



Wójt Gminy Rzezawa

ul. Długa 21, 32-765 Rzezawa
Telefon: 14 68 58 100 lub 14 68 58 600 Faks: 14 68 58 600 w. 36
e-mail: gmina@rzezawa.pl
www.rzezawa.pl

RID.6220.1.2019AŁ

Rzezawa, dnia 17.05.2019r.

POSTANOWIENIE

Na podstawie art. 123 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2018r. , poz. 2096), w związku z art. 63 ust. 1 i 4, a także art. 66 i art. 68 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2018r, poz. 2081 ze zm.), a także § 3 ust. 1 pkt 21 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 2016 poz. 71),

po rozpatrzeniu wniosku

JMM Sp. z o.o. ul. Sądecka 27 C 32-700 Bochnia, reprezentowana przez Jana Mączka zam. ul. Sądecka 27 C 32-700 Bochnia

postanawiam

1. Nałożyć obowiązek przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla planowanego przedsięwzięcia pn. : „ Budowa zakładu produkcji olejów z tworzyw sztucznych wraz z niezbędną infrastrukturą”.

2. Nałożyć obowiązek sporządzenia raportu oddziaływania na środowisko, który powinien zawierać dane:

- 1.1 Zgodnie z art. 66 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2018r, poz. 2081 ze zm.), .
- 1.2 W zakresie ujętym w Opinii Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Krakowie Wydział Spraw Terenowych w Tarnowie znak: ST-I.4220.1.12.2019.JT z dnia 17 kwietnia 2019r. oraz Opinii sanitarnej nr 25/19 z dnia 01.03.2019r. Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Bochni

Uzasadnienie

Wnioskiem z dnia 11.01.2019r. r. zarejestrowanym pod numerem RID.6220.1.2019AŁ Inwestor **JMM Sp. z o.o. ul. Sądecka 27 C 32-700 Bochnia, reprezentowana przez Jana Mączka zam. ul. Sądecka 27 C, 32-700 Bochnia** zwrócił się o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „ Budowa zakładu produkcji olejów z tworzyw sztucznych wraz z niezbędną infrastrukturą”.

Do wniosku dołączono wymienioną w art. 64 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2018r. , poz. 2096), kartę informacyjną przedsięwzięcia oraz pozostałe załączniki.

Planowane przedsięwzięcie wymienione jest w § 3 ust. 1 pkt 80 „instalacje związane z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 41–47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 10 kwietnia 1997 r. – Prawo energetyczne o zainstalowanej mocy elektrycznej nie większej niż 0,5 MW lub wytwarzających ekwiwalentną ilość biogazu rolniczego wykorzystywanego do innych celów niż produkcja energii elektrycznej, a także miejsca retencji powierzchniowej odpadów oraz rekultywacja składowisk odpadów”, rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, kwalifikuje się do przedsięwzięć mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko. Dla przedsięwzięć tych obowiązek przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko stwierdza, w drodze postanowienia, organ właściwy do wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, po zasięgnięciu opinii regionalnego dyrektora ochrony środowiska. Planowana inwestycja zlokalizowana będzie na działce o nr ewid. 1907 w miejscowości Krzczów, w gminie Rzezawa. Teren planowanej inwestycji jest terenem wolnym od zadrzewień i zabudowań. Do tej pory działka inwestycyjna wykorzystywana była rolniczo. Bezpośrednie sąsiedztwo terenu planowanej inwestycji stanowią głównie tereny rolnicze, tj. pola uprawne. Droga dojazdowa do terenu inwestycji ma zostać doprowadzona od południowo – zachodniej strony działki. Najbliższa zabudowa mieszkalna położona jest w odległości ok. 338 m od planowanego przedsięwzięcia. Dla terenu planowanej inwestycji obowiązuje miejscowy plan zagospodarowania przestrzennego (mpzp), przyjęty Uchwałą nr XXVIII/172/2017 Rady Gminy Rzezawa z dnia 6 marca 2017 roku w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego gminy Rzezawa. Północno - wschodnia część działki inwestycyjnej oznaczona jest w planie jako tereny produkcji i usług, natomiast jej południowo – zachodnią część stanowią tereny użytków zielonych. Inwestycja nie jest sprzeczna z zapisami mpzp, ponieważ zgodnie z w/w Uchwałą tereny produkcji i usług przeznacza się m. in. dla obiektów i urządzeń produkcyjnych przemysłu i rzemiosła, składów, magazynów, usług komercyjnych oraz gospodarowania odpadami w zakresie zbierania, transportu i przetwarzania odpadów. W ramach inwestycji powstanie zakład, w którym będzie prowadzone przetwarzanie odpadów tworzyw sztucznych i gumy w procesie depolimeryzacji. Powierzchnia zabudowy zakładu wynosić będzie ok. 1850 m². W ramach przedsięwzięcia planowana jest budowa wiaty, wewnątrz której będzie prowadzony proces depolimeryzacji oraz magazynowanie przyjętych do przetworzenia odpadów, podziemnego zbiornika na olej, zbiornika na sadzę, zbiorników na gaz wraz ze sprężarką, chłodnicy, drogi wewnętrznej, placu manewrowego. Projektowana wiata będzie miała powierzchnię zabudowy do około 750 m² i wysokość około 10 m. Posadzka wewnątrz wiaty zostanie uszczelniona chemoodporną warstwą uniemożliwiającą przedostanie się odpadów oraz produktów depolimeryzacji do środowiska wodno-gruntowego. Dodatkowo wiata zostanie otoczona krawężnikami uniemożliwiającymi „wylanie” się ewentualnych wycieków z instalacji poza uszczelniony obszar wiaty. Odpady będą magazynowane wyłącznie wewnątrz wiaty w trzech silosach płaskich. Wewnątrz wiaty zostanie zainstalowany rozdrabniacz oraz suszarnia odpadów wykorzystująca do suszenia ciepło procesowe. Wiata będzie otoczona pełnymi ścianami z trzech stron. Na zewnątrz wiaty zostanie wyznaczone stanowisko załadunku autocystern. Stanowisko to zostanie otoczone krawężnikami i uszczelnione warstwą chemoodporną, ponadto będzie zadaszone w celu eliminacji możliwości powstania „brudnych” wód opadowych. Poza wiatą na płytach betonowych zostaną ustawione: -

zespół 1 ÷ 6 zbiorników o łącznej pojemności ok. 300 m³ na wyprodukowany olej, - zbiornik na sadzę techniczną o pojemności około 50 m³, - dwa zbiorniki na syngaz o pojemności około 9,75 m³ i około 1,5 m³, - sprężarka gazu, - pochodnia awaryjna, - chłodnica, - zbiornik na olej opałowy. W ramach inwestycji planuje się wykonanie dwóch instalacji do depolimeryzacji o łącznej zdolności przetwarzania wynoszącej około 70 Mg/dobę. Przedsięwzięcie projektowane jest na pracę w systemie 3 zmianowym 24 h/dobę przez około 330 dni w roku. Biorąc pod uwagę powyższe łączna maksymalna roczna zdolność przetwarzania odpadów w ramach przedsięwzięcia wyniesie do około 23 100 Mg/rok.

Odpady planowane do przetwarzania w ramach przedsięwzięcia.

- 1). 04 02 09 Odpady materiałów złożonych (np. tkaniny impregnowane, elastomery, plastomery)
- 2). 04 02 21 Odpady z nieprzetworzonych włókien tekstylnych
- 3). 04 02 22 Odpady z przetworzonych włókien tekstylnych
- 4). 07 02 13 Odpady tworzyw sztucznych
- 5). 07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy
- 6). 12 01 05 Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych
- 7). 15 01 02 Opakowania z tworzyw sztucznych
- 8). 15 01 09 Opakowania z tekstyliów
- 9). 16 01 03 Zużyte opony
- 10). 16 01 19 Tworzywa sztuczne
- 11). 17 02 03 Tworzywa sztuczne
- 12). 19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma
- 13). 19 12 08 Tekstylia
- 14). 19 12 10 Odpady palne (paliwo alternatywne)
- 15). 20 01 11 Tekstylia
- 16). 20 01 39 Tworzywa sztuczne

Planowana depolimeryzacja będzie procesem termicznego rozkładu substancji organicznych, polegającym będzie na oddestylowaniu substancji lotnych oraz termicznym rozłożeniu węglowodorów wyższych do węglowodorów niższych. W prowadzonym procesie depolimeryzacji zachodzą będą następujące etapy:

1. Proces termicznego suszenia, oddzielenie wody na drodze fizycznej.
2. Procesy redukcyjne odtleniania, rozpad estrów kwasu siarkowego, oddzielanie wilgoci związanej i CO₂; depolimeryzacja; początek wydzielania się siarkowodoru.
3. Początek rozpadu związków alifatycznych, początek wydzielania metanu i innych związków alifatycznych.
4. Faza uwęglania w procesie wylewania (wzbogacanie produktu wylewania w węgiel). 400 Rozpad wiązań tlen-węgiel i tlen-azot.
5. Przekształcanie substancji bitumicznej w olej lub smołę wylewną.
6. Kraking substancji bitumicznej na substancje termicznie trwałe (gazowe, węglowodory o budowie krótkołańcuchowej), powstawanie związków aromatycznych (pochodne benzenu).
7. Reakcje dimeryzacji tworzenia się butylenu; dehydratacja do butadienu, przemiana węglowodorów dienowych i etylenu w cykloheksan, termiczna aromatyzacja prowadząca do powstania benzolu i węglowodorów aromatycznych o wyższej temperaturze topnienia.

Przedstawiony w KIP opis procesu depolimeryzacji składać się będzie z następujących etapów:

1. Tworzywa sztuczne przeznaczone do przekształcenia transportowane będą pojazdami o ładowności ok. 20 Mg. Tworzywa z pojazdów wyładowywane będą do silosów magazynowych zlokalizowanych wewnątrz wiaty.
2. Tworzywa sztuczne przed przyjęciem będą podlegały kontroli wizualnej i sprawdzeniu zgodności z deklarowanym przez dostawcę rodzajem odpadów. Odpad przed wprowadzeniem do instalacji nie będzie oczyszczany.
3. Do procesu depolimeryzacji mogą być wprowadzane tworzywa w tym odpady o wymiarach 100 mm x 100 mm. W przypadku zbyt dużych gabarytów tworzyw sztucznych będą one rozdrabniane w rozdrabniaczu.
4. Przed poddaniem tworzyw sztucznych depolimeryzacji będą one wstępnie suszone w suszarni, zasilanej ciepłem technologicznym. Ciepło do suszenia będzie odzyskiwane z komina reaktora za pomocą wymiennika. W suszarni odpady będą suszone ciepłym czystym powietrzem.
5. Suche tworzywa sztuczne za pomocą suwnicy będą transportowane do jednej z dwóch instalacji do depolimeryzacji. Tworzywa będą wsypywane do koszy zasypowych. Z kosza zasypowego w sposób grawitacyjny tworzywa będą kierowane do suszarni reaktora (suszarnia dosuszająca) stanowiącej integralną część instalacji, w której za pomocą spalin z ogrzewania reaktora będą one dosuszane. Spaliny z suszarni zostaną odprowadzone kominem na zewnątrz wiaty.
6. Z suszarni dosuszone tworzywa sztuczne układem tłokowym będą kierowane do reaktora. W trakcie wprowadzania odpadów do reaktora będzie usuwane z nich powietrze za pomocą mechanicznego separatora tlenu oraz azotu.
7. Reaktor w którym będzie prowadzony proces będzie składał się z dwóch komór, „niskotemperaturowej” i „wysokotemperaturowej”. W komorze „niskotemperaturowej” proces będzie przebiegał w temperaturze 360 - 520°C, w drugiej komorze temperatura procesu wynosić będzie 800 – 850 °C. Reaktor ogrzewany będzie 4 palnikami olejowymi oraz 4 palnikami gazowymi. Palniki olejowe i gazowe będą pracowały przemiennie. W trakcie rozruchu instalacji będą pracowały palniki olejowe zasilane zakupionym olejem opałowym. Po zakończeniu rozruchu reaktory ogrzewane będą palnikami gazowymi opalanymi wytworzonym w instalacji syngazem. Spaliny z palników odprowadzane będą dwoma kominami na zewnątrz wiaty, przy czym jeden z kominów będzie zainstalowany nad suszarnią, dzięki czemu będzie możliwe suszenie spalinami odpadów wprowadzanych do reaktora. Instalacja (reaktor) będzie pracował w sposób ciągły do momentu uzyskania sadzy w ilości około 10% objętości reaktora. W czasie procesu depolimeryzacji tworzywa sztuczne będą wtłaczane do reaktora w sposób ciągły. W wyniku depolimeryzacji odpady przekształcają się w sadzę, olej oraz gaz. Stosunek ilości powstającej sadzy, oleju i gazu będzie różny w zależności od tworzywa wsadowego. Przykładowo z przetwarzania RDF powstaje około 50-80% oleju, 20-50 % gazu oraz do 2% sadzy(węgla).
8. Po uzyskaniu sadzy w ilości odpowiadającej 10% objętości reaktora proces ładowania odpadów zostaje zatrzymany. Reaktor opróżniany jest z sadzy. W trakcie opróżniania sadzy proces depolimeryzacji będzie nadal przebiegał (nie będzie zatrzymany), reaktor będzie w dalszym ciągu ogrzewany. Opróżnienie sadzy odbywa się bez potrzeby otwierania reaktora. Sadza zamkniętymi rurociągami wyposażonymi w przenośnik ślimakowy transportowana będzie do zbiornika na sadzę zlokalizowanego na zewnątrz wiaty. Po opróżnieniu reaktora z sadzy następuje ponowne uruchomienie ładowania instalacji odpadami. Z sadzy za pomocą separatora magnetycznego będą usuwane ewentualne odpady metali.
9. Sadza ze zbiornika na sadzę transportowana będzie w sposób pneumatyczny szczelnym rurociągiem do stanowiska ładowania autosilosów (autocystern) przystosowanych do transportu sadzy.
10. Gaz oraz olej powstające w reaktorze szczelnymi rurociągami kierowane będą do chłodnicy. W rurociągu będzie znajdować się filtr mokry samoczyszczący (filtr cząstek stałych). Na filtrze

zatrzymywane będą pozostałości sadzy, które będą splukiwane z filtra do reaktora za pomocą skraplającego się w rurociągu oleju.

11. W chłodnicy dojdzie do rozdzielania oleju od gazu, poprzez skroplenie się oleju (zmianę stanu skupienia). Chłodnica zostanie zbudowana z rurociągów na które będą spiralnie nawinięte „kotnierze” z blachy. Zadaniem blach będzie odbiór ciepła z rurociągów. Blachy będą chłodzone poprzez naturalny przepływ powietrza. Zasada działania chłodnicy będzie zbliżona do działania chłodnicy samochodowej.

12. Z chłodnicy olej szczelnymi połączeniami będzie przepompowany do zbiorników na olej, a następnie na stanowisko załadunku autocystern.

13. Gaz będzie kierowany do płuczki glikolowej (zbiornika), gdzie absorbowana będzie wilgoć z gazu, zanieczyszczenia oraz ewentualne cząstki sadzy. W wyniku płukania w płuczce glikolowej uzyskiwany będzie suchy gaz tzw. syngaz.

14. Zużyty glikol kierowany będzie do reaktora, gdzie zostanie przetworzony wraz z odpadami.

15. Syngaz z płuczki glikolowej będzie transportowany do zbiornika zewnętrznego o pojemności około 9,75 m³ gdzie będzie magazynowany w ciśnieniu 100 mBar, skąd poprzez blokadę antywybuchową transportowany będzie do sprężarki. W sprężarce syngaz będzie sprężany do ciśnienia 8 bar i będzie kierowany do kolejnego zbiornika o pojemności około 1,5 m³, skąd poprzez reduktor będzie transportowany do palników. Ciśnienie syngazu po redukcji wyniesie 500 mBar.

W dniu 07.02.2019r. tutejszy organ zawiadomił na piśmie wnioskodawcę oraz strony postępowania o wszczęciu postępowania administracyjnego w przedmiotowej sprawie.

Na podstawie art. 64 ust. 1 pkt. 1, 2 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko organ prowadzący postępowanie w dniu 11.02.2019r. wystąpił Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Krakowie Wydział Spraw Terenowych w Tarnowie, do Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Bochni oraz do Dyrektora Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Krakowie o wyrażenie opinii w przedmiocie potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko.

Ponieważ załączona do wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach karta informacyjna przedsięwzięcia, nie przedstawiała pełnej informacji o planowanym przedsięwzięciu, pismem znak: ST-I.4220.1.12.2019.JT z dnia 26.02.2019 r. wezwano Pełnomocnika Inwestora do uzupełnienia karty informacyjnej. W dniu 4.04.2019 r. Pełnomocnik przedstawił uzupełnienie.

Uzupełnienie zawierało następujące informacje i wyjaśnienia:

1. Nie istnieje możliwości określenia masy poszczególnych odpadów, ponieważ dla procesu technologicznego nie ma znaczenie rodzaj odpadu, a jego skład, czyli tworzywa sztuczne lub gumy. Inwestor nie będzie prowadził podziału ilościowego na dany rodzaj odpadów. Łączna ilość odpadów tworzyw sztucznych i gum przyjętych do przetworzenia w ciągu roku wyniesie 23 100 Mg/rok.

2. Wszystkie odpady będą magazynowane w ten sam sposób tzn. wewnątrz silosów płaskich usytuowanych wewnątrz wiaty. Odpady będą magazynowane w silosach luzem, bez selekcji na rodzaj odpadów.

3. W ciągu roku będzie magazynowane łącznie do 23 590 Mg (z czego 490 Mg to ewentualna rezerwa pozwalająca zapewnić ciągłość procesu w przypadku braku dostawy odpadów np. w zimie, gdy z przyczyn niezależnych od inwestora odpady nie mogły by dojechać do zakładu). Jednorazowo na terenie zakładu będzie magazynowane do 490 Mg odpadów.

4. Na terenie Polski nie działa obecnie instalacja referencyjna. Instalacja referencyjna uruchomiona była jedynie po jej wyprodukowaniu w celu rozruchu i sprawdzenia jakości wykonania. Gotowa instalacja czeka obecnie na montaż w miejscu docelowego przeznaczenia.

5. Skład mieszanki odpadów nie ma większego wpływu na właściwości fizykochemiczne syngazu. Ma natomiast wpływ na ilość wytwarzanej sadzy oraz właściwości fizykochemiczne oleju.

Badanie oleju z wsadu RDF oraz PP przedstawiono w załączniku nr 3 do KIP. Przykładowo olej produkowany z ze zużytych opon będzie miał większą wartość opałową niż z tworzyw sztucznych, ale powstanie go mniej w przeliczeniu na tą samą masę wsadu.

6. Inwestor nie będzie zestawiał mieszanki odpadów. Odpady będą podawane do reaktorów w kolejności zgodnej z kolejnością przyjęcia do zakładu. Różnice we właściwości olej zostaną uśrednione w zbiorniku na olej, przy czym są to różnice niewielkie nie mające istotnego wpływu na proces sprzedaży.

Analiza wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wraz z załącznikami, w tym kartą informacyjną przedsięwzięcia oraz jej uzupełnienia, wykazała, iż istotne uwarunkowania określone w art. 63 ust. 1 ustawy o oś mają zastosowanie w stosunku do przedmiotowej inwestycji. Proces depolimeryzacji tworzyw sztucznych jest procesem złożonym ze względu na uwarunkowania techniczne i technologiczne. Depolimeryzacji poddawane będą zmieszane odpady tworzyw sztucznych i tekstyliów, wyprodukowanych z różnych materiałów i w różnym stopniu zanieczyszczonych – na etapie produkcji i użytkowania. Zanieczyszczenia te mogą być obecne w produktach depolimeryzacji, decydując że nie utracą one statutu odpadów. Przedsięwzięcie może być źródłem emisji odorów i emisji pyłu w procesie suszenia odpadów. Źródłem emisji odorów może być także gospodarka produktami depolimeryzacji. W przypadku poważnej awarii np. pożaru instalacja może być źródłem znacznego zanieczyszczenia środowiska.

Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska w Krakowie, Wydział Spraw Terenowych w Tarnowie opinią znak: ST-I.4220.1.12.2019.JT z dnia 17.04.2019r. , wyraził potrzebę przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko.

Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny w Tarnowie opinią sanitarną nr 25/19 znak: NNZ-420-1-3/6/19 z dnia 01.03.2019r.(data wpływu: 04.03.2019r.) stwierdził potrzebę przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko.

Dyrektor Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie, Regionalny Zarząd Gospodarki Wodnej w Krakowie w opinii znak: KR.RZŚ.435.100.2019AP z dnia 05.03.2019r. stwierdził brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko.

Dokonana analiza przedstawionego wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wraz załącznikami, w tym Karty informacyjnej przedsięwzięcia, złożonego przez Inwestora wykazała, iż istotne uwarunkowania określone w art. 63 ust.1 ustawy z dnia 3 października 2008r o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2018r, poz. 2081 ze zm.) mogą mieć zastosowanie w stosunku do przedmiotowej inwestycji.

Raport inwestycji powinien zawierać wszelkie informacje zgodnie z art. 66 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2018r, poz. 2081 ze zm.), oraz zakresie ujętym w Opinii Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska w Krakowie Wydział Spraw Terenowych w Tarnowie znak: ST-I.4220.1.12.2019.JT z dnia 17 kwietnia 2019r. i opinii sanitarnej nr 25/19 z dnia 01.03.2019r. Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego w Bochni

Zgodnie z art. 63 ust. 1 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. Nr 199, poz. 1227 z późn. zm.) organ właściwy do wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach w drodze postanowienia stwierdza potrzebę przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko, a tym samym sporządzenia raportu oddziaływania na środowisko do decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

POUCZENIE:

Na postanowienie służy stronom zażalenie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Tarnowie, za pośrednictwem Wójta Gminy Rzeszawa w terminie 7 dni od daty otrzymania.



WÓJT
[Signature]
mgr inż. Mariusz Palej

Otrzymują:

1. Inwestor.
2. Oddział Terenowy Regionalny Dyrekcji Ochrony Środowiska ul. Aleje Solidarności 5-9, 33-100 Tarnów
3. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny ul. Konstytucji 3 Maja 5, 32-700 Bochnia
4. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie Dyrektor Regionalnego Zarządu Gospodarki Wodnej ul. Marszałka Józefa Piłsudskiego 22 31- 109 Kraków
5. Strona internetowa urzędu (www.rzeszawa.pl)
6. Strony postępowania wg rozdzielnika
7. A/a

