

1.pielikums

Sarakste ar AS „Preiļu siers” un citām iestādēm sakarā ar A kategorijas piesārņojošās darbības atļaujas pārskatīšanu; norādes par datumiem, tai skaitā iesniegumu un tā precizējumu vai papildinājumu iesniegšanas datumu.

Saņemšanas/ nosūtīšanas datums	Vēstules vai iesnieguma Nr.	Ziņas par vēstulē vai iesniegumā sniegto informāciju
07.07.2020.	AS “Preiļu siers” iesniegums AB#425318	Iesniegts iesniegums A kategorijas piesārņojošās darbības atļaujas pārskatīšanai
21.07.2020.	VVD Daugavpils RVP bez Nr.	VVD Daugavpils RVP informācijas sistēmā “Tulpe” pieprasīja papildu informāciju
04.11.2020.	AS “Preiļu siers” iesniegums AB#425318	Iesniegts precizēts iesniegums A kategorijas piesārņojošās darbības atļaujas pārskatīšanai
20.11.2020.	VVD Daugavpils RVP bez Nr.	VVD Daugavpils RVP informācijas sistēmā “Tulpe” pieprasīja papildu informāciju
25.02.2021.	AS “Preiļu siers” iesniegums AB#425318	Iesniegts precizēts iesniegums A kategorijas piesārņojošās darbības atļaujas pārskatīšanai
11.03.2021.	VVD Daugavpils RVP bez Nr.	VVD Daugavpils RVP informācijas sistēmā “Tulpe” pieņēma iesniegumu ar papildu informācijas pieprasīšanu
06.04.2021.	Veselības inspekcijas 06.04.2021. vēstule Nr. vēstule Nr. 4.6.2.-25./274	Vēstule par AS “Preiļu siers” A kategorijas piesārņojošās darbības atļaujas pārskatīšanu
12.04.2021.	AS “Preiļu siers” iesniegums AB#425318	Iesniegts precizēts iesniegums A kategorijas piesārņojošās darbības atļaujas pārskatīšanai

A/B iesniegums

Iesnieguma tips: A atļauja

Statuss: Izsniegta atļauja

Struktūrvienība: Daugavpils reģionālā vides pārvalde

Operators: Preiļu siera AS 50003026431

Iekārta: Piena savākšanas, pirmapstrādes, pārstrādes rūpnīca

Izsniegšanas iemesls: Atļaujas pārskatīšanai un/vai atjaunošanai

Adrese: Daugavpils iela 75, Preiļi; Andreja Upīša iela 30, Preiļi

Iesnieguma pieņemšanas datums: 10/03/2021

Atļaujas izdošanas termiņš: 11/06/2021

Teritorija: 0760201

Piesārņojošo darbību veidi

6.4.c piena ražotnes, kurās var pieņemt vairāk nekā 200 tonnas piena dienā (ja 200 tonnas dienā ir gada vidējais rādītājs);

1.1.1. sadedzināšanas iekārtas, kuru nominālā ievadītā siltuma jauda ir vienāda ar vai lielāka par 5 un mazāka par 50 megavatiem, ja sadedzināšanas iekārtā izmanto biomasu, kūdru vai gāzveida kurināmo

8.9. notekūdeņu attīrīšanas darbības (iekārtas) ar jaudu 20 un vairāk kubikmetru diennaktī, kuras attīrītos notekūdeņus novada vidē

6.1. visu kategoriju (L, M, N, O) mehānisko sauszemes transportlīdzekļu, mobilās lauksaimniecības tehnikas un satiksmē neizmantojamu pārvietojamu mehānismu un citu pārvietojamu agregātu remonta un apkopes darbnīcas, kurās veic Ministru kabineta 2004.gada 22.aprīļa noteikumos Nr.380 "Vides prasības mehānisko transportlīdzekļu remontdarbnīcu izveidei un darbībai" 2.punktā paredzētās darbības

5.8. apglabāšanas, uzglabāšanas vai kompostēšanas vietas tādām notekūdeņu dūņām, kas saskaņā ar normatīvajiem aktiem nav pielīdzināmas bīstamajiem atkritumiem

A sadaļa. Vispārīgs raksturojums 1 - 1.5

1.3. teritorijas kods: 0760201

1.4. iekārtas atrašanās vietas atbilstība atļautajai (plānotajai) zemes izmantošanai saskaņā ar teritorijas plānojumu: Saskaņā ar Preiļu novada teritorijas plānojumu 2016.-2031.gadam uzņēmums atrodas novada rūpnieciskās apbūves zonā.

1.5. vietas hidroloģiskais un ģeoloģiskais raksturojums.

Iekārta atrodas Preiļu novada Preiļu pilsētā.

Ūdensapgādes urbumi ir ierīkoti Gaujas ūdens horizontā – D3 gj.

Gaujas ūdens horizonta virsma urbumu rajonā atrodas 67 m dziļumā no zemes virsmas. Horizontu

veido terīgēnas izcelsmes ieži - smilšakmeņi ar māla un aleirolīta starpkārtām.

Pazemes ūdeņus no piesārņošanas neaizsargātajiem gruntsūdeņiem atdala kvartāra nogulumi – smilšmāli un smiltis, kuru kopējais biezums 30-37.5m, no tiem 24.5-37.5 m ir ūdens vāji caurlaidīgie smilšmāli, Pļaviņu horizonta nogulumi, kuru kopējais biezums ir 5.5-17 m, no tiem 3-4.5 m ir ūdens vāji caurlaidīgie mergēla un māla slāņi, Amatas horizonta nogulumi, kuru kopējais biezums ir 14-18 m, no tiem 3-6.5 m ir ūdens vāji caurlaidīgie māla un aleirolīta slāņi, Gaujas horizonta augšējās daļas (līdz urbuma filtra augšai) 6.5-13 m biezie ūdens vāji caurlaidīgie māla un aleirolīta slāņi.

Uzņēmuma teritorijā atkritumi nav izvietoti, gruntsūdeņu piesārņojuma riska analīze nav nepieciešama.

Pārvaldes novērtējums:

Saskaņā ar šobrīd spēkā esošo Preiļu novada teritorijas plānojumu AS „Preiļu siera” piena pārstrādes rūpnīca atrodas rūpnieciskās apbūves teritorijā, savukārt notekūdeņu attīrīšanas iekārtas (turpmāk – NAI) atrodas tehniskās apbūves teritorijā.

A sadaļa. Vispārīgs raksturojums 2 - 4.2

2. Informācija par tuvējo apkārtni un zemes izmantošanas veidu:

2.1. apdzīvota vieta, vienkārša apbūve, daudzstāvu apbūve, rūpnieciskā zona, sabiedriskā zona, tirdzniecības zona;

Piena ražotne atrodas Preiļu pilsētas nomalē rūpnieciskajā zonā, blakus autoceļam P58 Viļāni -Preiļi – Špoģi. Tuvējā apkārtnē ir apdzīvota – rūpnīca atrodas ~120 m attālumā no Daugavpils, A.Upīša, Saltupes ielu daudzdzīvokļu mājām un 50 m attālumā no vienkāršas apbūves „Jaunsaimnieki”. Artēziskie urbumi, ūdenstornis un atdzelžošanas stacija atrodas a/s „Preiļu siera” teritorijā un tās tuvumā - rūpnieciskajā zonā.

Attīrīšanas iekārtas atrodas pilsētas dienvidrietumu daļā, A.Upīša ielā 30, 200 m attālumā no Daugavpils, A.Upīša ielu daudzdzīvokļu mājām.

Sadedzināšanas iekārtas (katlu māja) atrodas a/s „Preiļu siera” teritorijā, rūpnieciskajā zonā 550 m attālumā no Daugavpils, A.Upīša ielu daudzdzīvokļu mājām un 300 m attālumā no vienkāršas apbūves „Jaunsaimnieki”.

2.2. ziņas par to, vai iekārta atrodas aizsargjoslā, Ministru kabineta noteiktajā jutīgajā teritorijā, uz kuru attiecas paaugstinātas prasības ūdens un augsnes aizsardzībai no lauksaimnieciskās darbības izraisīta piesārņojuma ar nitrātiem, Ministru kabineta noteikto riska ūdensobjektu sateces baseinā, teritorijā, kurā gaisa kvalitātes novērtējums norāda, ka gaisu piesārņojošo vielu koncentrācija pārsniedz apakšējo piesārņojuma novērtēšanas sliekšni. Ja iekārta atrodas aizsargjoslās, pievieno karti, kurā norādītas aizsargjoslas.

Iekārta neatrodas Ministru kabineta noteiktajā jutīgajā teritorijā, uz kuru attiecas paaugstinātas prasības ūdens un augsnes aizsardzībai no lauksaimnieciskās darbības izraisīta piesārņojuma ar nitrātiem.

Iekārta neatrodas teritorijā, kurā piesārņojošo vielu koncentrācija gaisā pārsniedz augšējo piesārņojuma novērtēšanas sliekšni.

Iekārta neatrodas Ministru kabineta noteiktajā riska ūdensobjektu sateces baseinā aizsargjoslās. Tuvākā upe ir Preiļupe, kura ir Feimankas pieteka. Preiļupes aizsargjosla saskaņā ar Aizsargjoslu likumu tiek noteikta 10m katrā krastā. Uzņēmuma notekūdeņu attīrīšanas iekārtas ir izvietotas Preiļupes aizsargjoslas tiešā tuvumā.

Uzņēmuma teritorijā atrodas urbumu aizsargjoslas. Uz ūdens ņemšanas vietām ir izstrādāts aizsargjoslas aprēķins.

3. Plānošana, projektēšana un būvdarbi:

3.1. attiecīgās pašvaldības būvvaldes nosaukums, adrese, tālrunis un faksa numurs, kuras pārraudzībā ir plānotā vai esošā darbība (būvniecības iesnieguma izskatīšana, projektu akceptēšana un pieņemšana

ekspluatācijā);

Preiļu novada domes būvvalde, Preiļi, Raiņa bulvāris 19, tālrunis 65312353, 65322032, 65307328.

3.2. plānošana, projektēšana, būvdarbi, ziņas par projektēšanu un pieņemšana ekspluatācijā (pievieno informāciju par plānošanas un arhitektūras uzdevuma un būvatļaujas izsniegšanas datumu, numuru un derīguma termiņu).

1) Šķeldas glabātavai izsniegti šādi dokumenti:

- ☐ 2016.gada 10.martā izsniegta būvatļauja nr. BIS/BV-4.1-2016-506 (14-1/16-006),
- ☐ būvatļaujā nr. BIS/BV-4.1-2016-506 (14-1/16-006) ir veiktas Preiļu novada domes būvvaldes atzīmes:

- par projektēšanas nosacījumu izpildi 22.04.2016.,
- par būvdarbu uzsākšanas nosacījumu izpildi 28.06.2016.
- noteikts maksimālais būvdarbu veikšanas ilgums ir līdz 01.06.2017.

Būvprojekts ir akceptēts Preiļu novada domes Būvvaldē 22.04.2016.

Šķeldas glabātava ir pieņemta ekspluatācijā 26.10.2016. ar Preiļu novada domes Būvvaldes „Aktu par ēkas pieņemšanu ekspluatācijā, kods 16011420760201 (16 000004 0760201)”.

2) AS “Preiļu siers” ārējo ūdensvadu, sadzīves, lietus ūdeņu un ražošanas kanalizācijas tīklu atjaunošana izsniegti šādi dokumenti:

- ☐ Apliecinājuma karte no 30.10.2015., kura ir apstiprināta Preiļu novada domes būvvaldē 01.12.2015.
- Ārējo ūdensvadu, sadzīves, lietus ūdeņu un ražošanas kanalizācijas atjaunošanas būvdarbi ir pieņemti ekspluatācijā 04.12.2017. ar Preiļu novada domes Būvvaldes atzīmi par būvdarbu pabeigšanu Apliecinājuma kartē.

3) Notekūdeņu priekšattīrīšanas iekārtu ēkas un rezervuāra jaunbūvei, daļējai NAI rekonstrukcijai ir izsniegti šādi dokumenti:

- ☐ 2019.gada 09.septembrī izsniegta būvatļauja nr. BIS-BV-4.2-2019-265 (2-3/19-014),
 - ☐ būvatļaujā ir veiktas Preiļu novada domes būvvaldes atzīmes:
- par projektēšanas nosacījumu izpildi 25.09.2019.,
 - par būvdarbu uzsākšanas nosacījumu izpildi 09.10.2019.

4. Darbinieku skaits esošajās un plānotajās ražotnēs:

4.1. esošām iekārtām norāda pašreizējo darbinieku skaitu (konkrētajā darba vietā) un plānoto darbinieku skaitu pēc atļaujas saņemšanas;

Uzņēmumā strādā 319 darbinieki.

Pārvaldes novērtējums:

Saskaņā ar VSIA „Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs” piesārņoto un potenciāli piesārņoto vietu reģistru, AS „Preiļu siers” teritorija reģistrēta Latvijas piesārņoto un potenciāli piesārņoto vietu sarakstā ar Nr. 76015/816.

A sadaļa. Vispārīgs raksturojums 5 - 5.5

5. Piesārņojošās darbības apraksts:

5.1. darba stundas (norāda darba ilgumu normālā darbības režīmā, kā arī to, vai iekārta darbojas ārpus normālā darba laika);

Iekārta darbojas ārpus normālā darba laika.

Piena ražotnei ir sezonālas darba ilguma atšķirības. Vasarā tā darbojas līdz 20 stundām diennaktī, bet ziemas sezonā (novembris – marts) darba ilgums dienā saīsinās un decembrī – februārī tas ir īsākais (11 stundas, no 7.00 līdz 18.00).

Sadedzināšanas iekārtas darbojas 24 stundas diennaktī, 8760 stundas gadā.

Dzesēšanas iekārtas, notekūdeņu attīrīšanas iekārtas, katlu māja, artēziskie urbumi darbojas nepārtraukti 24 stundas diennaktī.

Administrācijas darba laiks: no 8.00 līdz 17.00 darba dienās.

5.2. plānotais būvniecības vai rūpniecisko iekārtu rekonstrukcijas uzsākšanas un pabeigšanas laiks;

Uzņēmuma piena pārstrādes ražotne ar nozarei raksturīgām palīgnozārēm darbojas kopš 1972.gada.

Lielākajai daļai ēkām un būvēm būvdarbi veikti 1970.-1972. gados, turpmāk regulāri veikti tekošie remontu un pārbūves. Uzņēmuma ēkām un būvēm ir pietiekama ietilpība, lai kāpinātu ražošanas jaudas saskaņā ar uzņēmuma attīstības plānu.

Uzņēmumā šobrīd tiek veikti būvdarbi notekūdeņu attīrīšanas iekārtās: notekūdeņu priekšattīrīšanas iekārtu ēkas un rezervuāra jaunbūve, daļējai NAI rekonstrukcija. Ir noslēgti līgumi par būvdarbiem 04.10.2019. ar SIA „Ošukalns celtniecība”, 19.09.2019. ar SIA „Preiļu santehniķis”. Būvdarbu pabeigšanas termiņš saskaņā ar līgumiem ir 31.07.2020.

Uzņēmumā šobrīd tiek veikti rūpniecisko iekārtu rekonstrukcijas darbi:

1) Katlu mājā ūdens mīkstināšanas mezgla ar aprīkojumu un vadības automātiku montāža. Darbi ir uzsākti 2020.gada maijā un ir plānotais pabeigšanas laiks ir 2020.gada 31.jūlijs. Aprīkojumu piegādāja un montāžas darbus veic SIA „Filter”,

2) Notekūdeņu attīrīšanas iekārtās vienlaicīgi ar notiekošajiem būvdarbiem notiek iekārtu uzstādīšana. Līgums par aprīkojuma piegādi ir noslēgts 05.03.2019. ar NIJHUIS INDUSTRIES CENTRAL EUROPE Sp. z. o. o. Iekārtas un aprīkojums ir piegādāts, notiek montāžas darbi Plānotais pabeigšanas laiks ir 2020.gada septembris. Notekūdeņu priekšattīrīšanas iekārtu komplektā ietilpst: filtrācijas iekārta, flokulators, flotācijas iekārta (detalizēts apraksts punktā 9.1.)

VVD Daugavpils RVP 18.07.2018. izsniedza tehniskos noteikumus nr. DA18TN0158 piena pieņemšanas iecirkņa būvdarbiem esošajā ēkā un automazgātuvē ierīkošanai. Šo pasākumu īstenošana uzņēmumā ir atlikta līdz 2025.gadam.

5.3. paredzētais piesārņojošās darbības uzsākšanas laiks;

Uzņēmums darbojas.

5.4. atļaujai pieprasītā ražošanas jauda un plānotais ikgadējais produkcijas apjoms esošai iekārtai, jaunai iekārtai – projektētā jauda;

Uzņēmuma piesārņojošo darbību reglamentē 01.02.2011. izsniegtā A kategorijas piesārņojošās darbības atļauja nr. DA 11 IA 0001, kura ir pārskatīta 17.12.2015. (lēmums nr. DA15VL0096). Uzņēmums darbojas saskaņā ar atļaujas nosacījumiem; būtiskas izmaiņas uzņēmuma darbībā nav notikušas.

Atļaujas pieprasītās ražošanas jaudas un plānotais ikgadējais produkcijas apjoms: PIELIKUMĀ

5.6. Uzņēmumā darbojošās sadedzināšanas iekārtas:

□ Šķeldas tvaika katls Enerstena HHS 8000: nominālā ievadītā siltuma jauda 8,0 MW, iekārtas darbības uzsākšanas gads – 2015.

□ Dabaszāģes tvaika katli Vapor TTK-350, nominālā ievadītā siltuma jauda katram 10,4 MW, 2 gab., kopā 20,8 MW, iekārtu darbības uzsākšanas gads – 2003. un 2007.

□ Dabaszāģes deglis G8/1-D Weishaupt: nominālā ievadītā siltuma jauda 2,1 MW, iekārtas darbības uzsākšanas gads – 2015.

A sadaļa. Vispārīgs raksturojums 6 - 6.3

6. 1.Ir plānotas izmaiņas notekūdeņu attīrīšanas tehnoloģiskajā procesā, to papildinot ar notekūdeņu priekšattīrīšanu. Reģionālās vides pārvaldes tehniskie noteikumi ir izsniegti 2019.gada 16.jūlijā nr. DA19TN0119.

6.2. AS „Preiļu siers” (reģ.Nr.50003026431) 15.02.2013. izsniegtā siltumnīcefekta gāzes atļauja Nr.DA13SG0007

6.3. Uzņēmums ir izvērtējis atbilstību MK 01.03.2016. noteikumu Nr.131 „Rūpniecisko avāriju riska novērtēšanas kārtība un riska samazināšanas pasākumi” prasībām.

Iesnieguma 3.tabulā „Bīstamās ķīmiskās vielas un maisījumi, kas izmantoti ražošanā kā izejmateriāli, palīgmateriāli vai veidojas starpproduktos vai gala produktos” ir apkopoti dati par ķīmiskajām vielām un maisījumiem, izmantojot drošības datu lapās sniegto informāciju. Uzņēmumā izmantoto ķīmisko vielu un maisījumu maksimālais vienlaicīgi uzglabātais apjoms nepārsniedz MK noteikumos nr.131 norādītos kvalificētos daudzumus.

Uzņēmuma aukstumapgādes sistēmā kā aukstuma aģents tiek izmantots bezūdens amonjaks (NH₃) ar vienlaicīgi maksimāli uzglabāto daudzumu 3,5 t apjomā. Amonjaks tiek klasificēts ar vienu no bīstamības apzīmējumiem H400. Objektam ir izstrādāta un regulāri aktualizēta Ugunsdrošības instrukcija. Saskaņā ar MK 19.09.2017. noteikumu Nr.563 „Paaugstinātas bīstamības objektu apzināšanas un noteikšanas, kā arī civilās aizsardzības un katastrofas pārvaldīšanas plānošanas un īstenošanas kārtība” pielikumu nr.1, bezūdens amonjakam kvalificējošais daudzums, pēc kura objekts ir pieskaitāms pie vietējas nozīmes paaugstinātas bīstamības objekta ir 5 tonnas. Dezinfekcijas līdzeklim Deptil HDS kvalificējošais daudzums ir 500 tonnas. Kopējais objekta bīstamo vielu daudzuma kritērijs ir 0,700032 (mazāks par 1), tāpēc objekts netiek ietverts paaugstinātas bīstamības objektu sarakstā.

Pārvaldes novērtējums:

Objektam nav nepieciešama rūpniecisko avāriju novēršanas programma vai drošības pārskats saskaņā ar MK 01.03.2016. noteikumiem Nr. 131 „Rūpniecisko avāriju riska novērtēšanas kārtība un riska samazināšanas pasākumi”.

Saskaņā ar MK 19.09.2017. noteikumiem Nr. 563 „Paaugstinātas bīstamības objektu apzināšanas un noteikšanas, kā arī civilās aizsardzības un katastrofas pārvaldīšanas plānošanas un īstenošanas kārtība” AS „Preiļu siera” nav nepieciešams izstrādāt civilās aizsardzības plānu.

A sadaļa. Vispārīgs raksturojums 7 – 7.3

7. Ar citām fiziskajām vai juridiskajām personām (fiziskajai personai norāda vārdu, uzvārdu, adresi, juridiskajai personai – komersanta vienoto reģistrācijas numuru, adresi) noslēgto līgumu saraksts saskaņā ar šā pielikuma 1.tabulu, norādot galvenos nosacījumus:

7.1. par ūdens piegādi;

Uzņēmums pats veic ūdens ieguvu.

7.2. par notekūdeņu attīrīšanu;

Uzņēmums pats veic ražošanas notekūdeņu attīrīšanu.

7.3. par atkritumu apsaimniekošanu;

Līgums par atkritumu izvešanu noslēgts ar SIA „Preiļu saimnieks”.

Par bīstamo atkritumu apsaimniekošanu un izvešanu ir noslēgti līgumi:

☐ SIA „Bīstamo Atkritumu Serviss” (reģ. Nr.41503021787), līgums uz nenoteiktu laiku,

☐ SIA „Eko Osta” (reģ.nr.40003428805), līgums uz nenoteiktu laiku,

☐ SIA „GREEN CLEAN” (reģ.nr. 415030555290, līgums uz nenoteiktu laiku.

Līgums par pelnu izvešanu (transportēšanu) noslēgts ar SIA „Preiļu saimnieks” 05.08.2015.

Līgumi par pelnu izvešanu (izkaisīšanu augsnes uzlabošanai) noslēgti ar SIA „Agrofirma „Turība”” 14.10.2015., atjaunots 02.01.2020., uz nenoteiktu laiku.

7.4. par citiem līgumiem, ja tie attiecināmi uz operatora veikto darbību.

Vienošanās ar zemnieku saimniecībām un piemājas saimniecībām par siera sūkļu izvešanu dzīvnieku barošanai, lauku mēslošanai.

Vienošanās ar piemājas saimniecībām par dūņu izvešanu.

Līgums par autotransporta mazgāšanu, SIA „Vega-P”.

Līgums par iepakotāja darbības rezultātā radītā izlietotā iepakojuma apsaimniekošanu un preču zīmes licences piešķiršanu, a/s „Latvijas zaļais punkts”.

1.Tabula. Informācija par noslēgtajiem līgumiem

Līguma numurs	Līguma priekšmets	Līgumslēdzējas puses	Līgumā norādītā jauda	Līguma termiņš
0077/2017; 31.10.2017.	atkritumu izvešana	SIA PREIĻU SAIMNIEKS	56,15 m3 mēnesī	uz nenoteiktu laiku
185; 01.04.2004.	siera sūkalu izvešana	ZS SKAISTAS	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
184; 01.04.2004.	siera sūkalu izvešana	PĒTERIS DŽERIŅŠ	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
162; 01.04.2002.	siera sūkalu izvešana	ILMĀRS VERZE	2000 t gadā	uz nenoteiktu laiku
163; 02.07.2002.	siera sūkalu izvešana	ANNA ALEKSANDROVIČA	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
216; 15.04.2003.	siera sūkalu izvešana	ZS SILAMOLA	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
215; 01.04.2003.	siera sūkalu izvešana	ZS LĪDUMI	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
187; 02.09.2004.	siera sūkalu izvešana	MODRIS ĶEMZĀNS	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
186; 23.08.2004.	siera sūkalu izvešana	PĒTERIS ROŽĀNS	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
107; 01.03.2005.	notekūdeņu dūņu izvešana	JĀNIS VAIKULIS	līdz 204 t gadā	uz nenoteiktu laiku
108; 01.03.2005.	notekūdeņu dūņu izvešana	ILMĀRS VERZE	līdz 204 t gadā	uz nenoteiktu laiku
120; 01.03.2005.	autotransporta mazgāšana	SIA VEGA P	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
65; 25.09.2003.	iepakojuma apsaimniekošana	AS LATVIJAS ZAĻAIS PUNKTS	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
134; 11.11.2002.	zemes gabala patapinājums	ANASTASIJA GRIBUŠKA, MARIJA RUBANE	art. urbums nr. 9 un 30m rādiuss ap to	uz nenoteiktu laiku
0054/2018; 15.05.2018.	zemes noma	OSKARS GAVARS	art. urbums nr. 1, 2. un 30m rādiuss ap to	uz nenoteiktu laiku
0004/2011; 17.01.2011.	zemes noma	JEĻENA JEGOROVA	art. urbums nr. 8 un 30m rādiuss ap to	2041.g.
101/11BAS; 02.08.2010.	bīstamo atkritumu apsaimniekošana un izvešana	SIA BĪSTAMO ATKRITUMU SERVISS	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
00752/2015; 05.08.2015.	pelnu izvešana (transportēšana)	SIA PREIĻU SAIMNIEKS	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
0015/2020; 02.01.2020.	pelnu izvešana (lauki)	SIA AGROFIRMA TURĪBA	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
0094/2017; 27.10.2017.	bīstamo atkritumu apsaimniekošana un izvešana	SIA EKO OSTA	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
0043/2013; 20.06.2013.	makulatūras un polietilēna pārdošana	SIA EKOBAZE LATVIA	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
0023/2020; 04.03.2020.	bīstamo atkritumu apsaimniekošana un izvešana	SIA GREEN CLEAN	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
0020/2014; 06.01.2014.	ķīmijas preču piegāde	SIA LATVIJAS ĶĪMIJA	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
0036/2011/ 17.03.2011.	mazgāšanas un dezinfekcijas līdzekļu piegāde	SIA TCB SISTĒMAS	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
0010/2019; 15.02.2019.	amonjaka uzpildīšana	SIA SALANG P	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku
0082/2020; 07.12.2020.	Notekūdeņu (flotācijas) dūņu izvešana uz biogāzes staciju	a/s "Viļānu selekcijas un izmēģinājumu stacija"	pēc pieprasījuma	uz nenoteiktu laiku

B sadaļa. Ražošanas procesi un tehnoloģijas 8

Uzņēmuma piesārņojošo darbību reglamentā 03.11.2010. izsniegtā A kategorijas piesārņojošās darbības atļauja nr. DA 11 IA 0001, kura ir pārskatīta 17.12.2015. (lēmums nr. DA15VL0096). Uzņēmums darbojas saskaņā ar atļaujas nosacījumiem; būtiskas izmaiņas uzņēmuma darbībā nav notikušas.

Šobrīd a/s „Preiļu siers” ir lielākais un modernākais piena pārstrādes uzņēmums Latvijā. Uzņēmuma siera un sauso piena produktu ražotne ir vadošā savas nozares ietvaros valstī.

Uzņēmumā viss ražošanas process tiek nodrošināts atbilstoši produktu nekaitīguma sistēmām HACCP un FSCC, kā arī saskaņā ar kvalitātes vadības sistēmas ISO prasībām. Vides aizsardzības jautājumu pārvaldība daļēji ir integrēta kvalitātes un produktu nekaitīguma sistēmu ietvaros (bīstamo atkritumu apsaimniekošana, ūdens apgāde, notekūdeņu novadīšana, energoefektivitāte). Kā apliecinājums produkcijas un ražošanas procesu vadības kvalitātei uzņēmums ir saņēmis šādus kvalitātes sertifikātus:

- FSCC 22000 sertifikātu, versija 4.1.- 2017.gada jūlijs; ISO 22000:2005 (pārtikas nekaitīguma sistēma) sieram un sausajiem piena produktiem,
- LVS EN ISO 50001:2012 (energo pārvaldības sistēma) sertifikāts siera un sauso piena produktu ražošanai,
- ORTODOX UNION KOSHER sertifikāts (rabīnu aģentūras apstiprinājuma zīme par atbilstību Košera likuma prasībām) sausajiem piena produktiem,
- HALAL pārtikas sertifikāts (apstiprinājums par to, ka produkti netiek ražoti pretrunā ar islāma reliģiskajiem noteikumiem) sieram un sausajiem piena produktiem,
- Pārtikas un veterinārā dienesta atbilstības sertifikāts nr. 45-44-07/3 („zaļā karotīte”) sieram, biezpiena sieriņiem un pilnpiena pulverim,
- VSIA „Sertifikācijas un testēšanas centrs” bioloģiskās lauksaimniecības sertifikāts nr. 05-014-2019/P-01 sieram un sūkalu pulverim.

Uzņēmuma teritorijā iepriekš veiktās darbības

A/s „Preiļu siers” ražotne darbojas kopš 1972.gada. Uzņēmumā kopš paša darbības sākuma ir atradusies piena produktu ražotne, katlu māja, artēziskie urbumi, kompresoru cehs, autotransporta garāžas, notekūdeņu attīrīšanas iekārtas.

Katlu mājā par kurināmo sākotnēji ir izmantots mazuts. Kopš 2003.gada jūnija par kurināmo tiek izmantota dabas gāze, uzstādīti 2 tvaika katli Vapor TTK-350 ECO. Pārejot uz kurināšanu ar dabas gāzi, CO2 emisija no sadedzināšanas iekārtām samazinājās. Kopš 2015.gada beigām par kurināmo tiek izmantota šķelda, uzstādīts šķeldas tvaika katls HHS-8000, ar šo katlu tiek iegūts lielāks ražošanas tehnoloģiskajam procesam nepieciešamais tvaika apjoms.

A/s "Preiļu siers" 20.01.2014. saņēma speciālu licenci/atļauju rentgeniekārtas izmantošanai rūpniecībā (licences derīguma termiņš 19.01.2019.). Uzņēmums vairāk neizmanto un neplāno izmantot šo iekārtu un licences termiņš netika pagarināts.

Piesārņojošo darbību apraksti

Piena ražotne

- Pamatprodukts ir siers, tiek ražots cietā tipa siers „Čedars”,
- 2006. gada oktobrī ir uzsākta sauso piena produktu (sūkalu, vājpiena un pilnpiena) pulveru ražošana. 2015.gadā ir uzsākta demineralizēto siera sūkalu pulvera ražošana,
- Produkts, kura ražošana uzņēmumā ir samērā mazos apjomos, ir saldie biezpiena sieriņi,
- Siera ražošanas blakusprodukts ir saldaiss krējums.

Piena ražotnes izplūdes un iespējamās noplūdes vietas:

- notekūdeņi, kas rodas iekārtu, telpu mazgāšanas procesā. Notekūdeņi satur izšķīdušus cukurus un

proteīnus, taukus,

- blakusprodukts – sāļās siera sūkalas,
- iesaiņojamā materiāla atbirums,
- emisija gaisā no sadedzināšanas iekārtām un aukstuma iekārtām, piena pulveru ceha,
- notekūdeņu dūņas,
- nelielos apjomos –luminiscentās lampas, nolietoti akumulatori.

1. ražošanas process. Piena pieņemšana, vājpiena pieņemšana.

Svaigpiena piegādi no piena ražotājiem veic gan ar uzņēmuma autotransportu, gan ar piensaimnieku kooperatīvo sabiedrību, gan citu piena pārstrādes uzņēmumu autotransportu saskaņā ar noslēgtajiem līgumiem. Saņemot izejvielu, tiek pārbaudīti kvalitātes un nekaitīguma rādītāji, un pēc tam svaigpiens tiek pieņemts.

Sanitārās apstrādes biežums:

- piena tilpnes - pēc katras iztukšošanas,
- piena skaitītāji, dzesētāji, sūkņi, cauruļvadi- darba dienas beigās,

Iekārtas apstrādā atkārtoti, ja ir pagājis vairāk par 24 stundām no iepriekšējās sanitārās apstrādes.

Viena posma mazgāšana un dezinfekcija ar līdzekli uz fosforskābes bāzes Anti-Germ SER 0.7 –1,5 % 50–60 0C temperatūrā un skābu fosfātus nesaturošu līdzekli ar dezinficējošu iedarbību Anti-Germ CLEAN A-NO32 0.7–1.7% 50-600C temperatūrā.

Darba šķīdumu sagatavo:

Automātiski – dozējot koncentrātu ar sūkni sistēmā automātiskā vadībā un kontrolē saskaņā ar programmas parametriem. Ir dota koncentrācijas noteikšanas metodika. Koncentrāciju darba šķīdumam regulāri pārbauda, šķīduma paraugu notitrējot laboratorijā.

Mazgāšanas process:

1. skalošana - izskalo no piena paliekām, ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā,
2. mazgāšanas līdzeklis- mazgāšana notiek cirkulāri, līdzeklis tiek atgriezts atpakaļ tvertnē,
3. skalošana- izskalo no mazgāšanas līdzekļa paliekām – ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā,
4. pēdējā skalošana – ūdeni savāc 1.skalojamā ūdens tvertnē atkārtotai izmantošanai piena palieku izskalošanai.

2. ražošanas process. Siera ražošana.

Uzņēmumā ir 2 siera ražošanas līnijas. Ražošanas tehnoloģiskais process tajās abās ir vienāds. Siera ražošanas līnijas tiek darbinātas lielākoties pa vienai. Vasaras sezonā, pieaugot pārstrādājamā piena apjomam, tās var tikt darbinātas abas vienlaicīgi.

Sanitārās apstrādes biežums:

- Piena pasterizācijas iekārta – darba pārtraukumā, ne retāk kā pēc 11 stundu nepārtraukta darba; darba dienas beigās,
- Siera gatavotāji, siera sūkalu atdalīšanas, čedarizācijas un sūkalu atdalīšanas iekārta (DMC) - darba beigās,
- Blokformeri - darba beigās,
- Siera vakuūmēšanas iekārta, transportieri - darba beigās.

Divu posmu mazgāšanas procesā izmanto:

1. kaustiskās sodas Na OH darba šķīdumu 1–2 %, 70–80 0C temperatūrā
2. slāpekļskābes HNO3 darba šķīdumu 1–1,6 % 60-65 0C temperatūrā iekārtām, bet pasterizācijas iekārtai 0,6-1 % 65 0C temperatūrā.

Darba šķīdumu sagatavo automātiski - ar dozācijas sūkni, pievienojot koncentrātu sistēmā automātiskā vadībā un kontrolē. Sagatavošanas laikā šķīdums cirkulē caur šķīduma tvertni. Automātiskā koncentrācijas kontrole. Pasterizācijas iekārtai Damrow (1.līnija) darba šķīdumus sagatavo iekārtā, dozējot koncentrātu ar sūkni pēc uzstādītiem parametriem. Darba šķīdums iekārtā ir vienreizējai

lietošanai. 2.pasterizācijas līnijas mazgāšana notiek no centralizētās mazgāšanas vietas (CIP) un mazgāšanas šķīdums atgriežas tvertnēs.

Mazgāšanas process:

1. skalošana - izskalo piena paliekas, ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā,
2. kaustiskās sodas šķīdums - mazgāšana notiek cirkulāri, līdzeklis atgriežas atpakaļ tvertnē,
3. skalošana - izskalo sārma šķīduma paliekas no iekārtas, ūdens nonāk kanalizācijā,
4. skābes šķīdums - mazgāšana notiek cirkulāri, līdzeklis atgriežas atpakaļ tvertnē,
5. skalošana - izskalo skābes šķīduma paliekas no iekārtas, ūdens nonāk kanalizācijā,
6. dezinfekcija - karsts ūdens 70 – 85 0C, cirkulāri.

Pasterizācijas iekārtai Damrow mazgāšanas process:

1. skalošana – izskalo piena paliekas, ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā,
2. kaustiskās sodas šķīdums – mazgāšana notiek cirkulāri, līdzeklis nonāk kanalizācijas sistēmā,
3. skalošana – izskalo sārma šķīduma paliekas no iekārtas, ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā,
4. skābes šķīdums – mazgāšana notiek cirkulāri, līdzeklis nonāk kanalizācijas sistēmā,
5. skalošana – izskalo skābes šķīduma paliekas no iekārtas, ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā,
6. dezinfekcija – sterilizācija pirms darba – karsts ūdens 80 – 85 0C, nonāk kanalizācijas sistēmā.

Automātiskā procesa vadība. Papildus kontrole - koncentrāciju darba šķīdumam regulāri pārbauda, šķīduma paraugu notitrējot laboratorijā. Ir dota koncentrācijas noteikšanas metodika.

Siera vakuumēšanas iekārtu, transportierus mazgā manuāli ar putojošu mazgāšanas dezinfekcijas līdzekli Anti-Germ FOAM CL-320 2 -3 % . Darba šķīduma sagatavošana - ar Knight miksēšanas iekārtu koncentrātu piedozē ūdenim līdz vajadzīgajai koncentrācijai. Koncentrāta pievienošanas dozatora regulāru servisu un pārbaudi veic firmas TCB pārstāvis saskaņā ar līgumu- noņemot šķīduma paraugu un pārbaudot koncentrāciju. Vajadzības gadījumā tiek veikta koncentrācijas korekcija. Siera ražošanas iekārtu ārējo virsmu apkopi, sienu un grīdu sanitāro apstrādi veic ar putojošu sārmainu mazgāšanas dezinfekcijas līdzekli Anti-Germ FOAM CL- 320 vai skābu mazgāšanas dezinfekcijas līdzekli Anti-Germ FOAM A-P, izmantojot putu aparātu. Darba šķīdums ar vajadzīgo koncentrāciju tiek sagatavots ar šo ierīci. Pēc putu uzklāšanas veic skalošanu ar ūdeni. Šīs sanitārās apstrādes laikā skalojamais ūdens un putu atlikums nonāk kanalizācijas sistēmā.

3. ražošanas process. Biezpiena sieriņu ražošana.

Iekārtas:

- piena pasterizēšanas iekārta (ar homogenizatoru),
- biezpiena raudzēšanas tvertnes,
- biezpiena atdzesēšanas un sulu atdalīšanas iekārta,
- biezpiena presēšanas iekārta,
- masas samaisīšanas tvertne,
- glazūras gatavošanas tvertne,
- biezpiena sieriņu formēšanas, glazēšanas un iesaiņošanas iekārta.

Mazgāšanas biežums: Visas minētās iekārtas mazgā darba beigās pēc to lietošanas.

Pielietojamais līdzeklis: Maisījuma pasterizēšanas iekārta un biezpiena raudzēšanas tvertnes mazgā ar:

1. kaustiskās sodas Na OH darba šķīdumu 1,5 – 2 %, 70 – 80 0C temperatūrā,
2. slāpekļskābes HNO₃ darba šķīdumu 1 – 1,6 % 60 -65 0C temperatūrā.

Darba šķīdumu sagatavošana: automātiski - ar dozācijas sūkni, pievienojot koncentrātu sistēmā automātiskā vadībā un kontrolē. Sagatavošanas laikā šķīdums cirkulē caur šķīduma tvertni.

Mazgāšanas process:

1. skalošana - izskalo piena paliekas, ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā,
2. mazgāšanas ar sārma - mazgāšana notiek cirkulāri, līdzeklis atgriežas atpakaļ tvertnē,
3. skalošana - izskalo sārma šķīduma paliekas no iekārtas, ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā,
4. mazgāšana ar skābes šķīdumu - mazgāšana notiek cirkulāri, līdzeklis atgriežas atpakaļ tvertnē,

5. skalošana - izskalo skābes šķīduma paliekas no iekārtas, ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā,

6. sterilizācija - karsts ūdens pirms darba 85 – 90 0C, nonāk kanalizācijas sistēmā.

Mazgājošos šķīdumus izmanto atkārtoti. Mazgāšanas šķīduma atpakaļ savākšanu uzsāk tad, kad atgriezeniskā koncentrācija sasniegusi ~1/3 no darba koncentrācijas.

Biezpiena atdzesēšanas un sulu atdalīšanas iekārtu, biezpiena presēšanas iekārtu, masas samaisīšanas tvertni, glazūras gatavošanas tvertni un biezpiena sieriņu formēšanas, glazēšanas un iesaiņošanas iekārtu mazgā manuāli, izmantojot sārmainu mazgāšanas dezinfekcijas līdzekli Anti-Germ FOAM CL-320 ; 2-3 %. Darba šķīduma sagatavošana: Sieriņu ražošanas cehā uzstādīts koncentrāta dozators, kas automātiski pievieno mazgāšanas līdzekli ūdenim vadā. Piespiežot attiecīgu pogu, ir sagatavots darba šķīdums. Mazgāšanas process:

1. skalošana - manuāli skalo piena paliekas, ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā,

2. mazgāšanas ar darba šķīdumu - manuāli, līdzeklis nonāk kanalizācijas sistēmā,

3. skalošana - manuāli skalo sārma šķīduma paliekas no iekārtas, ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā.

Koncentrāta pievienošanas dozatora regulāru servisu un pārbaudi veic firmas TCB pārstāvis saskaņā ar līgumu- noņemts šķīduma paraugs, un veikta koncentrācijas pārbaude. Vajadzības gadījumā tiek veikta uzstādītā koncentrācijas korekcija.

4.ražošanas process. Piena produktu pulvera ražošana.

Uzņēmumā ir 2 piena produktu pulvera ražošanas līnijas. Ražošanas tehnoloģiskais process tajās abās ir vienāds. Piena produktu pulvera ražošanas līnijas tiek darbinātas lielākoties pa vienai, bet vasaras sezonā, pieaugot pārstrādājamā piena apjomam, tās var tikt darbinātas abas vienlaicīgi.

Tehnoloģiskais process:

No piena uzglabāšanas tvertnēm produkts tiek padots uz pasterizācijas iekārtu.

Piena pulveri ražo no normalizēta piena, tas ir - no piena ar noteiktu tauku saturu. Pasterizatorā uzsildītu pienu separators sadala krējumā un vājpienā. Normalizatora automātiskā darbība nodrošina normalizēta piena iegūšanu, noteiktu krējuma daudzumu pievienojot vājpienam.

Ražojot vājpiena pulveri, izejviela ir vājpiens, un krējuma pievienošana vājpienam nav vajadzīga.

Ražojot sūkalu pulveri, izejviela ir sūkalas, kas iegūtas kā blakus produkts siera ražošanas procesā.

Normalizētu pienu un vājpienu, sūkalas pasterizē, atdzesē un uzkrāj uzglabāšanas tvertnē līdz tiek uzsākta produkta iebiezināšana. Iekārtas sastāv no:

- izejvielas iebiezināšanas iekārtas, kurā produkts tiek iebiezināts, līdz sausnas saturs produktā palielinās līdz 48-52%,
- kaltes, kurā no iebiezinātā produkta tiek iegūts pulveris,
- vibrofiltra,
- fasēšanas iekārtas, kurā gatavais produkts tiek fasēts pa 25 kg papīra maisos.

Pēc kaltes, gaisu no pulvera atdala filtri, tā samazinot pulvera piejaukumu izplūstošam gaisam atmosfērā.

Tehnoloģiskā procesa cikls notiek ne ilgāk par 24 stundām. Katra cikla beigās tiek veikta iekārtu mazgāšana. Iebiezinātāju mazgā darba dienas beigās, un pārtraukumā pēc 10 – 12 stundu nepārtraukta darba. Kalti mazgā atkarībā no piesārņojuma pakāpes.

Tvertņu un padeves līniju mazgāšana notiek darba dienas beigās saskaņā ar programmu automātiskā kontrolē un vadībā no centrālā CIP. Iebiezināšanas iekārtu un kaltes mazgāšanai mazgājošos šķīdumus sagatavo iebiezināšanas iekārtā.

Divu posmu mazgāšanas procesā izmanto:

1. kaustiskās sodas Na OH darba šķīdumu 1–2 %, 70–80 0C temperatūrā,

2. slāpekļskābes HNO₃ darba šķīdumu 1–1,6 % 60-65 0C temperatūrā.

Darba šķīdumu sagatavo: Automātiski - ar dozācijas sūkni, pievienojot koncentrātu sistēmā automātiskā vadībā un kontrolē. Sagatavošanas laikā šķīdums cirkulē caur šķīduma tvertni.

Automātiskā koncentrācijas kontrole. Procesu var vērot datora monitorā. Darba šķīdums iekārtā ir

vienreizējai lietošanai. Mazgāšanas process:

1. skalošana - izskalo produkta paliekas, ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā,
 2. kaustiskās sodas šķīdums - mazgāšana notiek cirkulāri,
 3. skalošana - izskalo sārma šķīduma paliekas no iekārtas, ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā,
 4. skābes šķīdums - mazgāšana notiek cirkulāri,
 5. skalošana - izskalo skābes šķīduma paliekas no iekārtas, ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā.
- Koncentrāciju darba šķīdumam regulāri pārbauda, šķīduma paraugu notitrējot laboratorijā. Ir dota koncentrācijas noteikšanas metodika.

Ražošanas iekārtu ārējo virsmu apkopi, sienu un grīdu sanitāro apstrādi veic ar putojošu sārmainu mazgāšanas dezinfekcijas līdzekli Anti-Germ FOAM CL- 320 vai skābu mazgāšanas dezinfekcijas līdzekli Anti-Germ FOAM A-P, izmantojot putu aparātu. Darba šķīdums ar vajadzīgo koncentrāciju tiek sagatavots ar šo ierīci. Pēc putu uzklāšanas veic skalošanu ar ūdeni. Šīs sanitārās apstrādes laikā skalojamais ūdens un putu atlikums nonāk kanalizācijas sistēmā.

Piena produktu pulvera ražošanas procesā produkts vai tā pārpalikums nenonāk kanalizācijā.

Šķidro piena produktu iebiezināšanas iekārtas darbības procesā 100 t tvertnē tiek uzkrāts kondensāts, no kuras tas tiek izmantots katlu mājā tvaika sistēmas papildināšanai.

4.a. ražošanas process. Sūkalu demineralizācija.

Ražojot demineralizētu sūkalu pulveri, pēc sūkalu pasterizācijas notiek sūkalu demineralizācija-minerālvielu samazināšana, izmantojot nanofiltrācijas un elektrodialīzes iekārtas, elektrodialīzes tvertnes. Tehnoloģiskais process:

Nanofiltrācijas iekārtā ar papildus spiedienu sūkalas tiek izspiestas caur membrānām. Rezultātā sūkalas tiek koncentrētas līdz 18-21 % sausnas ar samazinātu minerālvielu saturu, bet atdalītā daļa - retentāts ar atdalītajām minerālvielām tiek novadīts kanalizācijas sistēmā. Retentāts satur līdz 0,4% sausnas.

Elektrodialīzes procesā tiek turpināta minerālvielu samazināšana sūkalu koncentrātā. Elektrodialīzes procesā minerālvielu joni no viena šķīduma (sūkalām- saukts diluāts) caur jonu apmaiņas membrānām strāvas iedarbībā pārvietojas uz citu šķīdumu (saukts- koncentrāts), kas vēlāk atšķaidīts ar ūdeni noplūst kanalizācijā. Procesā laikā iekārta automātiski kontrolē diluāta (produkta) elektrovadītspēju. Sasniedzot vajadzīgo, process tiek pārtraukts.

Pēc demineralizācijas, sūkalas tiek padotas uz iebiezināšanu, kristalizāciju, kaltēšanu, fasēšanu.

Mazgāšanas process:

Nanofiltrācijas iekārtas mazgāšana notiek pēc 20 stundu nepārtraukta darba ar programmu;

- skalošana ar ūdeni -izskalo produkta paliekas, ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā,
- mazgāšana ar sārmainu līdzekli fermenta klātbūtnē – šķīdumu sagatavo iekārtā: P3 –ultrasil 69 NEW 0,6 % + P3 – ultrasil 67 0,3 % ,
- skalošana ar ūdeni- ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā,
- mazgāšana ar skābi - šķīdumu sagatavo iekārtā : 0,5%,
- skalošana ar ūdeni- ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā,
- mazgāšana ar sārmu - šķīdumu sagatavo iekārtā: 0,8%,
- noslēdzošā skalošana ar ūdeni- ūdens nonāk kanalizācijas sistēmā;

Visi mazgāšanas šķīdumi pēc cirkulācijas nonāk kanalizācijas sistēmā.

Automātiskā procesa vadība. Papildus kontrole - koncentrāciju darba šķīdumam pārbauda, šķīduma paraugu notitrējot laboratorijā saskaņā ar koncentrācijas noteikšanas metodi.

Elektrodialīzes iekārtas sanitārā apstrāde notiek darba dienas beigās pēc sastādītās programmas:

- skābe- slāpekļskābe HNO_3 0,7-1 %, 40 mS,
- sārms - kaustiskās soda Na OH 0,5 -0,8 %, 40 mS,
- neitralizācija- skābes cirkulācija 5 mS,
- ūdens.

Mazgāšanas process notiek automātiskā vadībā un kontrolē. Mazgāšanas šķīdumi pēc lietošanas,

saskaņā ar programmu, nonāk kanalizācijas sistēmā.

Automātiskā procesa vadība. Papildus kontrole - koncentrāciju darba šķīdumam regulāri pārbauda, šķīduma paraugu titrējot laboratorijā saskaņā ar koncentrācijas noteikšanas metodi.

Ražošanas iekārtu ārējo virsmu apkopi, sienu un grīdu sanitāro apstrādi veic ar putojošu sārmainu mazgāšanas dezinfekcijas līdzekli Anti-Germ FOAM CL- 320 vai skābu mazgāšanas līdzekli Anti-Germ FOAM A-P, izmantojot putu aparātu. Darba šķīdums ar vajadzīgo koncentrāciju tiek sagatavots ar šo ierīci. Pēc putu uzklāšanas veic skalošanu ar ūdeni. Šīs sanitārās apstrādes laikā skalojamais ūdens un putu atlikums nonāk kanalizācijas sistēmā.

Demineralizēto siera sūkalu pulvera ražošanas rezultātā sūkalu iztvaikošanas rezultātā kondensāts nonāk kopējā ražošanas kanalizācijā, apjoms 27000 t gadā.

5. ražošanas process. Siera iesaiņošana.

Tehnoloģiskais process: Iesaiņošana.

Pēc blokformeriem, formēto un sapresēto siera bloku iesaiņo maisā un vakuumē.

Vakuumbēšanas procesā tiek izsūkts gaiss un maisu aizlīmē. Lai maiss cieši apņemtu siera bloku un izlīdzinātu maisa grumbas, šo siera bloku iemērc karstā ūdenī. Maiss saraujas un cieši apņem sieru. Tad sieram ar silta gaisa plūsmu nopūš lieko mitrumu un siera bloku kartonāžas mašīnā iesaiņo kartona kastē, bloks tiek pārbaudīts ar metāla detektoru. tad iepakoto siera bloku nosver un automātiski uzlīmē Tehnoloģiskais process: Siera sagatavošana realizācijā.

Pēc siera nogatavināšanas sieru izņem no iesaiņojuma un sagatavo realizācijai.

Realizācijai iekšējā tirgū siera blokus izņem no kastes, atbrīvo no maisa, sagriež mazākos, 0,5 kg un 3 kg gabalos un ieliek vakuumbēšanas. Pēc siera gabaliņa ievakuumbēšanas uz katra gabala uzlīmē etiķeti un siera gabalus saliek kartona kastēs. Uz kastes uzlīmē etiķeti.

Realizācijai ārējā tirgū tiek sagatavoti nenogatavināti siera bloki (vidēji līdz 10 dienām vecs siers).

Ņemot vērā to, ka lielākā daļa pircēju vēlas ietaupīt uz kravas svaru, tad kartona kastes no siera blokiem tiek noņemtas. Šādi tiek pārdots ap 75% no kopējā pārdotā siera apjoma.

Kartona kastes pēc bloka izņemšanas atkārtoti nav izmantojamas. Siera bloka atbrīvošanu no kastes sākotnēji veica manuāli ražotnes darbinieki, bet kopš 2020.gada aprīļa to veic industriālais robots, kurš vispirms ar nazi nogriež kastes vāku, pēc tam izceļ siera bloku un novieto to uz paletes. Tukšā kartona kaste pa konveijeru tiek padota uz kartona ķīpošanas presi, sapresētie kartona kluči savilkti ar metāla stiepli, novietoti uz paletes. Kartons tiek nosūtīts SIA "Preiļu saimnieks" vai uz makulatūras savākšanas punktu SIA „Ekobaze Latvia”.

Iepakojamo materiālu atbirumi.

Siera iesaiņošanas tehnoloģiskajā procesa posmā maisiņu atgriezumā rodas vakuumbēšanas procesā, kur maisiņa lieko galu, kas veidojas pēc maisiņa salīmēšanas, nogriež. Šie maisiņu atgriezumā mehāniski tiek savākti vienkopus. Darba beigās atgriezumus nogādā uz atkritumu konteineru.

6. ražošanas process. Biezpiena sieriņu iesaiņošana.

Biezpiena sieriņus iesaiņo polimēra plēvē, to paveic sieriņu ražošanas-fasēšanas iekārta nepārtrauktā plūsmā. Automātiski sieriņu ietin un polimēra plēvi salīmē. Iesaiņotos gabaliņus saliek kartona kastēs, kastei uzlīmē etiķeti.

Šajā tehnoloģiskajā procesa posmā rodas plēves atbirums:

- automāta regulēšanas laikā, pārbaudot realizācijas datuma pareizību u. tml.,
- iekārtas iepakojšanas mezgla tehnisku kļūmju gadījumā. Šis daudzums rodas neparedzētos gadījumos. Sabojāto plēves materiālu dienas beigās nogādā uz atkritumu konteineru.

7. ražošanas process. Piena produktu pulveru iesaiņošana.

Gatavais piena produktu pulveris tiek fasēts speciālā fasēšanas iekārtā pa 25 kg papīra maisos ar polietilēna ieliktni.

Tehnoloģiskajā procesa posmā maisiņu atgriezumā rodas maisiņu aizsūšanas procesā, kur maisiņa lieko

galu, kas veidojas pēc maisiņa salīmēšanas, nogriež. Šie maisiņu atgriezumī mehāniski tiek savākti vienkopus un darba beigās atgriezumus nogādā uz atkritumu konteineru.

Pirms maisiņu aizlīmēšanas ar saspīestu gaisu tiek izpūsta salīmēšanas vieta. Viena darba cikla laikā šādā veidā uzkrājas līdz 5 kg pulvera, kurš maiņas beigās tiek uzslaucīts un nogādāts uz atkritumu konteineru.

8. ražošanas process. Darbības ar blakusproduktiem.

Pārtikā neizmantojamie piena pārstrādes blakusprodukti:

- sāļās sūkalas,
- siera atkritumi,
- biezpiena atkritumi,
- piena produktu pulveru atkritumi,

tiek apsaimniekoti saskaņā ar Regulu (EK)NR.1069/2009. Šo blakusproduktu atkritumi tiek savākti marķētās atkritumu tvertnēs, kā arī transportēti marķētā cisternā -,3.kategorija. Nelietot pārtikā.”

1.Sūkalas

Siera ražošanas procesā pēc piena saraudzēšanas, recekļa apstrādes rezultātā kā blakusprodukts rodas sūkalas. No siera vannas sūkalas kopā ar siera graudiem sūknē uz DMC iekārtu, kur sūkalas tiek atdalītas.

Atdalītās sūkalas aizsūknē uz tvertnēm, no kurām tās nepārtraukti tiek sūknētas uz apstrādi. Sūkalu apstrādes procesa posmā ar vibrofiltriem vispirms no sūkalām tiek atdalīti sīkie siera graudi un graudu drumstalas. Tad, separējot sūkalas, iegūts sūkalu krējums un liesās sūkalas. Atdalītos sīkos siera graudus savāc, presē un iegūst „Lauku” sieru, kuru nosūta uz a/s „Latgales piens” kausētā siera ražošanai. Sūkalu krējumu pasterizē un nosūta sviesta ražošanai uz a/s „Krāslavas piens”. Beztauku sūkalas tiek padotas uz sūkalu pulvera ražošanu.

Sūkalas tiek iegūtas arī biezpiena ražošanas procesā. Biezpiena recekli salej auduma maisos, un recekļa pašpresēšanās laikā sūkalas atdalās un tās tiek savāktas atsevišķā tvertnē. Siera ražošanas dienā šīs sūkalas pievieno siera treknajām sūkalām. Pievieno tik daudz plūsmā, lai nodrošinātu noteiktos pasterizētu sūkalu kvalitātes rādītājus. Ja sieru neražo, tad uzkrātās biezpiena sūkalas no tvertnes aizsūknē uz sāļo siera sūkalu uzglabāšanas tvertnēm, lai kopā ar siera sūkalām izdotu izvešanai.

Siera ražošanas procesā papildus saldajām sūkalām, rodas sāļās sūkalas. Sāļās sūkalas tiek savāktas tvertnē no DMC iekārtas pēc siera gabaliņu sāļšanas un no blokformieriem pēc siera masas formēšanas. Tvertnē sāļās sūkalas tiek atšķaidītas ar siltu ūdeni un separētas. Iegūto sāļo krējumu nosūta sviesta ražošanai uz a/s „Krāslavas piens”. Pēc separēšanas paliek lieso sūkalu ūdens maisījums, kuru uzkrāj 3 tvertnēs (3x10 t) un tad izved uz lauka 24 stundu laikā. Ražojot sieru 1 t, tiek iegūtas ap 250-280 kg sāļo sūkalu. Piena produktu ražošanas procesā vidēji gadā tiek iegūtas līdz 6 000 t sāļās sūkalas.

Siera sūkalu transportēšana tiek veikta ar traktoriem Valtra, MTZ, Belarus transportmucās HTS-100, MT 16.Dabas apstākļu vai citu iemeslu dēļ, kad siera sūkalu noliešana paredzētajā laikā nav iespējama, dispečers ir tiesīgs daļēji mainīt iepriekš sastādīto siera sūkalu izvešanas grafiku.

2. Siera atgriezumī.

Siera zudumi vai siera atgriezumī rodas siera ražošanas procesā. Siera atgriezumī rodas pie siera formēšanas iekārtām, nogriežot siera bloku un izstumjot to no blokformiera. Lai vieglāk savāktu siera atgriezumus, zem šīm iekārtām ir paliktas metāla paplātes. Vairākas reizes dienā paplātes iztukšo un siera atgriezumus savāc atkritumu tvertnē (tvertnes marķētas – „3. kategorija. Nelietot pārtikā”). Darba dienas beigās šos atgriezumus atkritumu maisos nogādā uz atkritumu savākšanas vietu, tad atkritumu konteinerā.

Sīkie siera graudi, kuri ir nonākuši sūkalās, tiek savākti filtros, kas ir uzstādīti sūkalu līnijā. Ražošanas beigās, pirms iekārtas mazgāšanas, siera ražošanas operators filtrus izņem un iztīra. Šos siera graudus savāc maisā un kā ražošanas atkritumus nogādā konteinerā.

3. Biezpiena atkritumi, piena pulvera atkritumi.

Biezpiena sieriņu ražošanas procesā biezpiena atkritumi var veidoties pie sieriņu formēšanas, biezpiena masas ievietošanas šnekā, kad nejauši nokrīt uz grīdas, u.tml. Pulvera cehā atkritumi ražošanas procesā rodas pie pulvera fasēšanas, kad pulveris var izbirt uz grīdas. Šos atkritumus, ja tie ir, savāc darba dienas beigās un nogādā sadzīves atkritumu konteinerā.

Uzņēmuma galvenā izejviela ir piens, kas no autotransporta cisternām caur piena skaitītājiem, piena dzesētājiem un pa cauruļvadiem nonāk piena uzglabāšanas tilpnēs.

Visā piena pieņemšanas un pārstrādes gaitā izejvielas un starpproduktu, blakusproduktu pagaidu uzglabāšanai tiek izmantotas nerūsējoša tērauda tvertnes.

Pagaidu uzglabāšana saistīta ar tehnoloģiskā procesa norisēm, nepieciešamā apjoma uzkrāšanu tālākai virzīšanai tehnoloģiskā procesā vai izdošanai (piemēram, siera sūkalas). Ilgstoša izejvielas un starpproduktu, blakusproduktu uzglabāšana uzņēmumā netiek veikta.

Ņemot vērā, ka galvenais ražotais produkts ir siers, izmantoto pārtikas piedevu sortiments un apjomi ir samērā mazi. Lielākais apjoms ir pārtikas sāls.

Visas piedevas tiek glabātas slēgtās speciāli aprīkotās noliktavu telpās transportiekārtos (maisi, kastes, mucas), uz paliktņiem un plauktos. Valēji uzkrājumi nav. Palīgmateriālu noliktavu telpas ar durvīm un koridoriem ir savienotas ar ražošanas telpām.

No izmantojamām piedevām pazemināta temperatūra nepieciešama ieraugiem, tie uzglabājas sadējamās vitrīnās, kurās var nodrošināt -45 -50 0C temperatūru un fermentam, kuru uzglabā ledusskapī pie temperatūras ne lielākas par +8 0C. Pārējām piedevām uzglabāšana aukstuma kamerās nav nepieciešama.

Piedevu un palīgmateriālu uzglabāšanas apstākļi tiek reģistrēti kontroles lapās.

Piedevu uzkrājumi ir apjomos, kas nepieciešami 15-30 dienām, krājumi bieži tiek papildināti.

Darba krājumi pagaidu uzglabāšanā ražošanas telpās, atkarībā no produkta transportiekārtu tilpuma, tiek veidoti 1-5 dienu apjomā. Nepieciešamo apjomu nosaka vecākais meistars saskaņā ar produkcijas ražošanas plānu.

Sakarā ar nozarē pastāvošām stingrajām sanitāri veterinārajām un pārtikas drošības prasībām, starp izmantotajiem palīgmateriāliem svarīgākie un apjomos lielākie ir mazgāšanas līdzekļi.

Mazgāšanas līdzekļi tiek uzglabāti slēgtās speciāli aprīkotās noliktavu telpās transportiekārtos (mucas, kannas, pudeles), uz paliktņiem un plauktos. Noliktavā atrodas tikai slēgtie iepakojumi.

Atvērtie mazgāšanas līdzekļu iepakojumi atrodas pagaidu uzglabāšanā cehu speciāli ierīkotās, slēgtās mazgājamo līdzekļu telpās. Telpas vēdināmas, ir ūdensvada pieslēgums.

Mazgājamo līdzekļu uzkrājumi ir apjomos, kas nepieciešami 15-30 dienām.

Gan siera nogatavināšanas, gan siera un pulvera realizācijas posmā tiek izmantots iesaiņojamais materiāls. Lielākais apjoms ir kartona kastes, papīra maisi, polimēru maisiņi:

Iepakojums tiek uzglabāts palīgmateriālu noliktavu telpās piena ražotnē fasēšanas un iepakojšanas iekārtu tuvumā transportiekārtos (plēves iepakojumi, kartona kastes), uz paliktņiem.

Siera iepakojšana kastēs: kartonāžas mašīna gofrēto kartonu aploka siera blokam apkārt, sastiprina malas.

Attiecībā par iepakojuma apsaimniekošanu uzņēmumam 2003.gada 25.martā ir noslēgts līgums ar a/s „Latvijas zaļais punkts” par izlietotā iepakojuma apsaimniekošanu un preču zīmes licences piešķiršanu. Uz šī līguma pamata a/s „Latvijas zaļais punkts” ir apņēmis apsaimniekot a/s „Preiļu siers” darbības rezultātā radīto izlietoto iepakojumu un izpildīt noteiktos iepakojuma reģenerācijas procentuālos apjomus atbilstoši Iepakojuma likuma prasībām.

Katlu māja (sadedzināšanas iekārtas)

Uzņēmuma katlu māja:

- nodrošina ar siltumenerģiju ražošanas tehnoloģisko procesu uzņēmumā, apkuri un silto ūdeni ražošanas un palīgtelpās uzņēmumā un arī blakus esošajā uzņēmumā “VS Teks”,

- apkurina un apgādā ar silto ūdeni blakus esošā dzīvojamā masīva mājas ar kopējo platību 20 845m².

2015. gadā ir veikta katlu mājas pārbūve, gada beigās ir nodots ekspluatācijā Enerstena UAB ražots šķeldas tvaika katls HHS 8000 (nominālā siltuma jauda 8 MW). Šis tvaika katls šobrīd ir galvenais siltumenerģijas avots ražotnē.

Tvaiks tiek iegūts sadedzinot koksni (šķeldu), ja tās gada vidējais mitrums ir ~45%. Gada laikā paredzēts sadedzināt līdz 23000 t šķeldas (koksnes).

Dūmgāzu attīrīšanai no pelniem (cietām izklienētām daļiņām) ir uzstādīts multiciklons.

Šķeldas katla apkopes un remontu laikā tvaika ražošanai joprojām tiek izmantoti gāzes katli VAPOR TTK-350 ECO. Abu šo katlu gāzes patēriņš gadā – 390 tūkstoši m³. Dabas gāzes tvaika katli ražoti Somijā. Viens uzstādīts uzņēmumā 2003. gadā, otrs – 2007. gadā. Katli tiek darbināti pa vienam. Lietderības koeficients 98%, deglis pilnīgi automatizēts, dūmgāzu caurulē ir O₂ kontrole. Darbības process ir standarta.

Patērētās gāzes uzskaiti veic turbīnas tipa skaitītājs Common CGT G400 nr.340312 ar korektoru UNIFLO 1200 PTZ nr.08040009 uz tvaika katliem un rotācijas tipa skaitītājs Elster RVG G 65 nr.75131608 ar korektoru Elgas midiELCOR nr.1511001200 uz degli G8/1-D.

Izmešu sastāva analizators „Elektro Rela AB”.

AS „Preiļu siera” 15.02.2013. izsniegta siltumnīcefekta gāzes atļauja Nr.DA13SG0007 periodam no 2013. gada 01. janvāra līdz 2020. gada 31. decembrim. Noteiktās gada emisijas 7005 t CO₂.

CO₂ emisijas monitoringam nepieciešamie dati regulāri – vienu reizi diennaktī tiek pierakstīti darba žurnālā.

Katla ūdens sagatavošanai tiek izmantots Na Cl (vārāmais sāls). Šobrīd tiek veikta katlu mājas ūdens mīkstināšanas mezgla modernizācija, ieviešot pilnībā automatizētas tehnoloģijas. Aprīkojuma un automātikas montāža ir uzsākta 2020. gada maijā un plānotais pabeigšanas laiks ir 2020. gada 31. jūlijs. Uzstādāmo iekārtu komplektā ir:

- ūdens mīkstināšanas komplekss: ūdens mīkstinātājs STFA (2 moduļi) 50 m³/h, ūdens mīkstināšanas iekārta SM62 SE10,
- ūdens cietības noteikšanas komplekts Durognost SR1,
- sālsūdens sagatavošanas mezgls,
- vadīspējas pārbaudes mezgls, kas uzstādīts ražotne pusē, kondensāta pārbaudei,
- automātikas vadības skapis ar kontrolieri visiem minētajiem mezgliem.

Tvaika katlu nopūtes produkti nonāk kopējā ražotnes kanalizācijas sistēmā.

Tvaika turbīna darbina elektroģeneratoru TG-PRO-04-13-065 ar jaudu 600 kW.

2015. gada februārī tika uzstādīts dabas gāzes deglis G8/1-D Weishaupt karstā gaisa ģeneratoram.

Gāzes deglis, ko izmanto karstā gaisa pūtējā, pieslēgts pie atsevišķa skursteņa, nominālā jauda – 2,1 MW. Gāzes patēriņš deglim ir līdz 1000 tūkstoši m³ gadā.

Ūdens resursu ieguve

A/s „Preiļu siera” dziļurbuma akas apgādā ar ūdeni uzņēmuma tehnoloģiskā procesa vajadzībām, kā arī personāla patēriņam.

Ūdens lietošanas veida raksturojums: ražošanas vajadzībām – tehnoloģisko iekārtu un trauku, telpu mazgāšanai, dzesēšanai, filtru skalošanai, saimnieciski dzeramajām vajadzībām.

Ūdensapgādei regulāri izmanto 7 artēziskās akas pilsētas dienvidu daļā (urbumi nr. 1., 2., 4., 6., 7., 8., 9.); vēl viena aka (urbums nr.5) ir monitoringa aka.

Ūdens ieguves un lietošanas režīma raksturojums: viena no artēziskām akām (nr. 1., 2., 4., 7., 8.) strādā rokas režīmā, bet nr. 6 un 9 automātiskā režīmā atkarībā no ūdens daudzuma rezervuāros. Ūdens tiek iegūts no dziļurbuma, ūdenssūknis darbojas īslaicīgā atkārtotas ieslēgšanās – izslēgšanās režīmā.

Ieslēgšanās notiek automātiski, kad ūdens spiediens ūdenstornī nokrīt līdz ieregulētajam zemākajam regulēšanas apjoma līmenim un izslēdzas, kad sasniedz augšējo ūdens līmeni ūdenstornī.

Integrētais ieguves ūdens daudzums seko faktiskajam patēriņam un tas pamatā ir vienmērīgs ar nelielu sezonālu raksturu un atbilst pārstrādātā piena daudzumam.

Katrai artēziskajai akai ir uzstādīts atsevišķs instrumentālais skaitītājs. Ūdens daudzuma uzskaitē tiek izmantoti ZENNER WPH-ZF markas skaitītāji. Aku atveres ir hermētiski noslēgtas.

Lai ekonomētu artēziskā ūdens kopējo izlietojumu, ir tehniskā ūdens sistēma, kas ražošanā izmantotos ūdeņus uzkrāj rezervuāros un pēc tam tie tiek izmantoti katlu mājā filtru skalošanai un kondensāta papildināšanai. Ūdens attīrīšanas un dezinfekcijas ierīču apraksts:

Atdzelžošanas stacija.

Atdzelžošanas stacijas apstrādes process pamatojas uz artēziskā ūdens aerāciju un sekojošu filtrāciju spiedfiltros. Ūdens no atdzelžošanas iekārtām tiek padots uz ūdens rezervuāriem.

Atdzelžošanas stacijas maksimālā diennakts aprēķina jauda ir 1760 m³/dnn., stundas aprēķina jauda ir 80 m³/h.

Ūdens apstrādi nodrošina divās pakāpēs 2 + 2 filtros, vai paralēli. Minimālais starpskalošanas intervāls ir 24h. Apstrādes process pamatojas uz dzelzs oksidāciju ar saspīestu gaisu un sekojošu filtrēšanu spiedfiltros.

Tehnoloģiskais process ir sekojošs:

Ūdens tiek aerēts filtra moduļa augšējā daļā. Ūdens tiek padots tvertnes augšdaļā un plūst caur gaisa slānim tvertnē. Optimālās aerācijas efekta sasniegšanai gaisa daudzums tiek regulēts ar iekārtu komplektā paredzēto gaisa regulēšanas - sadales mezglu.

Ūdens filtrācijas dzelzs un mangāna noņemšanai paredzēti 4 spiediena filtri, kas saslēgti divās pakāpēs. Virsmas slodze filtriem ir 10-12 m/h.

Filtru skalošana tiek veikta ar gaisu un ūdeni (vispirms irdināšana ar gaisu, pēc tam - skalošana ar ūdeni).

Filtru skalošanai izmanto ūdeni no dzeramā ūdens rezervuāra. Maksimālā virsmas slodze skalošanas laikā ir 30 m/h.

Filtrējošais materiāls:

- Nev-I (Nevtraco)- dabīgs daudzšķautņains iežu materiāls (1-2,5mm),
- Hydrolit-Mn (Hydrolit-Mn-I)- porains iežu materiāls (uz dolomīta bāzes) ar katalītisku MnO₂ pārklājumu.
- Gravel (Kvarca smiltis)- dabīgs daudzšķautņains (Gravel No.3 0,8...1,4mm; Gravel-C 1,6-2,5mm; Gravel-A 3-5mm) iežu materiāls.

Ūdensvada skalošanai un dezinfekcijai AS „Preiļu siers” ir noslēgts līgumu ar SIA „Ūdens risinājumi”.

Dezinfekcijas darbu vadītājs – sertificēts dezinfektors. Darbos tiek izmantoti Carela® līdzekļi, kas ražoti Vācijā speciāli un vienīgi dzeramā ūdens, karstā ūdens un apkures sistēmu

attīrīšanai/dezinfekcijai/ķīmiskai skalošanai. Līdzekļi nesatur hlору vai citas videi bīstamas vielas.

Līdzekļiem ir neatkarīgu laboratoriju novērtējumi un V/A „Sabiedrības Veselības aģentūra” izsniegti higiēniskā novērtējuma atzinumi.

Atgriezeniskā ūdensapgādes sistēma tiek izmantota kompresoru cehā iztvaikošanas kondensatoru (marka VXC-250 un VXC-S429) atdzesēšanai caur gradētavām.

Notekūdeņu attīrīšanas iekārtas

Attīrīšanas iekārtu tehnoloģiskā shēma ietver:

- lokālās notekūdeņu attīrīšanas iekārtas piena ražotnē Daugavpils ielā 75,
- notekūdeņu attīrīšanas iekārtas A.Upīša ielā 30.

Lokālās notekūdeņu attīrīšanas iekārtas piena ražotnē sastāv no:

- 1) ražošanas kanalizācijas sistēmā - 5 tauku uztvērēji un 1 smilšu uztvērējs,
- 2) lietusūdens kanalizācijā - 2 smilšu/naftas produktu uztvērēji,
- 3) ūdens atdzelžošanas stacijas kanalizācijā - 1 kanalizācijas savākšanas/nostādināšanas bedre.

Tauku uztvērēji. Ražošanas notekūdeņu attīrīšanai ir uzstādīti 5 tauku uztvērēji, no tiem 2 ar ražību 4 l/s, 1 ar ražību 7 l/s, 1 ar ražību 10 l/s, 1 ar ražību 20 l/s. Tauku uztvērēji ir rūpnieciski ražotas HDPE tvertnes un tiek izmantotas, lai attīrītu notekūdeņus no tauku piesārņojuma, kas varētu nākt no

ražotnēm. Tauku uztvērēji ir izvietoti tādā veidā, lai pilnībā nodrošinātu tauku piesārņojuma uztveršanu visās attiecīgā piesārņojuma riska vietās. Tauku garoziņa no tauku uztvērējiem tiek savākta pēc nepieciešamības, bet ne retāk kā 1 reizi gadā. To noņem ar hidrodinamisko mašīnu un izved SIA „GREEN CLEAN”. Gada laikā savākto tauku daudzums – 7 t.

Smilšu uztvērēji. Smilšu uztvērējs ražošanas kanalizācijas sistēmā ir horizontālais ar notekūdeņu taisnvirziena kustību. Tas atrodas pēc piena pieņemšanas un ir paredzēts smago minerālo piemaisījumu, galvenokārt smilšu, nošķiršanai no notekūdeņiem. Smilšu uztvērējs tiek tīrīts ar ekskavatoru iekrāvēju divas reizes gadā – pavasarī un rudenī. Smiltis (bez uzglabāšanas) izved SIA „Preiļu saimnieks”.

Lietusūdens notekūdeņu attīrīšanai teritorijā ir uzstādīti 2 smilšu – naftas produktu uztvērēji ar ražību 3 l/s. Koalescences tipa smilšu-naftas produktu uztvērēji ir paredzēti, lai atdalītu smiltis un vieglos naftas produktus (eļļu un benzīnu) no lietus notekūdeņiem.

Gada laikā smilšu uztvērējos piena ražotnē tiek savāktas smiltis ap 6,3t.

Atdzelžošanas stacijas nostādināšanas bedre ir no betona izbūvēta grīdā kā kompensācijas un atdzelžošanas filtru skalošanas ūdeņu nosēdkanāls, pārklāts ar cinkota tērauda režģi. Vienu reizi mēnesī atdzelžošanas stacijas operators noņem šo režģi, lai mehāniski iztīrītu nosēdkanālu no nogulsniem. Šo nogulšņu daudzums ir ļoti minimāls un tas tiek uzglabāts 200 litru metāla vai plastmasas mucā.

2016.gadā piena ražotnes teritorijā tika veikta ārējo ūdensvadu, sadzīves, lietus ūdeņu un ražošanas kanalizācijas tīklu atjaunošana. Inženierbūve atbilst projektam, ko izstrādājis: SIA “Ekolat”, būvdarbu veicējs: SIA “Daugavpils būvmehānizācija”. Izpildīto darbu apjoms:

1. Sadzīves kanalizācijas cauruļvads PP d110-400, 915.6m
2. Sadzīves kanalizācijas aka DN 560-1500, 51gab.
3. Sadzīves kanalizācijas aka (tauku uztvērējs 4l/s-20l/s), 5gab.
4. Lietu kanalizācijas cauruļvads PP d110-400, 818.1m
5. Lietus kanalizācijas aka DN 1000, 34gab.
6. Lietus kanalizācijas aka (smilšu/naftas uztvērējs), 2gab.
7. Lietus kanalizācijas gūlija DN400-560, 21gab.
8. Lietus tekne, 6m
9. Ūdensvads PE d32-250, 486.9m
10. Ūdensvads (tehniskais) PE d160, 75.3m
11. Pazemes aizbīdnis DN25-50, 3gab.
12. Ūdensvada aka DN1500-2000, 6gab.

Uzņēmuma ražošanas notekūdeņu attīrīšanas iekārtas A.Upīša ielā 30.

Notekūdeņu attīrīšanas iekārtas (NAI) veic uzņēmuma ražošanas procesu un sadzīves notekūdeņu, kā arī SIA „VS Teks” sadzīves notekūdeņu attīrīšanu.

Notekūdeņu attīrīšanas iekārtu ekspluatācijā nodošanas gads – 1972.g., bet 1986.gadā uzcelts pagarinātās aerācijas aerotenks.

Esošās notekūdeņu attīrīšanas iekārtas ir projektētas ar jaudu 3500m³/diennaktī. Šobrīd tās darbojas ar daļēju noslodzi - maksimāli 1800m³/dnn, bet vidējo līdz 1300m³/dnn. Notekūdeņu daudzums katru diennakti tiek noteikts ar aprēķinu metodi - ar sūkņu stacijas sūkņu darba diagrammu, izejot no darba ražības un darba laika.

Esošā situācija (saskaņā ar spēkā esošo A kategorijas atļauju, līdz priekšattīrīšanas tehnoloģiskā posma nodošanai ekspluatācijā), NAI ietver:

- 1) sūkņu stacija nr. 1 ar 2 sūkņiem FLUGHT ar 130 un 110 m³/h (viens –darba, otrs- rezerves);
- 2) 1 horizontālais smilšu ķērājs;
- 3) 2 divpakāpju nostādinātāji;
- 4) sūkņu stacija Nr.2 ar sūkni FLUGHT ar 110 m³/h;
- 5) aerotenks ar izmēriem 7,2m x 42m x 3,35m x 4 sekcijas;
- 6) 4 otrreizējie nostādinātāji ar diametru 5,4 m un kopējo virsmas laukumu 91,6 m²;

- 7) 2 kontaktrezervuāri ar diametru 5,4 m un kopējo virsmas laukumu 45,8 m²;
- 8) bioloģiskais dīķis (80x90; vid. dziļums 2.5 m, ~18000 m³);
- 9) dūņu uzglabāšanas lauks ar cieto (betona) segumu 2417 m² platībā;
- 10) rezerves attīrīšanas līnija (vecais aerotenks).

Notekūdeņi no piena ražotnes pa kolektoru Ø500 nonāk sūkņu stacijā nr.1. Sūkņu stacijā ir uzstādītas restes no nerūsējoša tērauda rupjo frakciju (lupatas, plēves, plastmasas) nošķiršanai no notekūdeņiem. No restēm savāktos atkritumus izved SIA „Preiļu saimnieks”.

Tālāk notekūdeņi nonāk uz smilšu ķērāju. Tas ir horizontālais ar notekūdeņu taisnvirziena kustību, paredzēts smago minerālo piemaisījumu, pamatā smilšu nodalīšanai no notekūdeņiem. Smiltis tiek savāktas pagaidu uzglabāšanai smilšu laukumā.

Pēc smilšu ķērāja notekūdeņi nonāk uz divpakāpju nostādinātājiem, kur tie tiek dzidrināti.

Ar sūkņu stacijas nr.2 sūkni notekūdeņi nonāk pagarinātās aerācijas aerotenkā, kur tiek bioloģiski tīrīti, nepieciešams sekot šādiem optimāliem parametriem: PH- $6.5 \div 8.5$, skābeklis O₂ - $2 \div 4$ mg/l, temperatūra - $12 \div 26$ °C, dūņu daudzums - $200 \div 400$ ml, dūņu indekss - $60 \div 80$.

Tālāk notekūdeņi nonāk uz otrreizējiem nostādinātājiem, kur tiek nodalītas aktīvās dūņas, bet notekūdeņi nonāk biodīķī un tālāk pārplūdes rezultātā - Preiļupē.

Attīrīšanas iekārtās ir kontaktrezervuāri, ar tiem iespējams var veikt hlorēšanu vai citus pasākumus epidēmijas vai citas ārkārtas situācijas gadījumā.

Cirkulācijas aktīvās dūņas no otrreizējiem nostādinātājiem atgriežas aerotenkā. Dūņu pārpilnības gadījumā tās tiek atsūkņētas uz dzidrinātāju – trūdētāju rūgšanai un tālāk tiek novadītas uz dūņu uzglabāšanas lauku. Bioloģiskās attīrīšanas rezultātā iegūtās dūņas tiek atūdeņotas dūņu laukumos. Pēc analīžu veikšanas (uz smagajiem metāliem) dūņas tiek izvestas uz lauksaimniecības laukiem, ar kuru īpašniekiem ir noslēgtas vienošanās. Dūņas tiek izvestas pēc iespējas katru gadu, bet sliktos laika apstākļos tās var palikt neizvestas un krājumi var veidoties līdz 3 gadu apjomam, kas ir 750t. Gadā vidēji tiek izvestas 250t dūņu. Transportēšanu veic SIA „Agrofirma „Turība””.

NAI teritorijā nenotiek dūņu kompostēšana.

Sūkņu stacijā nr.1 nav avārijas izplūde, tāpēc elektroenerģijas atslēgšanās gadījumā notekūdeņu savākšanai 4-5 stundu ilgā periodā var tikt izmantots avārijas dīķis nr.16 ar tālāku pārsūkņēšanu uz attīrīšanu pēc elektroenerģijas piegādes atjaunošanas.

Notekūdeņu paraugu ņemšanas vietas ir aprīkotas:

- 1) paraugu ņemšanas vieta pirms NAI no akas pirms sūkņu stacijas nr.1,
- 2) paraugu ņemšanas vieta notekūdeņu izplūdē no cauruļvada pēc biodīķa,
- 3) paraugu ņemšanas vieta Preiļupē augšpus NAI no tiltiņa un lejpus NAI no nākoša tiltiņa (100 m). Attīrīto notekūdeņu izplūde Preiļupē. Notekūdeņu izplūdes identifikācijas nr. 800091.

Attīrīšanas iekārtās ir veikti pārbūves darbi, kuru rezultātā 2020.gada septembrī ir ieviestas izmaiņas:

- 1) Esošais notekūdeņu attīrīšanas tehnoloģiskais process ir papildināts ar notekūdeņu fizikāli ķīmisko priekšattīrīšanu.
- 2) Turpmāk elektroenerģijas atslēgšanās gadījumā tiek darbināts dīzelģenerators 30kw, kurš nodrošina ienākošo notekūdeņu no sūkņu stacijas nr.1 pārsūkņēšanu uz rezerves dīķi.
- 3) Nodrošināta precīza uzskaitē notekūdeņu apjomam, kurš tiks novirzīts uz flotācijas iekārtu, uzstādītā plūsmas skaitītāja tips SITRANS FM MAG5100 W.
- 4) Nomainīta notekūdeņu paraugu ņemšanas vieta ieklūdē – paraugu ņemšanas vārsts pirms flokulatora. Tas nodrošinās „vidējā” parauga ņemšanu – pēc notekūdeņu piesārņojuma izlīdzināšanas bufertvertnē.
- 5) Divlīmeņu nostādinātāji, horizontālais smilšu ķērājs, nogulu un tauku uzglabāšanas lauki, sūkņu stacija nr.2 turpmāk notekūdeņu tehnoloģiskajā procesā netiks izmantoti, bet tiks saglabāti un uzturēti darba kārtībā, rezervē.

Flotācijas ēkā ir izvietotas: filtrācijas iekārta, flokulators, flotācijas iekārta. Ēkai ir ierīkotas smaku neitralizējošās ietaises: ventilācijas izplūdē filtrs ar aktīvo ogli. Notekūdeņu izlīdzinošā bufertvertne ir

atsevišķi stāvoša, tā ir slēgtā tipa, kas novērš smaku izplatīšanos.

Jaunā, kopš priekšattīrīšanas tehnoloģiskā posma nodošanai ekspluatācijā, NAI sistēma ietver:

- 1) sūkņu stacija nr. 1 ar 2 sūkņiem FLUGHT ar 130 un 110 m³/h (viens –darba, otrs- rezerves);
- 2) filtrācijas iekārta- rotējošs cilindrveida filtrs NTF,
- 3) rezervuārs-bufertvertne ar lietderīgo tilpumu 537m³,
- 4) rezerves dīķis 3114 m³,
- 5) flokulators un flotācijas iekārta ar ražību ir līdz 75 m³/h,
- 6) flotācijas dūņu tvertne 45 m³;
- 7) aerotenks ar izmēriem 7,2m x 42m x 3,35m x 4 sekcijas;
- 8) otrreizējie nostādinātāji 4 gab. ar diametru 5,4 m un kopējo virsmas laukumu 91,6 m²;
- 9) kontaktrezervuāri 2 gab. ar diametru 5,4 m un kopējo virsmas laukumu 45,8 m²;
- 10) bioloģiskais dīķis (80x90; vid. dziļums 2.5 m, ~18000 m³);
- 11) dūņu uzglabāšanas lauks ar cieta (betona) segumu 2417 m² platībā;
- 12) rezerves iekārtas: horizontālais smilšu ķērājs, 2 divpakāpju nostādinātāji, sūkņu stacija Nr.2 ar sūkni FLUGHT ar 110 m³/h, rezerves attīrīšanas līnija (vecais aerotenks).

Notekūdeņi no piena ražotnes pa kolektoru Ø500 nonāk sūkņu stacijā nr.1. Sūkņu stacijā ir uzstādītas restes no nerūsējoša tērauda rupjo frakciju (lupatas, plēves, plastmasas) nošķiršanai no notekūdeņiem. Notekūdeņi no esošās sūkņu stācijas nr.1 tiek pārsūkņēti uz jauno filtrācijas iekārtu, kas veic mehānisko piemaisījumu atdalīšanu. Filtrācijas iekārta ir rotējošs cilindrveida filtrs NTF. Ienākošais ūdens gar pielāgojamu atdalošo plātni tiek padots cilindra iekšienē. Filtrs tiek darbināts ar elektromotora palīdzību. Cietās daļiņas, kas ir pārāk lielas, lai izkļūtu cauri perforācijai (1mm), paliek cilindra iekšpusē un ar iekšpusē esošā šneka palīdzību tiek transportētas uz iekārtas galu un izvadītas pa speciālu atveri. Tās tiek uzkrātas konteinerā. Konteineru saturs tiek pievienots flotācijas dūņām un izvests uz biogāzes ražotni. Nofiltrēto notekūdeņu izplūdes pusē ir ierīkota pārplūdes caurule un ūdens tiek novadīts tālākai attīrīšanai.

No filtrācijas iekārtas notekūdeņi tiek novadīti uz rezervuāru-bufertvertni, kur notiek plūsmas piesārņojuma koncentrācijas izlīdzināšana. Sakarā ar rūpnīcas ražošanas un mazgāšanas procesu cikliskumu, notekūdeņu piesārņojuma koncentrācija un plūsma ir nevienmērīga. Svārstīgs piesārņojuma līmenis parasti rada flotācijai izmantoto reagentu pārtēriņu, kas nav ekonomiski pamatoti. To iespējams mazināt, notekūdeņus uzkrājot un samaisot piemērotā tvertnē. Tāpēc notekūdeņi tiek uzkrāti izlīdzināšanas tvertnē ar lietderīgo tilpumu 537m³. Efektīgākas darbības nodrošināšanai, bufertvertne ir aprīkota ar aerācijas sistēmu, maisītāju, līmeņa regulētājiem un sūkņiem. Bufertvertnē uzkrātie un samaisītie notekūdeņi tiek padoti ar sūkni uz flokulatoru. Bufertvertnē ir 2 padeves sūkņi, kuri darbojas pa vienam.

No filtrācijas iekārtas notekūdeņi var tikt novadīti arī uz rezerves dīķi ar tilpumu 3114 m³, kas spēj nodrošināt līdz 3 diennakšu notekūdeņu uzkrāšanu. To var izmantot elektroenerģijas atslēgšanās gadījumā, kad sūkņēšanas procesu nodrošina dīzeļģenerators. Pēc elektroenerģijas piegādes atjaunošanas notekūdeņi no rezerves dīķa tiek padoti uz bufertvertni.

No bufertvertnes notekūdeņi tiek novadīti uz flokulācijas - flotācijas sistēmu nešķīstošo suspendēto daļiņu, tauku, eļļu un smērvielu atdalīšanai jeb notekūdeņu priekšattīrīšanai.

No bufertvertnes ir iespējams notekūdeņus novadīt arī uz esošo aerotenu, apejot flokulācijas - flotācijas sistēmu. To var izmantot, ja NAI ir nonācis liels apjoms nosacīti tīri ūdeņi (piemēram, dzeramā ūdens rezervuāra piespiedu iztukšošana piena ražotnē).

Cauruļveida flokulatorā ar koagulanta un flokulanta palīdzību tiek nodrošināta viegli atdalāmu floku (pārslu) aglomerātu veidošanās. Ķīmikālijas tiek dozētas klāt notekūdeņiem flokulatorā, pēc tam nodrošinot ūdens aerāciju. Flokulators ir aprīkots ar īpašām maisīšanas caurulēm, kas nodrošina ideālu ķīmikāliju un notekūdeņu samaisīšanos. PFR (Plug Flow Reactor) flokulators ir izstrādāts tā, lai sākotnējo notekūdeņu piesārņojumu pārstrādātu lielākās daļiņās, ko pēc tam ir iespējams atdalīt no notekūdeņiem ar flotācijas palīdzību. Flokulācijai nepieciešamā enerģija tiek sasniegta ar turbulences

palīdzību maisīšanas ierīcē un caurulē.

Pirmais tiek pievienots koagulants. Dozācija tiek veikta pirmajā maisīšanas nodalījumā flokulatora ieejā. Reakcija līdz galam norisinās caurulē, kas seko maisīšanas nodalījumam. Sajaukšanas enerģija un reakcijas enerģija sajaukšanas vienībā un caurulē izraisa turbulenci. Koagulācija ir neattīrīto notekūdeņu piesārņojuma destabilizēšanās. Veidojas nelielas daļiņas, kas nav ideāli piemērotas atdalīšanai. Lai iegūtu atdalāmas daļiņas, nepieciešams pievienot flokulantu. Otrajā nodalījumā koagulācija ir norisinājusies līdz galam un tiek pievienots flokulants. Floku augšana līdz galam norisinās caurulē aiz maisīšanas posma. Šādā veidā veidojas vienādas flokas, ko var atdalīt no ūdens. Ķīmiskā procesa nodrošināšanai uz flokulatoru jāpadod koagulantu, sārmu un flokulantu. Šim nolūkam ir uzstādīti: koagulanta tvertne ar 33 m³ tilpumu un koagulanta dozētājsūkņi, sārna (30% NaOH šķīduma) 33 m³ tilpuma tvertne un sārna dozētājsūkņi, flokulanta šķīduma pagatavošanas iekārta un šķīduma dozatorsūkņi. Koagulanta un sārna tvertnes ir ievietotas betona vannā, kuras tilpums ir pietiekams visa reaģenta uztveršanai 1 tvertnes plīšanas gadījumā.

Koagulants un sārms tiek piegādāti ar autocisternām. Ēkas ārpusē ir izveidots speciāls mezgls ar savienojumiem reaģentu iesūkņēšanai no autocisternas uz stacionārajām tvertnēm. Koagulanta un sārna tvertnes ir aprīkotas ar uzsūkšanas sistēmu dozētājsūkņim (cauruli ar filtru un pretvārstu galā), kā arī aprīkojumā ir mehāniskais līmeņa indikators līdzekļa daudzuma kontrolei.

Flokulanta šķīduma pagatavošanai ir uzstādīta automātiska šķīduma pagatavošanas iekārta (no sausa polimēra). Iekārtā izmantota divkameru sistēma, kas ļauj atdalīt polimēra šķīdināšanas-nogatavināšanas kameru no jau gatavā un lietojamā polimēra šķīduma kameras.

Flotācijas iekārta

Pēc flokulatora notekūdeņi nonāk flotācijas iekārtā. Šeit flokas uzpeld notekūdeņu virspusē, kur tiek noņemtas ar automātiska skrēpera palīdzību. Flotācijas iekārta ir aprīkota ar plāksnīšveida platēm, kas palielina atdalīšanas zonu, nodrošinot pat vismazāko floku atdalīšanu no notekūdeņiem. Iebūvēta recirkulācijas/aerācijas sistēma ir aprīkota ar aeratoru, kurš nodrošina nepieciešamo ļoti mazu burbulīšu izmēru. Flotācijas iekārtā ir arī apakšējais skrēpers un drenāžas vārsti nosēdumu atdalīšanai.

Dūņu skrēperu asmeņu augstums ir jāpielāgo ūdens līmenim. Regulējama pārplūde nodrošina piemērotu ūdens līmeni flotācijas iekārtā.

Flotācijas iekārtas ražība ir līdz 75 m³/h, kas spēj nodrošināt visu ražošanas notekūdeņu priekšattīrīšanu maksimālās noslodzes laikā..

Atdalītās flotācijas dūņas tiek uzkrātas betonētā tvertnē, tās iekšpuse ir izklāta ar speciālu hidroizolējošu slāni, tvertnes tilpums: 45 m³, kas ir pietiekams flotācijas dūņu (flotāta) uzkrāšanai līdz 3 – 4 diennakšu laikā. Flotācijas dūņu izmantošana: biogāzes ražošanai biogāzes ražošanas stacijā, par ko ir noslēgts līgums ar a/s "Viļānu selekcijas un izmēģinājumu stacija".

Mehāniski un ķīmiski priekšattīrītie notekūdeņi no flotācijas iekārtas paštecē tiek novadīti uz blakus esošo aku pirms aerotenka un tālāk paštecē tiek novadīti uz esošo aerotenu bioloģiskajai attīrīšanai.

Viss turpmākais tehnoloģiskais process ir līdzšinējais: pēc aerotenka notekūdeņi nonāk uz otrreizējiem nostādinātājiem, kur tiek nodalītas aktīvās dūņas, bet notekūdeņi nonāk biodīķī un tālāk pārplūdes rezultātā - Preiļupē. Cirkulācijas aktīvās dūņas no otrreizējiem nostādinātājiem atgriežas aerotenkā.

Dūņu pārpilnības gadījumā tās tiek atsūkņētas uz dzidrinātāju – trūdētāju rūgšanai un tālāk tiek novadītas uz dūņu uzglabāšanas lauku.

Dzesēšanas iekārtas (kompresoru cehs)

Saldējamās iekārtās kā aukstuma aģents tiek izmantots bezūdens amonjaks R717.

Siera dzesēšanas un uzglabāšanas kameru dzesēšana notiek ar ledus ūdeni, bet pilnpiena un zemās temperatūras kameras - ar amonjaka tiešās cirkulācijas sūkņu sistēmu.

Kompresoru cehs nodrošina ar aukstumu piena ražotnes tehnoloģiskās iekārtas, kā arī noliktavu saimniecību, zemās temperatūras kameras.

Darbojas šādi kompresori:

□ amonjaka skrūves kompresori GEA GRASSO MB-5A un GA-5A, bet rezervē ir SABROE SAB 163 HF,

□ 2 gaisa kompresori SD-40 (2003.g.; 2006.g.).

□ 2 gaisa kompresori SD-60 (2008., 2009.g.)

Amonjaka skrūves kompresori ir savienoti kopējā aukstuma sistēmā un ir savstarpēji aizvietojami.

Amonjaka aukstuma centrāle ledus ūdenim un zemās temperatūras kamerām sastāv no:

□ 3 amonjaka skrūves kompresoriem,

□ 2 BALTIMORE iztvaikošanas kondensatori, tips VXC250,

□ Iztvaikošanas kondensatora ūdens tvertne iebūvēta iekštelpā, tilpums 7800 l,

□ Ledus akumulators B.A.C. TSU-1050C ar akumulācijas jaudu 3576kW. Aukstuma jauda 390kW.

□ WILLO cirkulācijas ūdens sūknis kondensatorā izsmidzināmajam ūdenim, tips Ipn 80/140-4/2,

□ WILLO cirkulācijas ūdens sūknis kompresoru eļļas dzesēšanai, tips Ipn 40/125-1.1/2,

□ Amonjaka cirkulācijas resīvers ledusūdens sistēmai un pilnpiena produktu kamerām, tilpums 1500l,

□ Amonjaka cirkulācijas resīvers zemās temperatūras kamerām, 1500 l,

□ HERMETIC PUMPEN GMBH amonjaka cirkulācijas sūkņi, 4 gab., tips CAMR 2/2,

□ Amonjaka līnijas resīvers, tilpums 3500 l,

Amonjaka saldēšanas sistēma jeb kompresoru cehs ir izveidots, lai nodrošinātu ledus ūdens sagatavošanu siera ražošanas tehnoloģiskajam procesam, siera dzesēšanas-uzglabāšanas kamerām un tiešās iztvaices kamerām dažādos temperatūru režīmos (+2°C līdz -18°C).

Kompresoru cehs ir izveidots ar diviem amonjaka iztvaikošanas temperatūru režīmiem -10°C līdz -30°C, bet to ir iespējams mainīt arī uz citu kas nepieciešams ražošanai (-30°C ir maksimāli zemākā iztvaikošanas temperatūra).

Ledus ūdens akumulatora darbība tiek regulēta pēc ledus biezuma uz dzesēšanas baterijām. Temperatūras uzturēšana kamerās un atkausēšana tiek nodrošināta automātiski.

Temperatūru cirkulācijas resīveros nodrošina skrūves kompresori. Amonjaka kondensāciju pēc saspišanas kompresoros nodrošina iztvaikošanas kondensatori. No kondensatoriem amonjaks pašplūsmā notek līnijas resīverī. Ūdens padeve uz kondensatoriem un kompresoriem dzesēšanai notiek automātiski.

Kopējais amonjaka daudzums uzglabāšanas tvertnēs (t.i. cirkulācijas resīveri 2.gab., līnijas resīvers 1.gab. un eļļas atdalīšanas resīvers 1.gab.) ir 3500kg kas ir optimāls daudzums kompresoru ceha nodrošināšanai ar aukstuma aģentu. Uzpildīt maksimālo daudzumu tvertnēs nav iespējams, jo vienmēr tvertnēs ir jāparedz rezerve, lai būtu iespēja tehnoloģiskajām līnijām veikt apkopes un plānotos remontdarbus. Apkopes vai remonta laikā visā līnijā nepieciešams vakuums, lai to panāktu amonjaks ir jāpārvieta uz uzglabāšanas tvertnēm. Minimālais amonjaka daudzums visas aukstuma tehnoloģijas nodrošināšanai ir 1700kg.

Amonjaka papildināšanas nepieciešamība tiek kontrolēta caur šķidruma kontroles stiklu resīverā. Amonjaka uzpildīšanu veic SIA „Salang P”, licences Nr. CS17OF0002.

Aukstuma aģenta atdzesēšanai kondensatorā tiek izmantots ūdens no rezervuāra. Ūdens ar sūkni tiek izspiests caur sprauslām un izsmidzināts, daļa ūdens iztvaiko.

Atgriezeniskā ūdensapgādes sistēma tiek izmantota kompresoru cehā iztvaikošanas kondensatoru atdzesēšanai caur gradētavām. Kompresori darbojas automātiskā režīmā. Automātiski tiek uzturēts temperatūras režīms, kā rezultātā ir samazinājies atgriezeniskā ūdens daudzums.

Atgriezeniskā ūdens sistēmā darbojas 2 ūdens sūkņi ar darba ražīgumu 79.4 m³/stundā, sūkņi darbojas līdz 20 stundām diennaktī (vidēji). Līdz ar to atgriezeniskā ūdens sistēmas apjoms ir: 79.4 m³/stundā x 20 stundas = 1588 m³/diennaktī

1588 m³/diennaktī x 365 = 579620 m³/gadā.

Mehānisko sauszemes transportlīdzekļu remonta un apkopes darbnīcas

Uzņēmuma saimnieciskās darbības nodrošināšanai tiek izmantots samērā plašs autoparks, t.sk. kravas autotransports piena transportēšanai un gatavās produkcijas piegādei pircējiem, vieglais autotransports

administrācijas vajadzībām un sagādes vajadzībām, traktortehnika.

Kopā uzņēmuma īpašumā ir 80 transporta līdzekļu vienības: 20 vieglās automašīnas, 56 kravas automašīnas, 4 traktori.

Kopējais apkalpojamo transporta līdzekļu skaits ir tikai teorētisks, jo lielāko daļu no autotransporta apkopes un remonta darbiem veic specializētas darbnīcas Preiļos, Rēzeknē, Daugavpilī un Rīgā. Tomēr, atsevišķos gadījumos vienkāršākos remontdarbus veic uzņēmuma speciālisti uz vietas:

- motora apkope un remonts,
- balstiekārtu un stūres iekārtu apkope un remonts,
- riepu un riteņu montāža.

Iespējamie atkritumi darbības rezultātā – eļļainas lupatas, tiek savāktas slēgtā konteinerā un tiek nodotas specializētam pārstrādes uzņēmumam. Apjoms – ap 10 kg gadā.

Laboratorija

Laboratorija ir paredzēta uzņēmuma iekšējām vajadzībām, piena un no tā saražotās produkcijas kvalitātes nodrošināšanai un uzraudzībai.

Laboratorijas darbinieki veic svaigpiena analīzes (tauku saturs, olbaltumvielu saturs, blīvums, skābums, termoizturība, antibiotiku tests, mikrobioloģiskās analīzes u.c.), piena maisījumu normēšana (tauku saturs, olbaltumvielu saturs, skābums), tehnoloģiskā procesa kontrole (skābums, temperatūra, mikrobioloģiskās analīzes), gatavā produkta kontroli (tauku saturs, olbaltumvielu saturs, skābums, temperatūra, mikrobioloģiskās analīzes, organoleptiskai novērtējums), mazgājamo līdzekļu koncentrācijas pārbaudi (sārms, skābe, dezinfekcija).

Atsevišķi ķīmiskie produkti tiek izmantoti laboratorijas analīzēs, un attiecīgi tiek uzglabāti laboratorijas telpās slēgtos skapjos. Laboratorijas noliktavas telpa vienmēr ir aizslēgta, par noliktavas atbilstošu izmantošanu ir atbildīga laboratorijas vadītāja.

Veļas mazgāšana

Piena ražotnes palīgnozare ir veļas mazgāšana. Kopā gadā tiek izmazgāts līdz 12 t veļas, lielāko īpatsvaru tajā veido baltie halāti – 9,3 t gadā, pārējais apjoms – citi darba apģērba veidi. Tiek izmantoti šķidrie mazgāšanas līdzekļi Viva Combi, Viva Blu, Viva Syntho, Prime Hydrox, Prime Multi, Prime Set, Prime Soft, gada ajoms 750 kg.

Pārvaldes novērtējums:

Būtiskākās izmaiņas uzņēmuma darbībā saistītas ar:

- *NAI rekonstrukcijas veikšanu, proti, jaunu priekšattīrīšanas iekārtu uzstādīšana. Tika izbūvētas notekūdeņu priekšattīrīšanas iekārtas ar priekšattīrīto notekūdeņu novadīšanu uz esošajām bioloģiskajām NAI, t.sk. ierīkota rezervuāra – izlīdzināšanas tvertne (ar tilpumu 700 m³), izbūvēta priekšattīrīšanas iekārtas ēka (ar filtrācijas iekārtu, flokulatoru, flotācijas iekārtu) un uzstādīta flotācijas dūņu uzkrāšanas tvertne. Tika pārbūvēts esošais rezerves dīķis, pārveidojot to par lagūnas tipa dīķi ar ūdensnecaurlaidīgu pamatni.*
- *Ražošanas apjoma palielināšanu:*
 - *Piena pieņemšanas, pirmapstrādes un pārstrādes apjoms palielinājās no 126 000 t/gadā uz 186 000 t/gadā;*
 - *Siera, sauso piena produktu, saldā krējuma blakusproduktu produkcijas palielinājums.*

Saskaņā ar iesniegumā sniegto informāciju piena pārstrādes apjomu pieaugums tiks nodrošināts ar esošajām iekārtām un tehnoloģiju, bez izmaiņām ražošanas tehnoloģiskajos procesos. To iespējams panākt, palielinot ražošanas iekārtu darba stundu skaitu un nodrošinot to intensīvāku noslodzi, rezultātā tiks paaugstināta pārstrādes lietderības pakāpe.

Piena pieņemšanas, uzglabāšanas un pārstrādes daudzumu palielināšanai ir paredzēts izmantot esošo piena pieņemšanas infrastruktūru. Piena pārstrādes apjoma pieaugums neizraisīs pazemes ūdeņu ieguves, un līdz ar to attīrīto notekūdeņu novadīšanas apjoma pieaugumu. Piena pārstrādes daudzuma palielināšana neradīs iespējamo piesārņojuma izplatīšanās riska palielināšanu, tā kā netiks palielināts iekārtu mazgāšanas biežums un attiecīgais notekūdeņu daudzums, ne to koncentrācija.

VVD Daugavpils RVP 16.07.2019. izsniedza tehniskos noteikumus Nr. DA19TN0119 NAI priekšattīrīšanas iekārtu būvniecībai Andreja Upīša ielā 30, Preiļos. VVD Daugavpils RVP 03.09.2020. izsniedza atzinumu Nr. 11.6/2166/DA/2020 par būves gatavību ekspluatācijai.

AS „Preiļu siers” 08.04.2021. informēja VVD Daugavpils RVP par sabiedrisko apspriešanu. Informācija par plānoto sabiedrisko apspriešanu tika:

- publiski ievietota AS “Preiļu siers” tīmekļvietnē;*
- nosūtīta individuāli - nosūtot paziņojumus īpašniekiem (valdītājiem), kuru nekustamie īpašumi robežojas ar pieteiktās piesārņojošās darbības vietu vai atrodas tās tiešas ietekmes zonā;*
- tika publicēta informācija laikrakstā “Latvijas Vēstnesis” un vietējā laikrakstā “Vietējā Latgales Avīze”;*
- informācija par piesārņojošo darbību tika publicēta arī Valsts vides dienesta tīmekļvietnē.*

AS „Preiļu siers” 12.04.2021. iesniedza VVD Daugavpils RVP sabiedriskās apspriešanas protokolu. Saskaņā ar sabiedriskās apspriešanas protokola izrakstu, sabiedriskās apspriešanas sanāksme notika neklātienēs formā (attālināti) 07.04.2021. Sabiedriskās apspriešanas gaitā tika uzdoti jautājumi par:

- notekūdeņu attīrīšanas iekārtu pārbūvi;*
- ražošanā izmantotajiem mazgāšanas līdzekļiem un to novadīšanu uz NAI;*
- ražošanas apjoma palielināšanu;*
- u.c.*

VVD Daugavpils RVP netika saņemti sabiedrības priekšlikumi attiecībā uz Atļaujas pārskatīšanu un plānotajām izmaiņām uzņēmuma darbībā.

VVD Daugavpils RVP ir saņemta Veselības inspekcijas 06.04.2021. vēstule Nr. 4.6.2.-25./274, kurā Veselības inspekcija norāda, ka neiebilst AS „Preiļu siers” Atļaujas pārskatīšanai, ievērojot šādus nosacījumus:

- 1. nodrošināt visus nepieciešamos pasākumus, lai novērstu iekārtas darbības rezultātā iespējamo ietekmi uz vidi un dzīvojamo teritoriju, tai skaitā gaisa, augsnes, virszemes un pazemes ūdeņu piesārņojumu, kā arī troksni un riska faktorus, kas rada tiešu apdraudējumu cilvēku veselībai;*
- 2. ievērot MK 07.01.2014. noteikumu Nr.16 „Troksņa novērtēšanas un pārvaldības kārtība” prasības un nodrošināt apkārtējo apdzīvoto teritoriju troksņa līmeņu rādītāju atbilstību 2. pielikumā noteiktos troksņa robežlielumus;*

VVD Daugavpils RVP netika saņemts viedoklis no Preiļu novada domes par AS “Preiļu siers” Atļaujas pārskatīšanu.

Labāko pieejamo tehnisko paņēmieni (turpmāk – LPTP) secinājumi pārtikas, dzērienu un piena nozarei apskata šādus galvenos ražošanas procesus un darbības: ūdens patēriņa un notekūdeņu apsaimniekošanu, gaisa monitoringu no žāvēšanas procesiem, energoefektivitāti, atkritumu apsaimniekošanu.

Atļaujas 3. pielikumā sniegts AS „Preiļu siera” piena pārstrādes ražotnes esošo un plānoto tehnisko paņēmieni, organizatorisko un inženiertehnisko risinājumu raksturojums, līdzšinējās darbības radītās ietekmes uz vidi novērtšanai, mazināšanai un pārvaldībai, ņemot vērā LPTP prasības.

Ņemot vērā operatora veiktās piesārņojošās darbības atbilstību LPTP secinājumiem attiecībā uz piena nozari, secināts, ka AS „Preiļu siera” kopumā ievēro LPTP secinājumu prasības, izņemot prasības attiecībā uz gaisu piesārņojoši vielu PM mērījumu veikšanu no žāvēšanas procesiem (emisijas avots A5 un A6). Lai uzņēmuma darbība turpmāk atbilstu LPTP secinājumiem, Atļaujā ir izvirzīti nosacījumi emisijas avota A5 un A6 gaisu piesārņojošo vielu mērījumu veikšanai, kā arī ir noteikts atbilstošs mērījumu biežums.

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

Uzņēmuma galvenā izejviela ir piens, kas no autotransporta caur piena skaitītājiem, piena dzesētājiem un pa cauruļvadiem nonāk piena uzglabāšanas tvertnēs. Visā piena pieņemšanas un pārstrādes gaitā pagaidu uzglabāšanai tiek izmantotas dažāda tilpuma nerūsējošā tērauda tvertnes.

Piedevu uzglabāšana

Visas piedevas tiek glabātas slēgtās speciāli aprīkotās noliktavu telpās transportiekārtos (maisi, kastes, mucas), uz paliktņiem un plauktos. Vaļēji uzkrājumi nav. No izmantojamām piedevām pazemināta temperatūra nepieciešama ieraugiem un tie uzglabājas sadējamās vitrīnās, kurās var nodrošināt -45 -50 0C temperatūru un fermentam, kuru uzglabā ledusskapī pie temperatūras ne lielākas par +8 0C. Pārējām piedevām uzglabāšana aukstuma kamerās nav nepieciešama. Piedevu uzkrājumi ir apjomos, kas nepieciešami 15-30 dienām. Darba krājumi pagaidu uzglabāšanā ražošanas telpās, tiek veidoti 1-5 dienu apjomā. Nepieciešamo apjomu nosaka vecākais meistars saskaņā ar produkcijas ražošanas plānu.

Ķīmiskās vielas

Par ražošanas procesā izmantojamām bīstamām ķīmiskām vielām un ķīmiskiem produktiem ir nepieciešamā informācija par attiecīgo ķīmisko vielu vai ķīmisko produktu fizikālajām un ķīmiskajām īpašībām, bīstamību un iedarbību uz vidi un cilvēku veselību. Uzņēmuma rīcībā ir produktu drošības datu lapas. Drošības datu lapas pieejamas visiem darbiniekiem. Uzņēmums ir izvērtējis avāriju iespējamību un paredzējis pasākumus, kas novērstu avārijas vai samazinātu to sekas.

Mazgāšanas līdzekļu uzglabāšana

Mazgāšanas līdzekļi tiek uzglabāti slēgtās speciāli aprīkotās noliktavu telpās transportiekārtos (mucas, kannas, pudeles), uz paliktņiem un plauktos. Noliktavā atrodas tikai slēgtie iepakojumi. Atvērtie mazgāšanas līdzekļu iepakojumi atrodas pagaidu uzglabāšanā cehos speciāli ierīkotās, slēgtās mazgājamo līdzekļu telpās. Mazgājamo līdzekļu uzkrājumi ir apjomos, kas nepieciešami 15-30 dienām. Slāpekļskābe un kaustiskā soda tiek saņemta plastmasas 1 m3 ietilpības konteineros, tiek novietoti pagaidu uzglabāšanā skābes noliktavā. Iekārtu mazgāšanas līdzekļi tiek saņemti polipropilēna mucās 250 l un 30, 25 vai 8 l kannās, tiek novietoti pagaidu uzglabāšanā ceha mazgāšanas līdzekļu noliktavā. Mazgāšanas līdzekļi telpu uzkopšanai, inventāra mazgāšanai un dezinfekcijai tiek saņemti kannās no 8 līdz 30 l tilpumā, marķētā oriģināliepakojumā.

Ķīmisko produktu uzglabāšana laboratorijā

Atsevišķi ķīmiskie produkti tiek izmantoti laboratorijas analīzēs. Tie tiek uzglabāti speciāli ierīkotā ķīmisko vielu noliktavā. Noliktavas telpa vienmēr ir aizslēgta. Noliktavas un laboratorijas telpas ir vēdināmas. Darba krājumi analīžu veikšanai atrodas vilkmes skapī.

Sāls uzglabāšana

Katlu mājā ūdens sagatavošanai tiek izmantots sāls tabletēs, 100 t gadā. Sāls tiek uzglabāta maisos, uz paliktņiem, slēgtā noliktavā. Maksimālais uzglabāšanā esošais sāls apjoms - 25 t. Piena ražotnē siera ražošanas tehnoloģiskajā procesā tiek izmantota pārtikas sāls, 530 t gadā. Sāls tiek uzglabāta maisos, uz paliktņiem, slēgtā noliktavā. Maksimālais uzglabāšanā esošais sāls apjoms - 35 t.

Sūkalu uzglabāšana

Sālās sūkalas tiek savāktas tvertnē no DMC iekārtas pēc siera gabaliņu sālīšanas un no blokformeriem pēc siera masas formēšanas. No savākšanas tvertnes sālās sūkalas tiek sūknētas uz uzglabāšanas tvertnēm: 3 gab. pa 10 t. Sālās sūkalas 24 stundu laikā tiek izsūknētas transportēšanai.

Amonjaka uzglabāšana

Saldēšanas iekārtās ir iepildīts 3.5 t amonjaka. Saldēšanas sistēmas papildināšana netiek veikta katru gadu, bet pēc nepieciešamības. Amonjaka uzpildīšanu veic SIA „Salang P”, licences Nr. CS17OF0002.

Amonjaka papildināšanas nepieciešamība tiek kontrolēta caur šķidrums kontroles stiklu resīverā.

Šķeldas uzglabāšana

Šķeldas uzglabāšanai un transportēšanai uz katlumāju ir uzbūvētas 2 slēgtā tipa šķeldas noliktavas:

- 1) nolikta nr.1- operatīvajiem krājumiem, platība ir 198,4 m², bet būvtilpums: 1230,0 m³. Plānotais maksimālais daudzums, kas tiks uzglabāts noliktavā, ir kurināmā patēriņš 3 diennaktīm, kas ir aptuveni 270 tonnas šķeldas.
- 2) noliktava nr.2 – rezerves krājumu uzglabāšanai ar platību 971,2 m², būvtilpumu 9581 m³. Maksimālais uzglabājamais šķeldas apjoms glabātuvē ir 2000 t, bet faktiskais vidējais -300 tonnas.

Tā kā kurināmais atrodas iekštelpās. Šķelda tiek piegādāta uz ražotnes teritoriju ar kravas autotransportu, un tā tiek izkrauta šķeldas noliktavā uz grīdas. Šķeldas kurināmā mitruma līmenis 35 – 55%, skaidu saturs ne lielāks kā 15%, līdz ar to būtisku putekļu daļu emisija netiek veidota.

Slēgtās šķeldas noliktavas konstrukcijas - sienas un jumts ierobežo putekļa piesārņojuma izplatību pārkraušanas procesa laikā.

Uzņēmuma autotransports tiek uzpildīts degvielas uzpildes stacijās un teritorijā degviela netiek uzglabāta.

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

Ķīmiskā viela vai maisījums (vai to grupa)	Ķīmiskā viela vai maisījuma veids	Izmantošanas veids	Uzglabātais daudzums (t), uzglabāšanas veids	Izmantotais daudzums gadā (t)
sāls pārtikas	organiska viela	pārtikas piedeva	max. 35t, 25 kg maisos uz pelete, iekštelpās	530
cukurs	organiska viela	pārtikas oiedeva	max. 2 t, 25 kg maisos uz paletes, iekštelpās	17
kalcija hlorīds	neorganiska viela	pārtikas piedeva	max. 5 t; 50kg maisos uz paletes, iekštelpās	40
šokolādes glazūra	organiska viela	pārtikas piedeva	max. 1 t; 20 kg kastēs uz paletes, iekštelpās	3.4
ieraugs	organiska viela	pārtikas piedeva	max. 0,1 t; polimēra pakās, iekštelpās	5
ferments	organiska viela	pārtikas piedeva	max. 0,1 t; kannās, iekštelpās	10
kakao	organiska viela	pārtikas piedeva	max. 0,15 t; 25 kg maisos uz paletes, iekštelpās	0.4
kartona kastes	papīrs, kartons	iepakojums	max. 25 t; iesaiņotas ua paletes, iekštelpās	300
papīta maiss	papīrs, kartons	iepakojums	max. 12t; iesaiņots uz paletes, iekštelp'ās	149
polimēru maiši	plastmasa	iepakojums	max. 4,5 t; kastēs, iekštelpās	54
plēve	plastmasa	iepakojums	max. 1,2 t; kastēs, iekštelpās	13
uzlīmes, etiķetes	papīrs, kartons	iepakojums	max. 0,25 t; kastēs, iekštelpās	3
sāls tehniskā	neorganiska viela	ūdens sagatavošanai	max. 25 t; 25 kg maisos uz paletes, iekštelpās	100
šķelda	koks	kurināmais	vidēji 570 t; iekštelpās	30000
POLIFLOCK SP 42	neorganiska viela	norekūdeņu apstrāde	max. 0,2 t; 50 kg maisos uz paletes, iekštelpās	2

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

Ķīmiskā viela vai maisījums (vai to grupa)	Ķīmiskā viela vai maisījuma veids	Izmantošanas veids	EK numurs	CAS numurs	Bīstamības klase	Bīstamības apzīmējums (H kods)	GHS bīstamības piktogramma	Drošības prasību apzīmējums (P kods)	Uzglabātais daudzums (t), uzglabāšanas veids	Izmantotais daudzums (tonnas/gadā)
Slāpekļskābe 56-60%	neorganiska viela	mazgāšanas līdzeklis	231-714-2	7697-37-2	Skin Corr. 1A kodīgs/kairinošs ādai	H314	GHS05	P280 P301+P330+ P331+P310 P303+P361+ P353+P363 P304+P340 P305+P351+ P338 P501	max. 13 t; plastmasas kontainers 1 m3	304
kaustiskā soda NaOH (nātrija hidroksīda šķīdums ūdenī. 48+-2%)	neorganiska viela	mazgāšanas līdzeklis	215-185-5	1310-73-2	Skin Corr. 1A kodīgs/kairinošs ādai Met. Corr. 1 viela vai maisījums, kas izraisa metālu koroziju	H314 H290 H314 H290	GHS05 GHS05	P260 P280 P303+P361+ P338 P305+P351+ P338 P310 P260 P280 P303+P361+ P338 P305+P351+ P338 P310	max. 13 t; plastmasas kontainers 1 m3	258
Anti-Germ CLEAN A- NO32	neorganiska viela	tīrīšanas līdzeklis	231-714-2; 231-765-0; 203-961-6	7697-37-2 7722-84-1 112-34-5	Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H314 H318 H314 H318	GHS05 GHS05	P260 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331 P260 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310	max. 0,44 t; plastmasas muca 220 kg	11.2

								P301+P330+ P331		
Anti-Germ SER	neorganiska viela	mazgāšanas līdzeklis	231-633-2	7664-38-2 68439-51-0	Skin Corr. 1B kodīgs/kairinošs ādai Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H314 H318 H314 H318	GHS05 GHS05	P260 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331 P260 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331	max. 0,5 t; plastmasas muca 250kg	6
Anti-Germ FOAM CL- 320	neorganiska viela	dezinfekcijas līdzeklis	215-185-5 213-668-3 215-181-3 231-887-4	1310-73-2 7681-52-9 1310-58-3 68955-55-5 775-09-9	Met. Corr. 1 viela vai maisījums, kas izraisa metālu koroziju Skin Corr. 1B kodīgs/kairinošs ādai Aquatic Acute 1 viela bīstama ūdens videi Aquatic Chronic 2 viela bīstama ūdens videi	H290 H314 H400 H411 H290 H314 H400 H411 H290 H314 H400 H411 H290 H314 H400 H411	GHS05 GHS09 GHS05 GHS09 GHS05 GHS09 GHS05 GHS09	P260 P273 P220 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331 P501 P260 P273 P220 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331 P501 P260 P273 P220 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310	max. 0,13 t; plastmasas kanna 25l	3

								P301+P330+ P331 P501 P260 P273 P220 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331 P501		
Anti-Germ FOAM A-P	neorganiska viela	tīrīšanas līdzeklis	231-633-2	7664-38-2 68955-55-5	Skin Corr. 1B kodīgs/kairinošs ādai Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H314 H318 H314 H318	GHS05 GHS05	P260 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331 P260 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331	max. 0,08t; plastmasas kanna 25 l	1.3
Anti-Germ FOAM CL- K52	neorganiska viela	tīrīšanas līdzeklis	215-181-3 231-633-3 213-887-4	1310-58-3 7681-52- 68955-55-5 775-09-9	Met. Corr. 1 viela vai maisījums, kas izraisa metālu koroziju Skin Corr. 1A kodīgs/kairinošs ādai Aquatic Acute 1 viela bīstama ūdens videi Aquatic Chronic 2 viela bīstama ūdens videi	H290 H314 H400 H411 H290 H314 H400 H411 H290 H314 H400 H411 H290 H314 H400 H411	GHS05 GHS09 GHS05 GHS09 GHS05 GHS09 GHS05 GHS09	P260 P273 P220 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331 P501 P260 P273 P220 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310	max. 0,05 t; plastmasas kanna 25l	0.5

								P301+P330+ P331 P501 P260 P273 P220 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331 P501 P260 P273 P220 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331 P501		
Ant-Germ SR C 40	neorganiska viela	tīrīšanas līdzeklis	215-687-4 215-181-3 213-668-3	1344-09-8 1310-58-3 68955-55-5 7681-52-9	Met. Corr. 1 viela vai maisījums, kas izraisa metālu koroziju Skin Corr. 1A kodīgs/kairinošs ādai Aquatic Acute 1 viela bīstama ūdens videi Aquatic Chronic 2 viela bīstama ūdens videi	H290 H314 H400 H411 H290 H314 H400 H411 H290 H314 H400 H411 H290 H314 H400 H411	GHS05 GHS09 GHS05 GHS09 GHS05 GHS09 GHS05 GHS09	P260 P273 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331 P501 P260 P273 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331 P501 P260 P273 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+	max. 0,025 t; plastmasas kanna 25l	0.3

								P338 P310 P301+P330+ P331 P501 P260 P273 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331 P501		
Anti-Germ WP 35 liquid	neorganiska viela	tīrīšanas līdzeklis	231-765-0	7722-84-1	Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums Acute Tox. 4 akūts toksiskums Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai STOT SE 3 toksiska ietekme uz mērķorgānu - vienreizēja iedarbība Aquatic Chronic 3 viela bīstama ūdens videi	H318 H302 H315 H335 H412 H318 H302 H315 H335 H412 H318 H302 H315 H335 H412 H318 H302 H315 H335 H412 H318 H302 H315 H335 H412	GHS05 GHS07 GHS05 GHS07 GHS05 GHS07 GHS05 GHS07 GHS05 GHS07	P260 P273 P280 P305+P351+ P338 P310 P304+P340 P302+P352 P501 P260 P273 P280 P305+P351+ P338 P310 P304+P340 P302+P352 P501 P260 P273 P280 P305+P351+ P338 P310 P304+P340 P302+P352 P501	max. 0,05 t; plastmasas kanna 25l	0.5

								P260 P273 P280 P305+P351+ P338 P310 P304+P340 P302+P352 P501		
Anti-Germ ASEP SPECIAL	neorganiska viela	dezinfekcijas līdzeklis	231-668-3 215-181-3	7681-52-9 1310-58-3	Skin Corr. 1B kodīgs/kairinošs ādai Aquatic Acute 1 viela bīstama ūdens videi Aquatic Chronic 2 viela bīstama ūdens videi	H314 H400 H411 H314 H400 H411 H314 H400 H411	GHS05 GHS09 GHS05 GHS09 GHS05 GHS09	P260 P273 P220 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310+P301+ P330+P331 P501 P260 P273 P220 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310+P301+ P330+P331 P501 P260 P273 P220 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310+P301+ P330+P331 P501	max. 0,05 t; plastmasas kanna 25l	0.3
Anti-Germ AT Super	neorganiska viela	tīrīšanas līdzeklis	215-181-3 231-668-3	1310-58-3 7681-52-9	Met. Corr. 1 viela vai maisījums, kas izraisa metālu koroziju Skin Corr. 1A	H290 H314 H318 H400 H411 H290 H314 H318 H400 H411	GHS05 GHS09 GHS05 GHS09 GHS05 GHS09 GHS05 GHS09	P260 P273 P280 P234 P303+P361+ P353	max. 0,025 t; plastmasas kanna 25l	0.3

				kodīgs/kairinošs ādai Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums Aquatic Acute 1 viela bīstama ūdens videi Aquatic Chronic 2 viela bīstama ūdens videi	H290 H314 H318 H400 H411 H290 H314 H318 H400 H411 H290 H314 H318 H400 H411	GHS05 GHS09	P305+P351+ P338 P310 P304+P340 P301+P330+ P331 P405 P501 P260 P273 P280 P234 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P304+P340 P301+P330+ P331 P405 P501 P260 P273 P280 P234 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P304+P340 P301+P330+ P331 P405 P501 P260 P273 P280 P234 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P304+P340 P301+P330+ P331 P405 P501 P260 P273 P280 P234 P303+P361+ P353 P305+P351+	
--	--	--	--	--	---	-------------	--	--

								P338 P310 P304+P340 P301+P330+ P331 P405 P501		
Anti-Germ BAC	neorganiska viela	dezinfekcijas līdzeklis	270-325-2	68424-85-1	Skin Corr. 1B kodīgs/kairinošs ādai Aquatic Acute 1 viela bīstama ūdens videi Aquatic Tox.4	H314 H400 H302 H314 H400 H302 H314 H400 H302	GHS05 GHS07 GHS09 GHS05 GHS07 GHS09 GHS05 GHS07 GHS09	P260 P273 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331 P501 P260 P273 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331 P501 P260 P273 P280 P303+P361+ P353 P305+P351+ P338 P310 P301+P330+ P331 P501	max. 0,025 t; plastmasas kanna 25l	0.1
DEPTIL HDS	neorganiska viela	dezinfekcijas līdzeklis	200-578-6 200-661-7	64-17-5 67- 63-0	Flam. Liq. 2 uzliesmojošs šķidrums Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai	H225 H319 H225 H319	GHS07 GHS07	P210 P305+P351+ P338 P337+P313 P370+P378 P403+P235 P501 P210 P305+P351+	max. 0,016 t; plastmasas kanna 8l	0.14

								P338 P337+P313 P370+P378 P403+P235 P501		
Sērskābe	neorganiska viela	laboratorijas pārbaudes	231-639-5	7664-93-9	Skin Corr. 1A kodīgs/kairinošs ādai Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H314 H314	GHS05 GHS05	P280 P300+P330+ P331 P305+P351+ P338 P280 P300+P330+ P331 P305+P351+ P338	max. 0,01 t, plastmasas balons 10kg	0.057
Nātrija hidroksīds	neorganiska viela	laboratorijas pārbaudes	215-185-5	1310-73-2	Met. Corr. 1 viela vai maisījums, kas izraisa metālu koroziju Skin Corr. 1A kodīgs/kairinošs ādai Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H314 H290 H314 H290 H314 H290	GHS05 GHS05 GHS05	P260 P264 P280 P301+P330+ P331 P303+P361+ P353 P304+P340 P305+P351+ P338 P309 P310 P321 P405 P406 P501 P260 P264 P280 P301+P330+ P331 P303+P361+ P353 P304+P340 P305+P351+ P338 P309 P310 P321 P405	max. 0,0001 t., pudelītēs	0.019

								P406 P501 P260 P264 P280 P301+P330+ P331 P303+P361+ P353 P304+P340 P305+P351+ P338 P309 P310 P321 P405 P406 P501		
Ūdeņraža peroksīda šķīdums	neorganiska viela	laboratorijas pārbaudes	231-765-0	7722-84-1	Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums Acute Tox. 4 akūts toksiskums	H318 H302 H318 H302	GHS05 GHS07 GHS05 GHS07	P280 P305+P351+ P338 P313 P280 P305+P351+ P338 P313	max. 0,0001 t,, pudelītēs	0.034
Amonija hlorīds	neorganiska viela	laboratorijas pārbaudes	235-186-4	12125-02-9	Acute Tox. 4 akūts toksiskums Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H302 H319 H302 H319	GHS07 GHS07	P305+P351+ P338 P305+P351+ P338	max. 0,0001 t,, pudelītēs	0.001
Sorbīnskābe	neorganiska viela	laboratorijas pārbaudes	203-768-7	110-44-1	Skin Corr. 1B kodīgs/kairinošs ādai Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums	H315 H319 H335 H315 H319 H335	GHS07 GHS07	P261 P280 P302+P352 P305+P351+ P338 P261 P280 P302+P352 P305+P351+ P338	max. 0,0001 t,, pudelītēs	0.002
Amonjaks bezūdens	neorganiska viela	aukstuma nesējs	231-635-3	7664-41-7	Flam. Gas 2 uzliesmojoša gāze Press. Gas saspiesta	H221 H280 H331 H314 H410 H221 H280 H331	GHS04 GHS05 GHS06 GHS09 GHS04 GHS05	P210 P260 P273 P280 P303+P361+	3,5 t, saldēšanas iekārtas	0.06

					gāze Acute Tox. 3 akūts toksiskums Skin Corr. 1B kodīgs/kairinošs ādai Eye Dam. 1 nopietni acu bojājumi/acu kairinājums Aquatic Acute 1 viela bīstama ūdens videi Aquatic Chronic 2 viela bīstama ūdens videi	H314 H410 H221 H280 H331 H314 H410 H221 H280 H331 H314 H410 H221 H280 H331 H314 H410 H221 H280 H331 H314 H410 H221 H280 H331 H314 H410	GHS06 GHS09 GHS04 GHS05 GHS06 GHS09 GHS04 GHS05 GHS06 GHS09 GHS04 GHS05 GHS06 GHS09 GHS04 GHS05 GHS06 GHS09 GHS04 GHS05 GHS06 GHS09	P353+P315 P304+P340+ P315 P305+P351+ P338+P315 P377 P381 P403 P405 P210 P260 P273 P280 P303+P361+ P353+P315 P304+P340+ P315 P305+P351+ P338+P315 P377 P381 P403 P405 P210 P260 P273 P280 P303+P361+ P353+P315 P304+P340+ P315 P305+P351+ P338+P315 P377 P381 P403 P405 P210 P260 P273 P280 P303+P361+ P353+P315	
--	--	--	--	--	---	--	---	---	--

								P304+P340+ P315 P305+P351+ P338+P315 P377 P381 P403 P405 P210 P260 P273 P280 P303+P361+ P353+P315 P304+P340+ P315 P305+P351+ P338+P315 P377 P381 P403 P405 P210 P260 P273 P280 P303+P361+ P353+P315 P304+P340+ P315 P305+P351+ P338+P315 P377 P381 P403 P405		
Nātrija hidroksīds	neorganiska viela	notekūdeņu attīrīšana	215-185-5	1310-73-2	Met. Corr. 1 viela vai maisījums, kas izraisa metālu koroziju Skin Corr. 1A kodīgs/kairinošs ādai	H290 H314 H290 H314	GHS05 GHS05	P280 P301+P330+ P331 P305+P351+ P338 P280 P301+P330+ P331 P305+P351+ P338	max. 30 t.; PE HD tvertne	61
POLIFLOCK SM 34232	neorganiska viela	notekūdeņu attīrīšana	-	-	Eye Irrit. 2 nopietni acu bojājumi/acu	H314 H319 H335 H315	GHS05 GHS05	P260 P264 P271 P280	max. 30 t.; PE HD tvertne	123

					kairinājums Skin Corr. 1A kodīgs/kairinošs ādai Skin Irrit. 2 kodīgs/kairinošs ādai	H314 H319 H335 H315 H314 H319 H335 H315	GHS05	P301+P330+ P331 P303+P361+ P353 P363 P304+P340 P310 P321 P362 P305+P351+ P338 P405 P403+P233 P501 P260 P264 P271 P280 P301+P330+ P331 P303+P361+ P353 P363 P304+P340 P310 P321 P362 P305+P351+ P338 P405 P403+P233 P501 P260 P264 P271 P280 P301+P330+ P331 P303+P361+ P353 P363 P304+P340 P310 P321 P362 P305+P351+ P338 P405 P403+P233 P501		
--	--	--	--	--	---	--	-------	---	--	--

Pārvaldes novērtējums:

Atļaujā tika precizēts izmantoto ķīmisko vielu un maisījumu daudzums un veidi.

4.Tabula. Kurināmā vai degvielas izmantošana siltumenerģijai, elektroenerģijai un transportam iekārtā

Kurināmā veids	Gada laikā izlietotais daudzums	Sēra saturs (%)	Izmantots ražošanas procesiem	Izmantots apsildei	Izmantots transportam iekārtas teritorijā	Izmantots elektroenerģijas ražošanai
Dabas gāze (1000 m3)	1390	0	1390			
Koksne(t)	23000	0	17037	5490		473

5.Tabula. Uzglabāšanas tvertņu saraksts

Kods	Uzglabāšanas tvertnes saturs	Tvertnes izmēri (m3)	Tvertnes vecums (gados)	Tvertnes izvietojums	Iepriekšējais pārbaudes datums	Nākamais pārbaudes datums
B15	amonjaks	3,41	32	Virs zemes	31/08/2020	31/08/2021
B17	amonjaks	1,84	34	Ēkās	31/08/2020	31/08/2021
B16	amonjaks	3,38	31	Ēkās	31/08/2020	31/08/2021
B18	amonjaks	0,07	48	Virs zemes	31/08/2020	31/08/2021
B2	Tehniskai ūdens	100	48	Zem zemes		
B3	Dzeramais ūdens	500	48	Zem zemes		
B4	Tehniskai ūdens	1000	32	Virs zemes		
B5	Dzeramais ūdens	500	12	Virs zemes		
B6	Dzeramais ūdens	100	12	Virs zemes		
B10	Kondensāts	16	35	Virs zemes		
B11	Kondensāts	50	34	Virs zemes		
B12	Ūdens (apkures)	1000	20	Virs zemes		
B13	Karstais ūdens	50	34	Virs zemes		
B14	Mīkstinātais ūdens	50	34	Virs zemes		
B7	Sālās sūkalas	10	30	Ēkās		
B8	Sālās sūkalas	10	30	Ēkās		

B9	Sāļās sūkalas	10	30	Ēkās		
B1	Sāls	50	47	Zem zemes		

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

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

Elektroenerģijas patērētāji ir ar simetrisku 3 fāzu slodzi, max. slodze = 900 kW.

Kopējais elektroenerģijas patēriņš gadā – 10220 kWh. Lielākais elektroenerģijas daudzums tiek izmantots ražošanas tehnoloģiskām iekārtām.

Atdzesēšanai tiek izmatots 35% no kopējā elektroenerģijas daudzuma. Mazākais patēriņš ir apgaismojumam, vēdināšanai, apsildei.

Darbojas divas transformatoru apakšstacijas (viena – piena ražotnē, otra- notekūdeņu attīrīšanas iekārtās):

☐ TA 2263 jauda 2x1MVA

☐ TA 2282 jauda 630 kVA un 400 kVA.

Transformatoru apakšstacijas uzbūvētas 1970.gadā.

Spēka transformatoros netika izmantoti polihlorētie bifenili un terfenili.

Uzņēmuma katlu māja ne tikai nodrošina ar ražošanas tehnoloģisko procesu, bet arī apkurina un apgādā ar silto ūdeni siera rūpnīcas mikrorajona privātfirmas un dzīvojamās mājas ar kopējo platību 20 845m².

7.Tabula. Elektroenerģijas izmantošana (gadā)

Izmantošanas veids	Kopējais daudzums
Ražošanas iekārtām	8100
Apgaismojumam	40
Atdzesēšanai un saldēšanai	2000
Vēdināšanai	77

Apsildei	3
----------	---

8.Tabula. Siltumenerģijas izmantošana gadā

Piegādātājs	Izmantošana ražošanas procesos (Mwh/gadā)	Izmantošana apsildei (Mwh/gadā)	Izmantošana citiem mērķiem (Mwh/gadā)
pašražotā	64000	11600	1000

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

Ūdensapgādes ārējo tīklu un būvju tehniskās inventarizācijas lieta

Ūdensapgādes sistēmas shēma

Tehniskā pase (esošai iekārtai, kurai tā ir izstrādāta)

Ūdensapgādes urbuma pase

Derīgo izrakteņu (pazemes ūdens) atradnes pase

9.Tabula. Ūdens ieguve

Ūdens ieguves avota identifikācijas numurs	Ūdens ieguves avota nosaukums un atrašanās vieta (adrese)	Ūdens ieguves avota ģeogrāfiskās koordinātas Z platums	Ūdens ieguves avota ģeogrāfiskās koordinātas A garums	Ūdens ieguves avota saimnieciskā iecirkņa kods	Ūdens ieguves avota teritorijas kods	Ūdens daudzums kubikmetri dienā	Ūdens daudzums kubikmetri gadā
P800377	a/s "Preiļu siera" urbums nr.1 Gaujas ūdens hor.	56.278378	26.72635		Preiļu pilsēta 0760201	252	91946
P800378	a/s "Preiļu siera" urbums nr.2 Gaujas ūdens hor.	56.279857	26.726242		Preiļu pilsēta 0760201	340	124282
P800379	a/s "Preiļu siera" urbums nr.4 Gaujas ūdens hor.	56.277802	26.727615		Preiļu pilsēta 0760201	226	82352

P800380	a/s "Preiļu siers" urbums nr.5 Gaujas ūdens hor.	56.278332	26.724656		Preiļu pilsēta 0760201	0	0
P800381	a/s "Preiļu siers" urbums nr.6 Gaujas ūdens hor.	56.276243	26.723437		Preiļu pilsēta 0760201	322	117434
P800382	a/s "Preiļu siers" urbums nr.7 Gaujas ūdenshor.	56.275475	26.720127		Preiļu pilsēta 0760201	222	80908
P800383	a/s "Preiļu siers" urbums nr.8 Gaujas ūdens hor.	56.274461	26.722373		Preiļu pilsēta 0760201	165	60263
P800384	a/s "Preiļu siers" urbums nr.9 Gaujas ūdens hor.	56.276085	26.725443		Preiļu pilsēta 0760201	117	42815

Pārvaldes novērtējums:

AS "Preiļu siers" 09.02.2011. tika izsniegta pazemes ūdeņu atradnes "Preiļu siers" pase (turpmāk – Pase). Pasē tika iekļauta informācija par urbumiem, kas norādīti iesnieguma 9.tabulā. Kopējais iesniegumā norādītais, plānotais pazemes ūdeņu ieguves apjoms nepārsniedz Pasē norādīto ieguves limitu. Valsts vides dienests 24.08.2020. pieņēma lēmumu Nr. CS20VL0141 par grozījumiem pazemes ūdeņu atradnes pasē, ar kuru tika nolemts pagarināt Pases derīguma termiņu līdz 08.02.2036.

10.Tabula. Informācija par ūdensapgādes sistēmu un derīgo izrakteņu (pazemes ūdens) atradnēm

Dokuments	Izstrādāšanas datums	Atzīme par dokumenta esamību
Ūdensapgādes ārējo tīklu un būvju tehniskās inventarizācijas lieta		tikai ēkām
Ūdensapgādes sistēmas shēma		ir
Tehniskā pase		ir

Ūdensapgādes urbuma pase		ir
Derīgo izrakteņu (pazemes ūdens) atradnes pase		ir

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

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

11. Tabula. Ūdens lietošana

Ūdens ieguves avoti un izmantošanas veidi	Kopējais ūdens patēriņš (kubikmetri gadā)	Atdzesēšanai (kubikmetri gadā)	Ražošanas procesiem (kubikmetri gadā)	Sadzīves vajadzībām (kubikmetri gadā)	Citiem mērķiem (kubikmetri gadā)
No īpašniekam piederoša urbuma	600000		589990	10010	

D sadaļa. Vides piesārņojums 16

Uzņēmumam ir gaisa piesārņojuma emisijas avoti:

- ☐ Šķeldas tvaika katls Enerstena HHS 8000;
- ☐ Sadedzināšanas iekārtas: 2 dabasgāzes tvaika katli Vapor TTK-350,
- ☐ Dabasgāzes deglis G8/1-D Weishaupt
- ☐ Dzesēšanas iekārtas: 3 amonjaka skrūves kompresori,
- ☐ Piena produktu pulveru ražošanas un sūkalu žāvēšanas iekārtas.

Šķeldas tvaika katls

Katlu mājā uzstādīts Enerstena UAB ražots tvaika katls HHS 8000 ar ražību 12,3 t tvaika stundā (nominālā siltuma jauda 8 MW). Dūmgāzu attīrīšanai no pelniem (cietām izkliedētām daļiņām) ir uzstādīts multiciklons.

Dabasgāzes tvaika katli Vapor TTK-350, 2 gab. Šobrīd dabasgāzes tvaika katli tiek uzturēti darba kārtībā, bet tiek izmantoti tikai šķeldas tvaika katla apkopes un remonta gadījumā.

Izmešu sastāva analizators „Elektro Rela AB”.

CO₂ emisijas monitoringam nepieciešamie dati regulāri – vienu reizi diennaktī tiek pierakstīti darba žurnālā.

Katla apkopi veic uzņēmuma speciālisti, kontroli regulāri veic SIA „Filter”. Izmešu kontroli veic Vides laboratorija.

Dabaszāzes deglis - G8/1-D Weishaupt uzstādīts karstā gaisa ģeneratoram. Dabaszāzes degļa nominālā jauda - 2,1 MW. Deglis pieslēgts pie dūmeņa (avots A 3), kura H = 22 m; □ 600 mm.

Dzesēšanas iekārtas (Kompresoru cehs)

Kameru iestādītās temperatūras uzturēšanu, iztvaikotāju vadību, automātiskās atkausēšanas ciklu nodrošina elektroautomātikas skapji.

Saldējamās iekārtās kā aukstuma aģents tiek izmantots bezūdens amonjaks R717.

Kopējais amonjaka daudzums uzglabāšanas tvertnēs (t.i. cirkulācijas resīveri 2.gab., līnijas resīvers 1.gab. un eļļas atdalīšanas resīvers 1.gab.) ir 3500kg kas ir optimāls daudzums kompresoru ceha nodrošināšanai ar aukstuma aģentu. Uzpildīt maksimālo daudzumu tvertnēs nav iespējams, jo vienmēr tvertnēs ir jāparedz rezerve, lai būtu iespēja tehnoloģiskajām līnijām veikt apkopes un plānotos remontdarbus. Apkopes vai remonta laikā visā līnijā nepieciešams vakuums, lai to panāktu amonjaks ir jāpārvieto uz uzglabāšanas tvertnēm. Minimālais amonjaka daudzums visas aukstuma tehnoloģijas nodrošināšanai ir 1700kg. Amonjaka papildināšanas nepieciešamība tiek kontrolēta caur šķidruma kontroles stiklu resīverā.

Piena pārstrāde

Sauso piena produktu ražošanas cehā ir uzstādīti gaisa filtri. Filtri tiek mainīti 1 reizi gadā.

Neorganizēti emisijas avoti nav. Piena, siera un sauso piena produktu uzglabāšanas vietās smakas nav.

Notekūdeņu attīrīšanas iekārtas

Neattīrīti notekūdeņi attīrīšanas iekārtās netiek ilgstoši uzglabāti, tādēļ smakas no neattīrītajiem notekūdeņiem izplatās niecīgā daudzumā.

Flotācijas ēkā ir ierīkotas smaku neitralizējošās ietaises: ventilācijas izplūdē filtrs ar aktīvo ogli. Notekūdeņu izlīdzinošā bufertvertne ir slēgtā tipa, kas novērš smaku izplatīšanos.

Smakas lielākos apmēros var rasties notekūdeņu dūņu uzglabāšanas un transportēšanas rezultātā. 100 metru rādiusā no notekūdeņu dūņu uzglabāšanas vietas, dzīvojamās mājas neatrodas, tādēļ smakas neapdraud apkārtējo iedzīvotāju komfortu.

12.Tabula. Emisijas avotu fizikālais raksturojums

Emisijas avota kods	Emisijas avota apraksts	Emisijas avota ģeogrāfiskās koordinātas Z platums	Emisijas avota ģeogrāfiskās koordinātas A garums	Dūmeņa augstums (m)	Dūmeņa iekšējais diametrs (mm)	Emisijas plūsma (Nm ³ /h)	Emisijas temperatūra (C)	Emisijas ilgums (h) dnn	Emisijas ilgums (h) gadā
A1	Dabagāzes tvaika katli Vapor TTK 350	56.277178	26.723736	30	1800	23918	120	24	1440
A2	Šķeldas tvaika katls	56.276941	26.723677	75	3000	12575	180	24	8000
A3	Dabagāzes deglis	56.276948	26.722799	22	600	2351	120	18	5184
A4	Kompresori, saldēšanas kameras	56.27753	26.722349	0	0	0	0	24	8760
A5	Vecā piena produktu pulvera ražošanas iekārta Nr.1	56.276922	26.722926	10,5	1100	45000	80	12	4380
A6	Jaunā piena produktu pulvera ražošanas iekārta Nr.2	56.276699	26.723317	14,5	1100	45000	80	12	4380

13.Tabula. No emisiju avotiem gaisā emitētās vielas

Iekārtas, procesa, ražotnes vai ceha nosaukums	Tips	Emisijas avota kods	Emisijas ilgums (h) dnn	Emisijas ilgums (h) gadā	Piesārņojošās viela	Emisijas g/s pirms attīrīšanas	Emisijas mg/m ³ pirms attīrīšanas	Emisijas tonnas/gadā pirms attīrīšanas	Gāzu attīrīšanas iekārtas nosaukums, tips	Gāzu attīrīšanas iekārtas projektējamā efektivitāte	Gāzu attīrīšanas iekārtas faktiskā efektivitāte	Emisijas g/s pēc attīrīšanas	Emisijas mg/m ³ pēc attīrīšanas	Emisija tonnas/gadā pēc attīrīšanas
--	------	---------------------	-------------------------	--------------------------	---------------------	--------------------------------	--	--	---	---	---	------------------------------	--	-------------------------------------

Katlu māja	tvaika katli	A1 Dabāsgāz es tvaika katli Vapor TTK 350	24	1440	020039 Slāpekļa oksīdi (NOx)	0.992	149	0.624	-	0	0	0.992	149	0.624
Katlu māja	tvaika katli	A1 Dabāsgāz es tvaika katli Vapor TTK 350	24	1440	020029 Oglekļa oksīds	0.236	36	0.148	-	0	0	0.236	36	0.148
Katlu māja	tvaika katli	A1 Dabāsgāz es tvaika katli Vapor TTK 350	24	1440	020028 Oglekļa dioksīds	1178.514	177449	741.323	-	0	0	1178.514	177449	741.323
Katlu māja	tvaika katls	A2 Šķeldas tvaika katls	24	8000	020039 Slāpekļa oksīdi (NOx)	0.884	253	25.486	multiciklon s	80	80	0.884	253	25.486
Katlu māja	tvaika katls	A2 Šķeldas tvaika katls	24	8000	020029 Oglekļa oksīds	2.4	687	69.214	multiciklon s	80	80	2.4	687	69.214
Katlu māja	tvaika katls	A2 Šķeldas tvaika katls	24	8000	200001 Cietās izkliedētās daļiņas	2.242	642	64.654	multiciklon s	80	80	0.448	128	12.931
Katlu māja	tvaika katls	A2 Šķeldas tvaika katls	24	8000	200002 PM10i	2	573	57.678	multiciklon s	80	80	0.4	115	11.536
Katlu māja	tvaika katls	A2 Šķeldas tvaika katls	24	8000	200003 PM2,5ii	1.721	493	49.63	multiciklon s	80	80	0.344	99	9.926

Katlu māja	tvaika katls	A2 Šķeldas tvaika katls	24	8000	020028 Oglekļa dioksīds	918.712	263003	26479.175	multiciklons	80	80	918.712	263003	26479.175
Pulveru cehs	Deglis	A3 Dabāsgāzes deglis	18	5184	020039 Slāpekļa oksīdi (NOx)	0.098	150	1.6	-	-	-	0.098	150	1.6
Pulveru cehs	Deglis	A3 Dabāsgāzes deglis	18	5184	020029 Oglekļa oksīds	0.023	35	0.38	-	-	-	0.023	35	0.38
Pulveru cehs	Deglis	A3 Dabāsgāzes deglis	18	5184	020028 Oglekļa dioksīds	115.951	177449	1900.829	-	-	-	115.951	177449	1900.829
Kompresoru cehs	resīveri	A4 Kompresori, saldēšanas kameras	24	8760	020001 Amonjaks	0.005	0	0.165	-	-	-	0.005	0	0.165
Pulveru cehs	Ražošanas iekārta	A5 Vecā piena produktu pulvera ražošanas iekārta Nr.1	12	4380	200002 PM10i	333.333	26667	5150	Filtrs	99,96	99,96	0.125	10	2.318
Pulveru cehs	Ražošanas iekārta	A5 Vecā piena produktu pulvera ražošanas iekārta Nr.1	12	4380	200003 PM2,5ii	333.333	26667	5150	Filtrs	99,96	99,96	0.125	10	2.318
Pulveru cehs	Ražošanas iekārta	A6 Jaunā piena produktu pulvera ražošanas	12	4380	200002 PM10i	333.333	26667	5150	Filtrs	99,96	99,96	0.125	10	2.318

		iekārta Nr.2												
Pulveru cehs	Ražošanas iekārta	A6 Jaunā piena produktu pulvera ražošanas iekārta Nr.2	12	4380	200003 PM2,5ii	333.333	26667	5150	Filtrs	99,96	99,96	0.125	10	2.318

D sadaļa. Vides piesārņojums 17

Piesārņojošo vielu izkliedes aprēķināšanai izmantota Latvijas Vides, Ģeoloģijas un meteoroloģijas aģentūrai (LVĢMA) piederošā datorprogramma EnviMan, versija Beta 2.0D (izstrādātājs – Zviedrijas kompānija OPSIS AB); licence Nr.3473-8113-8147; licence bez termiņa. Šī programma ļauj noteikt piesārņojošo vielu vidējās koncentrācijas un ekstrēmās vērtības uzņēmuma apkārtnē pie izvēlētiem meteoroloģiskiem apstākļiem.

Kā izejas dati tiek izmantoti:

meteoroloģiskais raksturojums (programmā EnviMan modeli EnviMet) – kas sevī ietver meteoroloģisko informāciju kopš 1995.gada. Izmantojot šos datus LVĢMA speciālistu vadībā tika ģenerētas meteoroloģisko datu vidējās vērtības katrā no gadiem, tādējādi izveidojot vidējo klimatisko gadu. Kā izejas parametri tika izmantoti – temperatūras, vēja virziena, vēja ātruma, globālās radiācijas mērījumi; dati par emisijas avotu fizikālajiem parametriem, emisiju apjomu un avotu darbības dinamiku.

Rezultāti noformēti zīmējumu (karšu) veidā (skat. Pielikumā).

Piesārņojošo vielu koncentrācijas vietas koordinātas dotas LKS-92TM koordinātu sistēmā.

Uzņēmuma radītās piesārņojošo vielu emisijas rada nelielas gaisa kvalitātes izmaiņas.

Kopējā piesārņojošo vielu koncentrācija gaisā nav liela un vairākas reizes zemāka nekā piesārņojošām vielām noteiktie mērķlielumi un robežlielumi.

Gaisa kvalitātes rādītāji atbilst normatīvo aktu prasībām.

Teorētiskais degšanai nepieciešamais gaisa daudzums – V_0 m³/kg (m³/nm³);

Avotam A2 dedzinot dabas koksni $V^\circ = 3,114$ m³/kg;

Avotam A1, A3 dedzinot dabas gāzi $V^\circ = 9,134$ m³/kg.

Teorētiskais dūmgāzu daudzums – V_0d m³/kg (m³/nm³);
 Avotam A2 dedzinot dabas koksni $V^{\circ}d = 3,114$ m³/kg;
 Avotam A1, A3 dedzinot dabas gāzi $V^{\circ}d = 9,134$ m³/kg;
 Dūmgāzu daudzums atbilstoši noteiktajam O₂ – Vd m³/kg (m³/nm³).
 Avotam A2 dedzinot dabas koksni $Vd = 4,380$ m³/kg,
 Avotam A1, A3 dedzinot dabas gāzi $Vd = 10,712$ m³/kg.

15.Tabula. Piesārņojošo vielu emisijas limitu projekts

Emisijas avota nosaukums	Emisijas avota ģeogrāfiskās koordinātas Z platums	Emisijas avota ģeogrāfiskās koordinātas A garums	Piesārņojošās viela	Piesārņojošās vielas g/s	Piesārņojošās vielas mg/m ³	Piesārņojošās vielas t/g	O ₂ %
Dabasgāzes tvaika katli Vapor TTK 350	56.277178	26.723736	020039 Slāpekļa oksīdi (NO _x)	0.992	149	0.624	3
Dabasgāzes tvaika katli Vapor TTK 350	56.277178	26.723736	020029 Oglekļa oksīds	0.236	36	0.148	3
Dabasgāzes tvaika katli Vapor TTK 350	56.277178	26.723736	020028 Oglekļa dioksīds	1178.514	177449	741.323	3
Šķeldas tvaika katls	56.276941	26.723677	020039 Slāpekļa oksīdi (NO _x)	0.884	253	25.486	6
Šķeldas tvaika katls	56.276941	26.723677	020029 Oglekļa oksīds	2.4	687	69.214	6
Šķeldas tvaika katls	56.276941	26.723677	200001 Cietās izkliedētās daļiņas	0.448	128	12.931	6
Šķeldas tvaika katls	56.276941	26.723677	200002 PM10i	0.4	115	11.536	6
Šķeldas tvaika katls	56.276941	26.723677	200003 PM2,5ii	0.344	99	9.926	6
Šķeldas tvaika katls	56.276941	26.723677	020028 Oglekļa dioksīds	918.712	263003	26479.175	6
Dabasgāzes deglis	56.276948	26.722799	020039 Slāpekļa oksīdi (NO _x)	0.098	150	1.6	3
Dabasgāzes deglis	56.276948	26.722799	020029 Oglekļa oksīds	0.023	35	0.38	3
Dabasgāzes deglis	56.276948	26.722799	020028 Oglekļa dioksīds	115.951	177449	1900.829	3

Kompresori, saldēšanas kameras	56.27753	26.722349	020001 Amonjaks	0.005	0	0.165	
Vecā piena produktu pulvera ražošanas iekārta Nr.1	56.276922	26.722926	200002 PM10i	0.125	10	2.318	
Vecā piena produktu pulvera ražošanas iekārta Nr.1	56.276922	26.722926	200003 PM2,5ii	0.125	10	2.318	
Jaunā piena produktu pulvera ražošanas iekārta Nr.2	56.276699	26.723317	200002 PM10i	0.125	10	2.318	
Jaunā piena produktu pulvera ražošanas iekārta Nr.2	56.276699	26.723317	200003 PM2,5ii	0.125	10	2.318	

Pārvaldes novērtējums:

Uzņēmuma radītās un fona CO un NO₂ emisijas koncentrācijas kopš pēdējās gaisu piesārņojošo vielu izkliedes modelēšanas 2015. gadā ir samazinājušās, attiecīgi atkārtota gaisu piesārņojošo vielu izkliedes modelēšana šīm vielām netika veikta. Savukārt uzņēmuma emitēto daļiņu PM₁₀ un PM_{2,5} emisijas ir pieaugušas, ņemot vērā to, ka tika aprēķinātas emisijas no piena produktu pulvera ražotnes. Līdz ar to šīm vielām uz Atļaujas pārskatīšanu tika veikta atkārtota gaisu piesārņojošo vielu izkliedes modelēšana.

Lai prognozētu emisijas avotu ietekmi uz gaisa kvalitāti, tika veikta gaisa piesārņojuma izkliedes modelēšana:

- *daļiņām PM₁₀ un PM_{2,5} ar datorprogrammu AERMOD (beztermiņa licence Nr. AER0006195), izmantojot Gausa matemātisko modeli. Izklidei tika izmantota VSIA „Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs” 2020. gada sniegtā izziņa Nr. 4-6/1764 Gaisu piesārņojošo vielu izkliedes aprēķins;*

- *CO un NO₂ ar datorprogrammu EnviMan (beztermiņa licence Nr. 0479-7349-8007, versija 3.0) izmantojot Gausa matemātisko modeli. Datorprogrammas izstrādātājs ir OPSIS AB (Zviedrija). Izklidei tika izmantota VSIA „Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs” 25.06.2015. sniegtā izziņa Nr. 4-6/138 Par gaisu piesārņojošo vielu izkliedes aprēķiniem.*

Piesārņojošo vielu izkliedes modelēšanas rezultāti ļauj secināt, ka AS „Preiļu siera” ietekme uz gaisa kvalitāti nepārsniedz MK 03.11.2009. noteikumos Nr. 1290 „Noteikumi par gaisa kvalitāti” noteiktās robežvērtības teritorijā, kurā vērtē atbilstību gaisa kvalitātes normatīviem.

Izvērtējot 2020. gada testēšanas pārskatus par emisijas avota A1, A2 un A3 radītajām emisijām, secināms, ka netiek pārsniegtas Atļaujā un MK 07.01.2021. noteikumos Nr. 17 “Noteikumi par gaisa piesārņojuma ierobežošanu no sadedzināšanas iekārtām” noteiktās koncentrācijas.

D sadaļa. Vides piesārņojums 18

Uzņēmumā notekūdeņu novadīšana notiek:

1) Grāvī Saltupē ar izplūdi Preiļupē (izplūdes vietas nr. N800092) tiek novadīti nosacīti tīri notekūdeņi no atdzelžošanas stacijas un teritorijas lietussūdeņi.

Nosacīti tīrie notekūdeņi no atdzelžošanas stacijas iziet caur nostādināšanas bedri, līdz 20,3 m³/dnn. Nostādināšanas bedre ir izbūvēta no betona atdzelžošanas stacijas grīdā kā kompensācijas un atdzelžošanas filtru skalošanas ūdeņu nosēd kanāls, pārklāts ar cinkota tērauda režģi. Vienu reizi mēnesī atdzelžošanas stacijas operators noņem šo režģi, lai mehāniski iztīrītu šo nosēd kanālu no nogulsniem. Šo nogulšņu daudzums ir ļoti minimāls un tas tiek uzglabāts 200 litru metāla vai plastmasas mucā un izvests kopā ar smiltīm no smilšu uztvērējiem.

Lietussūdeņi un ledus kušanas ūdeņi no piena ražotnes teritorijas nonāk lietussūdeņu kanalizācijā un tālāk grāvī ar ieplūdi Preiļupē. Lietussūdens kanalizācija ir pasargāta no jebkāda veida piesārņojuma. Visas piesārņojuma riska zonas ir apzinātas un nodrošinātas ar piesārņojošās vielas avārijas savākšanas tilpni, vai absorbentu, vai novadīšanu uz ražošanas kanalizāciju. Tiek veikti preventīvie pasākumi - autotransporta regulāras apsekošanas, lai identificētu un novērstu jebkuras sūces rašanos.

Lietussūdens notekūdeņu attīrīšanai teritorijā ir uzstādīti 2 smilšu – naftas uztvērēji ar ražību 3 l/s. Koalescences tipa smilšu-naftas produktu uztvērējs ir paredzēts, lai atdalītu vieglos naftas produktus (eļļu un benzīnu) no lietussūdeņiem, kā arī rūpnieciskajiem notekūdeņiem pirms to novadīšanas lietussūdens kanalizācijas sistēmā.

2) Kanalizācijas sistēmā nonāk visi ražošanas notekūdeņi, izejot lokālo attīrīšanu: tauku uztvērēji 5 gab. un smilšu uztvērēji 1 gab..

Smilšu uztvērējs ir horizontālais ar notekūdeņu taisnvirziena kustību. Tas atrodas pēc piena pieņemšanas un ir paredzēti smago minerālo

piemaisījumu, galvenokārt smilšu, nošķiršanai no notekūdeņiem. Smilšu uztvērējs tiek tīrīts ar ekskavatoru iekrāvēju divas reizes gadā – pavasarī un rudenī.

Tauku uztvērēji. Ražošanas notekūdeņu attīrīšanai ir uzstādīti 5 tauku uztvērēji, no tiem 2 gab. ar ražību 4 l/s, 1 gab. ar ražību 7 l/s, 1 gab. ar ražību 10 l/s, 1 gab ar ražību 20 l/s. Tauku uztvērēji ir rūpnieciski ražotas HDPE tvertnes un tiek izmantotas, lai attīrītu notekūdeņus no tauku piesārņojuma, kas varētu nākt no ražotnēm. Tauku uztvērēji ir izvietoti tādā veidā, lai pilnībā nodrošinātu tauku piesārņojuma uztveršanu visās attiecīgā piesārņojuma riska vietās.

Tauku garoziņa no tauku uztvērējiem tiek savākta pēc nepieciešamības, bet ne retāk kā 1 reizi gadā. To noņem ar hidrodinamisko mašīnu un izved SIA „GREEN CLEAN”.

3) Notekūdeņu attīrīšanas sistēmā nonāk notekūdeņi no visas piena produktu ražotnes kanalizācijas. Uzņēmuma notekūdeņu attīrīšanas iekārtas veic uzņēmuma ražošanas un sadzīves notekūdeņu, kā arī SIA „VS Teks” sadzīves notekūdeņu attīrīšanu. Uz NAI netiek novadīti ražošanas, lietus vai asenizācijas notekūdeņi no citiem operatoriem. Normatīvi tīri notekūdeņi pēc attīrīšanas bioloģiskajās ūdens attīrīšanas iekārtās tiek novadīti Preiļupē, izplūdes vieta pēc biodīķa (izplūdes vietas nr. 800091)

Notekūdeņu monitoringa biežums – vismaz reizi mēnesī.

AS “Preiļu siers” ūdens attīrīšanas iekārtās ir sekojoši ūdens rezervuāri:

- Aerotenki – tiek izmantoti;
- Otrreizējie nostādinātāji – tiek izmantoti;
- Bioloģiskais dīķis – tiek izmantots;
- Kontaktrezervuāri – tiek izmantots dūņu atdalīšanai un otrreizējo nostādinātāju duļķošanas laikā;
- Dūņu blīvētāji – pārpūdetāji – tiek izmantoti;
- Nogulšņu un tauku uzglabāšanas lauki divpakāpju nostādinātājiem un smilšu ķērājam – tiek izmantots; šobrīd tiek uzglabāta pēdējā gada laikā nostādinātā masa. 2021.gada vasarā tiks iztīrīti un turpmāk uzturēti rezervē,
- Dūņu lauki – tiek izmantoti;
- Rezerves dūņu dīķis – tiek izmantots; pēc pārbūves – notekūdeņu rezerves dīķis;
- Rezerves attīrīšanas līnijas rezervuārs (agrāk kalpojis kā aerotanks) – tiek izmantots ūdens attīrīšanas iekārtu darba optimizācijai. Intensīvas ūdens plūsmas laikā daļa neattīrīto notekūdeņu tiek novadīta uz rezervuāru, lai notekūdeņus novadītu uz aerotenkiem vēlāk, kad notekūdeņu plūsma samazinās (piemēram, nakts stundās).
- Avārijas dīķis – netiek izmantots, ir darba kārtībā.

Ražošanas procesā un attiecīgi uz NAI netiek novadītas prioritārās un/vai bīstamās vielas saskaņā ar MK 22.01.2002. noteikumu nr.34 "Noteikumi par piesārņojošo vielu emisiju ūdenī" 19.punktu.

16.Tabula. Piesārņojošās vielas notekūdeņos

Izplūdes vietas identifikācijas numurs	Piesārņojošā viela	Koncentrācija, ko nedrīkst pārsniegt (mg/l)	Pirms attīrīšanas mg/l 24 stundās (vidēji)	Pirms attīrīšanas tonnas gadā (vidēji)	Īss lietotās attīrīšanas apraksts un tās efektivitāte	Pēc attīrīšanas mg/l 24 stundas (vidēji)	Pēc attīrīšanas tonnas gadā (vidēji)
N800091	230026 Suspendētas vielas (SV)	35	291	109	-	8.1	3
N800091	230003 Bioķīmiskais skābekļa patēriņš (BSP 5)	25	1021	383	-	8.8	3
N800091	230004 Ķīmiskais skābekļa patēriņš (ĶSP)	125	1624	609	-	45.7	17
N800091	230015 Kopējais slāpeklis (Nkop)	15	73.7	28	-	13.4	5
N800091	230016 Kopējais fosfors (Pkop)	2	16.7	6	-	1.56	0.6

17.Tabula. Tieša notekūdeņu un lietusūdeņu izplūde ūdensobjektos (grāvī, upē, ezerā, jūrā)

Izplūdes vietas nosaukums un adrese (vieta)	Izplūdes vietas identifikācijas numurs	Izplūdes vietas ģeogrāfiskās koordinātas Z platums	Izplūdes vietas ģeogrāfiskās koordinātas A garums	Saņemotās ūdenstilpnes nosaukums	Saņemotās ūdenstilpnes ūdenssaimniecības iecirkņa kods	Saņemotās ūdenstilpnes ūdens caurtece (m3/h)	Notekūdeņu daudzums (m3/d)(vidēji)	Notekūdeņu daudzums m3 gadā (vidēji)	Izplūdes ilgums (stundas diennaktī vai dienas gadā)
Grāvis, Saltupe, Preiļupe, Preiļu raj. Preiļu novads	800092	56.276625	26.724862	Preiļupe	432441 Preiļupe no Ostrovas grāvja līdz ietekai Feimankā		20.3	7400	24 h/dnn
Preiļupe, Preiļu raj. Preiļu novads	800091	56.281422	26.711380	Preiļupe	432441 Preiļupe no Ostrovas		1680.6	613410	24 h/dnn

					grāvja līdz ietekai Feimankā				
--	--	--	--	--	---------------------------------	--	--	--	--

Pārvaldes novērtējums:

Uz bioloģiskajām NAI tiek novadīti AS “Preiļu siers” ražošanas un sadzīves notekūdeņi, kā arī SIA “VS Teks” sadzīves notekūdeņu attīrīšanu. Saskaņā ar iesniegumu, uz NAI netiek novadīti ražošanas, lietus vai asenizācijas notekūdeņi no citiem operatoriem.

VVD Daugavpils RVP 18.07.2018. veica pārbaudi AS “Preiļu siers” NAI un konstatēja, ka netiek ievērots NAI tehnoloģiskais režīms (ļoti zema izšķīdušā skābekļa koncentrācija aerotēnos, otrreizējos nostādinātajos novērota nepietiekoša dūņu sēšanās, biodīķī konstatētās aktīvās dūņas, attīrītie notekūdeņi netiek novadīti uz biodīķi un tālāk uz izplūdes vietu Preiļupē, bet tiek novadīti Preiļupē pa NAI apvedlīniju jeb avārijas izplūdi).

Operators līdz 2019. gadam veica dažādus pasākumus, kas periodiski uzlaboja situāciju, bet joprojām tika konstatētas neatbilstības Atļaujas nosacījumiem. AS “Preiļu siers” 16.07.2019. saņēma VVD Daugavpils RVP tehniskos noteikumus NAI daļējai rekonstrukcijai, proti, priekšattīrīšanas iekārtu izbūvei. 20.08.2020. VVD Daugavpils RVP veica objekta pārbaudi un 03.09.2020. izsniedza atzinumu Nr. 11.6/2166/DA/2020 par būves gatavību ekspluatācijai.

Saskaņā ar AS “Preiļu siers” NAI aerotēnu tehnisko dokumentāciju, NAI projektētā jauda 3500 m³/dnn jeb 1277500 m³/gadā. Maksimālā pieļaujamā piesārņojuma slodze aerotēnu tehniskajā dokumentācijā nav norādīta. Jaunuzbūvētās priekšattīrīšanas iekārtas aprēķinātais cilvēku ekvivalents (turpmāk tekstā - CE) sastāda 60 000 (darbojoties pie maksimālās priekšattīrīšanas iekārtas jaudas 1800 m³/dnn jeb 657 000 m³/gadā un projektēto ieplūdē BSP5 koncentrāciju – 2000 mg/l).

Lai iegūtu ticamus datus par NAI darbību ilgtermiņā, ir nepieciešami regulāri mērījumi par suspendēto vielu, BSP₅, KSP, P_{kop} un N_{kop} vērtībām notekūdeņos. Tāpēc piesārņojošo vielu koncentrācijas vērtības jānosaka ieplūdē un izplūdē tā, lai noteiktās vērtības varētu salīdzināt, kā arī pārraudzīt NAI darbību, tajā skaitā darbības izmaiņas visā attīrīšanas ciklā (ieplūdē/attīrīto notekūdeņu izplūdē) un izvērtēt NAI darbību.

AS “Preiļu siers” bioloģiskās NAI ietilpst Daugavas upju baseinu apgabalā. Attīrītie notekūdeņi pēc NAI tiek novadīti Preiļupē (ūdens saimnieciskā iecirkņa kods 432441 (Preiļupe no Ostrovas grāvja līdz ietekai Feimankā)) ar tālāku izplūdi Feimankas upē (ūdens objekta kods D480SP) un tās ekoloģiskā kvalitāte pēc 2009. – 2014. gada monitoringa cikla rezultātiem vērtēta kā vidējs ekoloģiskais potenciāls.

Monitoringa biežumu VVD Daugavpils RVP nosaka saskaņā ar MK 22.01.2002. noteikumu Nr.34 „Noteikumi par piesārņojošo vielu emisiju ūdeni” 56. punkta prasībām, kas nosaka, ka pārvalde nosaka monitoringa biežumu, ņemot vērā emisijas raksturu un pieņemamo ūdeņu kvalitātes

prasības. Nosakot monitoringu biežumu, VVD Daugavpils RVP vadījās pēc rīcībā esošo testēšanas pārskatu rezultātiem un Daugavas upju baseinu apgabala apsaimniekošanas plāna 2015. – 2021. gadam.

Izvērtējot testēšanas rezultātus pēc priekšattīrīšanas iekārtas izbūves, var secināt, ka operators nodrošina piesārņojošo vielu koncentrācijas izplūdē atbilstoši MK 22.01.2002. noteikumu Nr.34 „Noteikumi par piesārņojošo vielu emisiju ūdeni” un Atļaujas 16. tabulā noteiktajam.

Saskaņā ar LPTP secinājumiem pārtikas, dzērienu un piena nozarei, 3.LPTP paredz, ka attiecībā uz relevantām emisijām ūdeņi, LPTP ir monitorēt procesu parametrus svarīgos punktos (piemēram, priekšapstrādes ievadpunktā un/vai izvadpunktā, galīgās apstrādes ievadpunktā, punktā, kur notiek emisija no iekārtas). Lai nodrošinātu LPTP secinājumus noteikto prasību izpildi, VVD Daugavpils RVP izvirza nosacījumu veikt pašmonitoringu attiecībā uz pH, plūsmas un temperatūras mērījumiem vietās, kurās ir svarīgi kontrolēt šos rādītājus, lai savlaicīgi novērstu negatīvu ietekmi uz turpmākajiem notekūdeņu attīrīšanas procesiem.

Atļaujas 16. tabulā tiek noteikts novadāmā piesārņojuma maksimālais kopējais limits, kurš izriet no Atļaujā noteiktā novadāmā notekūdeņu daudzuma, izsakot to tonnās/gadā (t/gadā) (skat. Valsts vides dienesta 12.03.2020. vēstuli nr. 2.4/CS/482/2020). Šis limits tiek noteikts plānotajam (nevis faktiskajam) novadāmo notekūdeņu apjomam.

D sadaļa. Vides piesārņojums 18.1.

Kanalizācijas sistēmas projekta izstrādes gads: 1970.

Kanalizācijas iekārtu celtniecības darbu uzsākšanas gads: 1971.g.

Kanalizācijas iekārtu ekspluatācijā nodošanas gads: 1972.g.

Kanalizācijas sistēmas tips: kombinētā.

Notekūdeņu attīrīšanas iekārtu tips: bioloģiskā.

Attīrīto notekūdeņu izlaides vieta: Preiļupe.

Kanalizācijas tīklu kopgarums: 4,59 km.

Kanalizācijas ārējie tīkli ietver sevī akas un tauku ķērājus saskaņā ar shēmu.

Tehniskā projekta „Katlu mājas Daugavpils ielā 75, Preiļos, pārbūve” ietvaros ir veikta katlu mājas nosacīti tīro ūdeņu, kas agrāk tika novadīti Saltupē (izplūdes identifikācijas nr.800092), kanalizācijas pievienošana ražotnes centralizētajai kanalizācijas sistēmai.

Skalošanas ūdeņi no ūdens atdzelžošanas stacijas tiek novadīti uz izplūdi Saltupē (izplūdes identifikācijas nr.800092). Izplūdes vieta regulāri tiek tīrīta; ir izveidots nostādinātājs.

19.Tabula. Operatora rīcībā esošie kanalizācijas sistēmu raksturojošie dokumenti

Dokuments	Izstrādāšanas datums	Atzīme par dokumenta esību
Kanalizācijas ārējo tīklu un būvju tehniskās inventarizācijas lieta		tikai ēkām
Kanalizācijas sistēmas tehniskā pase		ir

D sadaļa. Vides piesārņojums 19

Uzņēmuma saimnieciskās darbībā nav saistīta ar augsnes, grunts, zemes dziļu vai pazemes ūdeņu piesārņojumu.

Augsnes, grunts, zemes dziļu vai pazemes ūdeņu piesārņojumu izpēte uzņēmuma teritorijā nav veikta.

Uzņēmums neveic atkritumu uzglabāšanu (izņemot pagaidu uzglabāšanu), atkritumi tiek pārstrādāti vai nodoti citiem uzņēmumiem.

Augsnes piesārņojumu varētu izraisīt šādi atkritumu veidi: dūņas, sūkalas, smiltis, tauki.

Dūņas.

Bioloģiskās attīrīšanas rezultātā iegūtās dūņas tiek atūdeņotas dūņu laukumos. Pēc analīžu veikšanas uz smagajiem metāliem dūņas tiek izvestas uz lauksaimniecības laukiem. Ar lauku īpašniekiem ir noslēgtas vienošanās. Pirmajā gadā laukos, kur izvestas dūņas, tiek sētas graudaugu kultūras.

Notekūdeņu attīrīšanas iekārtās dūņu laukumu drenāžas ūdens iet uz sūkņu stacijas pieņemšanas kameru, un iziet attīrīšanas procesu.

Sūkalas.

Ražojot sieru 1 t, tiek iegūtas ap 250-280 kg sāļo sūkalu. Sālās sūkalas 24 stundu laikā tiek izsūknētas transportēšanai. Pēc iepildīšanas mucā, šoferim tiek uzrakstīta pavadzīme, norādot sūkalu daudzumu. Dabas apstākļu vai citu iemeslu dēļ, kad siera sūkalu noliešana paredzētajā laikā nav iespējama, dispečers ir tiesīgs daļēji mainīt iepriekš sastādīto siera sūkalu izvešanas grafiku. Siera sūkalu uzglabāšanai šajā gadījumā var tikt izmantotas visas 3 uzglabāšanas tvernes 30t kopējā apjomā. Ilgāka uzglabāšana nav bijusi nepieciešama.

No laukiem kur veikta sūka;u izliešana, tiek ņemtas analīzes, nosakāmais rādītājs pH(KC,

Smiltis, tauki. Piena ražotnē smilšu ķērāji tiek tīrīti ar ekskavatoru divas reizes gadā – pavasarī un rudenī. Smiltis izved SIA „Preiļu saimnieks”.

Notekūdeņi pēc piena pārstrādes cehiem iziet caur tauku uztvērējiem un tālāk uz kolektoru. Tauku garoziņa no tauku uztvērējiem tiek savākta pēc nepieciešamības, bet ne retāk kā 1 reizi gadā. To noņem ar hidrodinamisko mašīnu un izved SIA „GREEN CLEAN”.

Atkritumu uzskaitē tiek nodrošināta atsevišķos žurnālos katrā to rašanās vietā.

Pārvaldes novērtējums:

Saskaņā ar VVD Daugavpils RVP 22.12.2020. ziņojumu par pārbaudes rezultātiem Nr. 033-35/2020 tika konstatēts, ka notekūdeņu dūņu atūdeņošanai izmantotie dūņu lauki ir tehniski nolietotojušies, tādēļ nenodrošina pietiekamu notekūdeņu dūņu atūdeņošanu, kā arī pieļauj notekūdeņu dūņu un filtrējošo ūdeņu nokļūšanu augsnē, kas ir pretrunā ar MK 02.05.2006. noteikumu Nr.362 "Noteikumi par notekūdeņu dūņu un to komposta izmantošanu, monitoringu un kontroli" 16.punkta prasībām.

AS "Preiļu siers" 21.01.2021. iesniedza VVD Daugavpils RVP pasākumu plānu esošo dūņu lauku atjaunošanai ar konkrētiem izpildes termiņiem. Līdz ar to VVD Daugavpils RVP norāda, ka dūņu lauku atjaunošanu veikt saskaņā ar VVD Daugavpils RVP izdoto lēmumu par veicamajām rīcībām.

D sadaļa. Vides piesārņojums 20

Iekštelpu trokšņa avoti:

AS "Preiļu siers" galvenais trokšņu avots ir kompresoru ceha un ražošanas tehnoloģisko iekārtu darbība, kas atrodas galvenajā ražošanas korpusā un tā darbības troksnis ārpus telpām ir mazāks par 40 dB (decibeliem).

Ārpustelpu trokšņa avoti:

Divi iztvaikošanas kondensatori uz kompresoru ceha jumta, kas dzirdami 20-30m attālumā (nepārsniedz rūpnīcas teritoriju, troksnis ārpus uzņēmuma atrašanās vietas ir mazāks par 40 dB).

Katlu telpas nosūces ventilācijai tiek izmantoti jumta ventilatori 4 gab., kas ir montēti uz ēkas jumta, ar gaisa vada izvadiem d500. Ventilatoru montāžas augstums 0,40 m virs jumta. Ventilatori strādā cikliskā režīmā. Dzirdami 20-30 m attālumā (nepārsniedz rūpnīcas teritoriju); mazāk par 40 dB.

Autotransporta garāžas atrodas a/s „Preiļu siers” teritorijā, rūpnieciskajā zonā 350 m attālumā no daudzdzīvokļu mājām (Daugavpils – Upīša ielas) un 300 m attālumā no vienkārtu apbūves („Jaunsaimnieki”).

Autotransporta darbības režīmam ir sezonāls raksturs. Normālais darbības režīms ir no 5.00 līdz 15.00, vasarā no 4.00 līdz 16.00.

Autotransporta parks katru gadu tiek pamazām atjaunots, iegādājoties modernas kravas automašīnas (VOLVO, RENAULT, IVECO), kuru darbībā radītais troksnis ir mazāks.

Uzņēmums atrodas pilsētas nomalē, tāpēc uz uzņēmumu un no uzņēmuma braucoša transporta radītais troksnis nav būtisks, sūdzības no

iedzīvotājiem nav saņemtas.

D sadaļa. Vides piesārņojums 21

Uzņēmums saimnieciskās darbības rezultātā rada gan sadzīves atkritumus, gan nelielu apjomu bīstamos atkritumus, notekūdeņu dūņas un ražošanas atlikumus- sūkalas.

Atkritumu uzskaitē tiek organizēta to rašanās vietā un to nodrošina struktūrvienības vadītājs.

Sadzīves atkritumi:

Uzņēmuma saimnieciskās darbības rezultātā rodas sadzīves atkritumi:

- ☐ siera ražošanas gaitā, iesaiņojot un vakuumējot, lietošanai nederīgi polietilēna maisiņi,
- ☐ siera sagatavošanā realizācijai, iepakojamo materiālu (polietilēna maisi, kartona kastes) atbirumi,
- ☐ biezpiena sieriņu ražošanas procesā, plēves atbirums,
- ☐ sauso piena produktu cehā – gaisa filtri.

Sadzīves atkritumi tiek nodoti SIA „Preiļu saimnieks”, ar kuru noslēgts līgums par atkritumu izvešanu.

Bīstamie atkritumi tiek nodoti citiem uzņēmumiem:

- ☐ nolietotie akumulatori, kas turpmākai ekspluatācijai ir nederīgi, tiek savākti un nodoti specializētai firmai SIA „Bīstamo atkritumu serviss”, SIA „Eko Osta”.
- ☐ luminiscentas lampas piena ražotnē tiek savāktas koka kastēs un noliktas pagaidu uzglabāšanā noliktavas telpās. Tiks nodotas specializētam uzņēmumam.
- ☐ resursu atstrādājušās eļļas, filtri un eļļainās lupatas tiek savāktas un nodotas SIA „Bīstamo atkritumu serviss”.
- ☐ eļļas filtri tiek savākti mucās un nodoti specializētai firmai SIA „Bīstamo atkritumu serviss”, SIA „Eko Osta”. smērēļļas tiek savāktas mucās un nodotas specializētai firmai SIA „Bīstamo atkritumu serviss”, SIA „Eko Osta”.

Visu uzņēmumā saņemto mazgāšanas līdzekļu tvertnes (transporta tara) tiek atgriezta piegādātājiem.

Notekūdeņu dūņas.

Bioloģiskās attīrīšanas rezultātā iegūtās dūņas tiek atūdeņotas dūņu laukumos. Pēc analīžu veikšanas uz smagajiem metāliem dūņas tiek izvestas uz lauksaimniecības laukiem. Ar lauku īpašniekiem ir noslēgtas vienošanās. Pirmajā gadā laukos, kur izvestas dūņas, tiek sētas graudaugu kultūras.

Notekūdeņu attīrīšanas iekārtās dūņu laukumu drenāžas ūdens iet uz sūkņu stacijas pieņemšanas kameru, un iziet attīrīšanas procesu.

□ Notekūdeņu dūņas pagaidu glabāšanā maksimālais (3 gadu apjoms): 750 t
saražots t/gadā: 250.00

Notekūdeņu dūņas tiek izvestas uz lauksaimniecības laukiem (vidēji 250 t gadā).

Uzņēmuma saimnieciskās darbības rezultātā lokālajās attīrīšanas iekārtās tiek savāktas arī smiltis un tauki, kas netiek uzglabāti, bet pēc smilšu un tauku uztvērēju iztīrīšanas uzreiz tiek aizvesti.

Piena ražotnē smilšu ķērāji tiek tīrīti ar ekskavatoru iekrāvēju divas reizes gadā – pavasarī un rudenī. Smiltis tiek izved SIA „Preiļu saimnieks” (bez uzglabāšanas).

Gada laikā smilšu ķērājos piena ražotnē tiek savāktas smiltis ap 6.3 t.

Notekūdeņi pēc piena pārstrādes cehiem iziet caur tauku uztvērējiem un tālāk uz kolektoru. Tauku garoziņa no tauku uztvērējiem tiek savākta pēc nepieciešamības, bet ne retāk kā 1 reizi gadā. To noņem ar hidrodinamisko mašīnu un izved SIA „GREEN CLEAN”. Gada laikā savākto tauku daudzums – 7 t.

Ražošanas atlikums - sūkalas.

Siera ražošanas procesā pēc piena saraudzēšanas, recekļa apstrādes rezultātā kā blakusprodukts rodas sūkalas. Sūkalas tiek iegūtas arī biezpiena ražošanas procesā. Sūkalu uzglabāšanai ir paredzētas tvertnes: 3 gab. pa 10 t. Sūkalu daudzumi pagaidu glabāšanā maksimālais apjoms: 30 t.

Iepakojuma apsaimniekošana.

Attiecībā par iepakojuma apsaimniekošanu uzņēmumam ir noslēgts līgums ar a/s „Latvijas zaļais punkts” par iepakotāja darbības rezultātā radītā izlietotā iepakojuma apsaimniekošanu un preču zīmes licences piešķiršanu. Uz šī līguma pamata a/s „Latvijas zaļais punkts” ir apņēmis apsaimniekot a/s „Preiļu siers” darbības rezultātā radīto izlietoto iepakojumu un izpildīt noteiktos iepakojuma reģenerācijas procentuālos apjomus atbilstoši Iepakojuma likuma prasībām.

Katlu māja

Katlu mājā Enerstena UAB ražotā tvaika katla darbības rezultātā, sadedzinot 23000 t gadā koksni (šķeldu), tiek radīti pelni - 300 t/a.

Pelni tiek savākti divos 10 m³ metāla konteineros. Laikā, kad pilnais konteiners tiks nodots izvešanai, pelnu uzkrāšana notiek otrā konteinerī.

Par pelnu izvešanu ir noslēgts līgums ar SIA „Preiļu saimnieks”.

Pelni tiek izlietoti kā resurss lauksaimniecības zemju mēslošanai un meža augsnes bagātināšanai. Ir noslēgti arī līgumi ar pelnu transportēšanu un izkaisīšanu uz SIA „Agrofirma „Turība”” piederošām zemēm 1200 ha platībā Riebiņu novada Riebiņu un Rušonas pagastos, Preiļu novada Aizkalnes pagastā.

21.Tabula. Atkritumu veidošanās un rīcība ar tiem

Atkritumu kods un nosaukums	Atkritumu bīstamība	Pagaidu glabāšanā (tonnas/gadā)	Ienākošās atkritumu plūsmas (t/a) ražošanas galvenais avots	Ienākošās atkritumu plūsmas saražotās tonnas gadā	Ienākošā atkritumu plūsma (t/a) saņemta no citiem uzņēmumiem (uzņēmēja biedrībām)	Kopā ienākošā atkritumu plūsma (t/a)	Izejošās atkritumu plūsmas (t/a) pārstrādātais daudzums	Izejošās atkritumu plūsmas (t/a) pārstrādes R-kods	Izejošās atkritumu plūsmas (t/a) apglabātais daudzums	Izejošās atkritumu plūsmas (t/a) apglabāšanas D-kods	Izejošās atkritumu plūsmas (t/a) nodots citiem uzņēmumiem (uzņēmēja biedrībām)	Kopā izejošās atkritumu plūsmas (t/a)
190812 Rūpniecisko notekūdeņu bioloģiskās attīrīšanas dūņas, kas neatbilst 190811 klasei	Nē	750	attīrīšanas iekārtas	250	0	250	0	0	0	0	250	250
190801 Atkritumi no sietiem	Nē	0	attīrīšanas iekārtas	6.3	0	6.3	0	0	0	0	6,3	6.3
190802 Atkritumi no smilšu uztvērējiem	Nē	0	piena pārstrāde	6.3	0	6.3	0	0	0	0	6,3	6.3
190809 Tauku un eļļas maisījums no eļļas un ūdens atdalītājiem, kas satur tikai pārtikas eļļas un taukus	Nē	0	piena pārstrāde	7	0	7	0	0	0	0	7	7
200301 Nešķiroti sadzīves atkritumi	Nē	0	piena pārstrāde	661.2	0	661.2	0	0	0	0	661,2	661.2
160601 Svina akumulatori	Jā	0.225	autotransporta darbnīcas	0.9	0	0.9	0	0	0	0	0,9	0.9
200121 Luminiscentās	Jā	0.125	piena pārstrāde	0.5	0	0.5	0	0	0	0	0,5	0.5

spuldzes un citi dzīvsudrabu saturoši atkritumi												
020599 Citi šīs grupas atkritumi	Nē	30	piena pārstrāde	6000	0	6000	0	0	0	0	6000	6000
130208 Citas motoreļļas, pārnesumu eļļas un smēreļļas	Jā	1.25	autotransporta darbnīcas	5	0	5	0	0	0	0	5	5
160107 Eļļas filtri	Jā	0.06	autotransporta darbnīcas	0.25	0	0.25	0	0	0	0	0,25	0.25
100101 Smagie pelni, izdedži un sodrēji, kuri neatbilst 100104 klasei	Nē	4.5	katlu māja	300	0	300	0	0	0	0	300	300
190814 Rūpniecisko notekūdeņu attīrīšanas procesu dūņas, kas neatbilst 190813 klasei	Nē	40	attīrīšanas iekārtas	2000	0	2000	0	0	0	0	2000	2000
190902 Ūdens attīrīšanas atkritumi	Nē	0.05	ūdens atdzelžošanas iekārtas	0.2	0	0.2	0	0	0	0	0,2	0.2

22. Atkritumu savākšana un pārvadāšana

Atkritumu kods un nosaukums	Atkritumu bīstamība	Savākšanas veids	Pārvadāto atkritumu daudzums (tonnas/gadā)	Pārvadāšanas veids	Komersants, kas veic atkritumu pārvadājumus (vai atkritumu radītājs)	Komersants, kas saņem atkritumus
190812 Rūpniecisko notekūdeņu bioloģiskās attīrīšanas dūņas, kas neatbilst 190811 klasei	Nē	dūņu laukumi	250	Autotransports	SIA "Agrofirma "Turība""	SIA "Agrofirma "Turība", z/s "Līdumi", I. Verze u.c.
190801 Atkritumi no sietiem	Nē	konteiners	6,3	Autotransports	SIA "Preiļu saimnieks"	SIA "Preiļu saimnieks"
190802 Atkritumi no smilšu uztvērējiem	Nē	konteiners	6,3	Autotransports	SIA "Preiļu saimnieks"	SIA "Preiļu saimnieks"
190809 Tauku un eļļas maisījums no eļļas un ūdens atdalītājiem, kas satur tikai pārtikas eļļas un taukus	Nē	muca	7	Autotransports	SIA "Green Clean"	SIA "Green Clean"
200301 Nešķīroti sadzīves atkritumi	Nē	konteiners	661,2	Autotransports	SIA "Preiļu saimnieks"	SIA "Preiļu saimnieks"
160601 Svina akumulatori	Jā	kaste	0,9	Autotransports	a/s "Preiļu siera"	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"
200121 Luminiscentās spuldzes un citi dzīvsudraba saturoši atkritumi	Jā	kaste	0,5	Autotransports	a/s "Preiļu siera"	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"
020599 Citi šīs grupas atkritumi	Nē	tvertne	6000	Autotransports	a/s "Preiļu siera"	SIA "Agrofirma "Turība", z/s "Līdumi", I. Verze u.c.
130208 Citas motoreļļas, pārnesumu eļļas un smēreļļas	Jā	muca	5	Autotransports	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"
160107 Eļļas filtri	Jā	muca	0,25	Autotransports	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"	SIA "Bīstamo atkritumu serviss"
100101 Smagie pelni, izdedži un sodrēji, kuri neatbilst 100104 klasei	Nē	konteiners	300	Autotransports	SIA "Preiļu saimnieks"	SIA "Agrofirma "Turība", z/s "Līdumi", I. Verze u.c.
100101 Smagie pelni, izdedži un sodrēji, kuri neatbilst 100104 klasei	Nē	konteiners	300	Autotransports	SIA "Preiļu saimnieks"	SIA "Agrofirma "Turība", z/s "Līdumi", I. Verze u.c.

190814 Rūpniecisko notekūdeņu attīrīšanas procesu dūņas, kas neatbilst 190813 klasei	Nē	cisterna	2000	Autotransports	SIA "Agrofirma "Turība""	a/s "Viļānu selekcijas un izmēģinājumu stacija"
190902 Ūdens attīrīšanas atkritumi	Nē	muca	0,2	Autotransports	SIA "Preiļu saimnieks"	SIA "Preiļu saimnieks"

Pārvaldes novērtējums:

Saskaņā ar VVD Daugavpils RVP 22.12.2020. ziņojumu par pārbaudes rezultātiem Nr. 033-35/2020 tika konstatēts, ka notekūdeņu priekšattīrīšanas rezultātā rodas flotāts, kas saskaņā ar MK 19.04.2011. noteikumu Nr.302 "Noteikumi par atkritumu klasifikatoru un īpašībām, kuras padara atkritumus bīstamus" pielikumu ir klasificējams kā atkritums (klases kods – 190814 (rūpniecisko notekūdeņu attīrīšanas procesu dūņas)). Tādējādi, saskaņā ar Atkritumu apsaimniekošanas likuma 17.panta pirmās daļas 3.punkta prasībām, Operatoram jānodrošina flotāta nodošana atkritumu apsaimniekotajam, kuram ir spēkā esoša Valsts vides dienesta atļauja minēto atkritumu apsaimniekošanai.

Iesniegumā norādīts, ka atkritumi ar atkritumu klase 190814 tiek nodoti AS "Viļānu selekcijas un izmēģinājumu stacija" saskaņā ar noslēgto līgumu. Saskaņā ar AS "Viļānu selekcijas un izmēģinājumu stacija" B kategorijas piesārņojošas darbības atļauju Nr. RE111B0019 biogāzes pārstrādes iekārtā Piziču ciemā, Viļānu pagastā nav paredzēts pārstrādāt atkritumus ar atkritumu klasi 190814, kā arī saskaņā ar VVD Daugavpils RVP rīcībā esošo informāciju AS "Viļānu selekcijas un izmēģinājumu stacija" nav spēkā esoša finanšu nodrošinājuma. Līdz ar to VVD Daugavpils RVP norāda, ka augstāk minētie atkritumi jānodod komersantam, kuram ir spēkā esoša Valsts vides dienesta atļauja minēto atkritumu apsaimniekošanai.

Saskaņā ar VSIA "Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs" vides aizsardzības oficiālās statistikas un piesārņojošās darbības pārskata veidlapu „Veidlapa Nr.2 – Ūdens. Pārskats par ūdens resursu lietošanu” un MK 02.05.2006. noteikumu Nr. 362 "Noteikumi par notekūdeņu dūņu un to komposta izmantošanu, monitoringu un kontroli" 6. pielikumu notekūdeņu dūņas atbilst 1. klases dūņām.

D sadaļa. Vides piesārņojums 22

E sadaļa. Monitorings 23

Uzņēmuma pazemes ūdeņu atradnēs tiek nodrošināts pazemes ūdeņu kvantitātes un kvalitātes monitorings, pamatojoties uz MK 2004.gada 17. februāra noteikumu Nr. 92 "Prasības virszemes ūdeņu, pazemes ūdeņu un aizsargājamo teritoriju monitoringam un monitoringa programmu izstrādei" punktiem 27.,33.,34., un 35.punkta prasībām, attiecīgi: kvantitātes novērojumu ietvaros tiek veikti dinamiskā ūdens līmeņa mērījumi, savukārt kvalitātes novērojumu ietvaros, reizi gadā, tiek nodrošināta pazemes ūdeņu ķīmiska analīze (sk. 24. tabulu). Ūdens ieguves uzskaitē tiek izmantoti pārbaudīti skaitītāji un attiecīgu ūdens kvalitātes parametru noteikšana tiek veikta akreditētās laboratorijās. Monitoringa rezultāti reizi gadā tiek iesniegti Latvijas Vides ģeoloģijas un meteoroloģijas centrā.

Gaisa kvalitātes monitorings tiek nodrošināts saskaņā ar 03.11.2009. MK noteikumiem Nr.1290 "Noteikumi par gaisa kvalitāti". Dūmgāzu pārbaudes un emisijas paraugu ņemšanas vietas atrodas pēc šķeldas katla un gāzes degļa GB/1-D, ir aprīkotas ir izbūvētas atbilstoši LVS ISO 9096 un LVS ISO 10780 standartiem.

AS "Preiļu siera" notekūdeņu monitoringa ietvaros tiek kontrolētas ir divas notekūdeņu izplūdes vietas.

Nosacīti tīri notekūdeņi no atdzelžošanas stacijas līdz 20, 3 m³/dnn tiek novadīti grāvī un tālāk Saltupē – Preiļupē (izplūdes vietas nr. N800092). Lietus notekūdeņi no ražotnes teritorijas tiek savākti un caur smilšu-naftas uztvērējiem pa caurulēm tiek novadīti uz izplūdi Saltupē – Preiļupē (izplūdes vietas nr. N800092).

Normatīvi tīri notekūdeņi pēc attīrīšanas bioloģiskajās ūdens attīrīšanas iekārtās (NAI) tiek novadīti Preiļupē (izplūdes vietas nr. N800091).

AS "Preiļu siera" bioloģiskajās attīrīšanas iekārtās ir ierīkotas ūdens paraugu ņemšanas vietas ieplūdē no akas pretī pārsūkņēšanas stacijai 1 (nr. N800091), izplūdes vietā Preiļupē no caurules, 100 m augšpus no izplūdes vietas Preiļupē no tiltiņa un 100 m lejpus no izplūdes vietas Preiļupē no nākošā tiltiņa.

24.Tabula. Monitorings

Kods	Monitoringam pakļautie parametri	Paraugu ņemšanas metode	Analīzes metode un tehnoloģija	Kontroles biežums	Laboratorija, kas veic analīzes
A1, A2, A3	skābeklis	-	LVS ISO 10396	1 reizi gadā	SIA „Vides impulss”
A1, A2, A3	Oglekļa oksīds	-	LVS ISO 10396	1 reizi gadā	SIA „Vides impulss”

A1, A2, A3	Oglekļa dioksīds	-	LVS ISO 10396	1 reizi gadā	SIA „Vides impulss”
A1, A2, A3	Slāpekļa oksīdi	-	LVS ISO 10396	1 reizi gadā	SIA „Vides impulss”
A2	Cietās izkļiedētās daļiņas	-	LVS ISO 9096	1 reizi gadā	SIA „Vides impulss”
Izplūde nr. N800091	Suspendētās vielas, mg/l 230026	100 m augšpus no notekūdeņu izplūdes vietas Preiļupē un 100m lejpus notekūdeņu izplūdes vietas Preiļupē	Gravimetrija LVS EN 872:2005	1 reizi gadā	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Biokīmiskais skābekļa patēriņš (BSP5), mgO2/l 230003	100 m augšpus no notekūdeņu izplūdes vietas Preiļupē un 100m lejpus no notekūdeņu izplūdes vietas Preiļupē	Spiediena mērījumi DIN EN 1899-2, H55:1998	1 reizi gadā	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Amonija slāpekļs (N/NH4), mg N/l 230012	100 m augšpus no notekūdeņu izplūdes vietas Preiļupē un 100m lejpus notekūdeņu izplūdes vietas Preiļupē	Destilācija, titrimetrija 5664:2004/NAC:2007	1 reizi gadā	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Nitrītu slāpekļs (NO2), mg N/l 230014	100 m augšpus no notekūdeņu izplūdes vietas Preiļupē un 100m lejpus no notekūdeņu izplūdes vietas Preiļupē	Spektrofotometrija LVS ISO 6777:1984	1	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Kopējais fosfors (Pkop), mg P/l 230016	100 m augšpus no notekūdeņu izplūdes vietas Preiļupē un 100m lejpus notekūdeņu izplūdes vietas Preiļupē	Mineralizācija ar persulfātu, spektrofotometrija, amonija molibdātametode LVS EN ISO 6878:2005, 7. Nod.	1 reizi gadā	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Izšķīdušais skābekļs	100 m augšpus no notekūdeņu izplūdes vietas Preiļupē un 100m lejpus no notekūdeņu izplūdes vietas Preiļupē	Elektroķīmiskās zondes metode LVS EN ISO 5814:2013	1 reizi gadā	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Saprobītaes indekss	100 m augšpus no notekūdeņu izplūdes vietas Preiļupē un 100m lejpus no	Makrozoobentosa cenožu uzskaite LVS 240:1999	1 reizi 3 gados	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,

		notekūdeņu izplūdes vietas Preiļupē			
Izplūde nr. N800091	Suspendētās vielas, mg/l 230026	ieplūdē	Gravimetrija LVS EN 872:2005	1 reizi ceturksnī	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Suspendētās vielas, mg/l 230026	izplūdē	Gravimetrija LVS EN 872:2005	1 reizi mēnesī	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Bioķīmiskais skābekļa patēriņš (BSP5), mgO2/l 230003	ieplūdē	Spiediena mērījumi DIN EN 1899-2, H55:1998	1 reizi ceturksnī	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Bioķīmiskais skābekļa patēriņš (BSP5), mgO2/l 230003	izplūdē	Spiediena mērījumi DIN EN 1899-2, H55:1998	1 reizi mēnesī	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Ķīmiskais skābekļa patēriņš (ĶSP), mg/l 230004	ieplūdē	Titrimetrija LVS ISO 6060:1989	1 reizi ceturksnī	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Ķīmiskais skābekļa patēriņš (ĶSP), mg/l 230004	izplūdē	Titrimetrija LVS ISO 6060:1989	1 reizi mēnesī	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Kopējais slāpeklis	ieplūdē	Mineralizācija ar persulfātu, segmentētas plūsmas spektrofotometrija, Cd kolonnas metode LVS EN ISO 11905-1:1998	1 reizi ceturksnī	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Kopējais slāpeklis	izplūdē	Mineralizācija ar persulfātu, segmentētas plūsmas spektrofotometrija, Cd kolonnas metode LVS EN ISO 11905-1:1998	1 reizi mēnesī	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Amonija slāpeklis (N/NH4), mg N/l 230012	izplūdē	Destilācija, titrimetrija 5664:2004/NAC:2007	1 reizi mēnesī	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,

Izplūde nr. N800091	Nitrītu slāpeklis (NO ₂), mg N/l 230014	izplūdē	Spektrofotometrija LVS ISO 6777:1984	1 reizi mēnesī	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Nitrātu slāpeklis (N/NO ₃), mg N/l 230013	izplūdē	Segmentētas plūsmas spektrofotometrija, Cd kolonnas metode LVS EN ISO 13395:2004	1 reizi mēnesī	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Kopējais fosfors (P _{kop}), mg P/l 230016	ieplūdē	Mineralizācija ar persulfātu, spektrofotometrija, amonija molibdāta metode LVS EN ISO 6878:2005, 7. Nod	1 reizi ceturksnī	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
Izplūde nr. N800091	Kopējais fosfors (P _{kop}), mg P/l 230016	izplūdē	Mineralizācija ar persulfātu, spektrofotometrija, amonija molibdāta metode LVS EN ISO 6878:2005, 7. Nod	1 reizi mēnesī	VSIA Latvijas Vides, ģeoloģijas un meteoroloģijas centrs, Vides laboratorija,
urbumi	Amonija joni	-	LVS ISO 7150-1:1984	1 reizi gadā	BIOR laboratorija
urbumi	Elektrovadītspēja	-	LVS EN 27888:1993	1 reizi gadā	BIOR laboratorija
urbumi	Hlorīdi	-	LVS EN ISO 10304-1:2009	1 reizi gadā	BIOR laboratorija
urbumi	Kalcijs (Ca), Kopējā dzelzs, Magnijs (Mg), Mangāns(Mn), Nātrijs (Na)	-	LVS EN ISO 17294-2:2016	1 reizi gadā	BIOR laboratorija
urbumi	Nitrāti, Nitrīti, Sulfāti	-	LVS EN ISO 10304-1:2009	1 reizi gadā	BIOR laboratorija
urbumi	Permanganāta indekss	-	LVS EN ISO 8467:2000	1 reizi gadā	BIOR laboratorija
urbumi	pH	-	LVS EN ISO 10523:2012	1 reizi gadā	BIOR laboratorija
urbumi	Dinamiskais līmenis	-	Elektriskais ūdens līmeņa mērītājs	1 reizi ceturksnī	a/s "Preiļu siers"

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

Piena ražotne Preiļos, Daugavpils ielā 75 darbojas jau kopš 1972.gada novembra. Ražotnē nepārtraukti tiek veiktas nozīmīgas investīcijas, ar mērķi turpināt saimniecisko darbību. Uzņēmuma ekonomiskā stabilitāte ļauj prognozēt, ka pārredzamā nākotnē ražotne darbību nepārtrauks. Ja kādreiz tālākā darbības periodā, iekārtas darbība tiks pārtraukta, tad tas tiks veikts saskaņā ar uz to brīdi spēkā esošo normatīvo aktu prasībām. Pasākumam tiks izstrādāta un saskaņota darba programma, respektējot pastāvošās vides aizsardzības prasības. Bīstamos atkritumus savāks un likvidēs darba izpildītājs – specializēta organizācija. Kā arī iekārtas darbības pārtraukšanas gadījumā tiks nodrošināta potenciāli piesārņojošo atkritumu piemērota uzglabāšana un apsaimniekošana.

G sadaļa. Kopsavilkums 1

Iekārtas nosaukums: Iekārtas piena savākšanai, pirmapstrādei un pārstrādei

Operators: A/S „Preiļu siers”

Iekārtas īpašnieks: A/S „Preiļu siers”

Iekārtas atrašanās vieta: : Daugavpils iela 75, Preiļi, LV-5301

G sadaļa. Kopsavilkums 2

atradusies piena produktu ražotne, katlu māja, artēziskie urbumi, kompresoru cehs, autotransporta garāžas, notekūdeņu attīrīšanas iekārtas.

Katlu mājā par kurināmo sākotnēji ir izmantots mazuts. Kopš 2003.gada jūnija par kurināmo tiek izmantota dabas gāze, uzstādīti 2 tvaika katli Vapor TTK-350 ECO. Kopš 2015.gada beigām par kurināmo tiek izmantota šķelda, uzstādīts šķeldas tvaika katls HHS-8000, ar šo katlu tiek iegūts lielākais ražošanas tehnoloģiskajam procesam nepieciešamais tvaika apjoms.

Uzņēmuma pamatprodukts ir siers, tiek ražots cietais siers Čedars. 2006.gada otrajā pusē ir nodota ekspluatācijā siera sūkalu žāvēšanas līnija.

Līdz ar to radīti priekšnoteikumi pakāpeniskai lielāka piena apjoma iepirkšanai un pārstrādei.

Uzņēmuma piesārņojošo darbību reglamentā 01.02.2011. izsniegtā A kategorijas piesārņojošās darbības atļauja nr. DA 11 IA 0001, kura ir pārskatīta 17.12.2015. (lēmums nr. DA15VL0096). Uzņēmums darbojas saskaņā ar atļaujas nosacījumiem; būtiskas izmaiņas uzņēmuma darbībā nav notikušas.

Uzņēmumā ir plānots palielināt piena pārstrādes apjomu. Uz šo brīdi piena pieņemšanas un pārstrādes apjoms ir 126 000 tonnas gadā, dienas

vidējais rādītājs – 345 tonnas. Ir plānots pakāpenisks kāpinājums uz 186 000 tonnām gadā ar dienas vidējo rādītāju 510 tonnas. Apjomu palielinājums būs vienmērīgs 5 gadu laikā.

Piena pārstrādes apjomu pieaugums tiks nodrošināts ar esošajām iekārtām un tehnoloģiju, bez izmaiņām ražošanas tehnoloģiskajos procesos. To iespējams panākt, palielinot ražošanas iekārtu darba stundu skaitu un nodrošinot to intensīvāku noslodzi, rezultātā tiks paaugstināta pārstrādes lietderības pakāpe.

G sadaļa. Kopsavilkums 31

Ūdens patēriņš: 1643,836 m³/dienā; 600000 m³/gadā.

Regulāri tiek analizēti ūdens patēriņš un strādāts pie patēriņa samazināšanas, pielietota atkārtota dzesējamā ūdens izmantošana un kondensāta savākšanas sistēma. Tiek nodrošināta atkārtota tehnoloģiskā ūdens izmantošana. Piena pārstrādes Iekārtu, cauruļvadu un tvertņu mazgāšana un dezinfekcija notiek centralizēti, izmantojot automātiskās vadības sistēmas CIP. Automātiskā mazgāšanas un dozēšanas sistēma ļauj efektīvi izmantot ūdens resursus, tādējādi samazinot kopējā notekūdeņu daudzuma palielinājumu.

Manuāla tīrīšana tiek izmantota pārstrādes iekārtu korpusu (ārpusēs), telpu un aprīkojuma mazgāšanai. Tīrot manuāli, tiek izmantoti augstspiediena Karcher mazgātāji, kuri ir aprīkoti ar noslēguma uzgaļiem un noslēguma vārstiem – padevi pārtraucošām ierīcēm.

G sadaļa. Kopsavilkums 32

Izejmateriāls – piens 186 000 t gadā

Kurināmais un degviela:

Dabasgāze – 1390 tūkst.m³ gadā;

Koksne – 23 000 t gadā;

Palīgmateriāli:

Sāls pārtikas – 530 t gadā

Sāls tehniskā – 100 t gadā

Gofrētās kartona kastes – 300 t

Papīra maisi – 149 t

Polimēru maisi - 54 t

G sadaļa. Kopsavilkums 33

Piena pārstrādes iekārtu, cauruļvadu un tvertņu mazgāšana un dezinfekcija notiek centralizēti, izmantojot automātiskās vadības sistēmas CIP. Iekārtu automātiskās mazgāšanas sistēmas nodrošina ieprogrammēto mazgāšanas procesa secīgu norisi, uzdotās mazgāšanas šķīduma koncentrācijas izpildi. Automātiskā mazgāšanas un dozēšanas sistēma ļauj efektīvi izmantot mazgājamo līdzekļu resursus, tādējādi novēršot to pārmērīgu nokļūšanu notekūdeņos. Visas rūpnīcā uzstādītās CIP stacijas ir nodrošinātās ar automātiskiem mazgājošo šķīdumu koncentrācijas mērīšanas devējiem, kas nodrošina nekļūdīgu mazgājošo šķīdumu koncentrāciju iekārtu mazgāšanas procesā un izslēdz mazgājošo šķīdumu pārdozāciju. Bez tam, koncentrāciju darba šķīdumam pārbauda, šķīduma paraugu notitrējot laboratorijā saskaņā ar koncentrācijas noteikšanas metodi. Lai samazinātu mazgājamo līdzekļu patēriņu, iekārtu tīrīšanā lieto karsto ūdeni un tvaiku.

Atsevišķi ķīmiskie produkti tiek izmantoti laboratorijas analīzēs. Tie tiek uzglabāti speciāli ierīkotā ķīmisko vielu noliktavā. Noliktavas telpa vienmēr ir aizslēgta. Noliktavas un laboratorijas telpas ir vēdināmas. Darba krājumi analīžu veikšanai atrodas vilkmes skapī.

Uzņēmuma aukstumapgādes sistēmā kā aukstuma aģents tiek izmantots bezūdens amonjaks (NH₃) ar vienlaicīgi maksimāli uzglabāto daudzumu 3,5 t apjomā. Amonjaka papildināšanas nepieciešamība tiek kontrolēta caur šķidruma kontroles stiklu resīverā Kompresoru ceha iekārtas un aprīkojums pēdējos gados ir lielā mērā nomainīts, vecās iekārtas aizstājot ar jaunām, ekonomiskām un drošākām iekārtām.

Uzņēmumā patstāvīgi tiek realizēti projekti, kas ir vērsti uz ķīmisko vielu un to maisījumu patēriņa samazināšanu, ņemot vērā nozares attīstības tendences.

G sadaļa. Kopsavilkums 34

Uzņēmuma teritorijā piesārņojošo vielu emisiju raksturojumam izdalīti 6 emisiju avoti, kas atmosfērā emitē piesārņojošas vielas (NOX, CO, amonjaku, cietās izkļiedētās daļiņas tai skaitā daļiņas PM10 un daļiņas PM2,5).

G sadaļa. Kopsavilkums 35

Uzņēmums saimnieciskās darbības rezultātā rada gan sadzīves atkritumus, gan notekūdeņu dūņas un ražošanas atlikumu – siera sūkalas.

Sadzīves atkritumi tiek nodoti SIA „Preiļu saimnieks”, ar kuru noslēgts līgums par atkritumu izvešanu.

Notekūdeņu dūņas tiek atūdeņotas dūņu laukumos. Pagaidu glabāšanā atrodas viena līdz trīs gadu dūņu apjoms. Dūņas tiek izvestas uz lauksaimniecības laukiem.

Lielākā daļa no siera ražošanas rezultātā iegūtajām sūkalām tiek pārstrādāta, ražojot sūkalu pulveri. Šobrīd netiek pārstrādātas sāļās sūkalas, tās

tiek izvestas uz lauksaimniecībā izmantojamām zemēm kā mēslojums.

Par bīstamo atkritumu izvešanu un apsaimniekošanu ir noslēgts līgums ar SIA „Bīstamo Atkritumu serviss”, SIA „Eko osta”.

Pelnus, kas rodas šķeldas katlu mājā, izved SIA „Preiļu saimnieks”.

G sadaļa. Kopsavilkums 36

AS “Preiļu siers” galvenais trokšņu avots ir kompresoru ceha un ražošanas tehnoloģisko iekārtu darbība, kas atrodas galvenajā ražošanas korpusā un tā darbības troksnis ārpus telpām ir mazāks par 40 dB (decibeliem).

Divi iztvaikošanas kondensatori uz kompresoru ceha jumta, kas dzirdami 20-30m attālumā (nepārsniedz rūpnīcas teritoriju, troksnis ārpus uzņēmuma atrašanās vietas ir mazāks par 40 dB).

Katlu telpas nosūces ventilācijai tiek izmantoti jumta ventilatori 4 gab., kas ir montēti uz ēkas jumta, ar gaisa vada izvadiem d500. Ventilatoru montāžas augstums 0,40 m virs jumta. Ventilatori strādā cikliskā režīmā. Dzirdami 20-30 m attālumā (nepārsniedz rūpnīcas teritoriju); mazāk par 40 dB.

Autotransporta garāžas atrodas a/s „Preiļu siers” teritorijā, rūpnieciskajā zonā 350 m attālumā no daudzdzīvokļu mājām (Daugavpils – Upīša ielas) un 300 m attālumā no vienkārtas apbūves („Jaunsaimnieki”).

Autotransporta darbības režīmam ir sezonāls raksturs. Normālais darbības režīms ir no 5.00 līdz 15.00, vasarā no 4.00 līdz 16.00.

Autotransporta parks katru gadu tiek pamazām atjaunots, iegādājoties modernas kravas automašīnas (VOLVO, RENAULT, IVECO), kuru darbībā radītais troksnis ir mazāks.

Uzņēmums atrodas pilsētas nomalē, tāpēc uz uzņēmumu un no uzņēmuma braucoša transporta radītais troksnis nav būtisks, sūdzības no iedzīvotājiem nav saņemtas.

G sadaļa. Kopsavilkums 4

Piesārņojuma izplatīšanās notekūdeņu sistēmā

Izejvielu vai blakusproduktu nokļūšanas kanalizācijas sistēmā avārijas gadījumā, notekūdeņi tiek novadīti:

- 1) uz rezerves dīķi NAI teritorijā. Rezerves dīķa tilpums – 3114 m³, kas spēj nodrošināt 3 diennakšu notekūdeņu uzkrāšanu.
- 2) vai uz rezerves attīrīšanas līniju, kas sastāv no pirmreizējā nostādinātāja un aerotenka. Rezerves attīrīšanas līnijas aerotenkā notekūdeņus iespējams uzkrāt līdz 15 stundām.

Risks saistībā ar elektrības padeves traucējumiem attīrīšanas iekārtu darbībā 2020.gadā ir novērsts, jo NAI pārbūves projekta gaitā ir uzstādīts 30kW dīzeļģenerators, kurš nodrošina sūkņu stacijas nr. 1 sūkņu darbību un notekūdeņu novadīšanu uz rezerves dīķi.

Uzņēmuma ražotnē rīcībā ir 120kW dīzeļģenerators un turboģenerators 600Kva, kas ir izmantojams īslaicīgu elektropadeves traucējumu gadījumā ražotnē un ļauj pabeigt iesāktos piena pārstrādes tehnoloģiskos procesus, kas novērš risku izejvielas vai nepabeigtā produkta nokļūšanai kanalizācijā.

Ķīmisko vielu noplūdes avārijas situācijas iestāšanās ir iespējamam iekārtu, uzglabāšanas tvertņu hermetizācijas zudumu gadījumā, mehānisku bojājumu rezultātā.

Lai mazinātu risku CIP mazgāšanas līdzekļu koncentrātu nonākšanai kanalizācijas sistēmā, ir iegādāti 4.gab speciāli plastmasas konteineru paliktņi ar jau rūpnieciski iestrādātu tvertni izlijušo līdzekļu savākšanai.

Augstas koncentrācijas mazgājamo līdzekļu noplūdes ražošanas kanalizācijā gadījumā notekūdeņi tiek novadīti uz rezerves dīķi NAI teritorijā vai uz rezerves attīrīšanas līniju.

Iekārtu mazgāšanas process tiek veikts automātiski, bez cilvēku saskarsmes ar ķīmiskajām vielām, kas ievērojami samazina iespējamo piesārņojuma risku.

Avārijas iestāšanās gadījumā ir paredzēta ražošanas darbības pārtraukšana.

G sadaļa. Kopsavilkums 5

Lai samazinātu elektroenerģijas patēriņu notekūdeņu attīrīšanas iekārtās tiks nomainīti vecie aerotenku gaisa pūtēji.

Lai samazinātu siltuma zudumus dzīvojamā masīva apkures un karstā ūdens tīklos tiks izstrādāts projekts un veikti būvniecības darbi gaisa trašu nomaiņai uz industriālajiem pazemes tīkliem.

Lai samazinātu aukstuma zudumus no dzesēšanas kamerām manuāli bīdāmie un veramie vārti tiks nomainīti pret automātiskas darbības vārtiem pārējām produkcijas uzglabāšanas kamerām.

Tiks realizēta notekūdeņu attīrīšanas iekārtu rekonstrukcijas II. kārtā (dūņu lauku rekonstrukcija)

3.pielikums

a/s „Preiļu siers” saimnieciskās darbības atbilstība labākajiem pieejamiem tehniskajiem paņēmieniem (LPTP)

saskaņā ar Eiropas Parlamenta un Padomes Direktīvu 2010/75/ES un
apstiprināti 2019.gada 12.novembrī ar Eiropas Komisijas īstenošanas lēmumu (ES)2019/2031

	Labākie pieejamie tehniskie paņēmieni, to piemērojamība	a/s „Preiļu siers” risinājumi	Atbilstība LPTP
Vispārīgie LPTP secinājumi			
Vidiskās pārvaldības sistēma (EMS)			
1.	<u>LPTP, kā uzlabot vispārējo vidisko sniegumu, ir izstrādāt un ieviest tādu vidiskās pārvaldības sistēmu (EMS), kas ietver visus šos aspektus:</u> i. vadības, tostarp augstākā līmeņa vadītāju, atbalsts rezultatīvas EMS īstenošanai, vadošās lomas uzņemšanās un pārskatatbildība; ii. analīze, kas ietver organizācijas situācijas novērtēšanu, ieinteresēto pušu vajadzību un ekspektāciju noskaidrošanu, to iekārtas raksturlielumu apzināšanu, kuri saistīti ar iespējamiem riskiem videi (vai cilvēka veselībai), kā arī piemērojamo ar vidi saistīto tiesisko prasību noskaidrošanu; iii. tādas vidiskās politikas izstrāde, kas paredz pastāvīgi uzlabot iekārtas vidisko sniegumu; iv. mērķu un snieguma rādītāju noteikšana attiecībā uz būtiskiem vidiskiem aspektiem, tostarp rūpes par atbilstību piemērojamajām tiesiskajām prasībām:	A/s "Preiļu siers", veicot saimniecisko darbību, ievēro spēkā esošos normatīvos aktus vides aizsardzības jomā. Uzņēmumā tiek ievērotas vispārējās Vides pārvaldības sistēmas prasības: – vispārēja uzņēmuma procesu vadība un uzraudzība austākā līmeņa vadībā, sniedzot atbalstu struktūras pamatvienībām (t.sk., nodrošinot nepieciešamos pamatresursus, iesaiste problēmu risināšanā utt.); – uzņēmuma darbībai ir saņemta normatīvajos aktos noteiktā A kategorijas piesārņojošās darbības atļauja, – tiek veikts regulārs monitorings gan vides komponentiem, gan citiem procesiem (t.sk. ienākošo, izejošo izejvielu un palīgmateriālu, izlietotā ūdens uzskaitē, atkritumu plūsmas uzskaitē u.c.), – tiek sniegtas atskaites un pārskati par iepriekšējo kalendāro gadu, ievadot datus elektroniskajā datu	Atbilst

	v. to procedūru un darbību (tostarp vajadzības gadījumā korektīvo un preventīvo pasākumu) plānošana un īstenošana, kas vajadzīgi, lai sasniegtu vidiskos mērķus un izvairītos no riskiem videi; vi. ar vidiskiem aspektiem un mērķiem saistītu struktūru, funkciju un pienākumu noteikšana un vajadzīgo finanšu resursu un cilvēkresursu nodrošināšana; vii. rūpes, lai darbiniekiem, kuru darbs var ietekmēt iekārtas vidisko sniegumu, būtu vajadzīgā kompetence un izpratne (piem., nodrošinot informāciju un apmācību): viii. iekšējā un ārējā saziņa; ix. darbinieku mudināšana uz labu vidiskās pārvaldības praksi; x. pārvaldības rokasgrāmatas un rakstisku procedūru izstrāde un uzturēšana tādu darbību kontrolei, kam ir būtiska ietekme uz vidi, kā arī relevanta uzskaitē; xi. funkcionāla operacionālā plānošana un procesu kontrole; xii. pienācīgu uzturēšanas programmu īstenošana; xiii. protokoli gatavībai ārkārtas situācijām un reaģēšanai uz tām, arī ārkārtas situāciju nelabvēlīgās (vidiskās) ietekmes novēršana un/vai mazināšana; xiv. (jaunas) iekārtas vai tās daļas (pār)projektēšanas posmā – ietekme uz vidi visa tās darbmuža laikā, arī	bāzē www.meteo.lv: „Nr.2-Ūdens. Pārskats par ūdens resursu lietošanu”, „Nr.3-Atkritumi. Pārskats par atkritumiem”, „Nr.2-Gaiss. Pārskats par gaisa aizsardzību”; – ir izstrādāts Stacionāru piesārņojuma avotu emisijas limita projekts, tiek veikta piesārņojošo vielu izmešu kontrole, gaisa attīrīšanas iekārtu efektivitātes pārbaude; – notiek regulāra tehnoloģisko iekārtu darbības uzraudzība, kontrole un uzlabošana; – novecojušo iekārtu nomaiņas un jaunu iekārtu iegādes procesā tiek izvērtēti un ieviesti nozares attīstības gaitā pieejamie labākie tehniskie risinājumi ne vien attiecībā uz produkcijas kvalitātēs uzlabošanu, bet arī uz resursu (izejviela, ūdens, siltums, aukstums) ekonomiju; – notiek regulāra nozares procesu salīdzinoša novērtēšana, iepazīšanās ar citu uzņēmumu labāko pieredzi, – notiek sadarbība starp uzņēmuma struktūrvienībām, lai apzinātu riskus EMS īstenošanā, apzinātu iespējos risinājumus, korektīvos pasākumus un operatīvas vai ilgtermiņa rīcības, – personāla atlase procesā tiek ņemta vērā pretendentu uz vakanci kompetence un izpratne par ražošanas tehnoloģiskajiem procesiem, kā arī nepieciešamības	
--	--	---	--

	būvniecības, uzturēšanas, ekspluatācijas un dezekspluatācijas ietekme uz vidi; xv. monitoringa un mērījumu programmas īstenošana; vajadzības gadījumā informācija atrodama atsaucēs ziņojumā “No RED iekārtām gaisā un ūdenī emitēto vielu monitorings”; xvi. regulāra nozares procesu salīdzinošā novērtēšana; xvii. periodiskas neatkarīgas (ciktāl praktiski iespējams) iekšējas revīzijas un periodiskas neatkarīgas ārējas revīzijas ar mērķi novērtēt vidisko sniegumu un noteikt, vai EMS atbilst plānam un vai tā ir pienācīgi ieviesta un ievērota; xviii. neatbilstību cēloņu izvērtēšana, korektīvo pasākumu īstenošana neatbilstību novēršanai, korektīvo pasākumu iedarbīguma izskatīšana un izvērtēšana, vai ir vai varētu rasties vēl citas līdzīgas neatbilstības; xix. EMS un tās pastāvīgas piemērotības, pietiekamības un rezultativitātes pārbaudīšana, kuru periodiski veic augstākā līmeņa vadītāji; xx. sekošana līdzī tīrāku tehnisko paņēmieni izstrādei un to ņemšana vērā. Konkrēti, piena nozarē LPTP ir EMS iekļaut arī šādus elementus: - trokšņa pārvaldības plāns (sk. 13. LPTP); - smaku pārvaldības plāns (sk. 15. LPTP); - pārskats par ūdens, enerģijas un izejvielu patēriņu, kā arī notekūdeņu un atlikumgāzu plūsmām (sk. 2. LPTP);	gadījumā organizēta apmācība kompetences paaugstināšanai; - darbinieki tiek mudināti uz labu vidiskās pārvaldības praksi, resursu ekonomiju un spēkā esošo normatīvo aktu, vadības rīkojumu ievērošanu, - uzņēmumā ir izstrādāti noteikumi, rīcības plāns, shēmas konkrētai rīcībai dažādos avārijas gadījumos. Plānojot turpmāko tehnoloģiju un infrastruktūras attīstību, vienlaicīgi tiek plānoti pasākumi un darbības vides prasību nodrošināšanai, efektīvai ražošanas procesu kontrolei un lietderīgai resursu izmantošanai. Uzņēmumā ir ieviesti: 1) FSSC-22000 (FOOD SAFETY SYSTEM CERTIFICATION 22000) standarts, kurā daļēji ir integrēti arī vides aizsardzības jautājumi, 2) kā arī LVS EN ISO 50001:2018 (energo pārvaldības sistēma).	
--	--	--	--

	iv. energoefektivitātes plāns (sk. 6. LPTP a) punktu)		
2.	<u>LPTP, kā uzlabot resursefektivitāti un mazināt emisijas, ir vidiskās pārvaldības sistēmas ietvaros (sk. 1. LPTP) izveidot, uzturēt un regulāri (arī tad, kad notiek būtiskas izmaiņas) izskatīt tādu inventarizācijas pārskatu par ūdens, enerģijas un izejvielu patēriņu, kā arī notekūdeņu un atlikumgāzu plūsmām, kurā ir visi šeit uzskaitītie elementi.</u> I. Informācija par pārtikas, dzērienu un piena ražošanas procesiem, arī a. vienkāršotas procesu blokshēmas, kas uzrāda emisiju izcelsmi; b. procesā integrēto tehnisko paņēmieni apraksts un notekūdeņu/atlikumgāzu emisiju novēršanas vai mazināšanas paņēmieni apraksts, arī snieguma rādītāji. II. Informācija par ūdens patēriņu un izlietojumu (piem., plūsmas diagrammas un ūdens masas bilances) un ūdens patēriņa un notekūdeņu daudzuma mazināšanas pasākumu apzināšana (7. LPTP). III. Informācija par notekūdeņu plūsmu daudzumu un raksturlielumiem, piemēram: a. plūsmas, pH un temperatūras vidējās vērtības un mainīgums; b. relevanto piesārņotāju/parametru vidējās koncentrācijas un slodzes vērtības (piem., KOO vai KSP, slāpekļa suga, fosfors, hlors, elektrovadītspēja) un to mainīgums;	Ir izstrādāta un uzturēta Rokasgrāmata Energopārvaldības sistēmai atbilstoši ISO 50001:2018, kura aptver darbības plānošanu un vadību, projektēšanu, iekšējo auditu, komunikāciju, dokumentu un pierakstu vadību. Uzņēmumā ir izveidota, uzturēta un regulāri izvērtēta pārskatu sistēma par ūdens, enerģijas un izejvielu patēriņu, kā arī notekūdeņu un atlikumgāzu plūsmām. Izvērtēšanas gaitā rādītāji tiek salīdzināti absolūtos daudzumos pa gadiem, kā arī uz iepirktās izejvielas vai saražotās produkcijas apjomu. Izvērtēšanas rezultāti tiek izmantoti uzņēmuma attīstības un investīciju plānošanas procesā. Tiek veikts siltumenerģijas un elektroenerģijas patēriņa salīdzinājums mēnešu griezumā attiecībā pret iepriekšējo gadu attiecīgajiem mēnešiem un uz pārstrādātās izejvielas un saražotās produkcijas apjomu. Tiek analizēts, kā mainās gaisa kompresoru darbības efektivitāte (elektrības patēriņu mērījumi un uzskaitē pa nedēļām). Tiek veikta analīze par notekūdeņu plūsmu daudzumu un raksturlielumu, vidējām vērtībām un mainīgumu. Tiek veikta analīze par atlikumgāzes plūsmu raksturlielumiem, piesārņotāju koncentrāciju, to mainīgumu.	Atbilst

	IV. Informācija par atlikumgāzu plūsmu raksturlielumiem, piemēram: a. plūsmas un temperatūras vidējās vērtības un mainīgums; b. relevantu piesārņotāju/parametru (piem., putekļi, KGOO, CO, NO_x, SO_x) vidējā koncentrācija un slodzes vērtības, kā arī to mainīgums; c. citu tādu vielu klātbūtne, kas var ietekmēt atlikumgāzu attīrīšanas sistēmu vai stacijas drošumu (piem., skābekļa, ūdens tvaika, putekļu klātbūtne). V. Informācija par enerģijas patēriņu un izmantojumu, izmantoto izejvielu daudzumu un radušos atlikumu daudzumu un raksturlielumiem, kā arī resursefektivitātes pastāvīgas uzlabošanas pasākumu apzināšana (sk., piem., 6. un 10. LPTP). VI. Piemērotas monitoringa stratēģijas noskaidrošana un īstenošana nolūkā uzlabot resursefektivitāti, ņemot vērā enerģijas, ūdens un izejvielu patēriņu. Monitorings var ietvert tiešus mērījumus, aprēķinus vai reģistrēšanu (pietiekamā biežumā). Monitoringu veic vispiemērotākajā līmenī (piem., procesa vai stacijas/iekārtas līmenī).	Gaisa kvalitātes monitorings tiek nodrošināts saskaņā ar 03.11.2009. MK noteikumiem Nr.1290 „Noteikumi par gaisa kvalitāti”. Dūmgāzu pārbaudes un emisijas paraugu ņemšanas vietas atrodas pēc šķeldas katla un gāzes degļa GB/1-D, ir aprīkotas ir izbūvētas atbilstoši LVS ISO 9096 un LVS ISO 10780 standartiem. Gaisa kvalitātes monitoringa biežums – reizi gadā. Veiktās uzskaites, monitoringa un analīzes darbības nodrošina resursefektivitātes uzlabošanu, ņemot vērā enerģijas, ūdens un izejvielu patēriņu. Monitorings ietver mērījumus, aprēķinus un reģistrēšanu procesa vai iekārtas līmenī.	
Monitorings			
3.	<u>LPTP. Attiecībā uz relevantām emisijām ūdenī, kas konstatētas notekūdeņu plūsmu inventarizācijā (sk. 2. LPTP), LPTP ir</u>	Tiek veikts notekūdeņu attīrīšanas procesa parametru monitorings:	atbilst

	<u>monitorēt procesa pamatparametrus (piem., nepārtraukti monitorēt notekūdeņu plūsmu, pH un temperatūru) svarīgos punktos (piem., priekšapstrādes ievadpunktā un/vai izvadpunktā, galīgās apstrādes ievadpunktā, punktā, kur notiek emisija no iekārtas).</u>	- NAI ienākošo notekūdeņu apjoma uzskaitē. Notekūdeņu daudzums katru diennakti tiek noteikts ar aprēķinu metodi - ar sūkņu stacijas sūkņu darba diagrammu, izejot no darba režības un darba laika. - No notekūdeņu bufertvertnes uz flotācijas posmu aizsūknēto notekūdeņu apjoma noteikšanai ir uzstādīts plūsmas skaitītājs SITRANS FM MAG5100 W. - pH un temperatūra tiek noteikta ienākušajai notekūdeņu plūsmai sūkņu stacijā nr.1. Mērījumi tiek veikti pēc nepieciešamības, ieraksti tiek saglabāti elektroniski datu nesējos, tiek izmantoti analīzei un operatīvo lēmumu pieņemšanai. - pH mērījumi nepārtrauktā režīmā tiek veikti flokulatorā. Ja pH līmenis notekūdeņiem ir <6,5, klāt automātiskā režīmā tiek piedozēts sārms. PH līmeņa grafiks ir redzams iekārtas ekrānā, dati saglabājas 3 diennaktis. Notekūdeņu monitoringa ietvaros tiek kontrolētas divas notekūdeņu izplūdes vietas. Nosacīti tīri notekūdeņi no atdzelžošanas stacijas tiek novadīti grāvī Saltupē ar izplūdi Preiļupē (izplūdes vietas nr. N800092). Arī lietus notekūdeņi no ražotnes teritorijas tiek savākti un caur smilšu-tauku uztvērējiem pa caurulēm tiek novadīti grāvī Saltupē ar izplūdi Preiļupē (izplūdes vietas nr. N800092). Normatīvi tīri notekūdeņi pēc attīrīšanas bioloģiskajās ūdens attīrīšanas iekārtās (NAI) tiek novadīti Preiļupē (izplūdes vietas nr. N800091).	
	<u>LPTP ir monitorēt emisijas ūdenī vismaz tālāk norādītajā biežumā</u>		

4.	un saskaņā ar EN standartiem. Ja EN standarti nav pieejami, LPTP ir izmantot ISO, valsts vai citus starptautiskos standartus, kas <u>nodrošina, ka iegūtajiem datiem ir līdzvērtīga zinātniskā kvalitāte.</u>			Emisiju ūdenī monitorings notiek saskaņā ar MK noteikumiem no 22.01.2002. nr.34 „Noteikumi par piesārņojošo vielu emisiju ūdenī”. Notekūdeņu monitoringa biežums izplūdē – vismaz reizi mēnesī.	Atbilst
	Vielu/parametrs	Standarti	Minimālais monitoringa biežums ⁽¹⁾		
	Ķīmiskais skābekļa patēriņš (KSP) ⁽²⁾ ⁽³⁾	EN standarta nav	Reize dienā ⁽⁴⁾	Tiek veikts vismaz reizi mēnesī.	
	Kopējais slāpeklis ⁽²⁾	Pieejami dažādi EN standarti (piem., EN 12260, EN ISO 11905-1)	Reize dienā ⁽⁴⁾	Tiek veikts vismaz reizi mēnesī.	
	Kopējais organiskais ogleklis (KOO) ⁽²⁾ ⁽³⁾	EN 1484	Reize dienā ⁽⁴⁾	Tiek veikts KSP monitorings.	
	Kopējais fosfors ⁽²⁾	Pieejami dažādi EN standarti (piem., EN ISO 6878, EN ISO 15681-1 un EN ISO 15681-2, EN ISO 11885)	Reize dienā ⁽⁴⁾	Tiek veikts vismaz reizi mēnesī.	
	Kopējās suspendētās cietvielas (KSC) ⁽²⁾	EN 872	Reize dienā ⁽⁴⁾	Tiek veikts vismaz reizi mēnesī.	
	Bioķīmiskais skābekļa patēriņš (BSP _n) ⁽²⁾	EN 1899-1	Reize mēnesī	Tiek veikts vismaz reizi mēnesī.	

	Hlorīdi (Cl ⁻)	Pieejami dažādi EN standarti (piem., EN ISO 10304-1, EN ISO 15682)	Reize mēnesī	Vielā nav atzīstama par relevantu notekūdeņu plūsmas komponentu.	
	(1) Monitorings veicams tikai tad, ja attiecīgā viela atzīta par relevantu notekūdeņu plūsmas komponentu 2. LPTP minētajā inventarizācijas pārskatā (2) Monitorings veicams tikai gadījumos, kad novadīšana saņēmējā ūdensobjektā ir tieša. (3) KOO monitorings un KSP monitorings ir alternatīvas. Priekšroka dodama KOO monitoringam, jo tajā neizmanto ļoti toksiskus savienojumus. Ja pierādīts, ka emisijas līmeņi ir pietiekami nemainīgi, var izmantot mazāku monitoringa biežumu, bet tas jebkurā gadījumā jāveic vismaz reizi mēnesī.				
5.	<u>LPTP ir monitorēt virzītās emisijas gaisā vismaz tālāk norādītajā biežumā un saskaņā ar EN standartiem.</u>			Sauso piena produktu žāvēšanas iecirknī izmantotais filtrs ir aprīkots ar mazgāšanas mezgļu, filtrs regulāri tiek mazgāts un uzturēts tīrs. Tiek uzraudzīts filtra tehniskais stāvoklis un pēc nepieciešamības tas tiek nomainīts, ne biežāk kā reizi 3 gados. Sausā produkta (pulvera) emisija ir nebūtiska, iekārtas tuvumā vizuāli nav novērojama pulvera klātbūtne. Emisiju monitorings žāvēšanas procesiem nav veikts.	Neatbilst
	Vielā/parametrs	Konkrētais process	Standarti		
			Minimālais monitorin ga biežums		
	Putekļi	Žāvēšanas procesi	EN 13284-1	Reize gadā	
Energoefektivitāte					
6.	<u>LPTP, kā uzlabot energoefektivitāti, ir izmantot 6.a LPTP un b) punktā uzskaitītos izplatītos paņēmienus piemērotā kombinācijā.</u> a) Energoefektivitātes plāns			Energoefektivitātes veicināšanas nolūkos tiek veikts īpatnējā enerģijas patēriņa aprēķins katru mēnesi un katru gadu, izstrādāti pasākumu plāni īpatnējā enerģijas patēriņa samazināšanai.	Atbilst

	Vidiskās pārvaldības sistēmā (sk. 1. LPTP) ietilpstoša energoefektivitātes plāna izstrāde ietver konkrētas darbības (vai darbību) definēšanu un īpatnējā enerģijas patēriņa aprēķinu, galveno snieguma rādītāju ikgadēju noteikšanu (piem., īpatnējais enerģijas patēriņš) un periodisku uzlabojumu mērķrādītāju un saistītu darbību plānošanu. Plānu pielāgo iekārtas specifikai. b) Izplatītu paņēmieni izmantošana Izplatīti paņēmieni ir, piemēram: – degļa regulēšana un kontrole, – koģenerācija, – energoefektīvi motori, – siltuma atgūšana ar siltummaiņiem un/vai siltumsūkņiem (arī ar mehānisko tvaika rekompresiju), – apgaismojums, – minimalizētas katla izpūtes, – optimizētas tvaika sadales sistēmas, – barošanas ūdens priekšskarsēšana (arī ar ekonomizeriem), – procesa vadības sistēmas, – ierobežotas noplūdes no saspiestā gaisa sistēmas, – siltuma zudumu samazināšana ar izolāciju, – regulējama ātruma piedziņa, – daudzpakāpju tvaicēšana,	Patstāvīgi tiek vērtēts esošās infrastruktūras, t.sk. inženiertīklu tehniskais stāvoklis ar mērķi panākt energoresursu zudumu samazināšanu un darbības efektivitātes uzlabošanu: - degļa regulēšana un kontrole, Visi katli strādā automātiskā režīmā, katlu jauda regulējas 30 līdz 100% robežās atkarībā no tvaika patēriņa ražotnē. – koģenerācija, Tiek izmantota koģenerācija liekā tvaika kompensēšanai, ir uzstādīta tvaika turbīna ar elektroģeneratoru TG-PRO-04-13-065 ar jaudu 600 kW. - energoefektīvi motori, Praktiski visi elektromotori ir aprīkoti ar frekvenču pārveidotājiem un tie tiek vadīti pēc noteiktām vērtībām, kas izslēdz iespēju elektromotoram darboties neefektīvi. - siltuma atgūšana ar siltummaiņiem un/vai siltumsūkņiem (arī ar mehānisko tvaika rekompresiju), Pēc tvaika katlu barošanas ūdens deaerators ir uzstādīts siltummainis, kas nodzesējot katla barošanas ūdeni no 105⁰C līdz 85⁰C uzsilda karsto ūdeni. - apgaismojums, Pārsvārā telpu un āra apgaismojumam tiek izmantoti energoefektīvi LED gaismekļi. Tur, kur ir saglabājušies luminiscētie un kvēlspuldžu gaismekļi, tie pēc izdegšanas tiek nomainīti uz LED gaismekļiem. Vietās, kur nav nepieciešams pastāvīgs apgaismojums, gaismekļi tiek	
--	---	---	--

	– saules enerģijas izmantošana.	aprīkoti ar kustības sensoriem. Āra apgaismojums tiek ieslēgts un izslēgts automātiski ar krēslas sensora palīdzību. - minimalizētas katla izpūtes, Sākotnēji, katlu montāžas procesā katlu izpūtes tika ieregulētas automātiskā režīmā pēc noteikta laika grafika. Šobrīd katlu izpūtes operatori veic manuāli un tikai pēc nepieciešamības, kad tiek sasniegti maksimāli pieļaujamie rādītāji. - optimizētas tvaika sadales sistēmas, Tvaiks pēc katliem tiek sadalīts divās sistēmās 14 un 7,5 atm. Nemainīgs tvaika spiediens tiek panākts ar uz šīm sistēmām uzstādītiem automātiskiem spiediena redukcijas un regulēšanas vārstiem. - barošanas ūdens priekšsērēšana (arī ar ekonomizeriem), Visi tvaika katli ir aprīkoti ar ekonomizeriem. - procesa vadības sistēmas, Visi tvaika katli darbojas automātiskā režīmā, operators veic vienīgi procesa kontroles funkciju un uzraudzību. - ierobežotas noplūdes no saspīestā gaisa sistēmas, Visas ierīces un iekārtas, kuru darbību nodrošina saspīestais gaiss, ir aprīkotas ar automātiskām vadības sistēmām, kas praktiski izslēdz noplūdes. - siltuma zudumu samazināšana ar izolāciju,	
--	--	--	--

		Lielākajai daļai cauruļvadu ir uzlikta jauna siltuma izolācija, bet vietās, kur vēl saglabājusies vecā un ir novērojami siltuma zudumi, tā nekavējoties tiek atjaunota. - regulējama ātruma piedziņa, Visi ventilatoru elektromotori un ventilācijas sistēmas ir aprīkotas ar frekvenču pārveidotājiem, kas dod iespēju ātruma regulēšanai visplašākajā diapazonā. - daudzpakāpju tvaicēšana, Tiek izmantota sauso piena produktu ražošanā. - saules enerģijas izmantošana, 2021.gada aprīlī / maijā uz šķeldas noliktavas jumta tiks uzstādīta un nodota ekspluatācijā saules paneļu sistēma ar kopējo elektrisko jaudu 155,4 kW 2016. - 2020. gados ir veikti energoefektivitātes uzlabošanas pasākumi standarta LVS EN ISO 50001:2012 atbilstībai: energoefektīvu gaismekļu uzstādīšana, virszemes siltumapgādes cauruļvadu siltināšana, amonjaka cauruļvadu izolācijas nomaina, siltumizolācijas maiņa katlu mājā. Tvaika kondensāts, kas rodas ražošanas tehnoloģiskajā procesā, tiek savākts un atgriezts atpakaļ uz katlu māju un atkal tiek izmantots tvaika ražošanā. Tvaika ražošanai tiek izmantots arī produkta kondensāts, kurš rodas iztvaikošanas ražošanas tehnoloģiskā procesa (sausu piena produktu ražošanas) laikā.	
--	--	---	--

		Temperatūra uzglabāšanas telpās tiek saglabāta, lietojot tam paredzētas rūpnieciski ražotas durvis. Dzesēšanas kameras ir aprīkotas ar speciālām siltinātām un blīvi noslēgtām durvīm. Divas no kamerām ir aprīkotas ar automatiskiem ātras darbības vārtiem, kas nodrošina aukstuma zudumu samazināšanos produkcijas pārvietošanas laikā. Katlu mājās esošā automatizācija nodrošina drošu un efektīvu iekārtu darbību, kā arī resursu lietderīgu izmantošanu.	
21.	<u>LPTP, kā uzlabot energoefektivitāti, ir izmantot piemērotu 6. LPTP minēto tehnisko paņēmieni un tālāk norādīto paņēmieni kombināciju.</u> a) Piena daļēja homogenizācija Krējumu homogenizē kopā ar nelielu daļu vājpiena. Var ievērojami samazināt homogenizatora lielumu, tādējādi radot enerģijas ietaupījumu. b) Energoefektīvs homogenizators Optimizējot konstrukciju, mazinās homogenizatora darba spiediens un līdz ar to arī elektroenerģijas daudzums, kas vajadzīgs sistēmas darbināšanai. c) Caurplūdes pasterizatoru izmantošana Izmanto caurplūdes siltummaiņus (piem., cauruļveida un plāksņveida). Pasterizācijas laiks ir tad daudz īsāks nekā ar porcijveida sistēmām. d) Reģeneratīvā siltumapmaiņa pasterizācijas procesā	Uzņēmumā ir veikti daudzi pasākumi, lai uzlabotu energoefektivitāti piena pārstrādē. Uzņēmumā tiek ražoti produkti ar lielu energoietilpību – siers un sausie piena produkti. Energoresursu īpatnējais patēriņš samazinās, palielinoties pārstrādātās izejvielas apjomam un pilnvērtīgai ražošanas līniju noslodzei. Energoefektivitāte tiek uzlabota, izmantojot tehniskos paņēmienus: - homogenizācija, Uzņēmuma ražotajiem produktiem tehnoloģiskajā procesā netiek izmantota homogenizācija, tāpēc neattiecas LPTP noteiktais paņēmienis attiecībā uz homogenizāciju. Piena maisījuma gatavošanai siera ražošanas procesā tiek izmantots normalizators, kurš vājpienam pievieno nelielu daļu krējuma, lai iegūtu piena maisījumu ar 3,6% tauku saturu. Tā ir cauruļu tīkla	Atbilst

Ienākošo pienu priekšsarsē karstais piens, kas pasterizatoru atstāj. e) Piena ultrasterilizācija (<i>UHT</i>) bez iepriekšējas pasterizācijas Ultrasterilizētu pienu no svaigpiena iegūst vienā posmā, tādējādi ietaupot enerģiju, kas parasti vajadzīga pasterizācijai. f) Daudzpakāpju žāvēšana pulvera ražošanā Žāvēšanu ar izsmidzināšanu izmanto kombinācijā ar lejasposma žāvētāju, piem., žāvētāju ar verdošo slāni. g) Ledusūdens priekšdzesēšana Ja izmanto ledusūdeni, tad atgriezes ledusūdeni priekšdzesē (piem., ar plākšņveida siltummaini) pirms galīgās dzesēšanas ledusūdens uzkrāšanas tvertnē, kurai izmanto iztvaicētāju ar serpentīncauruli. Īpatnējā enerģijas patēriņa orientējošie vidiskā snieguma līmeņi Siers: 0,10-0,22 MWh uz tonnu izejvielu, Pulveris: 0,2-0,5 MWh uz tonnu izejvielu <i>Īpatnējā enerģijas patēriņa līmenis var nebūt piemērojams, ja par izejvielu neizmanto tikai pienu vien.</i>	sistēma, kurai ir automātiska vadība, līdz ar to tiek minimizēts tehnoloģiskajam procesam nepieciešamais elektroenerģijas daudzums. - pasterizatori, Ražotnē tiek izmantoti caurplūdes plākšņveida pasterizatori, kas nodrošina ātru pasterizācijas procesu. Pasterizācijā tiek izmantota reģeneratīvā siltuma apmaiņa. - UHT produkti netiek ražoti, tāpēc attiecīgais paņēmieni netiek izmantots, - daudzpakāpju žāvēšana, Pulvera ražošanā tiek izmantota daudzpakāpju žāvēšana. Pirmais posms ir izejvielas iebiezināšanas iekārta, kurā produkts tiek iebiezināts līdz sausnas saturs produktā palielinās līdz 48-52%. Šī tehnoloģiskā procesa pamatā ir produkta vārīšanās vakuuma vidē, kura rezultātā no produkta tiek iztvaicēts ūdens - tvaika veidā. Tvaiks no iebiezināšanas iekārtas tiek novadīts un uzkrāts kā produkta kondensāts. Šis kondensāts pēc tam tiek izmantots tvaika ražošanai. Otrais posms ir kalte, kurā no iebiezinātā produkta tiek iegūts pulveris. Šī tehnoloģiskā procesa pamatā ir liels daudzums līdz 190⁰C uzkarsēta gaisa plūsma, kas kaltē no izsmidzinātā iebiezinātā produkta izžāvē atlikušo ūdeni. - ledusūdens priekšdzesēšana,	
--	---	--

		Uzņēmuma produkcijas uzglabāšanas noliktavās un tehnoloģiskā procesa nodrošināšanai tiek izmantota dzesēšanas sistēma, ko nodrošina amonjaka agregātstāvokļa maiņa un cirkulācija slēgtā ciklā, automātiska procesa vadība nodrošina atbilstošu temperatūru uzturēšanu dzesēšanas kamerās. Kompresoru cehā uzstādītā ledus ūdens dzesēšanas sistēma ļauj taupīt ūdeni, jo šī sistēma ir slēgta un ledus ūdens akumulācijai tiek izmantota ledus ūdens vanna. Siera sūkalu dzesēšanai tiek izmantots ūdens, kas slēgtā sistēmā caur rekuperācijas tvertni cirkulējot, uzsilda no piena pieņemšanas ienākošo pienu uz siera ražošanu. Īpatnējā enerģijas patēriņa vidējie līmeņi ražotnē ir: siers: 0,20 MWh uz tonnu izejvielas, pulveris: 0,45 MWh uz tonnu izejvielas.	
Ūdens patēriņš un notekūdeņu novadīšana			
7.	<u>LPTP, kā mazināt ūdens patēriņu un novadīto notekūdeņu daudzumu, ir izmantot 7.a LPTP un kādu no b) līdz k) punktā norādītajiem tehniskajiem paņēmieniem vai to kombināciju.</u> Izplatīti tehniskie paņēmieni: a) Ūdens reciklēšana un/vai atkalizmantošana Ūdens plūsmu reciklēšana un/vai atkalizmantošana (ar iepriekšēju ūdens attīrīšanu vai bez tās), piem., tīrīšanai, mazgāšanai, dzesēšanai vai tam pašam procesam. b) Ūdens plūsmas optimizācija	2016.gadā ir veikta ārējo ūdensvadu tīklu atjaunošanas darbi piena produktu ražotnes teritorijā. Regulāri tiek analizēti ūdens patēriņš un ieviesti risinājumi patēriņa samazināšanai, pielietota atkārtota ūdens izmantošana un kondensāta savākšanas sistēma: – Ūdens recirkulēšana un/vai atkalizmantošana, Piena produktu pulvera ražošanas tehnoloģiskajā procesā rodas produkta kondensāts, kas izmantots tvaika katlu barošanas ūdens papildināšanai. Kā arī tvaiks, kas	Atbilst

Vadības ierīču, piem., fotoelementu, plūsmas vārstu, termostatisko vārstu, izmantošana automātiskai ūdens plūsmas pielāgošanai. c) Ūdens sprauslu un šļūteņu optimizācija Vajadzīgais sprauslu skaits un daudzums; ūdens spiediena regulēšana. d) Ūdens plūsmu segregēšana Ūdens plūsmas, kam attīrīšana nav vajadzīga (piem., nekontaminēts dzesēšanas ūdens vai nekontaminēts noteces ūdens), nošķir no no tekūdeņiem, kas jāattīra, tādējādi dodot iespēju nekontaminēto ūdeni reciklēt. Ar tīrīšanu saistīti paņēmieni e) Ķīmiskā tīrīšana No izejvielām un aprīkojuma pirms tīrīšanas ar ķīmikālijām noņem pēc iespējas daudz atlieku, izmantojot, piem., saspiestu gaisu, vakuumsistēmas vai uztveršanas tvertnes ar tīklveida pārklāju. f) Virzekļveida (pigging]) cauruļu tīrīšanas sistēma Cauruļu tīrīšana ar sistēmu, kas sastāv no pa laidējiem, uztvērējiem, saspiestā gaisa aprīkojuma un virzekļa (plastmasas virzekļa vai biezas ledus suspensijas). Virzekli caur cauruļvadu sistēmu vada iekšēji vārsti, kas arī atdala produktu un skalošanas ūdeni. g) Augstspiediena tīrīšana Uz tīrāmās virsmas laiž ūdens strūklu spiediena diapazonā no 15 bar līdz 150 bar.	ražošanas tehnoloģiskajos procesos atdziestot pārvēršas par kondensātu, tiek savākts un atgriezts atpakaļ kā katla barošanas ūdens. Ledus ūdens cirkulācijas kontūrs ir slēgts, kas nodrošina visu ledus ūdens atgriešanu pēc tā izmantošanas ražošanas tehnoloģiskajos procesos. Iekārtu skalošanas ūdeņi tiek atkārtoti izmantoti skalošanai. – Ūdens plūsmas optimizācija, Visā ražošanas tehnoloģiskajā procesā izmantojamo ūdeņu (dzeramais, karstais, mīkstinātais un ledus ūdens) vadība notiek caur plūsmas vārstiem pēc izstrādātām programmām un pilnīgi automātiskā režīmā, kas nodrošina ļoti precīzu nepieciešamā ūdens padevi un izmantošanu. – Ūdens sprauslu un šļūteņu optimizācija, Ražošanas iekārtas ir aprīkotas ar mazgāšanas galvām jeb ūdens sprauslām. To daudzumu un izvietojumu iekārtās modelē un izbūvē iekārtu ražotāji, kas arī iekārtu atbilstības deklarācijās norāda mazgāšanas kvalitātes garantijas un atbilstību normatīvu prasībām. Iekārtu mazgāšanas kvalitāte tiek regulāri pārbaudīta, veicot nomazgājumu testus. Ražošanas iekārtu ārpusēs, telpu grīdās, sienas un griesti tiek mazgāti, izmantojot cehos izvietotās šļūtenes. Visām
---	--

	h) Ķīmikāliju dozēšanas un lokālās tīrīšanas (cleaning- in-place, CIP) ūdens izmantojuma optimizācija CIP projekta optimizēšana un duļķainības, vadītspējas, temperatūras un/vai pH mērīšana, lai karsto ūdeni un ķīmikālijas padotu optimālos daudzumos. i) Zemspiediena tīrīšana ar putām un/vai gēlu Sienu, grīdu un/vai aprīkojuma virsmu zem spiediena tīrīšana ar putām un/vai gēlu. j) Optimizēta aprīkojuma un procesa zonu projektēšana un izbūve Aprīkojuma un procesa zonu projektēšana un izbūve tā, lai tos būtu vieglāk tīrīt. Optimizējot projektēšanu un izbūvi, ņem vērā higiēnas prasības. k) Aprīkojuma iespējami drīza iztīrīšana Lai atkritumi nesacietētu, tīrīšanu veic iespējami drīz pēc aprīkojuma izmantošanas. Īpatnējā novadīto notekūdeņu daudzuma orientējošie vidiskā snieguma līmeņi, Siers: 0,75-2,5 Pulveris: 1,2-2,7 m3 uz tonnu izejvielu	šīm šļūtenēm galos ir rokas vārsti, kas nodrošina ūdens izmantošanu tikai pēc nepieciešamības. Dzeramā, karstā un mīkstinātā ūdens padeves konstantu spiedienu nodrošina sūkņi, kas ir aprīkoti ar frekvenču pārveidotājiem. – Ūdens plūsmu segregēšana, Ražošanas tehnoloģiskajā procesā tiek izmantoti sekojoši ūdeņi: dzeramais ūdens, karstais ūdens, ledus ūdens un mīkstinātais ūdens. Tikai ledus ūdenim ir slēgts kontūrs, visi pārējie ūdeņi pēc to izmantošanas nonāk ražošanas kanalizācijā. Ražošanas procesā rodas vēl divi ūdeņi: produkta un tvaika kondensāts, kas tiek atgriezts un izmantots kā tvaika katlu barošanas ūdens. Bez ražošanas kanalizācijas tīkliem ir izbūvēta arī lietus ūdeņu kanalizācijas sistēma. Ar tīrīšanu saistītie paņēmieni - Ķīmiskā tīrīšana, Visas iekārtas un cauruļvadi pēc ražošanas tehnoloģiskā procesa no produkta tiek atbrīvoti, izmantojot izstumšanu ar dzeramo ūdeni. Izstumšanas process tiek kontrolēts automātiski, pēc izstumtā ūdens daudzuma vai izstumšanas laika iestatījumiem. - Virzekļveida cauruļu tīrīšanas sistēmas,	
--	---	--	--

		Produkta atbrīvošana no iekārtām un caurulēm notiek, izmantojot izstumšanu ar ūdeni. Procesa nodrošināšanai un vadībai tiek izmantoti automātiskie vārsti, kas pēc produkta izstumšanas precīzi nošķir produktu no izstumšanas ūdens. - Augstspiediena tīrīšana, Manuāla tīrīšana tiek izmantota pārstrādes iekārtu korpusu (ārpuses), telpu un aprīkojuma mazgāšanai. Tīrot manuāli, tiek izmantoti augstspiediena Karcher mazgātāji, kuri ir aprīkoti ar noslēguma uzgaļiem un noslēguma vārstiem – padevi pārtraucošām ierīcēm. Iekārtu un telpu mazgāšana izmantojot augstspiediena ūdens strūklu tiek veikta sanitārajās dienās (vienu reizi mēnesī) un pēc nepieciešamības. - Ķīmikāliju dozēšanas un lokālās tīrīšanas ūdens izmantojuma optimizācija, Piena pārstrādes iekārtu, cauruļvadu un tvertņu mazgāšana un dezinfekcija notiek centralizēti, izmantojot automātiskās vadības sistēmas CIP. Piena pārstrādes tehnoloģisko procesu un iekārtu mazgāšanas procesu operators uzrauga monitorā, procesu parametri saglabājas datora atmiņā un ir izsekojami. Automātiskā mazgāšanas un dozēšanas sistēma ļauj efektīvi izmantot ūdens, mazgājamo līdzekļu un elektroenerģijas resursus, tādējādi samazinot to pārmērīgu nokļūšanu notekūdeņos un kopējā notekūdeņu daudzuma palielinājumu.	
--	--	---	--

		Ražošanas iekārtu mazgāšanai tiek izmantotas 5 CIP stacijas. Katra no šīm stacijām ir aprīkota ar skābes, sārna, karstā un aukstā ūdens cirkulācijas tvertnēm. Mazgāšanas līdzekļu (skābe, sārms) cirkulācijas tvertnēs šķīdums ar iestatītu koncentrāciju tiek sagatavots, dozējot ķīmiju koncentrātu pie ūdens līdz noteiktai vērtībai, kas tiek automātiski kontrolēta izmantojot elektrovadītspējas devējus. Mazgājošo ūdeņu temperatūra arī tiek kontrolēta automātiski pēc iestatītajām vērtībām, izmantojot temperatūras devējus. CIP iekārtu mazgāšanas process notiek automātiski pēc iepriekš izstrādātām programmām. Centralizētās CIP sistēmas dod iespēju vairākkārtīgai mazgājošo šķīdumu un ūdeņu izmantošanai. Iekārtās, kas tiek mazgātas lokāli, izcirkulējot mazgājošajiem šķīdumiem līdz noteiktai koncentrācijai, tie tiek novadīti kopējā kanalizācijas sistēmā. - Zemspiediena tīrīšana ar putām un/vai gēlu, Iekārtu un telpu mazgāšana izmantojot zemspiediena tīrīšanu ar putām tiek veikta sanitārajās dienās (vienu reizi mēnesī) un pēc nepieciešamības. - Optimizēta aprīkojuma un procesa zonu projektēšana un izbūve, Ražošanas procesā izmantojamās telpas ir sadalītas trīs zonās: augsta, vidēja un zema riska. Augsta riska zonā ietilpst telpas, kurās tiek izvietotas tehnoloģiskās iekārtas ar daļēji vaļēju ražošanas procesu. Vidēja riska zonā ir telpas kur ražošanas	
--	--	---	--

		tehnoloģiskais process notiek slēgtā vidē. Zema riska zonas telpas ir palīgtelpas un noliktavas. Ražošanas telpu plānojums ir izveidots un izbūvēts tā, lai augsta riska zonā varētu iekļūt tikai no vidēja riska zonas. Iekārtu un aprīkojuma izvietojums ir kompakts, lai maksimāli samazinātu produkta cauruļvadu garumus un energoresursu (tvaiks, ūdens, elektrība utt.) pievades attālumus. Ražošanas iekārtas cehos ir novietotas tā, lai būtu iespējams tās nomazgāt no visām pusēm un tiktu nodrošināta netraucēta piekļuve pie telpu sienām. Cehu grīdas, sienas un griesti ir izbūvēti no materiāliem, kas ir viegli tīrāmi. - Aprīkojuma iespējami drīza iztīrīšana, Ražošanas tehnoloģiskām iekārtām, kas darbojas nepārtrauktas plūsmas režīmā, mazgāšana tiek veikta uzreiz pēc ražošanas procesa beigām. Iekārtām, kuras darbojas cikliski, pēc katra ražošanas cikla tiek veikta apskalošana ar dzeramo ūdeni, bet pēc ražošanas procesa beigām tās tiek mazgātas ar mazgājošajiem šķīdumiem. Piena pārstrādes tehnoloģiskās iekārtas ir aprīkotas ar drošības sistēmām, kas nepieļauj ne izejvielas, ne gatavā produkta noplūdi kanalizācijā, ko vadības panelī nepārtraukti uzrauga iekārtu operatori. Notekūdeņu apjomu samazināšana tiek panākta, samazinot izmantotā ūdens patēriņu. Īpatnējā novadīto notekūdeņu daudzuma vidējie līmeņi:	
--	--	--	--

		Siers: 2,3 Pulveris: 2,3 m3 uz tonnu izejvielu.	
Kaitīgas vielas			
8.	<u>LPTP, kā novērst vai mazināt kaitīgu vielu izmantojumu, piem., tīrīšanas un dezinfekcijas procesos, ir izmantot kādu no tālāk norādītajiem tehniskajiem paņēmieniem vai to kombināciju.</u> a) Pienācīga tīrīšanas un/vai dezinfekcijas līdzekļu izvēle Izvairās no tādu tīrīšanas un/vai dezinfekcijas līdzekļu izmantojuma vai minimalizē tādu līdzekļu izmantojumu, kas ir kaitīgi ūdensvidei, sevišķi vairoties lietot vielas, kas ir prioritāras saskaņā ar Eiropas Parlamenta un Padomes Ūdens pamatdirektīvu (Direktīva 2000/60/EK) (1). Izvēloties vielas, ņem vērā higiēnas un pārtikas nekaitīguma prasības. b) Lokālajā tīrīšanā (CIP) izmantoto tīrīšanas līdzekļu atkalizmantošana CIP izmantoto tīrīšanas līdzekļu savākšana un atkalizmantošana. Tīrīšanas līdzekļus atkalizmantojot, ņem vērā higiēnas un pārtikas nekaitīguma prasības. c) Ķīmiskā tīrīšana No izejvielām un aprīkojuma pirms tīrīšanas ar ķīmikālijām noņem pēc iespējas daudz atlieku, izmantojot, piem., saspiegtu gaisu, vakuumsistēmas vai uztveršanas tvertnes ar tīklveida pārklāju.	Izvēloties tīrīšanas un/vai dezinfekcijas līdzekļus, tiek ņemtas vērā higiēnas un pārtikas nekaitīguma prasības. - Tīrīšanas un dezinfekcijas līdzekļu izvēle, Mazgāšanas un dezinfekcijas līdzekļu izvēle tiek balstīta uz iekārtu ražotāju rekomendācijām un iepriekšējās pieredzes. Jebkura jauna līdzekļa ieviešanā un akceptēšanā tiek ļoti rūpīgi analizētas tā ķīmiski - fizikālās īpašības, efektivitāte, higiēnas un pārtikas nekaitīguma prasību nodrošināšana, piegādes iespējas, uzglabāšanas nosacījumi, kaitīgums ūdensvidei. - CIP izmantoto tīrīšanas līdzekļu atkalizmantošana, Piena pārstrādes iekārtu, cauruļvadu un tvertņu mazgāšana un dezinfekcija notiek centralizēti, izmantojot automatiskās vadības sistēmas CIP. Iekārtu automatiskās mazgāšanas sistēmas nodrošina ieprogrammēto mazgāšanas procesa secīgu norisi, uzdotās mazgāšanas šķīduma koncentrācijas izpildi. Automatiskā mazgāšanas un dozēšanas sistēma ļauj efektīvi izmantot mazgājamo līdzekļu resursus, tādējādi novēršot to pārmērīgu nokļūšanu notekūdeņos. Visas rūpnīcā uzstādītās CIP stacijas ir nodrošinātās ar automatiskiem mazgājošo šķīdumu koncentrācijas mērīšanas devējiem, kas	Atbilst

	d) Optimizēta aprīkojuma un procesa zonu projektēšana un izbūve Aprīkojuma un procesa zonu projektēšana un izbūve tā, lai tos būtu vieglāk tīrīt. Optimizējot projektēšanu un izbūvi, ņem vērā higiēnas prasības.	nodrošina nekļūdīgu mazgājošo šķīdumu koncentrāciju iekārtu mazgāšanas procesā un izslēdz mazgājošo šķīdumu pārdozēšanu. Bez tam, koncentrāciju darba šķīdumam pārbauda, šķīduma paraugu notitrējot laboratorijā saskaņā ar koncentrācijas noteikšanas metodi. Pilnīga CIP darba šķīduma nomaiņa tiek veikta pēc nepieciešamības, vidēji ik pēc 3 mēnešiem. - Ķīmiskā tīrīšana, Visas iekārtas un cauruļvadi pēc ražošanas tehnoloģiskā procesa no produkta tiek atbrīvoti, izmantojot izstumšanu ar dzeramo ūdeni. Izstumšanas process tiek kontrolēts automātiski, pēc izstumtā ūdens daudzuma vai izstumšanas laika iestatījumiem. Pirmās skalošanas ūdens vienmēr nonāk kanalizācijā, bet pēdējās skalošanas ūdens tiek savākts un atkārtoti izmantots pirmajai skalošanai. Lai samazinātu mazgājamo līdzekļu patēriņu, iekārtu tīrīšanā lieto karsto ūdeni. - Optimizēta aprīkojuma un procesa zonu projektēšana un izbūve, Jauna aprīkojuma un procesa projektēšanas gaitā tiek izvērtēti risinājumi mazgāšanas optimizēšanas iespējām. Iekārtu un aprīkojuma izvietojums ir kompakts, lai maksimāli samazinātu produkta cauruļvadu garumus un energoresursu (tvaiks, ūdens, elektrība utt.) pievades attālumus.	
--	---	--	--

		Ražošanas iekārtas cehos ir novietotas tā, lai būtu iespējams tās nomazgāt no visām pusēm un tiktu nodrošināta netraucēta piekļuve pie telpu sienām. Cehu grīdas, sienas un griesti ir izbūvēti no materiāliem, kas ir viegli tīrāmi.	
9.	<u>LPTP, kā novērst ozona slāni noārdošu vielu un augsta globālās sasilšanas potenciāla vielu emisiju no dzesēšanas un saldēšanas procesiem, ir izmantot aukstumaģentus bez ozona slāņa noārdīšanas potenciāla un ar mazu globālās sasilšanas potenciālu.</u>	Aukstums tiek ražots tikai un vienīgi ar bezūdens amonjaku R717, kas nerada būtisku ietekmi uz ozona slāņa noārdīšanos.	Atbilst
Resursefektivitāte			
10.	<u>LPTP, kā palielināt resursefektivitāti, ir izmantot kādu no tālāk norādītajiem tehniskajiem paņēmieniem vai to kombināciju</u> a) Anaerobā noārdīšana Tāda bionoārdāmu atlikumu apstrāde ar mikroorganismiem bez skābekļa klātbūtnes, kurā rodas biogāze un digestāts. Biogāzi izmanto par kurināmo, piem., gāzes dzinējā vai katlā. Digestātu var izmantot, piem., par augsnes ielabotāju. <i>Paņēmieni var nebūt izmantojami atlikumu daudzuma un/vai īpašību dēļ.</i> b) Atlikumu izmantošana Atlikumus izmanto, piem., par dzīvnieku barību. <i>Var nebūt izmantojams juridisku prasību dēļ.</i> c) Atlikumu nodalīšana	Optimizējot ražošanas procesu, maksimāli tiek samazināts neizmantojamo atgriezumam, atbirumam un blakusproduktu daudzums: - anaerobā noārdīšana, Piena pārstrādes iekārtas ļauj nodrošināt praktiski bezatlikumu ražošanas procesu, jo siera ražošanā iegūtais blakusprodukts (sūkalas) lielākais apjoms tiek pārstrādāts, iegūstot sūkalu pulveri. Siera ražošanas tehnoloģiskajā procesā tiek iegūts tālākai pārstrādei neizmantojamais atlikums sāļās siera sūkalas. Tās tiek izvestas uz lauksaimniecībā izmantojamiem laukiem un iestrādātas augsnē. - atlikumu izmantošana,	Atbilst

	Atlikumu nodalīšana ar, piem., precīzi novietotiem pretšļakstu aizsargiem, aizslietņiem, pārlokiem, uztveršanas tvertnēm, notecējumu paplātēm un teknēm. <i>Vispārizmantojams.</i> d) Pasterizatora atlikumu atgūšana un atkalizmantošana Pasterizatora atlikumus ievada atpakaļ sajaukšanas blokā un tā atkalizmanto par izejvielām. <i>Izmantojams tikai attiecībā uz šķidriem pārtikas produktiem.</i> e) Fosfora atgūšana struvīta formā <i>Izmantojams tikai attiecībā uz ievērojamām notekūdeņu plūsmām ar augstu kopējo fosfora saturu (piem., virs 50 mg/l).</i> f) Notekūdeņu izkļiedēšana uz zemes Pēc pienācīgas apstrādes notekūdeņus uzklāj uz zemes, lai izmantotu tajos esošās barības vielas un/vai ūdeni. <i>Izmantojams tikai tad, ja tam ir pierādīts agronomiskais labums un pierādīts zems kontaminācijas līmenis un tas ne atstāj nekādu negatīvu ietekmi uz vidi (piem., uz augsni, pazemes ūdeņiem un virszemes ūdeņiem). Izmantojamība var būt ierobežota tāpēc, ka blakus iekārtai trūkst piemērotu zemes gabalu. Izmantojamību var ierobežot augsne un vietējie klimatiskie apstākļi (piem., ja lauki ir slapji vai sasaluši) vai tiesību akti.</i>	Piena pārstrādes tehnoloģiskajos procesos netiek iegūti atlikumi, kuri ir piemēroti par dzīvnieku barību. - atlikumu nodalīšana, Ražotnē ir ieviesti pasākumi, kas nodrošina iespējamo atlikumu apjoma samazināšanu līdz minimumam. Siera sūkalas (izņemot sāļās) un biezpiena sūkalas tiek žāvētas un iegūts sūkalu pulveris. Sūkalu pārstrādes tehnoloģiskās līnijas sākumā ir vibrofiltres, kas no sūkalām atdala sīkos siera graudus un graudu drumstalas. Pēc tam ar presēšanas metodi tiek iegūts „Lauku siers” un pārdots kausēto sieru ražošanai. - pasterizatora atlikumu atgūšana un atkalizmantošana, Produkta plūsmu pasterizatorā kontrolē t.s. sanitārais vārsts. Ja temperatūra krīt, tad produkts cirkulē pa pasterizatoru līdz nepieciešamās temperatūtas sasniegšanai un šādi tiek nodrošināta visa produkta iziešana caur pasterizācijas procesu, bez zudumiem. Praktiski visi rūpnīcā esošie tehnoloģiskie procesi ir slēgta tipa, kas izslēdz produkta noplūdes vai pārplūdes un to nokļūšanu notekūdeņu sistēmā. - fosfora atgūšana struvīta formā, Neattiecināms, jo notekūdeņu plūsmas kopējā fosfora saturs vidēji ir ap 20 mg/l. - notekūdeņu izkļiedēšana uz zemes,	
--	--	---	--

		Visi ražošanas notekūdeņi iziet pilnu attīrīšanas procesu uzņēmuma NAI. Uzņēmumā kā galvenais iepakojums tiek izmantots papīra maisi, kartons un polietilēna maisi. Iepakošanas process tiek organizēts automātiski, tādējādi tiek panākta lietderīga iepakojuma izejmateriāla izmantošana. Tādas iepakojuma atliekas, atkritumi kā papīrs un kartons tiek uzglabāts atsevišķi un tiek nodots pārstrādei. Tehnoloģiskās iekārtas, līnijas tiek uzraudzītas, apkoptas un ir augstā līmenī automatizētas. Visas rūpnīcā esošās piena pārstrādes iekārtas ir attiecīgi numurētas un katrai no tām, pamatojoties uz iekārtu ražotāju norādījumiem, ir izstrādāts atsevišķs apkopes plāns un laika grafiks, kad veicama šī apkope. Katlu mājā un kompresoru cehā iekārtu tehniskās apkopes tiek veiktas, pamatojoties uz iekārtu ražotāju norādījumiem pēc noteiktu darba stundu nostrādes.	
Emisija ūdenī			
11.	<u>LPTP, kā novērst nekontrolētas emisijas ūdenī, ir nodrošināt pienācīgu notekūdeņu buferkrātuves ietilpību.</u>	Piena pārstrādes tehnoloģiskās iekārtas ir aprīkotas ar drošības sistēmām, kas nepieļauj ne izejvielas, ne gatavā produkta noplūdi kanalizācijā. 2020.gadā uzņēmuma NAI ir veikti pārbūves darbi un notekūdeņu priekšattīrīšanas iekārtu uzstādīšana. Ienākošo notekūdeņu fiziskā priekšattīrīšana notiek ar speciālu filtru, kas atdala rupjās cietvielas. Ienākošo notekūdeņu neitralizācijai (skābes, sārmī) izveidota	Atbilst

		bufertvertne ar maisītāju. Galīgā cietvielu atdalīšana tiek nodrošināta ar flotācijas metodi. Ir izveidots rezerves dīķis neattīrītu notekūdeņu uzkrāšanai līdz 3 dienu apjomam jebkāda veida tehnisko problēmu vai avārijas situācijas gadījumam. Tālāk notekūdeņi no rezerves dīķa tiek sūknēti uz bufertvertni un iziet pilnu attīrīšanas procesu, tāpēc tiek novērsta nekontrolēta emisija ūdenī.	
12.	LPTP, kā mazināt emisijas ūdenī, ir izmantot piemērotu tālāk norādīto tehnisko paņēmienu kombināciju a) Izlīdzināšana (visi piesārņotāji) <i>Vispārizmantojams</i> b) Neitralizācija (skābes, sārmis) <i>Vispārizmantojams</i> c) Fiziska separācija, piem., ar sietiem, sijātavām, smelknes separatoriem, eļļu/tauku separatoriem vai pirmējās nostādināšanas tvertnēm (rupjās cietvielas, suspendētās cietvielas, eļļas/taukvielas) <i>Vispārizmantojams</i> Aerobiskā un/vai anaerobiskā apstrāde (otrējā apstrāde) d) Aerobiskā un/vai anaerobiskā apstrāde (otrējā apstrāde), piem., aktīvo dūņu process, aerobiskās apstrādes lagūna, augšupplūsmas anaerobiskais dūņu slāņa process (UASB), anaerobiskais kontaktprocess, membrānu bioreaktors (bionoārdāmi organiskie savienojumi) <i>Vispārizmantojams</i> Slāpekļa atdalīšana (kopējais slāpeklis, amoniji/amonjaks)	2020.gadā uzņēmuma NAI ir veikti pārbūves darbi un notekūdeņu priekšattīrīšanas iekārtu uzstādīšana, kas papildināja esošo fizisko un bioloģisko attīrīšanu. Tiek izmatoti šādu tehnisko paņēmienu kombinācija: – Izlīdzināšana Notekūdeņu piesārņojuma koncentrācijas izlīdzināšanai tiek izmantota bufertvertne ar maksimālo ietilpību 537m³. Labākai notekūdeņu piesārņojuma izlīdzināšanai bufertvertne ir aprīkota ar maisītāju. – Neitralizācija Tā kā ražošanas tehnoloģisko iekārtu CIP mazgāšanā tiek izmantota skābe un sārms, tad notekūdeņu pH vērtības svārstās ļoti plašā diapazonā. Bufertvertnē notiek šo notekūdeņu sajaukšanās un neitralizācija līdz praktiski neitrālam pH 7 – 7,5 robežās. Bez tam bufertvertne ir aprīkota ar aeratoru, kas uztur šos neitralizētos notekūdeņus svaigā kondīcijā. – Fiziska separācija	Atbilst

e) Nitrifikācija un/vai denitrifikācija <i>Nitrifikācija var nebūt izmantojama, ja ir augsta hlorīdu koncentrācija (piem., virs 10 g/l). Nitrifikācija var nebūt izmantojama, ja notekūdeņu temperatūra ir zema (piem., zem 12 °C).</i> f) Daļēja nitritācija – anaerobiska amonija oksidācija <i>Paņēmiens var nebūt izmantojams, ja notekūdeņu temperatūra ir zema.</i> Fosfora atgūšana un/vai atdalīšana (kopējais fosfors) g) Fosfora atgūšana struvīta formā <i>Izmantojams tikai attiecībā uz ievērojamām notekūdeņu plūsmām ar augstu kopējo fosfora saturu (piem., virs 50 mg/l).</i> h) Izgulsnēšana <i>Vispārizmantojams</i> i) Uzlabota bioloģiskā fosfora atdalīšana <i>Vispārizmantojams</i> Galīgā cietvielu atdalīšana (suspendētās cietvielas) j) Koagulācija un flokulācija <i>Vispārizmantojams</i> k) Nostādināšana <i>Vispārizmantojams</i> l) Filtrācija (piem., filtrācija caur smiltīm, mikrofiltrācija, ultrafiltrācija) <i>Vispārizmantojams</i> m) Flotācija <i>Vispārizmantojams</i>	Ienākošo notekūdeņu fiziskā priekšattīrīšana notiek: 1) sūkņu stacijā nr.1, kur ir uzstādītas restes no nerūsējoša tērauda rupjo frakciju (lupatas, plēves, plastmasas) nošķiršanai no notekūdeņiem, 2) notekūdeņi pirms nonākšanas bufertvertnē tiek filtrēti caur rotācijas mehānisko cilindrvēda filtru NTF ar acs izmēru 1mm, kur atdala rupjās un suspendētās cietvielas. – Aerobiskā apstrāde Pēc notekūdeņu ķīmiskās priekšattīrīšanas tie nonāk aerobajos aerotēnos, bioloģiskai notekūdeņu attīrīšanai izmantojot aktīvās dūņas. – Slāpekļa atdalīšana, nitrifikācija un nitritācija Daļa slāpekļa tiek atdalīta koagulācijas un flotācijas procesu rezultātā ķīmiskās priekšattīrīšanas blokā, kā rezultātā uz aerotēniem nonāk notekūdeņi ar samazinātu slāpekļa saturu. Aerotēnos aerobās apstrādes un aktīvo dūņu iedarbības rezultātā intensīvi norisinās nitrifikācijas process. Pēc dūņu nostādināšanas otrreizējos nostādinātājos, notekūdeņi tiek novadīti uz biodīķi, kurā dabisku mikroorganismu iedarbības rezultātā norisinās lēns denitrifikācijas process. – Fosfora atgūšana un/vai atdalīšana, fosfora atgūšana, izgulsnēšana vai atdalīšana	
---	--	--

Ar LPTP saistītie emisiju līmeņi (LPTP SEL) attiecībā uz emisijām ūdenī ir piemērojami tiešām emisijām saņēmējā ūdensobjektā. Visi šie LPTP SEL ir piemērojami punktā, kurā notiek emisija no iekārtas. LPTP SEL (dienas vidējā vērtība): Ķīmiskais skābekļa patēriņš (ĶSP) : 25–100 mg/l; diapazona augšgala vērtība pienotavām 125 mg/l; Kopējās suspendētās cietvielas (KSC) 4–50 mg/l Kopējais slāpeklis: 2–20 mg/l Kopējais fosfors: 0,2–2 mg/l; diapazona augšgala vērtība pienotavām 4 mg/l	Notekūdeņu plūsmai ir samērā zems kopējā fosfora saturs, vidēji ap 20 mg/l, tāpēc fosfora atgūšanas struvīta formā paņēmieni nav izmantojami. Fosfors no notekūdeņiem tiek atdalīts ķīmisku procesu rezultātā flokulatorā dozējot koagulantu, kā rezultātā veidojas nešķīstoši savienojumi, kas floku veidā uzpeld flotācijas iekārtas augšpusē, pēc kā ar transportieri tiek nostumtas flotāta uzkrāšanas tvertnē. Galīgā cietvielu atdalīšana: – Koagulācija un flokulācija No bufertvertnes notekūdeņi nonāk flokulatorā, kur tie tiek sajaukti ar ķīmiskajām vielām (koagulantu, flokulantu (polimēru) un sārmu (nātrija hidroksīdu)). Flokulatorā sākumā notiek koagulācijas process (sīku ūdenī suspendēto daļiņu savākšanās pārslās jeb flokās), tad tiek pievienots polimērs un veidojas lielāka izmēra pārslas, kuras ir viegli atdalāmas no ūdens. – Nostādināšana Pēc bioloģiskās notekūdeņu attīrīšanas (aerotenkiem), notekūdeņi nonāk otreizējos nostādinātājos, kur notiek dūņu izgulsnēšanās. – Filtrācija Notekūdeņu attīrīšanas tehnoloģiskais process neprasa papildus filtrāciju, jo cietvielas augstā pakāpē tiek atdalītas priekšattīrīšanas procesā (ienākošā ūdens filtrēšana cilindriskajā filtrā un flotācijas procesā)	
---	---	--

		– Flotācija Galīgā cietvielu atdalīšana tiek nodrošināta ar flotācijas metodi. Pēc flokulatora notekūdeņi tiek padoti uz flotācijas iekārtu, kuras virspusē flokas veido dūņu (flotāta) slāni, kas ar transportieri tiek nostumts flotāta uzkrāšanas tvertnē. Tiek nodrošinātas LPTP SEL dienas vidējās vērtības: Ķīmiskais skābekļa patēriņš (ĶSP) : zem 125 mg/l; Kopējās suspendētās cietvielas (KSC): zem 50 mg/l; Kopējais slāpeklis: zem 20 mg/l; Kopējais fosfors: zem 4 mg/l.	
Troksnis			
13.	<u>LPTP, kā novērst vai, ja tas nav iespējams, mazināt trokšņa emisiju, ir ieviest, īstenot un regulāri pārskatīt trokšņa pārvaldības plānu, kas ir vidiskās pārvaldības sistēmas (sk. 1. LPTP) daļa un ietver visus šos elementus:</u> – protokols, kurā norādītas darbības un laika grafiks, – trokšņa emisijas monitoringa protokols, – protokols reaģēšanai uz konstatētiem trokšņa notikumiem, piem., sūdzībām, – trokšņa mazināšanas programma, kas paredz noskaidrot tā avotu vai avotus, izmērīt/aplēst eksponētību troksnim/vibrācijām, raksturot, kādā mērā troksni vai vibrācijas izraisa katrs avots, un īstenot novēršanas un/vai mazināšanas pasākumus.	Piena produktu ražotnē visas tehnoloģiskās iekārtas izvietotas iekštelpās un trokšņa līmenis nepārsniedz normatīvajos aktos paredzētās prasības. Sūdzības par trokšņa traucējumiem netiek saņemtas.	Atbilst

	13.LPTP ir izmantojams tikai gadījumos, kad ir paredzams un/vai ir pamats domāt, ka troksnis radīs apgrūtinājumu sensitīvos objektos		
14.	<u>LPTP, kā novērst vai – ja tas nav iespējams – samazināt trokšņa emisiju, ir izmantot kādu no tālāk dotajiem tehniskajiem paņēmieniem vai to kombināciju.</u> a) Piemērots aprīkojuma un ēku izvietojums Trokšņa līmeni var samazināt, palielinot atstatumu starp trokšņa avotu un trokšņa uz tvērēju, izmantojot ēkas par trokšņa bloķētājiem un mainot ēku izeju vai ieeju atrašanās vietu. <i>Esošu staciju gadījumā aprīkojumu pārvietošana un ēku izeju vai ieeju atrašanās vietas maiņa var nebūt iespējama vietas trūkuma un/vai pārmērīgu izmaksu dēļ.</i> b) Operacionāli pasākumi. Tie ir, piemēram, šādi: - aprīkojumu rūpīgi inspicēt un veikt tā tehnisko apkopi, - ja iespējams, aizvērt norobežotu telpu durvis un logus, - rūpēties, lai aprīkojumu ekspluatētu pieredzējis personāls, - ja iespējams, izvairīties no trokšņainām darbībām naktīs, - paredzēt apkopes darbu laikā īstenojamus trokšņa kontroles pasākumus. <i>Vispārizmantojams.</i> c) Kluss aprīkojums	Zema trokšņa līmeņa saglabāšanas nolūkos tiek īstenoti šādi pasākumi: - Piemērots aprīkojuma un ēku izvietojums Ražotne atrodas Preiļu pilsētas nomalē, rūpnieciskajā zonā, 200 m attālumā no daudzdzīvokļu mājām un 150 m attālumā no vienstāvu apbūves, kas būtiski samazina trokšņu emisijas ietekmi uz apkārt dzīvojošajiem cilvēkiem. Uzņēmuma būvdarbu projektēšanas gaitā tiek izvērtēts piemērots aprīkojuma un ēku izvietojums. Uzņēmumā par trokšņa bloķētājiem tiek izmantotas ēkas, jo viss tehnoloģiskais aprīkojums atrodas iekštelpās. Ražošanas ēku logi un durvis vienmēr ir aizvērti. Attiecībā uz durvīm darbojas caurlaižu režīms, kas ļauj durvis atvērt tikai tam personāla, kuram ir piekļūšanas tiesības konkrētajam ražošanas iecirknim. - Operacionāli pasākumi - aprīkojumu rūpīgi inspicēt un veikt tā tehnisko apkopi Visas iekārtas un aprīkojums, saskaņā ar izstrādātajiem plāniem un iekārtu ražotāju rekomendācijām, tiek regulāri apsekotas, pārbaudītas un tam tiek veiktas regulāras plānveida tehniskās apkopes	Atbilst

	Tostarp klusi kompresori, sūkņi un ventilatori. <i>Vispārizmantojams.</i> d) Trokšņa kontroles aprīkojums. Tas ietver šādus elementus: trokšņa mazinātāji, i) aprīkojuma izolēšana, ii) trokšņaina aprīkojuma norobežošana, iii) ēku skaņizolēšana. <i>Esošās stacijās tas var nebūt izmantojams vietas trūkuma dēļ.</i> e) Trokšņa vājināšana Starp trokšņa avotiem un trokšņa uztvērējiem izvietot barjeras (prettrokšņa sienas, uzbērumus un ēkas). <i>Izmantojams tikai esošās stacijās, jo jaunu staciju konstrukcijai vajadzētu būt tādai, lai šis paņēmieni nebūtu vajadzīgi. Esošu staciju gadījumā barjeru izvietošana var nebūt iespējama vietas trūkuma dēļ</i>	2) ja iespējams, aizvērt norobežotu telpu durvis un logus Ražošanas telpām logi un durvis ir aizvērtas, jo telpās ir jānodrošina tīra gaisa vide, kas tiek panākta, izmantojot ventilācijas sistēmas. Visas ārdurvis ir aprīkotas ar pašaizveres mehānismiem. 3) rūpēties, lai aprīkojumu ekspluatētu pieredzējis personāls Nododot ekspluatācijā iekārtas, to piegādātāji, balstoties uz iekārtu ražotāju un tehnoloģiskajām instrukcijām, veic personāla apmācības, par ko tiek sastādīts personāla apmācību protokols. Iekārtu un aprīkojuma ekspluatācijas gaitā regulāri tiek veiktas personāla pārtestācijas un apmācības. 4) ja iespējams, izvairīties no trokšņainām darbībām naktīs Ražošanas tehnoloģiskā procesa ilgums ir tieši atkarīgs no izejvielas (pieņemtā piena) daudzuma un tas ir sezonāls. Rudens-ziemas periodā ražošanas process galvenokārt notiek dienas laikā, izņemot katlu mājas un kompresora ceha darbību, kas ir nepārtraukta visa gada garumā. Pavasara-vasaras periodā, kad izejvielas daudzums ir lielāks, piena produktu ražošanas process ir ilgāks. 5) paredzēt apkopes darbu laikā īstenojamus trokšņa kontroles pasākumus	
--	--	---	--

		Iekārtu un aprīkojuma apkopes saskaņā ar izstrādātajiem plāniem tiek veiktas ik nedēļu un viens no apkopēs norādītajiem darbiem ir: veikt iekārtas vizuālo apskati, novērot neraksturīgas izmaiņas iekārtas darbībā (trokšņi, vibrācijas, smērvielu noplūde). – Kluss aprīkojums Veicot jaunu iekārtu un aprīkojuma iegādi, tiek pievērsta uzmanība un izvērtēts to radītais trokšņu līmenis un tā iespaids uz kopējo ražotnes trokšņu līmeni. Īpaša uzmanība tiek pievērsta iekārtām un aprīkojumam, kas tiek uzstādīts ārpus telpām. – Trokšņa kontroles aprīkojums 1) aprīkojuma izolēšana Lielākos trokšņu riskus rada iekārtas un aprīkojums, kas ir izvietots ārpus telpām. Tās ir ventilācijas sistēmu iekārtas un kondensatori. Šīs iekārtas ir slēgta tipa un tāpēc to radītais trokšņu līmenis ir minimāls. 2) trokšņaina aprīkojuma norobežošana Visas iekārtas, kas var radīt paaugstinātu trokšņainību, ir izvietotas telpās un no apkārtējās vides tiek norobežotas. 3) ēku skaņizolēšana Ēkas, kurās ir izvietotas iekārtas, ir izbūvētas no trokšņu absorbējošiem materiāliem (dzelzsbetons, ķieģeļi,	
--	--	---	--

		sendvičpaneļi). Visām ražošanas telpām ir stikla pakešu logi. – Trokšņa vājināšana Trokšņa vājināšanas pasākumi līdz šim nav bijuši nepieciešami.	
Smakas			
15.	<u>LPTP, kā novērst vai, ja tas nav iespējams, mazināt smaku emisiju, ir ieviest, īstenot un regulāri pārskatīt smaku pārvaldības plānu, kas ir vidiskās pārvaldības sistēmas (sk. 1. LPTP) daļa un ietver visus šos elementus:</u> – protokols, kurā norādītas darbības un laika grafiks, – smaku monitoringa protokols. Tam līdztekus var izmērīt/aplēst eksponētību smakām vai aplēst smaku ietekmi, – protokols reaģēšanai uz incidentiem, kas saistīti ar smakām, piem., sūdzībām, – smaku novēršanas un mazināšanas programma, kas paredz noskaidrot smaku avotu vai avotus, izmērīt/aplēst eksponētību smakām, raksturot, kādā mērā katrs avots izraisa smaku, un īstenot novēršanas un/vai mazināšanas pasākumus. <i>15. LPTP ir izmantojams tikai gadījumos, kad ir paredzams un/vai ir pamats domāt, ka smakas radīs apgrūtinājumu sensitīvos objektos.</i>	Viss piena produktu ražošanas tehnoloģiskais process, no izejvielas pieņemšanas līdz gala produktam, notiek slēgtā ciklā un nerada smakas. Gatavā produkcija tiek iepakota vakuumiepakojumā un tiek uzglabāta atbilstošās telpās, arī nerada smakas. Notekūdeņu kanalizācijas tīkli ir pazemes un visas kanalizācijas akas ir noslēgtas ar noblīvētiem aku vākiem. NAI priekšattīrīšanas ēka ir aprīkota ar gaisa ventilācijas iekārtu, kuras izplūdē ir ierīkots smaku neitralizējošs ogles filtrs. Notekūdeņu izlīdzināšanas bufertvertne ir slēgta tipa, kas novērš smaku izplatīšanos.	Atbilst
Atkritumi			

22.	<u>LPTP, kā mazināt uz likvidēšanu nosūtāmo atkritumu daudzumu, ir izmantot kādu no tālāk norādītajiem tehniskajiem paņēmieniem vai to kombināciju.</u> Tehniskie paņēmieni, kas saistīti ar centrifūgu izmantošanu a) Optimizēta centrifūgu ekspluatācija Centrifūgu ekspluatēšana atbilstoši specifikācijām, lai samazinātu atmetamo produktu daudzumu. Tehniskie paņēmieni, kas saistīti ar sviesta ražošanu b) Krējuma sildītāja izskalošana ar vājšpienu vai ūdeni Krējuma sildītāja izskalošana ar vājšpienu vai ūdeni (pirms tīrīšanas), ko pēc tam atgūst un atkalizmanto. <i>Uzņēmumā neattiecas</i> Tehniskie paņēmieni, kas saistīti ar saldējuma ražošanu c) Saldējuma sasaldēšana ar caurplūdes paņēmieni Saldējuma sasaldēšana ar caurplūdes paņēmieni, izmantojot optimizētas palāides procedūras un kontrolkontūrus, kas mazina apturējumu biežumu. <i>Uzņēmumā neattiecas</i> Tehniskie paņēmieni, kas saistīti ar siera ražošanu d) Skābo sūkalu veidošanās minimalizēšana Iespējami ātri pārstrādā sūkalas no skābpiena sieru (piem., biezpiena, svaigā siera un mocarellas) izgatavošanas, lai mazinātu pienskābes veidošanos. e) Sūkalu atgūšana un izmantošana Sūkalas atgūst (vajadzības gadījumā izmantojot tādus paņēmienus kā iztvaicēšana un membrānfiltrēšana) un no	Optimizējot ražošanas procesu, maksimāli tiek samazināts radušos atbīrumu un atgriezumu daudzums – esošās tehnoloģiskās iekārtas tiek uzraudzītas, apkoptas un automatizētas, kā arī tehnoloģiski novecojušās iekārtas tiek nomainītas pret jaunām. Ieviestie paņēmieni: - Optimizēta centrifūgu ekspluatācija Separatoru un baktofūgu daļējas un pilnas iztukšošanas notiek automātiski pēc programmā iestatītām laika vērtībām, kas izslēdz nepamatota iztukšotā produkta nonākšanu kanalizācijā. Iztukšošanu intervāls ir ieregulēts tā, lai centrifūgas strādātu optimālā režīmā, nekaitējot iekārtu nevainojamai darbībai. - Skābo sūkalu veidošanās minimalizēšana Skābās sūkalas nelielā apjomā veidojas sieriņu “Mazulis” ražošanas procesā un tās tiek pārstrādātas, piedozējot klāt saldajām siera sūkalām, no kurām attiecīgi tiek saražots sūkalu pulveris. - Sūkalu atgūšana un izmantošana Siera ražošanas tehnoloģiskajā procesā rodas siera sūkalas, no kurām tiek iegūti divu veidu industriālie produkti: 1) siera sūkalu pulveris un 2) demineralizētu sūkalu pulveris.	Atbilst
-----	--	---	---------

	tām iegūst, piem., sūkalu pulveri, demineralizētu sūkalu pulveri, sūkalu olbaltumvielu koncentrātus vai laktozi. Sūkalas un sūkalu koncentrātus var izmantot arī par dzīvnieku barību vai oglekļa avotu biogāzes stacijā.	Siera sūkalu pulvera ražošanas procesā tiek izmantotas sekojošas iekārtas: vibrofiltrs, separators, pastēzators, ietvaicēšana, kalte un fasēšana. Demineralizētu sūkalu pulvera ražošanā tiek izmantotas šādas iekārtas: vibrofiltrs, separators, pastēzators, nanofiltrācija, elektrodialīze, ietvaicēšana, kristalizatori, kalte un fasēšana. Siera ražošanas procesā pēc siera graudu sāļšanas veidojas neliels daudzums sāļo sūkalu. Lai minimalizētu zudumus, šīs sūkalas tiek nofiltrētas vibrofiltrs un noseperētas, iegūstot divus blakusproduktus (sāļo sūkalu siera graudi un sāļais sūkalu krējums), kas tiek tālāk pārstrādāti līdz gala produktiem. Atlikušās sāļās sūkalas tiek utilizētas, izvedot tās uz lauksaimniecības zemēm. Turpmāk tiek plānots mainīt sūkalu izvešanas veidu uz biogāzes staciju vai nodot kā dzīvnieku barību.	
Emisija gaisā			
23.	<u>LPTP, kā mazināt virzītās putekļu emisijas gaisā no žāvēšanas, ir izmantot kādu no tālāk norādītajiem tehniskajiem paņēmieniem vai to kombināciju.</u> a) Maisa filtrs <i>Var nebūt izmantojams lipīgu putekļu daudzuma mazināšanai.</i> b) Ciklons <i>Vispārizmantojams</i> c) Slapjais skrūvberis <i>Vispārizmantojams</i>	Uzņēmums nodrošina regulāru gaisa emisiju samazināšanas iekārtu uzturēšanu un procesu kontroli, kas nodrošina to efektīvu darbību. - Maisa filtrs Pulvera daļiņu emisija no kaltes izplūstošā gaisa tiek novērsta, izmantojot 181 piedurkņu tipa filtrus Ø150 *5000 mm, materiāls PE/PE 554 Exchange Foodtec.	Atbilst

	Ar LPTP saistītais emisiju līmenis (LPTP SEL) virzītām putekļu emisijām gaisā no žāvēšanas: Putekļi <2-10 mg/Nm³	Filtru atbilstības deklarācijas apstiprina pulvera koncentrācija gaisā pēc filtra ir līdz 10 mg pulvera uz katru izplūstošā gaisa kubikmetru.	
--	--	--	--