**APLINKOS APSAUGOS AGENTŪRA**

**TARŠOS INTEGRUOTOS PREVENCIJOS IR KONTROLĖS**

**LEIDIMAS Nr. t-K.4-15/2016**

|  |  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **3** | **2** | **8** | **7** | **8** | **7** | **2** | **6** |

 Objekto kodas

|  |
| --- |
| **UAB “AURIKA”****Taikos pr. 129 A, LT-51127 Kaunas, tel. 8-37-363666, faks. 8-37-360055****el. p. info@aurika.lt** |
| (ūkinės veiklos objekto pavadinimas, adresas, telefonas) |

|  |
| --- |
| **UAB “AURIKA“ Kauno pakuočių gamybos padalinys,** **Chemijos g. 29 F, Kaunas LT-51333** |
| (veiklos vykdytojas, jo adresas, telefono, fakso Nr., elektroninio pašto adresas) |
| **Kokybės ir aplinkosaugos sistemos valdytoja Jurga Ramonienė,** tel.: 8-37-363666, faks. 8-37-360055, mob. Tel. 8-619-91824, el. p. jurga@aurika.lt |

(kontaktinio asmens duomenys, telefono, fakso Nr., el. pašto adresas)

Leidimą (be priedų) sudaro 24 puslapiai

Išduotas 2016 m. birželio 30 d.

Direktorius Robertas Marteckas \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (vardas, pavardė) (parašas)

Šio leidimo parengti 3 egzemplioriai.

Paraiška leidimui gauti suderinta su Nacionalinio visuomenės sveikatos centro prie Sveikatos apsaugos ministerijos Kauno departamentu 2016-06-06 raštu Nr. 2.2-1155(17.8.18.2.11)

**I. BENDROJI DALIS**

**1. Įrenginio pavadinimas, gamybos pajėgumas, vieta, adresas.**

UAB „Aurika“ pakuočių gamybos padalinys randasi Petrašiūnų mikrorajone, Chemijos g. 29F, pramoninėje Kauno m. dalyje. Bendras sklypo plotas 1,0834 ha, pagrindinė tikslinė žemės sklypo naudojimo paskirtis – kita, naudojimo būdas – pramonės ir sandėliavimo objektų teritorijos, naudojimo pobūdis – pramonės ir sandėliavimo įmonių statybos.

Pakuočių gamybos padalinio gamybinės paskirties pastatas 2P2b yra rytinėje sklypo dalyje. Nekilnojamo turto registro centrinio duomenų banko išrašo kopija pateikiama paraiškos **priede Nr.2.** Sklypas užstatytas pastatais: katilinė 1P1g (Un.Nr. 1997-5002-2112), vieno aukšto, bendras plotas 163,42m2; gamybinis pastatas 2P2b (Un.Nr. 1997-5002-2023), dviejų aukšptų, bendras plotas 8152,18 m2. Nekilnojamo turto registro centrinio duomenų banko išrašo kopija pateikiama paraiškos **priede Nr.2**.

Sklypas yra įsiterpęs tarp kitos paskirties, pramonės ir sandėliavimo objektų sklypų. Artimiausia sodyba (sodo pastatas) yra ~140m atstumu pietų kryptimi, kitoje Chemijos gatvės pusėje. Įvažiavimas į sklypą yra servitutiniu keliu iš sklypo Chemijos g. 29H. Amalių mikrorajonas nutolęs 150 m į pietų pusę. Kauno nepilnamečių tardymo izoliatorius- pataisos namai nutolęs 120 m į vakarus. Už 100 metrų į rytus randasi UAB „SKP langai“. Už 230 metrų į šiaurę AB „Liteksas“.

Up. Amalė nuo įmonės nutolusi 170 m į vakarus. Artimiausia saugotina teritorija – Kauno marių regioninis parkas nutolęs 900 m į rytus. Dainavos poliklinika, Petrašiūnų pirminės sveikatos priežiūros centras bei Kauno humanitarinė pagrindinė mokykla nuo UAB „Aurika“ pakuočių gamybos padalinio nutolę 700 m į pietvakarių pusę.

UAB „Aurika“ veiklą pradėjo 1991m. Kauno pakuočių gamybos padalinys Chemijos g. 29F, Kaune veiklą pradėjo 2013m.

**2. Ūkinės veiklos aprašymas.**

UAB „Aurika“ KPG padalinyje gamina lanksčią pakuotę, įskaitant laminuotą lanksčią pakuotę, ant kurios fleksografinės spaudos būdu užnešami spausdintiniai vaizdai. Toliau lanksti pakuotė naudojama pakuoti ir ženklinti įvarius maisto produktus, chemijos produktus, parfumerijos, kosmetikos prekes, buitinės chemijos priemones, kitą gamybinės techninės paskirties produkciją ir plataus vartojimo prekes. Gamybos procesui reikalinga elektros energija bei gamtinės dujos. Gamtinės dujos naudojamos technologinio proceso metu į aplinkos orą išsiskiriančių teršalų utilizavimui (deginimui) dujų konverteryje. Gamybos metu susidariusios atliekos, pagal sutartis, perduodamos atliekų tvarkytojams. Susidariusios nuotekos išleidžiamos į UAB „Kauno vandenys“ eksploatuojamus nuotekų tinklus.

Pakavimo medžiaga gaminama Uždarojoje akcinėje bendrovėje „Aurika“ Kauno Pakuočių gamybos padalinyje (toliau KPG).

Lanksčios pakuotės, įskaitant laminuotą lanksčią pakuotę (toliau tekste – *lanksti pakuotė*), ant kurios fleksografinės spaudos būdu užnešami spausdintiniai vaizdai, gamybos technologinio proceso operacijų atlikimo tvarka atrodo sekančiai.

Produkcijos gamybos metu naudojama ši pagrindinė gamybos įranga: „Fisher&Krecke“ (Vokietija) įmonės pagaminta fleksografinės spaudos mašina „Flexpresss 16S“, „BOBST“ (Vokietija) įmonės pagaminta fleksografinės spaudos mašina „BOBST20SIX“, kurios priskiriamos plataus formato ruloninėms rotacinėms planetarinio tipo spaudos mašinoms (SM) ir „OMET“ (Italija) įmonės pagaminta vidutinio formato sekcinė SM „Varyflex F1“. Šiai įrangai turi būti naudojami spaudos dažai tirpiklių pagrindu.

Pakavimo medžiaga yra suvyniota į rulonus. Rulonų kartoninių įvorių (toliau tekste – *įvorė*) vidinis skersmuo yra 76 (± 1) mm, 152 (± 1) mm. Rulonų svoris - ne daugiau kaip 40 kg. Užsakovui pageidaujant gali būti pateikiami ir kitokio svorio rulonai.

**Lanksčios pakuotės gamybos technologinis procesas**

Pasiruošimas spausdinimo procesui

Pasiruošimo operacijos:

* spausdinimo medžiagų paruošimas;
* dažų paruošimas;
* spaudos formų montavimas.

Spausdinimo medžiagų paruošimas (padėklų išpakavimas)

Dažai paruošiami dažų paruošimo patalpoje ir dažų laboratorijoje. Esant reikalui, siekiant optimalių dažų fizinių ir spalvinių savybių, spaudos mašinų darbo zonoje atliekamas koregavimas.

Lakai ir dažai gaminami vadovaujantys šiais parametrais:

* dažų (paprasto lako, specialaus dispersinio lako) klampa turi atitikti reikšmes, nurodytas šios medžiagos TDL (techniniam duomenų lape), pagal nutylėjimą – 20 sek. DIN4Cup (esant reikalui leidžiamas 18-24 sek. DIN4Cup skiedimo diapazonas);
* maišomų dažų pavyzdžio spalvos tonas ir sodrumas turi atitikti katalogo „Pantone Formula Guide“ spalvos pavyzdžio numerį arba patvirtintą etaloninį pavyzdį.

Prieš pilant į mašiną trikomponenčius dažus juos reikia kruopščiai išmaišyti ir naudojant atitinkamą tirpiklio mišinį reikia pasiekti darbui reikalingą dažų klampumą.

Jei reikia sumažinti dažų klampumą, į juos reikia įpilti atitinkamą kiekį denatūruoto etilo alkoholio ir proceso lėtinimo (met/etoksipropanolis) arba greitinimo (etilacetatas) komponento pagrindu pagamintą tirpiklio mišinio.

Tirpiklio mišinio komponentų santykis 95/5 denatūruoto etilo alkoholio/etilacetato.

Paviršinei spaudai naudojamiems trikomponenčiams dažams gali būti naudojama proceso lėtinimo medžiaga (met/etoksipropanolis) tirpiklio mišinio sudėtyje (iki 5 % bendro dažų kiekio).

Užsakomiems dažams (Pantone) gali būti naudojama proceso greitinimo medžiaga (etilacetatas) tirpiklio mišinio sudėtyje (iki 15 % bendro dažų kiekio);

Spaudos proceso metu numatytą klampumą palaiko automatinė klampumo valdymo sistema, integruota į spaudos mašinas. Klampumo palaikymui reikalingas tirpiklis spaudos mašinoms tiekiamas per vamzdyną su pneumatiniais siurbliais.

Spalva koreguojama naudojant bespalvius skiediklius, pagamintus nitroceliuliozinio (arba poliuretaninio) rišiklio pagrindu.

Norint padengti medžiagą, ant kurios yra spausdinama, specialiąja danga, taip pat norint suteikti dažų sluoksniui apsauginių savybių, ruošiami specialūs dispersiniai lakai ir paprasti lakai, kurie praskiedžiami tirpikliais atsižvelgiant į nustatytą klampumą.

Paruošus dažų mišinį tara ženklinama nurodant šiuos duomenis:

* dažų paruošimo datą;
* dažų kiekį;
* dažų pavyzdį;
* dažų pavadinimą pagal atitinkamą katalogą.

Lakų ir dažų paruošimui ir laikymui naudojama šviesos nepraleidžianti, sandariai užsidaranti ir saugos reikalavimus atitinkanti metalinė arba polimerinė tara. Tara turi būti švari ir sausa.

Fotopolimerinės formos montuojamos ant forminių įvorių (angl. sleeve), esančių montavimo įrenginyje „Smart GPS “, reguliuojančiame formas pagal sutapimo žymes. Montavimui turi būti naudojamos fotopolimerinės formos, atitinkamo standumo dvipusė lipni juosta, vienpusės 8-12,5 mm pločio lipnios juostos, taip pat pagalbinės medžiagos.

Spausdinimas

Spausdinimas atliekamas pagal nustatyta tvarka patvirtintą originalų maketą arba kontrolinį pavyzdį.

Spausdinimui fleksografiniu būdu naudojama dešimties spalvų ruloninė rotacinė planetarinio tipo spaudos mašina.

Spausdinimo sekcijos išsidėsčiusios aplink vieną didelio skersmens spausdinimo cilindrą. Kiekvieną darbinės būsenos spausdinimo sekciją sudaro forminis cilindras su užklijuota ant jo spaudos forma, aniloksinis (rastrinis) velenas ir uždaras rakelinis įtaisas. Pneumatinis siurblys per žarnas tiekia dažus iš dažų talpyklos į rakelinę kamerą. Rakelinis įtaisas perneša dažus į aniloksinį (rastrinį) cilindrą, kuris savo ruožtu dozuoja į spaudos formą tiekiamus dažus.

Medžiaga, ant kurios yra spausdinama, judėdama nuo nuvyniojimo įtaiso per įtempimo reguliavimo įtaisą atkeliauja iki bendrojo spausdinimo cilindro. Visose spausdinimo sekcijose ant jos yra nuosekliai spausdinama.

Mašinos dalys ir technologinė įranga valomi pagal Spaudos mašinos naudojimo instrukciją.

Adhezijos stabilizavimas

Spaudos pusfabrikačio dažų sluoksnių adhezijos stabilizavimo laikotarpis nustatomas pagal naudojamų spiritinių dažų ir plėvelinių medžiagų chemines savybes, siekiant maksimalaus dažų sluoksnio atsparumo ir jo prikibimo prie medžiagos, ant kurios yra spausdinama. Stabilizavimas turi trukti ne mažiau kaip 5 valandas po spausdinimo.

Laminavimas

Laminavimas atliekamas naudojant spaudos konvertavimo mašiną „Nordmeccanica Super Simplex SL“.

Ši mašina skirta medžiagų laminavimui klijais be tirpiklių (besolvenčiais klijais).

Proceso esmė: dvi medžiagos juostos, viena iš kurių yra su tiesiogine arba atvirkštine spauda arba be spaudos, įstatomos į išvyniojimo įtaisus, sujungiamos naudojant vienos arba dviejų sudedamųjų dalių klijus suspaudžiant tarp dviejų laminavimo mazgo velenų, po to gauta plėvelė keliauja į suvyniojimo įtaisą.

Klijų sudedamosios dalys ruošiamos, kaitinamos, maišomos pagal nustatytą receptūrą autonominėje klijų stotyje ir siurblio tiekiamos reguliuojant lygį dozavimo galvute į tarpą tarp dozavimo ir klijavimo veleno. Laisvos eigos perdavimo velenas perneša klijus į dengimo veleną. Tarp dengimo veleno ir klijų mazgo prispaudimo veleno keliauja juosta, ant kurios patenka dozuojamas klijų kiekis. Juosta su užteptais klijais keliauja į laminavimo veleną, kuriame yra laminavimo juosta. Laminavimo mazgo prispaudimo velenas supresuoja atkeliavusią medžiagos juostą su laminavimo juosta.

Laminavimui perduodami ruloniniai spaudos pusfabrikačiai turi išlaukti stabilizavimo laikotarpį, jie turi būti tolygiai suvynioti per visą rulono plotį, suklijavimo vietos turi būti pažymėti signaliniais žymekliais. Rulonai turi būti paženklinti.

Medžiagos be spaudos rulonai turi būti iš anksto aklimatizuoti.

Laminuoto pusfabrikačio brendimo laikotarpisnustatomas tam, kad būtų skirta laiko galutinei klijų polimerizacijai ir būtų pasiektos maksimalios visų gauto pusfabrikačio struktūros sudedamųjų dalių adhezijos atsparumo savybės.

Laminuoto pusfabrikačio rulonų brendimas vyksta horizontalioje padėtyje specialioje patalpoje su didesne temperatūra. Rulono užmaunami ant metalinių šerdžių ir pakabinami ant stelažų arba stovų.

Pusfabrikačio rulonai kitai gamybos stadijai turi būti perduodami patikrinus laminavimo atsparumą fizikinių tyrimų laboratorijoje pagal patvirtintas tyrimų metodikas. Privalomai yra tiriamas sulaminavimo stipris.

Spaudos ir laminavimo pusfabrikačių pjaustymas ir technologinių atliekų išbrokavimas

Pjaustymas atliekamas pagal Gaminio technologinį lapą.

Pjaustymas atliekamas naudojant rulonų pjaustymo mašinas „Kampf Conslit“. Pjaustymas atliekamas siekiant:

1. suformuoti rulonus pagal užduotį atsižvelgiant į šiuos parametrus:
* eilių kiekis pagal medžiagos plotį;
* gatavo rulono juostos plotis;
* maksimalus rulono skersmuo;
* vidinis įvorės skersmuo;
* atstumas nuo juostos krašto iki spausdinimo ploto;
* suvyniojimo rūšis;
* suvyniojimo kokybė.

2) išbrokuoti technologines atliekas.

Gatavos produkcijos kokybės kontrolė

Gatavos lanksčios pakuotės produkcijos kokybė kontroliuojama pagal Kokybės kontrolės metodikas.

Gatavų rulonų įpakavimas ir ženklinimas

Lanksčios pakuotės gatavų rulonų įpakavimas ir ženklinimas, transportuojamo padėklo formavimas ir jo ženklinimas atliekami pagal užsakovo reikalavimus.

Spausdinimas atliekamas pagal nustatyta tvarka patvirtintą originalų maketą arba kontrolinį pavyzdį.

Spausdinimui fleksografiniu būdu naudojama dešimties spalvų ruloninė rotacinė planetarinio tipo spaudos mašina.

Spausdinimo sekcijos išsidėsčiusios aplink vieną didelio skersmens spausdinimo cilindrą. Kiekvieną darbinės būsenos spausdinimo sekciją sudaro forminis cilindras su užklijuota ant jo spaudos forma, aniloksinis (rastrinis) velenas ir uždaras rakelinis įtaisas. Pneumatinis siurblys per žarnas tiekia dažus iš dažų talpyklos į rakelinę kamerą. Rakelinis įtaisas perneša dažus į aniloksinį (rastrinį) cilindrą, kuris savo ruožtu dozuoja į spaudos formą tiekiamus dažus.

Medžiaga, ant kurios yra spausdinama, judėdama nuo nuvyniojimo įtaiso per įtempimo reguliavimo įtaisą atkeliauja iki bendrojo spausdinimo cilindro. Visose spausdinimo sekcijose ant jos yra nuosekliai spausdinama.

Įmonėje sumontuotos modernios automatizuotos spaudos mašinos. Spaudos proceso metu numatytą klampumą palaiko automatinė klampumo valdymo sistema, integruota į spaudos mašinas. Klampumo palaikymui reikalingas tirpiklis spaudos mašinoms tiekiamas per vamzdyną su pneumatiniais siurbliais.

Įrengimų plovimui panaudotų tirpiklių regeneracija

Įrengimų plovimui panaudotų tirpiklių regeneracija atliekama regeneracijos įrenginyje „Renzmann Roto15“.

Įrenginys veikia distiliavimo principu: užterštas tirpiklis (nuotekos, kurių sudėtyje daugiausia denatūruoto etilo alkoholio/etilacetato) kaitinant užvirinamas, garai kondensatoriuje atvėsinami ir pavirsta skysčiu, o kietosios dalelės nusėda.

Įrengimu plovimui panaudotų tirpiklių distiliacijos produktas – tai etanolio (80-60 %) ir etilacetato (20-40 %) mišinys.

**3. Veiklos rūšys, kurioms išduodamas leidimas**

**1 lentelė. Įrenginyje leidžiama vykdyti veikla**

|  |  |
| --- | --- |
| **Įrenginio pavadinimas** | **Įrenginyje planuojamos vykdyti veiklos rūšies pavadinimas pagal Taisyklių 1 priedą****ir kita tiesiogiai susijusi veikla** |
| UAB „Aurika“ pakuočių gamybos padalinys, Chemijos g. 29F, Kaunas | Naudojant organinius tirpiklius atliekamas medžiagų, daiktų arba gaminių paviršiaus apdorojimas – taurinimas, šlichtinimas, dengimas, riebalų šalinimas, atspariu vandeniui darymas, klijavimas, dažymas, valymas arba impregnavimas, kai organinio tirpiklio sunaudojimo pajėgumas didesnis kaip 150 kg per valandą arba didesnis kaip 200 tonų per metus. Įmonė per metus sunaudoja 921 t skiediklių, dažų, lakų, grunto ir klijų, iš jų 237 tonas , turinčių LOJ. |

**4. Veiklos rūšys, kurioms priskirta šiltnamio dujas išmetanti ūkinė veikla.**

Ūkinė veikla nepatenka į Lietuvos Respublikos klimato kaitos valdymo finansinių instrumentų įstatymo 1 priede nurodytų veiklų sąrašą.

**5. Informacija apie įdiegtas vadybos sistemas.**

Įmonėje įdiegta Kokybės ir aplinkos apsaugos vadybos sistema ISO 9001:2008 ir Aplinkos apsaugos vadybos sistema ISO 14001:2008. Pagrindiniai šių vadybos sistemų tikslai yra šie:

* Garantuoti produkcijos kokybę pagal Lietuvoje bei kitose šalyse galiojančias normas ir standartus
* Tobulinti gamybos technologiją, eksploatacijos tvarką bei diegti technines naujoves;
* Sistemingai kelti darbuotojų kvalifikaciją;
* Užtikrinti kiekvieno darbuotojo atsakomybę už produktų kokybę ir už savo darbo kokybę pagal pareigas ir kompetenciją.
* Laikytis įmonei taikomų LR įstatymų ir kitų reikalavimų, reglamentuojančių aplinkos apsaugą.
* Siekti nuolatinio aplinkos apsaugos veiksmingumo gerinimo.
* Taupiai ir racionaliai naudoti gamtinius ir energetinius išteklius.
* Taikyti prevencines priemones, siekiant kuo mažiau teršti aplinką bei orą.
* Naudoti medžiagas, mažiausiai žalingas aplinkai.
* Šviesti, mokyti ir skatinti darbuotojus dirbti sąmoningai paisant aplinkos, jausti atsakomybę už savo veiklos įtaką aplinkai.

**6. Asmenų atsakomybė pagal patektą deklaraciją.**

UAB „Aurika“ KPG padalinyje už aplinkos apsaugą atsakingas gamybos vadovas Darius Sadauskas.

**2 lentelė. Įrenginio atitikties GPGB palyginamasis įvertinimas.**

| Eil. Nr. | Aplinkos komponentai, kuriems daromas poveikis | Nuoroda į ES GPGB informacinius dokumentus, anotacijas | GPGB technologija | Su GPGB taikymu susijusiosvertės, vnt. | Atitikimas | Pastabos |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| *1* | *2* | *3* | *4* | *5* | *6* | *7* |
| 1. | Aplinkosaugos vadybos GPGB | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | GPGB yra įdiegti Aplinkosaugos vadybos sistemą (AVS) ir jos laikytis | --- | Atitinka.UAB „Aurika“ įdiegusi ISO 9001:2008 bei ISO 14001:2004 Kokybės ir aplinkos apsaugos vadybos sistemas |  |
| 2. | Cheminių medžiagų ir atliekų laikymas | ES informacinis ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | GPGB yra mažinti gaisrų ir pavojaus aplinkai riziką saugant ir tvarkant pavojingas medžiagas, ypatingai | --- | Atitinka.Parengtas ekstremalių situacijų valdymo planas bei ekstremalių situacijų prevencijos priemonių planas |  |
| 3. | Cheminių medžiagų ir atliekų laikymas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | Saugomas tik nedidelis gamybai reikalingų pavojingų žaliavų kiekius jų panaudojimo vietoje |  | Atitinka.Panaudojimo vietoje saugomas tik einamam darbui atlikti reikalingas pavojingų žaliavų kiekis. |  |
| 4. | Cheminių medžiagų ir atliekų laikymas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | Didesnius kiekius laikant atskirai |  | Atitinka.Pavojingos cheminės medžiagos saugomos cheminių medžiagų sandėlyje. |  |
| 5. | Cheminių medžiagų ir atliekų laikymas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) (2007.11) | Tirpiklius, tirpiklių atliekas ir užterštas valymo medžiagas laikant sandariose talpose (kur leidžia priešgaisrinės saugos praktika) |  | Atitinka.Pavojingos cheminės medžiagos saugomos cheminių medžiagų sandėlyje. Pavojingos atliekos saugomos atliekų sandėlyje, uždarose talpose. |  |
| 6. | Įmonės statyba ir veikimas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | Automatizuojant paviršių apdorojimo metodus, kaip taikytina priklausomai nuo vykdomos veiklos pobūdžio ir pramonės šakos |  | Atitinka.Visa turima spaudos įranga moderni ir užtikrina aukščiausio lygio reikalavimus. |  |
| 7. | Įmonės statyba ir veikimas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | Užtikrinant, kad visi darbuotojai būtų apmokyti vykdyti jiems pavestas veiklos, valymo ir priežiūros užduotis |  | Atitinka.Įmonėje yra sudarytas mokymo planas, kurio griežtai laikomasi. |  |
| 8. | Įmonės statyba ir veikimas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | Turint ir palaikant aktualiomis rašytines veiklos procedūras ir procesų vadovus |  | Atitinka.Visos veiklos procedūros ir procesai yra aprašyti. Aktualios versijos prieinamos visiems susijusiems darbuotojams. |  |
| 9. | Įmonės statyba ir veikimas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | Optimizuojant veiklą |  | Atitinka.Veikla optimizuojama nuolat, pagal įmonėje veikiančią procesų optimizavimo sistemą. |  |
| 10. | Įmonės statyba ir veikimas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | Taikant suplanuotą eksploatacinės priežiūros sistemą |  | Atitinka.Įmonėje yra patvirtintas įrangos profilaktinės priežiūros planas. Įranga prižiūrima pagal gamintojo rekomendacijas. |  |
| 11. | Įmonės statyba ir veikimas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | Užtikrinant, kad visi darbuotojai būtų apmokyti vykdyti jiems pavestas veiklos, valymo ir priežiūros užduotis | --- | Atitinka.Įmonės darbuotojams žinios apie aplinkos apsaugą / atliekų tvarkymą / pavojingų cheminių medžiagų naudojimą suteikiamos vadovaujantis įdiegtos Aplinkos vadybos sistema (AVS) pagal ISO 14001 standarto reikalavimus, todėl įmonės darbuotojai yra reguliariai apmokomi pagal sudarytą mokymų planą. |  |
| 12. | Žaliavų valdymas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | Poveikių apkinkai ir toksikologinių poveikių valdymas |  | Atitinka.Įmonė dirba su žaliavų tiekėjais kurie gali užtikrinti atitikimą ES aplinkosauginiams teisės aktams. |  |
| 13. | Žaliavų valdymas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | Žaliavų sunaudojimo mažinimas |  | Atitinka.Įmonėje naudojama:* automatizuotų maišymo sistemų naudojimas;
* kompiuterizuotų *Pantone* palyginimo sistemų naudojimas;
* antrinis grąžintų rašalų arba dangų panaudojimas;
* antrinis regeneruotų rašalų arba dangų panaudojimas;
* tiesioginis rašalų arba dangų tiekimas vamzdžiais iš saugyklų;
* tiesioginis tirpiklių tiekimas vamzdžiais iš saugyklų;
* dažymas partijomis/spalvų grupavimas;
* kompiuterizuotas dažymo sistemų valymas.
 |  |
| 14. | GPGB fleksogra-fijai ir lanksčiųjų pakuočių giliajai spaudai (spausdini-mui ant lanksčiųjų pakuočių)Tirpiklių išmetimų mažinimas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | Oro ištraukimas iš spausdinimo mašinų ir kitų gamybos vietų: dažų čiurkšlių uždengimas arba kameros grandiklių naudojimas | --- | Atitinka.Visose spaudos mašinose naudojama uždaro tipo (Chamber) dažų tiekimo sistemos. |  |
| 15. | GPGB fleksogra-fijai ir lanksčiųjų pakuočių giliajai spaudai (spausdini-mui ant lanksčiųjų pakuočių)Tirpiklių išmetimų mažinimas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | Tirpiklių koncentravimas išmetamųjų dujų sraute | --- | Atitinka.Džiovinimui skirtas oras cirkuliuoja spaudos mašinoje uždaru ratu tol, kol tirpiklių koncentracija pasiekia nustatytą ribą. Po to oras pakeičiamas. |  |
| 16. | GPGB fleksogra-fijai ir lanksčiųjų pakuočių giliajai spaudai (spausdini-mui ant lanksčiųjų pakuočių).Tirpiklių išmetimų mažinimas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | Dujų deginimo įrangos naudojimo optimizavimas | --- | Atitinka.Dujų deginimo įrenginyje įrengtos automatikos bei programinė įrangos dėka įrenginys pats nustato optimalų dujų deginimo įrenginio darbo režimą. |  |
| 17. | GPGB fleksogra-fijai ir lanksčiųjų pakuočių giliajai spaudai (spausdini-mui ant lanksčiųjų pakuočių)Tirpiklių išmetimų mažinimas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | Į degintuvą patenkančių LOJ koncentracijos optimizavimas, naudojant kintamo greičio ventiliatorių | --- | Atitinka.Degintuve įrengtas LOJ koncentracijos optimizavimas, naudojant kintamo greičio ventiliatorių. |  |
| 18. | GPGB fleksogra-fijai ir lanksčiųjų pakuočių giliajai spaudai (spausdini-mui ant lanksčiųjų pakuočių).Tirpiklių išmetimų mažinimas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | Automatinis ir savalaikis apeinančių sistemų užblokavimas |  | Atitinka.Spaudos mašinose, kurios naudoja tirpiklius, įrengta blokavimo sistema, kuri užtikrina, kad į deginimo įrenginį nepatektų per aukštos koncentracijos LOJ mišinys. |  |
| 19. | GPGB fleksografi-jai ir lanksčiųjų pa-kuočių giliajai spaudai (spausdini-mui ant lanksčiųjų pakuočių).Tirpiklių išmetimų mažinimas | ES informacinis dokumentas dėl GPGB taikymo apdorojant paviršius ir naudojant organinius tirpiklius (2007.11) | Cilindrų valymas spausdinimo mašinose | --- | Atitinka.Visi cilindrai valymo mašinose valomi iškart po panaudojimo. |  |

**II. LEIDIMO SĄLYGOS**

**Aplinkosaugos veiksmų planas įrenginiui nerengiamas.**

**7. Vandens išgavimas.**

Įmonė nei paviršinio, nei požeminio vandens neišgauna.

**8. Tarša į aplinkos orą.**

Gamybinio pastato šildymui katilinėje sumontuoti du vandens šildymo katilai. Katilas K1 - “De Dietrich” (1,1 MW) ir rezervinis vandens šildymo katilas K2 – “VK-2.1” (1,1 MW). Katilai kūrenami gamtinėmis dujomis. Per metus katilinėje sukūrenama 50 000 Nm3 gamtinių dujų. Per taršos šaltinį 002 (katilinės kaminas) gamtinių dujų degimo metu į aplinkos orą išmetama anglies monoksidas (A) ir azoto oksidai (A).

Gamybinėse patalpose fleksografiniu būdu atliekamo atspaudo užnešimas vykdomas dešimtspalve rulonine rotacine planetarinio tipo spausdinimo mašina „Fisher&Krecken Flexpress 16S“ ir vidutinio formato sekcijine spausdinimo mašina „OMET Varyflex F1“. Spausdinama ant polimerinės plėvelės dažais, kurių sudėtyje yra tirpiklių. Ruošiant spausdinimui tokius dažus, reikiama spalva išgaunama su dažų maišymo įranga, būtinai skiedžiant dažus skiedikliu. Dažų praskiedimui iki darbinio klampumo reikia įpilti skiediklio – nuo 10 % iki 15 % tūrio. Vėliau, vykstant spausdinimo procesui, spausdinimo mašinose sumontuota automatinė klampumo kontrolės ir palaikymo sistema dažams tirštėjant dar įpila skiediklio į dažų talpyklą.

Pagrindinis dažų skiediklis, rekomenduojamas naudoti įrangai, tai mišinys, susidedantis iš:

- denatūruoto etilo alkoholio 95 %

- acto rūgšties eterio (etilacetato) 5 %

Tirpiklių turintys dažai spausdinimo metu džiovinami karšto oro srautu. Spausdinimo ir laminavimo įrengimuose sumontuota paviršiaus aktyvavimo įranga "Korona". Paviršiaus aktyvavimo metu iš aplinkos oro susidaro ozonas, kuris per taršos šaltinius 003 (įrenginys „Nordmeccanica SuperSimplex“), 005 (įrenginys „OMET Varyflex F1“) ir 007 (įrenginys „Fisher&Krecken Flexpress 16S“) pašalinamas į aplinkos orą, o susidariusi šiluma ir džiūvimo metu išsiskiriantys lakūs organiniai junginiai surenkami ventiliacine sistema ir patenka į technologinį įrenginį – konverterį (oksidatorių) (Clean Air Container) „RELOX REGENUS 2015VII“.

„Relox Regenus“ įrengimas apibūdinamas kaip labai efektyvus entalpijos srauto ir pasiekiamų švarių dujų verčių atžvilgiu valymo įrenginys. Preliminariam nevalyto išmetamo oro, toliau vadinamo nevalytomis dujomis, šildymui naudojamas regeneratorius, kuris turi keraminį korėtą korpuso užpildą. Tekėdamas išmetamas oras įkaista iki maždaug 800 0C oksidacijos temperatūros. Jei išskiriamos šilumos temperatūra yra nepakankama, norint pasiekti 820 0C lygį, reikiamos oksidacijos šilumos tiekimą perima pirminis gamtinių dujų degiklis.

Įrangos tūris yra nustatytas taip, kad pagal maišymo ir kritinį srautą susidaro pakankamas išlaikymo laikas pilnai teršalo oksidacijai (mažiausias išlaikymo laikas 1 s). Teršalų oksidacija vykdoma regeneratoriuose ir degimo kameroje.

Išvalytas išmetamas oras, toliau vadinamas išvalytomis dujomis, išeina iš įrengimo per antrą regeneratorių, kuriam jis tiekia šilumą. Po to jis įsijungia ir įkaitina šaltas nevalytas dujas šiltame regeneratoriuje. Šiltas regeneratorius taip pat surenka nevalytas dujas iš atvėsusio regeneratoriaus prieš tai, kai šis šaltas regeneratorius su valytomis dujomis įkaista.

„Relox Regenus“ įrengimuose perjungimui naudojami vožtuvai ar sklendės. Degimo kameros maksimali temperatūra yra 900 °C, oksidacijos temperatūra 750 - 850 °C.

 Patekę į konverterį, lakūs organiniai junginiai sudeginami t. y. oksiduojami. Tam naudojamas 400 kW gamtinių dujų degiklis (sudeginantis 50 Nm³/h) . Teršalų oksidavimo procesas prasideda suteikus jiems aktyvacijos energijos. Konverteris taip pat numatytas kaip pagrindinis pastato šildymo įrenginys. Taršos šaltinyje 001 (Konverteris „Relox Regenus 2015VII“) buvo atlikti matavimai prieš deginimo įrenginį, bei po deginimo – kamine. Kadangi matavimų atlikimui kamine neįrengta stacionari teršalų matavimo aikštelė, matavimai atlikti pasitelkus bokštelį. Matavimų metu buvo nustatyta lakiųjų organinių junginių suma (perskaičiuojant į bendrą organinę anglį) patenkanti į konverterį ir po deginimo į aplinkos orą patenkantys teršalai: anglies monoksidas (B), azoto oksidai (B) bei nedideli kiekiai lakiųjų organinių junginių (perskaičiuoti į bendrą organinę anglį). Gamintojas pateikė išvalytose dujose šias maksimalias teršalų vertes: bendros organinės anglies – 20 mg/Nm3; anglies monoksido – 100 mg/Nm3; azoto oksidų – 100 mg/Nm3.

Gaminant daugiasluoksnes pakuotes, po spausdinimo yra atliekamas laminavimas įrenginiu „Nordmeccanica SuperSimplex“. Laminavimo procesas vykdomas naudojant dviejų komponentų klijus „Liofol Hearter LA 6038-21” ir “Liofol LA 7731-21”. Šio procesu metu lakiųjų organinių junginių nesusidaro, nes laminavimo klijuose tirpiklių nėra (pagal SDL). Pagal projektą numatytame taršos šaltinyje 004 (laminavimo įrenginys) instrumentinių matavimų ir laboratorinių tyrimų metu į aplinkos orą patenkančių teršalų neaptikta.

Klišių plovimo patalpoje, uždarame įrenginyje, plaunamos fotopolimerinės spaudos formos. Įrenginyje fleksoformoms plauti naudojamas valiklis „Solvente SFU 80”. Per taršos šaltinį 006 plovimo metu į aplinkos orą patenka dipropilenglikolio monometilo eteris ir butilglikolio eteris.

Spausdinimo įrenginio „OMET Varyflex F1“ dalių plovimo patalpoje, plovimo vonioje, plaunamos šio įrenginio dalys. Plovimas vyksta uždaros sistemos plovimo įrenginyje, kuriame naudojamas ploviklis „Anilox Cleaner“. Per taršos šaltinį 008 (nuo plovimo vonios) į aplinkos orą patenka 2- aminoetanolis.

Spausdinimo įrangos plovimui naudojamas etilacetato (5%) ir denatūruoto spirito (95%) mišinys. Šių tirpiklių mišinys cirkuliuoja uždaroje sistemoje. Užterštas tirpiklių mišinys patenka į distiliatorių „Renzmann“. Vykstant distiliavimo procesui išvalytas etilacetato ir denatūruoto spirito mišinys grąžinamas į uždarą įrangos plovimo sistemą, o distiliavimo proceso atliekos atiduodamos atliekų tvarkytojams.

Įrangos valymui taip pat naudojamas etilacetatas ir denatūruotas spiritas. Šie valikliai supilstyti į nedideles taras ir yra gamybinėse patalpose prie technologinių įrenginių. Esant reikalui įrenginiai retkarčiais valomi šiais valikliais. Valymo darbams per metus sunaudojama 0,2 t etilacetato ir 0,5 t denatūruoto etilo alkoholio. Per taršos šaltinius 009 ir 010 (bendroji ištraukiamoji ventiliacija) į aplinkos orą gali patekti etilo alkoholio, etilacetato, metanolio, acetaldehido ir etoksipropilo alkoholio garų.

**3 lentelė. Leidžiami išmesti į orą teršalai ir jų kiekis**

| **Teršalo pavadinimas** | **Teršalo kodas** | **Leidžiama išmesti, t/m.** |
| --- | --- | --- |
| Anglies monoksidas (A) | 177 | 0,846 |
| Anglies monoksidas (B) | 5917 | 6,983 |
| Azoto oksidai (A) | 250 | 0,338 |
| Azoto oksidai (B) | 5872 | 2,585 |
| Lakieji organiniai junginiai | 308 | 36,074 |
| Ozonas | 1609 | 0,0107 |
|  | ***Iš viso:*** | **46,837** |

**4 lentelė Leidžiama tarša į aplinkos orą**

| **Cecho ar kt. pavadinimas arba Nr.** | **Taršos šaltiniai** | **Teršalai** | **Leidžiama tarša** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Nr.** | **pavadinimas** | **kodas** | **vienkartinis dydis** | **metinė,****t/m.** |
| **vnt.** | **maks.** |
| *1* | *2* | *3* | *4* | *5* | *6* | *7* |
| Dujų konverteris | 001 | Anglies monoksidas (B) | 5917 | g/s / mg/Nm3 | 0,32940 /90,0 | 6,983 |
| „Relox Regenus 2015VII“  |  | Azoto oksidai (B) | 5872 | g/s / mg/Nm3 | 0,09772 /26,7 | 2,585 |
| (Kaminas) |  | LOJ sum. | 308 | mgC/Nm3 | 100 | 2,874 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Vandens šildymo katilas K.1„De Dietrich“ (1,1 MW) irVandens šildymo katilas K.2„VK-2.1“ (1,1 MW) | 002 | Anglies monoksidas (A) | 177 | mg/Nm3 | 400 | 0,846 |
| Azoto oksidai (A) | 250 | mg/Nm3 | 350 | 0,338 |
| Sieros dioksidas (A) | 1753 | mg/Nm3 | 35 | - |
| Kietosios dalelės (A) | 6493 | mg/Nm3 | 20 | - |
| Laminavimo įrenginys„Nordmeccanica SuperSimplex“ | 003 | Ozonas | 1609 | g/s | - | 0,0008 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Laminavimo įrenginys„Nordmeccanica SuperSimplex“ | 004 | LOJ | 308 | mgC/Nm3 | 100 | 2,094 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Spausdinimo įrenginys„OMET Varyflex F1“ | 005 | Ozonas | 1609 | g/s  | 0,00019 | 0,002 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Klišių ir aniloksų plovimoįrenginys | 006 | LOJ | 308 | mgC/Nm3 | 100 | 0,317 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Spausdinimo įrenginys„Fisher&KreckenFlexpress 16S“ | 007 | Ozonas | 1609 | g/s | 0,00038 | 0,004 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| „OMET Varyflex F1“ daliųplovimo vonia | 008 | LOJ | 308 | mgC/Nm3 | 100 | 0,054 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Bendraištraukiamasisvėdinimas | 009 | LOJ | 308 | mgC/Nm3 | 100 | 5,716 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Bendraištraukiamasisvėdinimas | 010 | LOJ | 308 | mgC/Nm3 | 100 | 8,136 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Kopijavimo rėmas „DUPONTCyrel DigiFlow 2000 ECLF” | 011 | LOJ | 308 | mgC/Nm3 | 100 | 0,093 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Klišių fiksavimo, plovimoįrenginys„DUPONT Cyrel 2000 PS” | 012 | LOJ | 308 | mgC/Nm3 | 100 | 0,248 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Spausdinimo įrenginys„OMET Varyflex F1“ | 013 | LOJ | 308 | mgC/Nm3 | 100 | 2,141 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Spausdinimo įrenginys „Bobst20 SIX“ | 014 | LOJ | 308 | mgC/Nm3 | 100 | 12,816 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Laminavimo įrenginys„SuperSimplex Combi 3000“ | 015 | Ozonas | 1609 | g/s | 0,00014 | 0,0009 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Laminavimo įrenginys„SuperSimplex Combi 3000“ | 016 | LOJ | 308 | mgC/Nm3 | 100 | 1,585 |
|  |  |  |  |  |  |  |
| Spausdinimo įrenginys „Bobst20 SIX“ | 017 | Ozonas | 1609 | g/s | 0,00038 | 0,003 |
|  |  |  |  | ***Iš viso įrenginiui:*** | ***46,837*** |

**Pastaba. Iš taršos šaltinių į aplinką išmetamų lakiųjų organinių junginių (LOJ) ribinės vertės leidime nustatytos vadovaujantis LR aplinkos ministro 2002 m. gruodžio 5 d. įsakymo Nr. 620 „Dėl lakiųjų organinių junginių, susidarančių naudojant tirpiklius tam tikrų veiklos rūšių įrenginiuose, emisijos ribojimo tvarkos patvirtinimo“ 2 priedo 3 punkto reikalavimais, taikomais fleksografinei spaudai.**

**Neatitiktinių (eksploatuojant įrenginius neįprastomis veiklos sąlygomis) teršalų išmetimai nenumatomi.**

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

Gamybinės ir buitinės nuotekos vadovaujantis sutartimi, yra išleidžiamos į UAB „Kauno vandenys“ nuotekų tinklus. Sutartyje numatyti tokie maksimalūs nuotekų kokybės parametrai: BDS7 – 250 mgO2/l, SM – 250 mg/l, naftos produktai – 5 mg/l, Nb – 30 mg/l, Pb – 4 mg/l.

Lietaus nuotekos veiklos vietoje nevalomos, jos pagal sutartį išleidžiamos į Kauno miesto lietaus nuotekų tinklus.

**Įmonė nepriima nuotekų iš abonentų, jokių nuotekų neišleidžia į gamtinę aplinką.**

**10. Dirvožemio apsauga.**

Reikalavimai, kuriais siekiama užkirsti kelią teršalų išleidimui į dirvožemį, pateikiami šio leidimo pabaigoje.

**11. Atliekų susidarymas, naudojimas ir (ar) šalinimas.**

Gamybinės atliekos susidaro visuose gamybos proceso etapuose. Jos surenkamos į atitinkamą specialią tarą ir laikinai talpinamos į gamybinių atliekų sandėliavimo patalpą, iš šios patalpos surinktos atliekos, pagal sutartis, perduodamos atliekų tvarkytojams.

**5 lentelė. Susidarančios atliekos.**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Atliekos** | **Atliekų susi-darymo šaltinis technologinia-me procese** | **Didžiausias leidžiamas susidaryti kiekis, t/m.** | **Atliekų tvarkymo būdas** |
| **Kodas** | **Pavadinimas** | **Patikslintas apibūdinimas** | **Pavojingumas** |
| 15 02 02 | Absorbentai, filtrų medžiagos (įskaitant kitaip neapibrėžtus tepalų filtrus), pašluostės, apsauginiai drabužiai, užteršti pavojingomis cheminėmis medžiagomis | Skudurai, užteršti pavojingomis medžiagomis | Nepavojingos | Gamyba | 16,827 | R1 |
| 08 01 11 | Dažų ir lako, kuriuose yra organinių tirpiklių ar kitų pavojingų cheminių medžiagų, atliekos | pavojingos dažų atliekos | Pavojingos aplinkai (H14), degios (H3-B), toksiškos (H6) | Gamyba | 45,195 | R3 |
| 15 01 10 | Pakuotės, kuriose yra pavojingų cheminių medžiagų likučių arba kurios yra jomis užterštos | pakuotės užterštos pavojingomis cheminėmis medžiagomis | Pavojingos aplinkai (H14), toksiškos (H6)  | Gamyba | 0,073 | R1 |
| 20 03 01 | Mišrios komunalinės atliekos | mišrios komunalinės atliekos | Nepavojingos | Ūkio- buities bei gamyba | 306,172 | R5 |
| 13 02 08 | Kita variklio, pavarų dėžės ir tepalinė alyva | panaudoti tepalai | Pavojinga aplinkai (H14), degi (H3-B) | Gamyba | 0,018 | R3 |
| 17 04 02 | Aliuminis | aliuminis | Nepavojingos | Gamyba | 78,256 | R4 |
| 15 01 01 | Popieriaus ir kartono pakuotės | popierinės pakuotės atliekos | Nepavojingos | Gamyba | 27,160 | R3 |
| 17 04 05 | Geležis ir plienas | metalo laužas | Nepavojingos | Gamyba | 2,946 | R4 |
| 15 01 02 | Plastikinės (kartu su PET (polietilentereftalatas)) pakuotės | plastikinės pakuotės | Nepavojingos | Gamyba | 6,200 | R5 |

Šioje lentelėje išvardintos gamybos metu susidarančios atliekos be jokio leidimo gali būti laikomos veiklos vietoje (nepavojingos – iki 1 metų, pavojingos – iki pusės metų). Laikant ilgesnį laiką, reikalingas leidimas. Veiklos vykdytojas atliekų ilgesnį laiką nelaiko, nešalina ir nenaudoja.

Atliekų stebėsenos priemonės nenustatomos.

**12. Reikalavimai ūkio subjekto aplinkos monitoringui ir monitoringo programai vykdyti.**

Aplinkos monitoringas turi būti vykdomas pagal Aplinkos monitoringo programą, kurią derina Aplinkos apsaugos agentūra.

**13. Reikalavimai triukšmui valdyti, triukšmo mažinimo priemonės.**

Vadovaujantis galiojusiu LR SAM įsakymo ,,Dėl sanitarinių apsaugos zonų ribų nustatymo ir režimo taisyklių patvirtinimo“ (2004 m. rugpjūčio 19 d. Nr. V-586, Vilnius) priedo 10.3 p. spaustuvių veiklai sanitarinės zonos riba sutapatinama su sklypo riba. Šiuo metu, vadovaujantis tuo pačiu įsakymu, šiai veiklai sanitarinė apsaugos zona nebenustatoma, todėl priimama, kad už sklypo ribos triukšmo lygis atitinka HN 33:2011 „Triukšmo ribiniai dydžiai gyvenamuosiuose ir visuomeninės paskirties pastatuose bei jų aplinkoje“ triukšmo mažinimo priemonės įmonėje nenumatomos. Bendrojo pobūdžio reikalavimas, kuriuo siekiama riboti triukšmo lygį šalia veiklos vietos, pateikiamas leidimo pabaigoje.

**14. Įrenginio eksploatavimo laiko ribojimas.**

Įrenginio eksploatavimo laikas paros ir metų laiko atžvilgiais nėra ribojamas.

**15. Sąlygos kvapams sumažinti.**

Specialūs reikalavimai gamybos metu kylančių kvapų sumažinimui nėra nustatomi. Bendrojo pobūdžio reikalavimas, kuriuo siekiama riboti kvapus šalia veiklos vietos, pateikiamas leidimo pabaigoje.

**16. Kitos leidimo sąlygos ir reikalavimai.**

1. Gamtinių resursų, įskaitant vandens, sunaudojimas, atliekų tvarkymo, teršalų valymo įrenginių kontrolės, monitoringo bei kitos procedūros ir įrašų turinys turi būti aiškiai nustatyti, registruojami atitinkamuose žurnaluose, saugojami ir laisvai prieinami kontroliuojančioms institucijoms.
2. Apskaitos ir matavimo prietaisai turi atitikti metrologinius reikalavimus ir reguliariai kalibruojami.
3. Gamybos vietoje turi būti pakankamas kiekis priemonių išsiliejusiems skysčiams surinkti ir neutralizuoti, o taip pat gaisro gesinimo priemonės.
4. Veiklos vykdytojas privalo pranešti Aplinkos apsaugos agentūrai ir Kauno regiono aplinkos apsaugos departamentui apie bet kokius planuojamus įrenginio pobūdžio arba veikimo pasikeitimą ar išplėtimą, kurie gali daryti neigiamą poveikį aplinkai.
5. Bet kokio eksploatacijos sutrikimo atveju būtina kiek įmanoma skubiau pristabdyti ir nutraukti įrenginio darbą, kol bus atkurtos normalios jo eksploatavimo sąlygos.
6. Veiklos vykdytojas privalo nedelsiant pranešti Kauno regiono aplinkos apsaugos departamento apie pažeistas šio leidimo sąlygas, didelį poveikį aplinkai turintį incidentą arba avariją ir nedelsiant imtis priemonių apriboti poveikį aplinkai ir užkirsti kelią galimiems incidentams ir avarijoms ateityje, o taip pat imtis papildomų priemonių, kurias regiono aplinkos apsaugos departamentas laikys būtinomis šiems tikslams pasiekti.
7. Įmonė privalo reguliariai ir laiku kompetentingoms aplinkosaugos institucijoms teikti reikiamas ataskaitas.
8. Artimiausioje gyvenamojoje aplinkoje turi būti užtikrinami Lietuvos higienos normos HN 33:2011 „Triukšmo ribiniai dydžiai gyvenamuosiuose ir visuomeninės paskirties pastatuose bei jų aplinkoje“, patvirtintos Lietuvos Respublikos sveikatos apsaugos ministro 2011 m. birželio 13 d. įsakymu Nr. V-604 „Dėl Lietuvos higienos normos HN 33:2011 „Triukšmo ribiniai dydžiai gyvenamuose ir visuomeninės paskirties pastatuose bei jų gyvenamoje aplinkoje“ patvirtinimo“, reglamentuojami triukšmo lygiai.
9. Artimiausioje gyvenamojoje aplinkoje turi būti užtikrinta Lietuvos higienos normos HN 121:2010 „Kvapo koncentracijos ribinė vertė gyvenamosios aplinkos ore“ ir kvapų kontrolės gyvenamosios aplinkos ore taisyklių patvirtinimo“ reglamentuojama kvapo vertė.
10. Bendrovė turi tinkamai prižiūrėti visus oro teršalų neutralizavimo, surinkimo/valymo įrenginius, reguliariai tikrinti jų darbo efektyvumą, turėti pakankamą šių įrenginių eksploatavimui reikalingų medžiagų atsargą.
11. Veiklos vykdytojas taip pat privalo periodiškai (patikrinimų dažnumą nusistato pats veiklos vykdytojas) tikrinti visas turimas talpas, žarnas, indikatorius, daviklius, sklendes, dozatorius, jungtis bei vožtuvus ir registruoti šiuos patikrinimus.
12. Rekomenduojama bendrovei kūrybiškai panaudoti Aplinkosaugos vadybos sistemos galimybes susiejant jos tikslus su taršos mažinimu, ypač lakiųjų organinių junginių.
13. Atsižvelgiant į didelius gamyboje sunaudojamų tirpiklių, dažų, klijų ir kitų medžiagų kiekius ir intensyvų gamybos pobūdį, veiklos vietoje per ilgą eksploatacijos laiką gali kilti sistemingo požeminio vandens ir dirvožemio taršos pavojus. Siekiant laiku identifikuoti tokį pavojų, bendrovė privalo ne rečiau kaip kas 10 metų atlikti veiklos vietos dirvožemio ir ne rečiau kaip kas 5 metus – požeminio vandens monitoringą papildant esamą aplinkos monitoringo programą. Pirmuosius šių dviejų monitoringo rūšių tyrimus būtina atlikti per metus nuo šio leidimo gavimo.
14. Visi bendrovės vykdomo aplinkos monitoringo taškai (pvz., požeminio vandens paėmimo šuliniai, nuotekų ir oro taršos mėginių paėmimo vietos) turi būti saugiai įrengti, pažymėti ir saugojami nuo atsitiktinio jų sunaikinimo.
15. Bendrovei rekomenduojama per 2 metus nuo šio leidimo gavimo pasirengti ir pateikti Aplinkos apsaugos agentūrai ir Kauno regiono aplinkos apsaugos departamentui apžvalgą apie pavojingų LOJ naudojimo gamyboje mažinimo/pakeitimo kitomis medžiagomis galimybes, o taip pat apie pavojingų ir prioritetinių pavojingų medžiagų, išvardintų Nuotekų tvarkymo reglamente (Žin., 2006, Nr. 59-2103) naudojimą gamyboje ir išleidimą su nuotekomis, o taip pat galimybes jas pakeisti (jei būtina) kitomis nepavojingomis medžiagomis.
16. Iki pilno veiklos nutraukimo veiklos vietos būklė turi būti pilnai sutvarkyta, kaip numatyta įrenginio projekte, planuose ir reglamentuose. Galutinai nutraukdamas veiklą, jos vykdytojas privalo įvertinti dirvožemio ir požeminių vandenų užterštumo būklę pavojingų medžiagų atžvilgiu. Jei dėl įrenginio eksploatavimo pastarieji labai užteršiami šiomis medžiagomis, ir jų būklė skiriasi nuo pirminės būklės eksploatavimo pradžioje, veiklos vykdytojas turi imtis būtinų priemonių dėl tos taršos, siekdamas atkurti tą eksploatavimo vietos būklę.

**Taršos integruotos prevencijos ir kontrolės leidimo**

**Nr. T-K.4-15/2016**

**PRIEDAI**

**1. Aplinkos monitoringo programa, 14 lapų.**

**2. Susirašinėjimo dokumentai:**

1.UAB „Aurika“ direktoriaus 2014-04-10 įsakymas Nr. 10 dėl denatūruoto etilo alkoholio laikymo ir apskaitos.

2.UAB „Aurika“ direktoriaus 2014-04-01 įsakymas Nr. 8 dėl atsakingo už aplinkosaugą darbuotojo paskyrimo.

3.UAB „Aurika“ direktoriaus 2014-09-01 įsakymas Nr. 30 dėl atliekų tvarkymo ir apskaitos.

4.Mokėjimo už TIPK leidimo parengimą kopija.

5.Aplinkos apsaugos agentūros 2015-12-15 raštas Nr. (28.2)-A4-13921 Kauno visuomenės sveikatos centrui dėl paraiškos TIPK leidimui gauti.

6.Aplinkos apsaugos agentūros 2015-12-15 raštas Nr. (28.2)-A4-13922 Kauno miesto savivaldybei dėl paraiškos TIPK leidimui gauti.

7.Aplinkos apsaugos agentūros 2015-12-15 raštas Nr. (28.2)-A4-13923 „Lietuvos žinių“ laikraščiui dėl skelbimo.

8.Aplinkos apsaugos agentūros 2015-12-16 raštas Nr. (28.2)-A4-13986 Kauno RAAD dėl paraiškos TIPK leidimui gauti.

9.Kauno m. savivaldybės 2015-12-22 raštas Nr. 36-2-808 Aplinkos apsaugos agentūrai dėl paraiškos TIPK leidimui gauti.

10.Kauno RAAD 2015-12-30 raštas Nr. (KRD)-D2-2515 Aplinkos apsaugos agentūrai dėl „Aurika“ paraiškos TIPK leidimui gauti.

11. Aplinkos apsaugos agentūros 2016-01-13 raštas Nr. (28.2)-A4-316 UAB „Aurika“ dėl TIPK paraiškos.

12.UAB „Inžinerinės projekto dalys“ 2016-05-17 raštas Nr. V7-IPD 16/05/17 dėl pataisytos „Aurika“ paraiškos TIPK leidimui gauti.

13.Nacionalinio visuomenės sveikatos centro Kauno departamento 2016-06-06 raštas Nr. 2.2 -1155(17.8.18.2.11) Aplinkos apsaugos agentūrai dėl „Aurika“ paraiškos TIPK leidimui gauti suderinimo.

Kauno RAAD 2015-06-08 raštas Nr. (KRD)-D2-1213 Aplinkos apsaugos agentūrai dėl „Aurika“ paraiškos TIPK leidimui gauti.

14. Aplinkos apsaugos agentūros 2016-06-21 raštas Nr. (28.2)-A4-6436 UAB „Inžinerinės projekto dalys“ dėl TIPK paraiškos priėmimo.

Priedų sąrašas parengtas 2016-06-22.

AAA direktorius Robertas Marteckas \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_

 (parašas)