

Załącznik nr 2 do pkt I sprawozdania na sesję dnia 30 października 2025 r.

Postępowania dotyczące wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach:

Postępowania zawieszone:

1. *Budowa placu magazynowego wraz z infrastrukturą towarzyszącą na działce o nr ewid. 624/35 obręb Gniechowice, gm. Kąty Wrocławskie (1/2022 - czerwiec 2026)*

- Inwestor - Adecon Sp. z o.o., Dębe 47a, 62-817 Żelazków.
- Miejsce realizacji - działka nr ewid. 624/35 obręb Gniechowice, gmina Kąty Wrocławskie.

Oczekujemy na raport o oddziaływaniu inwestycji na środowisko

2. *Budowa zespołu 10 budynków mieszkalnych wielorodzinnych oznaczonych numerami 1A, 2A, 3A, 4C, 5B, 6B, 7C, 8A, 9A, 10A, z parkingami podziemnymi (w budynkach 1A, 2A, 3A, 8A, 9A, 10A), z usługami oraz parkingami wbudowanymi w parterach (w budynkach 4C, 7C) wraz z urządzeniami budowlanymi (27/2023 – listopad 2026)*

- Inwestor - Sanbet Fabryka Betonu Wiesława, Stefan Piotrowscy spółka jawna z siedzibą w Ślęzie, ul. Tulipanowa 2, 55-040 Ślęza
- Miejsce realizacji - działka nr ewid. 72/6 AM-26 obręb Kąty Wrocławskie, gmina Kąty Wrocławskie

Postępowanie zawieszone na wniosek inwestora.

3. *Budowa Małej Elektrowni Wodnej Kamionna wraz z przepławką oraz remont jazu Okulice w km 36-714 rzeki Bystrzycy (41/2023 – marzec 2027)*

- Inwestor - Inex Green Sp. z o.o., ul. Pasterska 2B, 50-226 Wrocław
- Miejsce realizacji - działki nr ewid. 212, 245 i 247 AM-1 obręb Kamionna, gm. Kąty Wrocławskie oraz na działce nr ewid. 214 AM-1 obręb Okulice, gm. Sobótka.

Postępowanie zawieszone na wniosek inwestora.

4. *Budowa hal magazynowo- produkcyjnych DC7b i DC9 na terenie centrum magazynowo-logistyczno-produkcyjno-usługowego Prologis Park Wrocław V na części działek nr 116/9 i 116/12 obręb Nowa Wieś Wrocławska, gmina Kąty Wrocławskie (24/2024 – grudzień 2027)*

- Inwestor - Prologis Poland LVIII Sp. z o.o., ul. Złota 59, 00-120 Warszawa
- Miejsce realizacji - działki nr ewid. 116/9 i 116/12 obręb Nowa Wieś Wrocławska

Postępowanie zawieszone na wniosek inwestora.

5. *Modernizacja i rozbudowa zakładu produkcyjnego Hubergroup Polska w miejscowości Nowa Wieś Wrocławska (08/2025)*

- Inwestor Hubergroup Polska Sp. z o.o., Nowa Wieś Wrocławska, ul. Nowa 27, 55-080 Kąty Wrocławskie
- Miejsce realizacji dz. nr ewid. 75/31, 75/33, 75/30, 75/32 obręb Nowa Wieś Wrocławska, gm. Kąty Wrocławskie

Oczekujemy na raport o oddziaływaniu inwestycji na środowisko

Postępowania w toku:

1. *Punkt zbierania odpadów innych niż niebezpieczne wytworzonych w wyniku prowadzonej działalności (41/2024).*

- Inwestor Żabka Polska Sp. z o.o., ul. Stanisława Matyi 8, 61-586 Poznań,
- Miejsce realizacji dz. nr ewid. 2686, 2688, 2690 obręb Kąty Wrocławskie
- Status sprawy:

Postępowanie jest w trakcie przeprowadzania oceny oddziaływania na środowisko z udziałem społeczeństwa.

Planowane przedsięwzięcie będzie polegało na zbieraniu odpadów wytworzonych w wyniku prowadzonej działalności sieci sklepów Żabka Polska, Centrum Logistyczne planuje podjąć działania niezbędne do uzyskania zezwolenia na zbieranie odpadów.

Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do zbierania:
odpady z grupy 15 01:

- 15 01 01 - Opakowania z papieru i tektury
- 15 01 02 - Opakowania z tworzyw sztucznych
- 15 01 04 - Opakowania z metali
- 15 01 06 - Zmieszane odpady opakowaniowe.

Odpady wytwarzane w sieci detalicznej, wraz z opakowaniami zwrotnymi dostarczane będą samochodami do magazynu zwrotów znajdującego się na terenie CL w workach foliowych i umieszczane w big-bagach ustawionych przy bramach przeładunkowych. W pierwszej kolejności odpady te poddawane będą wzrokowej ocenie ich ilości i jakości oraz rozdysponowania na poszczególne

miejsca magazynowania. Procesy te prowadzone będą ręcznie przez pracowników Centrum Logistycznego. Następnie odpady umieszczane będą w prasach hydraulicznych i poddawane belowaniu w celu zmniejszenia ich objętości w kontenerach a tym samym zoptymalizowania częstotliwości odbioru odpadów i kosztów ich wywozu.

Odpady opakowań metalowych (puszek) oraz butelki PET będą zbierane w punktach sprzedaży detalicznej w stanie niezgniecionym i dostarczane będą do magazynu zwrotów znajdującego się na terenie CL w workach foliowych i umieszczane w big-bagach ustawionych przy bramach przeładunkowych. W pierwszej kolejności odpady te poddawane będą wzrokowej ocenie ich ilości i jakości oraz rozdysponowania na poszczególne miejsca magazynowania Część odpadów pochodzących będzie także z operacji technicznych odbywających się w Centrum Logistycznym i polegających na przepakowywaniu towarów z opakowań zbiorczych na palety przeznaczone do konkretnych sklepów. W CL odpady poddawane będą najpierw wzrokowej kontroli jakości. Sprawdzana będzie również ilość dostarczanych odpadów. Następnie odpady transportowane będą do pomieszczeń, w których zainstalowano prasy hydrauliczne, umożliwiające prasowanie odpadów w baloty. Zbelowane odpady umieszczane będą w wyznaczonych na terenie Centrum Logistycznego miejscach magazynowania odpadów.

Odpady dostarczane z placówek sklepowych jak i pochodzące z operacji technicznych odbywających się na terenie CL nie będą odbiegały od siebie pod względem morfologii, skład materiałowy i charakteru odpadów. Tymczasowe, krótkotrwałe zmagazynowanie odpadów powstałych w poszczególnych sklepach oraz na terenie CL będzie odbywać się w Centrum Logistycznym oraz w jego sąsiedztwie w miejscach do tego wytyczonych do czasu zebrania pełnych jednostek transportowych. W dalszej kolejności odpady przekazywane odbiorcy posiadającemu stosowne zezwolenie. Zakłada się,

że zbierane odpady będą magazynowane na terenie Centrum Logistycznego kilka godzin, a maksymalnie do kilku dni ($\pm$ trzech dni). Może to wynikać z przyczyn technicznych czy organizacyjnych. Tymczasowe magazynowanie odpadów będzie realizowane zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady, w tym zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach szczegółowych. Na terenie Centrum Logistycznego w Kątach Wrocławskich wyznaczone zostaną odpowiednie miejsca tymczasowego magazynowania odpadów, dostosowane do rodzaju i ilości zbieranych odpadów. Ilość tymczasowo magazynowanych odpadów ograniczona będzie pojemnością magazynową. Częstotliwość odbioru odpadów będzie dostosowana do możliwości magazynowych CL. Dostarczanie ze sklepów odpadów z grupy 15 01 będzie jedynie działaniem wspomagającym operacje ekonomiczno – logistyczne gospodarowania odpadami, wytworzonymi wyłącznie przez sieć sklepów Żabka Polska. W ramach prowadzonej przez inwestora działalności nie będą prowadzone masowe dostawy odpadów. Nie będzie również miał miejsca przeładunek odpadów. Dostarczanie odpadów ze sklepów realizowane będzie w ramach redystrybucji towarów. Spółka nie zamierza prowadzić profesjonalnej działalności w zakresie zbierania odpadów. Wszystkie odpady będą magazynowane selektywnie, część z nich w postaci sprasowanej w formie beli, a pozostałe z formie niezgniecionej, w wyznaczonych miejscach magazynowania odpadów, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych.

2. Zespół budynków mieszkalnych jednorodzinnych wraz z drogami wewnętrznymi, niezbędną infrastrukturą techniczną oraz zagospodarowaniem terenu (15/2025)

- Inwestor Omega Osada Sportowa Sp. z o.o., Sp.k. ul. Topolowa 12, 55-080 Smolec
- Miejsce realizacji działki nr ewid.:
 - 545/78, 545/80, 545/81, 545/82, 545/83, 545/84, 545/85, 545/86, 545/87, 545/88, 545/89, 545/90, 545/91, 545/92, 545/94, 545/95, 545/96, 545/97, 545/98, 545/99, 545/100, 545/101, 545/102, 545/104, 545/105, 545/106, 545/107, 545/108, 545/109, 545/110, 545/111, 545/112, 545/113, 545/114, 545/115, 545/116, 545/117, 545/132, 545/135, 545/136, 545/137, 177, 545/79, obręb Smolec, gmina Kąty Wrocławskie – etap 1,
 - 545/19, 545/20, 545/21, 545/22, 545/23, 545/24, 545/34, 545/35, 545/36, 545/37, 545/39, 545/40, 545/41, 545/43, 545/44, 545/45, 545/46, 545/48, 545/49, 545/50, 545/51, 545/52, 545/53, 545/54, 545/66, 545/67, 545/68, 545/69, 545/70, 545/71, 545/72, 545/77, 545/118, 545/119, 545/120, 545/121, 545/122, 545/123, 545/132, 545/134, obręb Smolec, gmina Kąty Wrocławskie – etap 2,
 - 178/109, 179, 539/109 obręb Smolec, gmina Kąty Wrocławskie – etap 3.
- Status sprawy:

Oczekujemy na opinie Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska we Wrocławiu, Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego we Wrocławiu oraz Dyrektora Zarządu Zlewni we Wrocławiu o opinię w sprawie konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania inwestycji na środowisko.

Przedsięwzięcie będzie polegało na budowie osiedla budynków mieszkalnych jednorodzinnych składającego się z 72 budynków mieszkalnych w Smolcu w obrębie ul. Modrzewiowej, Sosnowej, Świerkowej, Jodłowej i Choinkowej. W ramach przedsięwzięcia jest planowana także budowa dróg dojazdowych i wjazdów na poszczególne posesje, budowa sieci kanalizacyjnych (deszczowej i sanitarnej) wraz z przyłączami do budynków, sieci gazowej wraz z przyłączami do budynków, sieci elektroenergetycznej wraz z przyłączami do budynków.

Planuje się realizację inwestycji w 3 etapach:

➤ etap 1:

- 34 budynki mieszkalne jednorodzinne z zagospodarowaniem terenu, instalacjami, przyłączami,

- wewnętrzne drogi dojazdowe w granicach 1 etapu wskazanego na PZT,
 - sieć kanalizacji deszczowej od studni SD1 do SD14 z separatorem, regulatorem przepływu i wpięciem do rowu na działce Nr 179,
 - sieć kanalizacji sanitarnej w zakresie niezbędnym do obsługi etapu 1 zabudowy,
 - sieć wodociągowa w zakresie niezbędnym do obsługi etapu 1 zabudowy,
- etap 2:
- 38 budynków mieszkalnych jednorodzinnych z zagospodarowaniem terenu, instalacjami, przyłączami,
 - wewnętrzne drogi dojazdowe w granicach 2 etapu wskazanego na PZT,
 - sieć kanalizacji deszczowej od studni SD13 do SD16,
 - sieć kanalizacji sanitarnej w zakresie niezbędnym do obsługi etapu 2 zabudowy,
 - sieć wodociągowa w zakresie niezbędnym do obsługi etapu 3 zabudowy,
- etap 3:
- wewnętrzne drogi dojazdowe w granicach 3 etapu wskazanego na PZT,
 - sieć kanalizacji deszczowej w granicach 3 etapu wskazanego na PZT,
 - sieć kanalizacji sanitarnej w granicach 3 etapu wskazanego na PZT,
 - sieć wodociągowa w granicach 3 etapu wskazanego na PZT.

Parametry inwestycji po realizacji wszystkich etapów:

- powierzchnia planowana do przekształcenia w ramach przedsięwzięcia – około 76318,0 m² (7,63180 ha),
- powierzchnia zabudowy budynków – około 10232,0 m² (1,02320 ha),
- ilość kondygnacji nadziemnych – do 2,
- ilość kondygnacji podziemnych – brak, budynki niepodpiwniczone,
- ilość mieszkańców – do około 288 osób (4 osoby na 1 dom jednorodzinny),
- ilość miejsc postojowych – do 144 M.P. (2 M.P. na 1 dom jednorodzinny)

3. *Budowa infrastruktury do malowania wałów napędowych na terenie Zakładu Elektroniczno-Mechanicznego na działkach nr 78/8, 78/10 obręb 0014 Mokronos Dolny, gmina Kąty Wrocławskie (22/2025)*

- Inwestor Zakład Elektroniczno-Mechaniczny Mirosław Janiszewski, ul. Noworudzka 5, 58-308 Wałbrzych
- Miejsce realizacji: działki nr ewid. 78/8, 78/10 obręb Mokronos Dolny
- Status sprawy:

Oczekujemy na opinie Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska we Wrocławiu oraz Dyrektora Zarządu Zlewni we Wrocławiu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie w sprawie potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko przedmiotowego przedsięwzięcia.

Inwestycja będzie realizowana na terenie istniejącego Zakładu Elektroniczno -Mechanicznego, wewnątrz hali produkcyjnej, która jest aktualnie realizowana. Planowane przedsięwzięcie będzie polegało na montażu instalacji do malowania detali – wałów napędowych, produkowanych przez firmę ZEM. Malowanie będzie się odbywało w kabino-suszarce. Malowanie będzie poprzedzone procesem przygotowania powierzchni. Planowana wydajność linii do malowania wynosi ok. 32 000 szt./rok podczas pracy na 2 zmiany (wyłącznie pora dzienna).

Pierwszym etapem technologii malowania detali jest przygotowanie ich powierzchni. Proces przygotowania powierzchni jest automatyczny – natryskowy, realizowany jest w czterozabiegowej komorze roboczej. W pierwszym zbiorniku następuje mycie detalu w temperaturze 45-65°C, w kolejnych dwóch zbiornikach – płukanie w wodzie demineralizowanej. W ostatnim zbiorniku detal poddawany jest procesowi pasywacji w temperaturze 20-30°C.

Kolejnym etapem technologii jest odmuch manualny/maskowanie. Strefa odmuchu jest dopasowana do długości detali, dla stref krytycznych wybranych detali istnieje możliwość regulacji odmuchu.

Następny etap to malowanie ręczne detali, które jest realizowane w uniwersalnej kabino-suszarce. Szacowane zużycie farby na rok wynosi ok. 4120 kg (4,12 Mg). Proces malowania przeprowadzany jest poprzez aplikację ręczną, wykonywany jest przez jednego lub dwóch operatorów.

Pomalowane detale poddawane są procesowi suszenia w uniwersalnej kabino-suszarce, w temperaturze 20-60°C, czas trwania procesu wynosi ok. 20-40 min.

4. „Rozbudowa instalacji przetwarzania odpadów biodegradowalnych i bioodpadów w Sośnicy” (31/2025)

- Inwestor - Alba Biorecykling Sp. z o.o., ul. Szczecińska 5, 54-517 Wrocław
- Miejsce realizacji: działki nr ewid. 185/8 i 185/7 obręb Sośnica-Różaniec
- Status sprawy:

Inwestor złożył uzupełnienie braków formalnych we wniosku. Trwa analiza przedłożonej dokumentacji.

Planowane przedsięwzięcie ma na celu rozbudowę instalacji przetwarzania odpadów biodegradowalnych i bioodpadów w Sośnicy, zwiększającej zdolność przerobową do 27 000 Mg/rok (obecnie 12 000 Mg/rok).

Obejmuje:

- wydłużenie istniejących 4 tuneli do długości 37 m (docelowy wymiar 3 m x 37 m),
- ☐-instalację 6 dodatkowych tuneli foliowych (pięciu o wymiarach 3 m x 37 m oraz jednego o wymiarach 3 x 23 m),
- zabudowę 6 wentylatorów obsługujących nowe tunele foliowe oraz dodatkowego biofiltra,
- budowę dodatkowego placu technologicznego o nawierzchni szczelnej (powierzchnia ok. 1 600 m²),
- zabudowę bezodpływowego, podziemnego zbiornika odcieków procesowych o pojemności ok. 200 m³ z instalacją doprowadzającą odcieki do ponownego wykorzystania w procesie technologicznym (do zbiornika odprowadzane będą wody procesowe z procesu kompostowania),
- ☐-rozbudowę wewnętrznej kanalizacji przemysłowej ujmującej odcieki z placów technologicznych do 2 bezodpływowych podziemnych zbiorników ścieków (w tym jednego istniejącego), zabudowę biofiltra i podłączenie odpowietrzenia zbiorników do biofiltra.

W ramach przedsięwzięcia planuje się prowadzenie biologicznego przetwarzania odpadów biodegradowalnych w warunkach tlenowych, z wykorzystaniem bioreaktorów workowych. Stosowane w procesie kompostowania bioreaktory mają formę tuneli lub rękawów, wykonanych z materiałów stanowiących barierę izolującą materiał kompostowany od środowiska zewnętrznego. W niniejszym raporcie określenia bioreaktor, tunel oraz rękaw stosowane są zamiennie, odnosząc się do tej samej formy technologicznej wykorzystywanej w procesie kompostowania.

Proces odzysku prowadzony będzie w ramach technologii kompostowania tlenowego (R3), z uwzględnieniem etapów poprzedzających (R12 i R13), niezbędnych dla zapewnienia odpowiednich parametrów wsadu. Celem prowadzonego procesu kompostowania jest otrzymanie środka poprawiającego właściwości gleby, wykorzystywanego m.in. w rolnictwie, ewentualnie (gdy będzie to niemożliwe z przyczyn technologicznych) uzyskanie przetworzonego odpadu spełniającego wymagania umożliwiające przekazanie go do dalszego odzysku bądź unieszkodliwienia poprzez składowanie, zgodnie z przepisami ustawy o odpadach.

Na organizację procesu przetwarzania odpadów biodegradowalnych i bioodpadów składa się trójetapowy proces technologiczny, obejmujący wzajemnie powiązane niżej wymienione etapy przetwarzania.

Etap I przetwarzania - mechaniczne przygotowania surowca

Dostarczone na teren zakładu selektywnie zebrane odpady, po zważeniu i przeprowadzeniu ewidencji ilościowo-jakościowej, rozdzielane będą na dwa strumienie:

I strumień odpadów

Odpady w postaci gałęzi, korzeni i łodyg (kod 20 02 01 - odpady ulegające biodegradacji), pochodzące z ogrodów i parków, dostarczane osobnymi transportami i niewymagające doczyszczenia, trafiają bezpośrednio do miejsca magazynowania odpadów „A” (miejsce składowania gałęzi). Następnie, po rozdrobnieniu, kierowane są do zasieku na wsad do bioreaktorów, zlokalizowanego w obrębie hali mechanicznego przetwarzania odpadów (hali technologicznej).

II strumień odpadów

Odpady oznaczone kodami 20 01 08, 20 02 01 i 20 03 02 – składające się głównie z trawy, liści oraz drobnych gałęzi, które mogą być w niewielkim stopniu zanieczyszczone papierem, plastikiem lub szkłem. Są one dostarczane luzem, lub w workach na odpady bio, do miejsca magazynowania „B” w hali technologicznej, wyposażonej w system wentylacji z biofiltrami (sprawność do 99%) oraz zamykanej bramami szybkobieżnymi.

Odpady niewymagające doczyszczenia mogą zostać skierowane bezpośrednio do zasieku, natomiast pozostałe odpady kierowane są do przesiewacza, gdzie oddziela się frakcję podsitową (doczyszczoną) od nadsitowej (zanieczyszczonej). Frakcja nadsitowa trafia na linię sortowniczą, gdzie worki z odpadami bio są ręcznie rozrywane, a zanieczyszczenia ręcznie usuwane i kierowane do odpowiednich kontenerów. W przypadku awarii przesiewacza lub jego wykorzystania w innym procesie sortowanie może odbywać się bezpośrednio na linii.

Tworzenie mieszanek wsadowych

W zasieku na wsad do tuneli, zlokalizowanym w hali technologicznej, przygotowuje się mieszanki do procesu tlenowego kompostowania (etap II przetwarzania odpadów). Mieszanie strumieni odpadów I i II odbywa się za pomocą ładowarki lub innego sprzętu mobilnego.

W przypadku zbyt niskiej wilgotności wsadu, materiał jest nawilżany wodami opadowymi lub odciekowymi zgromadzonymi w szczelnym zbiorniku retencyjnym.

Tworzone są trzy rodzaje mieszanek na wsad do bioreaktorów:

I mieszanka odpadów:

- doczyszczone odpady zielone (20 02 01),
- rozdrobnione gałęzie, korzenie i łodygi (20 02 01).

Mieszanka przeznaczona jest do produkcji środka poprawiającego właściwości gleby lub środka wspomagającego uprawę roślin, zgodnie z odrębnymi przepisami. Materiał niespełniający wymagań produktu klasyfikowany będzie jako:

- 19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom,
- ex 19 05 03 – jeżeli wytworzony z bioodpadów zbieranych selektywnie, możliwy do przekazania do procesu R10.

II mieszanka odpadów:

- doczyszczone odpady zielone (20 01 08),
- rozdrobnione gałęzie, korzenie i łodygi (20 02 01).

Mieszanka przeznaczona jest do odzysku w procesie R10 jako odpad:

- ex 19 05 03 – jeżeli spełnia wymagania dla kompostu z bioodpadów selektywnie zbieranych,
- 19 05 03 – w pozostałych przypadkach.

III mieszanka odpadów:

- doczyszczone odpady zielone (20 03 02),
- rozdrobnione gałęzie, korzenie i łodygi (20 02 01).

Podobnie jak II mieszanka, kierowana jest do odzysku w procesie R10 jako:

- ex 19 05 03 lub 19 05 03, w zależności od spełnienia wymagań.

Przygotowanie mieszanek stanowi finał etapu I-go przetwarzania odpadów i bezpośrednio poprzedza fazę biologicznego przetwarzania w bioreaktorach. Etap ten ma kluczowe znaczenie dla zapewnienia odpowiednich parametrów procesu kompostowania, w tym właściwego składu i struktury materiału, umożliwiających równomierne napowietrzanie oraz skuteczną aktywność mikrobiologiczną. Od jakości mieszanki zależy późniejsza klasyfikacja materiału jako produktu lub odpadu dopuszczonego do odzysku w procesie R10.

Etap II przetwarzania - biologiczne przetwarzanie w warunkach tlenowych (kompostowanie)

W ramach etapu II przetwarzania odpady poddawane są kompostowaniu w warunkach tlenowych w bioreaktorach zlokalizowanych na wydzielonym placu kompostowni. Plac wykonany jest jako odciekowymi zgromadzonymi w szczelnym zbiorniku retencyjnym. szczelna płyta betonowa ze spadkiem i przykanalikami odwadniającymi, które są częścią systemu kanalizacji technologicznej. Mieszanka odpadowa przygotowana w I etapie transportowana jest do bioreaktorów za pomocą ładowarki, a napełnianie rękawów odbywa się przy użyciu mobilnego urządzenia napełniającego. Wzdłuż dolnej części każdego tunelu układane są perforowane rury podłączone do systemu wentylatorów, które wtłaczają świeże powietrze atmosferyczne do wnętrza bioreaktorów. Zamknięta konstrukcja bioreaktorów foliowych chroni wsad przed czynnikami atmosferycznymi i umożliwia pełną kontrolę nad warunkami procesu.

Bioreaktory wyposażone są w zintegrowany system aktywnego napowietrzania oraz instalację oczyszczania powietrza procesowego. Układ wentylacyjny sterowany jest automatycznie w oparciu o dane z sond temperaturowych umieszczonych we wsadzie. Spadek temperatury sygnalizuje spowolnienie aktywności mikroorganizmów, co powoduje uruchomienie wentylatorów i wtłoczenie powietrza w celu przywrócenia optymalnych warunków tlenowych.

Powietrze procesowe, usuwane z tuneli w wyniku działania systemu napowietrzania i wytworzonego nadciśnienia, kierowane jest do biofiltra, którego zadaniem jest redukcja zanieczyszczeń gazowych, w tym substancji odorowych. Złożem filtracyjnym biofiltra jest materiał biologicznie aktywny, stanowiący nośnik dla mikroorganizmów biodegradowujących lotne związki organiczne. Efektywność redukcji zanieczyszczeń układu biofiltracyjnego mieści się w zakresie od 70 do ponad 99% w zależności od substancji [1]. Oczyszczone powietrze odprowadzane jest do atmosfery przez komin wylotowy.

W trakcie II etapu zachodzi intensywna biodegradacja substancji organicznych łatwo rozkładalnych oraz higienizacja materiału. Proces trwa przeciętnie od 1 do 2 tygodni i prowadzi do znacznego ograniczenia zdolności wsadu do emisji substancji zapachowych.

Po zakończeniu procesu materiał jest usuwany z rękawów i transportowany na plac dojrzewania – stanowiący III etap przetwarzania.

Etap III przetwarzania - dojrzewanie kompostu

Materiał przetworzony biologicznie w etapie II (kompostowanie tlenowe) transportowany jest za pomocą ładowarki na plac dojrzewania, gdzie formowany jest w pryzmy.

Celem dojrzewania jest dalsze przekształcenie materiału wsadowego, obejmujące: poprawę jego struktury, stabilizację mikrobiologiczną, mineralizację substancji organicznych oraz stopniowe obniżanie temperatury i wilgotności. Efektem końcowym jest materiał o właściwościach umożliwiających jego wykorzystanie jako:

- środek poprawiający właściwości gleby, zgodnie z ustawą z dnia 10 lipca 2007 r. o nawozach i nawożeniu, lub

- odpad dopuszczony do odzysku w procesie R10, niespełniający kryteriów produktu. Plac dojrzewania wykonany jest jako szczelna płyta betonowa na podbudowie żwirowej, wyposażona w przykanaliki odprowadzające odcieki i wody nadmiarowe do separatora, a następnie do zbiornika retencyjnego.

W trakcie procesu dojrzewania kompost może być:

- zraszany wodami opadowymi i odciekowymi zgromadzonymi w zbiorniku retencyjnym – ręcznie, przy użyciu węża z końcówką zraszającą,
- przerzucany okresowo z wykorzystaniem ładowarki, przerzucarki lub innego urządzenia – w celu poprawy napowietrzenia oraz zapewnienia równomiernego przebiegu procesów biologicznych i stabilizacji materiału.

Po zakończeniu dojrzewania materiał poddawany jest przesiewaniu w celu oddzielenia:

- frakcji podsitowej – uznawanej za produkt lub odpad spełniający wymagania procesu odzysku,
- frakcji nadsitowej – zawierającej nieprzekompostowane frakcje i ewentualne zanieczyszczenia.

Frakcja nadsitowa klasyfikowana jest jako odpad o kodach 19 05 01, 19 05 02 lub 19 05 99 i magazynowana w wyznaczonym miejscu, nie dłużej niż 7 dni. Część tej frakcji może zostać zawrócona do kolejnego cyklu kompostowania w celu biologicznego „zaszczepienia” nowego wsadu (działanie inokulacyjne).

Magazynowanie materiału po przetwarzaniu

Materiał uzyskany w wyniku przetwarzania, spełniający wymagania określone dla środków poprawiających właściwości gleby (zgodnie z ustawą z dnia 10 lipca 2007 r. o nawozach i nawożeniu), będzie magazynowany w wyznaczonym miejscu do czasu przekazania odbiorcom końcowym.

W przypadku, gdy uzyskany materiał nie spełni wymagań jakościowych produktu, klasyfikowany będzie jako odpad o kodzie 19 05 03 lub ex 19 05 03. Odpady te będą magazynowane w wydzielonej części miejsca magazynowania odpadów – przez okres nie dłuższy niż 7 dni, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawnymi.

- Wyposażenie terenu kompostowni

Waga samochodowa i system rejestracji ruchu

Na wjeździe na teren zakładu zlokalizowana jest waga samochodowa, obsługująca każdy pojazd wwożący lub wywożący materiał. System ważenia i kontroli obejmuje:

- szlaban automatyczny,
- monitoring wjazdu i wyjazdu (rejestracja kamerowa),
- legalizowaną wagę najazdową z czujnikami pomiarowymi i rejestratorem masy.

Obowiązek ważenia dotyczy wszystkich pojazdów dostarczających odpady oraz wywożących produkt końcowy (kompost) lub odpady.

- Infrastruktura do magazynowania odpadów

Dostarczane odpady magazynowane są w sposób selektywny i uporządkowany w wyznaczonych miejscach:

- zewnętrzne miejsce magazynowania odpadów "A" – dla strumienia I (np. gałęzie, korzenie), z dostępem dla mobilnego rozdrabniacza i przesiewacza,

- hala technologiczna (hala mechanicznego przetwarzania) z:

- bramami szybkobieżnymi,
- miejscem magazynowania odpadów strumienia II (tzw. "B"),
- zasiekami na przygotowany wsad do bioreaktorów,
- linią sortowniczą i przesiewaczem,
- mobilny rozdrabniaczem,
- systemem wentylacji z biofiltrami.

Pomieszczenia spełniają wymagania dla bezpiecznego i kontrolowanego magazynowania odpadów biodegradowalnych.

- Plac kompostowni

Plac kompostowni, na którym zlokalizowane są bioreaktory (tunele foliowe), wyposażony jest w następujące elementy infrastruktury technicznej:

- szczelna płyta betonowa z wyprofilowanym spadkiem do systemu przykanalików odwadniających,
- kanalizacja technologiczna do odprowadzania wód opadowych i odciekowych z placu,
- instalacja doprowadzająca wodę technologiczną (do celów nawilżania wsadu),
- oświetlenie zewnętrzne placu roboczego,
- biofiltry do oczyszczania powietrza poprocesowego z tuneli,
- przyłącza elektroenergetyczne doprowadzone do stanowisk wentylatorów obsługujących system napowietrzania bioreaktorów.

- Mobilne wyposażenie mechaniczne kompostowni

Poniżej przedstawiono maszyny i urządzenia przewidziane do wykorzystania w planowanym przedsięwzięciu. Na etapie realizacji przedsięwzięcia typ lub producent wyposażenia może ulec zmianie.

- Rozdrabniacz materiału kompostowego:
- Ładowarki (2 szt.):
- Mobilne urządzenia do załadunku tuneli foliowych:
- Przesiewacze mobilne (2 szt.):

- Instalacja odprowadzania wód i odcieków z terenu zakładu

System odwadniający teren zakładu obejmuje zarówno istniejącą infrastrukturę, jak i projektowane

rozszerzenia, zapewniając skuteczne odprowadzanie wód opadowych oraz odcieków technologicznych.

Odwadnianie placów technologicznych

Istniejąca oraz projektowana płyta placu kompostowni tunelowej wykonana jest jako szczelny plac betonowy na podbudowie z posypki żwirowej. Odprowadzanie wód z powierzchni placu odbywa się w następujący sposób:

- spływająca woda opadowa oraz odcieki z rękawów kompostujących zbierane są do betonowych przykanalików,
- następnie kierowane są grawitacyjną kanalizacją technologiczną przez separator zanieczyszczeń do istniejącego zbiornika retencyjnego.

Wody z nowo projektowanych placów odprowadzane będą do drugiego zbiornika bezodpływowego, planowanego do połączenia z istniejącym zbiornikiem.

Z poszczególnych obiektów instalacji, w tym placu kompostowni, placu dojrzwania oraz zasobni odpadów, odcieki odprowadzane są oddzielnymi przyłączami kanalizacyjnymi z rur PE o średnicy DN 200 mm. Docelowo wszystkie wody opadowe odprowadzane będą zbiorczym kanałem grawitacyjnym przez separator do zbiornika retencyjnego, z którego ponownie wykorzystywane będą jako woda technologiczna w obiegu zamkniętym, m.in. do nawilżania złoża biofiltra.

Kanalizacja placu dojrzwania

Odprowadzenie odcieków i wód opadowych z placu dojrzwania kompostu realizowane jest przez kanał deszczowy zbiorczy z rur PE o średnicy DN 300 mm. Na jego odcinku zainstalowane są studzienki rewizyjne betonowe o średnicy DN 1000 mm z wpustami drogowymi, pełniącymi funkcję osadników.

Odwadnianie placów manewrowych i parkingowych

System odwodnienia placów manewrowych i parkingowych obejmuje również infrastrukturę towarzyszącą, w tym kanały:

- wewnętrzny odwadniający plac rezerwowi,
- odwadniający plac parkingowy,
- odwadniający wannę najazdową.

Wody z tych powierzchni, potencjalnie zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi, kierowane są do separatora zanieczyszczeń ropopochodnych przed zrzutem do zbiornika retencyjnego.

Separator zanieczyszczeń

Instalacja separatora umożliwia skuteczne oczyszczanie wód opadowych i technologicznych.

Separator składa się z trzech komór:

- wlotowej – zapewnia uspokojenie przepływu i prawidłowe ukierunkowanie strumienia ścieków,
- separacyjnej – zatrzymuje zawiesiny i substancje ropopochodne,
- odpływowej – odprowadza oczyszczone ścieki do zbiornika.

Technologia umożliwia zatrzymanie zanieczyszczeń łatwo sedymentujących oraz redukcję ładunku zanieczyszczeń wprowadzanych do środowiska.

Instalacja wodociągowa dla zaplecza socjalnego

Woda wodociągowa doprowadzona jest do zaplecza socjalnego poprzez wewnętrzny rurociąg ciśnieniowy wykonany z PE o średnicy DN 50 mm. Przyłącze wpięte jest do istniejącej sieci zakładowej na działce nr 185/6 należącej Ceramika Sośnica Sp. z o.o.

Planowane jest także dodatkowe źródło wody z własnej studni głębinowej, realizowanej w odrębnym opracowaniu.

5. „Budowa sieci kanalizacji sanitarnej w celu zapewnienia odbioru ścieków dla działek 156/1 do 156/58 (po podziale dla działek 156/1 do 156/30, 156/42 do 156/51, 156/64, 156/65, 156/53 do 156/57, 156/59-156/63, 157/1 do 157/16) w miejscowości Stoszyce w gminie Kąty Wrocławskie” (32/2025)

- Inwestor Investo Sp. z o.o., S.K.A. ul. Wrocławska 7, 55-040 Bielany Wrocławskie
- Miejsce realizacji dz. nr ewid. 156/1, 157/16, 156/30, 121/2, 156/24, 156/26, 156/27, 156/28, 156/29, 157/1, 122 dr, 53/9, 49/1, 49/3, 52/4, 127/2, 91/2, 92/10, 92/16, 92/13, 92/19, 93/4,

93/7, 94/2, 95/2, 96/8, 96/11, 96/5, 128/3, 97/2, 98/1, 98/2, 109/30, 109/31, 119/1 obręb Stoszyce, 25 obręb Sadowice, 280, 279, 278 obręb Wszemiłowice-Jurczyce, gm. Kąty Wrocławskie.

- Status sprawy:

Strony postępowania zostały poinformowane o wszczęciu postępowania w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Pełnomocnik inwestora przedłożył uzupełnienie do karty informacyjnej przedsięwzięcia. Trwa analiza dokumentacji.

Planowane przedsięwzięcie polega na budowie kanalizacji sanitarnej w celu zapewnienie odbioru ścieków sanitarnych z działek ewidencyjnych od numeru 156/1 do 157/16 obręb Stoszyce gmina Kąty Wrocławskie. Planowana inwestycja, docelowo będzie obsługiwać około 400 mieszkańców. Projektowana sieć kanalizacyjna w całości przebiega w pasie istniejących dróg publicznych i projektowanych dróg wewnętrznych w obrębie osiedla, z którego mają być odbierane ścieki.

Przedsięwzięcie dotyczy budowy kanalizacji tłocznej wraz z infrastrukturą towarzyszącą w postaci przepompowni i komór technicznych, fragmentu kanalizacji grawitacyjnej na dojeździe kanalizacji tłocznej do przepompowni oraz przepompowni.

Budowa kanalizacji umożliwi odprowadzenie ścieków do istniejącej sieci kanalizacji sanitarnej zlokalizowanej w miejscowości Wszemiłowice-Jurczyce na działce nr 278.

Sieć kanalizacji tłocznej wykonana zostanie z rury PEHD SDR11 w zakresie średnic od 63 do 160 mm i łącznej długości około 5755 m. Na sieci zostaną zamontowane komory i studzienki z czyszczakami i zaworami odpowietrzającymi.

Postępowania umorzone:

-

Wydane decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach:

1. Przebudowa gazociągu średniego podwyższonego ciśnienia o długości około 500 m na terenie działki nr ewid.: 589/1, 580/1, 183/2, 184/25, 184/26 w miejscowości Smolec gmina Kąty Wrocławskie (23/2025)

- Inwestor MTR Smolec Sp. z o.o., ul. Bolesława Prusa 1/6, 50-319 Wrocław
- Miejsce realizacji: dz. nr ewid.: 589/1, 580/1, 183/2, 184/25, 184/26 obręb Smolec

Planowane przedsięwzięcie polega na przebudowie gazociągu średniego podwyższonego ciśnienia na odcinku około 500 m. Przebudowa ma na celu usunięcie kolizji na działce 184/25 i 184/26. Obecnie gazociąg przebiega po terenie działki 184/25 i 184/26, przebudowa przesunie gazociąg w ciąg ulicy Oliwkowej i do granicy działki 184/25 i 184/26 wzdłuż ulicy Jaworowej. Projektowany gazociąg w całości będzie przebiegał w ciągu ulicy Oliwkowej, a następnie skręci w kierunku ulicy Jaworowej i będzie biegł przy granicy działki 184/25 i 184/26.

Gazociąg będzie wykonany z rur stalowych DN 200, poszczególne odcinki gazociągu będą ze sobą łączone przy pomocy spawu. Rurowe układane będą zgodnie z projektowaną osią oraz przylegać będą ściśle do podłoża. Rury będą układane zanikowo przewiduje się że będą to odcinki około 20 m. Dostarczone rury stalowe pokryte powłoką antykorozyjną będą podlegały kontroli jakości. Rury są układane wzdłuż trasy i łączone ze sobą przez spawanie (często automatyczne lub półautomatyczne). Każde spoiny są sprawdzane nieniszcząco (np. RTG lub ultradźwiękowo). Po pozytywnej kontroli spoina jest zabezpieczana powłoką antykorozyjną. Tak przygotowany fragment gazociągu umieszczany jest w uprzednio przygotowanym wykopie. W celu wpięcia projektowanego fragmentu w istniejący gazociąg, zostanie na terenie działki 184/26 i 184/25 wykonany bypass tj. tymczasowy gazociąg poprowadzony

na powierzchni działki. Po zakończeniu robót teren zostanie doprowadzony do poprzedniego stanu użyteczności.