



APLINKOS APSAUGOS AGENTŪRA

TARŠOS INTEGRUOTOS PREVENCIJOS IR KONTROLĖS

LEIDIMAS Nr. T-Š.1-19/2020

[3] [0] [6] [3] [8] [3] [8] [8] [2]

(Juridinio asmens kodas)

**Medienos plokščių gamybos įmonė, Ryto g. 4, Menčių k., Naujosios Akmenės kaimiškoji sen.,
Akmenės r. sav., tel. +370 612 36952**

(Ūkinės veiklos objekto pavadinimas, adresas, telefonas)

**AB „VMG Wood Solutions“, Ryto g. 4, Menčių k., Naujosios Akmenės kaimiškoji sen.,
Akmenės r. sav., LT-85271, tel. +370 612 36952, el. paštas: rimas.macijauskas@mediena.lt**

(Veiklos vykdytojas, jo adresas, telefono, fakso Nr., elektroninio pašto adresas)

Leidimą (be priedų) sudaro 64 lapai.

Išduotas Aplinkos apsaugos agentūros	2020-04-27
Patikslintas	2020-12-16
Patikslintas	2022-02-28
Pakeistas	2023-02-27
Pakeistas juridinio asmens kodas ir veiklos vykdytojo pavadinimas iš AB „Klaipėdos mediena“ į AB „VMG Wood Solutions“	2023-

Direktorė

Milda Račienė
(Vardas, pavardė)
A. V.

(Parašas)

Paraiška leidimui gauti ar pakeisti suderinta su:
Nacionalinio visuomenės sveikatos centro prie Sveikatos apsaugos ministerijos Šiaulių departamentu 2022-07-04 raštu Nr. (6-11 14.3.12 Mr)2-34811

(Derinusios institucijos pavadinimas, suderinimo data)

I. BENDROJI DALIS

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

AB „VMG Wood Solutions“ žemės sklype Ryto g. 4, Menčių k., Naujosios Akmenės kaimiškojoje sen., Akmenės r. sav. vykdo medienos drožlių plokščių (MDP) ir statybinės MDP gamybą. MDP plokščių gamybos apimtys – 700 000 m³ plokščių per metus, 2 500 m³ plokščių per parą. Numatoma iš bendro metinio gamybos kiekio gaminti 150 000 m³ apdailintų (laminuotų) plokščių ir 36 000 m³ statybinių MDP.

Bendra gamybai būtina nominali šiluminė galia – 133 MW.

Įrenginio eksploatavimo vieta - valstybinis 60,5498 ha ploto žemės sklypas (kad. Nr. 3203/0010:65), esantis Ryto g. 4, Menčių k., Naujosios Akmenės kaimiškoji sen., Akmenės r. sav., Šiaulių apskritis. Žemės sklypas yra Akmenės laisvosios ekonominės zonos teritorijoje. Žemės sklypo pagrindinė naudojimo paskirtis – kata, teritorijos naudojimo būdas – pramonės ir sandėliavimo objektų teritorija.

Ūkinės veiklos teritorija yra šalia geležinkelio Šiauliai–Mažeikiai atšakos nuo Ventos į Naująją Akmenę, netoli krašto kelių Nr. 156 Naujoji Akmenė – Venta ir Nr.154 Šiauliai – Gruzdžiai – Naujoji Akmenė, apie 2,3 km iki Naujosios Akmenės miesto, pagal Akmenės rajono savivaldybės teritorijos bendrąjį planą urbanizuotinoje teritorijoje.

TIPK leidimas yra perrašytas veiklos vykdytojui – AB „WMG Wood Solutions“, tačiau atskiras įrenginio dalis eksploatuoja keli ūkio subjektai pagal pasirašytas deklaracijas, kuriose nurodytas atsakomybės pasidalijimas tarp įrenginio dalis valdančių subjektų. Deklaracija pasirašyta tarp UAB „Rietuva“ ir AB „WMG Wood Solutions“.

2. Ūkinės veiklos aprašymas.

Įrenginyje yra vykdoma MDP gamyba. MDP gamybos apimtyje taip pat gaminama apdailinta MDP ir numatoma gaminti statybinė MDP. AB „VMG Wood Solutions“ yra registruotas atliekų tvarkytojas ir tvarko medines pakuotes.

1. paveiksle yra nurodytas pastatų ir įrenginių išdėstymas teritorijoje.



1. pav. Pastatų ir įrenginių išdėstymas teritorijoje

Vykdomos ir planuojamos vykdyti ūkinės veiklos rūšių aprašymas

Žemės sklype yra esami ir suplanuoti šie gamybos pastatai ir įrenginiai (žymėjimas pagal 1 pav.):

Esami pastatai su įrenginiais:

- 1 – MDP gamybos pastatas.
- 2 – Katilinė.
- 3 – Skiedros rūšiavimo pastatas.
- 4 – Medienos žaliavos dozavimo į gamybą pastatas.
- 5 – Sausos drožlės rūšiavimo pastatas.
- 6 – Drožlės gamybos pastatas.
- 7 – Baldų gamybos pastatas.

Suplanuoti pastatai su įrenginiais:

- 8 – Skiedros tiekimo judančios grindys.
- 9 – Drožliavimo įrenginiai priestate.
- 10 – Medienos dulkių gamybos įrenginiai.
- 11 – Glikolio kaitinimo įrenginiai.
- 12 – Medienos drožlės džiovyklos „STELA“.
- 13 – 12 MW biokuro katilas.

Vykdomos technologijos aprašymas.

Medienos drožlių (MD) gamyba

- Žaliavos priėmimas ir sandėliavimas
- Skiedros gamyba ir sandėliavimas
- Šlapios drožlės gamyba
- Medžio pjuvenų rūšiavimas ir transportavimas į bunkerį
- Šlapios drožlės, pjuvenų džiovinimas

Medienos drožlių plokščių (MDP) gamyba

- Sausos drožlės rūšiavimas į vidinio ir išorinio sluoksnių drožles
- Vidinio ir išorinio sluoksnių drožlių dozavimas į maišykles
- Cheminių medžiagų priėmimas ir sandėliavimas
- MDP kilimo formavimas
- MDP presavimas
- MDP pirminis pjaustymas, aušinimas ir paketų formavimas
- MDP šlifavimas
- MDP supjaustymas pagal formatą ir paketų formavimas
- MDP paketų pakavimas
- Statybinės MDP gamyba
- Cheminė laboratorija
- Gatavos produkcijos sandėliavimas
- Šilumos ūkis
- Dyzelinio kuro rezervuaras
- Remonto darbai
- Gamyboje naudojamos medžiagos.

Šilumos energijos gamyba

Būtinoji šilumos energijos galia – 133 MW.

Įmonėje yra šie kurą deginantys įrenginiai:

- 1) Vandens šildymo katilas Viessmann, 6 MW, kūrenamas gamtinėmis dujomis.
- 2) Vandens šildymo katilas Emeko KVV.10.06, 10 MW, kūrenamas mediena.
- 3) Vandens šildymo katilas (neeksploatuojamas), 10 MW, kūrenamas mediena.
- 4) Terminės alyvos kaitinimo katilas AGW-TV-7500/2500, 10 MW, kūrenamas mediena.
- 5) Glikolio šildymo katilas Emeko KVV.10.07, 10 MW, kūrenamas gamtinėmis dujomis ir medienos dulkėmis.
- 6) Glikolio šildymo katilas Emeko KVV.10.07, 10 MW, kūrenamas gamtinėmis dujomis ir medienos dulkėmis.
- 7) Terminės alyvos kaitinimo katilas AGW-TV, 12 MW, kūrenamas mediena.
- 8) Terminės alyvos kaitinimo katilas Ness WEH 10000, 10 MW, kūrenamas gamtinėmis dujomis.
- 9) Džiovykla Buttner, 55 MW, kūrenamas gamtinėmis dujomis ir medienos dulkėmis.

Medinės pakuotės tvarkymo įrenginiai.

Medinės pakuotės atliekos be metalinių jungčių smulkinamos stacionariu smulkintuvu PHT 720x1250 PALLMANN, kurio pajėgumas yra pritaikomas gamybos poreikiams ir priklauso nuo smulkinamų medžiagų tipo, filtravimo sieto akučių dydžio bei planuojamo darbo laiko. Apie 10×60×30 mm dydžio skiedroms iš medinių pakuočių gaminti smulkintuvo našumas sudaro 82 t/val. Įrenginiui veikiant I – VII dienomis nuo 7:00 iki 22 maksimaliai dvi valandas per dieną ištisus metus, eksploatuojamo smulkintuvo pajėgumas yra 60 000 t/m.

Medinės pakuotės atliekos su metalinėmis jungtimis smulkinamos ZERWA ZWS 2000 S arba panašių parametrų papildomu stacionariu smulkintuvu, kurio pajėgumas yra pritaikomas gamybos poreikiams ir priklauso nuo smulkinamų medžiagų tipo, filtravimo sieto akučių dydžio bei planuojamo darbo laiko. Apie 10×60×30 mm dydžio skiedroms iš medinių pakuočių gaminti smulkintuvo našumas sudaro 2 t/val. Įrenginiui veikiant I – VII dienomis nuo 7:00 iki 22: valandų, arba 15 val./d ištisus metus, eksploatuojamo smulkintuvo pajėgumas yra 11 000 t/m.

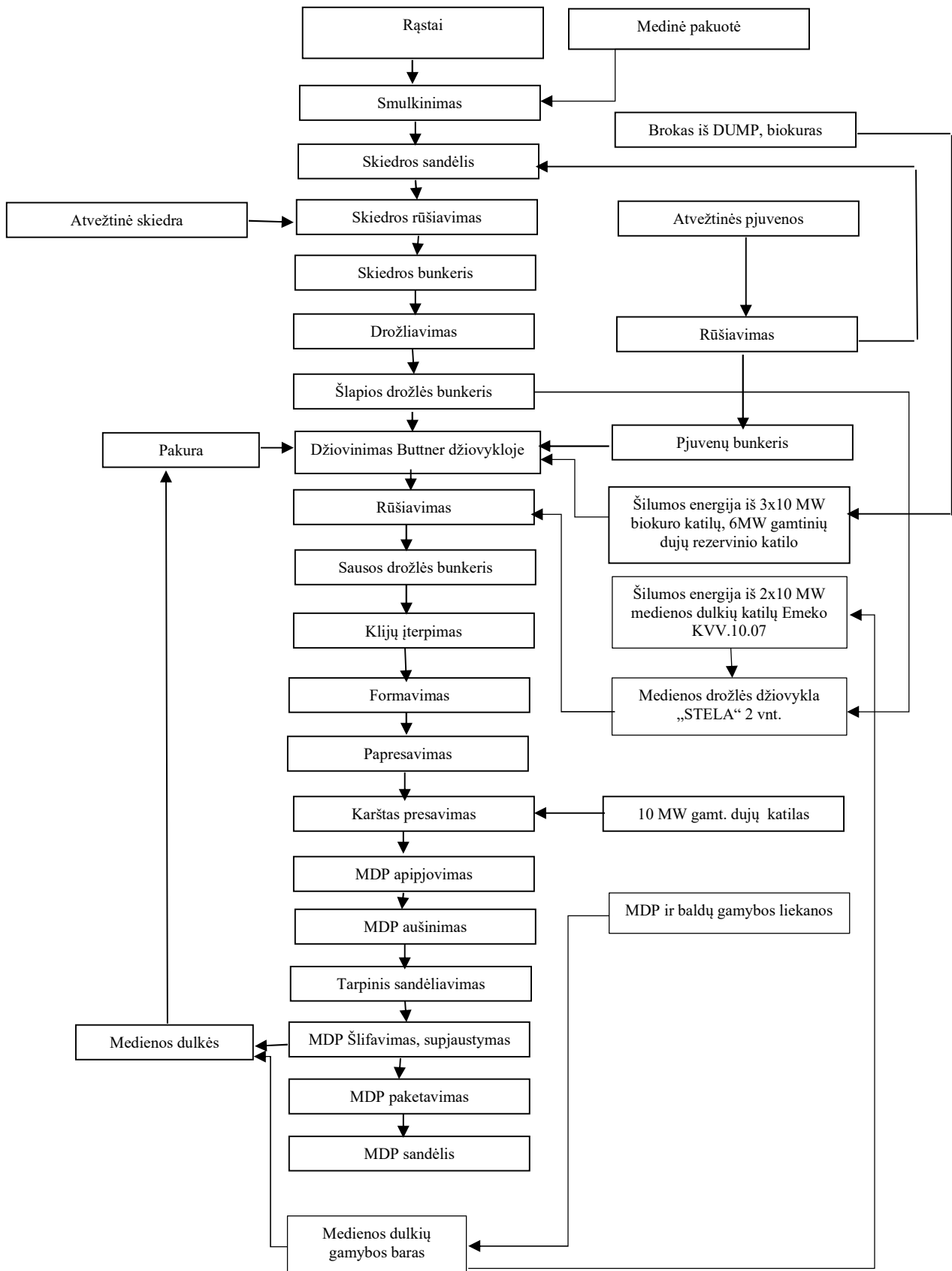
Taip pat eksploatuojamas mobilus būgninis plaktukinis smulkintuvas DOPPSTADT. Smulkintuvas naudojamas nepastoviai tik susikaupus didesniai laikomų atliekų kiekiui. Šis įrenginys nuomojamas ir naudojamas tik esant poreikiui, iki 15 dienų per metus, 8 val per dieną. Įvertinus, kad našumas 30-35 t/val, tai planuojami pajėgumai 4000 t/metus.

Medinės pakuotės atliekų apdorojimo įrenginių projektiniai pajėgumai 75000 t/m. Pajėgumai nustatyti įvertinus technologinės įrangos darbo režimą bei našumą.

Įrenginys priskiriamas prie potencialiai pavojingų įrenginių. Pagal ūkinės veiklos pobūdį ūkio subjektas atitinka Priešgaisrinės apsaugos ir gelbėjimo departamento prie VRM direktoriaus 2014-01-30 įsakymu Nr.1-37 patvirtintus kriterijus ūkio subjektams ir kitoms įstaigoms, kurių vadovai turi organizuoti ekstremaliųjų situacijų valdymo planų rengimą, derinimą ir tvirtinimą, ir ūkio subjektams, kurių vadovai turi sudaryti ekstremaliųjų situacijų operacijų centrą. Įmonė yra įpareigota rengti ekstremaliųjų situacijų valdymo planą, kadangi vienu metu dirba 100 ar daugiau žmonių.

TECHNOLOGINIAI PROCESAI

Medienos drožlių plokščių gamybos proceso principinė technologinė schema



MEDIENOS DROŽLIŲ (MD) GAMYBA.

1. Žaliavos priėmimas ir sandėliavimas. Apvalios medienos (rašų) iškrovimas iš geležinkelio pusbagonių, miškovežių platformų ir automiškovežių atliekamas su mobiliais hidrauliniiais krautuvais. Raštai sandėliuojami atvirose aikštelėse, sukraunant juos į rietuves. Raštai užima 2,222 ha teritorijos aikšteles. Oro taršos, išsiskiriančios iš raštų laikymo į aplinkos orą, nėra. Raštai paduodami į gamybą hidrauliniiais krautuvais ant raštų padavimo stalo [1130].

Įsigytos technologinės medžio skiedros, pjuvenų iškrovimas iš geležinkelio pusbagonių, automašinių atliekamas su mobiliais hidrauliniiais krautuvais. Skiedra sudaro 90 %, pjuvenos sudaro 10 %. Įsigyta žaliava sandėliuojama atviroje raštų aikštelėje 1,832 ha ploto tarp raštų ten, kur yra laisvos vietos iki 5 m aukščio krūvose. Įsigyta skiedra paduodama į gamybą frontaliniais krautuvais su kaušu į 3 sandėliavimo angarus, kurių kiekvieno talpa po 700 m³, o įsigytos pjuvenos į angarą – 350 m³ talpos, esančius ant judančių grindų, kurios paskirsto skiedrą/pjuvenas ant sraigtinių transporterių esančių po judančiomis grindimis. Angarai uždengti iš trijų pusių su stogais. Krentant pagamintai skiedrai nuo transporterio [1258] į angarus, dulkejimo nėra, nes jos yra didelės frakcijos ir drėgnos. Į naujai suplanuotą drožlės gamybos priestatą, pažymėta 1 pav. (9), skiedra bus tiekama iš lauko aikštelės per judančias grindis, pažymėtas 1 pav. (8).

2. Skiedros gamyba ir sandėliavimas. Raštų padavimo transporteris [1130] raštus transportuoja ant dozavimo transporterio su reversu [1131], kurio pagalba dozuojama po vieną raštą ant padavimo transporterio [1140] ir ritininį valymo transporterį su reversu [1210]. Ant transporterio [1210] nuo raštų atsiskiria žievės. Atskyrimo metu susidariusios žievė nuo transporterių [1130], [1131], [1140], [1210] patenka į transporterius [1901], [1902], [1903] ir transportuoja žievę į medienos atliekų bunkerį DUMP1. Žievė perduodama biokurui kaip įmonės šalutinis gamybos produktas. Toliau raštai transportuojami per juostinį transporterį [1218], kuriame įrengtas metalo detektorius [1216]. Aptikus metalą medienoje, detektorius signalizuoja ir sustabdo juostinį transporterį [1218]. Suveikus signalizacijai, hidromanipulatorius nuima raštą su metalu nuo transporterio [1218]. Transporteris [1218] raštus transportuoja į 80 t/val. našumo būgninį smulkintuvą [1220], kuriame smūginiais pjovimais vyksta raštų smulkinimas. Smulkintuve susidaro skiedra, kuri atskiriama cikloniniame filtre. Cikloniniame filtre surinktos medienos skiedra transportuojama transporteriu [1255] ir paduodama ant transporterio [1258], kuris paskirsto skiedrą ant judančių grindų [1280], [1281], [1282].

3. Šlapios drožlės gamyba. Skiedros ant judančių grindų [1280], [1281], [1282] patenka iš skiedrų gaminimo baro arba jos atvežamos frontalinio krautuvo iš lauko aikštelių. Judančios grindys transportuoja skiedras ant juostinio transporterio [1285]. Skiedros iš juostinio transporterio [1285] transportuojamos ant juostinio transporterio [1287]. Ant transporterio sumontuotas magnetas, kuris pritraukia metalus. Toliau skiedros transportuojamos per ritininį rūšiuotuvą [1290], kuris rūšiuoja skiedras į keturias frakcijas: F1 labai smulki (1-2 % ≤ 1 mm), F2 gera (5-15 % ≤ 3 mm), F3 skiedra (85-95 % ≥ 3 mm), F4 ne gabaritas (1-3 % ≥ 35 mm). Dalis F4 frakcijos nukreipiama į medienos atliekų bunkerį DUMP3. F1 ir ir F2 frakcijos skiedras nereikia drožliuoti ir jos patenka ant transporterio [1296], iš kurio patenka į bendrą drožlės surinkimo grandiklinį transporterį [1531]. F3 patenka ant grandininio transporterio [1297], iš kurio transportuojama į šlapios skiedros bunkerį [1501], kurio talpa 300 m³. Iš skiedros drožlę gamina drožliavimo staklės PALMANN – 4 vnt. po 13 t/h našumo [1521]-[1524]. Skiedros transporteriu [1531] ir rankoviniame filtre [1542] surinktos drožlės elevatoriumi [1532] pakeliamos ir išpilamos į šlapių drožlių silosą 500 m³ talpos. Iš šlapių drožlių siloso [2401] drožlių perteklius nuvedamas į medienos atliekų bunkerį DUMP5. Naujai suprojektuotame priestate pažymėtame 1 pav. (9), drožlė bus gaminama drožliavimo staklėmis. Šlapią drožlę bus tiekama džiovinimui į naujai suprojektuotas dvi juostines drožlės džiovyklas „STELA“, pažymėtas 1 pav. (12).

4. Medžio pjuvenų rūšiavimas ir transportavimas į bunkerį. Medžio pjuvenos frontalinio krautuvo pagalba atvežamos iš lauko aikštelės ir išpilamos ant judančių grindų [1610], kurios pjuvenas dozuoja ant juostinio transporterio [1613]. Toliau pjuvenos transportuojamos į sraigtinį transporterį [1614], iš kurio

toliau patenka į diskinių rūšiuotuvą [1630]. Diskinis rūšiuotuvos tinkamos frakcijos pjuvenas numeta ant juostinio transporterio [1631], o per stambius medžio gabalus ar kitas atliekas numeta į medienos atliekų bunkerį DUMP2. Iš po diskinio rūšiuotuvo pjuvenas transportuojamas juostiniais transporteriais [1631] ir [1632] į pjuvenų bunkerį [2402] 150 m³ talpos, kuriame sumontuota bunkerio užpildymo matuoklis. Iš pjuvenų bunkerio [2402] pjuvenų perteklius nuvedamas į medienos atliekų bunkerį DUMP6.

5. Šlapios drožlės, pjuvenų džiovinimas. Šlapią drožlę džiovinama besisukančioje būgninėje džiovykloje Buttner, kurios našumas 52 t/h. Džiovykloje kaip kuras naudojamos medžio dulkės (šalutinis produktas - biokuras), o rezervinis kuras – gamtinės dujos. Gamtinės dujos naudojamos džiovyklos išildymui (dažniausiai po ilgesnio stovėjimo). Po to pereinama dirbti režimu su medienos dulkėmis - biokuru. Dulkės degimui transportuojamos iš dulkių siloso [7110]. Šlapios drožlės ir pjuvenos bunkeriuose [2401], [2402] purenamos ir grandikliniais transporteriais paduodamos į džiovinimo kontūrą padžiovinimui. Už padžiovinimo kontūro papildomai dozuojamos MDPG gamybos liekanos iš atliekų (Reject) bunkerio [2407]. Bunkerio viduje yra hidrauline pavara valdomas parentuvas, kuris purena ir pila atliekas į sraigtinį transporterį. Staigtiniu transporteriu jos patenka į paskirstymo lataką [2409]. Latake sumontuota sklendė nukreipia atliekas į atliekų duobę DUMP 15 arba per dozatorių jos dozuojamos ir pneumotransportu nukreipiamos į džiovyklą.

Karšto oro srautas iš degimo kameros ventiliatoriaus traukiamas per padžiovinimo kontūrą. Ten dalis drėgmės iš šlapios drožlės/pjuvenų mišinio yra išgarinama. Galutinė medžiagos drėgmė (apie 1,5 %) pasiekama būgninėje džiovykloje. Po džiovinimo drėgmės matuokliu infraraudonųjų spindulių pagalba pastoviai matuojama drožlės drėgmė. Karšto oro ir sausų drožlių mišinys traukiamas ortakiais iki ciklonų (šeši ciklonai). Ciklonuose drožlės yra nusodinamos, o dulkėtas oras paduodamas į elektrostatinį filtrą WESP [7410] valymui. Prieš elektrostatinį filtrą yra recirkuliacijos sklendė, kurios pagalba dalį karštų dujų galima grąžinti į džiovyklos degimo kamerą. Elektrostatiniam filtro viduje yra sumontuoti elektrodai, kurie yra įelektrinti ir traukia teršalus. Periodiškai kas 180 min. įelektrinimas išjungiamas ir ant elektrodų pilamas vanduo 180 sekundžių, kuris nuplauna pritrauktas dulkes. Po to vėl įjungiamas įelektrinimas. Elektrostatiniam filtre nusodintos dulkės išmetamos į atliekų bunkeryje DUMP8 esantį konteinerį. Dulkėjimo į aplinką nėra, nes dumblas yra drėgnas. Dumblas išvežamas utilizacijai. Elektrostatinio filtro remonto metu, aplinkos oro tarša būtų vykdoma avarinio išmetimo šaltiniu.

Nusodintos ciklonuose sausos drožlės transportuojamos grandikliniu transporteriu ir per dozatorių patenka į paskirstymo sklendę [2422]. Prieš sklendę yra sumontuotas drėgnomatis [2424], kuris matuoja sausos drožlės drėgmę. Sklendė [2422] nukreipia sausas drožles į sraigtinį transporterį [2423], kuris toliau transportuoja drožles į medienos atliekų bunkerį DUMP9 arba į grandiklinį transporterį [2431]. Grandiklinis transporteris transportuoja drožles į paskirstymo lataką, kuriame yra sklendė [2432]. Ji nukreipia drožles į medienos atliekų bunkerį DUMP12 arba į sausos drožlės bunkerį [2601], kurio talpa 300 m³. Taip pat šlapią drožlę bus džiovinama naujai suprojektuotose dviejose juostinėse drožlės džiovyklose „STELA“, pažymėtose 1 pav. (12).

MEDIENOS DROŽLIŲ PLOKŠČIŲ (MDP) IR STATYBINĖS MDP GAMYBA.

6. Sausos drožlės rūšivimas į vidinio ir išorinio sluoksnių drožles. Sausų drožlių perteklius paduodamas į medienos atliekų bunkerį DUMP11. Sausos drožlės iš bunkerio [2601] sraigtinių transporterių pagalba paduodamos į 4 vienodus rūšiuotuvus [2651], [2652], [2653], [2654], kurių viduje sietų pagalba sausos drožlės išrūšiuojamos į keturias frakcijas:

- smulkiausia drožlės frakcija iš rūšiuotuvo arba dulkės patenka ant grandiklinio transporterio [2661], kuris jas transportuoja į paskirstymo sklendę [2662]. Sklendė nukreipia dulkes į medienos atliekų bunkerį DUMP10. Medienos dulkės yra gamybos šalutinis produktas. Susikaupęs perteklius arba gamybos procese atrūšiuotas medienos dulkių kiekis gražinamas ant judančių grindų arba į pneumotransporto sistemą [2663], kuri išpučia dulkes link dulkių bunkerio [7110]. Filtras HP medienos dulkes nusodina ir per dozatorių paduoda jas į medienos atliekų bunkerį DUMP7 arba į dulkių bunkerį [7110].

- antra pagal smulkumą drožlės frakcija transportuojama grandikliniais transporteriais [2671], [2672] į paskirstymo sklendę [2673]. Sklendė nukreipia drožles į medienos atliekų bunkerį DUMP14 – kietųjų dalelių (C) emisijos iš neorganizuoto oro taršos šaltinio TŠ 621 (susikaupęs perteklius arba gamybos procese atrūšiuotas drožlės kiekis pagal technologų nurodymą gražinamas ant judančių grindų TŠ 604/605 arba 606) arba į išorinio sluoksnio drožlės bunkerį [3101], kurio talpa 300 m³.

- trečia pagal smulkumą drožlės frakcija transportuojama grandikliniais transporteriais [2681], [2682] į paskirstymo sklendę [2683]. Sklendė paskirsto drožles ant dvigubo sraigtinio transporterio, kuris nukreipia jas į dvigubą orinį rūšiuotuvą [2730]. Orinio rūšiuotuvo paskirtis atrūšiuoti tinkamos frakcijos drožles vidiniam MDP sluoksniui. Drožlės per dozatorius pilamos į orinį rūšiuotuvą. Iš apačios į viršų pučiamas pašildytas oras srautas. Tinkama vidiniam MDP sluoksniui drožlių frakcija išpučiama iš orinio rūšiuotuvo. Išpūstos drožlės nusodinamos ciklonuose ir sraigtniu transporteriu [2731] transportuojamos į vidinio sluoksnio drožlių bunkerį [3131] arba į medienos atliekų bunkerį DUMP14. Ciklonuose išvalytas oras gražinamas atgal į orinius rūšiuotuvus. Į orinį rūšiuotuvą su drožlėmis patekęs smėliai ar kiti teršalai yra nusodinami ir išpilami į atliekų konteinerį. Iš orinių rūšiuotuvų) sistemos oras nutraukiamas ir apvalomas rankoviniame filtre [2742]. Filtru surinktos dulkės paduodamos į sraigtnį transporterį [2743] ir toliau ant bendro dulkių grandiklinio transporterio [2661]. Orui, kuris cirkuliuoja oriniame rūšiuotuve pašildyti, naudojamas termotepalas iš katilinės [7250].

- stambiausioji drožlių frakcija (negabaritinė drožlė) transportuojama į negabaritinių drožlių (Oversize) bunkerį [2801], kurio talpa 150 m³. Iš transporterio [2681] yra išvestas papildomas latakas, kuriuo drožlės krenta į sraigtnį transporterį [2685], vėliau į grandiklinį transporterį [2692], o jis į paskirstymo sklendę [2693]. Sklendė nukreipia drožles į medienos atliekų bunkerius DUMP13-1,2 arba į negabaritinių drožlių (Oversize) bunkerį [2801].

Negabaritinės drožlės smulkinamos drožlės malūnuose PALLMANN PSKM 15-720 3 vnt.: [2821], [2822], [2823]. Aspiracijos sistemomis [2831, 2832, 2833] traukia oro srautus su susmulkintomis drožlėmis iš smulkinimo staklių. Ciklofiltrai [2834], [2835], [2836] nusodina drožles.

Dozatoriai iš po ciklofiltrų transportuoja drožles ir nusodintas dulkes į paskirstymo sklendes [2841], [2842], [2843]. Sklendės nukreipia drožlių srautus į medienos atliekų bunkerį DUMP12 arba į reversinį sraigtnį transporterį [2851]. Sraigtnis transporteris nukreipia drožles į medienos atliekų duobę DUMP12 arba į mechaninį rūšiuotuvą [2655], kuris rūšiuoja susmulkintas negabaritines drožles. Rūšiuotuvo viduje yra sietai, kurie drožles rūšiuoja į frakcijas:

- smulkiausią frakciją, kurią per paskirstymo sklendę [2660] galima nukreipti į dulkių grandiklinį transporterį [2661] arba į išorinio sluoksnio grandiklinį transporterį [2671];

- antra pagal smulkumą frakcija, kuri byra į išorinio sluoksnio grandiklinį transporterį [2671];

- stambiausia frakcija, kuri byra į vidinio sluoksnio grandiklinį transporterį [2681] ir yra transportuojama į orinį rūšiuotuvą [2730].

7. Vidinio ir išorinio sluoksnių drožlių dozavimas ir maišykles. Vidinio sluoksnio drožlės bunkerio [3131] talpa 300 m³. Iš bunkerio drožlės pirmu sraigtniu transporteriu transportuojamos į medienos atliekų bunkerį DUMP14-4, o antrasis transporteris veikia kaip dozatorius, per kurį drožlė patenka į grandiklinį transporterį [3133], o iš jo į vidinio sluoksnių drožlių juostines svarstyklės [3140], kurios dozuoja drožles į vidinio sluoksnio drožlių ir cheminių komponentų maišyklę [3150]. Išorinio sluoksnio drožlės bunkerio [3101] talpa 300 m³. Iš bunkerio drožlės pirmu sraigtniu transporteriu transportuojamos į medienos atliekų bunkerį DUMP14-1, o antrasis transporteris veikia kaip dozatorius, per kurį drožlė patenka į grandiklinį transporterį [3103], o iš jo į išorinio sluoksnių drožlių juostines svarstyklės [3110], kurios dozuoja drožles į išorinio sluoksnio drožlių ir cheminių komponentų maišyklę [3120].

8. Cheminių medžiagų priėmimas ir sandėliavimas. Derva. Iš autocisternų arba geležinkelio cisternų melamino karbamido formaldehido derva MKF ir karbamido formaldehido derva KF priimamos ir transportuojamos į vieną iš 8 rezervuarų, kurių kiekvieno talpa 150 m³. Jei cisternos neturi savo siurblių,

derva galima transportuoti į rezervuarus su ceche esančiais siurbliais, kurių našumas 500 l/min. iš rezervuarų derva transportuojama dviem vienodais kontūrais: į vidinio ir išorinio sluoksnių maišykles. Siurbliais derva pilama į tarpinius rezervuarus – 2 vnt., kurių talpa po 1 m³, iš kurių siurblių pagalba derva dozuoja į maišytuvus. Transportuojama derva praeina pašildymo kontūrus, kuriuose jei reikia, ji gali būti pašildoma aplink cirkuliuojančiu karštu vandeniu. Pašildyta derva patenka į maišytuvus, kuriuose derva sumaišoma su karbamido/karbamido tirpalu, vandeniu, parafinu, kljais. Iš maišytuvo mišinys išpurškiamas suspausto oro pagalba į išorinio 3120 ir vidinio 3150 sluoksnių maišykles.

Karbamidas. Karbamidas priimamas granulėmis maišuose. Laikomas cheminių medžiagų sandėlyje TŠ 030. Karbamidas naudojamas gamyboje skystos fazės (karbamido tirpalas) ir kietos fazės (sumaltos granulės). Karbamido tirpalas gali būti naudojamas vidinio ir išorinio sluoksnių maišyklėse, o sausas karbamidas gali būti naudojamas tik vidinio sluoksnio maišyklėje.

Karbamido tirpalo paruošimas. Tirpalas ruošiamas rezervuare. Karbamido granulės iškraunamos automatine sistema į kaupimo bunkerį. Sraigtinis transporteris dozuoja karbamidą į tirpalo paruošimo baką, kurio talpa 2,5 m³. Į baką sudozuojamas pašildytas vanduo. Bake esanti maišyklė pagamina karbamido tirpalą, kuris siurblio pagalba transportuojamas į tarpinį 3 m³ talpos rezervuarą. Iš tarpinio rezervuaro karbamido tirpalas dozuojamas į maišykles 3120, 3150.

Sauso karbamido dozavimas į vidinio sluoksnio maišyklę. Sausos granulės pusiau automatine sistema išpilamos iš didmaišių į priėmimo bunkerį, tarpinį bunkerį, dozavimo bunkerį. granulės sumalamos malūne ir sraigtinis transporteris transportuojamos į vidinio sluoksnio maišyklę 3150.

Karbamido sandėliavimo patalpoje talpoje iki 90 t laikomas karbamido ir amonio nitrato tirpalas KAS-32, kur iš patalpos vykdoma bendra ventiliacija ir išmetamas oro teršalas - amonijakas taršos šaltiniu TŠ 030.

Parafino lydalo paruošimas ir dozavimas į vidinio ir išorinio sluoksnių maišykles. Parafino kubeliai rankiniu būdu kraunami į parafino lydalo paruošimo rezervuarą, kurio talpa 2,5 m³. Dėl rezervuare esančios aukštos temperatūros parafino kubeliai išsilydo ir rezervuare esančia maišykle išmaišomi. Iš rezervuaro siurblio pagalba lydalas transportuojamas į dozavimo rezervuarą, kuriame maišytuvus vėl maišo. Iš dozavimo rezervuaro parafino lydalas siurblių pagalba dozuojamas į išorinio 3120 ir vidinio 3150 sluoksnių maišykles.

Klijų priėmimas, sandėliavimas ir dozavimas į vidinio ir išorinio sluoksnių maišykles. Kljai priimami iš autocisternų. Į cisterna kompresorių pagalba pučiamas suspaustas oras ir kljai patenka į rezervuarą, kurio talpa 80 m³. Iš rezervuaro tirpalas siurblių-dozatorių pagalba dozuojamas į išorinio 3120 ir vidinio 3150 sluoksnių maišykles.

Kietiklio (amonio nitrato) tirpalo paruošimas ir dozavimas į vidinio ir išorinio sluoksnių maišykles. Amonio nitratas į įmonę atvežamas autotransportu sausomis granulėmis maišuose ir laikomos amonio nitrato sandėlyje. Tirpalas ruošiamas rezervuare. Kietiklio granulės iškraunamos automatine sistema į kaupimo bunkerį. Sraigtinis transporteris dozuoja kietiklį į tirpalo paruošimo baką, kurio talpa 2,5 m³. Į baką sudozuojamas pašildytas vanduo. Bake esanti maišyklė pagamina kietiklio tirpalą, kuris siurblio pagalba transportuojamas į tarpinį 3 m³ talpos rezervuarą. Iš tarpinio rezervuaro kietiklio tirpalas dozuojamas į maišykles 3120, 3150. Tirpalas išpurškiamas į maišykles suspausto oro pagalba.

Tirpalo gamybos ir tiekimo į plokštės linijos yra sandarios ir iš jų aplinkos oro taršos nėra. Tinkamai sudozuotas amonio nitrato ir karbamido tirpalas į medienos drožlių plokščių žaliavą sumaišomas su į drožlę įterptais kljais ir pačia drožle uždaroje erdvėje iš kurios išmetimai į aplinkos orą nėra vykdomi. Vėliau plokščių gamybos žaliava su sumaišytais kljais ir kietikliu patenka į presus, kuriuose kietiklis sukietina kljus ir laisvos amonijako formos nebelieka, todėl amonijako tarša vykdoma tik iš cheminių medžiagų sandėlių ventiliuojamųjų patalpų.

Gaminant statybinę MDP gali būti naudojamos kitos sudėties dervos, kurios naudojamos MDP gamybai, todėl dervos talpyklose nebus sumaišomos. Statybinei MDP naudojama derva bus supilama į esamas talpyklas, iš jų pašalinus buvusios dervos likučius.

9. MDP kilimo formavimas. Išorinio sluoksnio drožlės, sumaišytos su cheminiais komponentais, yra iš maišyklės [3120] ant juostinio transporterio [4111], nuo kurio per sklendę [4120], drožlės nukreipiamos ant juostinių transporterių [4121], [4122]. Šie transporteriai transportuoja drožles į išorinio MDP sluoksnio formavimo mašinas [4220] ir [4280]. Vidinio sluoksnio drožlės, sumaišytos su cheminiais komponentais, yra iš maišyklės [3150] ant juostinio transporterio [4131] ir toliau ant juostinio transporterio [4133], nuo kurio per sklendę 4140, drožlės nukreipiamos ant juostinių transporterių [4141], [4142]. Šie transporteriai transportuoja drožles į vidinio MDP sluoksnio formavimo mašinas [4240] ir [4260].

Visos MDP kilimo formavimo mašinos formuoja kilimo plotį pagal užduotį. Kilimo plotį išlaiko reguliuojami šoniniai ribotuvai. Kilimo kraštuose visada susidaro drožlių perteklius, kurį surenka ir transportuoja atgal į formavimo mašinas horizontalūs ir vertikalūs sraigtiniai transporteriai. Iš formavimo mašinos [4220] klijintos drožlės grąžinamos ant juostinio transporterio [4121], iš vidinio sluoksnio formavimo mašinų [4240] ir [4260] drožlės grąžinamos ant juostinio transporterio [4133], o iš išorinio sluoksnio formavimo mašinos [4280] drožlių perteklius grąžinamas ant juostinio transporterio [4122].

Visas suformuotas MDP kilimas transportuojamas pagrindiniu juostiniu transporteriu [4310] iki tarpinio transporterio [4350] prieš presą [4520]. Siekiant geresnės šilumokaitos ir suklijavimo kokybės, išoriniai drožlių sluoksniai apipurškiami vandeniniu tirpalu. Suformuotas kilimas paprasuojamas papresavimo įrenginiu [4330]. Papresavimo metu iš kilimo išstumiamas oras. Papresuotas MDP kilimas toliau praeina metalo detektorių [4342]. Detektorius, aptikęs metalinius svetimkūnius, aktyvuoja broko duobės atidarymą. Tada tam tikra dalis suformuoto MDP kilimo krenta į broko duobę [4350]. Broko duobė taip pat dar naudojama įvedant formavimo ir presavimo procesus į režimą arba keičiant gaminamos MDP plokštės svorį. Broko duobėje esantis dvigubas sraigtinis transporteris [4352] transportuoja klijintas drožles į grandiklinį transporterį [4946], kuris išpila jas į paskirstymo sklendę [4949]. Paskirstymo sklendė nukreipia drožles į medienos atliekų bunkerį DUMP15 arba į (Reject) bunkerį [2407].

10. MDP presavimas. Prese gaunamas pagrindinis produktas MDP. Tarpinis transporteris [4350] transportuoja MDP kilimą į presą [4520]. Presas „Conti Roll Generation 9“ 4520, kurio našumas 1800 m³/h, – tai nuolatinį presavimą atliekantis įrenginys. MDP kilimui patekus į presą, jis vienu metu nuolat spaudžiamas, kaitinamas ir transportuojamas per preso ilgį. Preso viršutinėje ir apatinėje dalyse per visą preso ilgį reikiamas temperatūras palaiko cirkuliuojantis termotepalas. Tepalą šildo termokatilinė [7250]. Slėgis reikalingas MDP presavimui gaunamas iš hidrostotelės [4540]. MDP presavimo metu išsiskyrusios dujos nutraukiamos aspiracijos sistema [4550]. Dujoms išvalyti naudojamas šlapio veikimo elektrostatinis filtras WESP. Elektrostatiame filtro viduje yra sumontuoti elektrodai, kurie yra įelektrinti ir traukia teršalus. Periodiškai kas 480 min. įelektrinimas išjungiamas ir ant elektrodų pilamas vanduo 180 sekundžių, kuris nuplauna pritrauktas dulkes. Po to vėl įjungiamas įelektrinimas. Elektrostatiame filtre nusodintos dulės išmetamos į atliekų bunkeryje DUMP16 esantį konteinerį. Dulėjimo į aplinką nėra, nes dumblas yra drėgnas. Dumblas išvežamas utilizacijai.

11. MDP pirminis pjaustymas, aušinimas ir paketų formavimas. Supresuota ištisinė MDP transportuojama iš preso ritininiu transporteriu [5211] į pjūklų zoną, kurioje išilginiais pjūklais [5212] pirmiausia nupjaunami MDP kraštai. Nupjovus plokštės kraštus, MDP supjaustoma skersai. Pjūklų valdymas vykdomas iš valdymo pulto. Iš pjūklų zonos supjaustytos MDP plokštės transportuojamos greitėjančiu transporteriu [5217]. Supjaustytos plokštės matuojamas storis ir paviršiaus tolygumas, plokštė sverinama. Neatitiktinė plokštė įrenginiais [5223] nukreipiama į plokštės smulkintuvą [5224], kuris ją susmulkina. Susmulkinti plokštės gabalai grandikliniu transporteriu [5228] transportuojami į medienos atliekų bunkerį DUMP17. Pjūklų zonoje susidariusias atliekas nutraukia aspiracijos sistema [4970]. Jos nusodinamos ciklofiltre [4971]. Dozatorius atliekas transportuoja į paskirstymo sklendę [4972], kuri nukreipia atliekas į

medienos atliekų duobę DUMP15 arba į (Reject) bunkerį [2407]. Ta pati aspiracinė sistema nutraukia atliekas ir iš neatitiktinės plokštės smulkintuvo [5224]. Plokštės, atitinkančios reikalavimus, ritininiu transporteriu [5252] transportuojamos į besisukančias aušyklės [5253], [5256], [5259]. Lėtai besisukančiose aušyklėse plokštės atvėsta. Aušyklėse išsiskiriančias dujas nutraukia aspiracijos sistema [4999]. Iš aušyklių plokštės transportuojamos ritininiu transporteriu [5269] į įrenginį, kuris formuoja mažus paketus [5270]. Įrenginys [5271] suformuoja iš mažų paketų didesnes, taip pat uždeda apsauginę plokštę paketo apačioje. Suformuoti didieji paketai vežimėliu [5271] transportuojami sandėliavimui prieš šlifavimą.

12. MDP šlifavimas. Plokščių paketai transportuojami vežimėliais [5311], [5312], [5313], kurie juda bėgiais [5390], į šlifavimo barą. Plokštės pavieniui paduodamos dozatoriumi į šlifavimo stakles. Plokštės šlifavimas skirstomas į grubų ir galutinį šlifavimą. Šlifavimui staklių valdymas vykdomas iš valdymo pulto [5442]. Susidariusios dulkės iš šlifavimo staklių nutraukiamos aspiracine sistema [5910]. Dulkės nusodinamos rankoviniame filtre [5911], o išvalytas oras panaudojamas plokščių apipūtimui prieš šlifavimo stakles [5442]. Nusodintos dulkės rankoviniame filtre [5911] pneumotransportu [5917] transportuojamos į dulkių bunkerį [7110]. Prieš patekdamos į dulkių bunkerį dulkės nusodinamos ciklofiltre. Iš ciklofiltro dulkės per dozatorių patenka į paskirstymo sklendę [5918], kuri nukreipia dulkes į medienos atliekų bunkerį DUMP7-1 arba į dulkių bunkerį [7110]. Už šlifavimo staklių yra sumontuotas veidrodis [5445]. Operatorius įvertina plokštės paviršių kai plokštė transportuojama ritininiu transporteriu. Po paviršiaus inspektavimo plokštės ritininiais transporteriais [5447], [5448] transportuojamos į plokščių apipjovimą pagal formatą.

13. MDP supjaustymas pagal formatą ir paketų formavimas. Plokščių kraštus apipjauna apipjovimo staklės [5452]. Atpjauti plokštės galai yra susmulkinami prie pjūklų pritvirtintais smulkintuvais. Susmulkintos atliekos nutraukiamos aspiracijos sistema [5920]. Atliekos nusodinamos rankoviniame filtre [5921], o išvalytas oras gražinamas į procesą. Jis apipučia plokštės prieš plokštės apipjovimo pagal formatą stakles [5452]. Nusodintos atliekos pneumotransportu [5927] transportuojamos į (Reject) bunkerį [2407]. Prieš bunkerį esantis ciklofiltras nusodina atliekas ir per dozatorių jos paduodamos į paskirstymo sklendę [5928], kuri nukreipia atliekas į medienos atliekų bunkerį DUMP 15 arba į (Reject) dulkių bunkerį [2407]. Iš apipjovimo staklių pagal formatą apipjautos plokštės transportuojamos ritininiu transporteriu [5455]. Jos dar yra apipučiamos įrenginiu [5458], kad neliktų ant jų paviršiaus dulkių. Apipūstos plokštės toliau formuojamos į mažus paketus [5459] iki 50 mm ant formavimo stalo. Suformuotas paketas transportuojamas grandininiu transporteriu [5461] į pjojimo stakles [5462], kurios supjausto plokštės į užduotą formatą. Naudojami diskiniai pjūklai ir papildomi smulkinimo įrenginiai atliekoms susmulkinti. Susmulkintos atliekos nutraukiamos aspiracijos Sistema [5920]. Perpjautos plokštės transportuojamos ritininiais transporteriais [5465], [5466], [5467], [5469] į paketų formavimo mazgą. nuo plokščių viršutinės dalies yra nupučiamos dulkės įrenginiu [5468].

14. MDP paketų formavimas. Šakinis pakrautavas pakrauna paketus ant ritininio transporterio [5711]. Paketai transportuojami grandininiais transporteriais [5729], [5731], [5932]. Paketai sutvirtinami tvirtinimo juostomis.

Technologinė schema su įrenginių numeracija yra 6 priede.

15. Statybinės MDP gamyba. Gaminant statybinę MDP galima naudoti tik iš rąstų susmulkintą žaliavą. Statybinės MDP gamybos principinė technologinė schema atitinka MDP gamybos technologinę schemą. Naujų papildomų įrenginių neatsiras.

Bus gaminama kelių rūšių statybinė medienos drožlių plokštė, atitinkanti skirtingus kokybinius parametrus. Pagal tai numatytos statybinės MDP rūšys - P2, P3, P4, P5, P6 ir P7. Raidės „P“ su skaičiais nurodo plokštės kokybinius parametrus (sankiba, stiprumas, pabrinkimas, paviršiaus lygumas ir pan.).

P2, P4 ir P6 - bus gaminama su esama Karbamido formaldehido derva MEC13 ir su Melamino karbamido formaldehido derva F4I be pigmento įterpimo. Ši derva yra naudojama standartinei MDP, tačiau standartinei MDP gaminti dervos įterpiamas mažesnis kiekis nei statybinei MDP gaminti.

P3, P5 ir P7 - bus gaminama su Metadynea derva EXPK234 derva su pigmento Fiberline 423_20 įterpimu. Spalvinimui taip pat gali būti naudojamas pigmentas - Dispers Green 8744, (141-43-5).

16. Cheminė laboratorija. Cheminėje laboratorijoje atliekami žaliavos, tarpinių gamybos produktų, pagamintos MDP mechaniniai ir cheminiai laboratoriniai tyrimai. MDP kokybės parametrai – formaldehidui tikrinti naudojamas toluenas.

17. Gatavos produkcijos sandėliavimas. Gatavos produkcijos sandėlyje įrengta patalpos ventiliacija.

18. Šilumos ūkis.

Katilinėje, kurią eksploatuoja UAB „Rietuva“, instaliuota 36 MW galia:

- Vandens šildymo katilas EMEKO KVV.10.06 - 10 MW (pakura Nest Baltija TMKP 12 MW). Kuras – biokuras.
- Terminės alyvos šildymo katilas AGW-TV-7500&2500 - 10 MW (pakura Nest Baltija TMKP 16 MW). Kuras – biokuras.
- Gamtinių dujų katilas Viessmann Vitomax 200 – 6 MW (rezervinis).
- Vandens šildymo 10 MW katilas (neeksploatuojamas). Kuras – biokuras

Pagal atrankos dėl poveikio aplinkai vertinimo išvadą 2022-04-07 raštu Nr. (30.3)-A4E-4063 dėl ūkinės veiklos išplėtimo iki 700 000 m³/m. MDP, UAB „Rietuva“ numato papildomai eksploatuoti du po 10 MW glikolio kaitinimo šilumos gamybos įrenginius Emeko KVV.10.07, kur kuras – medienos dulkės, o rezervinis kuras - gamtinės dujos. Šilumos energija bus naudojama naujai įrengiamose medienos drožlės juostinėse džiovyklose „STELA“. Šilumos gamybos įrenginiai pažymėti 1 pav. (11).

Medienos dulkių kuro užtikrinimui medienos dulkės bus gaminamos iš gamybos liekanų naujai suprojektuotose medienos dulkių gamybos įrenginiuose, pažymėtuose 1 pav. (10).

Pagal atrankos dėl poveikio aplinkai vertinimo išvadą 2021-10-04 raštu Nr.(30.3)-A4E-11261 dėl sluoksniuotos lukšto medienos ir dvitėjinių medienos sijų gamybos įmonės, statomos žemės sklype Ryto g. 6, Menčių k. eksploatacijos, UAB „Rietuva“ papildomai eksploatuos 12 MW terminės alyvos kaitinimo katilą AGW-TV, kur kuras – biokuras. Katilas pažymėtas 1 pav. (13).

Tam, kad užtikrinti nepertraukiamą elektros energijos tiekimą, įmonėje eksploatuojami 5 vnt. po 560 kW elektrinės galios dyzeliniai generatoriai, kurių modelis - 5KJV770SK.

19. Dyzelinio kuro rezervuaras. Įmonėje eksploatuojamas vienas antžeminis dyzelinio kuro rezervuaras, kurio vieta teritorijoje gali būti keičiama.

20. Remonto darbai. Mechaninėse dirbtuvėse smulkiems įrengimų remonto darbams atlikti vykdomas metalo pjaustymas, metalo suvirinimas elektrodais ir suvirinimo viela.

3. Veiklos rūšys, kurioms išduodamas leidimas:

1 lentelė. Įrenginyje leidžiama vykdyti ūkinė veikla

Įrenginio pavadinimas	Įrenginyje leidžiamos vykdyti veiklos rūšies pavadinimas pagal Taisyklių 1 priedą ir kita tiesiogiai susijusi veikla
1	2
<p>Šilumos energijos gamyba:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Vandens šildymo katilas Viessmann, 6 MW, kūrenamas gamtinėmis dujomis. 2) Vandens šildymo katilas Emeko KVV.10.06, 10 MW, kūrenamas mediena. 3) Vandens šildymo katilas (neeksplatuojamas), 10 MW, kūrenamas mediena. 4) Terminės alyvos kaitinimo katilas AGW-TV-7500/2500, 10 MW, kūrenamas mediena. 5) Glikolio šildymo įrenginys Emeko KVV.10.07, 10 MW, kūrenamas gamtinėmis dujomis ir medienos dulkėmis. 6) Glikolio šildymo įrenginys Emeko KVV.10.07, 10 MW, kūrenamas gamtinėmis dujomis ir medienos dulkėmis. 7) Terminės alyvos kaitinimo katilas AGW-TV, 12 MW, kūrenamas mediena. 8) Terminės alyvos kaitinimo katilas Ness WEH 10000, 10 MW, kūrenamas gamtinėmis dujomis. 9) Džiovykla Buttner, 55 MW, kūrenamas gamtinėmis dujomis ir medienos dulkėmis. 	Kuro deginimas įrenginiuose, kurių bendra vardinė (nominali) šiluminė galia lygi arba didesnė kaip 50 MW
<p>MDP ir statybinės MDP gamyba:</p> <p>MDP plokščių gamybos apimtys – 700 000 m³ plokščių per metus, 2 500 m³ plokščių per parą. Numatoma iš bendro metinio gamybos kiekio gaminti 150 000 m³ apdailintų (laminuotų) plokščių ir 36 000 m³ statybinių MDP.</p>	Vienos ar daugiau rūšių medžio plokščių: orientuotų skiedrantų plokščių, smulkintų plokščių arba plaušų plokščių, kai gamybos pajėgumas didesnis kaip 600 m ³ per dieną
Nepavojingųjų atliekų tvarkymas	Medinės pakuotės atliekų tvarkymo įrenginiai. Įrenginių našumas 75 000 t atliekų perdirbimas per metus. Vienu metu laikoma iki 90 t nepavojingų atliekų.

4. Veiklos rūšys, kurioms priskirta šiltnamio dujas išmetanti ūkinė veikla, įrenginio gamybos (projektinis) pajėgumas.

Kuro deginimas įrenginiuose, kurių bendras nominalus šiluminis našumas didesnis negu 20 MW (išskyrus įrenginiuose, skirtuose pavojingoms arba komunalinėms atliekoms deginti). Bendra gamybai būtina nominali šiluminė galia – 133 MW.

5. Informacija apie įdiegtą vadybos sistemą.

Įmonės produkcija skirta IKEA įmonių grupei. Veikloje taikomi IKEA gamybos standartai ir aplinkos apsaugos politika. Siekiant padidinti bendrą aplinkosauginį veiksmingumą yra įgyvendinta aplinkos vadybos sistema (AVS) ir laikomasi tos sistemos reikalavimų.

6. Asmenų atsakomybė pagal pateiktą deklaraciją.

AB „VMG Wood Solutions“ deklaruoja apie įrenginio dalių perdavimą UAB „Rietuva“. Atsakingasis asmuo – UAB „Rietuva“ gamybos vadovė Rasa Lukavičiūtė.

UAB „Rietuva“ yra perduodamos įrenginio dalys:

1. Pastatas – Katilinė (Unikalus Nr. 4400-5040-2387). UAB „Rietuva“ kontroliuoja ir valdo minėtą įrenginio dalį nuosavybės teise pagal 2019-01-31 Pirkimo pardavimo sutartį Nr. KI AK-670. UAB „Rietuva“ atsako už įrenginio dalies eksploatavimo ir techninio funkcionavimo kontrolę, aplinkos apsaugos teisės reglamentų taikymą, priešgaisrinę ir darbo saugą. Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimo sąlygų laikymąsi.

2. Gliukolio šildymo įrenginys Emeko KVV. 10.07, 10 MW, kūrenamas gamtinėmis dujomis ir medienos dulkėmis (2 vnt.). UAB „Rietuva“ kontroliuoja ir valdo minėtą įrenginio dalį atsako už įrenginio dalies eksploatavimo ir techninio funkcionavimo kontrolę, aplinkos apsaugos teisės reglamentų taikymą, priešgaisrinę ir darbo saugą. Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimo sąlygų laikymąsi.

3. Terminės alyvos kaitinimo katilas AGW-TV, 12 MW. UAB „Rietuva“ kontroliuoja ir valdo minėtą įrenginio dalį atsako už įrenginio dalies eksploatavimo ir techninio funkcionavimo kontrolę, aplinkos apsaugos teisės reglamentų taikymą, priešgaisrinę ir darbo saugą. Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimo sąlygų laikymąsi.

UAB „Rietuva“ neperduotas, likusias įrenginio dalis “ kontroliuoja ir valdo, atsako už įrenginio dalių eksploatavimo ir techninio funkcionavimo kontrolę, aplinkos apsaugos teisės reglamentų taikymą, priešgaisrinę ir darbo saugą, Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimo sąlygų laikymąsi AB „VMG Wood Solutions“.

AB „VMG Wood Solutions“ prisiima visas su dalyvavimo taršos leidimų (nemokamai skiriamų ATL) sistemoje teises ir pareigas, nustatytas Komisijos įgyvendinimo Reglamente (ES) 2018/2066 dėl išmetamų šiltnamio efektą sukeliančių dujų kiekio stebėsenos ir ataskaitų teikimo pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2003/87/EB, kuriuo iš dalies keičiamas Komisijos reglamentas (ES) Nr. 601/2012 ir LR Aplinkos ministro 2004-04-29 įsakyme Nr. D1-231 (su naujausiais pakeitimais) „Dėl Šiltnamio efektą sukeliančių dujų apyvartinių taršos leidimų skyrimo ir prekybos jais tvarkos aprašo patvirtinimo“.

UAB „Rietuva“ patvirtina, kad nepretenduoja ir ateityje nepretenduos į AB „VMG Wood Solutions“ suteiktus nemokamus taršos leidimus bei nereikš jokių pretenzijų, susijusių su išduotų nemokamų taršos leidimų suteikiamomis teisėmis ir pareigomis AB „VMG Wood Solutions“.

2 lentelė. Įrenginio atitikties GPGB palyginamasis įvertinimas

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
1	Aplinko-saugos vadybos sistema	1.1.1 1 GPGB	Siekiant padidinti bendrą aplinkosauginį veiksmingumą, GPGB yra įgyvendinti aplinkos vadybos sistemą (AVS) ir laikytis tos sistemos reikalavimų	-	Atitinka	<p>Įmonės produkcija bus skirta IKEA įmonių grupei. Veikoje numatoma taikyti IKEA gamybos standartus ir aplinkos politiką. IKEA įmonių grupė nustatė labai griežtus standartus emisijoms iš drožlių plokščių, naudojamų jos baldų gamyboje (1/3E1), kurių tikslas – sumažinti emisijas iki natūralaus medžio emisijos lygio. Įmonės vykdomos aplinkosauginės veiklos pagrindas yra Lietuvos Respublikos įstatymai, teisės norminiai aktai bei direktoriaus išleisti įsakymai aplinkosaugos klausimais. Įmonės aplinkosauginės veiklos pagrindiniai principai:</p> <ul style="list-style-type: none"> - siekti, kad technologinio proceso poveikis aplinkai būtų minimalus, diegiant pažangias švaresnės gamybos technologijas, laiku vykdant technologinių ir valymo įrenginių remontą ir priežiūrą; - vykdyti poveikio aplinkai kontrolę bei mažinti neigiamą poveikį aplinkai; - aplinkosauginės veiklos organizavimo tobulinimui bendradarbiauti su veiklos partneriais, valstybinėmis aplinkos apsaugos institucijomis; - skatinti įmonės darbuotojų, kaip pagrindinio aplinkos apsaugos politikos užtikrinimo veiksnio, atsakomybės už supančią aplinką jausmą, iniciatyvą ir tobulėjimą. <p>IKEA įmonių grupė taip pat vadovaujasi IKEA WAY standartu „Minimalūs aplinkosaugos, socialinių, darbo sąlygų bei</p>

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
						medienos prekiavimo reikalavimai perkant baldus ir namų apyvokos reikmenis“.
2	Geras šeiminkavimas	1.1.2 2 GPGB	Siekiant kuo labiau sumažinti gamybos proceso poveikį aplinkai, GPGB yra laikytis gero šeiminkavimo principų, naudojantis visais toliau pateiktais metodais:			
			a) Atidžiai rinktis ir kontroliuoti naudojamą chemines medžiagas ir priedus	-	Atitinka	Bus naudojamos tik reikalavimus atitinkančios cheminės medžiagos ir priedai
			b) Taikyti medienos iš atliekų, naudojamos kaip plokščių gamybos žaliava ir (arba) kaip kuras, kokybės kontrolės programą, visų pirma siekiant kontroliuoti tokius teršalus kaip As, Pb, Cd, Cr, Cu, Hg, Zn, chloras, fluoras ir PAH.	-	Neaktualu	Medienos atliekos nebus atvežamos plokščių gamybai ar kurui. Bus tikrinama vietoje pagaminto medienos kuro kokybė ir cheminė sudėtis.
			c) Atsargiai tvarkyti ir saugoti žaliavas ir atliekas	-	Atitinka	Bus taikoma
			d) Reguliariai prižiūrėti ir valyti įrangą, transportavimo trasas ir žaliavų saugojimo vietas	-	Atitinka	Numatoma
			e) Peržiūrėti galimybes pakartotinai naudoti techninį vandenį ir naudoti antrinius vandens šaltinius	-	Atitinka	Bus taikoma. Lietaus nuotekos bus surenkamos į priešgaisrinius rezervuarus. Klijų virtuvėje susidaranti nuotekos bus naudojamos pakartotinai gamybos procese.
3.	Oras	3 GPGB	Siekiant sumažinti į orą išmetamų teršalų kiekį, GPGB yra įprastomis veiklos sąlygomis kuo dažniau ir optimaliu pajėgumu naudoti išmetamųjų dujų valymo sistemas.	-	Atitinka	Gamybos procesuose bus taikomas išmetamųjų dujų valymas.
4.	Triukšmas ir vibracija	1.1.3 4 GPGB	Siekiant išvengti triukšmo ir vibracijos arba, jei tai neįmanoma, juos sumažinti, GPGB yra taikyti vieną iš toliau nurodytų metodų ar juos derinti:			
		Triukšmo ir vibracijos prevencijos metodai	a) Strateginis įrenginio išdėstymo planavimas siekiant sumažinti triukšmingiausių operacijų poveikį, pvz., taip, kad kiti eksploatacijos vietoje esantys pastatai atliktų izoliacinę funkciją.	-	Atitinka	Triukšmą skleidžiantys lauke dirbantys įrenginiai pagal galimybes numatomi išdėstyti vidurinėje įmonės teritorijos dalyje. Betonuose aikštelėse sandėliuojama apvali

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
						mediena (rietuvės) tarnaus kaip prieštriukšminiai užtvantai.
			b) Taikyti triukšmo mažinimo programą, kurioje sužymėti triukšmo šaltiniai, nustatyta, kas patiria triukšmo poveikį už teritorijos ribų, modeliuojamas triukšmo sklidimas ir įvertinamos ekonomiškai efektyviausios priemonės bei jų įgyvendinimas.	-	Atitinka	Triukšmo modeliavimas atliekamas PAV metu. Nustatomos triukšmo sklidimo izolinijos ir lygiai už teritorijos ribų, bei artimiausioje gyvenamojoje aplinkoje. Planuojamų triukšmo šaltinių išdėstymas ir prieštriukšminės priemonės pasiūlytos rengiamo PAV metu.
			c) Reguliariai atlikti triukšmo patikrinimus matuojant triukšmo lygį už teritorijos ribų	-	Atitinka	Triukšmo lygis už įmonės ribų bus pamatuotas pradėjus įmonės veiklą. Vėliau matavimai gali būti atliekami keičiant gamybos apimtis arba esant nusiskundimų.
		Triukšmo ir vibracijos mažinimo iš taškinių šaltinių metodai	d) Triukšmingą įrangą laikyti atskiroje patalpoje arba apgaubti korpusu ir pastatuose įrengti garso izoliaciją	-	Atitinka	Visa triukšminga MDP gamybos įranga numatoma pastatų viduje. Pastatuose bus įrengta garso izoliacija.
			e) Įrangą atskirti vieną nuo kitos, kad nepersiduotų vibracija ir nekiltų rezonansinis triukšmas arba jie būtų kuo mažesni	-	Atitinka	Taikomos vibracijos mažinimo priemonės
			f) Izoliuoti taškinis šaltinius, pvz., ventiliatorius, akustines išleidimo angas, duslintuvus, naudojant garso slopinimo ir silpninimo priemones ir filtrus apgaubiant akustiniais gaubtais	-	Atitinka	Ventiliatoriai izoliuoti. Stogo šaltiniams pagal poreikį gali būti taikomi akustiniai gaubtai.
			g) Vartus ir duris laikyti visą laiką uždarytus, kai nenaudojami. Iškraunant apvaliąją medieną kuo labiau sumažinti aukštį, iš kurio ji išverčiama	-	Atitinka	Apvali mediena bus kraunama specialiais krautuvais, nuleidžiant/pakeliant į reikiamą aukštį.
		Triukšmo ir vibracijos mažinimo būdai įrenginio teritorijos mastu	h) Mažinti transporto keliamą triukšmą apribojant vidinio eismo ir į teritoriją įvažiuojančių sunkvežimių greitį	-	Atitinka	Leidžiamas greitis teritorijoje 20 km/val.
			i) Naktį riboti veiklą lauke	-	Atitinka	Nakties metu triukšmingi medienos pjaustymo, smulkinimo, apdirbimo, krovimo ir kt. darbai lauke nebus vykdomi.

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos		
1	2	3	4	5	6	7		
			j) Reguliariai atlikti visos įrangos techninę priežiūrą	-	Atitinka	Įranga bus tikrinama pagal sudarytą ir patvirtinimą patikros planą.		
			k) Triukšmo šaltinius atitverti triukšmą mažinančiomis sienomis, natūraliomis kliūtėmis ar pylimais	-	Atitinka	Rąstinė mediena sandėliavimo aikštelės bus kraunama taip, kad rietuvės tarnautų kaip prieštriukšminės priemonės.		
5.	Į dirvožemį ir požeminį vandenį išmetami teršalai	1.1.4 5 GPGB	Siekiant išvengti teršalų išmetimo į dirvožemį ir požeminį vandenį, GPGB yra taikyti toliau nurodytus metodus:					
			I. Dervas ir kitas pagalbines medžiagas pakrauti ir iškrauti tik tam skirtose vietose, kurios apsaugotos nuo nuotekio.	-	Atitinka	Visos medžiagos bus iškraunamos tik tam specialiai įrengtose vietose, apsaugotose nuo nuotekio.		
			II. Visas šalinti skirtas medžiagas surinkti ir laikyti tam skirtose vietose, kurios apsaugotos nuo nuotekio.	-	Atitinka	Visos atliekos bus saugomos specialiose talpose tam skirtose vietose.		
			III. Visuose siurblių rezervuaruose ar kitose tarpinėse saugojimo vietose įrengti avarinę signalizaciją, aktyvuojamą labai pakilus skysčiui.	-	-	Neaktualu		
			IV. Sukurti ir įgyvendinti rezervuarų ir vamzdynų, kuriuose laikomos arba teka dervos, priedai ir dervų mišiniai, testavimo ir tikrinimo programą.	-	Atitinka	Dervos bus laikomos spec. talpose. Talpų ir vamzdynų tikrinimas bus atliekamas pagal nustatytą grafiką.		
			V. Visų vamzdžių, naudojamų kitoms medžiagoms nei vanduo ir mediena transportuoti, junges ir sklendes tikrinti dėl nuotekio. Šiuos patikrinimus registruoti į žurnalą.	-	Atitinka	Vamzdynų tikrinimas bus atliekamas pagal nustatytą grafiką. Tikrinimai registruojami žurnale.		
			VI. Įrengti sulaikymo sistemą, į kurią būtų surenkamos visos nuotekos iš vamzdžių, naudojamų kitoms medžiagoms nei vanduo ir mediena transportuoti, jungių ir sklendžių, išskyrus atvejus, kai jungių ir sklendžių konstrukcija yra techniškai sandari.	-	-	Neaktualu		
			VII. Įrengti pakankamai sulaikomųjų užtvarų ir naudoti tinkamą sugeriamąją medžiagą	-	-	Neaktualu		

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			VIII. Vengti po žeme išvedžioti vamzdžius, kuriais transportuojamos kitos medžiagos nei vanduo ir mediena.	-	Atitinka	Po žeme numatoma išvedžioti tik vandentiekio ir kanalizacijos vamzdžius.
			IX. Surinkti ir saugiai pašalinti visą gaisrui gesinti naudotą vandenį	-	Atitinka	Bus įrengta gaisro gesinimo vandens surinkimo sistema.
			X. Nuo medienos saugojimo vietų lauke nutekančių paviršinių nuotekų sulaikymo baseinuose padaryti nepralaidų dugną.	-	Neaktualu	Paviršinės nuotekos nuo sandėliavimo aikštelių bus surenkamos vamzdžiais ir valomos vietos valymo įrenginiuose
6.	Energijos valdymas ir energijos vartojimo efektyvumas	1.1.5 6 GPGB	Siekiant sumažinti energijos suvartojimą, patvirtinti energijos valdymo planą	-	Atitinka	
7.	Energijos vartojimo efektyvumas	7 GPGB	Optimizuoti kurą deginančio įrenginio eksploatavimą stebint ir kontroliuojant pagrindinius degimo parametrus (pvz., O ₂ , CO, NO _x) ir taikant vieną iš toliau nurodytų metodų ar juos derinant:			
			a) Pašalinti vandenį iš medienos dumblo prieš naudojant jį kaip kurą	-	Neaktualu	Dumblas iš valymo įrenginių bus išvežamas
			b) Išmetamųjų dujų šlapio valymo sistemose iš karštų išmetamųjų dujų atgauti šilumą naudojant šilumokaitį	-	Atitinka	Taikoma įrenginiams, kuriuose naudojama šlapio valymo sistema ir kuriuose atgautą energiją galima panaudoti
			c) Karštas išmetamasis dujas iš įvairių procesų recirkuliuoti į kuro deginimo įrenginį arba jomis pašildyti džiovintuvo dujas	-	Atitinka	Taikymas gali būti ribotas netiesioginio kaitinimo džiovintuvuose, plaušų džiovintuvuose arba tais atvejais, kai dėl kurą deginančio įrenginio konfigūracijos neįmanomas kontroliuojamas papildomo oro tiekimas.
8.	Kvapas	1.1.6 9 GPGB	Siekiant išvengti arba, jei tai neįmanoma, sumažinti įrenginio skleidžiamų kvapų, GPGB yra parengti, įgyvendinti ir reguliariai peržiūrėti kvapų valdymo planą, kuris yra aplinkosaugos vadybos sistemos dalis	-	Atitinka	Kvapo sklidimas gyvenamuosiuose rajonuose mažai tikėtinas. Taikoma tik tais atvejais, kai galima tikėtis, kad gyvenamuosiuose rajonuose arba kitose pažeidžiamose (pvz., rekreacinėse) vietose bus jaučiamas nemalonus kvapas ir (arba) pranešta, kad taip yra.

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos		
1	2	3	4	5	6	7		
9.	Atliekos ir nuosėdos	1.1.7 11 GPGB	Kad nesusidarytų šalinti siunčiamų atliekų, arba, jei tai neįmanoma, tokių atliekų kiekis būtų sumažintas, GPGB yra patvirtinti ir įgyvendinti atliekų tvarkymo planą, kuris yra aplinkosaugos vadybos sistemos dalis ir kuriuo užtikrinama, kad visų pirma būtų siekiama, kad atliekų nesusidarytų, o susidariusios atliekos būtų pirmumo tvarka paruošiamos pakartotiniam naudojimui, perdirbamos arba kitaip regeneruojamos.	-	Atitinka	Visos susidarancios atliekos bus rūšiuojamos ir paduodamos pakartotiniam panaudojimui. Atliekos, kurios įmonėje negali būti panaudotos pakartotinai bus perduodamos spec. atliekų tvarkymo įmonėms. Numatoma, kad MDP gamybos išmetamo oro šlapio elektrostatinio valymo (WESP) metu susidarancios nuotekos bus išvalomos ir naudojama kuro homogenizavimui.		
		1.1.7 12 GPGB	Siekiant sumažinti susidarancių kietųjų atliekų, siunčiamų šalinti, kiekį, GPGB yra taikyti vieną iš toliau nurodytų metodų arba juos derinti:					
			a) Vietoje surinktus medienos likučius, kaip antai nuopjovas ir brokuotas plokštes, pakartotinai panaudoti kaip žaliavas	-	Atitinka	Surinkti medienos likučiai pagal galimybes bus pakartotinai panaudoti kaip žaliavos		
			b) Vietoje surinktus medienos likučius, kaip antai medienos smulkeles ir dulkes, surinktas dulkių sulaikymo sistemoje, ir medienos dumblą, surinktą filtruojant nuotekas, naudoti kaip kurą (eksploatacijos vietoje esančiuose tinkamą įrangą turinčiuose kurą deginančiuose įrenginiuose) arba žaliavas	-	Atitinka	Surinkti medienos likučiai, netinkami panaudoti kaip žaliavos, bus naudojami kurui.		
		c) Siekiant optimizuoti likučių rinkimą, naudoti žiedines surinkimo sistemas su vienu centriniu filtravimo įrenginiu, pvz., rankovinį filtrą, ciklono filtrą ar našųjį cikloną.	-	Atitinka	Likučių rinkimo optimizavimui bus parinkti reikalingo efektyvumo valymo įrenginiai (filtrai, ciklonai), užtikrinantys efektyvų kiekvienos linijos emisijų minimizavimą. Tą pačią funkciją atliekančių įrenginių grupė turės vieną centrinį valymo įrenginį.			
1.1.7 13 GPGB	Siekiant užtikrinti, kad būtų saugiai tvarkomi ir pakartotinai naudojami deginant biomasę susidarantys nuosėdiniai pelenai ir šlakas, GPGB yra taikyti visus toliau nurodytus metodus:							
	a) Nuolat peržiūrėti, kokios yra galimybės pakartotinai naudoti nuosėdinius pelenus ir šlaką tiek eksploataavimo vietoje, tiek išorėje.	-	Atitinka	Pelenų atitiktis šalutiniams produktams bus nustatoma pagal Gamybos liekanų priskyrimo prie šalutinių produktų tvarkos aprašą.				

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos			
1	2	3	4	5	6	7			
						patvirtintą 2012-01-17 LR aplinkos ministro ir LR ūkio ministro įsakymu Nr. D1-46/4-63, ir, esant kriterijams, pelenai turi būti tvarkomi pagal LR aplinkos ministro 2014-06-25 įsakymu Nr. D1-572 patvirtintas medienos kuro pelenų tvarkymo ir naudojimo taisykles.			
			b) Efektyvus degimo procesas, kuriame susidaro mažiau anglies nuosėdų.	-	Atitinka	Numatomas trijų pakopų oro padavimas			
			c) Saugiai tvarkyti ir transportuoti nuosėdinius pelenus ir šlaką uždariais konvejeriais ir talpose arba juos drėkinti	-	Atitinka	Degimo atliekos bus tvarkomos ir transportuojamos uždariais konvejeriais			
			d) Saugiai saugoti nuosėdinius pelenus ir šlaką tam skirtose nepralaidžioje vietoje, kurioje surenkamas filtratas	-	Atitinka	Degimo atliekos bus surenkamos į spec. konteinerius tam skirtose nepralaidžioje vietoje.			
10	Stebėseną	1.1.8 14 GPGB	GPGB yra vykdyti į orą išmetamų ir į vandenį išleidžiamų teršalų, taip pat proceso dūmų dujų stebėseną:						
			- iš džiovituvo į orą išmetamų teršalų stebėseną ir bendrai džiovituvo ir preso išmetamų išvalytų teršalų stebėseną						
			- iš preso į orą išmetamų teršalų stebėseną				-	Atitinka	Numatoma. Bus parengta oro taršos šaltinių inventorizavimo ataskaita.
			- į orą išmetamų sutelktųjų pradinio ir galutinio apdorojimo teršalų stebėseną				-	Atitinka	Numatomas oro taršos monitoringas (skyrius 2.10)
			- degimo proceso dūmų dujų, kurios po to naudojamos tiesiogiai kaitinamuose džiovituvuose, stebėseną				-	Atitinka	Numatoma. Bus parengta oro taršos šaltinių inventorizavimo ataskaita.
			- su paviršinėmis nuotekomis į vandenį patenkančių teršalų stebėseną				-	Atitinka	Numatomas monitoringas (skyrius 2.10)
		15 GPGB				-	Atitinka	Planuojamas technologinis procesas ir taršos mažinimo įrenginiai bus automatizuoti. Taip pat gamybos operatoriai dirbs pagal nustatytas instrukcijas bei vykdys nuolatines sistemų apžiūras, kurių metu bus tikrinami įvairūs įrenginių darbo parametrai	

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			vandens srautas ir vandens temperatūra skruberiuose; įtampos kritimas elektrostatinuose nusodintuvuose; ventiliatoriaus greitis ir slėgio kritimas rankoviniuose filtruose.			
		16 GPGB	GPGB yra vykdyti pagrindinių proceso parametrų, susijusių su gamybos proceso teršalų išleidimu į vandenį, įskaitant nuotekų srautą, pH ir temperatūrą, stebėseną.	-	Atitinka	Bus vykdoma technologiniuose procesuose susidarančių (įskaitant pakartotinį naudojimą) nuotekų apskaita, stebimas nuotekų srautas, tačiau gamybinės nuotekos į centralizuotus nuotekų surinkimo tinklus ar gamtinę aplinką nebus išleidžiamos.
11	Į orą išmetami teršalai	1.2.1 Sutelktieji išmetami teršalai 17 GPGB	Siekiant, kad džiovinimo išmetamieji teršalai nepatektų į orą arba jų patektų kuo mažiau, GPGB yra subalansuoti džiovinimo eksploatavimą ir valdyti tą pusiausvyrą, taip pat taikyti vieną iš toliau nurodytų metodų arba juos derinti:			
			- Dulkių, esančių į tiesioginio kaitinimo džiovinimą paduodamose karštose dujose, kiekio mažinimas taikant vieną iš toliau nurodytų metodų arba juos derinant:	-	Atitinka	Automatinis reguliavimas tarp išmetamų kietųjų dalelių kiekio ir paduodamo į degiklį srauto dulkių/gamtinių dujų santykio.
			- Rankovinis filtras	-	Neaktualu	Taikoma tik netiesioginio kaitinimo džiovinimams.
			- Ciklonas	-	Atitinka	Į džiovyklos degiklį paduodamas oras bus filtruojamas cikloniniame filtre. Iš džiovyklos išmetamų dujų valymas vykdomas penkių ciklonų baterijoje
			- UTWS džiovinimo ir šilumokaičio naudojimas deginant ir džiovinimo išmetamų dujų terminis apdorėjimas	-	Neaktualu	
			- Šlapiasis elektrostatinis nusodintuvas	-	Atitinka	Taikoma WESP išmetamosioms dujoms
			- Drėgnasis dujų plautuvas		Atitinka	Taikoma WESP išmetamosioms dujoms

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			Iš džiovituvo į orą išmetamų teršalų ir bendrai džiovituvo ir preso išmetamų išvalytų teršalų kiekiai, siejami su GPGB (GPGB SITK):			Iš džiovyklos išmetamų dujų valymas vykdomas penkių ciklonų baterijoje, iš kurių apvalytas oras patenka į šlapią elektrostatinį filtrą. Prieš elektrostatinį nusodintuvą (WESP) dulkių kiekis išmetamosiose dujose – 350–450 mg/Nm ³ , temperatūra apie 130 °C.
			- dulkės	3–30 mg/Nm ³	Atitinka	Išvalytų dujų temperatūra apie 72 °C, dulkių kiekis jose iki 20 mg/Nm ³ .
			- formaldehidas	< 5–20 mg/Nm ³	Atitinka	Formaldehido emisija 15 mg/Nm ³
		18 GPGB	Siekiant, kad iš tiesioginio kaitinimo džiovituvų NO _x teršalai nebūtų išmetami į orą arba jų būtų išmetama mažiau, GPGB yra:			
			- Našus deginimo procesas naudojant pakopinį oro ir kuro deginimą ir kartu deginant sumaltą kurą, deginant kurą sluoksniais degant pseudoverdančiamam sluoksniui arba deginant kurą įrenginiuose su grotelėmis	-	Atitinka	Taikomas pakopinis oro padavimas. Degimas vyksta būgninėje džiovykloje, kur susidaro pseudoverdantis sluoksnis.
			Su GPGB siejami iš tiesioginio kaitinimo džiovituvų į orą išmetamų NO _x kiekiai (GPGB SITK)	30–250 mg/Nm ³	Atitinka	GPGB išmetamų teršalų koncentracijos nurodomos pagal atskaitinį deguonies kiekį, kuris yra 18 %. Perskaičiavus WESP įrenginio išmatuotą NO _x koncentraciją prie 18 % deguonies kiekio, NO _x koncentracija neviršija 250 mg/m ³ ir atitinka GPGB rekomendacijas.
		19 GPGB	Siekiant, kad iš preso teršalai nebūtų išmetami į orą arba jų būtų išmetama mažiau, GPGB yra kanale vėsinti surinktas preso išmetamąsias dujas ir taikyti tinkamą toliau pateiktų metodų derinį:			Suformuotas plokštės srautas tiekiamas į presavimo įrenginį, kur plokštė supresuojama volais, įkaitintais karšta alyva. Supresuota plokštė yra vėdinama oro srautu, nusiurbiant įkaitusį orą, susimaišiusį su kietosiomis dalelėmis ir formaldehidu. Užterštas karštas oras nukreipiamas per vandens aušintuvą ir patenka į šlapio valymo filtrą.
			- dervų, kurių sudėtyje mažai formaldehido, pasirinkimas	-	Atitinka	Bus naudojamos dervos su mažu formaldehido kiekiu

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			- kontroliuojamas preso veikimas – subalansuojama preso temperatūra, presavimo stiprumas ir presavimo greitis	-	Atitinka	Bus parenkami optimalūs preso veikimo rodikliai.
			- surinktų preso išmetamųjų dujų šlapiasis valymas naudojant „Venturi“ tipo skruberius arba hidrociklonus ir t. t.	-	Atitinka	Numatomas
			- šlapiasis elektrostatinis nusodintuvas	-	Atitinka	Numatomas
			Su GPGB siejami iš preso į orą išmetamų teršalų kiekiai (GPGB SITK): - dulkės	3–15 mg/Nm ³	Atitinka	kietos dalelės po WESP iki 10 mg/m ³
			- formaldehidas	2–15 mg/Nm ³	Atitinka	formaldehidas po WESP iki 15 mg/m ³
		20 GPGB	Siekiant sumažinti pradinio ir galutinio medienos apdorojimo, medienos gabenimo ir demblio formavimo metu į orą išmetamų dulkių kiekį, GPGB yra naudoti rankovinį filtrą arba cikloninį filtrą	-	Atitinka	Dėl saugos priežasčių rankovinis filtras arba cikloninis filtras gali būti netinkami taikyti, jei žaliavai naudojama mediena iš atliekų. Tokiu atveju gali būti taikomas šlapiasis dujų valymas (pvz., skruberiu)
			Su GPGB siejami sutelktųjų dulkių teršalų, išmetamų atliekant pradinį ir galutinį medienos apdorojimą, gabenant medieną ir formuojant demblį, kiekiai: - dulkės	< 3–5 mg/Nm ³	Atitinka	Kietos dalelės po filtro 5 mg/m ³ .
		1.2.2. Pasklidieji išmetami teršalai 22 GPGB	Siekiant, kad iš preso į orą neišsiskirtų pasklidieji išmetamieji teršalai arba, jei tai neįmanoma, sumažinti jų kiekį, GPGB yra optimizuoti išmetamųjų dujų surinkimo efektyvumą ir nukreipti jas į valymo aparatus.	-	Atitinka	Suformuotas plokštės srautas tiekiamas į presavimo įrenginį, kur plokštė supresuojama volais, įkaitintais karšta alyva. Supresuota plokštė yra vėdinama oro srautu, nusiurbiant įkaitusį orą, susimaišiusį su kietosiomis dalelėmis ir formaldehidu. Užterštas karštas oras nukreipiamas per vandens aušintuvą ir patenka į šlapio valymo filtrą.
		23 GPGB	Siekiant sumažinti transportuojant, tvarkant ir saugant medieną į orą išmetamus pasklidžiuosius dulkių teršalus, GPGB yra parengti ir			

Eil. Nr.	Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis	Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas	GPGB technologija	Su GPGB taikymu susijusios vertės, vnt.	Atitikimas	Pastabos
1	2	3	4	5	6	7
			įgyvendinti dulkių valdymo planą, kuris yra aplinkosaugos vadybos sistemos dalis, ir taikyti vieną iš toliau nurodytų metodų arba juos derinti:			
			a) reguliariai valyti transportavimo trasas, saugojimo vietas ir transporto priemones	-	Atitinka	Įmonėje numatomas visos teritorijos valymas. Veikla bus vykdoma tik tvarkingomis transporto priemonėmis.
			- Pjuvenas iškrauti dengtose įvažiuojamose iškrovimo aikštelėse	-	Atitinka	Iškrovimo zonos yra dengtos
			- Išmetamą dulkių kiekį mažinti apipurškiant vandeniu	-	Atitinka	esant poreikiui bus taikomas drėkinimas
			Siekiant sumažinti surinktų nuotekų taršos apkrovą, GPGB yra taikyti abu toliau nurodytus metodus:			
		1.3 24 GPGB	a) surinkti ir atskirai apdoroti paviršines nuotekas ir techninio vandens nuotekas	-	Atitinka	Paviršinės ir gamybinės bei buitinės nuotekos bus surenkamos atskiromis sistemomis.
			b) Visą medieną, išskyrus apvaliąją medieną ir gaubtines, saugoti ant kieto paviršiaus	-	Atitinka	Visa mediena (taip pat ir gaubtinė, bei rąstinė) bus saugoma spec. sandėliavimo aikštelėse, kurios bus dengtos kieta danga
			Siekiant sumažinti su paviršinėmis nuotekomis į vandenį patenkančių teršalų kiekį, GPGB yra derinti toliau nurodytus metodus:			
			a) atlikti pirminį apdorojimą – mechanškai atskirti stambias medžiagas tinkleliais ir sietais	-	Atitinka	Paviršinės nuotekos bus valomos vietos nuotekų valymo įrenginiuose, kurie bus projektuojami su surinktuvais su mechaninio atskyrimo grotelėmis
		25 GPGB	b) atskirti tepalus ir vandenį	-	Atitinka	Paviršinės nuotekos bus valomos vietos nuotekų valymo įrenginiuose, kurie bus projektuojami su naftos produktų atskirtuvais
			c) Pašalinti kietąsias medžiagas nusodinimo būdu sulaikymo baseinuose arba nusodinimo rezervuaruose	-	Atitinka	Paviršinės nuotekos bus valomos vietos nuotekų valymo įrenginiuose, kuriuose bus sulaikomos kietosios dalelės
			Su GPGB susijęs bendras skendinčiųjų kietųjų medžiagų kiekis tiesiogiai į priimančią vandens telkinį išleidžiamose paviršinėse nuotekose	10–40 mg/l	Atitinka	Numatoma SM koncentracija išvalytose paviršinėse nuotekose iki 30 mg/l
12.	Teršalų išleidimas į vandenį					

II. LEIDIMO SĄLYGOS

3 lentelė. Aplinkosaugos veiksmų planas

GPGB ribinės vertės pasiektos, aplinkosaugos veiksmų planas nerengiamas.

7. Vandens išgavimas.

Vanduo tiekiamas centralizuotais vandentiekio tinklais.

4 lentelė. Duomenys apie paviršinį vandens telkinį, iš kurio leidžiama išgauti vandenį, vandens išgavimo vietą ir leidžiamą išgauti vandens kiekį

Vandens gavyba iš paviršinio telkinio nebus vykdoma.

5 lentelė. Duomenys apie leidžiamą išgauti požeminio vandens kiekį

Eil. Nr.	Vandenvietės				Eksploataciniai gręžiniai		
	Pavadinimas	Adresas	Centro koordinatės (LKS 94)	Pogrupis	Kodas Žemės gelmių registre	Nr. žemės gelmių registre	Projektinis našumas m ³ /h
1	2	3	4	5	6	7	8
1.	Geriamojo gėlo vandens gręžinys	Ryto g. 4, Menčių k., Akmenės r. sav.	6239480 / 430780	I	5253	gr. Nr. 68221	12
2.	Gamybinio vandens gręžinys	Ryto g. 4, Menčių k., Akmenės r. sav.	6239415 / 430797	I	5254	gr. Nr. 70655	34
3	Gamybinio vandens gręžinys	Ryto g. 4, Menčių k., Akmenės r. sav.	6239458 / 430722	I	5254	gr. Nr. 70656	18
4	Gamybinio vandens gręžinys	Ryto g. 4, Menčių k., Akmenės r. sav.	6239526 / 430790	I	5254	gr. Nr. 70657	16

Vandenvietės eksploatuojamos UAB „Akmenės laisvoji ekonominė zona“ pagal 2019-09-30 sutartį Nr.SS-2019-462 su Akmenės rajono savivaldybe. Artezinius gręžinius eksploatuoja UAB „Akmenės laisvoji ekonominė zona“ pagal Akmenės rajono savivaldybės ir UAB „Akmenės laisvoji ekonominė zona“ 2019-09-30 turto panaudos sutartį Nr.SS-2019-462.

8. Tarša į aplinkos orą.

MEDIENOS DROŽLIŲ (MD) GAMYBA.

Žaliavos priėmimas ir sandėliavimas - oro taršos šaltiniai TŠ 601, 603 ÷ 606, 624. Oro taršos šaltinius eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Oro taršos, išsiskiriančios iš rąstų laikymo į aplinkos orą, nėra. Skiedros/pjuvenų krovos ir sandėliavimo metu į aplinkos orą patenka kietosios dalelės (C) neorganizuotu oro taršos šaltiniu TŠ 601. Pilant krautuvu įsigytą skiedrą/ pjuvenas iš aikštelės į skiedros rūšiavimo pastatą Nr.3 dalis kietųjų dalelių (C) patenka į aplinką neorganizuotais oro taršos šaltiniais TŠ 603, 604, 605, 606. Į naujai suplanuotą drožlės gamybos priestatą skiedra bus tiekama per judančias grindis, pakraunant skiedrą krautuvu – TŠ 624.

Skiedros gamyba ir sandėliavimas - oro taršos šaltinis TŠ 001, 623. Oro taršos šaltinius eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Atsiskyrusios žievės nuo rąstų patenka į medienos atliekų bunkerį DUMP1, kur vyks kietųjų dalelių (C) emisija iš neorganizuoto oro taršos šaltinio TŠ 623. Rąstų smulkintuve susidaro kietosios dalelės, kurios apvalomos cikloniniame filtre ir išvalytas oras išmetamas oro taršos šaltiniu TŠ 001. Cikloniniame filtre surinktos medienos dulkės ir pagaminta skiedra transportuojama transporteriu ant judančių grindų.

Šlapios drožlės gamyba - oro taršos šaltiniai TŠ 002, 054, 055, 610, 611, 612. Oro taršos šaltinius eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Rūšiuojant drožlę pagal frakcijas, dalis drožlės frakcijos nukreipiama į medienos atliekų bunkerį DUMP4 iš kurio vyks kietųjų dalelių (C) emisija iš neorganizuoto oro taršos šaltinio TŠ 611. Drožlės F4 frakcija patenka į medienos atliekų bunkerį DUMP3, kur aplinkos oro tarša kietosiomis dalelėmis (C) vyks iš neorganizuoto oro taršos šaltinio TŠ 610. Iš skiedros drožlę gamina drožliavimo staklės PALMANN, nuo kurių nutrauktas dulkėtas oras apvalomas rankoviniame filtre. Apvalytas oras, kuriame dar yra kietųjų dalelių (C), išmetamas oro taršos šaltiniu TŠ 002. Skiedros transporteriu pakeliamos ir išpilamos į šlapių drožlių silosą, iš kurio drožlių perteklius nuvedamas į medienos atliekų bunkerį DUMP5, kuris yra kietųjų dalelių (C) oro taršos šaltinis TŠ 612. Naujai suplanuotame drožlės gamybos priestate skiedra bus smulkinama drožliavimo įrenginiais ir tiekama į džiovinimą juostinėse džiovyklose „STELA“. Iš drožliavimo įrenginių išsiskirs kietosios dalelės (C) ir bus išmetamos į aplinkos orą per du ciklonus taršos šaltiniais TŠ 054, 055.

Medžio pjuvenų rūšiavimas ir transportavimas į bunkerį - oro taršos šaltinis TŠ 609, 613. Oro taršos šaltinius eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Medienos pjuvenos rūšiuojamos diskiniu rūšiuotuvu, kuris tinkamos frakcijos pjuvenos numeta ant juostinio transporterio, o per stambius medžio gabalus ar kitas atliekas numeta į medienos atliekų bunkerį DUMP2, kur vyks kietųjų dalelių (C) emisija iš neorganizuoto oro taršos šaltinio TŠ 609. Iš po diskinio rūšiuotuvo pjuvenos transportuojamos į pjuvenų bunkerį iš kurio pjuvenų perteklius nuvedamas į medienos atliekų bunkerį DUMP6 - neorganizuotas oro taršos šaltinis TŠ 613.

Šlapios drožlės, pjuvenų džiovinimas – oro taršos šaltiniai TŠ 003, 006, 051, 052, 058, 059, 616, 619, 622. Oro taršos šaltinius eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Šlapią drožlę džiovinama besisukančioje būgninėje džiovykloje Buttner. Šlapią drožlę patenka į paskirstymo lataką, kuriame sumontuota sklendė nukreipianti netinkamą drožlę į atliekų duobę DUMP 15 (TŠ 622). Tinkama šlapią drožlę pneumatiniu transportu nukreipiamos į džiovyklą. Pneumotransportu transportuojamas oras išvalomas filtre HP. Apvalytas oras, kuriame dar yra kietųjų dalelių (C), išmetamas oro taršos šaltiniu TŠ 006. Karšto oro srautas iš degimo kameros ventiliatoriaus traukiamas per džiovyklą. Karšto oro ir sausų drožlių mišinys traukiamas ortakiais iki ciklonų (6 ciklonai). Ciklonuose drožlės yra nusodinamos, o dulkėtas oras paduodamas į elektrostatinį filtrą „WESP“ valymui. Elektrostatiname filtro viduje yra sumontuoti elektrodai, kurie yra

įelektrinti ir traukia teršalus. Periodiškai kas 180 min. įelektrinimas išjungiamas ir ant elektrodų pilamas vanduo 180 sekundžių, kuris nuplauna pritrauktas dulkes. Po to vėl įjungiamas įelektrinimas. Išvalytas nuo dulkių oras išmetamas į aplinkos orą **TŠ 003**. Deginant dujas, medienos dulkes ir MDP dulkes, į aplinkos orą per TŠ 003 išmetami teršalai: anglies monoksidas, azoto oksidai, sieros dioksidas, formaldehidas, LOJ. Elektrostatiname filtre nusodintos dulkės išmetamos į atliekų bunkeryje DUMP8 esantį konteinerį. Dulkėjimo į aplinką nėra, nes dumblas yra drėgnas. Elektrostatinio filtro remonto metu, aplinkos oro tarša būtų vykdoma avarinio išmetimo šaltiniu TŠ 050.

Netinkamai išdžiovinta drožlė sraigtiniu transporteriu transportuojama į medienos atliekų bunkerį DUMP9 kur vyksta kietųjų dalelių (C) emisija iš neorganizuoto oro taršos šaltinio **TŠ 616**. Tolimesniame etape sausa drožlė grandikliniu transporteriu tiekama į paskirstymo lataką, kuriame yra sklendė perteklinei drožlei išleisti į medienos atliekų bunkerį DUMP12, iš kurio vyksta kietųjų dalelių (C) emisija neorganizuotu oro taršos šaltiniu **TŠ 619**. Drožlė taip pat bus džiovinama naujai suplanuotose juostinėse džiovyklose „STELA“. Aplinkos oro tarša vyks kietosiomis dalelėmis (C), formaldehidu, lakiaisiais organiniais junginiais taršos šaltiniais **TŠ 051, 052, 058, 059**.

MEDIENOS DROŽLIŲ PLOKŠČIŲ (MDP) GAMYBA.

Sausos drožlės rūšiavimas į vidinio ir išorinio sluoksnių drožles - oro taršos šaltiniai TŠ 004, 007÷010, 617, 614, 618, 619, 620, 621. Oro taršos šaltinius eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Sausų drožlių perteklius paduodamas į medienos atliekų bunkerį DUMP11 – kietųjų dalelių (C) emisijos iš neorganizuoto oro taršos šaltinio **TŠ 618**. Sausa drožlė iš bunkerio sraigtinių transporterių pagalba paduodamos į 4 vienodus rūšiuotuvus, kurių viduje sietų pagalba sausos drožlės išrūšiuojamos į keturias frakcijas:

- smulkiausia drožlės frakcija iš rūšiuotuvo kur dulkės patenka ant grandiklinio transporterio su galimybe netinkamą frakciją išmesti į medienos atliekų bunkerį DUMP10 iš kurio vyksta kietųjų dalelių (C) emisija iš neorganizuoto oro taršos šaltinio **TŠ 617**. Tinkama frakcija patenka į filtrą HP, kuris dulkes nusodina ir per dozatorių paduoda jas į medienos atliekų bunkerį DUMP7 – kietųjų dalelių (C) oro taršos šaltinį **TŠ 614** arba į dulkių bunkerį iš kurio išsiskyręs dulkėtas oras apvalomas filtre HP ir apvalytas oras su kietosiomis dalelėmis (C) išmetamas oro taršos šaltiniu **TŠ 004**.

- antra pagal smulkumą drožlės frakcija transportuojama grandikliniais transporteriais su paskirstymo sklende, kur numatyta galimybė frakciją nukreipti į DUMP14 – oro taršos šaltinį **TŠ 621**.

- trečia pagal smulkumą drožlės frakcija nukreipiama į dvigubą orinį rūšiuotuvą. Išpūstos drožlės nusodinamos ciklonuose ir sraigtiniu transporteriu transportuojamos į vidinio sluoksnių drožlių bunkerį arba į medienos atliekų bunkerį DUMP14, kur kietosios dalelės (C) išmetamos neorganizuotu oro taršos šaltiniu **TŠ 621**. Ciklonuose išvalytas oras gražinamas atgal į orinius rūšiuotuvus. Į orinį rūšiuotuvą su drožlėmis patekęs smėliai ar kiti teršalai yra nusodinami ir išpilami į atliekų konteinerį. Iš orinių rūšiuotuvų sistemos oras nutraukiamas ir apvalomas rankoviniame filtre. Apvalytas oras išmetamas oro taršos šaltiniu **TŠ 007**. Į aplinkos orą išmetamos kietosios dalelės (C).

- stambiausioji drožlių frakcija (negabaritinės drožlės) transportuojama transporteriais su galimybe nukreipti krovinį į medienos atliekų bunkerius DUMP13-1,2 – taršos šaltinis - **TŠ 620**. Į aplinkos orą išmetamos kietosios dalelės (C).

Negabaritinės drožlės smulkinamos drožlės malūnuose „PALLMANN“ iš kurių aspiracijos sistemomis traukia oro srautus su susmulkintomis drožlėmis. Ciklofiltrai nusodina drožles, o apvalytas oras išmetamas į aplinkos orą **TŠ 008, TŠ 009, TŠ 010**. Į aplinkos orą išmetamos kietosios dalelės (C).

Dozatoriai iš po ciklofiltrų transportuoja drožles ir nusodintas dulkes į paskirstymo sklendes, kurios gali nukreipti drožlės srautą į medienos atliekų bunkerį DUMP12, kur vyksta kietųjų dalelių (C) išmetimas iš neorganizuoto oro taršos šaltinio **TŠ 619**.

Vidinio ir išorinio sluoksnių drožlių dozavimas į maišyklę - oro taršos šaltinis TŠ 621. Oro taršos šaltinį eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Iš drožlių bunkerio drožlės pirmu sraigtiniu transporteriu transportuojamos į medienos atliekų bunkerį DUMP14-4, kur vyksta kietųjų dalelių (C) išmetimas iš neorganizuoto oro taršos šaltinio **TŠ 621**, o antrasis transporteris veikia kaip dozatorius, per kurį drožlė patenka į vidinio sluoksniu drožlių ir cheminių komponentų maišyklę.

Iš išorinio sluoksniu drožlės bunkerio išorinio sluoksniu drožlė pirmu sraigtiniu transporteriu transportuojamos į medienos atliekų bunkerį DUMP14-1, kur vyksta kietųjų dalelių (C) išmetimas iš neorganizuoto oro taršos šaltinio **TŠ 621**, o antrasis transporteris veikia kaip dozatorius, per kurį drožlė patenka į išorinio sluoksniu drožlių ir cheminių komponentų maišyklę.

Cheminių medžiagų priėmimas ir sandėliavimas - oro taršos šaltiniai TŠ 029, 030, 049. Oro taršos šaltinius eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Derva. Iš autocisternų arba geležinkelio cisternų melamino karbamido formaldehido derva MKF ir karbamido formaldehido derva KF priimamos ir transportuojamos į vieną iš 8 rezervuarų. Krova vykdoma uždaru ciklu, todėl oro tarša nevykdoma.

Karbamidai. Karbamidai priimami į cheminių medžiagų sandėlių granulėmis maišuose. Čia jis yra laikomas ir iš jo ruošiamas karbamido tirpalas. Sandėlio stogo ventiliacija - taršos šaltiniu TŠ 030 į aplinkos orą išmetamas amoniako garai.

Amonio nitratas. Amonio nitratas naudojamas kaip MDP kietiklis. Iš amonio nitrato sandėlio patalpos, kuriame laikomas amonio nitratas ir ruošiamas amonio nitrato tirpalas, oras ištraukiamas ventiliacine sistema ir oro taršos šaltiniais **TŠ 029, 049** išmetamas į aplinkos orą. Išmetamas teršalas – amoniako garai. Tirpalo gamybos ir tiekimo į MDP linijos yra sandarios ir iš jų aplinkos oro taršos nėra. Tinkamai suduotas amonio nitrato ir karbamido tirpalas į medienos drožlių plokščių žaliavą sumaišomas su į drožlę įterptais klijais ir pačia drožle uždaroje erdvėje iš kurios išmetimai į aplinkos orą nėra vykdomi. Vėliau plokščių gamybos žaliava su sumaišytais klijais ir kietikliu patenka į presus, kuriuose kietiklis sukietina klijus ir laisvos amonijako formos nebelieka, todėl amonijako tarša vykdoma tik iš cheminių medžiagų sandėlių ventiliuojamųjų patalpų.

MDP kilimo formavimas - oro taršos šaltiniai TŠ 011, 012, 622. Oro taršos šaltinius eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Formuojant MDP kilimą, susidaręs brokas nukreipiamas į medienos atliekų bunkerį DUMP15, kur vyksta kietųjų dalelių (C) emisija iš neorganizuoto oro taršos šaltinio **TŠ 622**.

Aspiracijos sistema nutraukiamas oras nuo pagrindinio formavimo linijos transporterio. Nutrauktas oras apvalomas rankoviniame filtre ir apvalytas išmetamas į aplinkos orą **TŠ 011**. TŠ 011 emisijos – kietosios dalelės (C), formaldehidai.

Aspiracijos sistema nutraukiamas oras nuo išorinio sluoksniu formavimo mašinų vietų apvalomas rankoviniame filtre. Apvalytas oras nuo dulkių išmetamas į aplinkos orą **TŠ 012**. TŠ 012 emisijos – kietosios dalelės (C).

MDP presavimas - oro taršos šaltinis TŠ 017, 040.

Prese gaunamas pagrindinis produktas MDP. MDP presavimo metu susidariusiems aplinkos oro teršalams sulaukyti naudojamas šlapio veikimo elektrostatinis filtras WESP. Elektrostatiniame filtro viduje yra sumontuoti elektrodai, kurie yra įelektrinti ir traukia teršalus. Periodiškai kas 480 min. įelektrinimas išjungiamas ir ant elektrodų pilamas vanduo 180 sekundžių, kuris nuplauna pritrauktas dulkes. Po to vėl įjungiamas įelektrinimas. Išvalytas nuo dulkių oras išmetamas į aplinkos orą **TŠ 017**. Į aplinkos orą per TŠ 017 išmetami teršalai: kietosios dalelės (C), formaldehidai, LOJ, azoto oksidai (C), anglies monoksidas (C), sieros dioksidas (C). Preso patalpa ventiliuojama. Oro taršos šaltiniu **TŠ 040** į aplinką išmetama kietosios dalelės (C), formaldehidai, LOJ.

Elektrostatiniame filtre nusodintos dulkės išmetamos į atliekų bunkeryje DUMP16 esantį konteinerį. Dulkejimo į aplinką nėra, nes dumblas yra drėgnas. Dumblas išvežamas utilizacijai.

Preso kaitinimui yra įrengtas terminės alyvos šildymo 10 MW katilas „NESS WEH 10000, kur oro tarša azoto oksidais (A) ir anglies monoksidu (A) vyksta oro taršos šaltiniu TŠ 028.

MDP pirminis pjaustymas, aušinimas ir paketų formavimas - oro taršos šaltiniai TŠ 013, 039, 615. Oro taršos šaltinius eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Pjaustans liekas netinkama liekana - neatitiktinė plokštė. Ji nukreipiama į plokštės smulkintuvą, kuris ją susmulkina ir susmulkinta nukreipiama į DUMP17 – oro taršos šaltinį TŠ 615.

Pjūklų zonoje susidariusias atliekas nutraukia aspiracijos sistema. Apvalytas oras nuo dulkių išmetamas į aplinkos orą TŠ 013. TŠ 013 emisijos – kietosios dalelės (C).

Plokštės transportuojamos į besisukančias aušykles, kur išsiskiriančias dujas nutraukia aspiracijos sistema. Iš patalpos oras nutraukiamas ir į aplinką išmetami TŠ 039. Išmetami teršalai kietosios dalelės (C), formaldehidas ir lakūs organiniai junginiai.

MDP šlifavimas- oro taršos šaltinis TŠ 005, 614. Oro taršos šaltinius eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Susidariusios dulkės iš šlifavimo staklių nutraukiamos aspiracine sistema. Dulkės nusodinamos rankoviniame filtre, o išvalytas oras panaudojamas plokščių apipūtimui prieš šlifavimo stakles. Nusodintos dulkės rankoviniame filtre pneumotransportu transportuojamos į dulkių talpyklą. Prieš patekdamos į dulkių talpyklą dulkės nusodinamos ciklofiltre, kur brokas išmetamas į DUMP7-1. Ten vyksta kietųjų dalelių (C) emisija iš neorganizuoto oro taršos šaltinio TŠ 614. Apvalytas oras iš šlifavimo dulkių talpyklos išmetamas į aplinkos orą TŠ 005. TŠ 005 emisijos – kietosios dalelės (C).

MDP supjaustymas pagal formatą ir paketų formavimas - oro taršos šaltinis TŠ 016. Oro taršos šaltinį eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Plokščių kraštus apipjauna apipjovimo staklėmis. Nuopjovos transportuojamos pneumotransportu. Apvalytas oras nuo dulkių išmetamas į aplinkos orą TŠ 016. TŠ 016 emisijos – kietosios dalelės (C).

MDP paketų formavimas

Formuojant paketus aplinkos oro taršos nėra.

Cheminė laboratorija - oro taršos šaltiniai TŠ 045÷047. Oro taršos šaltinius eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Cheminėje laboratorijoje atliekant cheminius tyrimai, iš traukos spintų į aplinką oro taršos šaltiniais TŠ 045÷047 išmetami tolueno garai.

Gatavos produkcijos sandėliavimas - oro taršos šaltiniai TŠ 041÷044. Oro taršos šaltinius eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Gatavos produkcijos sandėlyje įrengta patalpos ventiliacija, kur oro taršos šaltiniais TŠ 041÷044 į aplinką be valymo išmetamos kietosios dalelės (C).

Šilumos ūkis - oro taršos šaltiniai TŠ 027, 028, 053, 056, 060. Oro taršos šaltinius TŠ 027, 053, 060 eksploatuos UAB „Rietuva“. Oro taršos šaltinius TŠ 028, 056 eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Katilinėje instaliuota 26 MW galia ir sumontuoti 3 katilai. Dar vienas 10 MW katilas numatytas statinio projektu, bet jis neeksploatuojamas.

Iš katilinės emisijos išmetamos oro taršos šaltiniu TŠ 027. Į aplinkos orą išmetamos kietosios dalelės (A), anglies monoksidas (A), azoto oksidai (A), sieros dioksidas (A). Oro teršalų kiekis apskaičiuojamas įvertinant 72 000 t/m. sunaudojamo biokuro. Šis kuro kiekis buvo numatytas įmonės poveikio aplinkai vertinimo ataskaitoje.

Elektros energijos gamyba dyzeliniais generatoriais - oro taršos šaltiniai TŠ 034÷038. Oro taršos šaltinius eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Tam, kad užtikrinti nepertraukiamą elektros energijos tiekimą, įmonėje eksploatuojami 5 vnt. 560 kW elektrinės galios dyzeliniai generatoriai. Aplinkos oro tarša perskaičiuojama įvertinant, kad įrenginiai bus eksploatuojami po 20 val. ir bus sunaudota po 0,42 t dyzelino. Aplinkos oro tarša kietosiomis dalelėmis (B), anglies monoksidu (B), azoto oksidu (B), sieros dioksidu (B) ir LOJ vykdoma taršos šaltiniais TŠ 034 – 038. Naudojamas kuras – dyzelinis kuras.

Dyzelinio kuro rezervuaras - oro taršos šaltinis TŠ 602. Oro taršos šaltinį eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Įmonėje eksploatuojamas vienas antžeminis dyzelinio kuro rezervuaras. Sandėliuojant dyzelinį kurą per rezervuaro alsuoklį į aplinkos orą neorganizuotu taršos šaltiniu TŠ 602 išmetami lakieji organiniai junginiai.

Remonto darbai – oro taršos šaltiniai TŠ 033, 048. Oro taršos šaltinius eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

Vykdamas remonto darbus, virinant metalą vykdomas oro teršalų atsiurbimas darbo vietoje ir išmetimas į aplinkos orą TŠ 048. Mechaninės dirbtuvės yra vėdinamos bendra ventiliacija ir oras išmetamas TŠ 033.

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

Teršalo pavadinimas	Teršalo kodas	Leidžiama išmesti, t/m.	Įmonės, kuri atsakinga už į aplinkos orą leidžiamus išmesti teršalus, pavadinimas
1	2	3	4
Azoto oksidai (A)	250	372,9394	UAB “Rietuva”
Azoto oksidai (A)	250	0,668	AB „VMG Wood Solutions“
Kietosios dalelės (A)	6493	4,6263	UAB “Rietuva”
Kietosios dalelės (A)	6493	0,0075	AB „VMG Wood Solutions“
Sieros dioksidas (A)	1753	18,3497	UAB “Rietuva”
Sieros dioksidas (A)	1753	0,005	AB „VMG Wood Solutions“
Lakieji organiniai junginiai (abėcėlės tvarka):	-	-	
LOJ	308	158,4663	AB „VMG Wood Solutions“
Kiti teršalai (abėcėlės tvarka):	-	-	
Amoniakas	134	0,0421	AB „VMG Wood Solutions“
Anglies monoksidas (A)	177	532,5019	UAB “Rietuva”
Anglies monoksidas (A)	177	0,501	AB „VMG Wood Solutions“
Anglies monoksidas (B)	5917	385,9155	AB „VMG Wood Solutions“
Anglies monoksidas (C)	6069	24,9297	AB „VMG Wood Solutions“
Azoto oksidai (B)	5872	578,3798	AB „VMG Wood Solutions“
Azoto oksidai (C)	6044	5,1125	AB „VMG Wood Solutions“
Formaldehidas	871	43,1862	AB „VMG Wood Solutions“
Geležies oksidas	3113	0,0054	AB „VMG Wood Solutions“
Kietosios dalelės (B)	6486	26,2183	AB „VMG Wood Solutions“
Kietosios dalelės (C)	4281	86,1266	AB „VMG Wood Solutions“
Mangano oksidas	3516	0,0002	AB „VMG Wood Solutions“
Sieros dioksidas (B)	5897	0,5571	AB „VMG Wood Solutions“
Sieros dioksidas (C)	6051	3,5623	AB „VMG Wood Solutions“
Toluenas	1950	0,8392	AB „VMG Wood Solutions“
	Iš viso:	2242,9466	

7 lentelė. Leidžiama tarša į aplinkos orą

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai		Teršalai		Leidžiama tarša	
	Nr.	pavadinimas	kodas	vienkartinis dydis		metinė, t/m.
				vnt.	maks.	
1	2	3	4	5	6	7
Cikloninis filtras. Skiedros smulkintuvas. (WS)	001	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,02222	0,7007
Rankovinis filtras. Drožliavimo staklės. (WS)	002	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,13888	4,3797
Kaminas. Šlapio tipo elektrostatinis filtras iš džiovyklos išmetamų dujų valymui. (WS)	003 (kuras – gamtinės dujos)	Kietosios dalelės (B) ³	6486	mg/Nm ³	20	0,4360
		Formaldehidas ³	871	mg/Nm ³	15	0,3270
		Anglies monoksidas (B) ³	5917	mg/Nm ³	300	6,5402
		Azoto oksidai (B) ³	5872	mg/Nm ³	450	9,8102
		Sieros dioksidas (B) ¹	5897	g/s	0,88105	0,5551
		LOJ ²	308	g/s	2,73612	1,7238
	003 (kuras – biokuras)	Kietosios dalelės (B) ⁵	6486	mg/Nm ³	20	25,7819
		Formaldehidas ⁵	871	mg/Nm ³	15	18,9502
		Anglies monoksidas (B) ⁵	5917	mg/Nm ³	300	379,0034
		Azoto oksidai (B) ⁵	5872	mg/Nm ³	450	568,5051
		LOJ ⁴	308	g/s	2,10394	65,0244
Filtras HP. Sausų dulkių talpykla nuo negabaritinės frakcijos smulkinimo. (WS)	004	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00305	0,0962
Filtras. Šlifavimo dulkių talpykla. (WS)	005	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00305	0,0962
Filtras HP. Broko pneumotransportas. (WS)	006	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00305	0,0962
Rankovinis filtras. Drožlių oriniai rūšiuotuvai. (WS)	007	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,02777	0,8758
Cikloninis filtras. Negabaritinės drožlės malūnas. (WS)	008	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,02273	0,7168
Cikloninis filtras. Negabaritinės drožlės malūnas. (WS)	009	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,02402	0,7575
Cikloninis filtras. Negabaritinės drožlės malūnas. (WS)	010	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,02295	0,7238
Cikloninis filtras. Plokščių formavimo mašinos ir presas. (WS)	011	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,23199	7,3160
		Formaldehidas	871	g/s	0,02988	0,9423
Filtras. Plokščių formavimo mašinos. (WS)	012	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,02777	0,8758
Cikloninis filtras. Broko smulkintuvas, pjūklai. (WS)	013	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,06388	2,0145
Filtras. Broko pneumotransportas. (WS)	016	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00305	0,0962
Šlapias elektrostatinis filtras nuo plokštės presavimo įrenginio. (WS)	017	Kietosios dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	10	12,4637
		Formaldehidas	871	mg/Nm ³	15	18,6955
		LOJ	308	g/s	0,70943	22,3726
		Azoto oksidai (C)	6044	g/s	0,16204	5,1101

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai		Teršalai		Leidžiama tarša	
	Nr.	pavadinimas	kodas	vienkartinis dydis		metinė, t/m.
				vnt.	maks.	
1	2	3	4	5	6	7
Ortakis. Aspiracija nuo plokščių aušinimo. (WS)	039	Anglies monoksidas (C)	6069	mg/Nm ³	20	24,9273
		Sieros dioksidas (C)	6051	g/s	0,11296	3,5623
		Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,02833	0,8934
		Formaldehidai	871	g/s	0,00387	0,1220
		LOJ	308	g/s	0,14375	4,5333
Ortakis. Aspiracija nuo preso. (WS)	040	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,1985	6,2599
		Formaldehidai	871	g/s	0,03157	0,9956
		LOJ	308	g/s	0,14239	4,4904
Ortakis. Aspiracija nuo gatavos produkcijos sandėlio. (WS)	041	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00661	0,2085
Ortakis. Aspiracija nuo gatavos produkcijos sandėlio. (WS)	042	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,0055	0,1734
Ortakis. Aspiracija nuo gatavos produkcijos sandėlio. (WS)	043	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00724	0,2283
Ortakis. Aspiracija nuo gatavos produkcijos sandėlio. (WS)	044	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,01882	0,5935
Ortakis. Aspiracija iš laboratorijos nuo distiliavimo įrangos. (WS)	045	Toluenas	1950	g/s	0,0444	0,2797
Ortakis. Aspiracija iš laboratorijos nuo distiliavimo įrangos. (WS)	046	Toluenas	1950	g/s	0,0444	0,2797
Ortakis. Aspiracija iš laboratorijos nuo distiliavimo įrangos. (WS)	047	Toluenas	1950	g/s	0,0444	0,2797
Ventiliacinis ortakis. Amonio salietros sandėlis. (WS)	029	Amoniakas	134	g/s	0,000091	0,0029
Ventiliacinis ortakis. Amonio salietros sandėlis. (WS)	049	Amoniakas	134	g/s	0,00119	0,0375
Ventiliacinis ortakis. Cheminių medžiagų sandėlis. (WS)	030	Amoniakas	134	g/s	0,000054	0,0017
Atvežtinės skiedros, pjuvenų iškrovimas iš autotransporto ir geležinkelio ir sandėliavimas. (WS)	601	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,0447	0,0386
					0,15667	1,6920
Skiedrų, pjuvenų, drožlių, dulkių krovimas. (WS)	603	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00065	0,0001
Skiedrų, pjuvenų, drožlių, dulkių krovimas. (WS)	604	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00065	0,0001
Skiedrų, pjuvenų, drožlių, dulkių krovimas. (WS)	605	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00065	0,0001
Skiedrų, pjuvenų, drožlių, dulkių krovimas. (WS)	606	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00065	0,0001
Avarinis drožlių, pjuvenų, dulkių išmetimas DUMP2. (WS)	609	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00036	0,0024
Avarinis drožlių, pjuvenų, dulkių išmetimas DUMP3. (WS)	610	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00036	0,0024
Avarinis drožlių, pjuvenų, dulkių išmetimas DUMP4. (WS)	611	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00036	0,0024
Avarinis drožlių, pjuvenų, dulkių išmetimas DUMP5. (WS)	612	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00036	0,0024
Avarinis drožlių, pjuvenų, dulkių išmetimas DUMP6. (WS)	613	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00036	0,0024
Avarinis drožlių, pjuvenų, dulkių išmetimas DUMP7. (WS)	614	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00036	0,0024
Avarinis drožlių, pjuvenų, dulkių išmetimas DUMP17. (WS)	615	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00036	0,0024
Avarinis drožlių, pjuvenų, dulkių išmetimas DUMP9. (WS)	616	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00036	0,0024
Avarinis drožlių, pjuvenų, dulkių išmetimas DUMP10. (WS)	617	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00036	0,0024
Avarinis drožlių, pjuvenų, dulkių išmetimas DUMP11. (WS)	618	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00036	0,0024

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Leidžiama tarša		
	Nr.	pavadinimas	kodas	vienkartinis dydis		metinė, t/m.
				vnt.	maks.	
1	2	3	4	5	6	7
Avarinis drožlių, pjuvenų, dulkių išmetimas DUMP12. (WS)	619	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00036	0,0024
Avarinis drožlių, pjuvenų, dulkių išmetimas DUMP13. (WS)	620	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00036	0,0024
Avarinis drožlių, pjuvenų, dulkių išmetimas DUMP14. (WS)	621	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00036	0,0024
Avarinis drožlių, pjuvenų, dulkių išmetimas DUMP15. (WS)	622	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00036	0,0024
Avarinis drožlių, pjuvenų, dulkių išmetimas DUMP1. (WS)	623	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00036	0,0024
Multiciklonai ir elektrostatiniai filtrai iš kiekvieno biokuro katilo ir kondensacinis ekonomizeris iš bendro deginių srauto. (RV)	027 biokuras	Anglies monoksidas (A)	177		Nenormuojama	388,800
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	300	272,160
		Kietosios dalelės (A)	6493	mg/Nm ³	20	2,9652
		Sieros dioksidas (A)	1753	mg/Nm ³	200	14,256
	027 gamtinės dujos	Anglies monoksidas (A)	177		Nenormuojama	0,0576
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	100	0,0768
		Kietosios dalelės (A)	6493		Nenormuojama	0,0009
		Sieros dioksidas (A)	1753		Nenormuojama	0,0006
Kaminas. Termo alyvos katilas "NESS Warmetechnik" 10 MW. (WS)	028	Anglies monoksidas (A)	177		Nenormuojama	0,5010
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	100	0,6680
		Kietosios dalelės (A)	6493		Nenormuojama	0,0075
		Sieros dioksidas (A)	1753		Nenormuojama	0,0050
Kaminas. Dizelinis generatorius, 560 kW. (WS)	034	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,06097	0,0744
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,13841	0,0129
		Sieros dioksidas (B)	5897	g/s	0,02194	0,0004
		Kietosios dalelės (B)	6486	g/s	0,00142	0,0014
		LOJ	308	g/s	0,2611	0,017
Kaminas. Dizelinis generatorius, 560 kW. (WS)	035	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,08632	0,0744
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,12413	0,0129
		Sieros dioksidas (B)	5897	g/s	0,02026	0,0004
		Kietosios dalelės (B)	6486	g/s	0,00088	0,0014
		LOJ	308	g/s	0,2611	0,017
Kaminas. Dizelinis generatorius, 560 kW. (WS)	036	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,0763	0,0744
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,15618	0,0129

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Leidžiama tarša		
	Nr.	pavadinimas	kodas	vienkartinis dydis		metinė, t/m.
				vnt.	maks.	
1	2	3	4	5	6	7
		Sieros dioksidas (B)	5897	g/s	0,01705	0,0004
		Kietosios dalelės (B)	6486	g/s	0,00068	0,0014
		LOJ	308	g/s	0,2611	0,017
Kaminas. Dyzelinis generatorius, 560 kW. (WS)	037	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,06204	0,0744
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,32365	0,0129
		Sieros dioksidas (B)	5897	g/s	0,03269	0,0004
		Kietosios dalelės (B)	6486	g/s	0,00093	0,0014
		LOJ	308	g/s	0,2611	0,017
Kaminas. Dyzelinis generatorius, 560 kW. (WS)	038	Anglies monoksidas (B)	5917	g/s	0,13376	0,0744
		Azoto oksidai (B)	5872	g/s	0,00583	0,0129
		Sieros dioksidas (B)	5897	g/s	0,0000	0,0004
		Kietosios dalelės (B)	6486	g/s	0,00035	0,0014
		LOJ	308	g/s	0,2611	0,017
Dyzelinio kuro 9 m ³ talpykla. (WS)	602	LOJ	308	g/s	0,0101	0,3185
Ortakis. Mechaninės dirbtuvės. (WS)	033	Kietosios dalelės (C)	4281	g/s	0,00076	0,0003
Ortakis. Mechaninės dirbtuvės. (WS)	048	Anglies monoksidas (C)	6069	g/s	0,00333	0,0024
		Azoto oksidai (C)	6044	g/s	0,00333	0,0024
		Geležies oksidas	3113	g/s	0,0075	0,0054
		Mangano oksidai	3516	g/s	0,00027	0,0002
12 MW biokuro katilo kaminas. (RV)	060	Anglies monoksidas (A)	177		Nenormuojama	37,8
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	300	26,46
		Kietosios dalelės (A)	6493	mg/Nm ³	30	0,252
		Sieros dioksidas (A)	1753		Nenormuojama	0,219
1 Džiovyklos 1 ventkanalas. (WS)	058	Kietos dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	10	7,8840
				g/s	0,25	
		LOJ	308	mg/Nm ³	19	14,9796
				g/s	0,475	
		Formaldehidai	871	mg/Nm ³	1	0,7884
				g/s	0,025	
1 Džiovyklos 2 ventkanalas. (WS)	059	Kietos dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	10	7,8840
				g/s	0,25	

Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.	Taršos šaltiniai	Teršalai		Leidžiama tarša		
	Nr.	pavadinimas	kodas	vienkartinis dydis		metinė, t/m.
				vnt.	maks.	
1	2	3	4	5	6	7
		LOJ	308	mg/Nm ³	19	14,9796
				g/s	0,475	
		Formaldehidas	871	mg/Nm ³	1	0,7884
				g/s	0,025	
2 Džiovyklos 1 ventkanalas. (WS)	051	Kietos dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	10	7,8840
				g/s	0,25	
		LOJ	308	mg/Nm ³	19	14,9796
				g/s	0,475	
		Formaldehidas	871	mg/Nm ³	1	0,7884
				g/s	0,025	
2 Džiovyklos 2 ventkanalas. (WS)	052	Kietos dalelės (C)	4281	mg/Nm ³	10	7,8840
				g/s	0,25	
		LOJ	308	mg/Nm ³	19	14,9796
				g/s	0,475	
		Formaldehidas	871	mg/Nm ³	1	0,7884
				g/s	0,025	
10 MW, glikiolio kaitintuvas (2 vnt.), biokuras. (RV)	053	Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	300	73,9141
		Anglies monoksidas (A)	177		Nenormuojama	105,5916
		Sieros dioksidas (A)	1753	mg/Nm ³	200	3,8716
10 MW, glikolio kaitintuvas (2 vnt.), gamtinės dujos. (RV)	053	Kietos dalelės (A)	6493	mg/Nm ³	30	1,4078
		Azoto oksidai (A)	250	mg/Nm ³	100	0,3285
		Anglies monoksidas (A)	177		Nenormuojama	0,2527
		Sieros dioksidas (A)	1753		Nenormuojama	0,0025
		Kietos dalelės (A)	6493		Nenormuojama	0,0004
Ciklonas 1 iš drožliavimo linijos. (WS)	054	Kietos dalelės (C)	4281	g/s	0,0831	2,6206
Ciklonas 2 iš drožliavimo linijos. (WS)	055	Kietos dalelės (C)	4281	g/s	0,0831	2,6206
Filtrai „MOLDOWA“ iš dulkių linijos. (WS)	056	Kietos dalelės (C)	4281	g/s	0,1998	6,3009
Ciklonas iš dulkių linijos. (WS)	057	Kietos dalelės (C)	4281	g/s	0,050	1,5768
Drožlės žaliavos išpylimas ant judančių grindų. (WS)	624	Kietos dalelės (C)	4281	g/s	0,0077	0,1386
Iš viso įrenginiui:						2242,9466

Pastabos:

1 – TŠ 003 SO₂ duomenys deginant dujas pagal UAB „Ekologinis servisas“ 2021-07-23 protokolą Nr. O-98 (2022 m. inventORIZACIJOS PRIEDAS 5.1)

- 2 – TŠ 003 LOJ duomenys deginant dujas pagal UAB „Ekopaslauga“ 2021-06-03 protokolą Nr. 89 (2022 m. inventorizacijos priedas 5.8)
- 3 – TŠ – 003 kietųjų dalelių (B), formaldehido, anglies monoksido (B), azoto oksido (B) duomenys deginant dujas pagal poveikio aplinkai vertinimo ataskaitą
- 4 – TŠ 003 LOJ duomenys deginant biokurą pagal UAB „Ekopaslauga“ 2021-05-03 protokolą Nr. 71 (2022 m. inventorizacijos priedas 5.12)
- 5 – TŠ – 003 kietųjų dalelių (B), formaldehido, anglies monoksido (B), azoto oksido (B) duomenys duomenys deginant biokurą pagal poveikio aplinkai vertinimo ataskaitą.
- 6 - žymėjimu - (WS) nurodyta, kad taršos šaltinį eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“; žymėjimu – (RV) nurodyta, kad taršos šaltinį eksploatuos UAB „Rietuva“.

8 lentelė. Leidžiama tarša į aplinkos orą esant neįprastoms (neatitiktinėms) veiklos sąlygoms

Taršos šaltinio, iš kurio išmetami teršalai esant šioms sąlygoms, Nr.	Sąlygos, dėl kurių gali įvykti neįprasti (neatitiktiniai) teršalų išmetimai	Neįprastų (neatitiktinių) teršalų išmetimų duomenų detalės				Pastabos, detaliau apibūdinančios neįprastų (neatitiktinių) teršalų išmetimų pasikartojimą, trukmę ir kt. sąlygas
		išmetimų trukmė, val., min. (kas reikalinga, pabraukti)	teršalas		teršalų koncentracija išmetamosiose dujose, mg/Nm ³	
			pavadinimas	kodas		
1	2	3	4	5	6	7
050	Elektrostatinio filtro „EWK WESP“, kurio aplinkos oro taršos šaltinis Nr. 003, remonto metu	120	LOJ	308	145,80	Teršalų koncentracija iki valymo nustatyta laboratorinių matavimų būdu pagal UAB „Ekopaslauga“ 2021-04-28 protokolą Nr.71.
			Formaldehidas	871	14,822	
			Kietosios dalelės (B)	6486	372,3	Teršalų koncentracija iki valymo nustatyta laboratorinių matavimų būdu pagal UAB „Ekologinis servisas“ 2021-10-20 protokolą Nr.O-139
			Anglies monoksidas (B)	5917	132,1	
			Azoto oksidai (B)	5872	425,7	
			Sieros dioksidas (B)	5897	0,0	

9. Šiltnamio efektą sukeliančios dujos (ŠESD).

9 lentelė. Veiklos rūšys ir šaltiniai, iš kurių į atmosferą išmetamos ŠESD, nurodytos Lietuvos Respublikos klimato kaitos valdymo finansinių instrumentų įstatymo 1 priede

Eil. Nr.	Veiklos rūšys pagal Lietuvos Respublikos klimato kaitos valdymo finansinių instrumentų įstatymo 1 priedą ir išmetimo šaltiniai	ŠESD pavadinimas (anglies dioksidas (CO ₂), azoto suboksidas (N ₂ O), perfluorangliavandeniliai (PFC))
1	2	3
1.	Kuro deginimas įrenginiuose, kurių bendras nominalus šiluminis našumas didesnis negu 20 MW (išskyrus įrenginiuose, skirtuose pavojingoms arba komunalinėms atliekoms deginti)	Anglies dioksidas (CO ₂)

ŠESD stebėsenos ir apskaitos planą vykdys AB „VMG Wood Solutions“.

10. Teršalų išleidimas su nuotekomis į aplinką ir (arba) kanalizacijos tinklus.

10 lentelė. Leidžiama nuotekų priimtovo apkrova

Eilės Nr.	Nuotekų išleidimo vieta / priimtovas, koordinatės	Leidžiamų išleisti nuotekų rūšis	Leistina priimtovo apkrova			
			hidraulinė	teršalais		
				m ³ /d	parametras	mato vnt.
1	2	3	4	5	6	7
1	Melioracijos griovys M1, Drūktupio upė, 6238215/430449	Paviršinės nuotekos nuo potencialiai užterštų teritorijų	16946,0	Skendinčios medžiagos	mg/l	30
				Naftos produktai	mg/l	5
2	Melioracijos griovys M1, Drūktupio upė, 6238829/430401	Paviršinės nuotekos nuo potencialiai užterštų teritorijų, kelių, aikštelių		BDS ₇	mg/l	23
2 ¹	Melioracijos griovys M1, Drūktupio upė, 6238829/430401	Paviršinės nuotekos nuo švartų teritorijų, pastatų stogų	8167,53	Skendinčios medžiagos	mg/l	30
				Naftos produktai	mg/l	5
				BDS ₇	mg/l	23
3	UAB „Akmenės vandenys“ centralizuoti buitinių nuotekų tinklai	Buitinės nuotekos	56,1	BDS ₇	mg/l	pagal sutartį su UAB „Akmenės vandenys“
				Skendinčios medžiagos	mg/l	
				Bendras azotas	mg/l	
				Bendras fosforas	mg/l	

11 lentelė. Į gamtinę aplinką leidžiamų išleisti nuotekų užterštumas

Nr.	Teršalo pavadinimas	Didžiausias leidžiamas nuotekų užterštumas								Valymo efektyvumas, %
		DLK mom., mg/l	LK mom., mg/l	DLK vidut., mg/l	LK vid., mg/l	DLT paros, t/d	LT paros, t/d	DLT metų, t/m.	LT metų, t/m.	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Nr.1, Nr.2	SM	50	-	30	-	0,508	-	4,364	-	87
	NP	7	-	5	-	0,085	-	0,727	-	90
	BDS ₇	34	-	23	-	0,389	-	3,345	-	-
Nr.2 ¹	SM	50	-	30	-	0,245	-	2,103	-	-
	NP	7	-	5	-	0,041	-	0,351	-	-
	BDS ₇	34	-	23	-	0,188	-	1,612	-	-

Nuotekų tinklus su nuotekų išleistuvais eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“.

11. Dirvožemio apsauga. Reikalavimai, kuriais siekiama užkirsti kelią teršalų išleidimui į dirvožemį.

Atsižvelgiant į LR Aplinkos ministro 2008-04-30 įsakymu Nr. D1-230 patvirtintų cheminėmis medžiagomis užterštų teritorijų tvarkymo aplinkos apsaugos reikalavimų 6.1.3 punktą, vykdant vienos ar daugiau rūšių medžio plokščių: orientuotų skiedrantų plokščių, smulkintų plokščių arba plaušų plokščių, kai gamybos pajėgumas didesnis kaip 600 m³ per dieną gamybą, privaloma atlikti preliminarųjį ekogeologinį tyrimą. Teritorijoje yra atlikti preliminarūs ekogeologiniai tyrimai (vykdė UAB “DGE Baltic Soil and Environment”).

Preliminarųjų ekogeologinių tyrimų metu teritorijoje buvo išgręžta 30 mechaninių 120 mm diametro tiriamųjų gręžinių. Gręžinių gylyai kito nuo 3,0 iki 4,5 m, bendras jų metražas – 106 m. Buvo iširta 39 grunto ir 29 gruntinio vandens bandiniai.

Tiriamoje teritorijoje žemės paviršių sudaro dirvožemis (pIV), kurio storis kinta nuo 0,15 iki 0,6 m. Po dirvožemio sluoksniu didesnėje teritorijos dalyje paplitusios limnoglacialinės nuogulos (IglIbI), tai daugiausiai aleuritingas smėlis bei smėlingas aleuritas, kurio pragręžtas storis siekia iki 3,3 m. Pietvakarinėje teritorijos dalyje aptinkamas priemolis, kurio storis siekia iki 0,8 m. Po dirvožemiu lokaliuose vietose taip pat sutinkamos ir fliuvioglacialinės nuogulos (fIIbI), kurių didžiausias storis fiksuotas AK-3 gręžinyje siekė 4,3 m stambiagrūdžio smėlio. Apatinę pjūvio dalį didesnėje teritorijos dalyje užbaigia moreninis priemolis (gIIIbI), kurio didžiausias pragręžtas storis siekia 4,3 m šiaurinėje teritorijos dalyje.

Gruntinis vanduo tyrimų metu gręžiniuose aptiktas gana aukštai 0,13–1,35 m gylyje nuo žemės paviršiaus. Nenustatyta aiškiai išreikšta gruntinio vandens tėkmės kryptis. Tiriamoje teritorijoje gruntinį vandenį daugiausiai talpina aleuritingos ir smėlingos nuogulos.

Remiantis LAND 9-2009 „Naftos produktais užterštų teritorijų tvarkymo aplinkos apsaugos reikalavimais“, ir „Cheminėmis medžiagomis užterštų teritorijų tvarkymo aplinkos apsaugos reikalavimais“, teritorija priskirta IV grupei (mažai jautri taršai).

Paviršiniame grunto (iki 1,0 m gylio) sluoksnyje iš 30 tirtų bandinių tik viename mėginyje paimtame iš 0,1–0,25 m gylio (gręžinyje AK-24) buvo nustatyta nedidelė naftos produktų reikšmė, kuri neviršijo ribinių verčių nurodytų LAND 9-2009 reikalavimuose. Visuose kituose 29 bandiniuose naftos produktų koncentracijos buvo žemesnės už laboratorinių prietaisų nustatymo ribas.

Sunkiųjų metalų bei daugiacyklių aromatinių angliavandenilių koncentracijos grunte neviršijo ribinių verčių, nustatytų mažai jautrioms teritorijoms.

Iš tirtų bendrosios chemijos rodiklių tik nitritų ir nitratų koncentracijos viršijo ribines vertes vertinant pagal Cheminėmis medžiagomis užterštų teritorijų tvarkymo aplinkos apsaugos reikalavimus. Nitritų koncentracijos gręžiniuose Nr. AK- 15, 16, 19, 23, 27 ir 29 viršijo ribines vertes nuo 1,65 iki 4,90 karto. Nitratų koncentracijos ribines vertes gręžiniuose AK-12, 15 ir 27 viršijo atitinkamai 2,01; 1,35 ir 1,68 karto. Padidintos azoto junginių koncentracijos gali būti siejamos su žemės ūkio laukų tręšimu organinėmis ar mineralinėmis azoto trąšomis. Ūkinės veiklos metu, nutraukus žemės ūkio veiklą teritorijoje, azoto junginių patekimas į gruntinį vandenį bus sustabdytas bei potencialus nitratų šaltinis pašalintas.

Lietuvos Geologijos tarnyba prie Aplinkos ministerijos 2018-05-22 raštu Nr.(6)-1.7-2461 nurodė, kad atlikus preliminarų ekogeologinį tyrimą detalus ekogeologinis tyrimas nėra privalomas.

12. Atliekų susidarymas. Įmonėje susidaranti atliekos (pavadinimas, kodas).

Technologinis procesas	Atliekos				Atliekų tvarkymo veikla	Atliekų laikymas objekte	
	pavadinimas	kiekis, t/metus	kodas	agregatinis būvis (kietas, skystas, pastos)		laikymo sąlygos	didžiausias vienu metu numatomas laikyti kiekis, t
1	2	3	4	5	6	7	8
Gamyba, kurią vykdyt AB „VMG Wood Solutions“	Kitaip neapibrėžtos atliekos	1 200	03 01 99	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	100
	Pjuvenos, drožlės, skiedros, medienos drožlių plokštės ir fanera, nenurodyti 03 01 04	100	03 01 05	kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Kiemo aikštelė	100
	Plastikinė (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotė	35	15 01 02	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	20
	Popieriaus ir kartono pakuotė	250	15 01 01	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	15
	Medinės pakuotės	75 000	15 01 03	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Atliekų laikymo aikštelė	90
	Kiti juodieji metalai ir jų lydiniai	9	19 12 02 07	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	9

Technologinis procesas	Atliekos				Atliekų tvarkymo veikla	Atliekų laikymas objekte	
	pavadinimas	kiekis, t/metus	kodas	agregatinis būvis (kietas, skystas, pastos)		laikymo sąlygos	didžiausias vienu metu numatomas laikyti kiekis, t
	Kitos metalinės pakuotės	100	15 01 04 02	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	50
	Pakuotės, kuriose yra pavojingųjų medžiagų likučių arba kurios yra jomis užterštos	2,0	15 01 10*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpos	0,5
	Aeroliniai indai	0,1	15 01 11*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpos	0,05
	Dažų ir lako, kuriuose yra organinių tirpiklių ar kitų pavojingųjų medžiagų, atliekos	4,5	08 01 11*	Skystas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpos	1,0
	Klijų ir hermetikų atliekos, nenurodytos 08 04 09	50,0	08 04 10	Skystas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpos	20,0
	Vandeninės skystosios atliekos, kuriose yra klijų ir hermetikų, nenurodytų 08 04 15	50,0	08 04 16	Skystas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpos	20,0
	Nebenaudojamos organinės cheminės medžiagos, kurių sudėtyje yra pavojingųjų medžiagų arba kurios iš jų sudarytos	1,5	16 05 08*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpos	0,5
	Kitai neapibrėžtos frakcijos	30,00	20 01 99	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	15,0
	Nuotekų valymo jų susidarymo vietoje dumblas, nenurodytas 03 03 10	1653	03 03 11	Skystas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpos	100
	Lakieji durpių ir neapdorotos medienos pelenai	400	10 01 03	kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	20
Kuro deginimas, kurį vykdyt UAB „Rietuva“	Lakieji durpių ir neapdorotos medienos pelenai	900	10 01 03	kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	50

Technologinis procesas	Atliekos				Atliekų tvarkymo veikla	Atliekų laikymas objekte	
	pavadinimas	kiekis, t/metus	kodas	agregatinis būvis (kietas, skystas, pastos)		laikymo sąlygos	didžiausias vienu metu numatomas laikyti kiekis, t
	Dugno pelenai, šlakas ir garo katilų dulkės (išskyrus garo katilų dulkes, nurodytas 10 01 04)	680	10 01 01	kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	20
Krautuvų eksploatavimas, kurį vykdyt AB „VMG Wood Solutions“	Naudoti nebetinkamos padangos	4,0	16 01 03	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Patalpa	1,0
	Tepalų filtrai	0,5	16 01 07*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Patalpa	0,1
	Kita variklio, pavarų dėžės ir tepalinė alyva	5,0	13 02 08	Skystas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpa	2,0
Technikos ir įrenginių priežiūra, kurią vykdyt AB „VMG Wood Solutions“	Kita variklio, pavarų dėžės ir tepamoji alyva	4,0	13 02 08*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpa	0,5
	Pakuotės, kuriose yra pavojingųjų medžiagų likučių arba kurios yra jomis užterštos	0,4	15 01 10*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpa	0,1
	Absorbentai, filtrų medžiagos (įskaitant kitaip neapibrėžtus tepalų filtrus), pašluostės, apsauginiai drabužiai, užteršti pavojingosiomis medžiagomis	6,0	15 02 02*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpos	2,0
	Tepalų filtrai	0,4	16 01 07*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpos	0,1
	Tepaluotas vanduo	10	13 05 07*	Skystas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpos	2,0
	Švino akumuliatoriai	0,8	16 06 01*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpos	0,8

Technologinis procesas	Atliekos				Atliekų tvarkymo veikla	Atliekų laikymas objekte		
	pavadinimas	kiekis, t/metus	kodas	agregatinis būvis (kietas, skystas, pastos)		laikymo sąlygos	didžiausias vienu metu numatomas laikyti kiekis, t	
								1
	Baterijos ir akumuliatoriai, nurodyti 16 06 01, 16 06 02 arba 16 06 03 ir nerūšiuotos baterijos ir akumuliatoriai, kuriuose yra tokių baterijų	0,04	20 01 33*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpos	0,04	
	Nebenaudojama elektros ir elektroninė įranga, nenurodyta 20 01 21 ir 20 01 23, kurioje yra pavojingųjų sudedamųjų dalių	0,04	20 01 35*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpos	0,04	
	Didelių gabaritų atliekos	20,0	20 03 07	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	10,0	
Pagalbinis ūkis, eksploatuos AB „VMG Wood Solutions“	Pavojingos sudedamosios dalys, nenurodytos 16 01 07–16 01 11, 16 01 13 ir 16 01 14	0,8	16 01 21 04*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	0,8	
	Pavojingos sudedamosios dalys, išimtos iš nebenaudojamos įrangos	0,1	16 02 15*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	0,01	
	Juodieji metalai	4,0	19 12 02	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	0,1	
	nebenaudojama įranga, kurioje yra chlorfluorangliavandenių	0,08	20 01 23*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	1,0	
	Metalų nuosėdos (šlifavimo, galandimo ir poliravimo nuosėdos), kuriose yra alyvos	20,00	12 01 18*	Skystas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpos	5,0	
	Patalpų priežiūra, kurią vykdyt AB „VMG Wood Solutions“	Dienos šviesos lempos ir kitos atliekos, kuriose yra gyvsidabrio	0,4	20 01 21*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpa	0,1
	Aplinkos tvarkymas, kurį vykdyt AB „VMG Wood Solutions“	Gatvių valymo liekanos	90	20 03 03	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	10,0

Technologinis procesas	Atliekos				Atliekų tvarkymo veikla	Atliekų laikymas objekte	
	pavadinimas	kiekis, t/metus	kodas	agregatinis būvis (kietas, skystas, pastos)		laikymo sąlygos	didžiausias vienu metu numatomas laikyti kiekis, t
	Biologiškai skaidžios atliekos	20,0	20 02 01	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	10,0
Paviršinių nuotekų valymas, kurį vykdys AB „VMG Wood Solutions“	Smėliagaudžių atliekos	50,0	19 08 02	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	5,0
	Atskyrus alyvą/vandenį gautas riebalų ir alyvos mišinys, nenurodytas 19 08 09	0,8	19 08 10*	Pasta	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	0,8
	Naftos produktų/vandens separatorių tepaluotas vanduo	500,0	13 05 07*	Skystas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpa	50,0
	Naftos produktų/vandens separatorių dumblas	200,0	13 05 02*	Skystas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Talpa	50,0
	Žvyro gaudyklės ir naftos produktų/vandens separatorių atliekų mišiniai	200,0	13 05 08*	Skystas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	50,0
Buitinių patalpų priežiūra, kurią vykdys AB „VMG Wood Solutions“	Mišrios komunalinės atliekos	50,0	20 03 01	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	10,0
	Popierius ir kartonas	20,0	20 01 01	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	5,0
	Stiklas	9	20 01 02	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	1,0
	Plastikai	9	20 01 39	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	2,0
	Aštrūs daiktai (išskyrus nurodytus 18 01 03)	0,005	18 01 01	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	0,005

Technologinis procesas	Atliekos				Atliekų tvarkymo veikla	Atliekų laikymas objekte	
	pavadinimas	kiekis, t/metus	kodas	agregatinis būvis (kietas, skystas, pastos)		laikymo sąlygos	didžiausias vienu metu numatomas laikyti kiekis, t
	Atliekos, kurių rinkimui ir šalinimui taikomi specialūs reikalavimai, kad būtų išvengta infekcijos	0,005	18 01 03*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	0,001
	Atliekos, kurių rinkimui ir šalinimui netaikomi specialūs reikalavimai, kad būtų išvengta infekcijos (pvz., tvarslava gipso tvarščiai, skalbiniai, vienkartiniai drabužiai, vystiklai)	0,005	18 01 04	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	0,005
	Cheminės medžiagos, kuriuose yra pavojingųjų medžiagų arba kurios iš jų sudarytos	0,005	18 01 06*	Kietas	Perduodama pagal sutartį spec. atliekų tvarkytojams	Konteineris	0,001

12.1. Nepavojingųjų atliekų apdorojimas (naudojimas ar šalinimas, įskaitant laikymą ir paruošimą naudoti ar šalinti):

12 lentelė. Leidžiamos naudoti, išskyrus numatomas laikyti ir paruošti naudoti, nepavojingosios atliekos

Įrenginio pavadinimas Vienos ar daugiau rūšių medžio plokščių: orientuotų skiedrantų plokščių, smulkintų plokščių arba plaušų plokščių, gamybos įrenginys, kai gamybos pajėgumas didesnis kaip 600 m³ per dieną

Numatomos naudoti, išskyrus numatomas laikyti ir paruošti naudoti, atliekos			Atliekų naudojimo veikla		Planuojamas tolimesnis atliekų apdorojimas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas pavadinimas	Atliekos naudojimo veiklos kodas (R1–R11)	Projektinis įrenginio pajėgumas, t/m.	
1	2	3	4	5	6
15 01 03	Medinė pakuotė	Mediniai padėklai, aptaisai, apsauginės plokštės, atraminiai blokeliai, tarpikliai, paketų pakojai	R3	75 000	-

13 lentelė. Leidžiamos šalinti, išskyrus numatomas laikyti ir paruošti šalinti, nepavojingosios atliekos

Lentelė nepildoma, atliekų šalinimas nebus vykdomas.

14 lentelė. Leidžiamos paruošti naudoti ir (ar) šalinti nepavojingosios atliekos

Įrenginio pavadinimas Vienos ar daugiau rūšių medžio plokščių: orientuotų skiedrantų plokščių, smulkintų plokščių arba plaušų plokščių, gamybos įrenginys, kai gamybos pajėgumas didesnis kaip 600 m³ per dieną

Numatomos paruošti naudoti ir (ar) šalinti atliekos			Atliekų paruošimas naudoti ir (ar) šalinti	
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas pavadinimas	Atliekos paruošimo naudoti ir (ar) šalinti veiklos kodas (D8, D9, D13, D14, R12, S5)	Projektinis įrenginio pajėgumas, t/m.
1	2	3	4	5
15 01 03	Medinė pakuotė	Mediniai padėklai, aptaisai, apsauginės plokštės, atraminiai blokėliai, tarpikliai, paketų pakojai	R12	75 000

15 lentelė. Leidžiamas laikyti nepavojingųjų atliekų kiekis

Įrenginio pavadinimas Vienos ar daugiau rūšių medžio plokščių: orientuotų skiedrantų plokščių, smulkintų plokščių arba plaušų plokščių, gamybos įrenginys, kai gamybos pajėgumas didesnis kaip 600 m³ per dieną

Atliekos			Atliekų laikymas		Tolimesnis atliekų apdorojimas
Kodas	Pavadinimas	Patikslintas pavadinimas	Laikymo veiklos kodas (R13 ir (ar) D15)	Didžiausias vienu metu leidžiamas laikyti bendras atliekų, įskaitant apdorojimo metu susidarančių atliekų, kiekis, t	
1	2	3	4	5	6
15 01 03	Medinė pakuotė	Mediniai padėklai, aptaisai, apsauginės plokštės, atraminiai blokėliai, tarpikliai, paketų pakojai	R13	90	Atliekų perdirbimas į medienos skiedrą

16 lentelė. Didžiausias leidžiamas laikyti nepavojingųjų atliekų kiekis jų susidarymo vietoje iki surinkimo (S8)

Lentelė nepildoma, atliekų laikymas neplanuojamas.

12.2. Pavojingųjų atliekų apdorojimas (naudojimas ar šalinimas, įskaitant laikymą ir paruošimą naudoti ar šalinti):

Pavojingos atliekos nebus naudojamos ar šalinamos.

17 lentelė. Leidžiamos naudoti, išskyrus numatomas laikyti ir paruošti naudoti, pavojingosios atliekos

Lentelė nepildoma.

18 lentelė. Leidžiamos šalinti, išskyrus numatomas laikyti ir paruošti šalinti, pavojingosios atliekos

Lentelė nepildoma.

19 lentelė. Leidžiamos paruošti naudoti ir (ar) šalinti pavojingosios atliekos

Lentelė nepildoma.

20 lentelė. Didžiausias leidžiamas laikyti pavojingųjų atliekų kiekis

Lentelė nepildoma.

21 lentelė. Leidžiamas laikyti pavojingųjų atliekų kiekis jų susidarymo vietoje iki surinkimo (S8)

Lentelė nepildoma.

13. Sąlygos pagal Atliekų deginimo aplinkosauginių reikalavimų, patvirtintų Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2002 m. gruodžio 31 d. įsakymu Nr. 699 „Dėl Atliekų deginimo aplinkosauginių reikalavimų patvirtinimo“, 8, 8¹ punktuose nurodytą informaciją.

Punktas nepildomas, atliekų deginimas nebus vykdomas.

14. Sąlygos pagal Atliekų sąvartynų įrengimo, eksploatavimo, uždarymo ir priežiūros po uždarymo taisyklių, patvirtintų Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2000 m. spalio 18 d. įsakymu Nr. 444 „Dėl Atliekų sąvartynų įrengimo, eksploatavimo, uždarymo ir priežiūros po uždarymo taisyklių patvirtinimo“, 50, 51 ir 52 punktų reikalavimus.

Punktas nepildomas, atliekų sąvartynas nebus eksploatuojamas.

15. Atliekų stebėsenos priemonės.

Atliekų stebėsenos priemonės nenustatomos.

16. Reikalavimai ūkio subjektų aplinkos monitoringui (stebėsenai), ūkio subjekto monitoringo programai vykdyti.

Ūkio subjektų aplinkos monitoringas turi būti vykdomas pagal Ūkio subjektų aplinkos monitoringo nuostatų, patvirtintų Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2009 m. rugsėjo 16 d. įsakymu Nr. D1-546 „Dėl ūkio subjektų aplinkos monitoringo nuostatų patvirtinimo“ reikalavimus parengtą ir nustatyta tvarka suderintą ūkio subjektų aplinkos monitoringo programą.

Aplinkos monitoringą vykdys AB „VMG Wood Solutions“ (WS) ir UAB „Rietuva“ (RV) pagal eksploatuojamas įrenginio dalis.

17. Leidžiamas triukšmo išmetimas, reikalavimai triukšmui valdyti ir triukšmo mažinimo priemonės.

Apskaičiuojant bendrą ūkinės veiklos sukeliama triukšmą buvo įvertinti šie triukšmo šaltiniai:

- Esamos medienos drožlių plokščių ir korpusinių baldų (bus pradėta eksploatacija nuo 2022 m.) gamyklos, esančios Ryto g. 4, Menčių k. triukšmo šaltiniai T1÷T6; T8; T7-1÷T7-8; T10-1÷T10-9; T11-1÷T11-8; T12-1÷T12-3; T13÷T21; automobilinis transportas; aikštelės P1; P2; geležinkelio transportas G1-1÷G2-3.
- Planuojamos įgyvendinti ūkinės veiklos – medienos drožlių plokščių gamyklos, esančios Ryto g. 4, Menčių k., išplėtimas, įrengiant drožlės gamybos ir džiovinimo įrenginius bei šilumos gamybos su medienos dulkių gamybos įrenginius, triukšmo šaltiniai T60÷T70.

Esamos medienos drožlių plokščių ir korpusinių baldų gamyklos (bus pradėta eksploatacija nuo 2022 m.) triukšmo šaltinių aprašymas, jų ypatybės bei vieta.

Esami triukšmo šaltiniai buvo įvertinti atliekant planuojamos ūkinės veiklos poveikio aplinkai vertinimo atranką. Atrankos dėl poveikio aplinkai vertinimo išvada Aplinkos apsaugos agentūros 2022-04-07 raštu Nr. (30.3)-A4E-4063 dėl esamos ūkinės veiklos išplėtimo iki 700 000 m³/m. MDP, 2 500 m³/d. MDP ir statybinės MDP gamybos. Informacijos šaltinis: <https://aaa.lrv.lt/> - „Atrankos dėl poveikio aplinkai vertinimo informacija 2022 m.“ – „Šiaulių regionas“ – „3 eilutė“.

Medienos drožlių plokščių (toliau –MDP) gamyba.

MDP medienos plokštė gaminama iš nenužievintų rąstų, juos smulkinant medienos smulkintuvu. Analogiškų įrenginių matavimais nustatyta, kad rąstų smulkinimo įrenginys (triukšmo šaltinis – T1) skleidžia 95,4 dBA vidutinį ekvivalentinio nuolatinio garso slėgio lygį¹, t. y. garso galia sudarytų 106,4 dBA. Pagal projektinę dokumentaciją šalia šio įrenginio įrengtas ventiliatorius, kurio garso galia sudaro 96 dBA.

Suminis keleto triukšmo šaltinių keliamas triukšmo lygis apskaičiuojamas pagal formulę²:

$$L = 10 \lg \sum_{i=1}^n 10^{0,1L_i} \text{ dB},$$

kur n – bendras atskirų sumuojamų triukšmo šaltinių garso lygis; L_i – triukšmo šaltinio lygis (dBA). Suminė šių triukšmo šaltinių garso galia sudarytų 106,8 dBA.

¹ Kibirkštienė I. ir kiti. Triukšmo tyrimas medienos smulkintuvo LAIMET HP-21 operatoriaus darbo aplinkoje. ISSN 1822-1823 Žmogaus ir gamtos sauga 2016, ASU.

² Triukšmo poveikio visuomenės sveikatai tvarkos aprašas. Prieiga internete – <https://e-seimas.lrs.lt/portal/legalAct/lt/TAD/TAIS.260224?jfwid=q86m1vqqw>

Pagal projekto dokumentaciją pjuvenų, skiedros rūšiavimo įrenginio (T2) ir džiovyklos įrenginio (T4) garso galios atitinka 96 dBA. Susmulkinta mediena patenka į 5 vnt. drožliavimo įrenginių pastatą (T3). Pagal metodinius nurodymus „Medienos smulkinimo įrenginių sukeltas triukšmas ir jo poveikis“³ kiekvieno įrenginio sukeltas triukšmo lygis sudaro 102 dBA, o suminė visų įrenginių garso galia apie 109 dBA. Drožlės rūšiavimo įrenginyje (T5) pagrindiniai triukšmo šaltiniai yra 2 ventiliatoriai. Pagal projekto dokumentaciją kiekvieno iš jų garso galia sudaro 95 dBA, suminė dviejų ventiliatorių garso galia – 98 dBA.

Pagal darbuotojų apsaugos nuo triukšmo keliamos rizikos nuostatus triukšmo lygio, veikiančio darbuotojus, leistina viršutinė ekspozicijos vertė Lex, 8h = 85 dB. Skaičiavimuose priimta, jog MDP medienos plokščių gamybos pastato (T6) viduje triukšmo lygis gali siekti iki 85 dBA. Pastato sienų garso izoliavimo rodiklis Rw priimtas ne mažesnis negu 35 dBA. Įrenginių, esančių medienos plokščių gamybos patalpose vidutinis triukšmo lygis neviršys 85 dBA.

22.1 lentelė. Ant MDP gamybos pastato stogo montuojamų oro ištraukimo ventiliatorių triukšmo parametrai

Šildymo – vėdinimo, oro kondicionavimo ventkamos				
Taršos šaltinio pavadinimas	Taško Nr.	Garso slėgio lygis, dBA (1 m atstumu)		Garso galia, dBA
		Viduje	Lauke	
Vent. Kamera 3	T7-1	65	65	76
Vent. Kamera 2	T7-2	70	70	81
Vent. Kamera 1	T7-3	70	70	81
Vent. Kamera 7	T7-4	70	70	81
Vent. Kamera 6	T7-5	70	70	81
Vent. Kamera 5	T7-6	65	65	76
Vent. Kamera 8	T7-7	65	65	76
Vent. Kamera 4	T7-8	70	70	81

Baldų gamyba.

Baldų gamybos įrenginių sukeltas triukšmas įvertintas pagal informacinį dokumentą⁴ skirtą darbdaviams, dirbantiems medienos pramonėje, ir teikia rekomendacijas dėl triukšmo keliamos rizikos valdymo. Tai papildo informacinį dokumentą „INDG362. Triukšmas darbe. Trumpas rizikos valdymo vadovas“. Baldų ruošinių gamybos linijoje (T9) MGF/HDF plokštės yra šlifuojamos šlifavimo staklėmis, kurių sukeltamam triukšmo lygis – 97 dBA. Vėliau plokštės pjaustomos diskinais pjūklais kurių triukšmo lygis – 102 dBA. Likę įrenginiai – laminavimo, dažymo linijos, kurios sukelia bendrą 85 dBA garso lygį. Kiekvienos baldų gamybos linijos, baldų ruošinių gamybos patalpoje apskaičiuota suminė garso galia sudaro 103,3 dBA. Skaičiavimuose įvesta pataisa dėl garso sklidimo pastato viduje, kuri apskaičiuota pagal formulę⁵:

$$L_p = L_N + 10 \log \left(\frac{D}{4\pi r^2} \right) + 4/R,$$

³ Prieiga internete – <http://www.hse.gov.uk/research/rpdf/r618.pdf>

⁴ Reducing noise at woodworking machines. Prieiga internete – <http://www.hse.gov.uk/pubns/wis13.pdf>

⁵ Garso sklidimas patalpoje. Prieiga internete – https://www.engineeringtoolbox.com/sound-propagation-indoor-d_72.html

kur L_P – emisijos garso slėgio lygis (dBA); L_N – triukšmo šaltinio garso slėgio lygis (dBA); D – krypties koeficientas; R – patalpos konstanta (m²); π – 3,14...; r – atstumas nuo triukšmo šaltinio (m). Visiems įrenginiams vienu metu dirbant 1 metru atstumu nuo vidinės pastato sienos, garso slėgio lygis prie vidinės sienos sudarytų 98,5 dBA. Pastato sienų garso izoliavimo rodiklis R_w priimtas ne mažesnis negu 35 dBA. Supjautos, laminuotos ir dažytos plokštės patenka į penkias baldų surinkimo linijas (T8) – tris pirmoje baldų gamybos linijoje ir dvi antroje baldų gamybos linijoje.

Surinkimo linijoje baldų ruošiniai apdirbami šiomis operacijomis:

- Pjovimas juostiniais pjūklais su obliavimu. Triukšmo lygis – 100 dBA.
- Pjovimas dvipusio pjovimo staklėmis. Triukšmo lygis – 107 dBA.
- Pjovimas vienpusio pjovimo staklėmis. Triukšmo lygis – 104 dBA.
- Gręžimas. Triukšmo lygis – 98 dBA.
- Frezavimas. Triukšmo lygis – 105 dBA.

Baldų gamybos linijos, baldų surinkimo patalpoje su trimis surinkimo linijomis suminis triukšmo lygis apskaičiuotas – 115,6 dBA. Įvedus pataisą dėl garso sklidimo pastato viduje, visiems įrenginiams dirbant vienu metu 3 metrų atstumu nuo vidinės pastato sienos, garso slėgio lygis prie vidinės sienos sudarytų 102 dBA. Pastato sienų garso izoliavimo rodiklis R_w priimtas ne mažesnis negu 35 dBA.

22.2. lentelė. Ant baldų gamybos pastato stogo oro ištraukimo ventiliatorių – ventkamerų triukšmo parametrai

ŠVOK ventkamos				
Taršos šaltinio pavadinimas	Taško Nr.	Garso slėgio lygis, dBA (1 m atstumu)		Garso galia, dBA
		Viduje	Lauke	
Vent. Kamera 1	T10-1	70	70	81
Vent. Kamera 2	T10-2	70	70	81
Vent. Kamera 3	T10-3	70	70	81
Vent. Kamera 4	T10-4	70	70	81
Vent. Kamera 5	T10-5	70	70	81
Vent. Kamera 6	T10-6	70	70	81
Vent. Kamera 7	T10-7	70	70	81
Vent. Kamera 8	T10-8	70	70	81
Vent. Kamera 9	T10-9	70	70	81

Krovos darbai.

Rąstai sandėliuojami lauke, įmonės teritorijoje. Rąstų krovą vykdo iki 7 vnt. krautuvų, skiedrų krovą – 1 krautuvus. Skiedrų krautuvus aprūpintas priekiniu kaušu, kuriuo skiedra iškrauta iš vagonų pervežama į esamą sandėliavimo aikštelę įmonės teritorijoje. Visų šių krautuvų (T11-1 – T11-8) garso galia priimta pagal *Liebherr LH 50 M Timber* krautuvo techninius duomenis ir sudaro – 104 dBA.

Skiedra iš vagonų iškraunama krautuvų su greiferio tipo kaušais pagalba. Naudojami 3 vnt. krautuvų (T12-1 – T12-3), kurių garso galia priimta pagal *Manitou MLT-X735* krautuvo techninius duomenis ir sudaro – 106 dBA.

Krautuvų parametrai nurodyti 13.3 lentelėje.

Katilinė.

Katilinės (T14) įrenginiai sumontuoti viduje – priimamas visuminis 85 dBA triukšmo lygis (pagal darbuotojų apsaugos nuo triukšmo keliamos rizikos nuostatus triukšmo lygio, veikiančio darbuotojus, leistina viršutinė ekspozicijos vertė Lex, 8h = 85 dB.). Pastato sienų garso izoliavimo rodiklis Rw priimtas ne mažesnis negu 35 dBA. Kuro sandėlyje patalpoje eksploatuojamas krautuvas, kurio garso galia priimta pagal *Manitou MLT-X735* krautuvo techninius duomenis ir sudaro – 106 dBA. Kuras atvežamas kroviniu transportu ir išpilamas uždaramė sandėlyje.

Kiti triukšmo šaltiniai.

Pagal projektinę dokumentaciją lauke prie drožliavimo įrenginių pastato įrengtas 1 ventiliatorius (T15), kurio garso galia – 96 dBA. Pastate, šalia drožlės rūšiavimo įrenginio, įrengti 3 ventiliatoriai (T16), iš kurių kiekvieno garso galia siekia 97 dBA. Suminė garso galia sudarytų 101,8 dBA. Šalia MDP medienos plokščių gamybos pastato įrengti 5 ventiliatoriai (T17–T21), iš kurių garso galia svyruoja nuo 99 iki 104 dBA.

Esamos veiklos metu veikiančių triukšmo šaltinių analizė ir duomenys apie juos pateikiami 22.3 lentelėje.

22.3 lentelė. Esamos ūkinės veiklos metu veikiantys stacionarūs ir mobilūs triukšmo šaltiniai

Nr.	Triukšmo šaltiniai	Garso galia, dBA	Darbo laikas, valandomis		
			Diena (7–19 val.)	Vakaras (19–22 val.)	Naktis (22–7 val.)
MDP medienos plokščių gamyba					
T1**	Rąstų smulkinimo įrenginys. <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	106,4	12 val.	2 val.	4,5 val.
T2*	Pjuvenų, skiedros rūšiavimo įrenginys. <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	96,0	12 val.	2 val.	4,5 val.
T3**	Drožliavimo įrenginių pastatas. <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	109,0	Visa para		
T4	Džiovyklos įrenginys. <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	96,0	12 val.	2 val.	4,5 val.
T5	Drožlės rūšiavimo įrenginys. <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	98,0	12 val.	2 val.	4,5 val.
T6*	Bendras MDP vidaus įrenginių triukšmo lygis patalpų viduje. <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	85,0	Visa para		
T7-1	Ventkamera 3 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	76,0	Visa para		
T7-2	Ventkamera 2 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	81,0			
T7-3	Ventkamera 1 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	81,0			
T7-4	Ventkamera 7 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	81,0			
T7-5	Ventkamera 6 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	81,0			
T7-6	Ventkamera 5 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	76,0			
T7-7	Ventkamera 8 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	76,0			
T7-8	Ventkamera 4 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	81,0			

Nr.	Triukšmo šaltiniai	Garso galia, dBA	Darbo laikas, valandomis		
			Diena (7–19 val.)	Vakaras (19–22 val.)	Naktis (22–7 val.)
Baldų gamyba (bus pradėta eksploatuoti 2022 m.)					
T8*	Baldų surinkimo linija. <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	102,0	Visa para		
T9*	Baldų ruošinių gamybos linija. <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	98,4	Visa para		
T10-1	Ventkamera 1 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	81,0	Visa para		
T10-2	Ventkamera 2 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	81,0			
T10-3	Ventkamera 3 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	81,0			
T10-4	Ventkamera 4 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	81,0			
T10-5	Ventkamera 5 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	81,0			
T10-6	Ventkamera 6 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	81,0			
T10-7	Ventkamera 7 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	81,0			
T10-8	Ventkamera 8 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	81,0			
T10-9	Ventkamera 9 (ant stogo). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	81,0			
Krovos darbai					
T11-1	Krautuvas (skiedrų krova). <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	104,0	10 val.	2 val.	-
T11-2	Krautuvas (rastų krova). <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	104,0	10 val.	2 val.	-
T11-3	Krautuvas (rastų krova). <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	104,0	10 val.	2 val.	2 val.
T11-4	Krautuvas (rastų krova). <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	104,0	10 val.	2 val.	-
T11-5	Krautuvas (skiedros krova). <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	104,0	10 val.	2 val.	-
T11-6	Krautuvas (rastų krova). <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	104,0	10 val.	2 val.	2 val.
T11-7	Krautuvas (rastų krova). <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	104,0	9 val.	-	-
T11-8	Krautuvas (rastų krova). <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	104,0	9 val.	-	-
T12-1	Krautuvas (skiedrai iš vagonų krauti). <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	106,0	12 val.	-	-
T12-2	Krautuvas (skiedrai iš vagonų krauti). <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	106,0	12 val.	-	-
T12-3	Krautuvas (skiedrai iš vagonų krauti). <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	106,0	12 val.	-	-
Katilinė					

Nr.	Triukšmo šaltiniai	Garso galia, dBA	Darbo laikas, valandomis		
			Diena (7–19 val.)	Vakaras (19–22 val.)	Naktis (22–7 val.)
T13*	Katilinės kuro krautuvai. <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	106,0	10 val.	1,5 val.	2 val.
T14*	Katilinės įrenginiai. <i>Plotinis triukšmo šaltinis.</i>	85,0	Visa para		
Kiti triukšmo šaltiniai					
T15	Ventiliatorius (z=2m). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	96,0	Visa para		
T16	Ventiliatorius, 3 vnt.* (z=2m). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	101,8	Visa para		
T17	Ventiliatorius (z=2m). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	99,0	Visa para		
T18	Ventiliatorius (z=2m). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	104,0	Visa para		
T19	Ventiliatorius (z=2m). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	103,0	Visa para		
T20	Ventiliatorius (z=2m). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	100,0	Visa para		
T21	Ventiliatorius (z=2m). <i>Taškinis triukšmo šaltinis.</i>	100,0	Visa para		

* – Pastato sienų garso izoliacijos R_w rodiklis – 35 dBA.

** – Pastato sienų garso izoliacijos R_w rodiklis – 50 dBA.

Įmonės teritorijoje transporto sukeliamas triukšmas.

Bendrą automobilių paros srautą sudaro 100 lengvųjų ir 143 sunkiasvorių automobilių. Skaičiavimuose vertinamos automobilių stovėjimo aikštelės (P1 ir P2).

22.4 lentelė. Į teritoriją atvažiuojantis ir išvažiuojantis autotransportas

Triukšmo šaltiniai	Valandinis automobilių skaičius			Garso galia, dBA
	Diena (7-19 val.)	Vakaras (19-22 val.)	Naktis (22-7 val.)	
Lengvieji automobiliai. <i>Linijinis triukšmo šaltinis.</i>	5,58	0	3,67	85
Sunkiasvoriai automobiliai. <i>Linijinis triukšmo šaltinis.</i>	8,33	4,67	3,22	95

Teritorijoje per metus numatyta iškrauti iki 9250 vagonų su skiedra, 2000 vagonų ir 1200 platformų su mediena, 1000 vagonų su derva.

22.5 lentelė. Į teritoriją atvažiuojantis bėginis transportas

Triukšmo šaltiniai	Vidutinis paros vagonų skaičius			Vidutinis paros vagonų skaičius
	Diena (7–19 val.)	Vakaras (19–22 val.)	Naktis (22–7 val.)	
Geležinkelio atšaka (žym. G1–1). <i>Geležinkelio triukšmas.</i>	2	-	-	2
Geležinkelio atšaka (žym. G1–2). <i>Geležinkelio triukšmas.</i>	7	-	-	7
Geležinkelio atšaka (žym. G1–3). <i>Geležinkelio triukšmas.</i>	29	-	-	29
Geležinkelio atšaka (žym. G2–1). <i>Geležinkelio triukšmas.</i>	5	-	-	5
Geležinkelio atšaka (žym. G2–2). <i>Geležinkelio triukšmas.</i>	5	-	-	5
Geležinkelio atšaka (žym. G2–3). <i>Geležinkelio triukšmas.</i>	14	-	-	14

Numatomi triukšmo šaltiniai įvertinti atliekant planuojamos ūkinės veiklos poveikio aplinkai vertinimo atranką ir gauta atrankos išvada Aplinkos apsaugos agentūros 2022-04-07 raštu Nr. (30.3)-A4E-4063.

Pagrindinius triukšmą keliančius stacionarius įrenginius planuojama įrengti projektuojamame medienos drožlės gamybos priestate. Šio priestato sienos numatytos iš „sandwich“ tipo plokščių, kurių garso izoliavimo rodiklis R_w sudaro nemažiau negu 24 dBA. Planuojamų medienos drožlių gamybos įrenginių keliamo triukšmo lygis sudarys 85 dB(A). Drožlės transportavimo į džiovyklą įrenginys – tubuliatorius įtakos 65 dB(A) triukšmo lygį. Medienos drožlės džiovyklos įtakos 75 dB(A) triukšmo lygį. Drožlės džiovyklų šilumos poreikiui įrengiami šilumą generuojantys įrenginiai įtakos 70 dB(A) triukšmą. Šilumos įrenginių kuras bus gaminamas medienos dulkių gamybos įrenginiuose, kurių triukšmo lygis – 85 dB(A).

Taip pat numatoma, kad bus eksploatuojami mobilūs triukšmo šaltiniai – krautuvai katilinės pelenų konteinerio krovai; krautuvai drožlės įrenginių judamų grindų aptarnavimui; du sunkvežimiai dulkių atvežimui; sunkvežimis dulkių gamybos žaliavos atvežimui.

Informacija apie stacionarius ir planuojamos ūkinės veiklos teritorijoje dirbančius mobilius triukšmo šaltinius pateikiama 22.6 lentelėje.

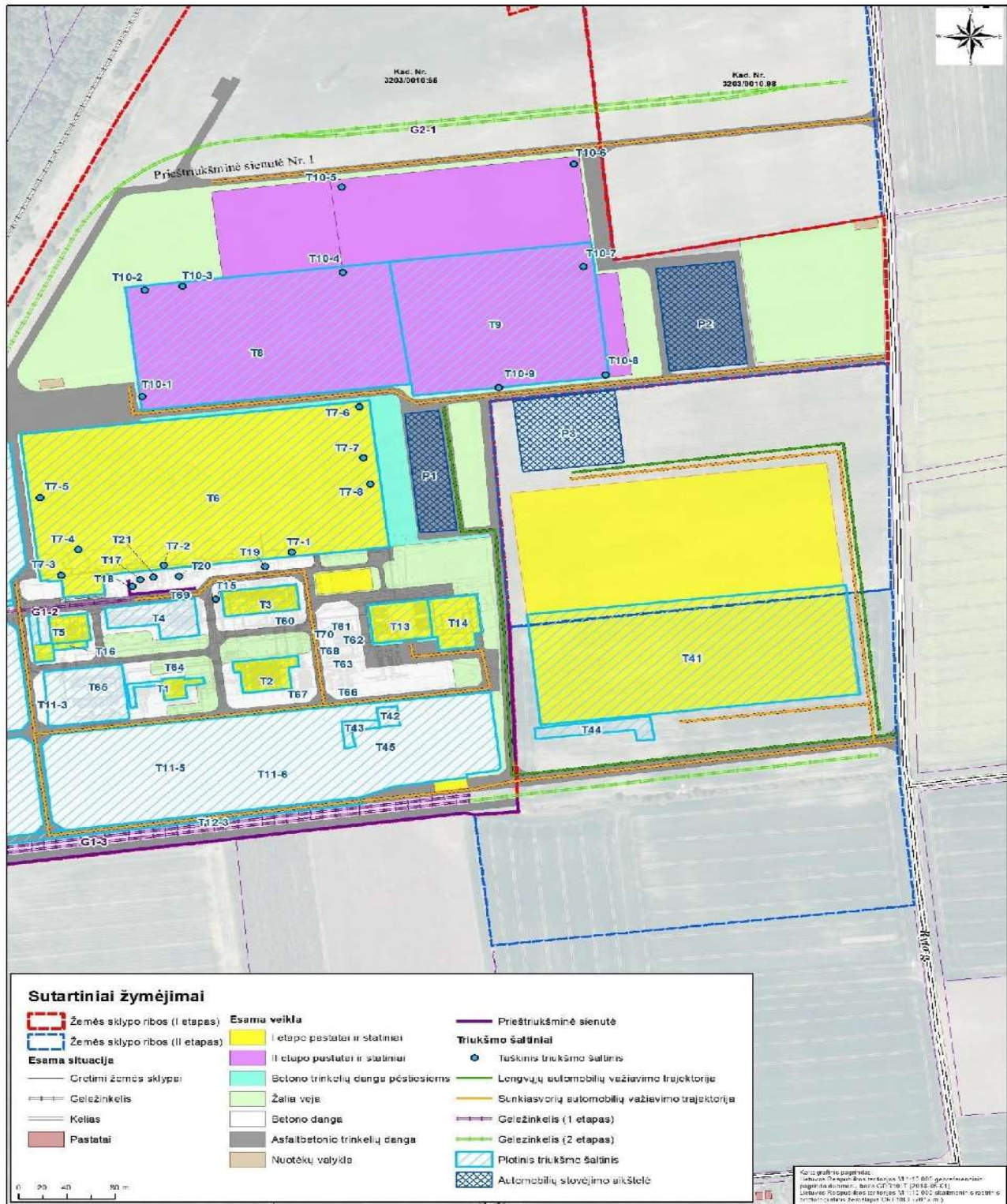
22.6 lentelė. Planuojamos ūkinės veiklos triukšmo šaltinių charakteristikos

Nr.	Triukšmo šaltiniai	Garso galia, dBA	Darbo laikas, valandomis		
			Diena (7–19 val.)	Vakaras (19–22 val.)	Naktis (22–7 val.)
Vidiniai stacionarūs triukšmo šaltiniai					
T60	Drožlės gamybos linija priestate	85	Visa para		
Išoriniai stacionarūs triukšmo šaltiniai					
T61	Medinių padėklų smulkinimo įrenginys	85	Visa para		
T62	Dulkių gamybos įrenginiai	85			
T63	Šilumos gamybos įrenginiai	70			
T64	Tubuliatorius	65			
T65	STELA džiovyklos	75			
Išoriniai mobilūs triukšmo šaltiniai					
T66	Krautuvai (katilinės pelenų konteinerio krovai)	104	4 val./para		
T67	Krautuvai (drožlės įrenginių judamų grindų aptarnavimui)	104	Visa para		
T68	Sunkvežimis (dulkių atvežimui)	95	4 val./para		
T69	Sunkvežimis (dulkių atvežimui)	95	4 val./para		
T70	Sunkvežimis (dulkių gamybos žaliavos atvežimui)	95	4 val./para		

28. Triukšmo mažinimo priemonės.

Įmonei yra nustatyta sanitarinės apsaugos zona remiantis dienos, vakaro ir nakties triukšmo (55, 50 ir 45 dBA) izolinijomis. Sanitarinės apsaugos zonos riba pakoreguota rengiant poveikio visuomenės sveikatai vertinimą. Dėl pakoreguotos sanitarinės apsaugos zonos ribos ir planuojamos ūkinės veiklos galimybių Nacionalinis visuomenės sveikatos centras, Šiaulių departamentas 2019-03-12 priėmė sprendimą raštu Nr.(6-11 14.3.4E)2-11985.

Esamos ūkinės veiklos kartu su planuojamos ūkinės veiklos triukšmo schema yra atrankos dėl poveikio aplinkai vertinimo informacinėje medžiagoje (informacijos šaltinis: <https://aaa.lrv.lt/> - „Atrankos dėl poveikio aplinkai vertinimo informacija 2022 m.“ – „Šiaulių regionas“ – „3 eilutė“) ir 2 paveiksle.



2 pav. Esamos ūkinės veiklos kartu su suplanuota ūkine veikla bei gretimame žemės sklype suplanuotos ūkinės veiklos triukšmo šaltinių schema

18. Įrenginio eksploatavimo laiko ribojimas.

Įrenginio darbo laikas nėra ribojamas.

19. Leidžiamas kvapo išmetimas ir kvapų valdymo (mažinimo) priemonės.

Esamos ūkinės veiklos kartus su planuojamos ūkinės veiklos kvapo įvertinimas atliktas atrankos dėl poveikio aplinkai vertinimo informacinėje medžiagoje. Informacijos šaltinis: <https://aaa.lrv.lt/> - „Atrankos dėl poveikio aplinkai vertinimo informacija 2022 m.“ – „Šiaulių regionas“ – „3 eilutė“.

Iš gamybos cecho ir kuro deginimo įrenginių galima tarša formaldehido, lakiųjų organinių junginių, azoto oksidų ir sieros dioksidų kvapais. Kvapų taršos šaltiniai išmetantys minėtus teršalus yra vertinami kaip aplinkos oro taršos šaltiniai.

23 lentelė. Kvapų stacionarių taršos šaltinių duomenys

Kvapo šaltinis					Išmetamųjų dujų rodikliai pavyzdžio paėmimo (matavimo) vietoje			Kvapo emisijos rodiklis, OUE/s	Kvapų išmetimo (stacionariųjų taršos šaltinių veikimo) trukmė per parą/savaitę/metus, nurodant konkrečias valandas	
kvapo šaltinio Nr.	pavadinimas	koordinatės (plotinio šaltinio perimetro koordinatės) (LKS)		aukštis nuo žemės paviršiaus, m	išėjimo angos matmenys, m	srauto greitis, m/s	temperatūra t, °C			tūrio debitas, Nm ³ /s
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10
058	Formaldehidas	430604	6238780	7,9	2,0	7,962	50	25,0	23,36449	8760
	Lakieji organiniai junginiai								1583,333	
059	Formaldehidas	430621	6238782	7,9	2,0	7,962	50	25,0	23,36449	8760
	Lakieji organiniai junginiai								1583,333	
051	Formaldehidas	430605	6238773	7,9	2,0	7,962	50	25,0	23,36449	8760
	Lakieji organiniai junginiai								1583,333	
052	Formaldehidas	430622	6238775	7,9	2,0	7,962	50	25,0	23,36449	8760
	Lakieji organiniai junginiai								1583,333	
053	Azoto dioksidas	430806	6238783	20,0	3,0	0,808	60	10,568	9607,273	8660
	Sieros dioksidas								1142,486	
003	Formaldehidas	430673	6238823	37,0	2,874	12,9	74,1	40,877	0,566243	8585
	Azoto dioksidas								97,91652	
013	Formaldehidas	430652	6238865	32,5	0,63	41,0	20	12,777	0,059701	8760
017	Formaldehidas	430682	6238884	32	1,60	22,53	28,4	39,522	0,072589	
027	Azoto oksidai (A)	430903	6238826	29	1,80	5,2	115,3	9,28	8436,364	8760
	Sieros dioksidas (A)								1003,243	
028	Azoto oksidai (A)	430690	6238894	14,2	1,30	3,49	128,4	1,186	359,3939	8760

Kvapo šaltinis					Išmetamųjų dujų rodikliai pavyzdžio paėmimo (matavimo) vietoje			Kvapo emisijos rodiklis, OUE/s	Kvapų išmetimo (stacionariųjų taršos šaltinių veikimo) trukmė per parą/savaitę/metus, nurodant konkrečias valandas	
kvapo šaltinio Nr.	pavadinimas	koordinatės (plotinio šaltinio perimetro koordinatės) (LKS)		aukštis nuo žemės paviršiaus, m	išėjimo angos matmenys, m	srauto greitis, m/s	temperatūra t, °C			tūrio debitas, Nm ³ /s
1	2	3		4	5	6	7	8	9	10
034	Lakieji organiniai junginiai	430707	6238898	3,6	0,2	11,27	149,4	0,226	0,787	20
	Azoto oksidai (B)								0,361909	
	Sieros dioksidas (B)								0,010395	
035	Lakieji organiniai junginiai	430709	6238899	3,6	0,2	9,97	143,8	0,203	0,833333	20
	Azoto oksidai (B)								0,344212	
	Sieros dioksidas (B)								0,008449	
036	Lakieji organiniai junginiai	430800	6238893	3,6	0,2	11,17	139,1	0,229	0,841667	20
	Azoto oksidai (B)								0,420818	
	Sieros dioksidas (B)								0,008935	
037	Lakieji organiniai junginiai	430803	6238893	3,6	0,2	10,02	142,5	0,204	0,883	20
	Azoto oksidai (B)								0,976182	
	Sieros dioksidas (B)								0,015589	
038	Lakieji organiniai junginiai	430893	6238866	3,6	0,2	10,46	208,2	0,185	0,926	20
	Azoto oksidai (B)								0,012515	
	Sieros dioksidas (B)								0	
060	Azoto oksidai (A)	430859	6238823	20	1,5	7,111	274	4,0	3636,364	8352
	Sieros dioksidas (A)								432,432	

Kvapo emisija apskaičiuojama pagal formulę:

$$M = T \cdot V / Y = \text{OUE/s},$$

čia: M – kvapo emisija, (OUE/s); Y – kvapo slenkstis, mg/m³; V – tūrio debitas m³/s; T – teršalo koncentracija mg/m³;

$$T = q / V \cdot 1000$$

Čia: q – momentinė tarša g/s.

Kvapo šaltinių parametrai ir emisijos iš planuojamos, esamos ir gretimame žemės sklype suplanuotos ūkinės veiklos pateikti 24.1 lentelėje.

24.1 lentelė. Kvapo emisijos iš planuojamų taršos šaltinių

Taršos šaltinio Nr.	Taršos šaltinio pavadinimas	Teršalai turintys kvapą	vnt.	Maksimali tarša	Kvapo slenkstinė vertė, mg/m ³	Tūrio debitas, m ³ /s	Kvapo emisija, OUE/s
Tarša iš planuojamos ūkinės veiklos taršos šaltinių							
058	Džiovyklos 1 ventiliacinis kanalas	Formaldehidas	mg/Nm ³	1	1,07	25	23,36449
		Lakieji organiniai junginiai	mg/Nm ³	19	0,3		1583,333
059	Džiovyklos 2 ventiliacinis kanalas	Formaldehidas	mg/Nm ³	1	1,07	25	23,36449
		Lakieji organiniai junginiai	mg/Nm ³	19	0,3		1583,333
051	Džiovyklos 1 ventiliacinis kanalas	Formaldehidas	mg/Nm ³	1	1,07	25	23,36449
		Lakieji organiniai junginiai	mg/Nm ³	19	0,3		1583,333
052	Džiovyklos 2 ventiliacinis kanalas	Formaldehidas	mg/Nm ³	1	1,07	25	23,36449
		Lakieji organiniai junginiai	mg/Nm ³	19	0,3		1583,333
053	Kaminas	Azoto dioksidas	mg/Nm ³	300	0,33	10,568	9607,273
		Sieros dioksidas	mg/Nm ³	200	1,85		1142,486
Tarša iš esamos ūkinės veiklos taršos šaltinių							
003	Šlapias elektrostatinis filtras	Formaldehidas	g/s	0,60588	1,07	40,877	0,566243
		Azoto dioksidas	g/s	32,31245	0,33		97,91652
013	Filtras	Formaldehidas	g/s	0,06388	1,07	12,777	0,059701
017	Šlapias elektrostatinis filtras	Formaldehidas	g/s	0,07767	1,07	39,522	0,072589
027	Kaminas	Azoto oksidai (A)	mg/Nm ³	300,0	0,33	9,28	8436,364
		Sieros dioksidas (A)	mg/Nm ³	200,0	1,85		1003,243
028	Kaminas	Azoto oksidai (A)	mg/Nm ³	100,0	0,33	1,186	359,3939
034	Dyzelinis generatorius	Lakieji organiniai junginiai	g/s	0,2361	0,3	0,226	0,787
		Azoto oksidai (B)	g/s	0,11943	0,33		0,361909
		Sieros dioksidas (B)	g/s	0,01923	1,85		0,010395
035	Dyzelinis generatorius	Lakieji organiniai junginiai	g/s	0,25	0,3	0,203	0,833333
		Azoto oksidai (B)	g/s	0,11359	0,33		0,344212
		Sieros dioksidas (B)	g/s	0,01563	1,85		0,008449
036	Dyzelinis generatorius	Lakieji organiniai junginiai	g/s	0,2525	0,3	0,229	0,841667
		Azoto oksidai (B)	g/s	0,13887	0,33		0,420818
		Sieros dioksidas (B)	g/s	0,01653	1,85		0,008935
037	Dyzelinis generatorius	Lakieji organiniai junginiai	g/s	0,2649	0,3	0,204	0,883
		Azoto oksidai (B)	g/s	0,32214	0,33		0,976182

Taršos šaltinio Nr.	Taršos šaltinio pavadinimas	Teršalai turintys kvapą	vnt.	Maksimali tarša	Kvapo slenkstinė vertė, mg/m ³	Tūrio debitas, m ³ /s	Kvapo emisija, OUE/s
Tarša iš planuojamos ūkinės veiklos taršos šaltinių							
038	Dyzelinis generatorius	Sieros dioksidas (B)	g/s	0,02884	1,85	0,185	0,015589
		Lakieji organiniai junginiai	g/s	0,2778	0,3		0,926
		Azoto oksidai (B)	g/s	0,00413	0,33		0,012515
		Sieros dioksidas (B)	g/s	0	1,85		0
Tarša iš greta planuojamos medienos konstrukcijų gamybos įmonės							
060	Kaminas	Azoto oksidai (A)	mg/Nm ³	300,0	0,33	4,0	3636,364
		Sieros dioksidas (A)	mg/Nm ³	200,0	1,85		432,432

Aplinkos oro užterštumo kvapais prognozė.

Vertinant planuojamos ir esamos ūkinės veiklos poveikį kvapu, kvapo sklaidos modeliavimas atliktas kompiuterinių programų paketu „AERMOD View“, AERMOD matematiniu modeliu, skirtu pramoninių šaltinių kompleksų išmetamų teršalų sklaidai aplinkoje modeliuoti. Kvapų modeliavimo taršos šaltinių fiziniai parametrai ir vietovės meteorologinės sąlygos priimti analogiškai kaip ir oro teršalų sklaidos modeliavime.

Kvapo sklaidos modeliavimo rezultatai pateikti 24.2 lentelėje.

24.2 lentelė. Kvapų sklaidos modeliavimo rezultatai

Teršalas	Ribinė vertė	Apskaičiuota didžiausia kvapų koncentracija	
	OUE/m ³	OUE/m ³	Vieneto dalimis nuo ribinės vertės
Kvapas	8	0,109	0,014

Kvapų valdymo (mažinimo) priemonės, atsižvelgiant į ES GPGB informaciniuose dokumentuose pateiktas rekomendacijas kvapams mažinti.

Darytina išvada, kad medienos drožlių gamybos įmonės, adresu Ryto g. 4, Menčių k., Naujosios Akmenės kaimiškoji sen., Akmenės r., projekte numatomos kvapo sklaidos modeliavimą, nustatyta, kad maksimalios pusės valandos kvapo koncentracijos 1,5 m aukštyje virš žemės paviršiaus pasieks 0,109 OUE/m³ ir neviršija HN 121:2010 reglamentuojamos 8 europinių kvapo vienetų (8 OUE/m³) ribinės vertės.

20. Kitos leidimo sąlygos ir reikalavimai pagal Taisyklių 65 punktą.

1. Bendrovė privalo reguliariai ir laiku kompetentingoms aplinkosaugos institucijoms teikti reikiamas ataskaitas teisės aktuose nustatytais terminais.

2. Įrenginių operatorius privalo pranešti Aplinkos apsaugos agentūrai ir Aplinkos apsaugos departamentui prie Aplinkos ministerijos apie bet kokius planuojamus įrenginio pobūdžio arba veikimo pasikeitimus ar išplėtimą, kuris gali daryti poveikį aplinkai.

3. Įrenginių teritorija privalo būti tvarkoma ir prižiūrima taip, kad būtų išvengta neteisėto ir atsitiktinio dirvožemio, paviršinio ir požeminio vandens užteršimo bet kokiais teršalais. Veiklos vykdytojas privalo užtikrinti, kad žaliavų (tokių kaip skiedros) laikymo, transportavimo ir krovos metu nebus daromas poveikis aplinkai ir visuomenės sveikatai, skiedros nebus išpustytos/nuneštos už teritorijos ribų. Esant būtinybei dėl nepalankių oro sąlygų (vėjas ir kt.) turės būti nedelsiant taikomos papildomos priemonės tokios kaip skiedrų laikymo krūvų uždengimas, drėkinimas, spec. Užtvarų pastatymas ar kt., ir krova, nebus vykdoma esant nepalankioms oro sąlygoms.

4. Veiklos vykdytojas privalo nedelsiant pranešti Aplinkos apsaugos departamentui prie Aplinkos ministerijos apie pažeistas šio leidimo sąlygas, didelį poveikį aplinkai turintį incidentą arba avariją ir nedelsiant imtis priemonių apriboti poveikį aplinkai ir užkirsti kelią galimiems incidentams ir avarijoms ateityje.

5. Iki pilno veiklos nutraukimo veiklos vietos būklė turi būti pilnai sutvarkyta, kaip numatyta įrenginio projekte, planuose ir reglamentuose. Galutinai nutraukdamas veiklą, jos vykdytojas privalo įvertinti dirvožemio ir požeminių vandenių užterštumo būklę pavojingų medžiagų atžvilgiu. Jei dėl įrenginio eksploatavimo pastarieji labai užteršiami šiomis medžiagomis, ir jų būklė skiriasi nuo pirminės būklės eksploatavimo pradžioje, veiklos vykdytojas turi imtis būtinų priemonių dėl tos taršos mažinimo, siekdamas atkurti tą eksploatavimo vietos būklę.

6. Sekti informaciją apie vykdomos ūkinės veiklos geriausiai prieinamas technologijas ir ieškoti galimybių jas pritaikyti. Pasikeitus norminiams dokumentams, atsiradus naujiems ar įdiegus naujus technologinius sprendimus – peržiūrėti įrenginio atitikimą geriausiems prieinamiems gamybos būdams ir, esant poreikiui, pakeisti Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimą.

7. Vadovautis ūkio subjektų aplinkos monitoringo nuostatų, patvirtintų Lietuvos Respublikos aplinkos ministro 2019-09-16 įsakymo Nr. D1-546 „Dėl ūkio subjektų aplinkos monitoringo nuostatų patvirtinimo“ reikalavimais, vykdant monitoringą.

8. Pradėjus eksploatuoti naują įrenginį ar jo dalį, susijusią su teršalų išmetimu į aplinkos orą, per metus nuo įrenginio ar jo dalies paleidimo (veiklos pradžios) datos parengti Aplinkos oro taršos šaltinių ir iš jų išmetamų teršalų inventorizacijos ataskaitą, o pasikeitus į aplinkos orą išmetamų teršalų sudėčiai bei kiekiui ar atsiradus naujam taršos šaltiniui/naujiems taršos šaltiniams informuoti Aplinkos apsaugos agentūrą ir paruošti Aplinkos oro taršos šaltinių ir iš jų išmetamų teršalų inventorizacijos ataskaitą ar ją atitinkamai patikslinti.

9. Visi vykdomo aplinkos monitoringo taškai turi būti saugiai įrengti, pažymėti ir saugojami nuo atsitiktinio jų sunaikinimo/sugadinimo.

10. Apskaitos ir matavimo prietaisai turi atitikti jiems keliamus metrologinius reikalavimus.

11. Turi būti užtikrinama, kad su vykdoma ūkine veikla susijęs triukšmas artimiausioje gyvenamojoje aplinkoje neviršytų Lietuvos higienos normoje HN 33:2011 „Triukšmo ribiniai dydžiai gyvenamuosiuose ir visuomeninės paskirties pastatuose bei jų aplinkoje“, patvirtintoje Lietuvos Respublikos sveikatos apsaugos ministro 2011 m. birželio 13 d. įsakymu Nr. V-604 „Dėl Lietuvos higienos normos HN 33:2011 „Triukšmo ribiniai dydžiai gyvenamuose ir visuomeninės paskirties pastatuose bei jų aplinkoje“ patvirtinimo“, reglamentuojamų triukšmo ribinių dydžių.

12. Turi būti užtikrinta, kad vykdomos ūkinės veiklos skleidžiamas kvapas artimiausioje gyvenamojoje aplinkoje neviršytų Lietuvos higienos normoje HN 121:2010 „Kvapo koncentracijos ribinė vertė gyvenamosios aplinkos ore“, patvirtintoje Lietuvos Respublikos sveikatos apsaugos ministro 2010 m. spalio 4 d. įsakymu Nr. V-885 „Dėl Lietuvos higienos normos HN 121:2010 Kvapo koncentracijos ribinė vertė gyvenamosios aplinkos ore“ ir kvapų kontrolės gyvenamosios aplinkos ore taisyklių patvirtinimo“, reglamentuojamos kvapo ribinės vertės.

13. Esant artimiausioje gyvenamojoje vietovėje gyventojų nusiskundimams, veiklos vykdytojas privalo artimiausiose gyvenamosios paskirties patalpose bei teritorijoje atlikti rizikos veiksnių (kvapų, triukšmo) matavimą, ir nustatčius viršijimus imtis priemonių, kad ribinių verčių viršijimo būtų išvengta.

14. Įrengus gamtinių dujų ir medienos kuro ir dulkių matavimo prietaisus, prašome Aplinkos apsaugos agentūrai pateikti matavimo sistemų, naudojamų sukėliklių veiklos duomenims nustatyti, specifikacijos ir buvimo vietos duomenis kaip nurodyta ŠESD stebėsenos plano D lapo 7 dalies b punkte.

15. Iki kiekvienų metų kovo 31 d. būtina pateikti Aplinkos apsaugos agentūrai praėjusių kalendorinių metų ŠESD ataskaitą ir nepriklausomo vertintojo tinkamumo patvirtinimo pažymą.

16. Bendrovė taip pat privalo laiku ir tinkamai įgyvendinti visus leidimo reikalavimus bei rekomendacijas, nurodytus atitinkamuose Leidimo skyriuose.

17. Susidariusios atliekos turi būti perduodamos atliekų tvarkytojams, turintiems teisę tvarkyti tokias atliekas.

18. Vykdomos veiklos metu paaiškėjus, kad daromas didesnis poveikis aplinkai už teisės aktuose nustatytus rodiklius, veiklos vykdytojas privalės nedelsiant taikyti papildomas poveikį aplinkai mažinančias priemones arba mažinti veiklos apimtį/nutraukti veiklą.

19. Veikla turi būti vykdoma vadovaujantis geriausiai prieinamais gamybos būdais taikomais medienos plokščių gamybai. Pagal 2015-11-20 Komisijos įgyvendinimo sprendimą (ES) 2015/2119, kuriuo pagal Europos Parlamento ir Tarybos direktyvą 2010/75/ES nustatomos medienos plokščių gamybos geriausių prieinamų gamybos būdų (GPGB) išvados (pranešta dokumentu Nr. C(2015) 8062), esant standartinei deguonies koncentracijai 18%, azoto oksidų (NOx) išmetimai iš tiesioginio kaitinimo džiovintuvų turi būti 250 mg/Nm³.

20. Ekstremalių situacijų atveju, vadovautis patvirtintu AB „VMG Wood Solutions“ medienos drožlės plokščių gamybos Akmenėje (MDPG-A) ekstremalių situacijų valdymo planu.

21. Bendrovėje, prieš nuotekų išleistuvą (visų tipų nuotekų), turi būti numatyti šuliniai arba vietos su sklendėmis, uždoriais ar kita nuotekų srauto blokavimo įranga, kur įvykus avarijai ar ekstremaliai situacijai būtų galima iš karto sustabdyti nuotekų srautą į gamtinę aplinką ir/ar nuotekų tvarkytojų tinklus.

**TARŠOS INTEGRUOTOS PREVENCIJOS IR KONTROLĖS LEIDIMO
NR. T-Š.1-19/2020 PRIEDAI**

1. AB „Klaipėdos mediena“, esančios Ryto g. 4, Menčių k., Naujosios Akmenės kaimiškoji sen., patikslinta paraiška Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimui Nr. T-Š.1-19/2020 pakeisti su priedais (80 psl. ir priedai);
2. Susirašinėjamai su veiklos vykdytoju ir kitomis institucijomis:
 - 2.1 Aplinkos apsaugos agentūros 2022-06-20 rašto Nr. A4E-7209 „Dėl AB „Klaipėdos mediena“ paraiškos TIPK leidimui pakeisti“, siūsto Aplinkos apsaugos departamentui prie Aplinkos ministerijos, kopija (1 psl.);
 - 2.2 Aplinkos apsaugos agentūros 2022-06-20 rašto Nr. A4E-7221 „Dėl AB „Klaipėdos mediena“ paraiškos TIPK leidimui pakeisti“, siūsto NVSC prie SAM, kopija (1 psl.);
 - 2.3 Aplinkos apsaugos agentūros 2022-06-22 rašto Nr. A4E-7332 „Dėl pranešimo apie gautą paraišką TIPK leidimui pakeisti“, siūsto Akmenės raj. savivaldybės administracijai, kopija (1 psl.);
 - 2.4 Aplinkos apsaugos agentūros 2022-06-23 rašto Nr. A4E-7409 „Dėl skelbimo paskelbimo dienraštyje „Lietuvos rytas““, siūsto dienraščiui UAB „Lietuvos rytas“, kopija (1 psl.);
 - 2.5 Aplinkos apsaugos agentūros 2022-07-26 rašto Nr. A4E-8575 „Sprendimas nepriimti AB „Klaipėdos“ paraiškos Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimui pakeisti“, kopija (5 psl.);
 - 2.6 Aplinkos apsaugos agentūros 2022-09-30 rašto Nr. A4E-10783 „Sprendimas nepriimti AB „Klaipėdos mediena“ patikslintos paraiškos Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimui pakeisti“, kopija (3 psl.);
 - 2.7 Aplinkos apsaugos agentūros 2022-11-30 rašto Nr. (30)-A4E-13309 „Sprendimas nepriimti AB „Klaipėdos mediena“ patikslintos paraiškos Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimui pakeisti“, kopija (4 psl.);
3. Aplinkos apsaugos agentūros 2023-01-18 rašto Nr. (30)-A4E-541 „Sprendimas priimti AB „Klaipėdos mediena“ patikslintą paraišką Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimui pakeisti“, kopija (3 psl.);
4. Atliekų naudojimo ar šalinimo techninis reglamentas.
5. Atliekų naudojimo ar šalinimo veiklos nutraukimo planas.
6. Ūkio subjekto aplinkos monitoringo programa.
7. ŠESD stebėsenos planas.
8. 2023 m. Agentūros sprendimas dėl AB „Klaipėdos mediena“ TIPK leidimo Nr. T-Š.1-19/2020 rekvizitų pakeitimo ir atnaujinto reglamento derinimo.
 - 8.1 TIPK leidimo Nr. T-Š.1-19/2020 aktuali redakcija.
 - 8.2 Reglamentas.
 - 8.3 Ūkio subjekto aplinkos monitoringo programa.

2023 m. _____ d.
(Priedų sąrašo sudarymo data)

AAA direktorė

Milda Račienė
(Vardas, pavardė)
A. V

(parašas)