

Załącznik 2 do pkt I sprawozdania na sesję dnia 18 grudnia 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.

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:

Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska we Wrocławiu postanowieniem sprostował oczywistą omyłkę pisarską w postanowieniu własnym. Strony postępowania, poprzez obwieszczenie, zostały poinformowane o wyznaczeniu nowego terminu załatwienia sprawy.

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 ekonomiczne – 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 oraz Dyrektora Zarządu Zlewni we Wrocławiu w sprawie konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania inwestycji na środowisko.

Pełnomocnik inwestora ponownie został wezwany do złożenia wyjaśnień poprzez uzupełnienie materiału dowodowego w zakresie wskazanym w piśmie Zastępcy Dyrektora Zarządu Zlewni we Wrocławiu Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie.

Przedsięwzięcie będzie polegało na budowie osiedla budynków mieszkalnych jednorodzinnych składającego się 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:

Oczekujemy na złożenie przez inwestora wyjaśnień do treści przedłożonego raportu o oddziaływaniu na środowisko.

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),

2- 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),

2-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 doczyszczczenia, 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 doczyszczczenia 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:

- doczyszczzone 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:

- doczyszczzone 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:

- doczyszczzone 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 dojrzewania 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 dojrzewania

Odprowadzenie odcieków i wód opadowych z placu dojrzewania 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 rezerwowy,
- 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:

Uzyskano opinię Zastępcy Dyrektora Zarządu Zlewni w Legnicy Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie o braku konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko przedmiotowego przedsięwzięcia, oczekujemy na opinię Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska we Wrocławiu w sprawie potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko przedmiotowego przedsięwzięcia.

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.

6. *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
- Status sprawy:

Inwestor dnia 04 listopada 2025 r. przedłożył raport o oddziaływaniu inwestycji na środowisko. Postanowieniem podjęto zawieszone postępowanie, wezwano pełnomocnika do uzupełnienia przedłożonego raportu.

Planowane do realizacji przedsięwzięcie stanowi modernizację i rozbudowę istniejącego przedsięwzięcia i jest związane w szczególności z rozbudową instalacji do wytwarzania produktów przez mieszanie, emulgowanie lub konfekcjonowanie chemicznych półproduktów lub produktów podstawowych.

Planowana rozbudowa i modernizacja przedsięwzięcia będzie obejmować:

- przebudowę istniejącej infrastruktury technicznej, obiektów budowlanych
- posadowienie urządzeń technicznych na fundamentach.

W wyniku modernizacji i rozbudowy istniejącego przedsięwzięcia nie ulegnie zmianie:

- zakres działalności przedsięwzięcia
- powierzchnia terenu zajmowana przez przedsięwzięcie.

W wyniku modernizacji i rozbudowy istniejącego przedsięwzięcia ulegnie zmianie łączna roczna maksymalna wydajność produkcyjna w następującym zakresie:

- Farby offsetowej 8 000 Mg/rok
- Lakierów wodorozcieńczalnych (lakierów wodnych, flexów wodnych, koncentratów wodnych) 35 000 Mg /rok

- Farby UV 4 500 Mg /rok
- Farby flexo-spirytusowe 3 000 Mg /rok

W ramach planowanej modernizacji i rozbudowy istniejącego przedsięwzięcia przewiduje się w zasadniczej części zwiększenie segmentów istniejącej instalacji w celu zwiększenia produkcji. Technologia produkcji farb i lakierów nie ulegnie zmianie, z wyłączeniem działu zajmującego się produkcją farb offsetowych. W ramach rozbudowy działu produkcji farb offsetowych ulegnie zmianie istniejąca technologia poprzez dodanie dodatkowych segmentów technologicznych. W ramach rozbudowy zostanie wprowadzono dodatkowe linie pozwalające na produkcję. Dział produkcji farb offsetowych będzie się składać z trzech ciągów produkcyjnych.

Obecnie działalność realizowana w ramach eksploatacji Zakładu dotyczy produkcji farb, lakierów do druku arkuszowego, fleksograficznego, heatsetowego i gazetowego. Produkcja farb i lakierów opiera się dozowaniu surowców/ komponentów wg receptury (listy składników) oraz ich wymieszaniu do gotowych produktów o pożądanym parametrach, które pakuje się do opakowań handlowych. Komponenty stanowią różnego rodzaju koncentraty i spoiwa, których skład jakościowo - ilościowy uzależniony jest od receptury danego rodzaju farby. Komponenty mogą wykazywać różne charakterystyki zarówno fizyczne jak i chemiczne (rozpuszczalnik, który stanowi ich bazę). W Zakładzie odbywa się magazynowanie produktu gotowego.

Na przedmiotowym obszarze znajdują się sieci infrastruktury technicznej:

- sieć elektroenergetyczna,
- instalacja p.poż / hydrantowa,
- instalacja wody zimnej, c.w.u. i cyrkulacji,
- instalacja kanalizacji sanitarnej (2 szczelne zbiorniki bezodpływowe o poj. 50 m3 każdy),
- instalacja grzewcza,
- instalacja kotłowni gazowej,
- instalacja gazu,
- instalacja wentylacji,
- instalacja klimatyzacji,
- system odprowadzania opadów atmosferycznych,
- instalacja fotowoltaiczna,
- obiekty budowlane,
- drogi wewnętrzne.

7. Budowa hali magazynowo-logistycznej z częściami biurowo-socjalnymi wraz z zagospodarowaniem terenu oraz obiektami i infrastrukturą towarzyszącą (40/2025)

- Inwestor NEODYNAMIC Sp. z o.o. Sp.k., ul. Ludwika Solskiego 28, 52-416 Wrocław
- Miejsce realizacji dz. nr ewid. 146/2, 147/2, 148/2, 149/5, 149/6 obręb Nowa Wieś Kącka, gm. Kąty Wrocławskie
- Status sprawy:

Pełnomocnik inwestora ponownie został wezwany do złożenia wyjaśnień do treści przedłożonej karty informacyjnej przedsięwzięcia.

W ramach inwestycji projektuje się halę magazynowo-logistyczną z częściami biurowo-socjalnymi, zagospodarowaniem terenu oraz obiektami i infrastrukturą towarzyszącą. Ponadto w zakresie inwestycji wykonane zostaną: drogi wewnętrzne, parkingi dla samochodów osobowych, włączenie drogowe, infrastruktura techniczna, instalacje zewnętrzne, pompownia, zbiornik/-i wody pożarowej oraz zbiornik/-i retencyjne. Łączna powierzchnia terenu przeznaczona do przekształcenia wyniesie ok. 6,01 ha.

Projektowany obiekt to jednokondygnacyjna hala o wysokości do 14,5 m. Hala wykonana zostanie w konstrukcji stalowej, ze słupami żelbetowymi. Materiałem ścian zewnętrznych będzie płyta warstwowa. Dach stanowić będzie blacha trapezowa, przykryta warstwą wełny mineralnej i membraną dachową. Części biurowe zabudowy wykonane będą w technologii murowanej lub obudowane płytą warstwową, budynek pompowni - w technologii murowanej i obudowany płytą warstwową, a portiernia - murowana lub kontenerowa. Zbiornik wody pożarowej wykonany będzie z blachy o kształcie cylindrycznym. Drogi i place wykonane będą z kostki betonowej wibroprasowanej z wpustami drogowymi i odwodnieniami liniowymi.

Przedsięwzięcie będzie działać w obszarze usług logistycznych, z wykorzystaniem obiektów pod wynajem dla zewnętrznych firm. Projekt zakłada budowę hali magazynowo-logistycznej (m.in. system wysokiego regałowania) z rampami oraz zapleczem socjalno-biurowym. Projektowany obiekt przeznaczony będzie do wynajmu powierzchni celem magazynowania i dystrybucji (logistyki) np. artykułów przemysłowych o dużych gabarytach czy towarów typu np. części samochodowe, podzespoły maszyn, artykuły drogeryjne, wyroby i półwyroby z tworzyw sztucznych, i innych zależnie od wymogów dzierżawcy powierzchni magazynowej. Wszystkie towary i produkty dostarczane oraz składowane będą w opakowaniach. W ramach dystrybucji towarów przewiduje się przygotowanie towarów przed ich załadunkiem i ekspedycją polegające na sortowaniu, metkowaniu, pakowaniu i kompletacji.

Dopuszcza się wykorzystywanie hali do działalności produkcyjnej o charakterze niestanowiącym uciążliwości dla otoczenia zakładu.

W parku magazynowo-logistycznym zostaną wyznaczone niezależne części hal o następującym przeznaczeniu:

1. Magazyny
2. Magazyny w postaci CHŁODNI/MROŹNI
3. Usługi polegające na:
 - a. Obróbce materiałów
 - b. Składaniu produktów z gotowych komponentów
 - c. Montowanie podzespołów np. elektrycznych

Inwestor dopuszcza możliwość podziału części hali na moduły umożliwiające udostępnienie powierzchni kilku różnym najemcom. Dopuszcza się możliwość etapowania inwestycji, ewentualny podział powierzchni na moduły i podział budynku na etapy będzie znany po wynajęciu powierzchni konkretnemu najemcy. Poszczególne etapy mogą być realizowane niezależnie od siebie i zamiennie. Decyzja o liczbie etapów oraz ewentualne podzielenie obiektów wewnątrz na etapy zostanie pojęta przez inwestora na etapie pozyskiwania najemców.

8. *Budowa systemu odzysku wody dla celów technologicznych ze strumienia ścieków oczyszczonych w istniejącej oczyszczalni ścieków przemysłowych zakładu produkcyjnego Nestle Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o. w Nowej Wsi Wrocławskiej (41/2025).*

- Inwestor Nestle Purina Manufacturing Operations Poland Sp. z o.o., ul. R. Chomicza 11A, 55-080 Nowa Wieś Wrocławska
- Miejsce realizacji dz. nr ewid. 118 obręb Nowa Wieś Wrocławska, gm. Kąty Wrocławskie
- Status sprawy:

Oczekujemy na opinie do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska we Wrocławiu, Starosty Powiatu Wrocławskiego oraz Dyrektora Zarządu Zlewni we Wrocławiu Państwowego Gospodarstwa

Wodnego Wody Polskie w sprawie potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko przedsięwzięcia.

Przedsięwzięcie znajduje się w granicach terenu należącego do Inwestora, który jest w chwili obecnej zagospodarowany w kierunku przemysłowym. Na terenie zakładu eksploatowana jest instalacja do produkcji mokrej karmy dla zwierząt domowych.

Przedmiotowe przedsięwzięcie włączone będzie w ciąg technologiczny oczyszczalni ścieków dla fazy 1-7 o wydajności średniej 1200 m³/d, maksymalnej 438 000 m³/rok.. Włączenie nastąpi za reaktorem osadu czynnego, w układzie równoległym do istniejącego flotatora biologicznego.

Podczyszczalnia ścieków fazy 1-7 składa się z:

- 2 zbiorników buforowych ścieków surowych (z możliwością pracy naprzemiennej bądź jednego w przypadku konserwacji zbiornika),
- 2 flotatorów chemicznych (poziomych),
- 1 zbiornika pośredniego po flotacji chemicznej,
- 1 flotatora biologicznego,
- 1 zbiornika osadu,
- 1 zbiornika ścieków podczyszczonych po flotacji,
- 2 wirówek (jedna pracująca w przypadku powstania awarii),
- stacji polimeru,
- stacji dozowania koagulantu.

W podczyszczalni zastosowano recyrkulacyjne napowietrzanie ścieków do flotacji chemicznej.

Technologia systemu odzysku wody

Rozwiązanie technologiczne bazuje na wprowadzeniu w istniejący ciąg technologiczny osadu czynnego technologii ZeeWeed MBR (Membrane Bioreactor), która to jest powiązaniem technologii osadu czynnego z ultrafiltracją podciśnieniową prowadzoną na membranach zanurzonych w osadzie czynnym (w zamian za osadnik wtórny lub flotację ciśnieniową).

Oczyszczony w procesie osadu czynnego strumień ścieków przeznaczony do odzysku (w formie wody procesowej) będzie kierowany na nowy stopień separacji osadu z wykorzystaniem podciśnieniowych membran ultrafiltracyjnych ZeeWeed Leap MBR. Ten nowy system separacji osadu czynnego od ścieków oczyszczonych będzie pracował równolegle do istniejącej metody separacji z flotacją ciśnieniową, ale będzie – z definicji – systemem priorytetowym, a więc wykorzystywanym w pierwszej kolejności względem istniejącej flotacji ciśnieniowej.

Ponieważ wydajność instalacji odzysku wody procesowej jest niższa niż ilość ścieków w zakładzie, istniejący system flotacji biologicznej będzie nadal wykorzystywany (z dużo mniejszą częstotliwością) i będzie „przechwytywał” nadmiarową ilość ścieków.

Ścieki po procesie ZeeWeed MBR (w którym nastąpi m.in. całkowita redukcja zawiesiny) będą spełniały kryteria jakościowe pozwalające na skierowanie ich bezpośrednio na jednostkę odwróconej osmozy, celem redukcji zasolenia i przewodności i tym samym wytworzenia wody procesowej.

W ten sposób wytworzona woda procesowa, będzie magazynowana w zbiorniku nadziemnym o pojemności ok. 100m³, stąd zestawem pompowym będzie pompowana na Zakład i wykorzystywana do uzupełnienia wody w zbiornikach magazynowych chłodni wentylatorowych mokrych. Woda w tych urządzeniach wykorzystywana jest do natrysku na rurki wymiennikowe w przestrzeni przez które przepływa powietrze chłodzące (ruch wymuszony przez wentylatory) podnosząc jego wilgotność, a w rezultacie intensyfikując proces wymiany ciepła – w tym wypadku chłodzenia czynnika (również wody) przepływającego w przestrzeni rurowej. Układ natryskowy, z uwagi na fakt między innymi odparowania wody w procesie opisanym powyżej jak i okresowych zrzutów w wyniku utraty odpowiednich parametrów, wymaga cyklicznego jej uzupełniania w zbiorniku magazynowym. W nowo projektowanej instalacji wraz z siecią dystrybucyjną woda z odzysku będzie zasilala bezpośrednio wspomniane zbiorniki poprzez otwarcie zaworu automatycznego otwieranego po wykryciu niskiego poziomu. Woda technologiczna z instalacji odzysku, z uwagi na zastosowanie procesu ultrafiltracji oraz odwróconej

osmozy będzie pozbawiona ryzyka występowania bakterii. Celem niedopuszczenia do możliwości ich występowania w sieci dystrybucyjnej, czyli na odcinku od zbiornika magazynowego do zbiorników przy chłodniach do wody okresowo dodawany będzie środek dezynfekujący (podchloryn sodu o stężeniu 13%).

Zbiorniki magazynowe chłodni wentylatorowych są wyposażone w dedykowany system utrzymywania wody procesowej w odpowiednim stanie. Sterownik 3D Trasar współpracuje z aparaturą do pomiaru między innymi przewodności oraz pH i odpowiada za dozowanie środków chemicznych służących do kondycjonowania wody. Wartość pH kontrolowana jest przy użyciu wodorotlenku sodu (30%) oraz kwasu siarkowego (36%). W momencie kiedy przewodność osiągnie wartość graniczną, otwierany jest zawór automatyczny celem zrzutu części wody do kanalizacji miejskiej i po osiągnięciu poziomu minimalnego dopuszczana jest woda (w nowoprojektowanej instalacji będzie to woda z odzysku). Dodatkowo do wody chłodniczej w zależności od okresu oraz częstotliwości wymian dozowane są:

- inhibitor korozji i osadów w dawce 100-120 ppm (Nalco 3DT426)
- dwa rodzaje biocydu, których dozowanie zapobiega potencjalnemu namnażaniu się bakterii oraz mikroorganizmów. Stosowanymi środkami są Nalco STABREX ST40 oraz Nalco 73500/7330

Zastosowana technologia odzysku wody ze ścieków, jak i istniejące systemy do kondycjonowania wody skutecznie eliminują ryzyko przedostania się bakterii do środowiska.

Nowoprojektowana instalacja pozwoli również na ograniczenie opisywanych wyżej zrzutów z instalacji chłodni wentylatorowych do kanalizacji, ze względu na niższą startową wartość przewodności – proces zatężania do wartości granicznej będzie przebiegał wolniej.

Koncentrat z jednostki odwróconej osmozy zostanie odprowadzony istniejącą siecią kanalizacyjną z pominięciem podczyszczalni bezpośrednio do kanalizacji miejskiej

Do pracy nowej instalacji konieczne jest:

- Przyłączenie nowych napędów o łącznej mocy zainstalowanej ok. 83 kW oraz instalacji potrzeb własnych ok. 20 kW.
- Zastosowanie dodatkowych środków chemicznych, w tym środków do czyszczenia membran UF i RO oraz środka do dezynfekcji wody. Planuje się magazynowanie środków chemicznych w pojemnikach szczelnych typu Varibox lub beczkach otrzymywanych bezpośrednio od dostawców. Przewiduje się, iż wymiana środków chemicznych będzie nie częściej niż 1 x na tydzień.

Nowa instalacja zostanie wyposażona w niezbędne układy pomiarowe zapewniające wysoki stopień automatyzacji procesu i ograniczające do minimum zaangażowanie operatora i jednocześnie ryzyko tzw. „błędu ludzkiego”.

Projektowana wydajność nowej instalacji wynosi:

552 m³/d – ilość ścieków zasilających instalację,

360 m³/d – ilość wytworzonej wody procesowej do zasilania chłodni kominowych,

30 m³/h – max wydajność zasilania chłodni kominowych przez instalację

9. Budowa stacji ładowania pojazdów elektrycznych

- Inwestor Milence Infrastructure Poland 1 Sp. z o.o., ul. Złota 59, 00-120 Warszawa
- Miejsce realizacji działki nr 2554 i 2555 obręb Kąty Wrocławskie, gm. Kąty Wrocławskie
- Status sprawy:
Pełnomocnik inwestora został wezwany do złożenia wyjaśnień do treści przedłożonej karty informacyjnej przedsięwzięcia

Przedmiotem inwestycji jest budowa stacji ładowania pojazdów elektrycznych wraz z niezbędną infrastrukturą. Stanowiska ładowania pojazdów będą jednocześnie stanowiły miejsca parkingowe.

Inwestycja obejmuje realizację etapową:

Etap 1:

- budowa jezdni manewrowych o konstrukcji z kostki betonowej,
- budowa 4 miejsc ładowania wraz z wyspami dystrybucyjnymi,
- budowa kanałów deszczowych obejmujących układ docelowy,
- budowa 4 ładowarek HYC400.

Etap 2:

- budowa 8 ładowarek HYC1000 wraz z wyspami dystrybucyjnymi
- budowa 28 ładowarek HYC400 wraz z wyspami dystrybucyjnymi.

Stacja ładowania pojazdów elektrycznych

Alpitronic HYC400 – stacja ładowania pojazdów elektrycznych, moc wyjściowa od 50 kW do 400 kW. Ładowarka może naładować akumulator 300 kWh samochodu ciężarowego 45-60 minut. Przy założeniu 1 pojazdu w ciągu dnia pojedyncza ładowarka zużyje rocznie 146 MWh.

Alpitronic HYC1000 – stacja ładowania pojazdów elektrycznych, moc wyjściowa od 125 kW do 1000 kW.

Ładowarka może naładować akumulator 300 kWh samochodu ciężarowego 18-25 minut. Przy założeniu 1 pojazdu w ciągu dnia pojedyncza ładowarka zużyje rocznie 365 MWh.

Infrastruktura towarzysząca

W ramach infrastruktury towarzyszącej umożliwiającej użytkowanie i korzystanie z projektowanych miejsc ładowania zaprojektowano ciągi komunikacyjne w postaci jezdni manewrowych o łącznej długości wynoszącej ok. 465m. Jezdnie te będą o szerokości od 7,0-8,0m. Przewiduje się, że ruch na analizowanym obszarze będzie jednokierunkowy.

W ramach przedsięwzięcia przewiduje się budowę szczelnej i zamkniętej kanalizacji deszczowej, która dowiązana zostanie do istniejącej sieci kanalizacyjnej, odprowadzającej wody opadowe i roztopowe do istniejącego zbiornika retencyjnego.

Postępowania umorzone:

-

Wydane decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach:

-