

Sprendimas dėl UAB „Eneka“ ūkinės veiklos (plastikinių tūrinių talpyklų gamyba) galimybių

Vadovaujantis Lietuvos Respublikos planuojamos ūkinės veiklos poveikio aplinkai vertinimo įstatyme nenumatytų poveikio visuomenės sveikatai vertinimo atlikimo atvejų tvarkos aprašo, patvirtinto Lietuvos Respublikos sveikatos apsaugos ministro 2011 m. gegužės 13 d. įsakymu Nr. V-474 (Žin., 2011, Nr. 61-2923) Kauno visuomenės sveikatos centras išnagrinėjo UAB „Eneka“ ūkinės veiklos (plastikinių tūrinių talpyklų gamyba), adresu Žemaitkiemio k., Užliedžių sen., Kauno rajone, poveikio visuomenės sveikatai vertinimo ataskaitą ir priėmė sprendimą dėl veiklos galimybių.

Ūkinės veiklos organizatorius - UAB „Eneka“, įm. k. 135263841, Vandžiogalos g. 94, LT-47467 Kaunas.

Ataskaitos rengėjas - UAB "Ekokonsultacijos", įm. k. 300081400, J. Galvydžio g. 3, LT-08236 Vilnius.

Planuojamos veiklos trumpas aprašymas - . UAB „Eneka“ naujame sklype, adresu Žemaitkiemio k., Užliedžių sen., Kauno rajone, planuoja statyti naujus administracinį ir gamybinį pastatus ir perkelti visą vykdomą veiklą iš Vandžiogalos g., Kaune. Įmonė planuoja gaminti plastikines tūrines talpyklas vienu moderniausiu rotacinio liejimo metodu, šiuo būdu gaminami įvairūs tuščiaviduriai plastikiniai gaminiai. UAB „Eneka“ numato pradėti gamybą nuo talpyklų nuotekų valymo įrenginiams bei lietaus vandens kaupimui. Gamybos žaliava- polietilenas (>90 proc.) ir polietilenas (<10 proc.). Žaliava yra smulkių granulių pavidalo (dydis apie 0,6 mm), fasuojama į maišus po 20 ar 25 kg. Planuojama sunaudoti žaliavos kiekis-500 t polietileno ir 50 t polipropileno granulių per metus. Žaliava bus pristatoma sunkvežimiais su 24 t puspriekabėmis. Planuojama, kad žaliava bus pristatoma du kartus per mėnesį ir laikoma uždareme konteineryje. Maksimalus žaliavos sandėliavimo kiekis 30 t. Gamybos procese į uždara formą rankiniu būdu įkraunamas reikiamas kiekis polietileno žaliavos, forma pritvirtinama prie specialios rankos, kuri lėtai sukasi apie horizontalią ir vertikalią ašis. Besisukanti forma patalpinama į krosnį, kurioje palaikoma iki 300°C temperatūra. Technologinio proceso metu PE milteliai susilydo ir padengia vidinį formos paviršių. Formą ištraukus iš krosnies, ji ataušinama toliau pučiant orą ventiliatoriais. Baigus aušinimą forma atidaroma ir išimamas gaminyš. Vienos talpyklos gamyba trunka apie 2 val: 1 val. PE milteliai lydomi ir 1 val. gaminyš aušinamas. Pagamintus gaminius planuojama sandėliuoti lauke arba sandėliavimo patalpose.

Gamyboje jokios papildomos medžiagos nenaudojamos. Gamyboje vanduo nenaudojamas, nuotekų nesusidaro. Gamybos proceso šilumos šaltinis-liejimo krosnis, temperatūros palaikymui bus naudojamos gamtinės dujos.

Siūloma nustatyti SAZ ribas ir sutapatinti jas su esamo sklypo ribomis, kadangi modeliavimo būdu nustatyti taršos (fizikinės ir cheminės) lygiai neviršija ribinių dydžių

Kauno visuomenės sveikatos centras pritarė veiklos galimybėms ir nusprendė, jog ūkinė veikla leistina pasirinktoje vietoje (2013-02-20 sprendimo Nr. 29-3(6)).