

**Tabel 1. Keskkonnakompleksluba**

Kompleksloa registrinumber		L.KKL.IV-171224
1. Käitaja andmed	1.1. Ärinimi / Nimi	HANZA Mechanics Narva AS
	1.2. Registrikood / Isikukood	11011627
2. Käitise andmed	2.1. Käitise nimetus	Narva metalltoodete tehas
	2.2. Käitise aadress	Kulgu tn 5, Narva linn, Ida-Viru maakond
	2.4 Territoriaalkood <sup>1</sup> ja L-EST97 <sup>2</sup> keskkoordinaadid	0511 X: 6587501, Y: 737429
	2.5 Käitise tegevuse algusaeg	2005
3. Tegevusala	3.1. Tegevus- ja alltegevusvaldkond	Metallide tootmine ja töötlemine - Metallide või plastide elektrolüütiline või keemiline pinnatöötlus, kus töötlemisvannide kogumaht ületab 30 m <sup>3</sup>
	3.2. Tööaeg tundides ööpäevas	24
	3.3. Tööaeg tundides aastas	8736
	3.4. Ülesseatud tootmisvõimsus	Käitises ülesseatud metallide elektrolüütilise töötamise vannide maht on 80.08 m <sup>3</sup> ning metallpindade viimistlemisel kasutatavate orgaaniliste lahustite kasutamise kogus aastas on kuni 42,625 tonni.
	3.5. Aastane tootmismah	Käideldava materjali maht 11000 tonnini aastas, lahustite kasutamine kuni 42,625 tonni/a
4. Loa andja andmed	4.1. Asutuse nimi	Keskkonnaamet
	4.2. Registrikood	70008658
	4.3. Aadress	Narva mnt 7a, 15172 Tallinn

<sup>1</sup> Territoriaalkoodi saab Eesti haldus- ja asustusjaotuse klassifikaatorist (EHAK) või teisest samaväärsest Eestis kehtivast klassifikaatorist.<sup>2</sup> L-EST97 on Eesti põhiline ristkoordinaatsüsteem

## Tabel 2. Käitise asukohta kirjeldus

HANZA Mechanics Narva AS (endine Metalliset Eesti AS) Kulgu tn 5 kinnistu asub Narva linna lõunaosas (katastritunnus 51106:001:0059). Ettevõtte territooriumi pindalaks on 32984 m<sup>2</sup>, sellest 6043 m<sup>2</sup> on ehitiste alune maa.

Ettevõtte territoorium on sihtotstarbalt 100 % tootmismaa. Käitise territooriumit ümbritsevad alad on samuti valdavalt kasutusel tootmismaadena. Kinnistu külgneb põhjast ja läänest Kulgu tänavaga ja idast raudteega. Lähim elamu paikneb ettevõtte territooriumi piirist ca 189 m kaugusel (Betooni 5, Narva).

## Tabel 3. Käitise tegevus

HANZA Mechanics Narva AS tegutseb antud käitises alates 2005 aastast, enne seda oli käitise nimeks Metalliset Eesti AS. Seoses omanike muutumisega muudeti ära ettevõtte nimi 2016 aastal. Enne seda tegutses alal teadaolevalt puidutöötusega tegelev ettevõtte.

Ettevõtte tegeleb metallist toodete galvaanilise pinnakatmisega, pulber- ja vedelvärvimise, keevitustööde, metallide plasma- ja gaasilõikusega, mehhaanilise puhastusega (liivapritsi- ja haalvepuhastus) ning metalldetailide koostega.

Ettevõttes töötab kuni 260 inimest. Töö toimub tehases 24 tundi ööpäevas kuni 7 päeval nädalas ehk kuni 8736 tundi aastas.

Veevarustuseks on veetud liin naaberettevõttest, mis vahendab vett Narva linna vee-ettevõtjalt.

Tootmisprotsesside ülevaade:

1. Galvaanika. Käitis teostab tinatamist ja tsinkimist. Galvaaniline katmine toimub kahel liinil: trummel- ja riputusliinil. Galvaanimise protsess jaguneb kolme etappi:

1) Eeltöötlus – detailide puhastamine.

2) Tsinkimine, tinatamine – detaili katmine metallkihiga elektrolüüsi abil.

3) Järeltöötlus – pinna järeltöötlus ja kuivatamine.

Lahuseid segatakse pidevalt suruõhu abil (välja arvatud pesuvannid ja HCl vannidel). Galvaanika protsessidest eralduvad heitmed välisõhku läbi ventilatsioonide 101 ja 102.

2. Eeltöötlus. Detailide mehhaaniline puhastus. Mehhaaniline puhastuse käigus töödeldava detaili pind puhastatakse mustusest, värvist või määrdeainetest haavelpuhastuse või liivajoakambri. Mõlema kambri ventilatsiooniseadmed on varustatud tolmutõrjeseadmetega.

2.1 Haavelpuhastus. Kasutatakse läbikäidavat tüüpi haavlijoa kambrit. Puhastatavaks pinnaks on teras. Haavlite kuluks on 100 kg/h, haavlid on korduskasutuses. Haavelduskambri ventilatsioon on heiteallikas 104.

2.2 Liivapuhastus. Liivajoaga töötlemine toimub vastavas liivapritsi ruumis. Puhastamise tootlikkus on u 20 m<sup>2</sup>/h. Liiva erikulu 14 kg/m<sup>2</sup>, liiva aastane kulu kuni 1300 tonni. Liivapuhastuse kambri ventilatsioon on heiteallikas 115.

3. Märgvärvimine. Detailide eeltöötlemise järgneb detaili värvimine koos kuivamisega. Värvimine ja kuivamine viiakse läbi vastavalt kliendi spetsifikatsioonile. Ettevõttes kasutatakse värvimiseks kahte värvimiskambrit. Värvimiskambrite mahud on: esimene (nn uus kamber) – 462,4 m<sup>3</sup>, teine (nn vana kamber) – 363,1 m<sup>3</sup>. Uue värvikambri kõrval asub laoruum kemikaalide (värvide, lahustite jm) hoidmiseks. Mõlemal värvikambri on iseseisev ventilatsioonisüsteem: 105 - nn vana kamber ja 106 - nn uus kamber.

4. Pulbervärvimine. Värvimise käigus pihustatakse detaili puhastatud pinnale elektriliselt laetud pulbervärvi. Selleks, et pulbrit moodustuks tugev, ühtlane värvikiht, kuumutatakse teda kõvenemisahjus 200 °C juures umbes 15 min. jooksul. Pulbervärvimise protsess on praktiliselt kinnine süsteem ja jaguneb laias laastus kolmeks etapiks:

1) Eeltöötlus – detailide puhastamine töötuseks.

2) Pulbri pihustamine – pulbervärvi suunamine pihustisse ja elektrilise laengu abil detailipinnale.

3) Järeltöötlus – pulbervärvi kinnitamine kuumutamise ja jahutamine.

4.1 Pulbervärvimise kütteseadmed. Pulbervärvimise liinil on kasutusel kolm vedelgaasil töötavat põletit. Põletite soojusvõimsused on 800 kW, 120 kW, 160 kW. Põletite kogusoojusvõimsus on 1080 kW ehk 1,08 MW. Põletite suitsugaaside väljutusava on heiteallikas 112.

5. Keevitamine. Keevituskohi on 30. Kasutatakse TIG ja MAG (MIG) gaasielektroonkaarkeevitust (Gas metal arc welding). Kõik keevituspostid on varustatud poolautomaat-

keevitusseadmetega ja kohalike lokaalsete õhupuhastusfiltritega.

#### 6. Lehtmetalli lõikus

6.1 Plasmalõikamine. Plasmalõikus on sulatuslõikus, kus kuuma plasmakaare energia abil sulatatakse lõigatavasse detaili lõikejoon. Plasmalõikuse gaasina kasutatakse lämmastikku.

6.2 Gaasilõikus. Hapnikujuga oksüdeerib lõigatava materjali, moodustades

põlemiseks vajaliku soojuse ja eemaldab põlemisjäädid (šlakk) lõikejoontest. Gaasilõikuse gaasina kasutatakse hapnikku. Plasma- ja gaasilõikuse heitgaasid väljuvad läbi heitallikate 108 ja 110.

7. Kooste. Koosteosakonnas toimub seadmete ja sõlmede kokkupanek. Selleks kasutatakse elektrilisi käsitööriistu. Abimaterjalidena kasutatakse vähesel määral väiketaaras kemikaale nagu liimid, lahustid vms.

8. Diiselkütuse tankla. Ettevõtte on kasutusel diiselkütuse tankla ettevõtte enda sõidukite (minilaadurid jms) tankimiseks. Tankla mahutab korraga kuni 2,5 m<sup>3</sup> kütust. Tankla on tähistatud heiteallikana 114.

Käitise ohtlikkus	Pole ohtlik
-------------------	-------------

## Parim võimalik tehnika ja heite vältimiseks või vähendamiseks kavandatav tehnika

### Tabel 5. Kasutusel oleva keskkonnajuhtimissüsteemi (edaspidi KKJS), seadmete ja tehnoloogia vastavus PVT-järeldustes kirjeldatud või muule loa andja poolt määratud parimale võimalikule tehnikale (edaspidi PVT)

#### PVT allikad ja valitud PVT nimetused

Jrk nr	PVT allikas ja/või viide
1.	Surface Treatment of Metals and Plastic, August 2006. <a href="http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/BREF/stm_bref_0806.pdf">http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/BREF/stm_bref_0806.pdf</a>
2.	Surface Treatment Using Organic Solvents, August 2007. <a href="http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/BREF/sts_bref_0807.pdf">http://eippcb.jrc.ec.europa.eu/reference/BREF/sts_bref_0807.pdf</a>

Tootmisetapid	Kasutusel oleva KKJS, tehnoloogia ja seadmete nimetused	Kasutusel oleva KKJS, tehnoloogia ja seadmete erikulude ja heite näitajad	PVT tehnoloogilised, erikulude ja heite näitajad	PVT jrk nr(d)	Vastavusmärke
Käitise juhtimine, tegevuste planeerimine, töötajate koostamine	Rahvusvahelistele standarditele vastavad keskkonna- ja kvaliteedijuhtimissüsteemid, juhtimissüsteemide integreerimine.	Keskonnaalaste protseduuride, keskkonnapoliitika ja hea tootmistava reeglite protseduuride järgimine, olemasolevate protseduuride täiustamine ja kehtestatud ning läbiviidavate protseduuride täitmise kontroll. Lähtutakse auditi tulemustest. Tootmisprotsesside pidev seire ja igakülgne analüüs.	ISO 9001:2008, ISO 14001:2004. Rahvusvahelistele standarditele vastavad keskkonna- ja kvaliteedijuhtimissüsteemid, juhtimissüsteemide integreerimine. (STM BREF, ptk 5.1.1.1)	1	Vastab
Omaseire, järelvalve heidete üle	ISO 9001:2008, ISO 14001:2004	Toimub materjalide, energiakasutuse, toodangu, jäätmete, heitmete jt sisendite ning väljundite kvantitatiivse ja kvalitatiivse arvestuse pidamine, aruannete esitamine keskkonnaametile vastavalt seadusele.	Sertifitseeritud juhtimissüsteemi olemasolu, korrapärase arvestuse pidamine tootmissisendite ja väljundite üle, aruannete esitamine, heidete piiramine. (STM BREF, ptk 5.1.1.2)	1	Vastab
Kemikaalide ladustamine	Eraldi hoidmiskohad tahkete ja vedelate kemikaalide hoidmiseks	Kemikaalide hoidmine toimub originaalpakendites, laadimisi ei toimu.	Lekete vältimine. (STM BREF, ptk 5.1.2.1)	1	Vastab

Vannides olevate lahuste segamine	Madalsurve õhu abil segamine, v.a. HCl söövitamise ja pesu vannid	Madalsurve õhu abil vannides olevate lahuste segamine. PVT ei ole nende lahuste segamine õhuga, mis võivad põhjustada õhuheite suurenemist. Cr(VI) ja NH <sub>4</sub> lahuseid ei kasutata.	Madalsurve õhu abil vannides olevate lahuste segamine. PVT ei ole nende lahuste segamine õhuga, mis võivad põhjustada õhuheite suurenemist (STM BREF, ptk 5.1.10)	1	Vastab
Elektri tarbimine	Elektri kulu registreerimine. Elektri kulu optimeerimine	Elektrienergia kokkuhoid	PVT on eeldatava energiakulu välja arvestamine, selleks et oleks protsessi kõrvalekaldeid võimalik avastada nt suurema elektrikulu järgi (STM BREF, ptk 5.1.4)	1	Vastab
Soojendamine	Vannide soojendamine elektriga, isoleeritud mahutite kasutamine; temperatuuri jälgimine manuaalselt. Lahuse koostise regulaarne jälgimine	Soojuskadude vältimine. Tulekahju vältimine pideva tava- või automaatse seire/vaatluse abil, et vältida mahuti tühjaks saamist. Soojendatavate mahutite isoleerimine.	Elektriga soojendamise puhul vannide pidev jälgimine vaatluse või automaatse seire abil, et vältida mahuti tühjaks saamisest põhjustatud süttimist. Soojuskadude vältimine. (STM BREF, ptk 5.1.4.2 ja 5.1.4.3).	1	Vastab
Vee kasutamine	Vee ja teiste materjalide kasutamise jälgimine ja vähendamine. Loputusvee väljakandmise vähendamine riputusliinil. Loputusvee väljakandmise vähendamine trummelliinil.	Vee kasutamise jälgimine veemõõtja abil. Riputusliinile asetatakse detailid selliselt, et need ei haara kaasa lahust. Hüdrofoobsed plastikust (pehmest plastikust) trumlid. Madala kontsentratsiooniga lahuste kasutamine; kemikaalide kontsentratsioonide regulaarne kontrollimine, optimaalse temperatuuri hoidmine – väiksem viskoossus.	Vee kulu jälgimine ja kasutuse vähendamine, kaasaskande vähendamine, viskoossuse vähendamine. (STM BREF ptk 5.1.5.1, 5.1.5.2, 5.1.5.3, 5.1.5.3.1)	1	Vastab
Loputus	Loputusvee väljakandmise vähendamine.	Mitme järjestikuse loputusvanni kasutamine veekulu vähendamiseks.	Vee tarbimise vähendamine loputusvannidest vee väljakande vähendamisega (STM BREF, ptk 5.1.5.4)	1	Vastab
Materjalide kasutamine	Vannides olevate lahuste kontsentratsioonide regulaarne jälgimine. Vee ja muude materjalide kasutuskoguste registreerimine	Materjalide säästlik kasutamine. Materjalikao vähendamine vannidest väljakande näol läbi mitmekordse loputuse, kontsentratsioonide ja kasutuskoguste registreerimine jt	Materjalide kasutamise vähendamine ja taasväärtustamine. Materjalide kasutamise efektiivisused protsessis: tsinkimisel 70% passiveerimisega koos (kõik protsessid), 80% ilma passiveerimiseta ( kõik protsessid), elektrolüütiline nikeldamine 80-85%.  STM BREF: ptk 4.1.3, ptk 5.1.6, ptk 5.1.6.1.	1	Vastab
Kemikaalide asendamine pinnatöötlus protsessides ja rasvaärastusel	Rasvaärastus, söövitamine, tsinkimine, nikeldamine, tinatamine, passiveerimine. NaOH lahusega rasvaärastus.	Leeliseline pesu, söövitamine happelises keskkonnas, tsink- kloriidvannid, tinatamine happelises keskkonnas, passiveerimisvannid (kollane ja sinine passiveerimine).	Ohtlike kemikaalide asendamine pinnatöötluses vähemootlike ainetega. Tsüaniidühendite vältimine tsinkimisel. Tsüaniidühendite ja lahustite vältimine rasvaärastusel. STM BREF: ptk 5.2.5.3, 5.2.5.7	1	Vastab

Rasvaärastuslahuste kasutuses hoidmine	Rakendatakse nii mitmeastmelist rasvaeemaldust kui ka elektrolüütilist rasvaärastust	Keskonnasõbralike rasvaeemaldusmeetodite kasutamine	Mitmeastmeline rasvaeemaldus; elektrolüütiline rasvaärastus  STM BREF: ptk 5.2.7	1	Vastab
Söövitustahuste kasutusea pikendamine ja taaskasutamine	Söövitustahannide puhul lisatakse söövitavat ainet kogu aeg juurde kuni tahanni saastumiseni ja siis vahetatakse tahanni sisu uue lahuse vastu välja.	Kaheastmelise söövitustahanni kasutamine	Mitmeastmeline söövitustahann  STM BREF: ptk 5.28.	1	Vastab
Reovee käitlemine	Väljuvas reovees pH ja Zn sisalduse pidev jälgimine ja regulaarsed analüüsid põhiparameetrite suhtes (metallide sisaldus jne)	Ainete sisaldus kanalisatsiooni minevas vees on: Cd<0,1 mg/l; Cr(VI)<0,005 mg/l; Cr(üld) 0,05 mg/l; Cu<0,2 mg/l; Ni 2 mg/l; Sn -, Zn <2 mg/l.	Ainete sisaldus kanalisatsiooni minevas vees peaks PVT rakendamise korral olema järgmine (saavutatud tase PVT tehastes): Cd 0,1-0,2; mg/l, Cr(VI) 0,1-0,2 mg/l; Cr(üld) 0,1-2,0 mg/l; Cu 0,2-2,0 mg/l; Ni 0,2-2,0 mg/l; Sn 0,2-2,0 mg/l; Zn 0,2-2,0 mg/l.  STM BREF: ptk 5.1.8.3.	1	Vastab
Reovee käitlemine	Sinipassiveerimisprotsessist tulev kroomtrioksiidi sisaldav reovesi juhitakse kroomi eraldamiseks, kus kroom eraldatakse väävelhappe ja naatriummetabisulfiidi abil. Seejärel kogutakse kroomi eraldamisel kasutatud vesi (150- 300ml) ja muu protsessil kasutatud vesi ( 2-4 m3) ühtlustusbasseini ja sealt edasi pH regulatsioonibasseini. pH reguleerimiseks kasutatakse leeliselahust ja väävelhapet.	Ohtlike aineid sisaldavate vooguse eraldamine üldreoveevoolust	Kroomi sisalava vee eraldamine ja eraldi käitlemine.  STM BREF: ptk 5.1.8.	1	Vastab
Vedelikvärvimine värvimiskambrites	Kasutatakse standardseid värvimiskambreid Painting Chamber MIH15-V-LTO ja värvimisaparate Merkuur ja President.	LOÜde aastane heitkogus on 43,883 t/a. Süsiniku kontsentratsioon on 73,619 mg C/m3.	LOÜ emissiooni vähendamiseks madala lahustisisaldusega värvide kasutamine. Värvide LOÜ sisaldus vahemikus 0,1 - 0,33 kg LOÜ/kg kuivaine kohta. STS ptk 21.13	2	Vastab

**Tabel 6. Tegevuskava parima võimaliku tehnika (PVT) rakendamiseks**

*Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.*

**Tabel 7. Heite ja jäätme tekke vältimise või vähendamise ning pinnase kaitse meetmed ja kavandatav tehnika**

Meede/Tegevus	Meetme kirjeldus	Meetme rakendamiseks kavandatav tehnika	PVT vastavusmärke	Võimaluse korral andmed meetme tasuvuse kohta	Rakendamise periood	Meetme rakendamise tähtaeg
Toorme säästlik kasutamine	Metallide lõikamiseks kasutatakse automaatpinke		Vastab		Rakendatud	
Kemikaalide säästlik kasutamine	Jälgitakse kulunorme ja materjalide kasutuskoguseid		Vastab		Rakendatud	
Välisõhu saaste vältimine või vähendamine	Keevitustööd: Keevituspostid on koondatud gruppideks, millised on varustatud lokaalsete tolmu-ja suitsupüüdeseadmetega.	Püüdeseadmed Statiflex 6000-MS+	Vastab		Rakendatud	
Välisõhu saaste vältimine või vähendamine	Lehtmetalli lõikamine: Kasutatakse kõrgefektiivseid hapnikplasmalõikureid. Plasmajuga on keskkonnast ekraniseeritud.	Plasma-Oxygen-Cutting, firma MetalMaster Company	Vastab		Rakendatud	
Välisõhu saaste vältimine või vähendamine	Lehtmetalli lõikamine: Filtrid metalliaurude ja -oksiidide püüdmiseks.	Filtrid Downflo DFPRO 4 IP, MetalMaster	Vastab		Rakendatud	
Välisõhu saaste vältimine või vähendamine	Tootmisruumi üldventilatsioon (uue hoone): Enne suunamist välisõhku puhastatakse väljutatav õhk aerosoolist	Filterseade VS 150 B.FLT F5 klassiga EU5 vastavalt ASHRAE standardile 52.1	Vastab		Rakendatud	
Välisõhu saaste vältimine või vähendamine	Vedelikvärvimise värvikambrid: Kambrid on varustatud väljuva õhu puhastussüsteemiga.	Filtrid Andrea (Pekotek Ltd, Soome), filterkotid FV-45 ja F-85 peentolmu püüdmiseks.	Vastab		Rakendatud	
Välisõhu saaste vältimine või vähendamine	Pulbervärvimine: Filtrite kasutamine (peentolmufiltrid).	Kassetfiltrid HEPA tüüpi, kottfiltrid (tüüp EU-5)	Vastab		Rakendatud	
Välisõhu saaste vältimine või vähendamine	Haavelpuhastus: Filtrite kasutamine (peentolmufiltrid)	Separaator, kassetfiltrid (Pekotek OÜ Ltd kvaliteedistandard).	Vastab		Rakendatud	
Välisõhu saaste vältimine või vähendamine	Galvaanika: Kastmis-, eel- ja järeltöötamise protsesside organiseerimine selliselt, et heited oleksid minimaalsed. Töökohtade ventileerimine.	Metallipindade galvaanilisel katmisel ei esine reeglina olulist saasteainete eraldumist ja välisõhu saastet.	Vastab		Rakendatud	
Energia ja kütuse kasutamise vähendamine	Isoleeritud mahutite kasutamine, galvaanikas vannide elektrisoojendite, elektrikulude jälgimine ja kokkuhoid.	Ventilatsiooniõhu kasutamine ruumide kütteks pärast puhastust	Vastab		Rakendatud	
Jäätmetekke minimeerimine	Jäätmeid tekib väheses koguses	Kasutatud lahusti regenerereeritakse	Vastab		Rakendatud	
Jäätmete muu taaskasutamine	Kõik metallijäätmed suunatakse taaskasutusse.	Püüdeseadmed Statiflex 6000-MS+ (EL Direktiiv 2002/95/EC), püüdeefektiivsus 99,8%	Vastab		Rakendatud	
Jäätmete kõrvaldamine	Jäätmed antakse üle litsentseeritud jäätmekäitlejale		Vastab		Rakendatud	
Reovee tekke vähendamine	Puhastusseadmetes käideldud vesi korduvkasutatakse süsteemis, jahutusvett ei kasutata	Vee korduvkasutus	Vastab		Rakendatud	
Pinnase kaitse	Jälgitakse kulunorme ja kasutatakse Benchmark'ite meetodit materjalide kasutuskoguste jälgimisel		Vastab		Rakendatud	

## Toorme, abimaterjalide, pooltoodete või kemikaalide säilitamine ja kasutamine

### Tabel 8. Tootmisprotsessis kasutatavad ohtlikke aineid mittesisaldavad toore, abimaterjalid või pooltooted

Toore, abimaterjal või pooltoode			Säilitamine				Kasutamine				Erikulu, t, m <sup>3</sup> , kWh või muud tooteühiku kohta
Liik	KN kaubakood	Nimetus	Säilitamisviis, mahuti tüüp	Nr plaanil või kaardil	Maksimaalne üheaegselt hoitav		Alltegevusvaldkond või tehnoloogia-protsess	Kogus			
					Kogus	Ühik		Kokku	Ühik	Jääb tootesse, %	
Abimaterjalid	25010010	Soola tabletid vee pehmemdamiseks	Originaalpakend.	Tootmishoones kuivas ja jahedas kohas	0.10		Vee pehmemdamine			100	Kasutatakse vastavalt vajadusele
Abimaterjalid	39079990	Pulbervärv Infralit	Kotid, kastid	Uus tootmishoone	5	t	Pulbervärvimine	90	t/a	95	200 g/m <sup>2</sup>
Abimaterjalid	38101000	STARGLO MSA 2	Originaalpakend	Galvaanikatsehh	0.10	m <sup>3</sup>	Läikestamine	0.50	m <sup>3</sup> /a	75	
Abimaterjalid	31042010	Kaaliumkloriid	Originaalpakend	Galvaanikatsehh	0.50	t	Tsinkimine	3	m <sup>3</sup> /a	0	
Abimaterjalid	83111010	Keevitustraata	Rullid siseruumis	Uus tootmishoone	10	t	Metalldetailide keevitamine	100	t/a	60	Pole määratav
Abimaterjalid		Liiv (kasutamiseks liivajoaga puhastamisel)	Tootmisruumis	Liivaprits	20	t		1 300	t/a	0	Pole määratav
Abimaterjalid	720051000	metallhaavid (graanulid) läbimõõduga 0,4-0,05 mm- purustatud teras	kotid		1	t	Värvitavate pindade mehhaaniline puhastamine ( haavlijoa kamber)	5	t/a	0	Pole määratav
Toore		omatoodeid või tellija poolt tarnitud metalldetailid ja- konstrukts.	Lehtmatali rullid, lehed jt. siseruumis	Uus tootmishoone	200	t	metalli mehaaniline töötlemine	11 000	t/a	95	Pole määratav

### Tabel 9. Tootmisprotsessis kasutatavad ohtlikke aineid sisaldavad toore, abimaterjalid või pooltooted

Toore, abimaterjal või pooltoode			Säilitamine				Kasutamine				Ohtlik aine			
Liik	KN kaubakood	Nimetus	Säilitamisviis, mahuti tüüp	Nr plaanil või kaardil	Maksimaalne üheaegselt hoitav		Tootmisprotsess	Kogus	Ühik	Erikulu, t, m <sup>3</sup> , kWh või muud tooteühiku kohta	Nimetus	CAS, EINECS või ELINCS nr	Ohukategooria	Sisaldus toomes, abimaterjalis, pooltootes, %
					Kogus	Ühik								
Abimaterjalid	38249064	PRESOL 3475	Originaalpakend	galvaanikatsehh	0.145	m <sup>3</sup>	galvaanika	1.452	m <sup>3</sup> /a		Naatriumkarbonaat	497-19-8	Eye Irrit. 2	50
											Naatriumhüdrosiid	1310-73-2	Skin Corr. 1A	50
											Naatriumtripolüfosfaat	7758-29-4	Skin Irrit. 2, Eye Irrit. 2	10
											Dinaatriummetasilikaat	6834-92-0	Skin Corr. 1B, STOT SE 3	10

											2-Butoksüetanool	111-76-2	Acute Tox. 4, Skin Irrit. 2, Eye Irrit. 2,	10
											sulfoohapped, C14-C16-alkaan hüdroksü-, C14-C16- alkeen-, naatriumi soolad	68439-57-6	Eye Dam. 1, Skin Irrit. 2	10
											2-(2-Butoksüetoksü)etanool	112-34-5	Eye Irrit. 2	10
Abimaterjalid	38249064	PICKLANE ACT-W28	Originaalpakend	Galvaanikatsehh	0.12	m <sup>3</sup>	Tina kihi peale kandmine	1.20	m <sup>3</sup> /a		Naatriumvesiniksulfaat	7681-38-1	Eye Dam. 1	100
											Naatriumfluoriid	7681-49-4	Acute Tox. 3, Skin Irrit. 2, Eye Irrit. 2	10
Abimaterjalid	38101000	STARGLO MSA 1	Originaalpakendis	Galvaanikatsehh	0.10	t	Galvaanika	1	m <sup>3</sup> /a		2- (2- [4- (1,1,3,3-tetrametüülbutüül) fenoksü] etoksü) etanool	9036-19-5	Eye Irrit. 2	25
Abimaterjalid	38101000	STARGLO MSA 3	Originaalpakendis	Galvaanikatsehh	0.073	m <sup>3</sup>	Galvaanika	0.726	m <sup>3</sup> /a		Naatriummetakrülaat	5536-61-8	Skin Irrit. 2, Eye Irrit. 2, STOT SE 3	10
											1-naftaldehüüd	66-77-3	Acute Tox. 4, Acute Tox. 4, Skin Irrit. 2, Eye Irrit. 2, STOT SE 3	2.50
											2- (2- [4- (1,1,3,3-tetrametüülbutüül) fenoksü] etoksü) etanool	9036-19-5	Eye Irrit. 2	10
Abimaterjalid	28369917	ELEKTROLYTISCHES ENTFETTUNGSSALZ EC-205	Originaalpakendis	Galvaanikatsehh	0.10	m <sup>3</sup>	Galvaanika	1	m <sup>3</sup> /a		Naatriumkarbonaat	497-19-8	Eye Irrit. 2	50
											Naatriumhüdroksiid	1310-73-2	SkinCorr. 1A	100
Abimaterjalid	28070000	Väävelhappe lahus	Originaalpakendis	Galvaanikatsehh	0.10	m <sup>3</sup>	Galvaanika	1	m <sup>3</sup> /a		Väävelhape	7664-93-9	SkinCorr. 1A	100



Abimaterjalid	38249064	ZETAPLUS 600 MIX	Tootja pakend	Galvaanikatsehh	0.10	m <sup>3</sup>	Galvaanika	1	t/a		1-Metoksü-2-propanool	107-98-2	Flam. Liq. 3, STOT SE 3	25
											4-Fenüül-3-buteen-2-oon	122-57-6	Skin Irrit. 2, Skin Sens. 1	10
Abimaterjalid	31055100	LANTHANE YELLOW 335 PART A	Tootja pakend	Galvaanikatsehh	0.20	m <sup>3</sup>	Galvaanika	2	m <sup>3</sup> /a		Kroomi (III)nitraat	13548-38-4	Skin Irrit. 2, Skin Sens. 1, Eye Irrit. 2, Aquatic Chronic 2	5
											Koobaltdinitraat	10141-05-6	Skin Sens. 1, Resp. Sens. 1, Muta. 2, Aquatic Acute 1, Aquatic Chronic 1, Carc. 1B, Repr. 1B	
											Lämmastikhape	7697-37-2	Ox. Liq. 2, Skin Corr. 1A	3
											Naatriumfluoriid	7681-49-4	Acute Tox. 3, Skin Irrit. 2, Eye Irrit. 2	3
Abimaterjalid	28080000	LANTHANE YELLOW 335 PART B	Tootja pakend	Galvaanikatsehh	0.20	m <sup>3</sup>	Galvaanika	2	m <sup>3</sup> /a		Lämmastikhape	7697-37-2	Ox. Liq. 2, Skin Corr. 1A	1

											Seleendioksiid	7446-08-4	Acute Tox. 3, Acute Tox. 3, STOT RE 2, Aquatic Acute 1, Aquatic Chronic 1	1
Abimaterjalid	28080000	Lämmastikhape	Tootja pakend	Galvaanikatsehh	0.10	m <sup>3</sup>	Galvaanika	1	m <sup>3</sup> /a		Lämmastikhape	7697-37-2	Met. Corr. 1, Skin Corr. 1A, Acute Tox. 3	60
Abimaterjalid	38249064	BONDERITE M-NT CC 42	Tootja pakend	Pulbervärvimine	0.309	m <sup>3</sup>	Pulbervärvi pesu	3.09	m <sup>3</sup> /a		Dihüdrogeenheksafluorosirkonaat (2-)	12021-95-3	Met. Corr. 1, Acute Tox. 3, Skin Corr. 1B,	3
											Fosforhape	7664-38-2	Skin Corr. 1B	5
											Naatrium-3-nitrobenseensulfonaat	127-68-4	Eye Irrit. 2, Skin Sens. 1	1
											Maleiinhape	110-16-7	Acute Tox. 4, Skin Irrit. 2, Eye Irrit. 2, Skin Sens. 1, STOT SE 3	0.10
Abimaterjalid	28061000	Vesinikkloriidhape	Tootja pakend	Galvaanikatsehh	2	m <sup>3</sup>	Galvaanika	8	m <sup>3</sup> /a		Vesinikkloriid	7647-01-0	Skin Corr. 1B, STOT SE 3	34
Abimaterjalid	27111211	Vedelgaas (propaan)	Mahuti	Propaanimahuti	5	m <sup>3</sup>	Pulbervärvi põletite küte	200	m <sup>3</sup> /a		Propaan	74-98-6	Press. Gas, Flam. Gas 1	100
Abimaterjalid	27102035	Diisel	Mahuti	Tankla	2.50	m <sup>3</sup>	Sisesõidukite kütus	30	m <sup>3</sup> /a		Diislikütus	68334-30-5	Carc. 2	100

## **Tabel 10. Toodetud ohtlikke aineid sisaldava segu või toote säilitamine**

*Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.*

## **Tabel 11. Ohtlikke aineid ja segusid ning tooret sisaldavate mahutite ja hoidlate kirjeldus**

*Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.*

## **Tabel 11.1 Ohtlikke aineid ja segusid ning tooret sisaldavate mahutite ja hoidlate kaitsemeetmed**

*Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.*

## **Käitise veekasutust ja veeheidet käsitlevad andmed**

### **Tabel 12. Lubatud veevõtt pinnaveehaarete kaupa**

*Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.*

### **Tabel 13. Lubatud veevõtt põhjaveehaarete kaupa**

*Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.*

### **Tabel 14. Võetava vee koguse ja seire nõuded**

*Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.*

## **Tabel 15. Heitvee väljalaskmed sh avariilaskmed ning sademevee väljalaskme ja lubatud saasteainete kogused väljalaskmete ja saasteainete kaupa**

*Käitise veeheidete koosneb järgmistest osadest: – tekkiv reovesi galvaanikaprotsessidest, – tekkiv vesi pulbervärvimise liinilt, – olmevesi. HANZA Mechanics Narva AS ei juhi heitvett veekogusse ega pinnasesse. Ettevõtte juhib kogu tekkiva reovee kanalisatsiooni. Galvaanikatsehhist ja pulbervärvimise liinilt tulev tehnoloogiline heitvesi eelnevalt puhastatakse. Kanalisatsioonitrassi ühenduspunkt on Kulgu tänaval asuv kanalisatsioonikaev K-3. Trassi juhitakse tehnoloogiline, olme- ja vihmavesi hoonete katustelt ning parkimisplatsilt.*

### **Tabel 15.1 Reoveepuhasti reostuskoormuse määramine**

*Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.*

### **Tabel 15.2 Reoveepuhasti puhastusefektiivsuse hindamine**

*Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.*

## Tabel 15<sup>1</sup> Ajutise iseloomuga tegevused

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Tabel 16. Äkkheide vette

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Tabel 18. Väljalaskme seire nõuded

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Tabel 19. Suubla seire nõuded

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Käitise välisõhu saastamist käsitlevad andmed

### Tabel 20. Välisõhku väljutatavate saasteainete loetelu ja nende lubatud aastased heitkogused

Saasteaine				
CAS nr	Nimetus	Heitkogus		
		Lubatud heitkogus	Kogus	Ühik
7439-96-5	Mangaan ja ühendid, ümberarvutatuna mangaaniks		39	kg
1309-37-1	Raud(III)oksiid, ümberarvutatuna rauaks		1 069	kg
7440-47-3	Kroomi (VI) ühendid, ümberarvutatuna kroomiks		1	kg
124-38-9	Süsinikdioksiid		290.107	t
630-08-0	Süsinikmonooksiid		5.563	t
10102-44-0	Lämmastikdioksiid		11.346	t
7747-40-7	Kaaliumkloriid		0.361	t
1310-73-2	Naatriumhüdroksiid		0.862	t
7647-01-0	Vesinikkloriid		0.229	t
NMVOOC	Mittemetaansed lenduvad orgaanilised ühendid		34.602	t
PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed		2.281	t
PM10	Peened osakesed (PM10)		1.957	t
1330-20-7	Ksüleen (dimetüülbenseen)		8.402	t
78-92-2	2-Butanool (sec-Butüülalkoholid)		0.026	t
64-17-5	Etanool (Etüülalkohol)		0.145	t
67-64-1	Atsetoon (2-Propanoon)		0.182	t
108-88-3	Tolueen (Metüülbenseen)		0.545	t
7664-39-3	Vesinikfluoriid		0.047	t
7664-93-9	Väävelhape		0.715	t

Märkused	
----------	--

Raskmetallid on järgmised metallid ja poolmetallid ning nende ühendid: plii (Pb), kaadmium (Cd), elavhõbe (Hg), arseen (As), kroom (Cr), vask (Cu), nikkel (Ni), seleen (Se), tsink (Zn), koobalt (Co), vanaadium (V), tallium (Tl), mangaan (Mn), molübdeen (Mo), tina (Sn), baarium (Ba), berüllium (Be), uraan (U).

POSid on püsivad orgaanilised saasteained, Euroopa Parlamendi ja nõukogu määruse (EÜ) nr 850/2004 püsivate orgaaniliste saasteainete kohta lisas 1 nimetatud ained ja benzo(a)püreen, benzo(b)fluoranteen, benzo(k)fluoranteen ning indeno(1,2,3-cd)püreen.

PCDD/PCDF on polüklooritud dibenso-p-dioksiinid ja dibensofuraanid.

## Tabel 21. Välisõhku väljutatavate saasteainete lubatud hetkelised heitkogused (g/s) heiteallikate kaupa (väljavõte LHK-projektist)

Heiteallikas		Saasteaine		
Nr plaanil või kaardil	Nimetus	CAS nr	Nimetus	Hetkeline heitkogus, g/s (täpsus 0,001)
101	Galvaanika ruumi üldventilatsiooni korsten nr 1	7647-01-0	Vesinikkloriid	0.004
		7747-40-7	Kaaliumkloriid	0.006
		1310-73-2	Naatriumhüdroksiid	0.014
		7664-93-9	Väävelhape	0.011
		7664-39-3	Vesinikfluoriid	0
102	Galvaanika ruumi üldventilatsiooni korsten nr 2	7647-01-0	Vesinikkloriid	0.004
		7747-40-7	Kaaliumkloriid	0.006
		1310-73-2	Naatriumhüdroksiid	0.014
		7664-93-9	Väävelhape	0.011
103	Tootmisruumi üldventilatsiooni korsten nr 1	1309-37-1	Raud(III)oksiid, ümberarvutatuna rauaks	0.005
104	Haavelpuhastuse kamber	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	0.018
		PM10	Peened osakesed (PM10)	0.006
105	Märgvärvimise värvikambri ventilatsioon nr 1	1330-20-7	Ksüleen (dimetüülbenseen)	0.133
		NMVO	Mittemetaansed lenduvad orgaanilised ühendid	0.548
		108-88-3	Tolueen (Metüülbenseen)	0.009
		64-17-5	Etanool (Etüülalkohol)	0.002
		67-64-1	Atsetoon (2-Propanoon)	0.003
106	Märgvärvimise värvikambri ventilatsioon nr 2	1330-20-7	Ksüleen (dimetüülbenseen)	0.133
		NMVO	Mittemetaansed lenduvad orgaanilised ühendid	0.548
		108-88-3	Tolueen (Metüülbenseen)	0.009
		64-17-5	Etanool (Etüülalkohol)	0.002
		67-64-1	Atsetoon (2-Propanoon)	0.003
108	Lihvimine keevituspostides	PM10	Peened osakesed (PM10)	0.036
		7439-89-6	Raua lahustuvad ühendid, ümberarvutatuna rauaks	0.008
		7439-96-5	Mangaan ja ühendid, ümberarvutatuna mangaaniks	0
		7440-02-0	Nikkel ja lahustavad ühendid, ümberarvutatuna niklaks	0
		7440-47-3	Kroomi (VI) ühendid, ümberarvutatuna kroomiks	0
		7440-50-8	Vask ja anorgaanilised ühendid, ümberarvutatuna vaseks	0

		7439-92-1	Plii ja anorgaanilised ühendid, ümberarvutatuna pliiks	0
		10102-44-0	Lämmastikdioksiid	0.061
		630-08-0	Süsinikmonooksiid	0.066
		10028-15-6	Osoon	0
110	Gaasilõikus pingi ja plasmalõikus pingi kohtäratõmme	1309-37-1	Raud(III)oksiid, ümberarvutatuna rauaks	0.024
		7439-96-5	Mangaan ja ühendid, ümberarvutatuna mangaaniks	0.001
		630-08-0	Süsinikmonooksiid	0.091
		10102-44-0	Lämmastikdioksiid	0.341
112	Propaani põleti pulbervärvimisel	10102-44-0	Lämmastikdioksiid	0.065
		630-08-0	Süsinikmonooksiid	0.065
		NM VOC	Mittemetaansed lenduvad orgaanilised ühendid	0.004
113	Pulbervärvimise ventilatsioon	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	0.003
		7664-39-3	Vesinikfluoriid	0.001
115	Liivapritsiiga puhastamise ventilatsiooni heide	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	0.133
		PM10	Peened osakesed (PM10)	0.046
114	Diiselmootori tankla	NM VOC	Mittemetaansed lenduvad orgaanilised ühendid	0.008

**Tabel 22. Saasteainete püüdeseadmed ja nende tööefektiivsuse kontrollimise sagedus**

Heiteallika nr plaanil või kaardil	Tegevusala või tehnoloogiaprotsess/osakond; tsehh, tehnoloogiaseade	Püüdeseadme			Püütav saasteaine		
		Nimetus, tüüp	Arv	Püüdeseadme töö efektiivsuse kontrolli sagedus	CAS nr	Nimetus	Projekteeritud puhastusaste, %
101	Galvaanika	EU5	6	Kord kvartalis hooldus ja puhastus, vajadusel filtrite vahetus	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	98
102	Galvaanika	EU5	6	Kord kvartalis hooldus ja puhastus, vajadusel filtrite vahetus	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	98
103	Keevitamine, plasmalõikurid, terituspingid, metallpinna puhastus, kus tekivad tahked osakesed, liivajoa aparaat jms	EU3, EU5	24	Kord kvartalis hooldus ja puhastus, vajadusel filtrite vahetus	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	98
104	Keevitamine, plasmalõikurid, terituspingid, metallpinna puhastus, kus tekivad tahked osakesed, liivajoa aparaat jms	PadrunFiltrid Pekotek KDF, filter FV-62EX HPS	10	Kord kvartalis hooldus ja puhastus, vajadusel filtrite vahetus	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	90
105	Muu tööstuslik värvi kasutamine	Filter Pekotek	1	Kord kvartalis hooldus ja puhastus, vajadusel filtrite vahetus	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	98.10
105	Muu tööstuslik värvi kasutamine	EU3, EU5	6	Kord kvartalis hooldus ja puhastus, vajadusel filtrite vahetus	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	98
105	Muu tööstuslik värvi kasutamine	EU7	3	Kord kvartalis hooldus ja puhastus, vajadusel filtrite vahetus	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	99
106	Muu tööstuslik värvi kasutamine	Filter Pekotek	1	Kord kvartalis hooldus ja puhastus, vajadusel filtrite vahetus	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	90
106	Muu tööstuslik värvi kasutamine	EU3, EU5	6	Kord kvartalis hooldus ja puhastus, vajadusel filtrite vahetus	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	98
106	Muu tööstuslik värvi kasutamine	EU7	3	Kord kvartalis hooldus ja puhastus, vajadusel filtrite vahetus	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	99
108	Keevitamine, plasmalõikurid, terituspingid, metallpinna puhastus, kus tekivad tahked osakesed, liivajoa aparaat jms	EU3, EU5	24	Kord kvartalis hooldus ja puhastus, vajadusel filtrite vahetus	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	80
108	Keevitamine, plasmalõikurid, terituspingid, metallpinna puhastus, kus tekivad tahked osakesed, liivajoa aparaat jms	Plasmamasina filter	1	Kord kvartalis hooldus ja puhastus, vajadusel filtrite vahetus	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	90
110	Keevitamine, plasmalõikurid, terituspingid, metallpinna puhastus, kus tekivad tahked osakesed, liivajoa aparaat jms	Filterpadrun	1	Kord kvartalis hooldus ja puhastus, vajadusel filtrite vahetus	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	99.60
113	Keevitamine, plasmalõikurid, terituspingid, metallpinna puhastus, kus tekivad tahked osakesed, liivajoa aparaat jms	Filterpadrun	10	Kord kvartalis hooldus ja puhastus, vajadusel filtrite vahetus	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	96
115	Keevitamine, plasmalõikurid, terituspingid, metallpinna puhastus, kus tekivad tahked osakesed, liivajoa aparaat jms	EU-5	10	Kord kvartalis hooldus ja puhastus, vajadusel filtrite vahetus	PM-sum	Tahked osakesed, summaarsed	99

## Tabel 23. Saasteainete heitkoguste ja välisõhu kvaliteedi seire, saasteainete heitkoguste vähendamise tegevuskava ja muud eritingimused

Kirjeldus	Seiresagedus	Seire tähtaeg
Teostada emissioonimõõtmised järgmistest saasetallikatest: 103 Tootmisruumi üldventilatsiooni korsten nr 1: PM-sum ja Pm-10 104 Haavelpuhastuse kamber: PM-sum 108 Lihvimine keevituspostides: PM-sum ja PM-10 113 Pulbervärvimise ventilatsioon: PM-sum 115 Liivapritsiiga puhastamise ventilatsiooni heide: PM-sum ja PM-10 105 Märkvärvimise värvikambri ventilatsioon nr 1: Ksüleen 106 Märkvärvimise värvikambri ventilatsioon nr 2: Ksüleen  Tulemused esitada loa andjale.	Kord kolme aasta jooksul	01.06.2021

## Tabel 23<sup>1</sup>. Kütuse, jäätme- või koospõletamisel välisõhku väljutatavate saasteainete heite piirväärtused (edaspidi HPV) ning lubatud heitkogused

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Käitise jäätmehooldust käsitlevad andmed

### Tabel 24. Tekkivate ja käideldavate jäätmete liigid ja kogused

Jrk nr	Jäätmeliik	Tekkivad jäätmekogused		Käideldavad jäätmekogused, t/a			
		Tonni põhitoodangu kohta	t/a	Kogumine	Vedu	Taaskasutamine	
						Toimingu kood	Kogus (t/a)
1.	08 01 11* - Orgaanilisi lahusteid või muid ohtlikke aineid sisaldavad värvi- ja lakijäätmed		80			R2	20
2.	08 01 12 - Värv- ja lakijäätmed, mida ei ole nimetatud koodinumbriga 08 01 11*		20				
3.	08 02 01 - Pulberpinnakatete jäätmed		50				
4.	10 02 02 - Töötlemata räbu		100				
5.	11 01 06* - Nimistus mujal nimetamata happed		55				
6.	11 01 07* - Peitsimisalused		20				
7.	11 01 13* - Ohtlikke aineid sisaldavad rasvaärastusjäätmed		5				
8.	11 01 98* - Muud ohtlikke aineid sisaldavad jäätmed		63				
9.	12 01 01 - Mustmetalliviilmed ja -treilaastud		250				
10.	12 01 02 - Mustmetallitolm ja -kübemed		200				
11.	12 01 03 - Värvilise metalli viilmed ja treilaastud		60				
12.	12 01 04 - Värvilise metalli tolmu ja kübemed		20				
13.	12 01 09* - Halogeenvabad metallitöötlemisemulsiooni- ja -lahusejäätmed		7				
14.	12 01 13 - Kevitusjäätmed		2				
15.	12 01 16* - Ohtlikke aineid sisaldavad liivapritsimisjäätmed		500				
16.	12 01 17 - Liivapritsimisjäätmed, mida ei ole nimetatud koodinumbriga 12 01 16*		1 300				



17.	13 02 05* - Mineraalõlipõhised kloorimata mootori-, käigukasti- ja määrideõlid	20				
18.	13 02 08* - Muud mootori-, käigukasti- ja määrideõlid	20				
19.	14 06 03* - Muud lahustid ja lahustisegud	20				
20.	14 06 05* - Muid lahusteid sisaldavad setted või tahked jäätmel	5				
21.	15 01 01 - Paber- ja kartongpakendid	100				
22.	15 01 02 - Plastpakendid	18				
23.	15 01 03 - Puitpakendid	43				
24.	15 01 04 - Metallpakendid	0.90				
25.	15 01 10* - Ohtlike aineid sisaldavad või nendega saastatud pakendid	2				
26.	15 01 10 01* - Ohtlike aineid sisaldavad või nendega saastunud metallpakendid	2				
27.	15 02 02* - Ohtlike ainetega saastatud absorbendid, puhastuskaltsud, filtermaterjalid (sealhulgas nimistus mujal nimetatud õlifiltrid) ja kaitseriietus	6				
28.	15 02 03 - Absorbendid, puhastuskaltsud, filtermaterjalid ja kaitseriietus, mida ei ole nimetatud koodinumbriga 15 02 02*	0.10				
29.	16 01 03 - Vanarehvid	1				
30.	16 02 16 - Kasutuselt kõrvaldatud seadmetelt eemaldatud osad, mida ei ole nimetatud koodinumbriga 16 02 15*	10				
31.	16 02 97* - Muud ohtlike osi sisaldavad kasutuselt kõrvaldatud seadmed	1				
32.	16 05 06* - Ohtlikest ainetest koosnevad või neid sisaldavad laborikemikaalid, sealhulgas laborikemikaalised	5				
33.	16 06 01* - Pliiakud	0.25				
34.	17 04 01 - Vask, pronks, valgevask	130				
35.	17 04 02 - Alumiinium	60				
36.	17 04 05 - Raud ja teras	2 000				
37.	17 09 04 - Ehitus- ja lammutussegapraht, mida ei ole nimetatud koodinumbritega 17 09 01*, 17 09 02* ja 17 09 03*	20				
38.	20 01 01 - Paber ja kartong	2				
39.	20 01 21* - Luminestsentslambid ja muud elavhõbedat sisaldavad jäätmel	0.50				
40.	20 01 35* - Ohtlike osi sisaldavad kasutuselt kõrvaldatud elektri- ja elektroonikaseadmed, mida ei ole nimetatud koodinumbritega 20 01 21* ja 20 01 23*	0.50				
41.	20 01 36 - Kasutuselt kõrvaldatud elektri- ja elektroonikaseadmed, mida ei ole nimetatud koodinumbritega 20 01 21*, 20 01 23* ja 20 01 35*	0.50				
42.	20 03 01 - Prügi (segaolmejäätmed)	100				

## Tabel 25. Kõrvaldatavate jäätmel kogused

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Tabel 26. Jäätmel ladustamine kalendriaasta jooksul

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Tabel 27. Jäätmekäitlustoimingule esitatavad tehnilised ja keskkonnakaitsenõuded

Tegevuse liigid	Tehnilised nõuded	Keskkonnakaitsenõuded	
		Kirjeldus	Rakendamine
Jäätmete liigiti kogumine	Jäätmed tuleb koguda liigiti vastavalt kohaliku omavalitsuse jäätmehoolduseeskirjale ja korraldatud jäätmeveo tingimustele.		Pidevalt
Arvestuse pidamine	Tegevuses tekkinud jäätmete liigi, hulga, omaduste ja tekke kohta pidada regulaarset arvestust. Jäätmete üleandmisel jäätmekäitlejale tuleb küsida saatelehte/üleandmisakti, tuleb arvestust pidada ka jäätmete sihtkoha, kogumissageduse, veomooduse ning taaskasutamise- ja kõrvaldamistoimingute kohta.		Pidevalt
Ohtlike jäätmete kogumine ja säilitamine	Ohtlikud jäätmed pakendada asjakohasel viisil, et vältida nendest tulenevat ohtu tervisele ja keskkonnale ning vastavalt seadusandluses kehtestatud korrale märgistada ohtlikud jäätmed enne üleandmist jäätmekäitlejale.		Pidevalt
Jäätmete üleandmine	Jäätmed antakse üle vastavat jäätmeluba, keskkonnakompleksluba ja/või ohtlike jäätmete käitluslitsentsi omavatele jäätmekäitlejatele.		Pidevalt

## Tabel 28. Jäätmekäitluse alustamisel ja lõpetamisel rakendatavad tervise- ja keskkonnakaitseseetmed, sealhulgas jäätmekäitluskohtade järeelhooldus

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Tabel 29. Keskkonnaseirenõuded

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Tabel 31. Jäätmete kõrvaldamiskoht (-kohad), kuhu jäätmed veetakse, kui jäätmeluba on antud jäätmeveoks

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Tabel 32. Prügila või jäätmeoidla liik

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Tabel 33. Prügilasse või jäätmeoidlasse ladestatavad tavajäätmed

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Tabel 34. Prügilasse või jäätmeoidlasse ladestatavad ohtlikud jäätmed

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Tabel 35. Prügila või jäätmeoidla kasutamise ja järelevalve nõuded

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Tabel 36. Prügila või jäätmeoidla seirenõuded

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Tabel 37. Jäätme põletustehase või jäätmete koospõletustehase kogujõudlus

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Tabel 38. Põletatavate ohtlike jäätmete kütteväärtus ja massivood ajaühikus

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Tabel 40. Saasteainete lubatud sisaldus jäätmetes

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

## Kütuse kasutamine, energia tootmine ja tarbimine

### Tabel 41. Kütuse kasutamine ja energia tootmine kütuseliikide kaupa

Kasutatav kütus									Energia tootmine, MWh/a							
Kütuse nimetus	KN kood	Väävel %	Tuhk %	Alumine kütte- väärtus, MJ/kg või gaasi korral MJ/Nm <sup>3</sup>	Kogus, t/a või gaasi korral, tuh m <sup>3</sup>					Erikulu, t, m <sup>3</sup> , kWh või muud toote- ühiku kohta	Elekter			Soojus ja aur		
					Tootmis- protsessis	Ruumide kütmiseks ja olmevee soojenda- miseks	Sise- trans- pordiks	Muu	Kokku		Oma- tarve	Müük	Kokku	Oma- tarve	Müük	Kokku
Vedeldatud naftagaas (LPG)	2711 19 00				100				100			0	2 555.556		2 555.556	

### Tabel 42. Energia tarbimine tootmisetappide või kasutusalaade kaupa

Tootmisetapid või kasutusalaad	Energia tarbimine, MWh/a										
	Elekter, MWh/a				Soojus, MWh/a				Aur, MWh/a		
	Oma- toodang	Muu tarnija	Erikulu, MWh tooteühiku kohta	Kokku	Oma- toodang	Muu tarnija	Erikulu, MWh tooteühiku kohta	Kokku	Oma- toodang	Muu tarnija	Kokku
Galvaanika (tsinkimine)		1 500		1 500				0			0
Pulbervärvimine				0	1 277.778			1 277.778			0
Värvimiskambrid		172		172		216		216			0
Ruumide kütmine ja olmevee soojendamine	134			134		1 160		1 160			0
Ventilatsioon		210.50		210.50				0			0
Kokku		516.50		516.50	1 277.778	1 376		2 653.778			0

## Vibratsioon ning välisõhus leviv lõhn ja müra

### Tabel 44. Lõhna esinemine välisõhus

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

### Tabel 45.1 Vibratsioon

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

### Tabel 45.2 Välisõhus leviv müra

Müra allikas	Müra allika L-EST97 koordinaadid	Müra tase tootmisterritooriumi piiril	Müra vähendamise kava või vajaduse puudumise põhjendus	Päevane tase (07:00 - 23:00)	Õine tase (23:00 - 07:00)
Tootmishoonetes tekkiv müra seadmete eksploatsioonil		-	-	olemasolevatel aladel III kategooria	olemasolevatel aladel III kategooria
Territooriumil tekkiv müra (transport, ehitustööd jne )		-	-	olemasolevatel aladel III kategooria	olemasolevatel aladel III kategooria

## Omaseire

### Tabel 47 Pinnase ja põhjavee saastatuse seire

Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.

**Tabel 49. Tootmise, jäätme- ja heitetekke ning heite keskkonnamõju omaseire tõhustamiseks kavandatud meetmed**

Meede/Tegevus	Meetme kirjeldus	Meetme rakendamise sagedus	Meetme rakendamise tähtaeg
Tootmise seire	Tootmistsükli kontrollitakse ja jälgitakse pidevalt visuaalselt, seiratakse tooraine ja abimaterjalide kulu, teostatakse toodangu kvaliteedikontrolli ning seadmete korrasoleku kontrolli.	Pidevalt	
Jäätmetekke seire	Tekkivate jäätmekoguste jälgimine ja liigiti arvestuse pidamine. Jäätmearuande koostamine 1 kord aastas. Jälgitakse, et kõik tekkivad jäätmed kogutakse liigiti ning selleks ettenähtud kogumismahutisse/konteinerisse.	Pidevalt	
Heitetekke seire	Juurdepääs saasteallikate juurde: Võimaldada pideva ja ohutu juurdepääsu loatingimustes märgitud saasteallikatele.	Pidevalt	
Heitetekke seire	Gaasipõletite ja plasmalõikuse ning keevitustööde tagamine nõutud parameetrite piires, et tagada madal saasteainete sisaldus suitsugaasis	Pidevalt vastavate tööde teostamise ajal	
Heitetekke seire	Keevituse gaasipuhastusseadmete, ventilatsioonidel kasutusele olevate filtrite ja ruumiventilaatorite töö jälgimine ja hooldus.	Vastavalt hooldus ja kontrolligraafikutele	
Heitetekke seire	Vedelikvärvimisel lahustikulu arvestuse pidamine, jälgimine, et ei ületataks loas lubatud koguseid.	Pidev lahustite ostmise arvestus laoprogrammis, lahustite eraldumise hindamine arvutuslikult 1 kord kvartalis.	
Muud asjakohased meetmed	Õnnetuste tagajärgede leevendamine: Avarii korral peab käitaja oma tehnilisi ja majanduslikke võimalusi arvestades saastuse viivitamata likvideerima, sõltumata sellest, kas saastus on tahtlik või tuleb ettevaatamusest.	Õnnetuse esinemise korral	
Muud asjakohased meetmed	Õnnetuste vältimine: Tagada käitise tegevust vastavalt parima võimaliku tehnikale ja heale majapidamistavale.	Pidevalt	

**Tabel 50. Omaseire hinnang ja lisaandmed**

Iga kolme minuti tagant registreeritakse galvaanisel tekkivast reoveest proovi näit pH, tsingi ja niklisisalduse osas. Seda ei salvestata, aga seda saab operaator jälgida. Kord kuus tehakse vee analüüsid sõltumatu laboratooriumi poolt puhastusprotsessi läbinud veest.

Pulbervärvimise protsessis kasutatakse vett puhastamiseks ja loputuseks pesumasinas (washer). Veekulu on kuni 1000 m<sup>3</sup> aastas. Protsessi loputusvesi juhitakse eraldi anumasse, kus vesi puhastatakse sadestamise teel. Sadestamiskemikaal on kaltsiumkloriid. Käideldud vett korduvkasutatakse süsteemis. Legionella (haigust tekitav mikroorganism) tekkimist väldib pidev puhta vee juurdelisamine. Tekkinud sete kogutakse kinnisesse mahutisse, mis täitumisel antakse üle jäätmekäitlejale. Pesuri ja kasutatud vee anuma hooldus ja puhastus toimub vastavalt vajadusele. Siis vahetatakse ka vett ja suunatakse kanalisatsiooni. Kanalisatsiooni suunatava vee kogus on ca 1000 m<sup>3</sup> aastas.

**Tabel 51. Avariide tagajärgede piiramiseks kehtestatud kord ja juhised käitumiseks (lühikirjeldus)**

Tootmisetapp, tehnoloogiprotsess	Võimaliku avarii ohu kirjeldus	Avariide vältimiseks kehtestatud kord ja juhised käitumiseks (lühikirjeldus)	Avarii tagajärgede piiramiseks kehtestatud kord ja juhised käitumiseks (lühikirjeldus)	Kehtestatud korra ja juhiste ülevaatamise sagedus
Tehnoloogiliste protsesside läbiviimine vastavalt ettenähtud režiimile	Avarii- või õnnetusjuhtum	Antud tehnoloogilise protsessi peatamine ja tegutsemine vastavalt koostatud riskianalüüsil		Vastavalt vajadusele
Tehnoloogiliste protsesside läbiviimine vastavalt ettenähtud režiimile	Tulekahju, sabotaaž, keskkonnakahjustus	Tegutsemine vastavalt tehases kehtestatud plaanile. Tuleohutusjuhendi täitmine		Vastavalt vajadusele
Tehnoloogiliste protsesside läbiviimine vastavalt ettenähtud režiimile	Kemikaalide, sh lahustite leke, keskkonnakahjustus või reostus, reostuse oht	Juhised kemikaalidega töötamiseks, kaitsevahendid. Lekke sulgemine, kemikaalide adsorbeerimine. Tegutsemine vastavalt riskianalüüsis toodud korrale. Kemikaaliseaduses kemikaalikäitlusele ja –kontrollile sätestatu jälgimine		Vastavalt vajadusele
Tehnoloogiliste protsesside läbiviimine vastavalt ettenähtud režiimile	Tööõnnetus (raske, eluohtlik, surmaga lõppenud)	Vastavalt ettevõttes kehtestatud korrale. Töötervishoiu- ja tööohutuse eeskirjade täitmine		Vastavalt vajadusele
Pulbervärvimine, vedelikvärvimine	Kemikaalide sattumine keskkonda, kemikaalide leke, kemikaalireostus, keskkonnakahjustus, selle oht. LÜÜ-de käitlemisest tingitud tuleoht.	Seadmete kasutusjuhiste järgimine. Juhised kemikaalidega töötamiseks, kaitsevahendid. Lekke sulgemine, kemikaalide adsorbeerimine. Seadmete kasutusjuhiste täitmine. Kemikaalide ohutuskartide järgimine ja riskifaktoritega arvestamine		Vastavalt vajadusele
Pinnakatmine, galvaanilised protsessid	Pinnase ja vee reostumise oht kemikaalidega, kemikaalide sattumine keskkonda	Kogumisvannid protsessiliinide all, spetsiaalse töötusega pörandad – epovaiguga, mis takistab kemikaalide imbustumist pörandasse või pinnasesse. Õigeaegne liinide hooldus ja remont		Vastavalt vajadusele
Transport ja laadungi käitlemine	Laadungi (kemikaalid) keskkonda sattumine	Laadungikäitlemise eeskirjade täitmine		Vastavalt vajadusele
Jäätmekäitus	Vanaõlide, emulsioonide maha valgumine ja võimalik sattumine kanalisatsiooni	Kokku kogumine saepuru või absorbentidega, saastunud saepuru ja absorbendi üle andmine jäätmekäitlejale. Kogumiskonteinerite hoidmine kinnistes ruumides, katusealustes. Nõuetele märgistatud hoiumahutid		Vastavalt vajadusele
Vedelpropaani kasutamine pulbervärvimisel	Propaanimahuti leke ja tuleohtu tekkimine	Vedelgaasi kasutamise eeskirjade jälgimine, gaasiseadmete ohutuse tagamine		Vastavalt vajadusele
Õnnetuste tagajärgede likvideerimine	Õnnetusjuhtum	Avarii korral peab käitaja oma tehnilisi ja majanduslikke võimalusi arvestades saastuse viivitamata likvideerima, sõltumata sellest, kas saastus on tahtlik või tuleb ettevaatamusest.		Pidevalt
Õnnetuste vältimine	Õnnetusjuhtum	Tagada käitise tegevust vastavalt parima võimaliku tehnikale ja heale majapidamistavale.		Pidevalt

## Tabel 53. Tegevushälbed

Tegevushälbe liik	Tootmisetapp, tehnoloogiaprotsess	Meede
Tehnoloogiaseadmete töö lõpetamine	Toimub tootmisosakondade (värvimistsehh, galvaanikatsehh jt) korraliste seiskamiste perioodil vajalike remonditööde tegemiseks	Seiskamine toimub vastavalt eksploatatsiooni eeskirjadele (nt värvikambrite korraline ülevaatus)
Puhastusseadmete rikked	Välistsehh, keevitustsehh, gaasi- ja plasmalõikus, galvaanikatsehh, uus tootmishoone. Kogu töösükkel käivitatakse pärast seda, kui puhastusseadmete rike on täielikult kõrvaldatud (nt filtrite vahetamine)	Gaasipuhastusseadmete tööjuhendite täitmine, õigeaegne hooldus ja remont vastavalt seadmete valmistaja instruksioonile
Muud tööd	Soojusenergia tootmine: katlad (katkeb katelde töö)	Ettevõtte töö osaline või täielik peatamine (seadmete avariiseiskamine) ja koheselt remonditööde alustamine vastavalt remondijuhenditele. Hälvete põhjuste selgitamine. Avariiline üleminek põlevkiviõli küttele.
Tootmiseseadmete rikked	Tootmisosakonnad kus antud rike toimus	Ettevõtte töö osaline või täielik peatamine vastavalt seadmel (tsehhis), tööde teostamine vastavalt remondijuhenditele
Puhastustööd	Kõik tootmisosakonnad (mehhaanikatsehh, keevitustsehh, galvaanikatsehh, värvimistsehh)	Toimuvad vastavalt koostatud tööjuhenditele

## Tabel 54. Keskkonnamõju vältimine või vähendamine käitise sulgemise korral ja järelhooldemeetmed

Tegevuse lõpetamisel ettevõtte korraldab seadmete tühjendamise ning vajadusel demonteerimise ja teisaldamise. Mahutid/hoidlad tühjendatakse (sh jäätmekonteinerid). Vajadusel ka mahutid/hoidlad demonteeritakse ja teisaldatakse. Kõik ladustatud toormed ja abimaterjalid müüakse maha, kõrvaldatakse, antakse üle teisele ettevõttele või vastavat käitluslitsentsi omavale jäätmekäitlejale. Ettevõtte territoorium heakorrastatakse. Elektrivarustus lülitatakse välja, veetorustikud tühjendatakse, mitte töokorras olevad seadmed käideldakse jäätmetena.

## Tabel 55. Sisu üldarusaadav lühikokkuvõte

HANZA Mechanics Narva AS põhitegevuseks on metallitoodete valmistamine ja valmistoodete pinnatöötlus märg- ja pulbervärvimisega, samuti toodete koostamine. Lisaks teostatakse tellimisel kliendi tarnitud toodete pinnakatmist (tsinkimine, nikeldamine, tinatamine jne). Valmistatakse pinnatud ja pindamata metallidetaile vastavalt kliendi tellimusele.

Ettevõttes töötab 260 inimest kolmes vahetuses. Tööaeg on 8760 tundi aastas.

Kompleksloa taotlusmaterjalid, sh välisõhu saastamise LHK projekt, on kättesaadavad <http://dhs-adr-kea.envir.ee/Display.aspx?ID=112160&Root=112160>

## Tabel 56. Ajutised erandid kompleksloa nõuetest

*Andmeid ei esitata, kuna need pole antud kontekstis asjakohased.*

## Tabel 57. Loa andjale loa nõuete täitmist kontrollida võimaldavate käitise andmete esitamise viis, sagedus ja ulatus

Käitajale rakenduvad kõik asjakohased õigusaktides sätestatud otsekohalduvad nõuded. Olulisemad keskkonnaalased kohustused käitajale on toodud loa andja kodulehel.

Andmete liik	Andmete sisu	Andmete esitamise sagedus	Kohustuse algamise viis	Kohustuse algamise kp
Mõõtmiste tulemused	Vastavalt tabelis 23 kirjeldatud tingimustele.	Kord kolme aasta jooksul	Määratud kuupäev	01.06.2018
Teave avarii kohta	Kõikidest avariist ja muudest keskkonda või inimeste tervist oluliselt mõjutavatest õnnetusest tuleb kohealt informeerida Keskkonnaametit, keskkonnainspektsiooni ning kohalikku omavalitsust.			
Teave muudatusest käitise toimimisviisis	Käitaja teatab Keskkonnaametile igast muudatusest käitise laadis või toimumisviisis, mis võib avaldada mõju keskkonnale.			
Reovee omaseire	Andmed galvaanikatsehhist reovee Zn sisalduse kohta.	Üks kord aastas	Määratud kuupäev	01.06.2018

## Tabel 58. Kompleksloa lisad

Nimetus	Manus
Lähteolukorra aruanne	Lisa 1: HanzaNarva_lähteolukorra aruanne.pdf