

Drawsko Pom. 5. 03. 2013r.

N.NZ- 465/43/2013

Wójt Gminy

78-530 Wierzchowo

ul. Długa 29.

N 900

OS

07.03.2013

Wasz Znak 6220.11.18.2012

OPINIA SANITARNA

Na podstawie art. 3, art. 10 ust. 1 ustawy z dnia 14 marca 1985r. o Państwowej Inspekcji Sanitarnej /Dz. U. Nr 212, poz. 1263 z 2011 r. z późn. zmianami/, w związku z art. 77 ust. 1 pkt. 2 i ust. 7, art. 78 ust. 1 pkt. 2 i ust. 4/ ustawy z dnia 3. 10. 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko /Dz. U. z 2010r. nr 199, poz. 1227 z późn. zmianami/, § 2 ust. 1 pkt. 46 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko /Dz. U. z 2010r. nr 213 poz. 1397/

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Drawsku Pom. po zapoznaniu się z:

- wnioskiem Wójta Gminy Wierzchowo OŚ. 6220.11.18.2012 z dnia 1.02.2013r. /data wpływu 06.02.2013r., uzupełnionym w dn. 20. 11. 2012r./ dot. opinii warunków realizacji przedsięwzięcia przed wydaniem decyzji o środowiskowych dla inwestycji polegającej na wdrożeniu innowacyjnej technologii recyklingu zużytych opon samochodowych w cyklu ciągłym na działkach nr 854/7 i 854/8 m. Wierzchowo,
- z raportem o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko ,
- uwagami i wnioskami z dnia 27.08.2012r. do raportu oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia polegającego na „ wdrożeniu innowacyjnej technologii recyklingu zużytych opon samochodowych w cyklu ciągłym” w Wierzchowie pow. Drawski, na działkach nr 854/7i 854/8 data wpływu 17. 09.2012r. złożone przez Stowarzyszenie Technologii Ekologicznych „Silesia” Opole ul. Tulipanów 10,
- uwagami i wnioskami z dnia 23.08.2012r. do opracowanego raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko polegającego na wdrożeniu innowacyjnej technologii recyklingu zużytych opon samochodowych w cyklu ciągłym [...], data wpływu 17.09.2012r. wniesione przez Stowarzyszenie na Rzecz Ochrony Środowiska „NATURA” Gminy Wierzchowo,
- wyjaśnienia – odpowiedzi inwestora na pytania zadane w trakcie postępowania administracyjnego w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na wdrożeniu innowacyjnej technologii recyklingu zużytych opon samochodowych w cyklu ciągłym, na działkach nr 854/7 i 854/8 obręb Wierzchowo z dnia 20.11.2012r. data wpływu 06.02.2013r. do wniesionych uwag i wniosków,

- postanowieniem Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Szczecinie z dn. 07.12.2012r. nr WST-K. 4242.52.2012.AK.7 data wpływu 06.02.2013r,
- wyjaśnieniami Zrzeszenia Ekspertów Ekologii Katowice ul. Ligocka 103 z dnia 12.09.2012r. data wpływu 4.10.2012r. Nr Oś. 6220.11.02.2012.

w sprawie

inwestycji realizowanej przez inwestora: **DUDEK & KOSTEK Sp. z o. o.**
02-495 Warszawa
ul. Orłąt Lwowskich 56 /39

ZMIENIA SWOJE STANOWISKO

wyrażone w opinii sanitarnej znak PSSE.N.NZ-465/194/2012 z dnia 3. 09.2012r.

i

ODMAWIA

wydania pozytywnej opinii dotyczącej warunków środowiskowych dla lokalizacji zakładu wdrażającego innowacyjną technologię recyklingu zużytych opon samochodowych w cyklu ciągłym w Wierzchowie dz. nr 854/7 i 854/8.

UZASADNIENIE

Przedmiotowy teren, na którym planuje się zakład znajduje się w m. Wierzchowo na dz. nr 854/7 i 854/8 powiat drawski, woj. zachodniopomorskie.

Zamierzenie inwestycyjne obejmuje zorganizowanie Zakładu o wydajności od 750 do 1 500 kg surowca (głównie zużytych opon) na godzinę, co przekłada się na roczną wydajność ok. 22 tys. Mg. Umożliwi to wytwarzanie w skali roku ok. 1,5 MW energii elektrycznej i cieplnej.

Uruchomienie Zakładu, a w tym: zainstalowanie maszyn, urządzeń i aparatury wchodzących w skład przyjętej przez Inwestora docelowej linii technologicznej wymaga budowy:

➤ **HALI** o szerokości 2x20 m, długości ok. 80 m i wysokości do 12 m; która zawierać będzie 3 sekcje przestrzenno-funkcjonalne: sekcję rozdrabniacza i dozownika opon ograniczającą emisję hałasu, sekcję reaktora chronioną pożarowo i termicznie oraz sekcję ze strefą prasy stali chronioną akustycznie i przeciwpyłowo (13% masy substratu) i strefą brykietarki karbonu (40% masy substratu);

➤ **PARKU ZBIORNIKÓW GAZU GENERATOROWEGO** (7% masy substratu) z instalacją oczyszczania gazu i pompownią gazu. Instalacje gazowe zlokalizowane będą na placu o powierzchni zabudowy 3200 m², w skład których wchodzi: instalacje oczyszczania gazu ze zbiornikami na wodę, zbiorniki na gaz do zasilania silników spalinowych napędzających

generatory prądu (2 zbiorniki naziemne o poj. do 500 m³ każdy gazu w fazie gazowej oraz 1 zbiornik podziemny o poj. 30 m³ gazu skroplonego- butanu technicznego), wraz z niezbędnymi instalacjami i armaturą.

➤ **PARKU ZBIORNIKÓW OLEJU POPIROLITYCZNEGO** (40% masy substratu) z instalacją destylacji oraz zbiornikami paliw do silników spalinowych napędzających agregaty prądotwórcze, pompownią oleju napędowego i nalewakiem autocystern. Instalacje olejowe zlokalizowane będą w tacy o powierzchni zabudowy 1160 m², w skład których wchodzi: wirówka do oczyszczania oleju, 2 zbiorniki o poj. 100m³ każdy na olej popirolityczny, wieża destylacyjna, 2 zbiorniki o poj. 100m³ każdy na oleje napędowe do zasilania silników napędzających generatory prądu (wszystkie 4 zbiorniki podziemne), wraz z niezbędnymi instalacjami i armaturą.

➤ **URZĄDZEŃ ENERGETYCZNYCH** (zasilania o mocy 630 kVA oraz wytwarzania i przesyłu energii o mocy 3 000 kVA);

➤ **INFRASTRUKTURY TECHNICZNEJ** uwzględniającej stosowanie Najlepszych Dostępnych Technik w obszarach: środowiska pracy, bezpieczeństwa pożarowego, eliminacji emisji (pyłów, gazów i hałasu), ochrony środowiska gruntowo – wodnego, gospodarki energią oraz zarządzania i logistyki;

➤ **BUDYNKU ADMINISTRACYJNO – SOCJALNEGO** dla 20 pracowników na stanowiskach robotniczych (najliczniejsza zmiana 8 osób), 6 operatorów sprzętu (2 osoby na zmianie), 8 pracowników biurowych (w tym do 4 kobiet) oraz klientów i interesantów.

➤ **WAGI SAMOCHODOWEJ** – dla pojazdów ciężarowych z przyczepą, w celu kontroli masy dostarczanego surowca oraz masy wywożonych produktów.

➤ **PORTIERNI** – w celu prowadzenia ewidencji pojazdów i osób przemieszczających się do i na zewnątrz zakładu oraz jako miejsce obsługi wagi samochodowej.

Zaprojektowana technologia przetwarzania zużytych opon samochodowych w procesie ciągłym, polega na pirolizie opon, w wyniku której powstaną następujące frakcje (surowce)

- olej popirolityczny,
- gaz generatorowy (energetyczny),
- złom wysokowęglowej stali,
- produkt węglowy (sadza techniczna, węgiel amorficzny).

Powierzchnia nieruchomości, na których planowana jest inwestycja, wynosi 67 682 m².

Autor opracowania raportu o oddziaływaniu na środowisko przedsięwzięcia przedstawił w opracowaniu analizowane warianty przedsięwzięcia:

1. **Wariant I – preferowany przez wnioskodawcę,**

2. Wariant II – wariant alternatywny,

3. Wariant III – bieżnikowanie opon.

W wyniku przeprowadzonej analizy wybrano wariant I - proponowany przez wnioskodawcę:

Cały proces recyklingu jest mechaniczno - termiczną obróbką, bez dodatku chemicznych substancji wspomagających proces przetwarzania. Cały system wyposażony będzie w odciąg pneumatyczne połączone ze stacją filtrów powietrza, co zapobiega pyleniu podczas trwania procesu produkcyjnego.

Przedsięwzięcie inwestycyjne polega na uruchomieniu zakładu przerobu gumy odzyskanej z opon użytkowych lub z innych wyrobów. Proces przetwarzania przedmiotowych odpadów oparty jest na ich mechanicznej obróbce oraz pirolizie tj. niskotemperaturowym przekształceniu opon użytkowych, a także innych odpadów gumowych (uszczelki, taśmociągów itp.), przy bezpiecznym, niskim nadciśnieniu oraz bez dostępu tlenu.

W wyniku prowadzonych w zakładzie procesów odzysku odpady gumowe (głównie opony) zostaną przetworzone na surowce stanowiące przedmiot dalszego obrotu i gospodarczego wykorzystania, tj.:

- produkt węglowy – sadza techniczna (wagowo około 40% materiału wejściowego),
- olej popirolityczny (wagowo około 40% materiału wejściowego),
- metale żelazne (wagowo około 11-13% materiału wejściowego),
- gaz generatorowy (energetyczny, wagowo około 5-7% materiału wejściowego),

W skład zintegrowanej linii technologicznej wejdą następujące podzespoły (elementy):

1. Linia technologiczna do recyklingu opon:

- Podajnik opon,
- Rozdrabniacz ze stacją filtracyjną,
- Podajnik rozdrobnionych elementów do dozownika,
- Dozownik,
- Reaktor, w skład którego będą wchodzić: podajniki (pełniące równocześnie rolę chłodnic) odbierające urobek z reaktora; systemy pneumatyczne; podajniki zadające materiał do dezintegratora; dezintegrator; podajniki odbierający urobek z dezintegratora i transportujący go na stację separacji stali (Fe);

2. Kolumna destylacji oleju na frakcje (frakcja lekka -25%, olej opałowy – 60%, frakcja ciężka -- 15%)

3. Instalacja magazynowo - dystrybucyjna oleju popirolitycznego (4 zbiorniki podziemne o pojemności 100 m³ każdy, nalewak autocystern).

4. Moduł oczyszczania gazu generatorowego.

5. Instalacje gazowe (2 zbiorniki naziemne o poj. do 500 m³ gazu pirolitycznego, zbiornik skroplonego butanu technicznego o pojemności 30 m³)

6. Generatory prądotwórcze o mocy ok. 1,5 MW.

7. Komora dopalająca.

8. Stacja separacji Fe; podajnik odbierający odseparowane metale i transportujący wolną od metalu frakcję do stacji przesiewania i klasyfikacji;

9. Stacja przesiewania i klasyfikacji sadzy; system pneumatyczny przesiewacza;

10. Stacja pakowania „big bag” dla oczyszczonej frakcji mniejszej aniżeli 300 [μm]; stacja pakowania big bagów dla oczyszczonej frakcji o wielkości w zakresie 300-700 [μm]; stacja pakowania big bagów dla frakcji powyżej 700 [μm]; system odpylania.
11. Brykociarka do sadzy.
12. Brykociarki do metalu.

Prognozuje się, iż wydajność instalacji do recyklingu wyniesie około **22 000 Mg** odpadów dla trzymianowego systemu pracy. Łączny przerób mocy kompletnej linii technologicznej ~900 kW.

Opis technologii.

Zużyte opony pobierane są wózkiem widłowym ze składu opon, następnie za pomocą podajnika wprowadzane są do rozdrabniacza, w którym są rozdrabniane na strzępy (powstające pyły są wychwytywane przez odciągi pneumatyczne połączone ze stacją filtrów powietrza), a następnie wtłaczane do reaktora przez automatyczny dozownik połączony ze szczelną „zasuwą” odcinającą dostęp powietrza.

W reaktorze, mającym kształt poziomego walca następuje beztlenowy, niskotemperaturowy proces rozpadu i redukcji węglowodorów kauczukowych zawartych w oponie. Ważnym elementem tego układu jest komora, przez którą przyjmowany jest materiał (rozdrobnione skrawki opon). Komora ta jest rodzajem separatora wyrównującego ciśnienie oraz zapobiegająca przedostawaniu się powietrza do dalszych części systemu.

Temperatura, w jakiej odbywają się procesy wewnątrz reaktora będzie zmienna w czasie (jest zależna od etapu przemian chemicznych) i musi być precyzyjnie kontrolowana na poziomie ok. 400-500°C.

W związku z tym system posiada układ chłodzący w postaci zamkniętego obiegu wody z odpowiednimi chłodnicami, której ewentualne ubytki będą uzupełniane z sieci wodociągowej.

Otrzymane w wyniku wyżej opisanego procesu produkty rozpadu opony: frakcja olejowa (olej popirolityczny o właściwościach oleju opałowego, gaz generatorowy (mieszanina metanu, etanu oraz niewielkich ilości propanu i butanu), sadza techniczna (węgiel o strukturze amorficznej) oraz złom wysokowęglowej stali (pochodzącej z kordu stalowego) są separowane i wydalane z reaktora przez system zaworów jednokierunkowych.

Przedstawiona technologia pirolizy opon pomijając procesy przygotowawcze surowca tj. zużytych

opon polega na pirolizie gumy polegającej na rozpadzie termicznym usieciowanego elastomeru bez dostępu tlenu. W wyniku szeregu złożonych reakcji chemicznych powstają produkty gazowe (głównie węglowodory alifatyczne - mieszanina metanu, etanu oraz

niewielkich ilości propanu i butanu, wodór, siarkowodór i inne zw. siarki), ciekłe (głównie węglowodory aromatyczne) i stałe (zwęglona pozostałość, popiół oraz stal). Proces pirolizy odbywa się najczęściej periodycznie w zakresie temperatur 400-500 °C.

Analizując powyższą technologię pirolizy opon oraz definicję rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 20 grudnia 2005 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji, gdzie: „przez instalacje spalania odpadów rozumie się instalacje wykorzystywane do termicznego przekształcania odpadów lub produktów ich wstępnego przetwarzania, z odzyskiem lub bez odzysku wytwarzanej energii cieplnej; obejmuje to spalanie przez utlenianie odpadów, jak również inne procesy przekształcania termicznego odpadów, w tym pirolizę, zgazowanie i proces plazmowy, o ile substancje powstające podczas przekształcania są następnie spalane”, **należy uznać przedmiotową instalację jako instalację do termicznego przekształcania odpadów**, mimo iż nie następuje klasyczny proces spalania odpadu, lecz spalaniu poddawany jest wyprodukowany gaz.

Sam proces pirolizy jest procesem niskotemperaturowym (ok. 400-500 °C), w wyniku którego powstaje m.in. gaz generatorowy (syntezowy, popirolityczny) zawierający mieszaninę węglowodorów alifatycznych, wodór, siarkowodór i inne związki siarki (siarczki węgla, merkaptany, tiofeny) zostaje podany do spalania w silniku gazowym, który wykorzystany będzie do odzysku energii w procesie R1. Aktualnie nie jest znany dostawca ww. silnika (który zostanie wyłoniony w przetargu – wymogi PARP) i nie są znane parametry jakościowe i ilościowe emisji zanieczyszczeń w spalinach, dlatego zaplanowano standaryzację gazu generatorowego polegającą na usunięciu z niego związków siarki za pomocą mokrej sorpcji przed podaniem ich na silnik gazowy. Dodatkowo, aby zabezpieczyć środowisko przed wprowadzeniem zanieczyszczeń do powietrza zastosowana będzie elektryczno - gazowa komora dopalająca ze złożem ceramicznym, która usunie pozostałości ze spalin po spalaniu gazu w silniku gazowym. Komora ta ma na celu podniesienie bezpieczeństwa ekologicznego, gdyż do samej technologii nie jest wymagana.

Gazy, które stanowią produkt powstały w procesie produkcji paliw ciekłych z odpadowych opon, zostaną zagospodarowane w kierunku produkcji skojarzonej energii elektrycznej i cieplnej oraz oczyszczone tak, by nie stanowiły zagrożenia dla środowiska naturalnego. W pierwszym etapie gazy zostaną wstępnie oczyszczone ze związków siarki, które stanowią problem dla sprawnego funkcjonowania silników spalinowych. Tak skondycjonowane gazy stanowią cenne paliwo dla generatorów napędzających turbinę. Po przejściu przez silnik spalinowy gazy ulegają częściowemu przekształceniu, jednakże aby zabezpieczyć środowisko naturalne przed przedostawaniem się związków szkodliwych zastosowany jest układ doczyszczania spalin w komorze dopalającej. W wysokich temperaturach (ok. 1000 - 1200°C) i w atmosferze utleniającej następuje rozkład związków organicznych i tlenku węgla do dwutlenku węgla w ilościach stechiometrycznych. Proces jest prowadzony z zachowaniem reżimu temperaturowego, który nie dopuszcza do utleniania azotu z powietrza. Komora

dopalająca zasilana będzie prądem elektrycznym 3* 400V (50Hz) około 65kW + GZ50 10m³/h ciśnienie max.

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Drawsku Pom. w związku z wnioskiem Wójta Gminy Wierzchowo znak OŚ. 6220.11.2012 z dnia 2. 08. 2012r. / data wpływu 6. 08. 2012r./ dotyczącym uzgodnienia raportu o oddziaływaniu na środowisko przedsięwzięcia polegającego na budowie zakładu wdrażającego innowacyjną technologię recyklingu zużytych opon samochodowych w cyklu ciągłym na działkach nr 854/7 i 854/8 m. Wierzchowo w zakresie wpływu na zdrowie i życie ludzi w dniu 03.09.2012r. wydał pozytywną opinię sanitarną znak. PSSE. N.NZ-465/194/2012 na w/w przedsięwzięcie z zastrzeżeniem uzgodnienia projektu budowlanego zakładu wdrażającego innowacyjną technologię recyklingu zużytych opon w zakresie wymogów sanitarno - zdrowotnych. W dniu 06.02.2013r. wpłynęło do tut. PPIS pismo znak OŚ.6220.11.18.2012 z informacją Wójta Gminy Wierzchowo o uzupełnieniu raportu o oddziaływaniu przedsięwzięcia na środowisko ww. przedsięwzięcia, o wyjaśnienia inwestora DUDEK & KOSTEK Sp. z o. o. Warszawa ul. Orłąt Łwowskich 56/39 do wniesionych uwag i wniosków Stowarzyszenia na Rzecz Ochrony Środowiska Gminy Wierzchowo oraz Stowarzyszenia Technologii Ekologicznej SILESIA z siedzibą w Opolu. Ponadto Wójt Gminy Wierzchowo załączył przy w/w piśmie Postanowienie Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Szczecinie Wydział Spraw Terenowych w Koszalinie ul. Adama Mickiewicza 26. Z treści postanowienia wynika że obecnie nie jest jeszcze znany dostawca generatora, a tym samym rodzaj generatora zastosowany do spalania gazu generatorowego, nie są znane dokładnie parametry gazów odlotowych i dane emitorów oraz szczegółowe parametry techniczne urządzeń służących redukcji emisji substancji do powietrza. Zatem wykonana na tym etapie postępowania analiza rozprzestrzeniania substancji w powietrzu nie daje jednoznacznej odpowiedzi czy wielkość emisji substancji do powietrza nie będą powodowały przekroczenia dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu /Dz. U. nr 47, poz. 281/ oraz wartości określenia substancji w powietrzu, w tym dopuszczalnych częstości przekroczeń określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu /Dz. U. nr 16, poz. 87/.

Natomiast jak ustalono na podstawie przedstawionej dokumentacji – (raport str. 25) rozpatrywana inwestycja wyposażona będzie w 2 zespoły generatorów prądotwórczych do wytwarzania energii elektrycznej. Generatory będą głównym źródłem zasilania inwestycji, będą działały równolegle z instalacją. Pojedyncze urządzenie będzie składać się z prądnicy synchronicznej, napędzanej silnikiem spalinowym gazowym i olejowym. Energia elektryczna wytwarzana będzie z gazu generatorowego i oleju popirolitycznego dla różnych potrzeb / siła napędowa, światło, ogrzewanie itp./.. Jeden zespół generatora prądotwórczego na olej popirolityczny będzie oznaczał się mocą ok. 1 MW, a zespół generatora prądotwórczego na gaz generatorowy będzie oznaczał się mocą ok. 0,5 MW.

W związku z tym, iż nie jest wytypowany producent generatorów, a co z tym związane dokładne parametry gazów odlotowych nie da się dokonać oceny /opinii bo wartości te nie są znane. Szacunkowo tylko przyjęto zużycie paliwa/gazu na poziomie 150-200 m³/h i wynika to z możliwości wytwórczych reaktora pirolitycznego.

W bezpośrednim sąsiedztwie planowanej inwestycji (odległość w linii prostej około 1 km) zlokalizowane jest ujęcie wody ze stacją jej uzdatniania.

Teren strefy ochrony bezpośredniej ujęcia jest w tym miejscu wygrodzony i oznakowany i ma za zadanie chronić zasoby wodne głównych zbiorników wód podziemnych w rejonie Wierzchowa.

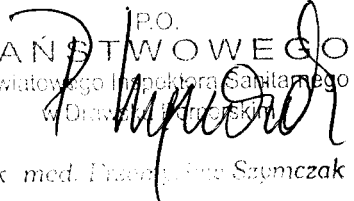
Powyższe ustalenia dają podstawy PPPIS w Drawsku Pom. do oceny, że proponowana lokalizacja inwestycji może stanowić zagrożenie dla prawidłowego funkcjonowania stacji uzdatniania wody w m. Wierzchowo, której wydajność wynosi około 334m³/dobę, liczba zaopatrywanych mieszkańców 2 866. Ujęcie dostarcza wodę do miejscowości: Wierzchowo, Żabin, Żabinek, Żeńsko oraz Osiek Drawski. Technologia uzdatniania wody na terenie Stacji Uzdatniania Wody w Wierzchowie wykorzystuje między innymi napowietrzanie wody powietrzem atmosferycznym. Prawidłowa praca stacji może być zakłócona poprzez wprowadzanie do powietrza przesyłanego do wody w procesie jej uzdatniania niekontrolowanych ilości związków zanieczyszczających powietrze atmosferyczne. Istotny wpływ na ocenę powyższego zagrożenia ma także częstotliwość i kierunek wiatrów na terenie planowanej lokalizacji inwestycji. Na omawianym terenie kierunki wiatrów w przeważających przypadkach wieją z kierunków północno –zachodnich i zachodnich, (dane według informacji zawartych na stronie internetowej Województwo Zachodniopomorskie.

(http://pl.wikipedia.org/wiki/Wojew%C3%B3dztwo_zachodniopomorskie). W tej sytuacji wysoce prawdopodobne jest, że może nastąpić realne zagrożenie pogorszenia jakości uzdatnionej wody dostarczanej do mieszkańców Wierzchowa oraz okolicznych miejscowości z niekorzystnymi skutkami dla ich życia i zdrowia.

Zgodnie z art. 1 oraz art. 4 ustawy z dnia 14 marca 1985r. o Państwowej Inspekcji Sanitarnej /Dz. U. z 2011r. Nr 212 poz. 1263 z późn. zmianami/ zadaniem Państwowego Inspektora Sanitarnego jest nadzór nad warunkami higieny środowiska, w celu ochrony zdrowia ludzkiego przed niekorzystnym wpływem szkodliwości i uciążliwości środowiskowych, zapobiegania powstawania chorób oraz dbanie w zakresie wymagań higienicznych i zdrowotnych o warunki dotyczące m. in. wody do spożycia, czystości powietrza atmosferycznego, gleby, wód i innych elementów środowiska.

W związku z powyższym Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Drawsku Pom. postanowił zmienić swoje stanowisko wyrażone w opinii sanitarnej z dnia 03.09.2012r. znak PSSE. N.NZ-465/194/2012 i odmówić pozytywnego zaopiniowania przedłożonej dokumentacji w zakresie wymagań higienicznych i zdrowotnych ze względu na lokalizację przedsięwzięcia polegającego na wdrożeniu innowacyjnej technologii recyklingu zużytych opon samochodowych w cyklu ciągłym na dz. nr 854/7 i 854/8 m. Wierzchowo ze względu na przytoczone w uzasadnieniu okoliczności i uwagi oraz potencjalnie realną możliwość wystąpienia awarii przemysłowej, której nie sposób wykluczyć, a której wystąpienie

spowodować może zagrożenie bezpieczeństwa dla życia lub zdrowia ludzi. Tym bardziej, że proponowana technologia w planowanym przedsięwzięciu jest technologią innowacyjną na skalę światową i do chwili obecnej żaden zakład na świecie nie został wybudowany i nie działa w oparciu o powyższą technologię. Dlatego nie bez znaczenia są też względy społeczne związane z brakiem poczucia bezpieczeństwa okolicznych mieszkańców Wierzchowa, które na opiniowanym etapie uzgadniania w/w inwestycji mogą znajdować oparcie w powyższych ustaleniach i wątpliwościach. Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

P.O.
PAŃSTWOWEGO
Powiatowego Inspektora Sanitarnego
w Dzielnicy Wrocławskiej

lek. med. Przemysław Szymczak

Do wiadomości:

1. Dudek & Dudek Sp. z o. o. 02-495 Warszawa ul. Orłąt Lwowskich 56/39
2. Polskie Koleje Państwowe Spółka Akcyjna 00-973 Warszawa ul. Szczęśliwicka 62.
3. Zakład Karny 78-530 Wierzchowo ul. Szkolna 8
4. Stowarzyszenie na Rzecz Ochrony ŚRODOWISKA „NATURA” Gminy Wierzchowo, Garbowo 4.
5. Stowarzyszenie Technologii Ekologicznych „Silesia” ul. Tulipanów 10, 45-219 Opole.
6. ZPWIS w Szczecinie.
7. a/a.