times H_{\text{gada}} \times F \times \Psi \times 0,7$, (4) kur

W_{gada} – lietus notekūdeņu daudzums gadā (m³);

Ψ – notekas koeficients, kas atbilst noteiktam virsmas tipam atbilstoši šī būvnormatīva pielikuma 18. tabulai;

Hgada – nokrišņu slānis attiecīgajā vietā (mm) atbilstoši Latvijas būvnormatīva par būvklīmatoloģiju pielikuma 12. tabulai;
F – noteikta seguma veida noteces platība no kopējās teritorijas platības (ha); Kopējais jumtu segumu apjoms, no kuriem tiek novadīti lietuss notekūdeņi, sastāda 4264,2m²;
0,7 – notekas papildkoeficients, ņemot vērā sniega tīrīšanu un daļējo izvešanu, kā arī citus zudumus aprēķinot kopējo gada apjomu. Šis papildkoeficients tiek piemērots šī būvnormatīva pielikuma 18. tabulas 1. – 8.punktā minētajiem segumiem.
 $\Psi = 1$ (jumti)
Hgada = 710 mm (atbilstoši Liepājai)
F = 1000 m² / 0,426 ha
Wgada = 10 x 710 x 0,426 x 1 x 0,7 = 2117,22 m³
Wdiennaktī = 2117,22 / 365 = 5,8 m³/dnn

18.Tabula. Notekūdeņu izplūde uz cita operatora attīrīšanas iekārtu

Izplūdes vietas numurs un adrese	Izplūdes vietas identifikācijas numurs	Izplūdes vietas ģeogrāfiskās koordinātas Z platums	Izplūdes vietas ģeogrāfiskās koordinātas A garums	Citas ūdens attīrīšanas iekārtas operatora nosaukums, pieslēgšanās kontrolakas numurs	Notekūdeņu daudzums m ³ /d (uz ārējām notekūdeņu attīrīšanas iekārtām saskaņā ar līgumu)	Notekūdeņu daudzums m ³ gadā (uz ārējām notekūdeņu attīrīšanas iekārtām saskaņā ar līgumu)	Izplūdes ilgums (stundas dienā vai dienas gadā)
LSEZ SIA „HIDROLATS” teritorijā, kontrolaka Nr.121, Brīvības ielā 103, Liepāja	-	56.31470	21.01531	LSEZ SIA „HIDROLATS”” kanalizācija un tālāk SIA „LIEPĀJAS ŪDENS” NAI	9.92	2500	252 dn/a

D sadaļa. Vides piesārņojums 18.1.

Pašam uzņēmumam nav sava kanalizācijas sistēma. LSEZ SIA „HIDROLATS” kanalizācijas sistēma ir izbūvēta laika posmā no 1973. - 1983. gadam. Tās kopgarums ir 2,5 km un tips – kopējā.

19.Tabula. Operatora rīcībā esošie kanalizācijas sistēmu raksturojošie dokumenti

Dokuments	Izstrādāšanas datums	Atzīme par dokumenta esību
Kanalizācijas ārējo tīklu un būvju tehniskās inventarizācijas lieta		Nav operatora rīcībā
Kanalizācijas sistēmas tehniskā pase		Nav operatora rīcībā

Pārvaldes novērtējums

Uzņēmumā veidojas sadzīves notekūdeņi -2500 m³/gadā. Sadzīves notekūdeņi saskaņā ar noslēgto nomas līgumu tiek novadīti LSEZ SIA “HIDROLATS” apsaimniekotajā kanalizācijas kolektorā, tālāk novadīti Liepājas pilsētas centralizētajā kanalizācijas sistēmā.

D sadaļa. Vides piesārņojums 19

a) Piesārņojošo vielu emisija augsnē vai gruntī nav konstatēta.

b) Sadzīves un bīstamo atkritumu uzglabāšana teritorijā notiek tam piemērotos apstākļos, ievērojot vides aizsardzības prasības, darba drošības prasības un ugunsdrošības prasības. Atkritumi tiek regulāri nodoti licencētām atkritumu apsaimniekošanas organizācijām, līdz ar to tie nevar izraisīt vides piesārņojumu.

Pārvaldes novērtējums.

Saimnieciskās darbības nodrošināšanai izmantotās izejvielas un palīgmateriāli tiek uzglabāti noliktavā, smiltis – silosā. Atkritumi tiek uzglabāti speciāli tam paredzētās vietās, atbilstošos konteineros, speciālā tarā un nodoti apsaimniekošanai firmām, kas ir saņēmušas attiecīgā atkritumu veida apsaimniekošanas atļauju. SIA “HIDROLATS ČL” ražotnē atkritumu apsaimniekošana ir organizēta tā, lai netiktu piesārņota augsne un

pazemes ūdeņi.

D sadaļa. Vides piesārņojums 20

- a) Sūdzības par trokšņiem nav saņemtas. Trokšņu līmeņi uzņēmuma pieguļošā teritorijā nav mērīti.
- b) Transporta kustība uzņēmuma teritorijā nav liela. Kā trokšņu avoti var būt smagās mašīnas, kas pārvietojas uz/no uzņēmuma – maksimāli 3 mašīnas dienā. Ražošanas iekārtas atrodas telpās, līdz ar to trokšņa emisijas tiek slāpētas.

Galvenie trokšņu avoti - tehnoloģiskās iekārtas izvietotas iekštelpās, ārpus tām troksnis neveidojas. Tuvākā dzīvojamā māja atrodas 390 m attālumā no ražotnes. Traucējoša trokšņa veidošanās ārpus uzņēmuma teritorijas ir maz ticama.

D sadaļa. Vides piesārņojums 21

- a) Uzņēmums gadā pārstrādei no SIA „TOLMETS” iepērk 5475 tonnas čuguna un OXI metāllūžņus.

Uzņēmuma darbības rezultātā rodas sekojoši atkritumi:

1.Sadzīves

- Nešķiroti sadzīves atkritumi (kods - 200301) rodas no ofisa un palīgtelpām. Gadā veidojas maksimāli 1,25 tonnas sadzīves atkritumu. Atkritumi tiek uzglabāti vienā konteinerā ar tilpumu 0,24 m³. Atkritumus saskaņā ar līgumu vienu reizi 2 nedēļās izved līgumorganizācija SIA “EKO KURZEME”;

2.Ražošanas

- Neapstrādāti izdedži 144 t/a (kods - 1002020) – rodas liešanas cehā ražošanas procesā. Atkritumi tiek uzglabāti ārpus ražošanas telpām speciālās tvertnēs un nodoti atkritumu apsaimniekošanas uzņēmumam, kas saņēmis attiecīgu atļauju;
 - Melno metālu putekļi un cietās daļiņas (kods - 120102) – rodas no gaisu attīrīšanas iekārtām (GAI) – 15 t/a. Atkritumi tiek nodoti atkritumu apsaimniekošanas uzņēmumam, kas saņēmis attiecīgu atļauju;
 - Izmantotās smiltis (kods - 120117) 17 500 t gadā tiek uzglabātas uzņēmuma teritorijā un tiek meklēti risinājumi to nodošanai.
- LED lampas (Citas nederīgas elektriskās un elektroniskās iekārtas, kuras neatbilst 200121, 200123 un 200135 klasei5 – klase 200136) – 0,1 t/a nākotnē veidosies no apgaismojuma, aizstājot vecās lampas. Tiks nodoti uzņēmumam kas saņēmis attiecīgo atļauju.

3.Bīstamie

- Dzīvsudrabu saturošas dienas gaismas lampas (kods - 200121) – 0,002 t/a līdz nodošanai līgumorganizācijai AS “BAO” tiek uzglabātas kartona kastēs.

2020. gadā veikts atkritumu daudzuma pārrēķins un dati precizēti, līdz ar to ir nesakritības ar meteo.lv pieejamo statistikas pārskatu par atkritumiem par 2019. gadu. 21. tabulā norādīti korekti dati.

b) Dzīvsudrabu saturošas dienas gaismas lampas nodrošina nepieciešamo gaismu ražošanas un saimnieciskajās telpās. Izlietotās dzīvsudrabu saturošas dienas gaismas lampas uzglabā kartona kastēs un nodod AS “BAO” – 0,002 t/gadā.

e) Neattiecas.

f) Neattiecas.

g) Izmantotās smiltis tiek uzkrātas uzņēmuma teritorijas DR daļā atklātā veidā kaudzē. Smiltis nodošanai pašlaik tiek meklēti risinājumi. Vietas hidroloģisko un ģeoloģisko raksturojumu skatīt iesnieguma 1.7. punktā.

h) Nav paredzēts.

21.Tabula. Atkritumu veidošanās un rīcība ar tiem

Atkritumu kods un nosaukums	Atkritumu bīstamība	Pagaidu glabāšanā (tonnas/gadā)	Ienākošās atkritumu plūsmas (t/a) ražošanas galvenais avots	Ienākošās atkritumu plūsmas saražotās tonnas gadā	Ienākošā atkritumu plūsma (t/a) saņemta no citiem uzņēmumiem (uzņēmējība biedrībām)	Kopā ienākošā atkritumu plūsma (t/a)	Izejošās atkritumu plūsmas (t/a) pārstrādātais daudzums	Izejošās atkritumu plūsmas (t/a) pārstrādes R-kods	Izejošās atkritumu plūsmas (t/a) apglabātais daudzums	Izejošās atkritumu plūsmas (t/a) apglabāšanas D-kods	Izejošās atkritumu plūsmas (t/a) nodots citiem uzņēmumiem (uzņēmējība biedrībām)	Kopā izejošās atkritumu plūsmas (t/a)
191001 Čuguna un dzelzs atkritumi (čuguna un OXI metāllūžņi)	Nē	5475	Izejviela kausēšanai	0	5475	5475	5475	R4	0	-	0	5475

200301 Nešķiroti sadzīves atkritumi	Nē	0.05	sadzīve	1.25	0	1.25	0	0	0	0	1.25	1.25
200121 Luminiscentās spuldzes un citi dzīvsudrabu saturoši atkritumi	Jā	0.002	Ofiss, ražošana	0.002	0	0.002	0	0	0	0	0.002	0.002
100202 Neapstrādāti izdedži	Nē	144	Liešanas cehs	144	0	144	0	0	0	0	144	144
120102 Melno metālu putekļi un cietās daļiņas	Nē	15	Gaisu attīrīšanas iekārtas (GAI)	15	0	15	0	0	0	0	15	15
120117 Citas virsmu tīrīšanai izmantotās smiltis, kuras neatbilst 120116 klasei	Nē	12812	Formēšana	3500	0	3500	0	0	0	0	3500	3500
200136 Citas nederīgas elektriskās un elektroniskās iekārtas, kuras neatbilst 200121, 200123 un 200135 klasei	Nē	0.1	Apgaismojums	0.1	0	0.1	0	0	0	0	0,1	0.1

22. Atkritumu savākšana un pārvadāšana

Atkritumu kods un nosaukums	Atkritumu bīstamība	Savākšanas veids	Pārvadāto atkritumu daudzums (tonnas/gadā)	Pārvadāšanas veids	Komersants, kas veic atkritumu pārvadājumus (vai atkritumu radītājs)	Komersants, kas saņem atkritumus
191001 Čuguna un dzelzs	Nē	Autotransports	5475	Autotransports	SIA „TOLMETS”	SIA „HIDROLATS ČL”

atkritumi (čuguna un OXI metāllūžņi)						
200301 Nešķiroti sadzīves atkritumi	Nē	Konteineros	1.25	Autotransports	SIA "EKO KURZEME"	SIA "EKO KURZEME"
200121 Luminiscentās spuldzes un citi dzīvsudrabu saturoši atkritumi	Jā	Kartona kastēs	0.002	Autotransports	AS "BAO" vai uzņēmums, kas saņēmis attiecīgu atļauju	LSEZ SIA "HIDROLATS"
100202 Neapstrādāti izdedži	Nē	Metāla kastēs ar vāku	144	Autotransports	Uzņēmums, kas saņēmis attiecīgu atļauju	Uzņēmums, kas saņēmis attiecīgu atļauju
120102 Melno metālu putekļi un cietās daļiņas	Nē	Konteineros	15	Autotransports	Uzņēmums, kas saņēmis attiecīgu atļauju	Uzņēmums, kas saņēmis attiecīgu atļauju
120117 Citas virsmu tīrīšanai izmantotās smiltis, kuras neatbilst 120116 klasei	Nē	Speciālā vietā uzņēmuma teritorijā	3500	Autotransports	Tiek meklēti risinājumi	Tiek meklēti risinājumi
200136 Citas nederīgas elektriskās un elektroniskās iekārtas, kuras neatbilst 200121, 200123 un 200135 klasei	Nē	Kaste	0,1	Autotransports	Uzņēmums, kas saņēmis attiecīgu atļauju	Uzņēmums, kas saņēmis attiecīgu atļauju

Pārvaldes novērtējums:

Uzņēmuma darbības rezultātā veidojas nešķiroti sadzīves, ražošanas un bīstamie atkritumi.

Nešķirotie sadzīves atkritumi tiek savākti sadzīves atkritumu konteineros un saskaņā ar noslēgto līgumu nodoti SIA "Eko Kurzeme".

Saskaņā ar operatora 20.01.2021. iesniegto skaidrojumu ražošanas atkritumi – neapstrādāti izdedži tiek uzglabāti metāla kastēs ar vāku, izmantotās smiltis uzņēmuma teritorijā speciālā vietā. Smilšu sastāvā pēc formu izgatavošanas un lējumu atliešanas ir palikušas saistvielas, līdz ar to emisijas apkārtējā vidē neveidojas. Ražošanas atkritumus, tai skaitā ražošanas procesā izmantotās smiltis, operatoram nepieciešams nodot atkritumu apsaimniekotājam, kas saņēmis atbilstošu atkritumu apsaimniekošanas atļauju.

Saskaņā ar esošo atļauju čuguna un dzelzs atkritumi (čuguna un OXI metāllūžņi) - atkritumu klase 191001, kas tiek saņemti no SLA "TOLMETS", tiek pārkausēti (reģenerācijas kods R4). Saskaņā ar Atkritumu apsaimniekošanas likuma 12. panta pirmās divi prim daļu atkritumu apsaimniekotājs, lai saņemtu atļauju minētās darbības veikšanai – atkritumu reģenerācijai atbilstoši normatīvajiem aktiem iesniedz Valsts vides dienestam finanšu nodrošinājumu. Līdz finanšu nodrošinājuma iesniegšanai atļauja daļā, kas saistīta ar metāllūžņu reģenerāciju, apturēta.

Bīstamie atkritumi - tiek nodoti AS "BAO" vai citam uzņēmumam, kas saņēmis atbilstošu atkritumu apsaimniekošanas atļauju. Bīstamie atkritumi tiek uzskaitīti, marķēti un uzglabāti saskaņā ar MK 07.08.2018. noteikumu Nr.494 "Atkritumu pārvadājumu uzskaites kārtība" noteiktajām prasībām.

D sadaļa. Vides piesārņojums 22

E sadaļa. Monitorings 23

Nav paredzēts.

Dienesta 09.09.2024. novērtējums:

Ņemot vērā to, ka attiecīgajā jomā akreditētās testēšanas laboratorijas paraugu ņemšanai un testēšanai var izmantot dažādas līdzvērtīgas metodes, 24.tabulā "Monitorings" Dienests nedefinē standartu numurus, bet norāda, ka paraugu ņemšanu jāveic atbilstoši piemērotai akreditētai metodei, savukārt, parametru testēšanai jāizmanto attiecīgas akreditētās standartmetodes ar pietiekami augstu detektēšanas robežu.

Pārvaldes novērtējums:

Pārvalde izvērtējot uzņēmuma piesārņojošo darbību Atļaujas pielikuma D sadaļas 17. punktā, iekļāvusi nosacījumus monitoringa veikšanai Atļaujas 24.tabulā.

F sadaļa. Pasākumi, kas veicami, pārtraucot iekārtas vai tās daļas darbību, lai samazinātu ietekmi uz vidi 24

Pasākumi, kas veicami, lai samazinātu ietekmi uz vidi pēc tam, kad daļa iekārtas vai visa iekārta pārtrauc darbību:

- Ķīmikāliju uzkrājumu realizēšana;
- Izejmateriālu uzkrājumu realizēšana;
- Atkritumu nodošana licencētai atkritumu apsaimniekotājfirmai;
- Iekārtu konservācija vai pārdošana, vai demontāža un nodošana pārstrādei.

G sadaļa. Kopsavilkums 1

Nosaukums: SIA „HIDROLATS ČL”

Juridiskā adrese: Brīvības iela 103, Liepāja, LV-3401

Objekta atrašanās vieta: Brīvības iela 103, Liepāja, LV-3401

Tālruna numurs: 63488105 Faksa numurs: 63488105

G sadaļa. Kopsavilkums 2

SIA „HIDROLATS ČL” Brīvības ielā 103, Liepājā darbojas no 2004. gada februāra. Uzņēmums nodarbojas ar pelēkā čuguna lējumu ražošanu no čuguna un OXI metāllūžņiem un alumīnija sakausējumu (AK5M, AK7, AK9 un AK12) kausēšanu. Čuguna izstrādājumu ražošanas jauda ir ~456,25 t/mēnesī, jeb 5475 t/gadā. Pārkausētais alumīnija sakausējumu daudzums ~45,625 t/mēnesī, jeb 547,5 t/gadā. Kopējais saražotais daudzums 6022,5 t/gadā (~502 t/mēnesī).

Detalizētāku tehnoloģiskā procesa aprakstu skatīt iesnieguma 9.1. sadaļā.

B kategorijas piesārņojošas darbības atļauja pieprasīta sakarā ar izmaiņām objekta darbībā un informācijas aktualizēšanu.

G sadaļa. Kopsavilkums 31

Ūdensapgādi objektā nodrošina LSEZ SIA „HIDROLATS”. Maksimālais ūdens patēriņš – 3100 m³/a; no tiem saimnieciskajām vajadzībām tiek izlietoti 2500 m³/a, ražošanas vajadzībām - 600 m³/a (slēgtā sistēmā).

G sadaļa. Kopsavilkums 32

Kvarca formēšanas smiltis 0,1 - 0,6 mm formu izgatavošanai čuguna un alumīnija sakausējumu liešanā – 17 500 t/a;

Čuguna un tērauda skrotis produkcijas tīrīšanai – 75 t/a;

Si piedeva - FeSi kausēšanas procesā – 160 t/a;

Cr piedeva - FeCr kausēšanas procesā – 140 t/a;

Ogleklis kausēšanas procesā – 280 t/a;

Cotrex 50 šlaku noņemšanai kausēšanas procesā – 31 t/a;

Modificēšanas piedeva Inobar – 25 t/a;

Modificēšanas piedeva Inolate – 12 t/a;

Palīgviela krāsns oderēšanai Capram – 28 t/a;

Modificēšanas piedevas FeSiMg 611; 911; 721; 731 FeSiMg Elmag – 101 t/a;

Čuguna un OXI metāllūžņi – 5475 t/a;

Cietinātājs ALPHASET ACE 1535 – 26 t/a;

Cietinātājs Fenotec HC30 – 26 t/a;

Saistviela ALPHASET TPA 180 – 452 t/a;

Saistviela FENOTEC K 40 – 452 t/a;

Cietinātājs ALPHASET ACE 1006 – 26 t/a;

Cietinātājs ALPHASET ACE 1010 – 26 t/a;

Cietinātājs ALPHASET ACE 1003 – 26 t/a;

Cietinātājs PERMABIND 203 HS – 26 t/a;

Cietinātājs Fenotec HC10 – 26 t/a;

Cietinātājs Fenotec HC20 – 26 t/a;

Krāsa smilšu formu pārklāšanai Durrans RSB – 8 t/a;

Krāsa smilšu formu pārklāšanai Teno Tec – 8 t/a;

Saistviela smilšu formu sagatavošanai Nātrija silikāta šķīdums (šķidrāis stikls) – 7 t/a;

Grunts krāsa LARAPRIM vai līdzīga – 28 t/a;

Šķīdinātājs 646 lējumu gruntēšanai – 16 t/a;

Izopropanols smilšu formu krāsu šķīdināšanai – 4 t/a;
Alumīnija sakausējumi (AK5M, AK7, AK9 un AK12) alumīnija detaļu izliešanai - 547,5 t/a.

Metināšanai:

Elektrodi – 2 t/gadā;
Metināšanas stieple – 2 t/gadā;
Ferrolīne gāze – 4 t/gadā.

Preču iepakojumam:

Koka paliktņi – 150 t/gadā;
Plastmasas lente – 2 t/gadā;
Polietilēna plēve – 2,5 t/gadā.

G sadaļa. Kopsavilkums 33

Saistviela ALPHASET TPA 180 – 452 t/a;
Saistviela FENOTEC K 40 – 452 t/a;
Cietinātājs ALPHASET ACE 1006 – 26 t/a;
Cietinātājs ALPHASET ACE 1010 – 26 t/a;
Cietinātājs ALPHASET ACE 1003 – 26 t/a;
Cietinātājs PERMABIND 203 HS – 26 t/a;
Cietinātājs Fenotec HC10 – 26 t/a;
Cietinātājs Fenotec HC20 – 26 t/a;
Krāsa smilšu formu pārklāšanai Durrans RSB – 8 t/a;
Krāsa smilšu formu pārklāšanai Teno Tec – 8 t/a;
Saistviela smilšu formu sagatavošanai Nātrija silikāta šķīdums (šķidrās stikls) – 7 t/a;
Grunts krāsa LARAPRIM vai līdzīga – 28 t/a;
Šķīdinātājs 646 lējumu gruntēšanai – 16 t/a;

Izopropanols smilšu formu krāsu šķīdināšanai – 4 t/a.

Nav plānoti pasākumi bīstamo vielu aizvietošanai.

G sadaļa. Kopsavilkums 34

Objektā ir 7 emisijas avoti, kas atmosfērā emitē:

- Daļiņas PM10 – 6,504 t/a;
- Daļiņas PM2,5 – 3,484 t/a;
- Formaldehīds – 0,633 t/a;
- Izopropanols – 7,2 t/a;
- Svins – 0,069 t/a;
- GOS – 17,138 t/a;
- Ksilols – 0,529 t/a;
- Toluols – 0,302 t/a;
- Mangāns – 0,003 t/a;
- Smakas – 16 905 411 840 OUE/a;
- Melnais ogleklis – 0,002 t/a;
- Dioksīni un furāni - 0,00000002 t/a;
- Heksahlorbenzols – 0,003 t/a;
- Niķelis – 0,005 t/a;
- Varšs – 0,015 t/a;
- Cinks – 0,023 t/a;
- Alva – 0,0002 t/a.

Aprēķinu rezultāti – maksimālā piesārņojuma koncentrācija attiecībā pret gaisa kvalitātes normatīviem ārpus uzņēmuma teritorijas: PM10 – 93,40 % (24 h) un 48,25% (gads), PM2,5 – 48,40% (1 gads), svins – 71,2 % (1 gads), mangāns – 12,67 (1 gads), formaldehīds – 15,82 % (30 min), toluols – 4,97% (nedēļa) un smaka – 3% (1 h).

Gaisa kvalitātes rādītāji ārpus uzņēmuma teritorijas atbilst normatīvo aktu prasībām.

Notekūdeņu izplūde ūdensobjektā nenotiek. Uzņēmumā radītie sadzīves notekūdeņi tiek novadīti LSEZ SIA „HIDROLATS” notekūdeņu kolektorā un pēc tam SIA „LIEPĀJAS ŪDENS” kanalizācijas sistēmā.

G sadaļa. Kopsavilkums 35

Uzņēmums gadā pārstrādei no SIA „TOLMETS” iepērk 7 200 tonnas čuguna un OXI metāllūžņus.

Uzņēmuma darbības rezultātā rodas sekojoši atkritumi:

1.Sadzīves

- Nešķiroti sadzīves atkritumi (kods - 200301) rodas no ofisa un palīgtelpām. Gadā veidojas maksimāli 1,25 tonnas sadzīves atkritumu.

Atkritumi tiek uzglabāti vienā konteinerā ar tilpumu 0,24 m³. Atkritumus saskaņā ar līgumu vienu reizi 2 nedēļās izved līgumorganizācija SIA “EKO KURZEME”;

2.Ražošanas

- Neapstrādāti izdedži 144 t/a (kods - 1002020) – rodas liešanas cehā ražošanas procesā. Atkritumi tiek uzglabāti ārpus ražošanas telpām speciālās tvertnēs un nodoti atkritumu apsaimniekošanas uzņēmumam, kas saņēmis attiecīgu atļauju;

- Melno metālu putekļi un cietās daļiņas (kods - 120102) – rodas no gaisu attīrīšanas iekārtām (GAI) – 15 t/a. Atkritumi tiek nodoti atkritumu apsaimniekošanas uzņēmumam, kas saņēmis attiecīgu atļauju;

- Izmantotās smiltis (kods - 120117) 17 500 t gadā tiek uzglabātas uzņēmuma teritorijā un tiek meklēti risinājumi to nodošanai.

-LED lampas (Citas nederīgas elektriskās un elektroniskās iekārtas, kuras neatbilst 200121, 200123 un 200135 klasei – klase 200136) – 0,1 t/a veidosies no apgaismojuma. Tiks nodoti uzņēmumam kas saņēmis attiecīgo atļauju.

3.Bīstamie

- Dzīvsudrabu saturošas dienas gaismas lampas (kods - 200121) – 0,002 t/a līdz nodošanai līgumorganizācijai AS “BAO” tiek uzglabātas kartona kastēs.

G sadaļa. Kopsavilkums 36

Sūdzības par trokšņiem nav saņemtas. Trokšņu līmeņi uzņēmuma pieguļošā teritorijā nav mērīti.

G sadaļa. Kopsavilkums 4

Lai samazinātu ugunsgrēka izcelšanās iespējamību, tiek ievērotas visas ugunsdrošības prasības un ir izstrādāts rīcības plāns ugunsgrēka izcelšanās gadījumā.

Uzņēmumā izvietoti ugunsdzēsāmie aparāti un piederumi, kā arī LSEZ SIA „HIDROLATS” teritorijā izvietots ugunsdzēsamais baseins ar tilpumu 942 m³.

Uzņēmuma apkalpojošais personāls ir apmācīts un instruēts, kā rīkoties ugunsgrēka vai avārijas gadījumā.

G sadaļa. Kopsavilkums 5

Nav plānots.

Pārvaldes novērtējums:

Izvērtējot iesniegumā un tā pielikumos iesniegto informāciju, pamatojoties uz normatīvajiem aktiem, sniegts pārvaldes vērtējums un pieņemts lēmums pārskatīt SIA “HIDROLATS ČL” atļauju B kategorijas piesārņojošai darbībai, aktualizējot uzņēmumā veiktās izmaiņas un izvirzot atļaujas C sadaļā nosacījumus uzņēmuma piesārņojošai darbībai.

Lēmuma pieņemšanas procesā iesniegtie priekšlikumi.

06.01.2021. tika saņemta elektroniski parakstīta Veselības inspekcijas Kurzemes kontroles nodaļas vēstule Nr. 4.6.1.-25./31701/, kurā norādīts, ka Veselības inspekcija neiebilst SIA „HIDROLATS ČL” atļaujas Nr. LI13IB0020 B kategorijas piesārņojošai darbībai čuguna izstrādājumu ražotnē Brīvības ielā 103, Liepājā pārskatīšanai ar nosacījumiem:

1. Uzņēmuma darbība negatīvi neietekmēs gaisa kvalitātes normatīvu ievērošanu apdzīvotās teritorijās atbilstoši Ministru kabineta 03.11.2009. noteikumu Nr. 1290 „Noteikumi par gaisa kvalitāti” prasībām. Netiks apdraudēta Uzņēmumā un blakus teritorijās esošo cilvēku veselība no bīstamo vielu klātbūtnes gaisā un ķīmisko vielu un produktu koncentrācija, kura darba vidē var radīt vai rada risku nodarbinātā veselībai un veselības traucējumus, nepārsniegs aroda ekspozīcijas robežvērtības darba vides gaisā atbilstoši Ministru

kabineta 15.05.2007. noteikumu Nr.325 „Darba aizsardzības prasības saskarē ar ķīmiskajām vielām darbā vietās” 1.pielikuma prasībām.

2. Tiks nodrošināta Ministru kabineta 25.11.2014. noteikumu Nr.724 “Noteikumi par piesārņojošas darbības izraisīto smaku noteikšanas metodēm, kā arī kārtību, kādā ierobežo šo smaku izplatīšanos” prasību ievērošana iedzīvotāju veselības aizsardzībai un dzīves kvalitātes nodrošināšanai.
3. Netiks pārsniegti Uzņēmuma darbības rezultātā radītā trokšņa robežlielumi pie tuvākām dzīvojamām mājām atbilstoši Ministru kabineta 07.01.2014. noteikumiem Nr.16 „Trokšņa novērtēšanas un pārvaldības kārtība”. Sūdzību gadījumā par Uzņēmuma darbības rezultātā radīto troksni veikt trokšņa līmeņu instrumentālos mērījumus apdzīvotās teritorijās (pie dzīvojamām mājām, no kuru iedzīvotājiem saņemtas sūdzības par Uzņēmuma radīto troksni). Trokšņa līmeņu pārsniegšanas gadījumā plānot un realizēt konkrētus pasākumus apdzīvoto teritoriju un iedzīvotāju aizsardzībai pret trokšņiem.
4. Darbības ar ķīmiskām vielām veikt, ievērojot likuma „Ķīmisko vielu likums” un saistošo noteikumu prasības. Veicot darbības ar ķīmiskām vielām un maisījumiem, ievērot drošības datu lapās norādītās drošības prasības vides un personāla aizsardzībai.
5. Atkritumu apsaimniekošanu veikt atbilstoši likuma „Atkritumu apsaimniekošanas likums” un saistošo noteikumu prasībām.

Veselības inspekcijas nosacījumi operatoram veikt piesārņojošo darbību atbilstoši spēkā esošajos ārējos normatīvajos aktos noteiktajām prasībām ir izvērtēti Atļaujas pielikumā un iekļauti Atļaujas C sadaļas 6.1.2. punktā. Vienlaikus Pārvalde norāda, ka nosacījumu izvirzīšanu nodarbināto drošībai un veselības aizsardzībai darba vidē atbilstoši MK 28.04.2009. noteikumu Nr. 359 „Darba aizsardzības prasības darba vietās” prasībām nodrošina Valsts darba inspekcija saskaņā ar minēto noteikumu 5.punktu.

11.01.2021. tika saņemta Liepājas pilsētas pašvaldības administrācijas Vides nodaļas vēstule Nr. 53/2.19.1, kurā norādīts, ka tai nav iebildumu atļaujas pārskatīšanai, ja tiek ievēroti gaisa kvalitātes normatīvi, kā arī netiek pieļauti smaku traucējumi ārpus ražošanas teritorijas. Vienlaikus Liepājas pilsētas pašvaldības administrācijas Vides nodaļa norāda uz iespējamiem emisiju avotiem – ražošanā izmantoto smilšu un izdedžu uzglabāšanu, kā arī uz neprecizitātēm uzņēmuma radīto atkritumu daudzumos.

Liepājas pilsētas Vides nodaļas prasības un norādes izvērtētas Atļaujas pielikuma D sadaļas 17. un 21. punktā un iekļautas Atļaujas C sadaļas nosacījumos.

