

Załącznik nr 2 do pkt I sprawozdania na sesję dnia 28 kwietnia 2026 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. *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 opinię Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska we Wrocławiu w sprawie konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania inwestycji na środowisko.

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).

2. „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 uzgodnienie warunków realizacji inwestycji przez Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska we Wrocławiu i Dyrektora Zarządu Zlewni we Wrocławiu.

Planowane przedsięwzięcie ma na celu rozbudowę instalacji przetwarzania odpadów biodegradowalnych i bioodpadów w Sośnicy, zwiększającej zdolność przerobową do 24 000 Mg/rok (obecnie 12 000 Mg/rok).

Inwestycja 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 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 dojrzwania – stanowiący III etap przetwarzania.

Etap III przetwarzania - dojrzwianie kompostu

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

Celem dojrzwania 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 dojrzwania 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 dojrzwania 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 napowietrzania oraz zapewnienia równomiernego przebiegu procesów biologicznych i stabilizacji materiału.

Po zakończeniu dojrzwania 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 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.

3. *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:
Oczekujemy na uzgodnienie warunków realizacji inwestycji przez Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska we Wrocławiu.

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
- Lakiery wodorozcieńczalne (lakiery wodne, flexo wodne, koncentraty wodne) 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 pożądanych 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.

4. 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:

Dyrektor Zarządu Zlewni w Legnicy Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie wyraził opinię o braku przeprowadzenia oceny oddziaływania inwestycji na środowisko. Regionalny Dyrektor

Ochrony Środowiska we Wrocławiu wyraził opinię o konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania inwestycji na środowisko. Trwa analiza dokumentacji sprawy.

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 drogerijne, 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/MROŻNI
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.

5. Budowa stacji ładowania pojazdów elektrycznych (38/2025)

- 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:

W związku z uzupełnieniem materiału dowodowego wystąpiono do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska we Wrocławiu, Dyrektora Zarządu Zlewni w Legnicy Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie oraz Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego we Wrocławiu z pismem w sprawie podtrzymania stanowiska dot. braku konieczności przeprowadzenia oceny oddziaływania inwestycji na środowisko.

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.

6. Rozbudowa zakładu Bielenda Group S.A. w Kątach Wrocławskich o część magazynową, biurowo-techniczną oraz socjalną wraz z niezbędną infrastrukturą towarzyszącą na działkach nr 1990, 1991, 1993 obręb Kąty Wrocławskie, gmina Kąty Wrocławskie (47/2025)

- Inwestor: Bielenda Group S.A., ul. Fabryczna 20, 31-553 Kraków
- Miejsce realizacji: działki nr 1990, 1991, 1993 obręb Kąty Wrocławskie
- Status sprawy:

Regionalny Dyrektor Ochrony Środowiska we Wrocławiu oraz Dyrektor Zarządu Zlewni w Legnicy Państwowego Gospodarstwa Wodnego Wody Polskie wyrazili opinię o braku konieczności

przeprowadzenia oceny oddziaływania inwestycji na środowisko. Państwowy Powiatowy Inspektor Sanitarny we Wrocławiu nie wyraził opinii. Brak opinii traktowany jest jako brak zastrzeżeń. Strony postępowania, poprzez obwieszczenie, zostały poinformowane o możliwości zapoznania się z dokumentacją sprawy przed wydaniem decyzji.

Na terenie inwestycji projektuje się rozbudowę zakładu Bielenda Group S.A. w Kątach Wrocławskich o część magazynową, biurowo-techniczną oraz socjalną wraz z niezbędną infrastrukturą towarzyszącą. Planowana inwestycja ma na celu optymalizację procesu magazynowania opakowań i produktów gotowych oraz procesu spedycji. Nie przewiduje się zwiększenia wielkości produkcji ani zmian w przebiegu procesów technologicznych prowadzonych na terenie Zakładu.

W projektowanych obiektach nie będą prowadzone żadne procesy produkcyjne. W nowopowstałej części biurowo-socjalnej i technicznej zlokalizowane zostaną biura oraz pomieszczenia socjalne obsługujące nowy magazyn, a także rezerwowa przestrzeń na pierwszym piętrze, stanowiąca bufor powierzchni na wypadek zmian w poziomie zatrudnienia.

Planowane docelowe zagospodarowanie terenu obejmuje:

- hale magazynowe – jako obiekty jednokondygnacyjne, niepodpiwniczone, wykonane w technologii lekkiej;
- budynek biurowo-socjalny z funkcją techniczną – jako obiekt dwukondygnacyjny, zlokalizowany przy południowej ścianie istniejącego budynku B. W części biurowo-socjalnej z funkcją techniczną przewiduje się biura, szatnie oraz pomieszczenia socjalne obsługujące nowy magazyn;
- budowę nowej infrastruktury drogowej, w tym placu manewrowego, dróg wewnętrznych dojazdowych oraz miejsc postojowych dla samochodów osobowych, częściowo w miejscu istniejącej nawierzchni utwardzonej z płyt prefabrykowanych betonowych,
- budowę chodników dla ruchu pieszego,
- budowę nowej bramy wjazdowej,
- lokalizację obiektów małej architektury, takich jak wiata rowerowa, szlabany oraz elementy ogrodzenia, w tym bramy, furtki i kołowrotki osobowe.

Planowana inwestycja będzie realizowana etapowo.

Obecnie zakład pracuje w systemie dwuzmianowym, w którym każda zmiana trwa 8 godzin. Planowane jest wprowadzenie systemu trzymianowego. Wprowadzenie systemu trzymianowego oraz zwiększenie zatrudnienia wynikają z ilości zamówień i nie jest związane z realizacją przedmiotowej inwestycji. W części biurowej przewiduje się pracę w systemie jednozmianowym. Obecne zatrudnienie na terenie zakładu wynosi około 250 osób.

Dostawy surowców produkcyjnych oraz odbiór wyrobów z projektowanej hali magazynowej i pozostałej części zakładu będą realizowane transportem kołowym. Po zakończeniu inwestycji średnie dobowe natężenie ruchu samochodów ciężarowych, związanych z dostawą surowców i wysyłką produktów, szacuje się na około 40 pojazdów na dobę. Od strony zachodniej hal magazynowych zaprojektowano doki przeładunkowe oraz plac manewrowy dla samochodów ciężarowych.

Na terenie inwestycji powstaną drogi wewnętrzne, place manewrowe oraz miejsca postojowe. Docelowo zaprojektowano 80 miejsc postojowych dla samochodów osobowych (40 wyznaczonych miejsc parkingowych oraz 40 miejsc postojowych na placach manewrowych, utwardzonych). Nie wyznacza się wydzielonych miejsc postojowych dla samochodów ciężarowych, przy czym postój tych pojazdów będzie możliwy na placu składowym. Wejście i wjazd (istniejące) na teren zakładu zapewniono od strony południowej, z ulicy Fabrycznej.

Powierzchnia projektowanej obecnie zabudowy rozumiana jako powierzchnia terenu zajęta przez obiekty budowlane oraz pozostała powierzchnia przeznaczona do przekształcenia w tym tymczasowego, w celu realizacji przedsięwzięcia wynosi ok. 2,09 ha, w tym nowa powierzchnia

zabudowy to ok. 0,58 ha oraz powierzchnia nowych terenów utwardzonych to ok. 0,68 ha. Długość dróg o nawierzchni twardej po realizacji przedsięwzięcia wyniesie ok. 0,7 km.

7. Rozbudowa Centrum Logistycznego MLP Wrocław West (2/2026)

- Inwestor: MLP Wrocław West Sp. z o.o. z siedz. w Pruszkowie, ul. 3-go Maja 8, 05-800 Pruszków
- Miejsce realizacji: dz. nr ewid. 82/4, 83/5, 84/5 i 84/8 oraz części działek nr ewid. 83/2 i 92 obręb Mokronos Dolny, gm. Kąty Wrocławskie.
- Status sprawy:

Oczekujemy na opinie Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska we Wrocławiu oraz Dyrektora Zarządu Zlewni we Wrocławiu w sprawie potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania inwestycji na środowisko.

Przedmiotem inwestycji jest rozbudowa centrum logistycznego, która obejmuje:

- trzy niezależne hale magazynowo – produkcyjne wraz z częściami socjalno-biurowymi i pomieszczeniami technicznymi oraz niezbędnymi instalacjami wewnętrznymi: wody, kanalizacji sanitarnej, ogrzewania, gazu, wentylacji, odprowadzenia wód opadowych z dachu, elektryczną, tryskaczową i hydrantów wewnętrznych oraz oddymiania;
- tereny zewnętrzne – drogi wewnętrzne, chodniki, parkingi, podjazdy pod doki, plac do zawracania, miejsca na kontenery do gromadzenia odpadów stałych, a także ukształtowanie terenu oraz jego ogrodzenie;
- budynki i budowle towarzyszące inwestycji:
 - 2 budynki stróżówki (jeden istniejący i jeden projektowany);
 - jeden zbiornik retencyjny na wody opadowe oraz jeden zbiornik retencyjny istniejący;
- Instalacje zlokalizowane na działce inwestora:
 - zewnętrzna instalacja kanalizacji sanitarnej wraz ze szczelnymi zbiornikami na nieczystości ciekłe (do czasu wybudowania gminnej sieci kanalizacji sanitarnej);
 - zewnętrzna instalacja wodociągowa wody bytowej;
 - zewnętrzna instalacja wodociągowa wody przeciwpożarowej;
 - zewnętrzna instalacja kanalizacji deszczowej;
 - zewnętrzna instalacja średniego napięcia i niskiego napięcia;
 - kanalizacja teletechniczna;
 - zewnętrzna instalacja gazowa;
- Wylot wód opadowych z istniejącego zbiornika retencyjnego do rzeki Kasina;
- W ramach rozbudowy parku przemysłowego przewiduje się wykorzystanie istniejącej infrastruktury technicznej zlokalizowanej przy hali A, obejmującej m.in. pompownię i zbiorniki ppoż, stróżówkę oraz stację transformatorową;
- Dodatkowo przewidziano rezerwę terenu pod:
 - budynek pompowni;
 - zbiornik wody pożarowej do realizacji w przyszłości (jako dodatkowy zapas wody do celów pożarowych);
- Dwa nowe zjazdy/wjazdy na teren Inwestycji zlokalizowane od południa (część działki nr 87 obr. Mokronos Dolny i część działki nr 9/67 obręb Zabrodzie) – wg odrębnego opracowania zjazdy oraz układ drogowy ZRID umowa z Gminą Kąty Wrocławskie,

Centrum Logistyczne stanowić będą w sumie 4 hale magazynowo - produkcyjne wraz z przylegającymi do nich częściami socjalno-biurowymi, pomieszczeniami technicznymi, przyległym zagospodarowaniem terenu oraz niezbędną infrastrukturą towarzyszącą.

Na terenie Inwestora istnieje już hala A oraz towarzysząca jej infrastruktura: instalacje zewnętrzne, zbiornik retencyjny, dojścia i drogi wewnętrzne, miejsca postojowe dla samochodów (osobowych, dostawczych i ciężarowych), budynek stróżówki, budynek pompowni ppoż. wraz ze zbiornikiem wody ppoż., stacja transformatorowa.

Inwestor dopuszcza możliwość realizacji inwestycji w podziale na etapy, tzn. że możliwa jest budowa jedynie jednego budynku lub jego części i następnie budowa pozostałych budynków lub ich części.

Orientacyjny podział na etapy rozbudowy centrum przedstawia się następująco:

ETAP I: budowa hali D wraz z niezbędną infrastrukturą – miejscami postojowymi dla samochodów postojowych, drogami pożarowymi wokół budynku, budowa wylotu do rzeki Kasina oraz budowa dwóch zjazdów w południowej granicy działki, stróżówka, zbiornikiem retencyjnym nr 2, oraz niezbędnymi do funkcjonowania etapu I instalacjami.

ETAP II: budowa hali C wraz z przyległymi drogami, parkingami, drogą zlokalizowaną wzdłuż hali C zapewniającą przejazd wozu straży pożarnej wraz z placem do zawracania oraz niezbędnymi do funkcjonowania etapu II instalacjami;

ETAP III: budowa hali B wraz z przyległą drogą, parkingami oraz niezbędnymi do ich funkcjonowania instalacjami.

Decyzja o liczbie etapów oraz podziale hal na etapy może zostać zmieniona przez Inwestora w trakcie pozyskiwania najemców, jednakże pierwszy etap budowy Centrum musi zawierać wszystkie niezbędne do funkcjonowania Centrum Logistycznego obiekty oraz spełniać zapisy miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego. Możliwa jest również realizacja inwestycji jednorazowo (w całości).

Całkowita powierzchnia przeznaczona pod realizację przedsięwzięcia (stan projektowany) 147 926,62 m² w tym:

Projektowane:

- powierzchnia zabudowy (Hala B 21184,61m²; Hala C 14363,36m²; Hala D 20375m²; Stróżówka projektowana: 34,25 m²) – ok. 5,6 ha;
- powierzchnia miejsc postojowych dla samochodów osobowych i chodników – ok. 0,94 ha;
- powierzchnia pozostałych terenów uszczelnionych (w tym drogi, podjazdy) – ok. 2,46 ha;
- tereny zielone i powierzchnia biologicznie czynna – ok. 3,16 ha.

Istniejące:

- powierzchnia zabudowy – ok. 0,84 ha;
- istniejące powierzchnie utwardzone (w tym drogi i parkingi): ok. 2,69 ha

8. *Działalność instalacji do druku etykiet samoprzylepnych z zastosowaniem rozpuszczalników organicznych zlokalizowana na terenie Zakładu Orion Znakowanie Towarów Sp. z o.o. przy ul. Nowej 23 w Nowej Wsi Wrocławskiej na terenie dz. 75/25 obręb Nowa Wieś Wrocławska, gmina Kąty Wrocławskie (5/2026)*

- Inwestor: Orion Znakowanie Towarów Sp. z o.o., ul. Nowa 23, 55-080 Nowa Wieś Wrocławska
- Miejsce realizacji: działka nr ewid. 75/25 obręb Nowa Wieś Wrocławska
- Status sprawy:

Inwestor został ponownie wezwany do złożenia wyjaśnień do karty informacyjnej przedsięwzięcia.

Inwestycja polega na prowadzeniu działalności opartej na wykorzystaniu farb w procesie druku etykiet samoprzylepnych w instalacji drukującej zlokalizowanej na terenie Zakładu Orion Znakowanie Towarów Sp. z o.o. przy ul. Nowej 23 w Nowej Wsi Wrocławskiej na terenie działki 75/25 obręb Nowa Wieś Wrocławska, gmina Kąty Wrocławskie. W ramach funkcjonowania instalacji, stosowane będą farby drukarskie zawierające rozpuszczalniki organiczne.

W części produkcyjnej prowadzone są procesy technologiczne związane z nadrukiem i konfekcjonowaniem etykiet samoprzylepnych wykorzystywanych potem przez odbiorców do druku etykiet za pomocą maszyn drukujących (etykietownic). Na hali produkcyjnej zlokalizowano 4 maszyny drukarskie, za pomocą których na wstędze podkładu składającego się z taśmy papierowej z naniesionym klejem nakłada się farbę drukarską szybkoschnącą w technice fleksografii. Stosowane farby są utwardzane za pomocą promieniowania UV. Podkład dostarczany jest i transportowany

w postaci bębnow wstęgi ulokowanych na rdzeniach tekturowych. W następnym etapie na maszynach konfekcjonujących dokonywane jest rozdzielanie wstęgi na szerokości odpowiadającej docelowym szpulom oraz przewinięcie ich na mniejsze rdzenie.

Na końcu następuje ręczne pakowanie produktu do kartonów. Transport pomiędzy poszczególnymi etapami produkcji odbywa się ręcznie za pomocą wózków i tzw. paleciaków. Następnie produkty konfekcjonuje się, a następnie pakuje, a po etapie magazynowania etykiety przekazywane są do dystrybucji.

9. *Budowa hali magazynowej wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną i zagospodarowaniem terenu przy ul. Wymysłowskiego 1 w Nowej Wsi Wrocławskiej (6/2026)*

- Inwestor: Einhell Polska Sp. z o.o., ul. Wymysłowskiego 1, 55-080 Nowa Wieś Wrocławska
- Miejsce realizacji: działka nr ewid. 6/22 obręb Nowa Wieś Wrocławska, gm. Kąty Wrocławskie
- Status sprawy:

Wystąpiono do Regionalnego Dyrektora Ochrony Środowiska we Wrocławiu, Państwowego Powiatowego Inspektora Sanitarnego we Wrocławiu oraz Dyrektora Zarządu Zlewni we Wrocławiu z wnioskiem o opinię w sprawie potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania inwestycji na środowisko.

Przedsięwzięcie będzie polegało na budowie hali magazynowej, która będzie rozbudową istniejącego zakładu. W ramach przedsięwzięcia jest planowane także wykonanie niezbędnej infrastruktury technicznej oraz zagospodarowania terenu przedsięwzięcia – budowa dróg, placów oraz terenów zieleni urządzonej – a także infrastruktury technicznej, m.in. sieci mediów technicznych.

Zakresem inwestycji jest:

- budowa hali magazynowej wysokiego składowania,
 - budynek biurowo-socjalny trzykondygnacyjny.
- Powyższe obiekty stanowią jeden połączony budynek.

Poza tym będzie realizowany:

- budynek przepompowni pożarowej dla instalacji tryskaczowej wraz ze zbiornikiem p.poż.,
- budowa portierni wraz z zadaszeniem wjazdu.

Ponadto w ramach inwestycji będzie realizowana infrastruktura zagospodarowania terenu polegająca na:

- przebudowie i budowie powierzchni utwardzonych, dróg wewnętrznych, drogi pożarowych i parkingów.
- przebudowie i rozbudowie instalacji zakładowej zewnętrznej kanalizacji deszczowej (czystej – z dachów i brudnej z powierzchni utwardzonych) wyposażonej w separator i osadnik. wraz z retencją chwilową w zbiornikach podziemnych. (wody deszczowe będą odprowadzane będą istniejącym przyłączem do rowu melioracyjnego).
- przebudowie i budowie zakładowej zewnętrznej instalacji kanalizacji sanitarnej, z odprowadzeniem do istniejącego zbiornika bezodpływowego.
- przebudowie i rozbudowie zewnętrznej instalacji wodociągowej.
- przebudowie i rozbudowie zakładowej zewnętrznej instalacji elektrycznej NN i oświetlenia terenu.
- przebudowie i rozbudowie zakładowej zewnętrznej instalacji teletechnicznej.
- budowie przyłącza gazowego – poza zakresem opracowania (wg osobnego opracowania).
- przebudową istniejącego ogrodzenia terenu i bram przesuwnych, furtek i budową ścian oporowych.
- mała architektura, schody terenowe, zielen niska i średniowysoka.

W ramach analizowanego przedsięwzięcia planuje się przekształcenie terenu o powierzchni około 1,571617 ha.

10. *Budowa hali magazynowej wraz z zagospodarowaniem i towarzyszącą infrastrukturą techniczną (7/2026)*

- Inwestor: CHOMAR LOGISTIC Sp. z o.o., ul. Przemysłowa 3, 55-080 Pietrzykowice
- Miejsce realizacji: działka nr ewid. 125/3, 125/28, 125/36 obręb Pietrzykowice-Rybnica, gm. Kąty Wrocławskie
- Status sprawy:

Inwestor został wezwany do złożenia wyjaśnień do karty informacyjnej przedsięwzięcia.

Planowane przedsięwzięcie to budowa hali magazynowej wraz z niezbędną infrastrukturą techniczną i zagospodarowaniem terenu (zmiana poziomu części placu manewrowego od strony północno-wschodniej oraz fragmentu drogi od strony południowo-zachodniej) do realizacji na działkach nr 125/3, 125/28 i 125/36 w obrębie Pietrzykowice-Rybnica, gmina Kąty Wrocławskie. Hala to magazyn wysokiego składowania o powierzchni 5921,80m², z 4 dokami wyładowniczymi i 6 bramami wjazdowymi z poziomu terenu. Obecne zagospodarowanie terenu stanowi część socjalno-biurowa, teren utwardzony oraz zieleń.

Planowane przedsięwzięcie to budowa hali magazynowej (odbudowa po pożarze po identycznym obrysie) oraz budynku trafostacji wraz z zagospodarowaniem oraz towarzyszącą infrastrukturą techniczną. Hala stanowić będzie magazyn wysokiego składowania o wysokości 12 m i powierzchni 5 921,90 m², z 4 dokami wyładowniczymi i 6 bramami wjazdowymi z poziomu terenu i istniejącą częścią biurowo-socjalną. Ściany projektowanej hali z płyty warstwowej z rdzeniem z poliuretanu o grubości 10 cm, dach z płyty trapezowej ocieplony płytami z poliuretanu grubości 10 cm i pokryciem z membrany dachowej PCV. Podłoga żelbetowa. Hala magazynowa będzie oświetlana przez 44 świetliki dachowe o wymiarach 2,3m x 2,6m.

Hala wykorzystana zostanie do magazynowania półproduktów oraz urządzeń do produkcji samochodów, tj. elementy metalowe, żeliwne, aluminiowe, wykładziny i wygłuszki, formy metalowe, śruby, części elektroniczne.

Zakład zatrudniać będzie 34 pracowników, w tym 10 pracowników fizycznych i 24 biurowych. Praca odbywać się będzie na dwie zmiany:
7.00 - 15.00 (5 pracowników fizycznych, 24 biurowych),
15.00 - 23.00 (5 pracowników fizycznych).

11. *Realizacja punktu do zbierania odpadów z tworzyw sztucznych na terenie Zakładu Produkcyjnego Knauf Industries Polska Sp. z o.o. w Nowej Wsi Wrocławskiej, przy ul. R. Chomicza 3, gmina Kąty Wrocławskie (9/2026)*

- Inwestor: Knauf Industries Polska Sp. z o.o., ul. Styropianowa 1, 96-320 Adamowice
- Miejsce realizacji: działka nr ewid. 70/10 obręb Nowa Wieś Wrocławska, gm. Kąty Wrocławskie
- Status sprawy:

Obwieszczeniem poinformowano strony postępowania o wszczęciu postępowania w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, wezwano inwestora do złożenia wyjaśnień do karty informacyjnej przedsięwzięcia.

W ramach przedsięwzięcia przewiduje się:

- adaptację wybranego pomieszczenia istniejącej hali produkcyjnej do funkcjonowania urządzenia do agregacji odpadów z tworzyw sztucznych,
- adaptację wybranego pomieszczenia istniejącej hali produkcyjnej do funkcjonowania strefy magazynowej dla zbieranych odpadów tworzyw sztucznych,
- montaż urządzenia technicznego, tj. prasy/kompaktora do agregacji odpadów z tworzyw sztucznych.

Rozpatrywane przedsięwzięcie realizowane będzie na terenie działki ewidencyjnej nr 70/10 (obr. Nowa Wieś Wrocławska) w gminie Kąty Wrocławskie, w istniejącej hali produkcyjnej zakładu produkcyjnego w Nowej Wsi Wrocławskiej przy ul. R. Chomicza 3.

Inwestor przewiduje zbieranie odpadów tworzyw sztucznych o kodzie 07 02 13, pozyskiwanych od zewnętrznych wytwórców oraz podmiotów uprawnionych do gospodarowania ww. rodzajem odpadów. Wskazany odpad stanowią małogabarytowe elementy z tworzyw sztucznych. Przedmiotowy odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych. Wskazuje się zbieranie odpadów o kodzie 07 02 13 Odpady tworzyw sztucznych w ilości do 200 Mg/rok.

Odpady przywożone będą na teren zakładu pojazdami ciężarowymi. Na czas transportu, odpad będzie gromadzony w opakowaniach, kontenerach, workach typu big-bag lub na paletach w folii stretch.

Zbieranie odpadów polegać będzie na ich tymczasowym, selektywnym magazynowaniu w pojemnikach, kontenerach, workach typu big-bag, na paletach w folii stretch lub luzem w stosach, pryzmach w wydzielonej strefie magazynowej w istniejącej hali produkcyjnej. W celu optymalizacji warunków magazynowania odpadu oraz przygotowania go do dalszego transportu do odbiorcy, materiał będzie agregowany na prasie (w kompaktorze) i kształtowany w błočki materiałowe, bez zmiany właściwości mechanicznych, fizycznych i chemicznych odpadu.

Miejsce magazynowania odpadu stanowi wyznaczona w istniejącej hali magazynowej strefa ze szczelną i zmywalną posadzką. Miejsce to:

- jest zabezpieczone przed dostępem osób nieuprawnionych, w sposób bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi.
- jest odpowiednio oznakowane (kodem odpadu oraz jego nazwą),
- ma odpowiednią pojemność, uwzględniającą rodzaj i masę zbieranych odpadów.

Po zebraniu ilości transportowej, odpady przekazywane będą, przy udziale pojazdów ciężarowych, posiadaczom odpadów, posiadającym stosowne zezwolenia (pozwolenia) właściwego organu na gospodarowanie poszczególnymi rodzajami odpadów, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami prawa.

Prasa/kompaktor do agregowania odpadów z tworzyw sztucznych, stanowi urządzenie zasilane elektrycznie o wydajności ok. 150 kg/h. W wyniku przeprowadzenia materiału odpadowego przez prasę/kompaktor, odpad wyprowadzany jest w formie błočków materiałowych o gramaturze ok. 600kg/m³.

Postępowania umorzone:

1. *Rozbudowa drogi powiatowej nr 2017D wraz z budową chodnika w miejscowości Sadowice, gmina Kąty Wrocławskie (10/2026)*

- Inwestor: Zarząd Powiatu Wrocławskiego, ul. T. Kościuszki 131, 50-440 Wrocław

Z uwagi na skalę przedsięwzięcie nie kwalifikowało się zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r., poz. 1839 z późn. zm.), nie wymagało uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach. Zgodnie z art. 105 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego gdy postępowanie z jakiegokolwiek przyczyny stało się bezprzedmiotowe w całości albo w części, organ administracji publicznej wydaje decyzję o umorzeniu postępowania odpowiednio w całości albo w części.

Wydane decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach:

1. *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

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 zateżniania 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.

BURMISTRZ
Katarzyna Szobda-Sztul