



Sokółka, 2017.06.13

Wójt Gminy Nowy Dwór
ul. Plac Rynkowy 21
16-205 Nowy Dwór

NZ.4461.5.2017

OPINIA NR 30/NZ/2017

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Sokółce działając na podstawie art. 77 ust.1 pkt 2 i ust. 7 oraz art. 78 ust. 1 pkt. 2 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnieniu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 353 z późn. zm¹) w związku z § 2 ust.1 pkt 41 i § 3 ust. 1 pkt. 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r., poz. 71) i art. 3 ustawy z dnia 14 marca 1985 r. o Państwowej Inspekcji Sanitarnej (Dz. U z 2015 r, poz.1412 z późn. zm.²) po rozpatrzeniu wniosku Wójta Gminy Nowy Dwór znak: RK.6220.8.2016 z dnia 23.12.2016 r. dot. wyrażenia opinii w sprawie warunków realizacji przedsięwzięcia określonego we wniosku PP-UH „LWM” Leszek Mentel, ul. M.C. Skłodowskiej 3/108, 15-094 Białystok, polegającego na budowie obiektów przeznaczonych na działalność usługowo-produkcyjną składających się z :

1. Termicznego przetwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne (w tym zakaźnych odpadów medycznych i weterynaryjnych oraz odpadów energetycznych) wraz wytwarzaniem energii elektrycznej i ciepłej.
2. Przetwarzania osadów ściekowych i skratek pochodzących z komunalnych i przemysłowych oczyszczalni ścieków wraz z niezbędnym zapleczem technicznym i magazynowym z możliwością wytwarzania nawozu rolniczego lub innych substancji polepszających glebę.
3. Okręgowej Stacji Kontroli pojazdów specjalistycznych, osobowych i ciężarowych na działce nr ew. 790, obręb Nowy Dwór, gm. Nowy Dwór w powiecie sokólskim przed wydaniem decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach

p o s t a n a w i a

zaopiniować pozytywnie w/w przedsięwzięcie i określić warunki:

1. wszelkie prace budowlane przeprowadzać zgodnie z harmonogramem budowy, pod stałym nadzorem budowlanym z użyciem specjalistycznego, atestowanego sprzętu, obsługiwanego przez przeszkolone osoby,
2. maszyny budowlane wyposażać w osłony akustyczne, przestrzegać sprawności układów wydechowych oraz elementów amortyzujących drgania,
3. zorganizować zaplecze sanitarne dla pracowników budowlanych, zapewnić wodę do picia i przenośne toalety,
4. w trakcie budowy należy wyznaczyć i odpowiednio przygotować miejsca gromadzenia odpadów typu komunalnego i odpadów budowlanych, odpady składować selektywnie i sukcesywnie przekazywać uprawnionym firmom,

¹ zmiany zostały ogłoszone w Dz. U. z 2016 r., poz. 831, 961, 1250, 1579, 2003, Dz. U z 2017., poz., 820

² zmiany zostały ogłoszone w Dz. U. z 2016 r., poz. 1165, Dz.. U z 2017 r., poz. 2003

5. w trakcie eksploatacji ścieki sanitarne odprowadzać do zaprojektowanych, szczelnych zbiorników, a następnie wywozić samochodami asenizacyjnymi do oczyszczalni ścieków,
6. ścieki technologiczne oraz ścieki z mycia powierzchni brudnych, mycia pojemników (w strefie rozładunku i dezynfekcji) z poszczególnych linii technologicznych zbierać poprzez system odwodnienia liniowego, gromadzić w zaprojektowanych, szczelnych, podziemnych zbiornikach i przekazywać do wywozu w miarę zaistniałych potrzeb, na podstawie stosownych umów z uprawnionymi firmami,
7. ścieki opadowo-roztopowe z dachów hal i budynków zbierać w zaprojektowanym zbiorniku i w miarę potrzeb wykorzystywać np. do utrzymania zieleni i uzupełnienia wody technologicznej,
8. w instalacji zbierania ścieków opadowych z powierzchni utwardzonych, zaprojektować separator węglowodorów ropopochodnym poprzedzony osadnikiem,
9. wszystkie urządzenia systemu wentylacji mechanicznej z instalacji termicznego przetwarzania odpadów umieścić wewnątrz budynku, a z instalacji przetwarzania osadów ściekowych zaopatrzyć w podstawy tłumiące emisje hałasu lub obudowy dźwiękochłonne,
10. obie linie technologiczne termicznego przekształcania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne wyposażyć w dwa oddzielne wysokosprawne systemy odpylania i oczyszczania gazów,
11. instalację wyposażyć w co najmniej jeden włączający się automatycznie palnik pomocniczy do stałego utrzymania wymaganej temperatury procesu technologicznego, automatyczny system podawania odpadów z możliwością zatrzymania w razie nie osiągnięcia wymaganych warunków procesu, urządzenia techniczne do gromadzenia suchych pozostałości podprocesowych,
12. zapewnić utrzymanie przez co najmniej 2 sekundy, temperatury gazów powstających w wyniku spalania na poziomie nie niższym niż 1100 °C i temperatury w komorze spalania nie niższej niż 850 °C,
13. w przypadku wystąpienia zakłóceń w instalacji lub w urządzeniach ochronnych, wstrzymać podawanie odpadów do instalacji, nie później niż w czwartej godzinie wystąpienia zakłóceń rozpocząć procedurę zatrzymania instalacji lub wstrzymać prace instalacji, jeżeli łączny czas występowania zakłóceń w roku kalendarzowym przekroczy 60 godzin,
14. pozostałości po procesie termicznego przekształcenia odpadów przekazywać do odbioru i neutralizacji przez wyspecjalizowane firmy, mające zezwolenie na tego typu działalność,
15. popioły i inne pozostałości podprocesowe przekazywać do neutralizowania wyspecjalizowanym firmom posiadającym zezwolenie na tego typu działalność,
16. w piecach obrotowych do spalania odpadów zastosować III stopniowy system oczyszczania spalin,
17. podczas prowadzenia procesu w komorze spalania lub komorze dopalania prowadzić ciągły pomiar temperatury gazów spalinowych, pomiar zawartości tlenu w gazach spalinowych, prędkość przepływu spalin lub ciśnienie dynamiczne spalin oraz pomiar ciśnienia gazów spalinowych,
18. przestrzegać standardów emisyjnych - prowadzić ciągły pomiar emisji do powietrza w zakresie: pyłu ogółem, NO_x (w przeliczeniu NO₂), KCL, COP, substancji organicznych, w postaci gazów i par wyrażonych jako całkowity węgiel organiczny, HF, SO₂,
19. prowadzić okresowy pomiar emisji do powietrza w zakresie : Pb, Cr, Cu, Mn, Ni, As, Cd, Hg, Tl, Sb, V, Co, Sn oraz dioksyn i furanów,

20. w linii do przetwarzania osadów ściekowych i skratek zainstalować skruber natryskowy do usuwania amoniaku i amin emitowanych z reaktorów higienizacji osadów,
21. halę przetwarzania osadów ściekowych wyposażać w zespół wentylatorów utrzymujących w hali podciśnienie w celu odciągnięcia gazów z nad niecek i wprowadzenia do pieca obrotowego lub do projektowanej stacji czterech biofiltrów,
22. wapno palone stosowane w procesie sanitzacji magazynować w silosach wyposażonych w filtry powietrza, zapewnić szczelność urządzeń w czasie transportu wapna,
23. od firm transportujących odpady do termicznego przetwarzania wymagać spełnienia i bezwzględnego przestrzegania przepisów ADR obowiązujących przy transporcie odpadów niebezpiecznych,
24. zapewnić odrębną, niezależną od ulic miejscowości Nowy Dwór drogę dojazdową do zakładu,
25. zaprojektować odpowiedni pas zieleni i obsadzić teren zakładu.
26. wykonać ocenę porealizacyjną przedsięwzięcia,
27. w fazie eksploatacji prowadzić monitoring emisji zanieczyszczeń do powietrza z uwzględnieniem dioksyn i furanów.

Uzasadnienie

W związku z wnioskiem PPUH „LWM” Leszek Mentel ul. M.C Skłodowskiej 3/108, 15-094 Białystok o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia polegającego na budowie obiektów przeznaczonych na działalność usługowo-produkcyjną składających się z trzech odrębnych linii technologicznych, z których każda może funkcjonować odrębnie powiązanych ze sobą wspólną lokalizacją na działce nr geod. 790 w obrębie miejscowości Nowy Dwór.

Wójt Gminy Nowy Dwór zwrócił się do Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Sokółce o wyrażenie opinii w sprawie warunków realizacji w/w przedsięwzięcia. Do wniosku dołączono kopie wniosku inwestora i raport oddziaływania w/w przedsięwzięcia na środowisko.

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Sokółce przeanalizował przedłożone dokumenty i dwukrotnie (pismem z dnia 13.01.2017 nr NZ.4461/5/2017 i z dnia 15.02.2017 r. nr NZ.4461/5/2017) wystąpił o uzupełnienie raportu oddziaływania na środowisko. Inwestor uzupełnił raport o wymagane informacje. Ze względu na skomplikowany charakter sprawy i z uwagi na to, że stan faktyczny oraz prawny wymaga przeprowadzenia szczegółowej analizy zgromadzonych dowodów i materiałów oraz po zapoznaniu z treścią doręzonego w dniu 12.05.2017 r. wezwania Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Białymstoku z dnia 26.04.2017 r., znak: WOOŚ.4242.1.2017. DK., organ państwowej inspekcji sanitarnej przedłużył termin wyrażenia opinii w sprawie warunków realizacji przedmiotowego przedsięwzięcia.

Planowane przedsięwzięcie zostało zaliczone do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w zakresie budowy linii termicznego przetwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne (w tym odpadów medycznych i weterynaryjnych) zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 41 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko z dnia 9 listopada 2010 r. (Dz.U. z 2016 r. poz. 71) oraz w zakresie przetwarzania osadów ściekowych i skratek pochodzących z komunalnych i przemysłowych oczyszczalni ścieków wraz z niezbędnym zapleczem technicznym i magazynowym jako przedsięwzięcie mogące potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko - § 3 ust. 1 pkt 80. Natomiast budowa Stacji Kontroli Pojazdów w myśl cytowanego rozporządzenia nie zalicza się do przedsięwzięć mogących zawsze lub potencjalnie oddziaływać na środowisko.

Na terenie działki nr 790 o powierzchni 23 600 m² planuje się budowę 4 budynków o łącznej pow. zabudowy 6 651 m², utwardzenie powierzchni na 14 580 m² pod drogi, place i komunikację, oraz powierzchnię biologicznie czynną -2369 m².

W ramach infrastruktury poza budynkami planuje się wykonanie studni głębinowej, 3 sztuk silosów na wapno, miejsca parkingowe dla pojazdów przy budynku Okręgowej Stacji Kontroli Pojazdów, parking na samochody osobowe, stanowisko do badań akustycznych dla pojazdów diagnozowanych, chłodnię wentylatorową, agregat prądotwórczy, dwie wagi najazdowe. Jako infrastrukturę podziemną przewidziano budowę 3 zbiorników szczelnych o pojemności 150 m³ na ścieki przemysłowe, 3 zbiorników szczelnych o pojemności 70 m³ na ścieki bytowe, zbiornika szczelnego p.poż o pojemności 300 m³, zbiornika szczelnego na wody opadowe czyste o poj. 300 m³, zbiornika otwartego na wody opadowe z powierzchni utwardzonych o pojemności 300 m³, separatora węglowodorów ropopochodnych.

Planowane przedsięwzięcie zostanie zlokalizowane poza zabudową mieszkaniową - najbliższa zabudowa znajduje się w odległości ok. 1300 m. Teren otoczony jest działkami zagospodarowanymi rolniczo (pola, pastwiska, łąki).

Wszystkie linie technologiczne będą umieszczone w trzech budynkach zamkniętych o konstrukcjach stalowych wypełnionych płytą ścienną warstwową z wełną mineralną oraz zadaszeniem z płyt dachowych warstwowych izolowanych wełną mineralną w celu zapewnienia minimalizacji przenikania hałasu wytwarzanego przez poszczególne linie technologiczne.

Instalację termicznego przekształcania odpadów będą tworzyły dwie linie technologiczne o wydajności 1 Mg/h i 2 Mg/h składające się z następujących urządzeń lub ich zespołów:

- komora obrotowa zgazowania- KD,
- komora dopalająca,
- kocioł odzysknicowy,
- ekonomizer,
- bateria odpalaczy cyklonowych,
- reaktor gazowy,
- bateria filtrów workowych,
- wentylator wyciągowy spalin,
- system załadowniczy odpadów do KO,
- automatyczne usuwanie popiołu z KO,
- szczelny kontener magazynowania popiołów,
- wstępne odpylanie gazu procesowego z palnikiem specjalnej konstrukcji,
- palnik paliwa pomocniczego,
- komin awaryjny,
- zasobnik i podajnik sorbentu oraz zasobnik i podajnik węgla aktywnego,
- podest obsługowy monitoringu spalin,
- reaktor redukcji katalitycznej,
- schładzacz.

Instalacja została zaprojektowana na maksymalną ilość spalania – 24 000 Mg/rok odpadów medycznych weterynaryjnych niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, a dla zapewnienia ciągłości pracy odpadów typu alternatywnego.

Piec obrotowy o wydajności 2 Mg/h przeznaczony będzie do spalania tylko paliwa alternatywnego uzyskiwanego z frakcji nadsitowych odpadów wymienionych w Tabeli Nr 1 – str. 2 uzupełnienia raportu - oddziaływania na środowisko (poza odpadami medycznymi i weterynaryjnymi) r. z dnia 20.04.2017

W piecu obrotowym wielopaliwowym o wydajności 1 Mg/h podczas większości rocznego czasu pracy również będzie spalane paliwo alternatywne.

Natomiast proces termicznego unieszkodliwiania odpadów medycznych i weterynaryjnych będzie prowadzony jak deklaruje inwestor, po wyłączeniu ładowania paliwa alternatywnego, zakończeniu spalania masy znajdującej się w komorze obrotowej, oczyszczeniu z popiołu komory spalania i podłączeniu urządzenia załadowniczego przyjmującego tylko odpady medyczne.

Odpady przeznaczone do spalania dostarczane będą pojazdami przeznaczonymi tylko do transportu odpadów medycznych przez uprawnione firmy w szczelnie zamkniętych workach polietylenowych jednorazowego użytku lub w pojemnikach z twardego tworzywa do chłodzonego magazynu odpadów (o temp. $< 10^{\circ}\text{C}$) Pobrane z magazynu odpady, każdorazowo zważone umieszczane będą w kontenerach załadowczych i przemieszczane wózkami do komory załadowczej. Czynności personelu technicznego sprowadzą się do podłączenia kontenera z odpadami do automatycznego urządzenia ładowania odpadów oraz odstawienia pustego kontenera do magazynu odpadów do ponownego napełnienia. Zawartość zbiornika zasypowego będzie przepychana do komory obrotowej, gdzie kolejno następują procesy ogrzewania, suszenia, odgazowania i zgazowania. Zgazowanie powoduje przekształcenie odpadów w karbonizat, który ulega zgazowaniu i spalaniu w strefie dysz zgazowujących komory. Energia uzyskana ze zgazowania i częściowo dopalania karbonizatu w komorze obrotowej zostanie wykorzystana do odparowania wilgoci i odgazowania odpadów, zastępując energię paliwa pomocniczego.

W piecu obrotowym będzie prowadzony proces spalania zupełnego (przy dostępie tlenu), a nie pirolizy. Produktem końcowym będzie CO_2 , spaliny z domieszką SO_2 , HCl , CO_2 . Powstałe odpady stałe (popioły i żużle) po schłodzeniu wodą zostaną usunięte do kontenera. Popioły z filtrów warstwowych z oczyszczania spalin będą grupowane i usuwane oddzielnie. Powstałe gazy wstępnie oczyszczone w cyklonie zostaną skierowane do komory dopalania, gdzie mieszane w specjalnym palniku z powietrzem ulegną spalaniu w temperaturze 1100°C w warunkach nadmiaru tlenu. Spaliny po dopaleniu i schłodzeniu w kotle odzysknicowym oraz neutralizacji poprzez wentylator wyciągowy zostaną skierowane do emitora spalin i wyprowadzone do atmosfery.

Na kominie umiejscowiony będzie podest i króćce pomiarowe do obsługi urządzeń na potrzeby prowadzenia ciągłego monitoringu parametrów emisji substancji zanieczyszczających oraz do wykonania pomiarów okresowych.

Popioły, żużle i pyły będą usuwane automatycznie, czasowo magazynowane w szczelnych pojemnikach, a następnie przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia do prowadzenia tego typu działalności.

Ciepło odpadowe docelowo zostanie wykorzystane do wytwarzania energii elektrycznej i ciepłej.

Łączna emisja pyłów i gazów z projektowanego zakładu przy maksymalnym czasie pracy może wynosić maksymalnie:

pył do $2,5\text{ }\mu\text{m}$ – 2,059 Mg/rok

pył do $10\text{ }\mu\text{m}$ – 2,172 Mg/rok

dwutlenek siarki – 11,01 Mg/rok

tlenki azotu jako NO_2 – 44 Mg/rok

amoniak- 6,12 Mg/rok

arsen- 0,0012 Mg/rok

benzen – 0,00003148 mg/rok

fluor – 0,2208 Mg/rok

kadm- 0,01104 Mg/rok

chlorowodór – 2,208 Mg/rok

mangan - 0,0012 Mg/rok

miedź – 0,0012 Mg/rok

nikiel – 0,0012 Mg/rok

ołów – 0,001201Mg/rok

rtęć- 0,01104 Mg/rok

siarkowodór -0,0717 Mg/rok

wanad – 0,0012 Mg/rok

węglowodory aromatyczne- 0,000509 Mg/rok

Przedstawione w „Raporcie...” i uzupełnieniach obliczenia emisji zanieczyszczeń substancji emitowanych ze wszystkich procesów produkcyjnych w zakładzie wykazały, że dla niektórych substancji - SO_2 , tlenki azotu jako NO_2 , amoniaku i siarkowodoru występują przekroczenia

wartości $S_m > 0,1 D_1$, co zobowiązało inwestora do przedstawienia obliczeń w sieci receptorów i określenia ich maksymalnego oddziaływania.

Obliczenia te wykazują, że zostaną dotrzymane wartości w zakresie wszystkich wymaganych parametrów jakości powietrza. Stężenia emisji dwutlenku siarki, tlenków azotu jako NO_2 , amoniaku i siarkowodoru mieszczą się w przedziale $0,1 D_1 > S_m < D_1$ nie przekraczając w każdym przypadku wartości dopuszczalnej maksymalnej wartości godzinowej D_1 . Obliczenia wykonano również na granicy zakładu (w punktach rozmieszczonych co 10 m wzdłuż granicy działki).

Nie zostaną przekroczone najwyższe wartości stężeń średniorocznych (S_a).

W stosunku do wszystkich substancji emitowanych występuje zerowa częstotliwość przekroczeń (D_1) stężeń godzinowych przy dopuszczalnej wartości $P(D_1) \leq 0,2$.

Wszystkie pozostałe substancje emitowane oprócz wymienionych wyżej dotrzymują warunek $S_m > D_1$, co oznacza, że ich wartości będą na tyle niewielkie, iż zwalnia to od wykonania pełnych obliczeń w sieci receptorów.

Powyższa analiza pozwala przypuszczać, że zostaną dotrzymane standardy jakości powietrza określone w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie poziomów niektórych substancji w Powietrzu (Dz. U. z 2012 r., poz. 1031) i wartości odniesienia zawartych w załączniku nr 1 rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010 r., Nr 16, poz. 87).

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Sokółce w wezwaniu do uzupełnienia „Raportu o oddziaływaniu na środowisko ...” pismo nr NZ.4461.5.2017 z dnia 13.01.2017 r. zwrócił się do inwestora o odniesienie się co do potencjalnego wpływu na zdrowie ludzi emisji polichlorowanych dibenzodioskyn i dibenzofuranów.

W odpowiedzi inwestor zadeklarował, że oceniana instalacja będzie posiadała sekcje oczyszczania spalin z Trwałych Zanieczyszczeń Organicznych z zastosowaniem wapna hydratyzowanego i węgla aktywnego (drzewnego) o bardzo wysokiej sprawności ich usuwania. Spalanie odpadów w planowanej technologii wymaga aby proces odbywał się w temperaturze $1100^\circ C$ z dużym nadmiarem tlenu ($11\% O_2$) w spalinach, a spaliny mają przebywać w tej temperaturze co najmniej 2 sekundy. Gaz wytworzony w komorze zgazowania jest następnie spalany w palniku, który umożliwia dostarczenie wymaganej ilości tlenu, a także sturbulizowanie mieszanki paliwowej zapewniające jej bardzo dobre wymieszanie. Są to warunki konieczne do całkowitego i pełnego spalania z minimalną emisją NO_x , CO i WWA.

Drugim ważnym czynnikiem ograniczającym emisję WWA jest dokładne odpylanie spalin z instalacji. Częsteczki pyłu są doskonałym sorbentem metali ciężkich dioksyn i WWA. Skuteczne odpylanie spalin, zwłaszcza w zakresie rozmiarów cząstek poniżej 2,5 mikrometra ma decydujące znaczenie dla ograniczenia emisji benzo(a)pirenu. Stąd dopuszczalne zapylenie spalin z instalacji spalania odpadów wynosi 10 mg/m^3 i jest 10-krotnie niższe niż dopuszczalne zapylenie spalin ze spalania innych paliw.

Podsumowując, dostawca instalacji oczyszczania spalin deklaruje dotrzymanie wszystkich możliwych standardów emisyjnych, w tym dotyczących dioksyn i furanów oraz zapylenia spalin, a także zapewnienie sposobu prowadzenia instalacji gwarantującego najniższy z możliwych poziom emisji WWA, niższy od znajdujących się w okolicy instalacji energetycznego spalania paliw. Zastosowanie w planowanej instalacji termicznego przekształcania odpadów reaktora katalitycznego z katalizatorem wanadowo-wolframowym zapewnia skuteczną redukcję emisji tlenków azotu oraz odchlorowanie i utlenienie dioksyn i furanów.

Woda dla całego przedsięwzięcia będzie dostarczana z planowanej studni wierconej o wydajności $6 \text{ m}^3/\text{min}$. Projekt przewiduje wykonanie stacji uzdatniania wody.

W czasie budowy oddziaływanie przedsięwzięcia będzie związane głównie z hałasem i emisją niezorganizowaną zanieczyszczeń do atmosfery, powodowanymi przez maszyny i urządzenia zastosowane podczas wykonywania robót budowlanych oraz środki transportu. Uciążliwości te będą miały charakter tymczasowy i ustąpią po zakończeniu prac budowlanych.

W zakresie oddziaływania na klimat akustyczny wyniki obliczeń symulacji komputerowej zasięgu przenikania hałasu zilustrowano przebiegiem izofon o jednakowym poziomie dźwięku w porze

dziennej i nocnej. Jak wynika z załączonych do raportu map akustycznych uciążliwość akustyczną będzie powodowała praca chłodni wentylatorowej, hali termicznego przekształcania odpadów, zewnętrznego stanowiska badań hałasu pojazdów obsługiwanych w stacji diagnostycznej. Hałas wewnątrz terenu przybiera wartości od 46,3 dB do 61,6 dB Poziom hałasu 55 dB w porze dziennej występuje w odległości 70 m w linii prostej poza granicami terenu objętego wnioskiem po stronie zachodniej, w odległości 120 m po stronie północnej, 150 m po stronie wschodniej. W porze nocnej hałas na poziomie 45 dB występuje po stronie zachodniej w odległości 350 m, postronnie północnej i wschodniej w odległości 400 m. Wokół granic terenu, na którym planowane jest przedsięwzięcie nie ma zabudowy. Najbliższa zabudowa oddalona jest o ok. 1,34 km w kierunku wschodnim (ul. Szkolna w Nowym dworze), 1,37 w kierunku zachodnim (pojedyncza zabudowa zagrodowa wsi Kolonia Bielany)

Przedsięwzięcie jako całość będzie generowało odpady zarówno w trakcie budowy jak eksploatacji.

W trakcie eksploatacji instalacji będą powstawały odpady w wyniku utrzymania zakładu w ruchu oraz odpady powstałe w wyniku procesów przetwarzania. Odpady gospodarcze (komunalne) zmieszane i zbierane selektywnie będą kierowane do przetworzenia w zakładzie. Oleje przepracowane, czyszczywa będą przekazywane do utylizacji firmom posiadającym zezwolenia. Odpady niebezpieczne będą czasowo gromadzone w magazynie odpadów i okresowo przekazywane do wyspecjalizowanych zakładów unieszkodliwiania.

Zagospodarowanie odpadów powstających po przetworzeniu na liniach technologicznych i wytworzonych na liniach produkcyjnych będzie się odbywało zgodnie z ustawą o odpadach oraz zgodnie z zezwoleniem na przetwarzanie odpadów, o które inwestor wystąpi po uzyskaniu decyzji środowiskowej.

Odpady z linii termicznego przetwarzania stanowiące pozostałości po spalaniu tzn. żużle i popioły paleniskowe oraz odpady z oczyszczania gazów odlotowych będą czasowo magazynowane w zamykanych kontenerach ustawionych na uszczelnionym podłożu i po zgromadzeniu odpowiedniej partii przekazywane firmie posiadającej stosowne pozwolenie na zbieranie, transport i unieszkodliwianie tego typu odpadów.

Otrzymane po higienizacji i aglomeracji osady ściekowe jako nieprzekompostowane frakcje odpadów czy kompost nie odpowiadających wymaganiom będzie czasowo gromadzony na terenie zakładu, a następnie partiami w zależności od uzyskanych właściwości wywożony do miejsc jego zagospodarowania.

Przedmiotowe przedsięwzięcie mimo, że prowadzić będzie procesy przetwarzania odpadów, dopalania gazów procesowych - nie należy pod względem konstrukcyjnym technologicznym do zakładów zaliczających się do obiektów o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej. Jednak obiekt będzie wyposażony w system instalacji przeciwpożarowej oraz instrukcji na wypadek awarii linii termicznego przekształcania odpadów w przypadku niskiego poziomu wody w kotle odzysknicowym, awarii zasilania głównego, awarii instalacji oczyszczania spalin.

Mając na uwadze powyższe postanowiono jak w sentencji.

Jednocześnie należy nadmienić, iż organ Państwowej Inspekcji Sanitarnej opiniuje planowane przedsięwzięcie wyłącznie pod względem wymagań higienicznych i zdrowotnych, natomiast nie ma kompetencji do ustalania jego usytuowania.

POUCZENIE

Na niniejszą opinię nie służy zażalenie.

PAŃSTWOWY POWIATOWY
INSPEKTOR SANITARNY
W SOKOŁOWIE
Jadwiga Bieniusewicz
dn. 18.06.2017r.