

Patikslintos sąlygos TIPK leidimo Nr. T-M. 2-4/2015

Įrenginio pavadinimas: UAB IKEA Industry Lietuva

I. BENDROJI DALIS

1. Įrenginio pavadinimas, gamybos (projektinis) pajėgumas arba vardinė (nominali) šiluminė galia, vieta (adresas).

Medienos drožlių plokščių bei baldų gamyklos veikla vykdoma UAB IKEA Industry Lietuva nuosavybės arba nuomos teise valdomoje teritorijoje Gedimino g. 1, Kazlų Rūdoje, kurios bendras plotas – 27,9493 ha.

Medienos drožlių plokščių bei baldų gamyklos gamybinis (projektinis) pajėgumas, dėl kurio prašoma leidimo:

1. Medienos drožlių plokščių (MDP) gamyba ir realizacija – 600 000 m³/metus;
2. Baldų gamyba ir realizacija – apie 2 mln. gaminių per metus;
3. Žievės kuras (skiedros) gamyba ir realizacija – 15 000 m³/metus;
4. Dulkių kuras (medžio dulkės) gamyba ir realizacija – 40 000 t/metus;
5. Medinių pakuočių ir kitų medienos atliekų perdirbimas ir/ar naudojimas energijos gamybai:
 - a. perdirbimo R3 būdu projektinis našumas – 600 000 m³/metus;
 - b. naudojimo energijos gamybai R1 būdu projektinis šiluminis našumas – 5575,7 m³/metus (7 MW biokuro katilas).
6. Šilumos energijos gamyba (ir realizacija esant poreikiui) – bendras kurą deginančių įrenginių šiluminis našumas 61,5 MW:
 - a. Džiovykla – CK-dujų degiklis (45 MW, deginamos gamtinės dujos ir medžio dulkės);
 - b. Termotepalo katilinė – termotepalo kaitintuvas WEV 6300 (6,3 MW, deginamos gamtinės dujos);
 - c. Dujinė katilinė – dujinis katilas (3,2 MW, deginamos gamtinės dujos);
 - d. Biokuro katilinė – vandens šildymo katilas (7 MW, deginama medžio žievė, medienos atliekos ir kitos medžio liekanos).

2. Ūkinės veiklos aprašymas.

MDP gamyba. Linijos paskirtis – gaminti trijų sluoksnių medienos drožlių plokštę (MDP), naudojant karbamido-formaldehidines arba melamino karbamido formaldehido dervas, arba DuraBind 3801 biopolimerą (krakmolo pagrindo derva). Visos plokštės šlifuojamos ir naudojamos baldų gamybai, statyboms ir kt. Technologinis procesas vykdomas nepertraukiamo veikimo presu. Gaminamos plokštės storio diapazonas 6,0 – 40,0 mm, tankis 500 – 780 kg/m³.

MDP gamybai naudojama žaliava: apvali mediena, atraižos, gaubtinės, skiedra, pjuvenos ir kita mediena. Atvežama mediena iš pradžių yra sendinama ir po to paduodama į gamybą. Technologinio proceso metu drožlė (ir pjuvenos) transportuojama uždalais mechaniniais

transporteriais, tarp operacijų kaupiama uždaruose bunkeriuose.

Medienos drožlių plokštė gaminama iš drožlės. Tam apvali mediena, atraižos, gaubtinės pirmiausia smulkintuvu kapojamos į skiedrą. Nuo smulkintuvo išsiskiriančios kietosios dalelės pneumosistema patenka į filtrą, kur yra sulaikomos. Dalis kietųjų dalelių iš filtro patenka į aplinkos orą (a.t.š. 011).

Toliau iš šios skiedros kartu su atvežtine skiedra drožliavimo staklėmis gaminama drožlė. Nuo drožliavimo staklių išsiskiriančios kietosios dalelės patenka į filtrą, kur yra sulaikomos. Dalis kietųjų dalelių iš filtro patenka į aplinkos orą (a.t.š. 012). Pjuvenos (kadangi yra smulki mediena) šią gamybos proceso dalį aplenkia. Skiedra ir pjuvenos, prieš patekdamos į technologinį procesą, rūšiuojamos, atskiriami per stambūs medienos gabalai, kurie pakartotinai smulkinami. Šių procesų metu į aplinką išsiskiria kietosios dalelės, kurios sulaikomos filtre, dalis kietųjų dalelių patenka į aplinkos orą (a.t.š. 013).

Toliau drožlė (kartu su pjuvenomis) džiovinama būgninėje džiovykloje. Drožlė džiovinama besisukančiame būgne, veikiama karštų dujų. Po džiovinimo drėgmės matuokliu infraraudonųjų spindulių pagalba pastoviai matuojama drožlės drėgmė. Džiovyklose naudojamas kuras – medžio dulkės ir gamtinės dujos. Iš džiovyklos išmetamų dujų valymas vykdomas šlapiame elektrostatiame nusodintuve (WESP). Prieš elektrostatinį nusodintuvą dulkių kiekis išmetamosiose dujose – 350-450 mg/Nm³, temperatūra apie 130°C. Išvalytų dujų temperatūra apie 65°C, dulkių kiekis jose iki 20 mg/Nm³. Džiovinant drožlę, į aplinką išsiskiria anglies monoksidas, azoto oksidai, kietosios dalelės, sieros dioksidas, formaldehidas, lakieji organiniai junginiai (a.t.š. 027).

Po džiovyklos drožlė rūšiuojama mechaniniuose sijotuvuose. Šio proceso metu išsiskiria kietosios dalelės, kurios sulaikomos filtre. Dalis kietųjų dalelių patenka į aplinkos orą (a.t.š. 014).

Atskiriamos keturios drožlės frakcijos:

- pirma – dulkės, panaudojamos kaip kuras džiovykloje;
- antra – smulki frakcija, naudojama medienos drožlių plokštės išoriniam sluoksniui;
- trečia – vidutinė frakcija, nukreipiama į pneumo-rūšiuotuvą, atskirta kondicinė frakcija naudojama medienos drožlių plokštės vidiniam sluoksniui, o stora sunki drožlė paduodama smulkinimui;
- ketvirta – stambi frakcija, kuri kartu su atrūšiuota trečios frakcijos stora sunkia drožle smulkinama smulkintuve ir vėl nukreipiama į rūšiavimą.

Atskirtą per stambią drožlę pakartotinai smulkinant smulkintuvuose į aplinką išsiskiria kietosios dalelės, kurios sulaikomos trimis filtrais. Dalis kietųjų dalelių patenka į aplinkos orą (a.t.š. 015, 016, 047).

MDP sudaryta iš dviejų sluoksnių: vidutiniškai 30 proc. sudaro išorinis sluoksnis ir 70 proc. vidinis sluoksnis (priklausomai nuo MDP storio). Išorinio ir vidinio sluoksnio drožlė transportuojama atskirais srautais. Drožlės išorinis ir vidinis srautai atskirai sveriami ir sumaišomi su klijais. Klijų paruošimas ir dozavimas vykdomas uždaroje sistemoje pilnai automatiniame režime pagal technologo užduotas receptūras:

- Gaminant įprastinę MDP, išorinio ir vidinio sluoksnio klijams naudojamos karbamido-formaldehidinės arba melamino-karbamido-

formaldehidinės dervos, o kaip kietiklis naudojamas amonio nitratas. Siekiant dar efektyviau išnaudoti turimą liniją, naudojamas greitiklis (pMDI). MDP atsparumo drėgmei padidinimui naudojamas parafinas. Formaldehido surišimui naudojamas karbamidai. Naudojamų klijų receptūra priklausys nuo gaminamos MDP tipo.

- Gaminant hibridinę EKO MDP plokštę, vidinis ir išorinis sluoksniai gaminami naudojant skirtingus klijų mišinius: išorinio sluoksnio klijams naudojamos karbamido-formaldehidinės arba melamino-karbamido-formaldehidinės dervos, o kaip kietiklis naudojamas amonio nitratas. Siekiant dar efektyviau išnaudoti turimą liniją, naudojamas greitiklis (pMDI). Tuo tarpu vidinio sluoksnio klijams naudojamas DuraBind 3801 biopolimeras (krakmolo pagrindo derva) mišinyje su izocianatinės dervos greitikliu pMDI (polimerinis metilen difenil diizocianatas). MDP atsparumo drėgmei padidinimui naudojamas parafinas. Formaldehido surišimui naudojamas karbamidai, kurio tirpalas įmaišomas į klijus, dozuojant pagal gaminamo sluoksnio receptūrą.

Sumaišyta su klijais drožlė toliau transportuojama uždalais konvejeriais į formavimo mašinas, kurių pagalba suformuojamas tolygus kilimas: vidinis sluoksnis – iš stambesnės drožlės, išoriniai – iš smulkios. Prieš patekdamas į nepertraukiamo veikimo presą kilimas papresuojamas nepertraukiamo veikimo prese, kurį kaitina tepalas. Termotepalo katilinė kūrenama gamtinėmis dujomis. Į aplinką išsiskiria anglies monoksidas, azoto oksidai, kietosios dalelės ir sieros dioksidas (a.t.š. 028).

Formavimo metu į aplinką išsiskiria kietosios dalelės, kurios pneumotransporto sistema patenka į du filtrus, kur yra sulaikomos. Dalis kietųjų dalelių patenka į aplinkos orą (a.t.š. 017, 045). Per taršos šaltinį 045 taip pat į aplinkos orą patenka lakieji organiniai junginiai.

Vėdinimo oras iš presų ir aušinimo patalpos trimis ortakiais nukreipiamas į biologinio valymo filtrą. Filtre sulaikomas formaldehidai. Iš filtro apvalytas oras pašalinamas per ortakį (a.t.š. 034). Į aplinką išsiskiria formaldehidai, kietosios dalelės ir lakieji organiniai junginiai.

Supresuota ištisinė MDP supjaustoma į didelius lapus. Toliau plokštė praeina storio matuoklį – pūslių detektorių, kuris nenutrūkstamai matuoja plokštės storį ir nustatinėja pūsles ar išsisluoksniavimą. Plokštė pasverinama ir paduodama į aušintuvą, iš kurio kraunama į paketus. Drožlė, gauta supjaunant plokštę, bei brokuotas kilimas grąžinami į technologinį procesą.

Toliau plokštė šlifuojama (supjaunama), rūšiuojama ir naudojama pagal paskirtį. Nuo šlifavimo staklių išsiskiriančios kietosios dalelės pašalinamos pneumotransporto sistema. Kietųjų dalelių išsodinimui įrengtas filtras. Dalis kietųjų dalelių patenka į aplinkos orą (a.t.š. 048), taip pat į aplinkos orą patenka lakieji organiniai junginiai. Kietųjų dalelių iškrovimui iš filtro įrengtas filtras. Dalis kietųjų dalelių patenka į aplinkos orą (a.t.š. 023). [Filtruose surinktos dulkės nuo šlifavimo proceso paduodamos į CK-dujų degiklį, kur kartu su dujomis naudojamas kaip kuras.](#)

Nuo formavimo mašinų ir plokščių supjaustymo staklių išsiskiriančios kietosios dalelės nusiurbiamos į filtrą, kur yra sulaikomos. Dalis kietųjų dalelių iš filtro patenka į aplinkos orą (a.t.š. 018). Per šį šaltinį taip pat išmetami lakieji organiniai junginiai. Filtre surinktos kietosios dalelės perpumpuojamos į bunkerį, į kurį taip pat patenka ir brokuotas kilimas. Kietųjų dalelių išsodinimui sistemoje įrengtas filtras. Dalis kietųjų dalelių patenka į aplinkos orą (a.t.š. 019). Per šį šaltinį taip pat išmetami lakieji organiniai junginiai. Iš surinkimo bunkerio viskas grąžinama į džiovyklą pakartotiniam džiovinimui. Pneumotransporto sistemoje kietųjų dalelių išsodinimui įrengtas filtras. Dalis kietųjų dalelių patenka į aplinkos orą (a.t.š. 020).

Iš MDP gamybos cecho neorganizuotai į aplinkos orą skiriasi nedideli kiekiai kietųjų dalelių ir formaldehido (a.t.š. 608).

Gamybinės linijos stabdymo metu, linijose esančios pjuvenos ir skiedros numetamos į uždarus skiedrų surinkimo bunkerius. Surinkta skiedra iš bunkerių (atidarius vieną sieną) išvežama kaušiniu krautuvu į skiedrų sandėlį ir vėl panaudojama gamyboje. Skiedrų perkrovimo metu neorganizuotai skiriasi nedideli kiekiai kietųjų dalelių (a.t.š. 609–615).

Gamybai reikalinga skiedra sandėliuojama dvejose sandėliuose (atvirose aikštelėse). Sandėliavimo metu dėl vėjo poveikio nudulka nedideli kiekiai kietųjų dalelių (a.t.š. 616, 617).

Prie biokuro katilinės esančiame biokuro 90 m² ploto sandėlyje laikomas biokuras. Biokuro sandėliavimo metu dėl vėjo poveikio nudulka nedideli kiekiai kietųjų dalelių (a.t.š. 618).

Baldų gamyba. Įmonėje gaminami baldai (baldų detalių komplektai). Atvežtos MDP ir MDF pagal užduotą programą pjaustymo staklėmis supjaustomos į tam tikrų matmenų ruošinius, kurie apdailinami popierine plėvele plataus/siauro vilkimo linijoje. Pagal paruoštas technologines korteles ruošiniai paduodami prie staklių. Ruošinių briaunos frezuojamos (profiluojamos), toliau ruošiniai apdorojami skirtingose technologinėse linijose. Ruošinių galai briaunuojami, frezuojami, išgręžiamos reikiamos skylės, įklijuojami dygiai. Toliau iš paruoštų baldų detalių surenkami ir suklijuojami baldų rėmai, naudojant karštus klijus. Papildomoje technologinėje linijoje apdirbamos sudėtingo perimetro detalės, kur jos gręžiamos, frezuojamos ir briaunuojamos. Paruoštos detalės sudedamos į automatinę saugyklą. Paruoštos detalės imamos iš sandėliavimo patalpų ir pakuojamos į kartonines dėžes. Taip pat pakuojuojant įdedama reikiama furnitūra ir užpildai. Supakuotos dėžės sukraunamos į paletes ir galutinai paruošiamos siuntimui į gatavos produkcijos sandėlį (paletė apvyniojama plėvele, surišama juostomis ir užklijuojamos etiketės).

Gamybos metu nuo staklių išsiskiriančios kietosios dalelės pneumotransporto linijomis paduodamos į filtrus, kuriuose sulaikomos. Filtruose išvalytas oras šaltuoju metų laiku bus grąžinamas į gamybines patalpas. Šiltuoju metų laiku, perjungus sklendes, išvalytas oras išmetamas į aplinką (a.t.š. 099-108 ir a.t.š. 109-113).

Katilinė. Katilinėje sumontuotas kieto kuro vandens šildymo katilas (7 MW galios). Į aplinkos orą išsiskiria anglies monoksidas, azoto oksidai, kietosios dalelės ir sieros dioksidas (a.t.š. 517). Kietųjų dalelių sulaikymui įrengtas filtras, kuriame sulaikoma dalis kietųjų dalelių.

Esant poreikiui, katilinėje eksploatuojamas dujinis katilas (3,2 MW galios). Degimo produktai (anglies monoksidas, azoto oksidai, kietosios dalelės ir sieros dioksidas) į aplinkos orą pašalinami per atskirą kaminą (a.t.š. 033).

Pagalbiniai darbai. Atliekant įrangos remontą suvirinami metalai. Suvirinimo darbai atliekami visoje įmonės teritorijoje. Suvirinimo metu į aplinkos orą išsiskiria nedideli kiekiai anglies monoksido, azoto oksidų, fluoridų, fluoro vandenilio, geležies ir jos junginių, kietųjų dalelių ir mangano oksidų (a.t.š. 602).

Degalinė ir autoplovykla

Įmonės teritorijoje įrengta degalinė, kuri skirta įmonės reikmėms (požeminė kuro talpa su kuro išdavimo kolonėle). Dizelinio kuro laikymui įrengtas požeminis plieninis dvisienis rezervuaras (30 m³ talpos). Rezervuaras sukomplektuotas su lygio davikliais, tarpusienio kontrole bei kita įranga, kuri reikalinga užtikrinti saugų rezervuaro eksploatavimą. Degalai atvežami autocisternomis ir per kolektorių su greito pajungimo mova, supilami į požeminį rezervuarą. Kuro užpylimo aikštelė suprojektuota taip, kad nuo teritorijos vanduo nepatektų ant aikštelės. Aikštelėje

surinktas lietaus vanduo nuvedamas į nuotekų valymo įrenginius (SEPCO 1,5/600) (naftos gaudyklė su smėliagaude). Išvalytos nuotekos išleidžiamos į esamus lietaus kanalizacijos tinklus.

Taip pat įmonės teritorijoje vidinėms reikmėms įrengta autoplovykla – įmonės autotransporto priemonėms (spec. transportui ir lengviesiems automobiliams) plauti. Autoplovyklos įranga sumontuota stoginėje su 2 lygių plovimo aikštelėmis (skirtingo aukščio transporto priemonėms plauti). Autoplovykloje transporto priemonės (automobiliai ir krautuvai) bus plaunamos rankiniu būdu. Susidariusios plovimo nuotekos su surenkamos ir valomos nuotekų valymo įrenginiuose (SEPCO 5/5000 S) (naftos gaudyklėje su smėliagaude). Išvalytos nuotekos išleidžiamos į esamus lietaus kanalizacijos tinklus.

Atliekų naudojimo ar šalinimo technologinio proceso eigos aprašymas

Medienos atliekos įmonėje naudojamos dviem būdais: naudojamos kaip žaliava technologiniame procese bei deginamos energijai gauti.

Medienos atliekų naudojimas technologiniame procese (žaliava)

Medienos atliekos naudojamos kaip žaliava MDP gamybai. Medienos drožlių plokštė gaminama iš drožlės. Tam medienos pakuotės ir kitos medienos atliekos būgniniu smulkintuvu arba mobiliuoju smulkintuvu kapojamos į skiedrą. Toliau iš šios skiedros kartu su atvežtine skiedra drožliavimo staklėmis gaminama drožlė. Technologinio proceso metu drožlė (ir pjuvenos) transportuojama uždariais mechaniniais transporteriais, o tarp operacijų kaupiama uždaruose bunkeriuose. Magneto pagalba atskirti juodieji metalai yra kaupiami specialiaame konteineryje ir periodiškai perduodami šių atliekų tvarkytojams.

Toliau drožlė (kartu su pjuvenomis) džiovinama būgninėje džiovykloje. Drožlė veikiama karštų dujų džiovinama besisukančiame būgne. Po džiovinimo drėgmės matuokliu infraraudonųjų spindulių pagalba pastoviai matuojama drožlės drėgmė.

Po džiovyklos drožlė rūšiuojama mechaniniuose sijotuvuose. Atskiriamos keturios drožlės frakcijos:

- pirma – dulkės, panaudojamos kaip kuras džiovyklose;
- antra – smulki frakcija, naudojama medienos drožlių plokštės išoriniam sluoksniui;
- trečia – vidutinė frakcija, nukreipiama į pneumo-rūšiuotuvą, atskirta kondicinė frakcija naudojama medienos drožlių plokštės vidiniam sluoksniui, o stora sunki drožlė paduodama smulkinimui;
- ketvirta – stambi frakcija, kuri kartu su atrūšiuota trečios frakcijos stora sunkia drožle smulkinama smulkintuve ir vėl nukreipiama į rūšiavimą.

Toliau išorinio ir vidinio srautų drožlė transportuojama atskirais srautais. Drožlės išorinis ir vidinis srautai atskirai sveriami ir sumaišomi su klijais. Klijų paruošimas ir dozavimas vykdomas uždaroje sistemoje pilnai automatiniam režime pagal technologo užduotas receptūras. Klijam naudojamos karbamido - formaldehidinės arba melamino – karbamido - formaldehidinės dervos, arba DuraBind 3801 biopolimerą (krakmolo pagrindo derva), o kaip kietiklis naudojamas amonio nitratas. MDP atsparumo drėgmei padidinimui naudojamas parafinas. Formaldehido surišimui naudojamas sausas karbamidas. Sumaišyta su klijais drožlė toliau transportuojama konvejeriais į formavimo mašinas,

kurių pagalba suformuojamas tolygus kilimas: vidinis sluoksnis – iš stambesnės drožlės, išoriniai – iš smulkios. Prieš patekdamas į nepertraukiamo veikimo presą kilimas papresuojamas nepertraukiamo veikimo prese, kurį kaitina tepalas.

Supresuota ištisinė MDP supjaustoma į didelius lapus. Toliau plokštė praeina storio matuoklį – pūšlių detektorių, kuris nenutrūkstamai matuoja plokštės storį ir nustatinėja pūslės ar išsisluoksniavimą. Plokštė pasveržiama ir paduodama į aušintuvą, iš kurio kraunama į paketus. Drožlė, gauta apipjaunant-supjaunant plokštę, bei brokuotas kilimas grąžinami į technologinį procesą.

Toliau plokštė šlifuojama (supjaunama), rūšiuojama ir naudojama pagal paskirtį.

Medienos atliekų naudojimas energijai gauti (kuras)

Prieš deginimą medienos atliekos rūšiuojamos, smulkinamos ir maišomos. Susmulkintos medienos atliekos iš kuro sandėlio grandikliniu transporteriu patenka į vandens šildymo katilo pakuros bunkerį. Iš bunkerio jos žertuviniu maitintuvu paduodamos ant judančio ardyno. Pelenai šalinami ardyno gale. Medienos padavimas, degimo palaikymas ir pelenų pašalinimas atliekamas automatiškai pagal užduotus parametrus.

Iš katilo išeinančios išmetamosios dujos valomos filtre. Po to išmetamosios dujos išleidžiamos į aplinką.

3. Veiklos rūšys, kurioms išduodamas leidimas:

1 lentelė. Įrenginyje leidžiama vykdyti ūkinė veikla

Įrenginio pavadinimas	Įrenginyje planuojamos vykdyti veiklos rūšies pavadinimas pagal Taisyklių 1 priedą ir kita tiesiogiai susijusi veikla
1	2
Medienos drožlių plokščių (MDP) gamyba	6.1.3. vienos ar daugiau rūšių medžio plokščių: orientuotų skiedrantų plokščių, smulkintų plokščių arba plaušų plokščių, kai gamybos pajėgumas didesnis kaip 600 m ³ per dieną.
Baldų gamyba	Baldų gamyba.
Katilinė	Šilumos energijos gamyba, deginant gamtines dujas ir/ar biokurą.
Atliekų naudojimas ir/ar perdirbimas	Medinių pakuočių ir kitų medienos atliekų perdirbimas ir/ar naudojimas energijos gamybai.

8. Tarša į aplinkos orą

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

Teršalo pavadinimas	Teršalo kodas	Leidžiama išmesti, t/m.
1	2	3
Anglies monoksidas (A)	177	34,092
Anglies monoksidas (B)	5917	552,485
Anglies monoksidas (C)	6069	0,0002
Azoto oksidai (A)	250	28,918
Azoto oksidai (B)	5872	197,316
Azoto oksidai (C)	6044	0,002
Kietosios dalelės (A)	6493	3,254
Kietosios dalelės (B)	6486	15,785
Kietosios dalelės (C)	4281	17,910
Sieros dioksidas (A)	1753	1,038
Sieros dioksidas (B)	5897	2,017
Lakieji organiniai junginiai (abėcėlės tvarka):	xxxxxxxxxx	
LOJ (išreikšta pagal anglį)	308	420,584
Kiti teršalai (abėcėlės tvarka):	xxxxxxxxxx	
Fluoridai	3015	0,00002
Fluoro vandenilis	846	0,00073
Formaldehidas	871	11,005
Geležis ir jos junginiai	3113	0,0083
Mangano oksidai	3516	0,00063
	Iš viso:	1284,416

7 lentelė. Leidžiama tarša į aplinkos orą

Tarša į aplinkos orą iš drožlių plokščių gamybos organizuotų taršos šaltinių

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Leidžiama tarša	
		pavadinimas	kodas	ribinės reikšmės**	metinė,

	Nr.			vnt.	dydis	t/m.
1	2	3	4	5	6	7
Džiovykla (CK-dujų degiklis (45 MW))*	027	Anglies monoksidas (B)	5917	mg/Nm ³	700	552,485
		Azoto oksidai (B)	5872	mg/Nm ³	250	197,316
		Sieros dioksidas (B)	5897	mg/Nm ³	-	2,017
		Kietosios dalelės (B)	6486	mg/Nm ³	20	15,785
		Formaldehidas	871	mg/Nm ³	10	7,893
		LOJ (išreikšta pagal anglį)	308	mg/Nm ³	200	157,853
Skiedros gamyba (Rankovinis filtras)	011	kietosios dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	5	0,626
Drožlės gamyba (Ciklonas)	012	kietosios dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	5	1,903
Drožlės rūšiavimas (Rankovinis filtras)	013	kietosios dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	5	0,441
Drožlės rūšiavimas, dulkių pneumotransportas (Cikloninis filtras)	014	kietosios dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	5	0,053
Drožlės malūnas (Cikloninis filtras)	015	kietosios dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	5	0,314
Drožlės malūnas (Cikloninis filtras)	016	kietosios dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	5	0,571
Formavimo linija (Rankovinis filtras)	017	kietosios dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	5	0,532
Formavimo linija, plokštės pjaustymas (Rankovinis filtras)	018	Kietosios dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	5	2,119
		LOJ (išreikšta pagal anglį)	308	mg/Nm ³	150	97,527
Dulkių pneumotransportas (Cikloninis filtras)	019	Kietosios dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	5	0,057
		LOJ (išreikšta pagal anglį)	308	mg/Nm ³	30	0,173
Dulkių pneumotransportas (Cikloninis filtras)	020	kietosios dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	5	0,082
Dulkių pneumotransportas (Cikloninis filtras)	023	kietosios dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	5	0,047
MDP presavimas (Biofiltras)	034	Formaldehidas	871	mg/Nm ³	5	3,106
		Kietosios dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	10	5,670
		LOJ (išreikšta pagal anglį)	308	mg/Nm ³	100	137,285
Formavimo linija (Rankovinis filtras)	045	Kietosios dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	5	0,283
		LOJ (išreikšta pagal anglį)	308	mg/Nm ³	200	13,599
Drožlės malūnas (Cikloninis filtras)	047	Kietosios dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	5	0,839
MDP šlifavimas (Rankovinis filtras)	048	Kietosios dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	5	2,251
		LOJ (išreikšta pagal anglį)	308	mg/Nm ³	30	14,147
Iš viso pagal veiklos rūšį:						1214,974

* Teršalų išmetimas iš drožlių džiovyklos (taršos šaltinis Nr. 027) perskaičiuotas 18 proc. deguonies kiekiui (pagal tūrį) išmetamose sausose dujose.

** Šioje lentelėje nurodytos išmetamų teršalų ribinės reikšmės, kaip nustatyta Europos Komisijos 2015 m. lapkričio 20 d. įgyvendinimo sprendime Nr. (ES) 2015/2119 kuriuo pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES nustatomos medienos plokščių gamybos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados, reiškia vidutines vertes bent trijų vienas po kito atliktų matavimų, kurių kiekvienas yra bent 30 min trukmės.

Tarša į aplinkos orą iš kitų organizuotų taršos šaltinių (katilinių).

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai Nr.	Teršalai		Leidžiama tarša		
		pavadinimas	kodas	ribinės reikšmės		metinė, t/m.
	vnt.			dydis		
1	2	3	4	5	6	7
Termotepalos katilinė (Termotepalo kaitinimo katilo kaminas. Dujinis katilas „WEV 6300“ (6,5 MW))	028	anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	400,0	6,471
		azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	350,0	8,628
		kietosios dalelės (A)	6493	mg/Nm ³	20,0	0,097
		sieros dioksidas (A)	1753	mg/Nm ³	35,0	0,065
Dujinė katilinė (Dujinės katilinės kaminas. Dujinis katilas „Ellprex 3000“ (3,2 MW))	033	anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	400,0	1,507
		azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	350,0	2,010
		kietosios dalelės (A)	6493	mg/Nm ³	20,0	0,023
		sieros dioksidas (A)	1753	mg/Nm ³	35,0	0,015
Kieto kuro katilinė VŠK „Vyncke CNS-W“ (7 MW)	517	anglies monoksidas (A)	177	mg/Nm ³	2000,0	26,114
		azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	300,0	18,280
		kietosios dalelės (A)	6493	mg/Nm ³	30,0	3,134
		sieros dioksidas (A)	1753	mg/Nm ³	400,0	0,958
Iš viso pagal veiklos rūšį:						67,302

Tarša į aplinkos orą iš baldų gamybos baro organizuotų taršos šaltinių.

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai Nr.	Teršalai		Leidžiama tarša		
		pavadinimas	kodas	ribinės reikšmės		metinė, t/m.
	vnt.			dydis		
1	2	3	4	5	6	7
Baldų gamybos cechas (Rankovinis filtras „JKF F4“)	099	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00441	0,042
	100	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00430	0,041
	101	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00436	0,041
Baldų gamybos cechas	102	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00308	0,037

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Leidžiama tarša		
		Nr.	pavadinimas	kodas	ribinės reikšmės	
	vnt.				dydis	
1	2	3	4	5	6	7
(Rankovinis filtras „JKF F3“)	103	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00341	0,032
Baldų gamybos cechas	104	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00298	0,028
(Rankovinis filtras „JKF F2“)	105	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00293	0,028
Baldų gamybos cechas (Rankovinis filtras „JKF F1“)	106	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00322	0,034
	107	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00296	0,031
	108	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00311	0,033
Baldų gamybos cechas (Rankovinis filtras)	109	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00488	0,077
Baldų gamybos cechas (Rankovinis filtras)	110	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00191	0,030
Baldų gamybos cechas (Rankovinis filtras)	111	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00499	0,079
Baldų gamybos cechas (Rankovinis filtras)	112	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00402	0,064
Baldų gamybos cechas (Rankovinis filtras)	113	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00935	0,148
Iš viso pagal veiklos rūšį:						0,745

Tarša į aplinkos orą iš neorganizuotų (pasklidusių) taršos šaltinių.

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Leidžiama tarša		
		Nr.	pavadinimas	kodas	ribinės reikšmės	
	vnt.				dydis	
1	2	3	4	5	6	7
MDP gamybos cechas (MDP gamybos linijos patalpa)	608	formaldehidas	871	g/s	0,00032	0,006
		kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00206	0,043
MDP gamybos cechas (Skiedros numetimo bunkeris Nr.1)	609	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00235	0,001
MDP gamybos cechas (Skiedros numetimo bunkeris Nr.2)	610	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00235	0,0001

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai Nr.	Teršalai		Leidžiama tarša		
		pavadinimas	kodas	ribinės reikšmės		metinė, t/m.
	vnt.			dydis		
1	2	3	4	5	6	7
MDP gamybos cechas (Skiedros numetimo bunkeris Nr.3)	611	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00235	0,0001
MDP gamyba, rūšiavimas (Skiedros numetimo bunkeris Nr.4)	612	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00235	0,0001
MDP gamyba, rūšiavimas (Skiedros numetimo bunkeris Nr.5)	613	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00235	0,001
MDP gamyba, rūšiavimas (Skiedros numetimo bunkeris Nr.1/6)	614	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00235	0,00002
Drožlės gamyba (Skiedros numetimo bunkeris Nr.1/6)	615	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00235	0,003
Skiedros sandėliavimas (Skiedrų saugojimo aikštelė Nr.1)	616	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,02305	0,727
Skiedros sandėliavimas (Skiedrų saugojimo aikštelė Nr.2)	617	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,01884	0,594
Biokuro sandėliavimas (Biokuro sandėliavimo aikštelė)	618	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00025	0,008
Išmetimai iš suvirinimo darbų	602	Anglies monoksidas (C)	6069	g/s	0,0000445	0,0002
		Azoto oksidai (C)	6044	g/s	0,000445	0,002
		Fluoridai	3015	g/s	0,000004	0,00002
		Fluoro vandenilis	862	g/s	0,00016	0,00073
		Geležis ir jos junginiai	3113	g/s	0,00185	0,0083
		Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00002	0,000112
		Mangano oksidai	3516	g/s	0,00014	0,00063
Iš viso pagal veiklos rūšį:						1,395
Iš viso įrenginiui:						1284,416

UAB „IKEA INDUSTRY LIETUVA“

Gedimino g. 1, Kazlų Rūda

ŪKIO SUBJEKTO APLINKOS MONITORINGO PROGRAMOS I, III ir VI DALIŲ ATNAUJINIMAS (KEITIMAS)

2021 m.

Aplinkos apsaugos agentūrai
Marijampolės regiono aplinkos apsaugos departamentui

X

(tinkamą langelį pažymėti X)“;

ŪKIO SUBJEKTO APLINKOS MONITORINGO PROGRAMA

I. BENDROJI DALIS

1. Informacija apie ūkio subjektą:

1.1. teisinis statusas:

juridinis asmuo

juridinio asmens struktūrinis padalinys (filialas, atstovybė)

fizinis asmuo, vykdomas ūkinę veiklą

X

(tinkamą langelį pažymėti X)

1.2. juridinio asmens ar jo struktūrinio padalinio pavadinimas ar fizinio asmens vardas, pavardė

1.3. juridinio asmens ar jo struktūrinio padalinio kodas
Juridinių asmenų registre arba
fizinio asmens kodas

UAB IKEA Industry Lietuva	165746963
---------------------------	-----------

1.4. juridinio asmens ar jo struktūrinio padalinio buveinės ar fizinio asmens nuolatinės gyvenamosios vietos adresas

savivaldybė	gyvenamoji vietovė (miestas, kaimo gyvenamoji vietovė)	gatvės pavadinimas	pastato ar pastatų komplekso nr.	korpusas	buto ar negyvenamosios patalpos nr.
Kazlų Rūdos	Kazlų Rūda	Gedimino	1		

1.5. ryšio informacija

telefono nr.	fakso nr.	el. pašto adresas
8 343 68680	8 343 68 681	=

2. Ūkinės veiklos vieta:

Ūkinės veiklos objekto pavadinimas					
UAB IKEA Industry Lietuva					
Adresas					
savivaldybė	gyvenamoji vietovė (miestas, kaimo gyvenamoji vietovė)	gatvės pavadinimas	pastato ar pastatų komplekso nr.	korpusas	buto ar negyvenamosios patalpos nr.
Kazlų Rūdos	Kazlų Rūda	Gedimino	1		

3. Trumpas ūkinės veiklos objekte vykdomos veiklos aprašymas nurodant taršos šaltinius, juose susidarančius teršalus ir jų kieki, galimą poveikio aplinkai pobūdį.

MDP gamyba. Linijos paskirtis – gaminti trijų sluoksnių medienos drožlių plokštę (MDP), naudojant karbamido-formaldehidines arba melamino karbamido formaldehido dervas, arba DuraBind 3801 biopolimerą (krakmolo pagrindo derva). Visos plokštės šlifuojamos ir naudojamos baldų gamybai, statyboms ir kt. Technologinis procesas vykdomas nepertraukiamo veikimo presu. Gaminamos plokštės storio diapazonas 6,0 – 40,0 mm, tankis 500 – 780 kg/m³.

MDP gamybai naudojama žaliava: apvali mediena, atraižos, gaubtinės, skiedra, pjuvenos ir kita mediena. Atvežama mediena iš pradžių yra sendinama ir po to paduodama į gamybą. Technologinio proceso metu drožlė (ir pjuvenos) transportuojama uždariais mechaniniais transporteriais, tarp operacijų kaupiama uždaruose bunkeriuose.

Medienos drožlių plokštė gaminama iš drožlės. Tam apvali mediena, atraižos, **medinės atliekos** pirmiausia smulkintuvu kapojamos į skiedrą. Nuo smulkintuvo išsiskiriančios kietosios dalelės pneumosistema patenka į filtrą, kur yra sulaikomos. Dalis kietųjų dalelių iš filtro patenka į aplinkos orą (a.t.š. 011).

Toliau iš šios skiedros kartu su atvežtine skiedra drožliavimo staklėmis gaminama drožlė. Nuo drožliavimo staklių išsiskiriančios kietosios dalelės patenka į filtrą, kur yra sulaikomos. Dalis kietųjų dalelių iš filtro patenka į aplinkos orą (a.t.š. 012). Pjuvenos (kadangi yra smulki mediena) šią gamybos proceso dalį aplenkia. Skiedra ir pjuvenos, prieš patekdamos į technologinį procesą, rūšiuojamos, atskiriami per stambūs medienos gabalai, kurie panaudojami kaip kuras kogeneracinėje jėgainėje. Šių procesų metu į aplinką išsiskiria kietosios dalelės, kurios sulaikomos filtre, dalis kietųjų dalelių patenka į aplinkos orą (a.t.š. 013).

Toliau drožlė (kartu su pjuvenomis) džiovinama būgninėje džiovykloje. Drožlė džiovinama besisukančiame būgne, veikiama karštų dujų. Po džiovinimo drėgmės matuokliu infraraudonųjų spindulių pagalba pastoviai matuojama drožlės drėgmė. Džiovyklose naudojamas kuras – medžio dulkės ir gamtinės dujos. Iš džiovyklos išmetamų dujų valymas vykdomas šlapiame elektrostatiame nusodintuve (WESP). Prieš elektrostatinį nusodintuvą dulkių kiekis išmetamosiose dujose – 350-450 mg/Nm³, temperatūra apie 130°C. Išvalytų dujų temperatūra apie 65°C, dulkių kiekis jose iki 20 mg/Nm³. Džiovinant drožlę, į aplinką išsiskiria anglies monoksidas, azoto oksidai, kietosios dalelės, sieros dioksidas, formaldehidai, lakieji organiniai junginiai (a.t.š. 027).

Po džiovyklos drožlė rūšiuojama mechaniniuose sijotuvuose. Šio proceso metu išsiskiria kietosios dalelės, kurios sulaikomos filtre. Dalis kietųjų dalelių patenka į aplinkos orą (a.t.š. 014).

Atskiriamos keturios drožlės frakcijos:

- pirma – dulkės, panaudojamos kaip kuras džiovykloje;
- antra – smulki frakcija, naudojama medienos drožlių plokštės išoriniam sluoksniui;
- trečia – vidutinė frakcija, nukreipiama į pneumo-rūšiuotuvą, atskirta kondicinė frakcija naudojama medienos drožlių plokštės vidiniam sluoksniui, o stora sunki drožlė paduodama smulkinimui;
- ketvirta – stambi frakcija, kuri kartu su atrūšiuota trečios frakcijos stora sunkia drožle smulkinama smulkintuve ir vėl nukreipiama į rūšiavimą.

Atskirtą per stambią drožlę pakartotinai smulkinant smulkintuvuose į aplinką išsiskiria kietosios dalelės, kurios sulaikomos trim filtrais. Dalis kietųjų dalelių patenka į aplinkos orą (a.t.š. 015, 016, 047).

MDP sudaryta iš dviejų sluoksnių: vidutiniškai 30 proc. sudaro išorinis sluoksnis ir 70 proc. vidinis sluoksnis (priklausomai nuo MDP storio). Išorinio ir vidinio sluoksnių drožlė transportuojama atskirais srautais. Drožlės išorinis ir vidinis srautai atskirai sveriami ir sumaišomi su klijais. Klijų paruošimas ir dozavimas vykdomas uždaroje sistemoje pilnai automatiniame režime pagal technologo užduotas receptūras:

- Gaminant įprastinę MDP, išorinio ir vidinio sluoksnių klijams naudojamos karbamido-

formaldehidinės arba melamino-karbamido-formaldehidinės dervos, o kaip kietiklis naudojamas amonio nitratas. Siekiant dar efektyviau išnaudoti turimą liniją, naudojamas greitiklis (pMDI). MDP atsparumo drėgmei padidinimui naudojamas parafinas. Formaldehido surišimui naudojamas karbamidai, kurio tirpalas įmaišomas į klijus. Naudojamų klijų receptūra priklausys nuo gaminamos MDP tipo.

- Gaminant hibridinę EKO MDP plokštę, vidinis ir išorinis sluoksniai gaminami naudojant skirtingus klijų mišinius: išorinio sluoksnio klijams naudojamos karbamido-formaldehidinės arba melamino-karbamido-formaldehidinės dervos, o kaip kietiklis naudojamas amonio nitratas. Siekiant dar efektyviau išnaudoti turimą liniją, naudojamas greitiklis (pMDI). Tuo tarpu vidinio sluoksnio klijams naudojamas DuraBind 3801 biopolimeras (krakmolo pagrindo derva) mišinyje su izocianatinės dervos greitikliu pMDI (polimerinis metilen difenil diizocianatas). MDP atsparumo drėgmei padidinimui naudojamas parafinas. Formaldehido surišimui naudojamas karbamidai, kurio tirpalas įmaišomas į klijus, dozuojant pagal gaminamo sluoksnio receptūrą.

Sumaišyta su klijais drožlė toliau transportuojama konvejeriais į formavimo mašinas, kurių pagalba suformuojamas tolygus kilimas: vidinis sluoksnis – iš stambesnės drožlės, išoriniai – iš smulkios. Prieš patekdamas į nepertraukiamo veikimo presą kilimas papresuojamas. Nepertraukiamo veikimo prese, kurį kaitina tepalas plokštė presuojama. Termotepalo katilinė kūrenama gamtinėmis dujomis. Į aplinką išsiskiria anglies monoksidas, azoto oksidai, kietosios dalelės ir sieros dioksidas (a.t.š. 028).

Formavimo metu į aplinką išsiskiria kietosios dalelės, kurios pneumotransporto sistema patenka į du filtrus, kur yra sulaikomos. Dalis kietųjų dalelių patenka į aplinkos orą (a.t.š. 017, 045). Per taršos šaltinį 045 taip pat į aplinkos orą patenka lakieji organiniai junginiai.

Vėdinimo oras iš presų ir aušinimo patalpos trimis ortakiais nukreipiamas į biologinio valymo filtrą. Filtre sulaikomas formaldehidai. Iš filtro apvalytas oras pašalinamas per ortakį (a.t.š. 034). Į aplinką išsiskiria formaldehidai, kietosios dalelės ir lakieji organiniai junginiai.

Supresuota ištisinė MDP supjaustoma į didelius lapus. Toliau plokštė praeina storio matuoklį – pūslių detektorių, kuris nenutrūksta matuoja plokštės storį ir nustatinėja pūsles ar išsisluoksniavimą. Plokštė pasverinama ir paduodama į aušintuvą, iš kurio kraunama į paketus. Drožlė, gauta apipjaunant-supjaunant plokštę, bei brokuotas kilimas grąžinami į technologinį procesą.

Toliau plokštė šlifuojama (supjaunama), rūšiuojama ir naudojama pagal paskirtį. Nuo šlifavimo staklių išsiskiriančios kietosios dalelės pašalinamos pneumotransporto sistema. Kietųjų dalelių išsodinimui įrengtas filtras. Dalis kietųjų dalelių patenka į aplinkos orą (a.t.š. 048), taip pat į aplinkos orą patenka lakieji organiniai junginiai. Kietųjų dalelių iškrovimui iš filtro įrengtas filtras. Dalis kietųjų dalelių patenka į aplinkos orą (a.t.š. 023). [Filtruose surinktos dulkės nuo šlifavimo proceso paduodamos į CK-dujų degiklį, kur kartu su dujomis naudojamas kaip kuras.](#)

Nuo formavimo mašinų ir plokščių supjaustymo staklių išsiskiriančios kietosios dalelės nusiurbiamos į filtrą, kur yra sulaikomos. Dalis kietųjų dalelių iš filtro patenka į aplinkos orą (a.t.š. 018). Per šį šaltinį taip pat išmetami lakieji organiniai junginiai.

Filtre surinktos kietosios dalelės perpumpuojamos į bunkerį, į kurį taip pat patenka ir brokuotas kilimas. Kietųjų dalelių išsodinimui sistemoje įrengtas filtras. Dalis kietųjų dalelių patenka į aplinkos orą (a.t.š. 019). Per šį šaltinį taip pat išmetami lakieji organiniai junginiai.

Iš surinkimo bunkerio viskas grąžinama į džiovyklą pakartotiniam džiovinimui. Pneumotransporto sistemoje kietųjų dalelių išsodinimui įrengtas filtras. Dalis kietųjų dalelių patenka į aplinkos orą (a.t.š. 020).

Iš MDP gamybos cecho neorganizuotai į aplinkos orą skiriasi nedideli kiekiai kietųjų dalelių ir formaldehido (a.t.š. 608).

Gamybinės linijos stabdymo metu, linijose esančios pjuvenos ir skiedros numetamos į uždarus skiedrų surinkimo bunkerius. Surinkta skiedra iš bunkerio (atidarius vieną sieną) išvežama kaušiniu krautuvu į skiedrų sandėlį ir vėl panaudojama gamyboje. Skiedrų perkrovimo metu neorganizuotai skiriasi nedideli kiekiai kietųjų dalelių (a.t.š. 609–615).

Gamybai reikalinga skiedra sandėliuojama dvejose sandėliuose (atvirose aikštelėse). Sandėliavimo metu dėl vėjo poveikio nudulka nedideli kiekiai kietųjų dalelių (a.t.š. 616, 617).

Prie biokuro katilinės esančiame biokuro 90 m² ploto sandėlyje laikomas biokuras. Biokuro sandėliavimo metu dėl vėjo poveikio nudulka nedideli kiekiai kietųjų dalelių (a.t.š. 618).

Nuo 2012 metų spalio mėn. įmonėje realizuotas lengvintos plokštės gamybos projektas. Pradėta gaminti skirtingo tankio juostų bei lengvinta (t. y. sumažinto tankio) plokštė.

Baldų gamyba. Įmonėje gaminami baldai (baldų detalių komplektai). Atvežtos MDP ir MDF pagal užduotą programą pjaustymo staklėmis supjaustomos į tam tikrų matmenų ruošinius, kurie apdailinami popierine plėvele plataus/siauro vilkimo linijoje. Pagal paruoštas technologines korteles ruošiniai paduodami prie staklių. Ruošinių briaunos frezuojamos (profiluojamos), toliau ruošiniai apdorojami skirtingose technologinėse linijose. Ruošinių galai briaunuojami, frezuojami, išgręžiamos reikiamos skylės, įklijuojami dygiai. Toliau iš paruoštų baldų detalių surenkami ir suklijuojami baldų rėmai, naudojant karštus klijus. Papildomoje technologinėje linijoje apdirbamos sudėtingo perimetro detalės, kur jos gręžiamos, frezuojamos ir briaunuojamos. Paruoštos detalės sudedamos į automatinę saugyklą. Paruoštos detalės imamos iš sandėliavimo patalpų ir pakuojamos į kartonines dėžes. Taip pat pakuojant įdedama reikiama furnitūra ir užpildai. Supakuotos dėžės sukraunamos į paletes ir galutinai paruošiamos siuntimui į gatavos produkcijos sandėlį (paletė apvyniojama plėvele, surišama juostomis ir užklijuojamos etiketės).

Gamybos metu nuo staklių išsiskiriančios kietosios dalelės pneumotransporto linijomis paduodamos į filtrus, kuriuose sulaikomos. Filtruose išvalytas oras šaltuoju metų laiku bus grąžinamas į gamybines patalpas. Šiltuoju metų laiku, perjungus sklendes, išvalytas oras išmetamas į aplinką (a.t.š. 099-108 ir a.t.š. 109-113).

Katilinė. Katilinėje sumontuotas kieto kuro vandens šildymo katilas (7 MW galios). Į aplinkos orą išsiskiria anglies monoksidas, azoto oksidai, kietosios dalelės ir sieros dioksidas (a.t.š. 517). Kietųjų dalelių sulaikymui įrengtas filtras, kuriame sulaikoma dalis kietųjų dalelių.

Esant poreikiui, katilinėje eksploatuojamas dujinis katilas (3,2 MW galios). Degimo produktai (anglies monoksidas, azoto oksidai, kietosios dalelės ir sieros dioksidas) į aplinkos orą pašalinami per atskirą kaminą (a.t.š. 033).

Pagalbiniai darbai. Atliekant įrangos remontą suvirinami metalai. Suvirinimo darbai atliekami visoje įmonės teritorijoje. Suvirinimo metu į aplinkos orą išsiskiria nedideli kiekiai anglies monoksido, azoto oksidų, fluoridų, fluoro vandenilio, geležies ir jos junginių, kietųjų dalelių ir mangano oksidų (a.t.š. 602).

Degalinė ir autoplovykla. Įmonės teritorijoje įrengta degalinė, kuri skirta įmonės reikmėms (požeminė kuro talpa su kuro išdavimo kolonėle). Dyzelinio kuro laikymui įrengtas požeminis plieninis dvisienis rezervuaras (30 m³ talpos). Rezervuaras sukomplektuotas su lygio davikliais, tarpusienio kontrole bei kita įranga, kuri reikalinga užtikrinti saugų rezervuaro eksploatavimą. Degalai atvežami autocisternomis ir per kolektorių su greito pajungimo mova, supilami į požeminį rezervuarą. Kuro užpylimo aikštelė suprojektuota taip, kad nuo teritorijos vanduo nepatektų ant aikštelės. Aikštelėje surinktas lietaus vanduo nuvedamas į nuotekų valymo įrenginius (SEPCO 1,5/600) (naftos gaudyklė su smėliagaude). Išvalytos nuotekos išleidžiamos į esamus lietaus kanalizacijos tinklus.

Taip pat įmonės teritorijoje vidinėms reikmėms įrengta autoplovykla – įmonės autotransporto priemonėms (spec. transportui ir lengviesiems automobiliams) plauti. Autoplovyklos įranga sumontuota stoginėje su 2 lygių plovimo aikštelėmis (skirtingo aukščio transporto priemonėms plauti). Autoplovykloje transporto priemonės (automobiliai ir krautuvai) bus plaunamos rankiniu būdu. Susidariusios plovimo nuotekos su surenkamos ir valomos nuotekų valymo įrenginiuose (SEPCO 5/5000 S) (naftos gaudyklė su smėliagaude). Išvalytos nuotekos išleidžiamos į esamus lietaus kanalizacijos tinklus.

Atliekų naudojimo ar šalinimo technologinio proceso eigos aprašymas

Medienos atliekos įmonėje naudojamos dviem būdais: naudojamos kaip žaliava technologiniame procese bei deginamos energijai gauti.

Medienos atliekų naudojimas technologiniame procese (žaliava)

Medienos atliekos naudojamos kaip žaliava MDP gamybai. Medienos drožlių plokštė gaminama iš drožlės. Tam medienos pakuotės ir kitos medienos atliekos būgniniu arba mobiliuoju smulkintuvu kapojamos į skiedrą. Toliau iš šios skiedros kartu su atvežtine skiedra drožliavimo staklėmis gaminama drožlė. Technologinio proceso metu drožlė (ir pjuvenos) transportuojama uždaruais mechaniniais transporteriais, o tarp operacijų kaupiama uždaruose bunkeriuose. Magneto pagalba atskirti juodieji metalai yra kaupiami specialiaame konteineryje ir periodiškai perduodami šių atliekų tvarkytojams.

Toliau drožlė (kartu su pjuvenomis) džiovinama būgninėje džiovykloje. Drožlė veikiama karštų dujų džiovinama besisukančiame būgne. Po džiovinimo drėgmės matuokliu infraraudonųjų spindulių pagalba pastoviai matuojama drožlės drėgmė.

Po džiovyklos drožlė rūšiuojama mechaniniuose sijotuvuose. Atskiriamos keturios drožlės frakcijos:

- pirma – dulkės, panaudojamos kaip kuras džiovyklose;
- antra – smulki frakcija, naudojama medienos drožlių plokštės išoriniam sluoksniui;
- trečia – vidutinė frakcija, nukreipiama į pneumo-rūšiuotuvą, atskirta kondicinė frakcija naudojama medienos drožlių plokštės vidiniam sluoksniui, o stora sunki drožlė paduodama smulkinimui;
- ketvirta – stambi frakcija, kuri kartu su atrūšiuota trečios frakcijos stora sunkia drožle smulkinama smulkintuve ir vėl nukreipiama į rūšiavimą.

Toliau išorinio ir vidinio srautų drožlė transportuojama atskirais srautais. Drožlės išorinis ir vidinis srautai atskirai sveriami ir sumaišomi su klijais. Klijų paruošimas ir dozavimas vykdomas uždaroje sistemoje pilnai automatiniame režime pagal technologo užduotas receptūras. Klijams naudojamos karbamido - formaldehidinės arba melamino - karbamido - formaldehidinės dervos, arba DuraBind 3801 biopolimerą (krakmolo pagrindo derva), o kaip kietiklis naudojamas amonio nitratas. MDP atsparumo drėgmei padidinimui naudojamas parafinas. Formaldehido surišimui naudojamas sausas karbamidas. Sumaišyta su klijais drožlė toliau transportuojama konvejeriais į formavimo mašinas, kurių pagalba suformuojamas tolygus kilimas: vidinis sluoksnis – iš stambesnės drožlės, išoriniai – iš smulkios. Prieš patekdamas į nepertraukiamo veikimo presą kilimas papresuojamas, presuomas nepertraukiamo veikimo prese, kurį kaitina tepalas.

Supresuota ištisinė MDP supjaustoma į didelius lapus. Toliau plokštė praeina storio matuoklį – pūslių detektorių, kuris nenutrūksta matuoja plokštės storį ir nustatinėja pūsles ar išsisluoksniavimą. Plokštė pasveriami ir paduodama į aušintuvą, iš kurio kraunama į paketus. Drožlė, gauta apipjaunant-supjaunant plokštę, bei brokuotas kilimas gražinami į technologinį procesą.

Toliau plokštė šlifuojama (supjaunama), rūšiuojama ir naudojama pagal paskirtį.

Medienos atliekų naudojimas energijai gauti (kuras)

Prieš deginimą medienos atliekos rūšiuojamos, smulkinamos ir maišomos. Susmulkintos medienos atliekos iš kuro sandėlio grandikliniu transporteriu patenka į vandens šildymo katilo pakuros bunkerį. Iš bunkerio jos žertuviniu maitintuvu paduodamos ant judančio ardyno. Pelenai šalinami ardyno gale. Medienos padavimas, degimo palaikymas ir pelenų pašalinimas atliekamas automatiškai pagal užduotus parametrus.

Iš katilo išeinančios išmetamosios dujos nuo kietųjų dalelių valomos filtre. Po to išmetamosios dujos išleidžiamos į aplinką.

4. Ūkinės veiklos objekto išsidėstymas žemėlapyje (-iuose), schema (-os) su pažymėtais taršos šaltiniais

(išleistuvu (-ais)) ir jų koordinatės valstybinėje koordinacinių sistemoje.

Ūkinės veiklos objektų išsidėstymas žemėlapyje ir schema (-os) su pažymėtais taršos šaltiniais pateikta šios Programos 1 priede. Taršos šaltinių koordinatės valstybinėje koordinacinių sistemoje nurodytos Programos 2 lentelėje.

III. TARŠOS ŠALTINIŲ IŠMETAMŲ/IŠLEIDŽIAMŲ TERŠALŲ MONITORINGAS

Vadovaujantis Nuostatų 7.1 ir 7.3 punkto reikalavimais, medienos drožlių plokščių ir baldinių detalių gamykla turi vykdyti iš taršos šaltinių išmetamų į aplinkos orą teršalų monitoringą, kurio planas pateiktas Programos 2 lentelėje.

Kontroliuojamų teršalų išmetamų į aplinkos orą pavojingumo rodiklio bei kontrolės dažnumo nustatymas:

Remiantis Nuostatų 1 priedo 4 punktu, kontroliuoti tik tie ūkio subjekto į aplinkos orą išmetami teršalai, kurių pavojingumo rodiklis $TPR \geq 10$:

$$TPR = (M_m / RV)^a,$$

- čia:
- M_m – suminis teršalo išmetimas iš visų taršos šaltinių (maksimaliai galimas), tonomis per metus;
 - RV – teršalo (išskyrus kietąsias daleles) paros ribinė aplinkos oro užterštumo vertė (išreikšta mg/m^3), nustatyta žmonių sveikatos apsaugai Aplinkos oro užterštumo sieros dioksidu, azoto dioksidu, azoto oksidais, benzeno, anglies monoksidu, švinu, kietosiomis dalelėmis ir ozonu normose, patvirtintose Lietuvos Respublikos aplinkos ministro ir Lietuvos Respublikos sveikatos apsaugos ministro 2001 m. gruodžio 11 d. įsakymu Nr. 591/640 (Žin., 2001, Nr. [106-3827](#); 2010, Nr. [82-4364](#)) (toliau šiame punkte – ES normos), arba Teršalų, kurių kiekis aplinkos ore ribojamas pagal nacionalinius kriterijus, sąraše ir ribinėse aplinkos oro užterštumo vertėse, patvirtintose Lietuvos Respublikos aplinkos ministro ir Lietuvos Respublikos sveikatos apsaugos ministro 2000 m. spalio 30 d. įsakymu Nr. 471/582 (Žin., 2000, Nr. [100-3185](#); 2007, Nr. 67-2627) (toliau šiame punkte – nacionalinės normos). Kietųjų dalelių išmetimo atveju, kai visas kietųjų dalelių kiekis arba jų dalis išmetama deginant kurą ar atliekas, RV – kietųjų dalelių paros ribinė aplinkos užterštumo vertė – $0,05 mg/m^3$, o visais kitais atvejais RV – kietųjų dalelių paros ribinė aplinkos užterštumo vertė – $0,15 mg/m^3$. Jei teršalui nustatyta nacionalinė norma, tačiau nenustatyta paros ribinė vertė, TPR nustatymui taikoma 50 % pusės valandos ribinės vertės dydžio. Jei teršalui nustatyta ES norma, tačiau nenustatyta paros ribinė vertė, TPR nustatymui taikoma metinė ribinė ar siektina vertė arba paros 8 valandų maksimalaus vidurkio ribinė ar siektina vertė.
 - a – pastovus dydis, priklausantis nuo išmetamo į aplinkos orą teršalo grupės, nurodytos Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2020 m. gruodžio 17 d. įsakymo Nr. D1-789 „Dėl apmokestinamųjų teršalų priskyrimo teršalų grupėms, nustatytoms Lietuvos Respublikos mokesčio už aplinkos teršimą įstatymu“, I skyriuje. I grupės teršalo pastovus dydis „a“ lygus 1,7, II – 1,3, III – 1,0, IV – 0,9, o azoto oksidų (kaip azoto dioksido) – 1,3, sieros dioksido – 1,0, dulkių (kietųjų dalelių) – 0,9, vanadžio pentoksido – 1,7.

Teršalų pavojingumo rodikliai (TPR):

Medžiagos pavadinimas	Mm, [t/m.]	RV, [mg/m ³]	a	TPR (>10)	>10
Anglies monoksidas	586,577	10	0,9	39,0	+
Azoto oksidai	226,236	0,04	1,3	75553,1	+
Sieros dioksidas	3,055	0,125	1,0	24,4	+
Fluoridai	0,000020	0,005	1,3	0,0	
Fluoro vandenilis	0,0007	0,005	1,0	0,1	
Formaldehidas	11,005	0,01	1,3	8996,4	+
Kietosios dalelės	36,949	0,05	0,9	381,7	+
Geležis ir jos junginiai	0,00830	0,04	1,0	0,2	
LOJ	420,584	5	0,9	54,0	+
Mangano oksidai	0,00063	0,001	1,0	0,6	

Remiantis Nuostatais, kontroliuojami ūkio subjekto išmetami į aplinkos orą teršalai, kurių pavojingumo rodiklis (TPR)≥10, vadinasi objekte reikia kontroliuoti šiuos teršalus: *anglies monoksidą, azoto oksidus, sieros dioksidą, formaldehidą, kietąsias daleles ir lakiuosius organinius junginius (LOJ)*.

Taršos šaltinių kategorijos:

Sekantis žingsnis prieš sudarant stacionarių aplinkos oro taršos šaltinių grafiką yra taršos šaltinių, kuriuose išmetami TPR ribinę vertę viršijantys teršalai, kategorijų nustatymas.

Remiantis Nuostatų 1 priedo 5 punktu:

„5. Visi ūkio subjektų taršos šaltiniai skirstomi į pirmąją ir antrąją kategoriją pagal kiekvieną iš atitinkamo taršos šaltinio išmetamą teršalą:

5.1. Teršalų, kurių kiekis aplinkos ore ribojamas pagal nacionalinius kriterijus:

5.1.1. pirmajai kategorijai priskiriami:

taršos šaltiniai,

jei $C_m/RV > 0,5$, (2)

kai $M/(RV \times H) > 0,01$,

ir taršos šaltiniai, turintys valymo įrenginius, kurių vidutinis valymo efektyvumas didesnis kaip 85 %,

jei $(C_m/RV) > 0,1$, (3)

kai $M/(RV \times H) > 0,002$,

čia:

C_m – teršalo didžiausia koncentracija aplinkos ore, mg/m³, esant nepalankioms meteorologinėms sąlygoms, pagal taršos sklaidos skaičiavimus;

RV – teisės aktuose nustatyta pusės valandos ribinė aplinkos oro užterštumo vertė, mg/m³. Jei teisės aktuose nėra nustatytos pusės valandos ribinės aplinkos oro užterštumo vertės, tuomet taikoma paros ribinė aplinkos oro užterštumo vertė.

M – maksimaliai galimas išmetamas teršalo kiekis iš šaltinio, g/s;

H – taršos šaltinio aukštis nuo žemės paviršiaus, m. Esant $H < 10$ m, skaičiuojama kaip $H = 10$ m;

5.1.2. antrajai kategorijai priskiriami taršos šaltiniai, neatitinkantys pirmosios kategorijos taršos šaltinių kriterijų, nurodytų šių Nuostatų 1 priedo 5.1.1 punkte, ir taršos šaltiniai tų ūkio subjektų, kuriems TIPK leidime, Taršos leidime ar Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidime, išduotame vadovaujantis Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimų išdavimo, atnaujinimo ir panaikinimo taisyklėmis, patvirtintomis Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2002 m. vasario 27 d. įsakymu Nr. 80 „Dėl Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimų išdavimo, atnaujinimo ir panaikinimo taisyklių patvirtinimo“, leistinos taršos normatyvai nustatyti pagal faktinį išmetamą teršalų kiekį;

5.2. Teršalų, kurių kiekis aplinkos ore ribojamas pagal Europos Sąjungos kriterijus:

5.2.1. pirmajai kategorijai priskiriami:

taršos šaltiniai,

jei $C_m/RV > 0,5$, (4)

kai $M/(RV \times H) > 0,01$,

ir taršos šaltiniai, turintys valymo įrenginius, kurių vidutinis valymo efektyvumas didesnis kaip 85 %,

jei $(C_m/RV) > 0,1$, (5)

kai $M/(RV \times H) > 0,002$,

čia:

C_m – teršalo didžiausia koncentracija aplinkos ore, mg/m^3 , esant nepalankioms meteorologinėms sąlygoms, pagal taršos sklaidos skaičiavimus;

RV – teisės aktuose nustatyta valandos ribinė aplinkos oro užterštumo vertė, mg/m^3 . Jei teisės aktuose nėra nustatytos valandos ribinės aplinkos oro užterštumo vertės, tuomet taikoma mažiausiam vidurkinimo laikotarpiui nustatyta ribinė ar siektina vertė.

M – maksimaliai galimas išmetamas teršalo kiekis iš šaltinio, g/s ;

H – taršos šaltinio aukštis nuo žemės paviršiaus, m . Esant $H < 10 m$, skaičiuojama kaip $H = 10 m$;

5.2.2. antrajai kategorijai priskiriami taršos šaltiniai, neatitinkantys pirmos kategorijos taršos šaltinių kriterijų, nurodytų šių Nuostatų 5.2.1 punkte“.

Aplinkos oro taršos šaltinių kategorijų nustatymo skaičiavimai pateikti žemiau esančioje lentelėje, išskyrus žemiau aprašytuosius:

- Kadangi džiovykloje įrengtas papildomas avarinis kaminas (a.t.š. 035), skirtas tik nenumatytiems atvejams, t.y. neatsitiktiniams teršalų išmetimams, todėl šio taršos šaltinio kontroliuoti nereikia.
- Į stacionarių taršos šaltinių kontrolės grafiką įtraukiami tik organizuoti taršos šaltiniai (išskyrus a.t.š. 602 ir 608-618).

Taršos šaltinių kategorijos:

Teršalas	Kodas	Taršos šaltinio Nr.	Cm, [mg/m ³]	RV, [mg/m ³]	M, [g/s]	H, [m]	Valymo efektyvumas, φ, [%]	Cm / RV	Mm / (RV× H)	Kategorija	Matavimų skaičius, kartai/metus
Anglies monoksidas (A)	177	028	2,64935	10	0,67600	30	0	0,26	0,0023	II kategorija	1 kartas/metus
Anglies monoksidas (A)	177	033	2,64935	10	0,42400	14,9	0	0,26	0,0028	II kategorija	1 kartas/metus
Anglies monoksidas (A)	177	517	2,64935	10	3,40000	20	0	0,26	0,0170	II kategorija	1 kartas/metus
Anglies monoksidas (B)	5917	027	2,64935	10	9,64126	70,26	0	0,26	0,0137	II kategorija	1 kartas/metus
Azoto oksidai (A)	250	028	0,09931	0,2	0,59150	30	0	0,497	0,0986	II kategorija	1 kartas/metus
Azoto oksidai (A)	250	033	0,09931	0,2	0,37100	14,9	0	0,497	0,1245	II kategorija	1 kartas/metus
Azoto oksidai (A)	250	517	0,09931	0,2	0,51000	20	0	0,497	0,1275	II kategorija	1 kartas/metus
Azoto oksidai (B)	5872	027	0,09931	0,2	4,06224	70,26	0	0,497	0,2891	II kategorija	1 kartas/metus
Sieros dioksidas (A)	1753	028	0,03546	0,35	0,05915	30	0	0,10	0,0056	II kategorija	1 kartas/metus
Sieros dioksidas (A)	1753	033	0,03546	0,35	0,03710	14,9	0	0,10	0,0071	II kategorija	1 kartas/metus
Sieros dioksidas (A)	1753	517	0,03546	0,35	0,68000	20	0	0,10	0,0971	II kategorija	1 kartas/metus
Sieros dioksidas (B)	5897	027	0,03546	0,35	0,17346	70,26	0	0,10	0,0071	II kategorija	1 kartas/metus
Formaldehidas	871	027	0,00298	0,1	0,44389	70,26	0	0,03	0,0632	II kategorija	1 kartas/metus
Formaldehidas	871	034	0,00298	0,1	0,15222	25	74,1	0,03	0,0609	II kategorija	1 kartas/metus
Kietosios dalelės (A)	6493	028	0,04344	0,05	0,03380	30	0	0,87	0,0225	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (A)	6493	033	0,04344	0,05	0,02120	14,9	0	0,87	0,0285	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (A)	6493	517	0,04344	0,05	0,05100	20	>85	0,87	0,0510	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (B)	6486	027	0,04344	0,05	0,27028	70,26	>85	0,87	0,0769	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	011	0,04344	0,05	0,04026	9	>85	0,87	0,0895	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	012	0,04344	0,05	0,08701	17	>85	0,87	0,1024	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	013	0,04344	0,05	0,01918	8	>85	0,87	0,0480	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	014	0,04344	0,05	0,00329	28	>85	0,87	0,0024	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	015	0,04344	0,05	0,02148	19	>85	0,87	0,0226	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	016	0,04344	0,05	0,02824	19	>85	0,87	0,0297	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	017	0,04344	0,05	0,03500	7	>85	0,87	0,1000	I kategorija	4 kartai/metus

UAB „IKEA INDUSTRY LIETUVA“
GEDIMINO G. 1, KAZLŲ RŪDA

Teršalas	Kodas	Taršos šaltinio Nr.	Cm, [mg/m ³]	RV, [mg/m ³]	M, [g/s]	H, [m]	Valymo efektyvumas, φ, [%]	Cm / RV	Mm / (RV× H)	Kategorija	Matavimų skaičius, kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	018	0,04344	0,05	0,08641	8	>85	0,87	0,2160	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	019	0,04344	0,05	0,00358	20	>85	0,87	0,0036	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	020	0,04344	0,05	0,00390	35	>85	0,87	0,00223	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	023	0,04344	0,05	0,00300	28	>85	0,87	0,0021	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	034	0,04344	0,05	0,32674	25	45	0,87	0,2614	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	045	0,04344	0,05	0,01352	9	>85	0,87	0,0300	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	047	0,04344	0,05	0,04725	21	>85	0,87	0,0450	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	048	0,04344	0,05	0,14494	12	>85	0,87	0,2416	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	099	0,04344	0,05	0,00441	9,2	>85	0,87	0,0096	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	100	0,04344	0,05	0,00430	9,2	>85	0,87	0,0096	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	101	0,04344	0,05	0,00436	9,2	>85	0,87	0,0093	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	102	0,04344	0,05	0,00308	9,2	>85	0,87	0,0095	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	103	0,04344	0,05	0,00341	9,2	>85	0,87	0,0067	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	104	0,04344	0,05	0,00298	9,2	>85	0,87	0,0074	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	105	0,04344	0,05	0,00293	9,2	>85	0,87	0,0065	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	106	0,04344	0,05	0,00322	9,2	>85	0,87	0,0064	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	107	0,04344	0,05	0,00296	9,2	>85	0,87	0,0070	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	108	0,04344	0,05	0,00311	9,2	>85	0,87	0,0064	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	109	0,04344	0,05	0,00488	10	>85	0,87	0,0098	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	110	0,04344	0,05	0,00191	10	>85	0,87	0,0038	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	111	0,04344	0,05	0,00499	10	>85	0,87	0,00998	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	112	0,04344	0,05	0,00402	10	>85	0,87	0,0080	I kategorija	4 kartai/metus
Kietosios dalelės (C)	4281	113	0,04344	0,05	0,00935	10	>85	0,87	0,0187	I kategorija	4 kartai/metus
LOJ	308	027	0,58049	5,0	5,74528	70,26	0	0,12	0,0164	II kategorija	1 kartas/metus

Teršalas	Kodas	Taršos šaltinio Nr.	Cm, [mg/m ³]	RV, [mg/m ³]	M, [g/s]	H, [m]	Valymo efektyvumas, φ, [%]	Cm / RV	Mm / (RV× H)	Kategorija	Matavimų skaičius, kartai/metus
LOJ	308	018	0,58049	5,0	3,70611	8	0	0,12	0,0927	II kategorija	1 kartas/metus
LOJ	308	019	0,58049	5,0	0,00694	20	0	0,12	0,0001	II kategorija	1 kartas/metus
LOJ	308	034	0,58049	5,0	7,35755	25	0	0,12	0,0589	II kategorija	1 kartas/metus
LOJ	308	045	0,58049	5,0	0,61611	9	0	0,12	0,0137	II kategorija	1 kartas/metus
LOJ	308	048	0,58049	5,0	0,56028	12	0	0,12	0,0093	II kategorija	1 kartas/metus

Matavimų dažnis:

Vadovaujantis Nuostatų 1 priedo 6 punktu, „teršalų, išmetamų iš taršos šaltinio, kuris pagal tą teršalą yra priskirtas pirmajai kategorijai, monitoringas vykdomas tolygiai paskirsčius 4 kartus per metus, atliekant pakankamą matavimų ir/ar mėginių paėmimo skaičių“, o 7 punktu - „teršalų, išmetamų iš taršos šaltinio, kuris pagal tą teršalą yra priskirtas antrajai kategorijai, monitoringas vykdomas ne rečiau kaip 1 kartą per metus.“

Nustatant matavimų dažnumą, reikia atsižvelgti ir į taršos šaltinių specifiką bei GPGB išvadas:

- Vadovaujantis GPGB išvadomis (14 GPGB), į orą išmetamų sutelktųjų pradinio ir galutinio apdorojimo teršalų stebėseną: kietosios dalelės (dulkės) – bent 1 kartą/metus. Be to, tinkamai prižiūrimi (laiku atliekant techninę profilaktiką) ciklonai ir rankoviniai filtrai nepraranda savo efektyvumo, todėl a.t.š. 011-020, 023, 045, 047-048, 099-113 kietųjų dalelių kontrolę siūloma vykdyti 1 kartą per metus.
- Vadovaujantis GPGB išvadomis (14 GPGB), siūloma padidinti iš džiovyklos (a.t.š. 027) išmetamų kietųjų dalelių, azoto oksidų (NOx), formaldehido ir LOJ kontrolę iki 2 kartų/metus.
- Vadovaujantis GPGB išvadomis (14 GPGB), turėtų būti vykdoma iš džiovyklos (a.t.š. 027) išmetamų HCl, HF, metalų ir PCDD/F kontrolė, jeigu kaip kuras naudojama užteršta regeneruota mediena. Tačiau atsižvelgiant į tai, kad užteršta regeneruotoji mediena (medžiaga, kurią daugiausia sudaro mediena, tiesiogiai gauta iš perdirbtos vartotojų naudotos medienos) įmonės veiklos metu nenaudojama, šių parametrų kontrolė neaktuali ir **todėl nevykdoma**.
- Vadovaujantis GPGB išvadomis (14 GPGB), turėtų būti vykdoma iš džiovyklos (a.t.š. 027) išmetamų NH₃ kontrolė, jeigu taikoma SNCR (selektyvioji nekatalizinė redukcija). Įmonės veiklos metu minėta technologija nenaudojama, todėl šių parametrų kontrolė neaktuali ir **todėl nevykdoma**.
- Vadovaujantis GPGB išvadomis (14 GPGB), siūloma padidinti iš preso (a.t.š. 034) išmetamų formaldehido ir LOJ kontrolę iki 2 kartų/metus.
- Išmetamų teršalų iš kurų deginančių įrenginių normų LAND 43 2013 reikalavimų 17 p. reglamentuoja, kad „iš kurų deginančių įrenginių, kurių nominali šiluminė galia 1 MW ir didesnė, bet nesiekia 10 MW, ir kuriuose kurui naudojamas dujinis kuras, išmetamų į aplinkos orą teršalų ribinės vertės laikymasis turi būti patikrintas ne rečiau kaip vieną kartą per trejus metus. Tikrinimas turi būti atliekamas šildymo sezono laikotarpiu“. Vadovaujantis minėtu punktu, siūloma a.t.š. 028 ir 033 išmetamų teršalų kontrolę vykdyti vieną kartą per trejus metus.

- Išmetamų teršalų iš kurą deginančių įrenginių normų LAND 43 2013 reikalavimų 18 p. reglamentuoja, kad „iš kurą deginančių įrenginių, kurių nominali šiluminė galia 1 MW ir didesnė, bet nesiekia 10 MW, ir kuriuose kurui naudojamas skystasis arba kietasis kuras, išmetamų į aplinkos orą teršalų ribinės vertės laikymasis turi būti patikrintas ne rečiau kaip vieną kartą per šildymo sezoną“. Vadovaujantis minėtu punktu, siūloma a.t.š. 517 išmetamų teršalų kontrolę vykdyti vieną kartą per šildymo sezoną.

Stacionarių aplinkos oro taršos šaltinių monitoringo planas pateikiamas Programos 2 lentelėje.

Planuojami naudoti matavimo metodai patvirtinti LR Aplinkos ministro 2004-02-11 įsakymu Nr. D1-68 „Dėl Stacionarių taršos šaltinių išmetamų į aplinkos orą teršalų laboratorinės kontrolės metodinių rekomendacijų patvirtinimo“. Metodų parinkimas atliktas vadovaujantis GPGB išvadomis.

2 lentelė. Taršos šaltinių išmetamų į aplinkos orą teršalų monitoringo planas.

Eil. Nr.	Įrenginio/ gamybos pavadinimas	Taršos šaltinis ¹			Teršalai		Matavimų dažnumas	Planuojamas naudoti matavimo metodas ²
		Nr.	pavadinimas	koordinatės	pavadinimas	kodas		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
1	Džiovykla	027	CK-dujų degiklis (45 MW)	6068140 466329	Anglies monoksidas (B)	5917	1 kartas/metus	Elektrocheminis, TESTO instrukcija
					Azoto oksidai (B)	5872	2 kartai/metus	Chemiliuminescencija, EN 14792
					Sieros dioksidas (B)	5897	1 kartas/metus	Chromatografija, LST EN 14791:2006
					Kietosios dalelės (B)	6486	4 kartai/metus	Svorio, EN 13284-1
					Formaldehidas	871	2 kartai/metus	JAV EPA M316 metodas Spektrometrinis metodas ¹
					LOJ (išreikšta pagal anglį)	308	2 kartai/metus	Liepsnos jonizacijos detektoriaus metodas, EN 12619
2	Termotepalo katilinė	028	Termotepalo kaitinimo katilo kaminas. Dujinis katilas	6068146 466559	Anglies monoksidas (A)	177	1 kartą/3 metus	Elektrocheminis, TESTO instrukcija
					Azoto oksidai (A)	250	1 kartą/3 metus	Elektrocheminis, TESTO instrukcija

¹ SVP 01 Spektrometrinis metodas. Formaldehido koncentracijos nustatymas naudojant chromotropinę rūgšį (pagal „Nustatytų normatyvinių lengvosios pramonės inventorizuotų šaltinių ir dulkių – dujų valymo įrenginių išmetamosiose dujose instrukcija. Maskva, 1985)

Eil. Nr.	Įrenginio/ gamybos pavadinimas	Taršos šaltinis ¹			Teršalai		Matavimų dažnumas	Planuojamas naudoti matavimo metodas ²
		Nr.	pavadinimas	koordinatės	pavadinimas	kodas		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
			„WEV 6300“ (6,5 MW)		Sieros dioksidas (A)	1753	1 kartą/3 metus	Chromatografija, LST EN 14791:2006
					Kietosios dalelės (A)	6493	1 kartą/3 metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08
3	Dujinė katilinė	033	Dujinės katilinės kaminas. Dujinis katilas „Ellprex 3000“ (3,2 MW)	6068089 466559	Anglies monoksidas (A)	177	1 kartą/3 metus	Elektrocheminis, TESTO instrukcija
					Azoto oksidai (A)	250	1 kartą/3 metus	Elektrocheminis, TESTO instrukcija
					Sieros dioksidas (A)	1753	1 kartą/3 metus	Chromatografija, LST EN 14791:2006
					Kietosios dalelės (A)	6493	1 kartą/3 metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08
4	Kieto kuro katilinė	517	Biokuro katilinės kaminas. Vandens šildymo katilas (7 MW)	6068071 466563	Anglies monoksidas (A)	177	1 kartą/per šildymo sezoną	Elektrocheminis, TESTO instrukcija
					Azoto oksidai (A)	250	1 kartą/per šildymo sezoną	Elektrocheminis, TESTO instrukcija
					Sieros dioksidas (A)	1753	1 kartą/per šildymo sezoną	Chromatografija, LST EN 14791:2006
					Kietosios dalelės (A)	6493	1 kartą/per šildymo sezoną	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08
5	Skiedros gamyba	011	Rankovinis filtras	6067992 466381	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1
6	Drožlės gamyba	012	Ciklonas	6068069 466338	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1
7	Drožlės rūšiavimas	013	Rankovinis filtras	608106 466428	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1

**UAB „IKEA INDUSTRY LIETUVA“
GEDIMINO G. 1, KAZLŲ RŪDA**

Eil. Nr.	Įrenginio/ gamybos pavadinimas	Taršos šaltinis ¹			Teršalai		Matavimų dažnumas	Planuojamas naudoti matavimo metodas ²
		Nr.	pavadinimas	koordinatės	pavadinimas	kodas		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
8	Drožlės rūšiavimas, dulkių pneumotransportas	014	Cikloninis filtras	6068091 466329	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1
9	Drožlės malūnas	015	Cikloninis filtras	6068118 466405	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1
10	Drožlės malūnas	016	Cikloninis filtras	6068118 466402	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1
11	Formavimo linija	017	Rankovinis filtras	6068122 466482	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1
12	Formavimo linija, plokštės pjauštymas	018	Rankovinis filtras	6068133 466506	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1
					LOJ (išreikšta pagal anglį)	308	1 kartas/metus	Liepsnos jonizacijos detektoriaus metodas, EN 12619
13	Dulkių pneumotransportas	019	Cikloninis filtras	6068137 466549	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1
					LOJ (išreikšta pagal anglį)	308	1 kartas/metus	Liepsnos jonizacijos detektoriaus metodas, EN 12619
14	Dulkių pneumotransportas	020	Cikloninis filtras	6068104 466321	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1
15	Dulkių pneumotransportas	023	Cikloninis filtras	6068091 466327	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1
16	MDP presavimas	034	Biofiltras	6068181 466713	Formaldehidai	871	2 kartai/metus	JAV EPA M316 metodas Spektrometrinis metodas²

² SVP 01 Spektrometrinis metodas. Formaldehido koncentracijos nustatymas naudojant chromatoplinę rūgštį (pagal „Nustatytų normatyvinių lengvosios pramonės inventorizuotų šaltinių ir dulkių – dujų valymo įrenginių išmetamosiose dujose instrukcija. Maskva, 1985)

Eil. Nr.	Įrenginio/ gamybos pavadinimas	Taršos šaltinis ¹			Teršalai		Matavimų dažnumas	Planuojamas naudoti matavimo metodas ²
		Nr.	pavadinimas	koordinatės	pavadinimas	kodas		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
					Kietosios dalelės (C)	4281	4 kartai/metus	Svorio, EN 13284-1
					LOJ (išreikšta pagal anglį)	308	2 kartai/metus	Liepsnos jonizacijos detektoriaus metodas, EN 12619
17	Formavimo linija	045	Rankovinis filtras	6068125 466496	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1
					Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1
18	Drožlės malūnas	047	Cikloninis filtras	6068118 466408	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1
19	MDP šlifavimas	048	Rankovinis filtras	6068136 466567	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1
					LOJ (išreikšta pagal anglį)	308	1 kartas/metus	Liepsnos jonizacijos detektoriaus metodas, EN 12619
20	Baldų gamybos cechas	099	Išmetimo anga	6068149 466788	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08
21	Baldų gamybos cechas	100	Išmetimo anga	6068145 466789	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08
22	Baldų gamybos cechas	101	Išmetimo anga	6068141 466791	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08
23	Baldų gamybos cechas	102	Išmetimo anga	6068139 466790	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08
24	Baldų gamybos cechas	103	Išmetimo anga	6068135 466791	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08
25	Baldų gamybos cechas	104	Išmetimo anga	6068126 466793	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08
26	Baldų gamybos cechas	105	Išmetimo anga	6068123 466793	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08
27	Baldų gamybos cechas	106	Išmetimo anga	6068117 466794	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08

Eil. Nr.	Įrenginio/ gamybos pavadinimas	Taršos šaltinis ¹			Teršalai		Matavimų dažnumas	Planuojamas naudoti matavimo metodas ²
		Nr.	pavadinimas	koordinatės	pavadinimas	kodas		
1	2	3	4	5	6	7	8	9
28	Baldų gamybos cechas	107	Išmetimo anga	6068113 466795	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08
29	Baldų gamybos cechas	108	Išmetimo anga	6068109 466796	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08
30	Baldų gamybos cechas	109	Rankovinis filtras	6068200 466950	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08
31	Baldų gamybos cechas	110	Rankovinis filtras	6068200 466951	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08
32	Baldų gamybos cechas	111	Rankovinis filtras	6068200 466952	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08
33	Baldų gamybos cechas	112	Rankovinis filtras	6068200 466953	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08
34	Baldų gamybos cechas	113	Rankovinis filtras	6068200 466954	Kietosios dalelės (C)	4281	1 kartas/metus	Svorio, EN 13284-1 arba LAND 28-98/M-08

Pastabos:

¹ Įtraukiami ir tie taršos šaltiniai, kuriuose įrengta nuolat veikianti išmetamų teršalų monitoringo sistema.

² Nurodomas galiojantis teisės aktas, kuriuo nustatytas matavimo metodas, galiojančio standarto žymuo ar kitas metodas.

VI SKYRIUS

DUOMENŲ IR ATASKAITŲ TEIKIMO TERMINAI IR GAVĖJAI

11. Nurodomi duomenų, informacijos ir (ar) monitoringo ataskaitų teikimo terminai ir gavėjai.

Praėjusio kalendorinių metų ketvirčio taršos šaltinių išmetamų/išleidžiamų teršalų monitoringo nenuolatinių matavimų duomenys, nurodyti Nuostatų 3 priede, bus saugomi ūkio subjekte ir pateikiami Aplinkos apsaugos agentūrai (AAA) ir Aplinkos apsaugos departamentui (AAD) pareikalavus.

Vadovaujantis LAND 43-2013 reikalavimais, „į aplinkos orą išmetamų teršalų koncentracijos matavimo ir tyrimo rezultatus atspindinčius dokumentus, taip pat patikrinimų dokumentus veiklos vykdytojas ūkinės veiklos objekte turi saugoti ne trumpiau kaip penkerius metus ir nedelsiant pateikti aplinkos apsaugos valstybinės kontrolės pareigūnams jiems pareikalavus“.

Aplinkos monitoringo ataskaita bus pateikiama AAA kasmet, ne vėliau kaip iki einamųjų metų kovo 1 d., per IS „AIVIKS“, el. paštu ar kitomis elektroninėmis ryšio priemonėmis. Aplinkos monitoringo ataskaita rengiama vadovaujantis Nuostatų 4 priedu.

Vadovaujantis Nuostatų 37 punkto reikalavimais, monitoringo duomenys bus vieši ir bus užtikrinta, kad jie būtų lengvai prieinami visuomenei šiais būdais:

1. Praėjusių kalendorinių metų ŠESD stebėsenos ataskaita bus skelbiamos AAA vadovaudamasi Europos Sąjungos šiltnamio efektą sukeliančių dujų apyvartinių taršos leidimų prekybos sistemoje dalyvaujančių veiklos vykdytojų ir orlaivio naudotojų šiltnamio efektą sukeliančių dujų išmetimo stebėsenos, apskaitos ir ataskaitų teikimo tvarkos aprašu, patvirtintu aplinkos ministro 2015 m. vasario 26 d. įsakymu Nr. D1-168 „Dėl Europos Sąjungos šiltnamio efektą sukeliančių dujų apyvartinių taršos leidimų prekybos sistemoje dalyvaujančių veiklos vykdytojų ir orlaivio naudotojų šiltnamio efektą sukeliančių dujų išmetimo stebėsenos, apskaitos ir ataskaitų teikimo tvarkos aprašo patvirtinimo“.
2. Praėjusio metų ketvirčio taršos šaltinių išmetamų ir (ar) išleidžiamų teršalų monitoringo duomenys (Nuostatų 3 priede nurodyti duomenys), praėjusių kalendorinių metų monitoringo ataskaita (Nuostatų 4 priede nurodyti duomenys) bus skelbiami įmonės interneto svetainėje. Monitoringo duomenys ir ataskaitos bus skelbiami Nuostatų 3 ir 4 prieduose nurodyta forma. Nuostatų 3 priede nurodyti duomenys bus paskelbiami per 30 darbo dienų nuo metų ketvirčio pabaigos, Nuostatų 4 priede nurodyti duomenys ir ataskaitos bus paskelbiami per 30 darbo dienų nuo monitoringo ataskaitų pateikimo AAA ar LGT dienos. Esant poreikiui, bus sudaryta galimybė visuomenei susipažinti su šiame papunktyje nurodytais monitoringo duomenimis ir ataskaitomis, juos skelbiant objekto skelbimų lentoje, viešai prieinamoje ūkinės veiklos vietoje. Jeigu monitoringo duomenys ir monitoringo ataskaitos nebus skelbiamos interneto svetainėje, apie tai bus informuojama AAA ir LGT dėl vykdomo poveikio požeminiam vandeniui monitoringo.

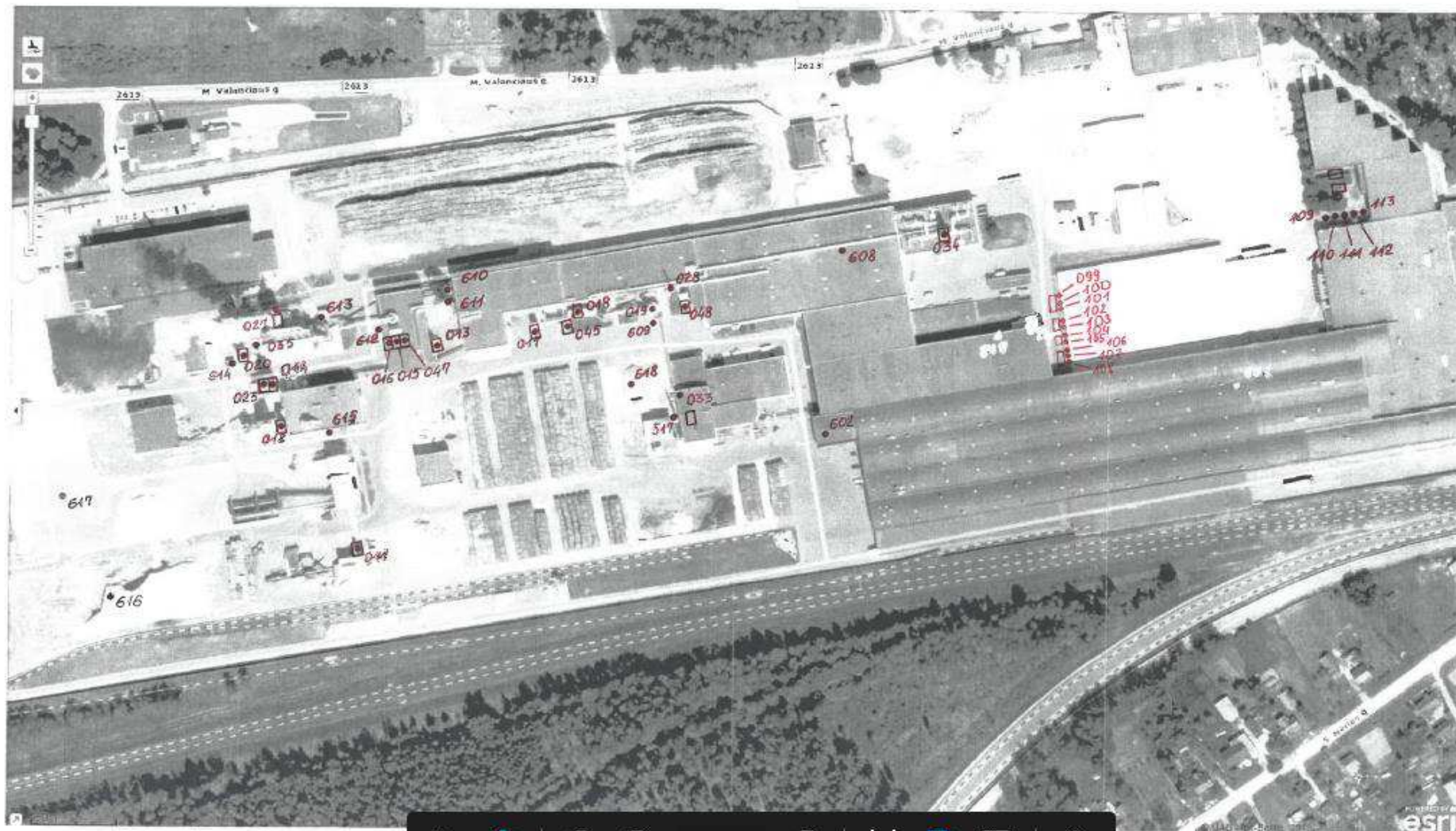
PRIEDŲ SĄRAŠAS

1 PRIEDAS	Teritorijos schema su pažymėtais oro taršos šaltiniais
-----------	--

1 PRIEDAS

Teritorijos schema su pažymėtais taršos šaltiniais

UAB „IKEA INDUSTRY LIetuVA“
Aplinkos oro taršos šaltinių ir taršų valymo įrenginių išsidėstymo schema



- taršos šaltinis
- oro valymo įrenginys



TARŠOS INTEGRUOTOS PREVENCIJOS IR KONTROLĒS LEIDIMO
Nr. T-M. 2-4/2015 PRIEDAI

1. Sprendimas dēl UAB IKEA Industry Lietuva TIPK leidimo sūlygū peržiūrējimo ir patikslinimo.
2. Patikslinti TIPK paraiškos ir TIPK leidimo punktai bei lentelēs.
3. Teršiančīū medžiagū īssiskyrimo skaičiavimai pagal žaliavū sūnaudas ir tehnologiņī procesā.
4. Ūkio subjekto aplinkos monitoringo programos I, III ir VI daliū atnaujinimas (keitimas).
5. Atliktū matavimū protokolai.

2022 m. sausio d.

(Priedū sūrašo sudarymo data)

AAA direktorė

Milda Račienė

(Vardas, pavardė)

(parašas)

A. V

DETALŪS METADUOMENYS

Dokumento sudarytojas (-ai)	Aplinkos apsaugos agentūra, A. Juozapavičiaus g. 9, LT-09311 Vilnius
Dokumento pavadinimas (antraštė)	Skubu SPRENDIMAS DĖL UAB IKEA INDUSTRY LIETUVA TIPK LEIDIMO SĄLYGŲ PERŽIŪRĖJIMO IR PATIKSLINIMO
Dokumento registracijos data ir numeris	2022-01-10 Nr. (30.1)-A4E-196
Dokumento specifikacijos identifikavimo žymuo	ADOC-V1.0, GEDOC
Parašo paskirtis	Pasirašymas
Parašą sukūrusio asmens vardas, pavardė ir pareigos	MILDA RAČIENĖ, Direktorius
Parašo sukūrimo data ir laikas	2022-01-07 16:07:44
Parašo formatas	Parašas, pažymėtas laiko žyma
Laiko žymoje nurodytas laikas	2022-01-07 16:08:02
Informacija apie sertifikavimo paslaugų teikėją	ADIC CA-A
Sertifikato galiojimo laikas	2021-09-21 - 2024-09-20
Parašo paskirtis	Registravimas
Parašą sukūrusio asmens vardas, pavardė ir pareigos	Danguolė Petravičienė, Vyriausioji specialistė
Parašo sukūrimo data ir laikas	2022-01-10 08:17:12
Parašo formatas	Trumpalaikis skaitmeninis parašas, kuriame taip pat saugoma sertifikato informacija
Laiko žymoje nurodytas laikas	
Informacija apie sertifikavimo paslaugų teikėją	RCSC IssuingCA
Sertifikato galiojimo laikas	2021-01-07 - 2023-01-07
Pagrindinio dokumento priedų skaičius	4
Pagrindinio dokumento pridedamų dokumentų skaičius	0
Programinės įrangos, kuria naudojantis sudarytas elektroninis dokumentas, pavadinimas	Elektroninė dokumentų valdymo sistema VDVIS, versija v. 3.04.02
El. dokumento įvykius aprašantys metaduomenys	
Informacija apie elektroninio dokumento ir elektroninio (-ių) parašo (-ų) tikrinimą (tikrinimo data)	El. dokumentas atitinka specifikacijos keliamus reikalavimus. Visi dokumente esantys elektroniniai parašai galioja. Tikrinimo data: 2022-01-10 08:46:03
Elektroninio dokumento nuorašo atspausdinimo data ir ją atspausdinęs darbuotojas	2022-01-10 atspausdino Aušra Jonkaitytė
Paieškos nuoroda	