

Protokół ze spotkania Rady Interesariuszy w dniu 13 grudnia 2018 r.

W dniu 13 grudnia 2018 r. o godz. 13.00 odbyło się spotkanie Rady Interesariuszy Zakładu Utylizacyjnego. W spotkaniu wzięło udział 14 członków Rady. Lista obecności stanowi załącznik nr 1 do protokołu (do wglądu w dziale promocji).

Spotkanie Rady otworzył jej wiceprzewodniczący, Jarosław Paczos, który powitał wszystkich uczestników posiedzenia i przedstawił jego agendę.

1. Otwarcie spotkania. Przyjęcie porządku.
2. Zatwierdzenie protokołu ze spotkania w dniu 10 września 2018 roku.
3. Aspekty oddziaływania na środowisko projektowanej instalacji ZTPO w Gdańsku - Grzegorz Walczukiewicz.
4. Środowiskowe i technologiczne aspekty projektowanej spalarni w Gdańsku – Jarosław Paczos
5. Propozycje zmian w regulaminie Rady Interesariuszy – Sławomir Kiszurno, Jarosław Paczos
6. Dyskusja
7. Sprawy wniesione.
8. Zamknięcie spotkania

Na początku obrad Rada Interesariuszy jednogłośnie zatwierdziła protokół ze spotkania w dniu 10 września 2018. Następnie Jarosław Paczos wniósł o rozszerzenie składu rady o osobę pani Jadwigi Kopeć, członkini Polskiego Klubu Ekologicznego. Rada jednogłośnie przegłosowała kandydaturę. Tym samym p. Jadwiga Kopeć stała się nowym członkiem Rady.

W dalszej kolejności wiceprzewodniczący zaproponował zamianę w porządku obrad, tj. zamianę kolejności omawianych tematów. Zaproponował przedstawienie swojej prezentacji przed wystąpieniami konsorcjantów, którzy będą mogli się wtedy odnieść bezpośrednio do poruszonych przez niego tematów. Rada jednogłośnie przegłosowała tę zmianę w porządku obrad.

Po zakończeniu kwestii formalnych, wiceprzewodniczący rozpoczął prezentację: pt. „Środowiskowe i technologiczne aspekty projektowanej spalarni w Gdańsku”, przy czym podkreślił, że uwagi w niej zebrane zostały przygotowane w oparciu również o głos fachowców. Podczas prezentacji zwrócił uwagę na cztery tematy w odniesieniu do przekazanego mu wcześniej projektu spalarni, projektu technologicznego oraz raportu środowiskowego.

Pierwsze wątpliwości dotyczyły kwestii modelowania rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń wokół spalarni. Zostały one wykonane w oparciu o referencyjny model o nazwie operat FB. Jarosław Paczos stwierdził, że jest to model przestarzały, wykorzystywany od kilkadziesiąt lat w Polsce, wprawdzie zgodny z przepisami ale niezgodny ze zdrowym rozsądkiem, wykorzystujący bardzo uproszczone statystyki pogodowe, a przede wszystkim nie uwzględniający sytuacji, z którą często się spotykamy w okolicy, gdy pogoda jest bezwietrzna, tzw. inwersji.

Jego zdaniem wzór, który jest tu podstawą do obliczeń, zawiera w mianowniku siłę wiatru. To zaś oznacza, że przy wietrze poniżej 1 metra na sekundę rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń jest właściwie nieokreślone. Dlatego pogoda bezwietrzna, inwersja temperaturowa powinna zostać uwzględniona i odwzorowana w zastosowanym przez Wykonawcę modelu, ponadto zobrazowana powinna zostać kwestia rzeźby terenu – jest to bowiem de facto krajobraz podgórski. Wg opinii Jarosława Paczosa przy bardziej dokładnej metodzie, będzie można zobaczyć zastoiska zanieczyszczeń.

Drugą kwestią, którą poruszył Jarosław Paczos była sprawa budowania obiektu spalarni „na śmieciach”. Wiceprzewodniczący zaznaczył, że nie chodzi mu o kwestie nomenklaturowe, ale o sprawy, które mogą niepokoić, jeśli chodzi o zdrowie mieszkańców. Podkreślił, że budowa na śmieciach nie jest niemożliwa,

ale trzeba najpierw zrobić ekspertyzę geotechniczną i sanitarną. Podkreślił, że w raporcie środowiskowym jest mowa o 4- 18 metrowej grubości warstwy śmieci, i wodzie, która się w nich znajduje. Wyraził niepokój, czy w trakcie prac ta woda nie spłynie do źródeł podziemnych. Kwatera, na której ma powstać spalarnia była kiedyś wyrobiskiem żwirowym i przebijanie naturalnych uszczelnień palami też może być groźne. Ponadto mogą pojawić się zastoiny gazu wysypiskowego. Dlatego zdaniem pana Paczosa, te kwestie te należy bardzo dokładnie przebadać. Pan Paczos wyraził opinię, iż jeśli szczegółowe badania wykażą brak zagrożeń, nie będzie wnosił uwag do budowy obiektu na tym terenie.

Trzecia kwestia, która została przez Jarosława Paczosa poruszona dotyczyła problemu technologicznego, a dokładniej sposobu usuwania tlenków azotu z wykorzystaniem wody amoniakalnej, co może doprowadzić do „przedawkowania amoniaku”. W efekcie amoniak pojawi się w spalinach. Tymczasem nie ma obecnie żadnych norm na dopuszczalną ilość amoniaku zawartą w powietrzu. Dlatego jego zdaniem należałoby zastosować jakieś rozwiązania, które będą amoniak redukować, tak jak uczyniono np. w spalarni w Wiedniu.

Czwarty temat dotyczył kwestii waloryzacji żużla. Z raportu środowiskowego wynikało, że hala waloryzacji będzie posiadała zadaszenie, ale nie będzie hermetyczna, tymczasem żużel, który będzie przesiewany na ruszcie wibracyjnym i kruszony w rozdrabniaczu, będzie pylił. P. Paczos podał tu przykład Krakowa, gdzie hala jest skonstruowana na zasadzie podciśnienia, w efekcie pyły są wychwytywane i składowane.

Na zakończenie wystąpienia wiceprzewodniczący RI dodał, że wielkość zbiornika retencyjnego, 200 m³, jest jego zdaniem dla powierzchni utwardzonej 1,5 hektara, za mały, szczególnie w sytuacjach nawalnych deszczy, które będą zjawiskiem coraz częstszym.

Do wystąpienia wiceprzewodniczącego i tematu budowy obiektu na odpadach odniósł się Grzegorz Walczukiewicz, prezes spółki Port Czystej Energii. Podkreślił, że w miejscu gdzie powstaje spalarnia nie ma składowiska, obiekt nie powstaje więc na składowisku śmieci. Takiej sytuacji nie dopuszczają też przepisy.

Jarosław Paczos stwierdził z kolei, że jeśli w lokalizacji gdzie ma powstać spalarnia, było kiedyś składowisko nieformalne, to nie różni się ono w żaden sposób od składowiska posiadającego stosowne dokumenty. Zaapelował równocześnie, by nie stosować podejścia legalistycznego.

W tym miejscu w dyskusję włączył się Piotr Grzelak, Zastępca Prezydenta Gdańska ds. polityki komunalnej, który podkreślił, że w kontekście prawa budowlanego nie jest to składowisko. Natomiast – jak zaznaczył - problem zanieczyszczeń tego terenu istnieje. Ten fragment dyskusji zamknął Grzegorz Walczukiewicz stwierdzając, że wykonawca doskonale zdaje sobie sprawę, że budowa odbywa się na gruncie zanieczyszczonym i dokona odpowiednich badań potwierdzających brak ewentualnego negatywnego wpływu inwestycji na okolicznych mieszkańców.

W ramach punktu czwartego agendy rozpoczęto część pt. „Aspekty oddziaływania na środowisko projektowanej instalacji ZTPO w Gdańsku”. Grzegorz Walczukiewicz poprosił o przedstawienie prezentacji poświęconej projektowi przedstawicieli konsorcjum wykonawczego.

Część architektoniczną zaprezentowała pani Marta Lebedowicz Cuch. Swoją prezentację rozpoczęła od wizualizacji obiektu oraz harmonogramu inwestycji. Poinformowała, że wykonawca planuje uzyskać pozwolenie na budowę w maju 2019 roku, zaś zakończenie robót planowane jest na maj 2022 roku. Po informacji, że wjazd na działkę zaplanowany jest od strony południowej i dodatkowo południowo-wschodniej, przeszła do opisanie części składowych obiektu tj. hali rozładunkowej, bunkra, budynku z

rusztem i kotłami i części oczyszczania spalin, przylegającego do obiektu, budynku waloryzacji żużla, kondensatora (od wschodu), budynku turbin (od południa), generatora, a także budynku elektrycznego i obsługowego.

Następnie głos zabrała pani Alicja Borecka, która omówiła kwestie technologiczne.

Prezentacja p. Boreckiej rozpoczęła się od przedstawienia informacji na temat ilości spalanych odpadów i produkcji energii elektrycznej ciepłej oraz omówienia głównych węzłów technologicznych tworzących instalację: tj. strefy dostaw i rozładunku, składowania-bunkier (podciśnienie), zasilania odpadami-lej, spalania, oczyszczania spalin (absorber rozpyłowy, reaktor oraz filtr workowy), odzysku ciepła- kondensatora, części zajmującej się produkcją energii elektrycznej i jej dystrybucji (turbina parowa), a następnie strefy zagospodarowania pozostałości, czyli żużla i popiołów lotnych. Transport odpadów odbywać się będzie ciężarówkami.

W dalszej części spotkania pani Borecka omówiła sposób funkcjonowania poszczególnych stref, w tym systemu oczyszczania spalin składającego się z kilku podsystemów: redukcji NOx-ów, usuwania związków kwaśnych, metali, dioksyn oraz pyłów. W przypadku redukcji NOx będzie się to odbywać – jak opisywała – poprzez iniekcję wody amoniakalnej w komorze spalania. Proces odbywa się na trzech poziomach w zależności od temperatury w komorze spalania. Specjalistyczny system AGANT będzie pozwalał na dystrybucję wymaganej ilości wody amoniakalnej. Jeśli zaś chodzi o usuwanie związków kwaśnych to zastosowane będą dwie metody: sucha i półsucha. Będą to systemy w układzie redundantnym dawkowania reagentów. Cała instalacja zostanie wyposażona w autorski system ACC, czyli w automatyczny układ sterowania spalaniem, zapewniający unikanie pików temperaturowych. Do redukcji metali ciężkich i dioksyn w spalinach wykorzystywane będzie węgiel aktywny. W celu weryfikacji właściwego mieszania się suchego reagentu i spalin użyto narzędzie CFD. W przypadku usuwania pyłów, zastosowany zostanie filtr workowy.

Następnie p. Borecka przedstawiła tabelę z emisjami zanieczyszczeń, które zostały narzucone w przepisach prawa oraz tabelę maksymalnych poziomów emisji gwarantowanych przez Wykonawcę. W przypadku NOx emisje będą o ok. 50% niższe niż te wymagane w obecnych przepisach, zaś w przypadku pozostałych wartości emisje będą niższe o ok. 10%.

W tym miejscu Grzegorz Walczukiewicz dodał, że było to wyraźne wymaganie zamawiającego, aby emisje były nie tylko zgodne z prawem, ale żeby spełniały dużo bardziej restrykcyjne wymogi. Przedstawiciele wykonawcy zaprezentowali także przykłady poziomów emisji z budowanych przez nich spalarni w Bydgoszczy i Rzeszowie. Pani Alicja Borecka podkreśliła, że w przypadku Bydgoszczy – przez to, że pomiary były wykonywane w dłuższym okresie - uzyskano bardziej wiarygodne rezultaty.

Następnie przedstawicielka konsorcjum omówiła układ odzysku ciepła, który będzie składał się z dwóch elementów – kotła, turbiny i wymienników ciepła oraz układu kondensacji wilgoci ze spalin. Parametry kotła: 40 bar (ciśnienie), 400 stopni Celsjusza (temperatura) i 74 tony na godzinę (przepływ). Układ kondensacji wilgoci będzie zaś składał się ze schładzacza spalin oraz skraplacza kondensującego wodę zawartą w spalinach. Odzyskane w ten sposób ciepło będzie można odprowadzać do sieci ciepłowniczej. Jego wielkość to ok. 7 MW termicznych.

W wyniku procesów spalania będą również powstawać w Zakładzie: żużel oraz popioły lotne. Żużel – jak podkreśliła Alicja Borecka - będzie poddawany tzw. waloryzacji w dedykowanym budynku i następnie transportowany samochodami ciężarowymi do firm, które będą miały możliwości jego zagospodarowania. Popioły lotne trafiają do silosów. Z silosów załadunek będzie się odbywał bezpośrednio do cystern. Przeładunki będą hermetyczne i będą prowadzone w częściowo zamkniętej strefie. Podsumowując wybrane technologie i narzędzia wykorzystane do zaprojektowania komory

spalania, podwójny układ redukcji zanieczyszczeń, metoda pól sucha i sucha, podwójne redundantne układy dozujące, maksymalizacja odzysku energii oraz dedykowany zamknięty dla wszystkich procesów układ budynków jak również zadane strefy przeznaczone do gospodarki odpadami (pozostałości) gwarantują niską produkcję zanieczyszczeń ze spalania, wysoką skuteczność usuwania kwaśnych zanieczyszczeń i popiołów, wysoki stopień odzysku energii i redukcję rozproszonych emisji wynikających z przepisów gospodarki odpadami.

Następnie kwestie środowiskowe omówiła pani Natalia Boruc (ILF), która podkreśliła, że z uwagi na brak szczegółowych rozwiązań technologicznych podczas dokonywania pierwszej oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko, zostanie przeprowadzona ponowna ocena oddziaływania, zaś raport środowiskowy został opracowany w pełnym zakresie wynikającym z ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku.

Następnie p. Boruc podała główne dane emisyjne - instalacja będzie pracowała z wydajnością 160 tys. ton na rok, zaś nominalna wartość opałowa odpadów wyniesie 11 MgJ. Wybrano technologię rusztową jako najlepszą dostępną technologię dla tego rodzaju odpadów (BAT). Procesy produkcyjne będą źródłem zanieczyszczeń gazowych i pyłowych. Będą to tlenki azotu, węgla, tlenki siarki oraz metale ciężkie. W zakresie wymaganym prawem krajowym i europejskim zanieczyszczenia będą usunięte ze spalin. Pozostałe procesy związane z energetycznym wykorzystaniem hali będą źródłem emisji innych zanieczyszczeń tj: tlenków azotu, siarki, dwutlenku węgla, węglowodorów aromatycznych i alifatycznych oraz pyłów. Wszystkie wymagane prawem normy emisyjne zostaną spełnione dzięki instalacji układu oczyszczania spalin.

P. Boruc podkreśliła, że w przypadku normalnej eksploatacji zakład nie będzie stwarzał zagrożenia dla warunków życia i zdrowia ludzi. Ponadto projekt jest zgodny z decyzją środowiskową, a wszystkie warunki tej decyzji są dotrzymane. W niektórych przypadkach projekt zawiera korzystniejsze dla środowiska parametry niż w te zawarte w decyzji nt. uwarunkowań środowiskowych. Ponadto p. Boruc zaznaczyła, że instalacja będzie wyposażona w ciągły monitoring spalin, a dane dotyczące emisji będą prezentowane online przy bramie wjazdowej na elektronicznej tablicy. Zakład został zaprojektowany w zgodzie z zasadami BHP i sanitarnymi. Będzie on również wyposażony w ścieżkę edukacyjną dla zwiedzających.

W tym miejscu zakończono prezentację konsorcjantów a p. Paczos zaproponował przeniesienie punktu agendy dotyczącego omówienia propozycji zmian w regulaminie Rady Interesariuszy na kolejne obrady Rady Interesariuszy, ze względu na nieobecność pana Sławomira Kiszczurno. Rada jednogłośnie przegłosowała przeniesienie punktu 5 agendy na kolejne obrady.

Tym samym prowadzący otworzył punkt 6 spotkania, czyli dyskusję.

Jako pierwsza zabrała w niej głos Jadwiga Kopeć, która zapytała o to, w jaki sposób unikać się będzie poddania spalaniu odpadów o zaniżonej kaloryczności.

Odpowiedzi udzielał Bruno Campii, przedstawiciel Wykonawcy, zaś pytania i wypowiedzi tłumaczyła p. Alicja Borecka. Bruno Campii podkreślił, że kocioł ma możliwość przyjmowania odpadów o mniejszej wartości opałowej. W celu zweryfikowania wartości opałowej jest też przewidziany punkt poboru próbek, gdzie odpady będą na bieżąco badane. Ponadto hala wyładunkowa pozwala na podzielenie odpadów na odpady różnej jakości (możliwość zsypu odpadów do różnych bram) i sterowanie jakością wsadu poprzez jego mieszanie wewnątrz bunkra.

Odpowiedź tę uzupełnił Maciej Jakubek, Członek Zarządu Zakładu Utylizacyjnego. Zwrócił on uwagę na fakt, iż do spalarni będzie dostarczana frakcja energetyczna z Zakładu Utylizacyjnego i innych

podobnych zakładów. Odpady te będą więc miały znaną już wartość opałową zanim jeszcze dotrą na bramę spalarni. Wydzielamy określone frakcje, które są badane od wielu lat. Wszystkie zakłady działają w takim reżimie jak nasz. Operator dostanie odpady o znanym składzie. Mogą być rozbieżności, niewielkie, ale nie jest to sytuacja taka, jak byśmy dostarczali odpady zmieszane z miasta.

W kolejnym pytaniu, p. Jadwiga Kopeć odniosła się do kwestii redukcji tlenków azotu przy pomocy amoniaku. Zapytała o to, czy istnieje możliwość kontroli dozowania konkretnej ilości amoniaku, adekwatnej do sytuacji.

Bruno Campii podkreślił, że kwestię redukcji NO_x należy podzielić na dwie fazy. Pierwsza polega na tym by zapobiegać wytwarzaniu się NO_x, a druga na ich redukcji. Z całą pewnością – jak podkreślił - układ sterowania ACC pozwoli na taką dystrybucję powietrza, by wpływać na równomierny rozkład temperatur i zminimalizowanie wytwarzania NO_x. Prawidłowa dystrybucja temperatury w komorze spalania będzie powodować zmniejszenie samowytwarzania NO_x. Z kolei w drugim etapie będzie więcej niż jeden poziom wtrysku wody amoniakalnej w komorze spalania. System AGANT pozwala na kontrolę temperatury spalania, a od temperatury zależna jest iniekcja wody amoniakalnej. To pozwala z kolei na optymalizację iniekcji reagentów ograniczając przez to liczbę NO_x-ów i zawartość amoniaku.

W absorberze stosowane jest mleko wapienne, w reaktorze podawana jest wapno hydratyzowane.

Kolejne pytanie dotyczyło tego, czy węgiel aktywny i wapno podawane są w odrębnych strefach, czy nie dochodzi do sytuacji, gdzie węgiel będzie pochłaniał wapno. Padła odpowiedź, że węgiel i wapno nie będą miały na siebie wpływu.

Kolejną osobą zadającą pytania była p. Krystyna Szymańska, dyrektor Fundacji ARMAAG. Spytała autorów raportu dlaczego nie skorzystano z innej metody oceny rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń, a także o to, czy w raporcie przeanalizowano warunki pracy działania zakładu w warunkach innych niż normalne, chociażby ze względu na różne emitery na terenie zakładu. Zdaniem p. Krystyny Szymańskiej należało zastosować model, który uwzględnia epizody- godzinne wartości stężeń, fizjografię i hipsometrię.

P. Boruc wyjaśniła, że twórcom raportu zależy na tym, aby rozwiązania były zgodne z prawem i program spełniał wymogi prawne, a ten je spełnia. W tym miejscu pan Paczos podkreślił, że nie zarzuca modelowi jego niezgodności z prawem. P. Szymańska zapytała, czy w tym konkretnym przypadku przeanalizowany został model Pasquille'a, który jest prawnie dopuszczalny, w porównaniu z innymi dostępnymi 60 modelami, które są stosowane jako referencyjne?

Pan Marcin Żabka, jeden z przedstawicieli wykonawcy odpowiedział, że nie została zrealizowana analiza zastosowanego modelu w porównywaniu z innymi dostępnymi modelami.

Druga kwestia, czy w raporcie są ujęte stany dla warunków pracy innych niż normalne? Czy została policzona emisja dla warunków awaryjnych, np. emisji z komina 100 kg/h.

P. Boruc wyjaśniła, że analiza jest przeprowadzona w maksymalnie złych warunkach przy skrajnej emisji.

P. Żabka wyjaśnił, że te kwestie zostaną sprawdzone i odpowiedź zostanie przekazana Radzie w późniejszym terminie.

W następnej kolejności pan Łukasz Katlewicz, pracownik Wydziału Chemicznego Politechniki Gdańskiej zapytał, w jakich warunkach będą odzyskiwane metale i metale nieżelazne oraz co zdecydowało o wyborze amoniaku, a nie mocznika w procesie spalania? Bruno Campii odpowiadając wyjaśnił, że dla żelaza stosowane są separatory elektromagnetyczne, umieszczone nad głównym ciągiem.

W przypadku metali nieżelaznych stosowane będą diamagnetyki. Natomiast w kwestii mocznika i wody amoniakalnej stwierdził, że elementem przekonującym do wody amoniakalnej była większa wydajność tego rozwiązania, gdyż stosując mocznik powodujemy powstawanie dodatkowych płynów wewnątrz komory spalania.

Na pytanie pana Paczosa o to czy przewidywany jest pomiar amoniaku w spalinach, otrzymał od pana Bruno Campii'ego odpowiedź twierdzącą.

Następnie wiceprzewodniczący Rady Interesariuszy poruszył kwestię dotyczącą zanieczyszczeń w gruntach, gdzie ma powstać spalarnia.

Pan Marcin Żabka stwierdził, że badania były przygotowane na etapie przetargowym przez zamawiającego. Natomiast obecnie przeprowadzane są dodatkowe badania w zakresie morfologii składu i występowania biogazu. W połowie grudnia powinny być znane wyniki. Padła tu też deklaracja, że pale użyte przy budowie będą miały charakter przemieszczeniowy, czyli będą wykonywane – w celu ograniczenia ewentualnej odorowości – metodą wierconą z rozpychaniem gruntu wewnątrz.

Ostatnią sprawą, którą poruszył pan Jarosław Paczos, była hala waloryzacji żużla i sprawa jej hermetyczności. Bruno Campii podkreślił, że budynek będzie zamknięty. Zastosowane będą również filtry zapobiegający pyleniu w miejscu obróbki żużli. Sama hala nie będzie wykonana w systemie podciśnienia, natomiast urządzenia w niej działające tak.

Maciej Jakubek podkreślił, że z jego wiedzy wynika, że żużle będą odprowadzone z kotła w postaci wilgotnej, czyli niepyłacej. W konsekwencji nawet po kilku dniach magazynowania żużle nadal będą wilgotne. Ponadto – jak podkreślił - trzeba będzie mieć na uwadze to, że w spalarni musi panować takie środowisko, by zapewnić tam możliwość pracy ludziom.

Pani Brandt zadała z kolei pytanie o to, czy mamy już zainteresowanych odbieraniem żużla. A także czy wiemy, dokąd będą wywożone popioły. Grzegorz Walczukiewicz odpowiedział, że popioły będą wywożone do kopalni, albo w Niemczech, albo w Polsce. Jeśli zaś chodzi o żużel to podkreślił, że rynek odbioru żużla dopiero się rodzi – w Polsce mamy jeszcze niewielką liczbę spalarni. Temat ten jest na bieżąco przez nas monitorowany.

Na zakończenie serii pytań padło jeszcze jedno ze strony Łukasza Katlewicza o to, jakie zabezpieczenia ma odzūżlacz i co z odciekami z odzūżlacza.

Bruno Campii podkreślił, że będzie to obieg zamknięty. Proces zraszania żużla, część tej wody odparowuje, a para i pozostała woda będą zawracane do systemu, do zbiornika i z powrotem do odzūżlacza ze świeżą wodą. W tym procesie nie przewidywane są sytuacje, w których będą powstawać odcieki wymagające wywozu.

Na zakończenie obrad o głos poprosił pan Grzegorz Walczukiewicz. Zwrócił on uwagę, na to, że z Wykonawcą będzie jeszcze omawiana kwestie rozprzestrzeniania się pyłów, gdyż odpowiedź, iż będzie się to działo zgodnie z prawem nie jest w pełni satysfakcjonująca. Ponadto zaznaczył, że w dyskusji pominięty został temat wód opadowych. Obecnie prowadzone są rozmowy ze spółką miejską Gdańskie Wody Sp. z o.o. Zastanawiamy się jak policzyć ilość wód opadowych, mamy pomysły na retencję. Temat jest bardzo istotny i Gdańskie Wody temat pilotują.

Całość dyskusji i obrad podsumował Jarosław Paczos. Stwierdził, że widzi determinację miasta i pana Walczukiewicza w kwestii rozwiązania problemu modelu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń i tematu wód opadowych. Rada oczekuje więc propozycji rozwiązań. Jeśli chodzi o pomiar amoniaku zgodnie z deklaracją konsorcjanta będzie on mierzony. Co do wartości pomiaru będą one zapewne do

ustalenia. Jeśli chodzi o badanie gruntu przypomniał deklarację wykonawcy, że wyniki będą dostępne do 20 grudnia. Poprosił też o informację na temat wód w gruncie pod budowę i wyjaśnienie, czy woda głębinowa nie będzie zanieczyszczona w trakcie prac wodami ze złoża. Pan Walczukiewicz podniósł kwestię daty 20 grudnia. Czy jest ona realna? Wykonawca potwierdził jednak tę datę. Pan Paczos poprosił też Wykonawcę o dokładniejszy projekt hal z żużlem, by ustalić czy nie wymaga on jeszcze dyskusji. Wyraził też wolę zwołania spotkania kolejnego jeszcze w styczniu 2019 r. Stwierdzono, że termin ustalony zostanie mailowo.

Na tym obrady Rady Interesariuszy zamknięto.

Protokolanci:

Krzysztof Szczepaniak, agencja Profile

Monika Łapińska-Kopiejć