

Załącznik nr 2 do decyzji nr 86/21/PZ.Z Marszałka Województwa Mazowieckiego z dnia 15 października 2021 r., znak: PZ-OP-II.7222.134.2020.MR

Plan zarządzania odorami

I. Protokół zawierający działania i harmonogram

Tabela nr 1. Protokół zawierający działania i harmonogram Identyfikacja miejsc potencjalnie odorotwórczych	Stwierdzenie uciążliwości zapachowej na terenie zakładu TAK	Stwierdzenie uciążliwości zapachowej na terenie zakładu NIE	Czynności identyfikujące przyczynę uciążliwości zapachowej na terenie zakładu	Stwierdzenie przyczyny (należy wpisać numer odpowiadający przyczynie) TAK	Stwierdzenie przyczyny (należy wpisać numer odpowiadający przyczynie) NIE	Podjęcie środków zaradczych – należy podać numer/numery podjętych środków zaradczych	Czy przyczyna została usunięta/uwagi TAK	Czy przyczyna została usunięta/uwagi NIE	Procedura w przypadku braku skuteczności podjętych działań
Miejsce magazynowania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01), rozładunek odpadów z pojazdów – magazyn nr 2			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. System wyciągowy wentylatora z filtrem z węglem aktywnym nie działa poprawnie.</li> <li>2. Instalacja odciągowa do filtra z węglem aktywnym jest uszkodzona.</li> <li>3. Filtr z węglem aktywnym nie działa poprawnie.</li> <li>4. Awaria bramy szybkiej</li> </ol>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. W przypadku zapchania/zanieczyszczenia okapów wyciągających powietrze do filtra z węglem aktywnym – dokonać czyszczenia.</li> <li>2. W przypadku awarii systemu wyciągowego do filtra z węglem aktywnym –</li> </ol>			W przypadku oczekiwania na usunięcie usterki włączyć system neutralizacji zapachów do momentu ustania uciążliwości zapachowej.

Tabela nr 1. Protokół zawierający działania i harmonogram Identyfikacja miejsc potencjalnie odorotwórczych	Stwierdzenie uciążliwości zapachowej na terenie zakładu  TAK	Stwierdzenie uciążliwości zapachowej na terenie zakładu  NIE	Czynności identyfikujące przyczynę uciążliwości zapachowej na terenie zakładu	Stwierdzenie przyczyny (należy wpisać numer odpowiadający przyczynie)  TAK	Stwierdzenie przyczyny (należy wpisać numer odpowiadający przyczynie)  NIE	Podjęcie środków zaradczych – należy podać numer/numery podjętych środków zaradczych	Czy przyczyna została usunięta/ uwagi  TAK	Czy przyczyna została usunięta/ uwagi  NIE	Procedura w przypadku braku skuteczności podjętych działań
			uniemożliwiająca zamknięcie magazynu.			powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis. 3. W przypadku nieprawidłowego wyglądu filtra z węglem aktywnym – powiadomić dyrektora zakładu. 4. W przypadku awarii bramy szybkobieżnej polegającej na braku możliwości zamknięcia magazynu – dokonać ręcznego zamknięcia bramy, powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.			

<p>Miejsce rozładunku i załadunku odpadów na linię technologiczną nr 2 – pierwsza kondygnacja hali technologicznej sortowni (pomieszczenie hali załadunku) (wariant I)</p>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. System wyciągowy wentylatora z filtrem z węglem aktywnym nie działa poprawnie.</li> <li>2. Instalacja odciągowa do filtra z węglem aktywnym jest uszkodzona.</li> <li>3. Filtr z węglem aktywnym nie działa poprawnie.</li> <li>4. Awaria bramy hali technologicznej sortowni, polegająca na braku możliwości zamknięcia hali technologicznej sortowni.</li> </ol>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. W przypadku zapchania/zanieczyszczenia okapów wyciągających powietrze do filtra z węglem aktywnym – dokonać czyszczenia.</li> <li>2. W przypadku awarii systemu wyciągowego do filtra z węglem aktywnym – powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.</li> <li>3. W przypadku nieprawidłowego wyglądu filtra z węglem aktywnym – powiadomić dyrektora zakładu.</li> <li>4. W przypadku awarii bramy hali technologicznej sortowni polegającej na braku możliwości zamknięcia hali technologicznej sortowni – powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.</li> </ol>			<p>W przypadku oczekiwania na usunięcie usterki włączyć system neutralizacji zapachów do momentu ustania uciążliwości zapachowej.</p>
----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

<p>Miejsce magazynowania innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [frakcji o wielkości 30-80 mm – tzw. frakcji podsitowej] (odpadów o kodzie ex 19 12 12) – magazyn nr 8a</p>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. System wyciągowy wentylatora z filtrem z węglem aktywnym nie działa poprawnie.</li> <li>2. Instalacja odciągowa do filtra z węglem aktywnym jest uszkodzona.</li> <li>3. Filtr z węglem aktywnym nie działa poprawnie.</li> <li>4. Awaria bramy szybkiej polegająca na braku możliwości zamknięcia magazynu.</li> </ol>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. W przypadku zapchania/zanieczyszczenia okapów wyciągających powietrze do filtra z węglem aktywnym – dokonać czyszczenia lub wymienić.</li> <li>2. W przypadku awarii systemu wyciągowego do filtra z węglem aktywnym – powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.</li> <li>3. W przypadku nieprawidłowego wyglądu filtra z węglem aktywnym – powiadomić dyrektora zakładu.</li> <li>4. W przypadku awarii bramy szybkiej polegającej na braku możliwości zamknięcia magazynu – dokonać ręcznego zamknięcia bramy,</li> </ol>			<p>W przypadku oczekiwania na usunięcie usterki włączyć system neutralizacji zapachów do momentu ustania uciążliwości zapachowej.</p>
------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Tabela nr 1. Protokół zawierający działania i harmonogramIdę ntyfikacja miejsc potencjalnie odorotwórczych	Stwierdzenie uciążliwości zapachowej na terenie zakładu  TAK	Stwierdzenie uciążliwości zapachowej na terenie zakładu  NIE	Czynności identyfikujące przyczynę uciążliwości zapachowej na terenie zakładu	Stwierdzenie przyczyny (należy wpisać numer odpowiadający przyczynie)  TAK	Stwierdzenie przyczyny (należy wpisać numer odpowiadający przyczynie)  NIE	Podjęcie środków zaradczych – należy podać numer/numery podjętych środków zaradczych	Czy przyczyna została usunięta/ uwagi  TAK	Czy przyczyna została usunięta/ uwagi  NIE	Procedura w przypadku braku skuteczności podjętych działań
						powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.			
Miejsce magazynowania innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [frakcji o wielkości 0-30 mm – tzw. frakcji podsitowej] (odpadów o kodzie ex 19 12 12) – magazyn nr 8			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zły stan kontenerów do magazynowania frakcji podsitowej.</li> <li>2. Słaba jakość odpadów magazynowanych w kontenerach.</li> <li>3. Niekorzystne warunki atmosferyczne np. upały.</li> <li>4. Uszkodzenie plandeki osłaniającej wjazd do magazynu przed szkodliwym działaniem czynników atmosferycznych.</li> </ol>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. W przypadku złego stanu kontenera – zabezpieczyć odpady przed emisją odorów.</li> <li>2. Natychmiastowe skierowanie odpadów do przetwarzania.</li> <li>3. Uruchomić system neutralizacji zapachów.</li> <li>4. W przypadku uszkodzenia plandeki – powiadomić dyrektora zakładu i dokonać naprawy lub wymienić.</li> </ol>			Zwiększyć intensywność pracy neutralizatora zapachów do momentu ustania uciążliwości zapachowej.

<p>Miejsce napełniania reaktorów innymi odpadami (w tym zmieszanymi substancjami i przedmiotami) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [frakcją o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcją podsitową] (odpadami o kodzie ex 19 12 12) (wariant I)</p>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. System wyciągowy biofiltra nie działa poprawnie.</li> <li>2. Instalacja odciągowa do biofiltra jest uszkodzona.</li> <li>3. Biofiltr nie działa poprawnie.</li> <li>4. Awaria bramy reaktora polegająca na braku możliwości jego zamknięcia.</li> </ol>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. W przypadku zapchania/zanieczyszczenia okapów wyciągających powietrze do biofiltra – dokonać czyszczenia.</li> <li>2. W przypadku awarii systemu wyciągowego do biofiltra – powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.</li> <li>3. W przypadku nieprawidłowego wyglądu wsadu do biofiltra – powiadomić dyrektora zakładu.</li> <li>4. W przypadku awarii bramy reaktora (wskazać jego numer) polegającej na braku możliwości zamknięcia reaktora – powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.</li> </ol>			<p>W przypadku oczekiwania na usunięcie usterki włączyć system neutralizacji zapachów do momentu ustania uciążliwości zapachowej.</p>
<p>Proces biologicznego przetwarzania frakcji</p>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. System wyciągowy biofiltra nie działa poprawnie.</li> </ol>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. W przypadku zapchania/zanieczyszczenia okapów</li> </ol>			<p>W przypadku oczekiwania na usunięcie usterki włączyć system</p>

<p>o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w reaktorach (wariant I)</p>			<ol style="list-style-type: none"> <li>2. Instalacja odciągowa do biofiltra jest uszkodzona.</li> <li>3. Biofiltr nie działa poprawnie.</li> <li>4. Awaria bramy reaktora polegająca na braku możliwości jego zamknięcia.</li> </ol>			<p>wyciągających powietrze do biofiltra – dokonać czyszczenia.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>2. W przypadku awarii systemu wyciągowego do biofiltra – powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.</li> <li>3. W przypadku nieprawidłowego wyglądu wsadu do biofiltra – powiadomić dyrektora zakładu.</li> <li>4. W przypadku awarii bramy reaktora (wskazać jego numer) polegającej na braku możliwości zamknięcia reaktora – powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.</li> </ol>			<p>neutralizacji zapachów do momentu ustania uciążliwości zapachowej.</p>
<p>Miejsce napełniania reaktorów odpadami ulegającymi biodegradacji z innych grup niż</p>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. System wyciągowy biofiltra nie działa poprawnie.</li> <li>2. Instalacja odciągowa do biofiltra jest uszkodzona.</li> </ol>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. W przypadku zapchania/ zanieczyszczenia okapów wyciągających powietrze do biofiltra –</li> </ol>			<p>W przypadku oczekiwania na usunięcie usterki włączyć system neutralizacji zapachów do momentu</p>

Tabela nr 1. Protokół zawierający działania i harmonogram Identyfikacja miejsc potencjalnie odorotwórczych	Stwierdzenie uciążliwości zapachowej na terenie zakładu  TAK	Stwierdzenie uciążliwości zapachowej na terenie zakładu  NIE	Czynności identyfikujące przyczynę uciążliwości zapachowej na terenie zakładu	Stwierdzenie przyczyny (należy wpisać numer odpowiadający przyczynie)  TAK	Stwierdzenie przyczyny (należy wpisać numer odpowiadający przyczynie)  NIE	Podjęcie środków zaradczych – należy podać numer/numery podjętych środków zaradczych	Czy przyczyna została usunięta/ uwagi  TAK	Czy przyczyna została usunięta/ uwagi  NIE	Procedura w przypadku braku skuteczności podjętych działań
komunalne (wariant VII)			3. Biofiltr nie działa poprawnie. 4. Awaria bramy reaktora polegająca na braku możliwości jego zamknięcia.			dokonać czyszczenia. 2. W przypadku awarii systemu wyciągowego do biofiltra – powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis. 3. W przypadku nieprawidłowego wyglądu wsadu do biofiltra – powiadomić dyrektora zakładu. 4. W przypadku awarii bramy reaktora (wskazać jego numer) polegającej na braku możliwości zamknięcia reaktora – powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.			ustania uciążliwości zapachowej.



<p>Proces biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne w reaktorach (wariant VII)</p>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. System wyciągowy biofiltra nie działa poprawnie.</li> <li>2. Instalacja odciągowa do biofiltra jest uszkodzona.</li> <li>3. Biofiltr nie działa poprawnie.</li> <li>4. Awaria bramy reaktora polegająca na braku możliwości jego zamknięcia.</li> </ol>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. W przypadku zapchania/zanieczyszczenia okapów wyciągających powietrze do biofiltra – dokonać czyszczenia.</li> <li>2. W przypadku awarii systemu wyciągowego do biofiltra – powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.</li> <li>3. W przypadku nieprawidłowego wyglądu wsadu do biofiltra – powiadomić dyrektora zakładu.</li> <li>4. W przypadku awarii bramy reaktora (wskazać jego numer) polegającej na braku możliwości zamknięcia reaktora – powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.</li> </ol>			<p>W przypadku oczekiwania na usunięcie usterki włączyć system neutralizacji zapachów do momentu ustania uciążliwości zapachowej.</p>
<p>Instalacja ujmowania powietrza</p>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Wentylatory nie działają poprawnie.</li> </ol>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. W przypadku awarii zasilania –</li> </ol>			<p>W przypadku oczekiwania na usunięcie usterki</p>

<p>poprocesowego – część biologiczna instalacji (należy zaznaczyć numer reaktora lub biofiltra, przy którym wyczuwalny jest zapach)</p>			<ol style="list-style-type: none"> <li>2. Przyłącza reaktor/rurociąg nie są właściwie podłączone.</li> <li>3. Rurociągi są uszkodzone.</li> <li>4. Instalacja odciągowa do biofiltra jest uszkodzona.</li> <li>5. Biofiltr nie działa poprawnie.</li> </ol>			<p>powiadomić dyrektora zakładu.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>2. W przypadku awarii wentylatorów – wezwać serwis.</li> <li>3. W przypadku niewłaściwego podłączenia reaktorów poprawić przyłącza.</li> <li>4. W przypadku uszkodzenia rurociągów – powiadomić dyrektora zakładu.</li> <li>5. W przypadku awarii systemu wyciągowego do biofiltra – powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.</li> <li>6. W przypadku nieprawidłowego wyglądu wsadu do biofiltra – powiadomić dyrektora zakładu.</li> </ol>			<p>włączyć system neutralizacji zapachów do momentu ustania uciążliwości zapachowej.</p>
<p>Miejsce magazynowania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających</p>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. System wyciągowy wentylatora z filtrem z węglem aktywnym nie działa poprawnie.</li> </ol>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. W przypadku zapchania/zanieczyszczenia okapów wyciągających powietrze do filtra z węglem aktywnym –</li> </ol>			<p>Zwiększyć intensywność pracy neutralizatora zapachów do momentu ustania uciążliwości zapachowej.</p>

<p>biodegradacji – magazyn nr 11c</p>			<ol style="list-style-type: none"> <li>2. Instalacja odciągowa do filtra z węglem aktywnym jest uszkodzona.</li> <li>3. Filtr z węglem aktywnym nie działa poprawnie.</li> <li>4. Awaria bramy hali namiotowej, polegająca na braku możliwości zamknięcia hali namiotowej.</li> <li>5. Zły stan kontenerów do magazynowania odpadów.</li> <li>6. Słaba jakość odpadów magazynowanych w hali namiotowej.</li> <li>7. Niekorzystne warunki atmosferyczne np. upały.</li> </ol>			<p>dokonać czyszczenia.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>2. W przypadku awarii systemu wyciągowego do filtra z węglem aktywnym – powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.</li> <li>3. W przypadku nieprawidłowego wyglądu filtra z węglem aktywnym – powiadomić dyrektora zakładu.</li> <li>4. W przypadku awarii bramy hali namiotowej polegającej na braku możliwości zamknięcia hali – powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.</li> <li>5. W przypadku złego stanu kontenera – zabezpieczyć odpady przed emisją odorów.</li> <li>6. Natychmiastowe skierowanie odpadów do przetwarzania.</li> </ol>			
-------------------------------------------	--	--	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	--

Tabela nr 1. Protokół zawierający działania i harmonogram Identyfikacja miejsc potencjalnie odorotwórczych	Stwierdzenie uciążliwości zapachowej na terenie zakładu  TAK	Stwierdzenie uciążliwości zapachowej na terenie zakładu  NIE	Czynności identyfikujące przyczynę uciążliwości zapachowej na terenie zakładu	Stwierdzenie przyczyny (należy wpisać numer odpowiadający przyczynie)  TAK	Stwierdzenie przyczyny (należy wpisać numer odpowiadający przyczynie)  NIE	Podjęcie środków zaradczych – należy podać numer/numery podjętych środków zaradczych	Czy przyczyna została usunięta/ uwagi  TAK	Czy przyczyna została usunięta/ uwagi  NIE	Procedura w przypadku braku skuteczności podjętych działań
						7. Uruchomić system neutralizacji zapachów.			
Miejsce napelniania komposterów odpadami zielonymi i innymi odpadami komunalnymi ulegającymi biodegradacji (wariant VI) (należy zaznaczyć numer kompostera przy którym wyczuwalny jest zapach)			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Awaria mobilnego przenośnika taśmowego kierującego odpady do kompostera.</li> <li>2. Awaria sterowania kompostera uniemożliwiająca ustawienie bębna kompostera w pozycji załadunku lub uniemożliwiająca zamknięcie klapy zasypowej.</li> </ol>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. W przypadku awarii przenośnika – odpady z przenośnika niezwłocznie zawrócić do miejsca magazynowania (magazyn nr 11c), następnie powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.</li> <li>2. W przypadku awarii sterowania kompostera (wskazać jego numer) powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.</li> </ol>			W przypadku oczekiwania na usunięcie usterki włączyć system neutralizacji zapachów do momentu ustania uciążliwości zapachowej.

Tabela nr 1. Protokół zawierający działania i harmonogram Identyfikacja miejsc potencjalnie odorotwórczych	Stwierdzenie uciążliwości zapachowej na terenie zakładu  TAK	Stwierdzenie uciążliwości zapachowej na terenie zakładu  NIE	Czynności identyfikujące przyczynę uciążliwości zapachowej na terenie zakładu	Stwierdzenie przyczyny (należy wpisać numer odpowiadający przyczynie)  TAK	Stwierdzenie przyczyny (należy wpisać numer odpowiadający przyczynie)  NIE	Podjęcie środków zaradczych – należy podać numer/numery podjętych środków zaradczych	Czy przyczyna została usunięta/ uwagi  TAK	Czy przyczyna została usunięta/ uwagi  NIE	Procedura w przypadku braku skuteczności podjętych działań
Proces biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji w komposterach (wariant VI) (należy zaznaczyć numer kompostera przy którym wyczuwalny jest zapach)			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Biofiltr nie działa poprawnie.</li> <li>2. Awaria elektronicznych czujników monitorujących emisję NH<sub>3</sub> i CO<sub>2</sub>.</li> <li>3. Awaria sterowania kompostera uniemożliwiająca obroty bębna kompostera.</li> </ol>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. W przypadku zapchania/ zanieczyszczenia wsadu do biofiltra dokonać czyszczenia lub wymienić.</li> <li>2. W przypadku awarii czujników – powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.</li> <li>3. W przypadku awarii sterowania – powiadomić dyrektora zakładu.</li> </ol>			W przypadku oczekiwania na usunięcie usterki włączyć system neutralizacji zapachów do momentu ustania uciążliwości zapachowej.

<p>Miejsce magazynowania odpadów – magazyn nr 9</p>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. System wyciągowy wentylatora z filtrem z węglem aktywnym nie działa poprawnie.</li> <li>2. Instalacja odciągowa do filtra z węglem aktywnym jest uszkodzona.</li> <li>3. Filtr z węglem aktywnym nie działa poprawnie.</li> <li>4. Awaria bramy szybkiej uniemożliwiająca zamknięcie magazynu.</li> </ol>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. W przypadku zapchania/zanieczyszczenia okapów wyciągających powietrze do filtra z węglem aktywnym – dokonać czyszczenia.</li> <li>2. W przypadku awarii systemu wyciągowego do filtra z węglem aktywnym – powiadomić dyrektora zakładu i wezwać serwis.</li> <li>3. W przypadku nieprawidłowego wyglądu filtra z węglem aktywnym – powiadomić dyrektora zakładu.</li> <li>4. W przypadku awarii bramy szybkiej polegającej na braku możliwości zamknięcia magazynu – dokonać ręcznego zamknięcia bramy, powiadomić</li> </ol>			<p>W przypadku oczekiwania na usunięcie usterki włączyć system neutralizacji zapachów do momentu ustania uciążliwości zapachowej.</p>
-----------------------------------------------------	--	--	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

Tabela nr 1. Protokół zawierający działania i harmonogram Identyfikacja miejsc potencjalnie odorotwórczych	Stwierdzenie uciążliwości zapachowej na terenie zakładu  TAK	Stwierdzenie uciążliwości zapachowej na terenie zakładu  NIE	Czynności identyfikujące przyczynę uciążliwości zapachowej na terenie zakładu	Stwierdzenie przyczyny (należy wpisać numer odpowiadający przyczynie)  TAK	Stwierdzenie przyczyny (należy wpisać numer odpowiadający przyczynie)  NIE	Podjęcie środków zaradczych – należy podać numer/numery podjętych środków zaradczych	Czy przyczyna została usunięta/ uwagi  TAK	Czy przyczyna została usunięta/ uwagi  NIE	Procedura w przypadku braku skuteczności podjętych działań
						dyrektora zakładu i wezwać serwis.			
Miejsce magazynowania innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej – wytworzonej w wariacie II] (odpadów o kodzie ex 19 12 12) – magazyn nr 38			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Zły stan kontenerów do magazynowania odpadów.</li> <li>2. Słaba jakość odpadów magazynowanych w kontenerach.</li> <li>3. Niekorzystne warunki atmosferyczne np. upały.</li> <li>4. Uszkodzenie zadaszenia z blachy zabezpieczającego o przed szkodliwym działaniem czynników atmosferycznych.</li> </ol>			<ol style="list-style-type: none"> <li>1. W przypadku złego stanu kontenera – zabezpieczyć odpady przed emisją odorów.</li> <li>2. Natychmiastowe skierowanie odpadów do przetwarzania.</li> <li>3. Uruchomić system neutralizacji zapachów.</li> <li>4. W przypadku uszkodzenia zadaszenia z blachy – powiadomić dyrektora zakładu i dokonać naprawy lub wymienić.</li> </ol>			Zwiększyć intensywność pracy neutralizatora zapachów do momentu ustania uciążliwości zapachowej.

## II. Protokół monitorowania odorów

Monitorowanie odorów prowadzone jest na podstawie pomiarów wielkości emisji siarkowodoru H<sub>2</sub>S i amoniaku NH<sub>3</sub> z dwóch biofiltrów reaktorów oraz pięciu biofiltrów komposterów znajdujących się na terenie zakładu. Pomiar emisji H<sub>2</sub>S i NH<sub>3</sub> należy prowadzić 1 raz na 6 miesięcy.

Tabela nr 2 Protokół monitorowania odorów

Data pomiaru	Źródło emisji	Wyniki pomiarów poziomu H <sub>2</sub> S	Wyniki pomiarów poziomu NH <sub>3</sub>	Data raportu	Stwierdzenie przekroczenia dopuszczalnych poziomów
wstawić odpowiednie dane	wstawić odpowiednie dane	wstawić odpowiednie dane	wstawić odpowiednie dane	wstawić odpowiednie dane	wstawić odpowiednie dane

## III. Protokół reagowania na stwierdzone przypadki wystąpienia odorów

W przypadku stwierdzonych przypadków wystąpienia odorów (np. wyczuwalny zapach na terenie zakładu, skargi na uciążliwości odorowe) należy podjąć następujące działania:

1. przeprowadzić oględziny miejsca, w którym stwierdzono uciążliwość zapachową w celu potwierdzenia lub wyeliminowania domniemania, że uciążliwość ta pochodzi z zakładu (określenie odległości od zakładu, warunków atmosferycznych np. kierunku wiatru, temperatury powietrza);
2. zlokalizować źródło uciążliwości zapachowej na terenie zakładu – w przypadku potwierdzenia, że uciążliwość dotyczy zakładu postępować zgodnie z Protokołem zawierającym działania i harmonogram;
3. stwierdzić przyczynę uciążliwości zapachowej – zgodnie z Protokołem zawierającym działania i harmonogram;
4. podjąć środki zaradcze odpowiednie do stwierdzonej przyczyny uciążliwości zapachowej – zgodnie z Protokołem zawierającym działania i harmonogram;
5. w przypadku braku możliwych działań własnych powiadomić właściwe komórki/wezwać serwis;
6. w przypadku braku możliwości szybkiego usunięcia usterki/awarii – włączyć system neutralizacji zapachów.

## IV. Program zapobiegania występowaniu odorów i ich ograniczania

W celu zapobiegania i ograniczania emisji odorów w zakładzie przyjęto następujący program działań, wykorzystujący techniki (opisane w analizie BAT) mające na celu redukcję substancji złoonych mogących pojawić się na terenie zakładu:



1. minimalizacja czasu magazynowania odpadów, szczególnie odpadów generujących odory. Maksymalny czas magazynowania:
  - 1) innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [frakcji o wielkości 0-30 mm – tzw. frakcji podsitowej] (odpadów o kodzie ex 19 12 12) – magazynowanych w magazynie nr 8,
  - 2) odpadów kuchennych ulegających biodegradacji (odpadów o kodzie 20 01 08), odpadów ulegających biodegradacji (odpadów o kodzie 20 02 01), odpadów z targowisk [frakcji ulegającej biodegradacji] (odpadów o kodzie 20 03 02), odpadowej masy roślinnej (odpadów o kodzie 02 01 03), surowców i produktów nienadających się do spożycia i przetwórstwa (odpadów o kodzie 02 03 04), produktów spożywczych przeterminowanych lub nieprzydatnych do spożycia (odpadów o kodzie 16 03 80), skratek (odpadów o kodzie 19 08 01), zawartości piaskowników (odpadów o kodzie 19 08 02) oraz ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (odpadów o kodzie 19 08 05) – magazynowanych w magazynie nr 11c,
  - 3) innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej – wytworzonej w wariancie II] (odpadów o kodzie ex 19 12 12) – magazynowanych w magazynie nr 38nie może być dłuższy niż 72h;
2. w miarę możliwości kierowanie odpadów odorotwórczych:
  - 1) niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) bezpośrednio po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych (bez magazynowania) do procesu przetwarzania (wariant I),
  - 2) innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej] (odpadów o kodzie ex 19 12 12) bezpośrednio po wydzieleniu w procesie mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (bez magazynowania) do reaktorów nr 1, 2, 3 i 4,
  - 3) odpadów kuchennych ulegających biodegradacji (odpadów o kodzie 20 01 08), odpadów ulegających biodegradacji (odpadów o kodzie 20 02 01) oraz odpadów z targowisk [frakcji ulegającej biodegradacji] (odpadów o kodzie 20 03 02) bezpośrednio po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych (bez magazynowania) do procesu przetwarzania (wariant VI),
  - 4) odpadowej masy roślinnej (odpadów o kodzie 02 01 03), surowców i produktów nienadających się do spożycia i przetwórstwa (odpadów o kodzie 02 03 04), produktów spożywczych przeterminowanych lub nieprzydatnych do spożycia (odpadów o kodzie 16 03 80), skratek (odpadów o kodzie 19 08 01), zawartości piaskowników (odpadów o kodzie 19 08 02) oraz ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (odpadów o kodzie 19 08 05) bezpośrednio po dostarczeniu na teren zakładu, zważeniu oraz przeprowadzeniu czynności ewidencyjno-kontrolnych (bez magazynowania) do reaktora nr 4 (wariant VII);
3. w przypadku konieczności magazynowania – magazynowanie:

- 1) niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (odpadów o kodzie 20 03 01) luzem na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu w magazynie nr 2 – w jednym oznakowanym kodem odpadu, betonowym pomieszczeniu, wyposażonym w systemy wentylacyjne oraz urządzenia wentylacyjne ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza, a także ograniczające ewentualne uciążliwości zapachowe (system wyciągowy wentylatora z filtrem z węglem aktywnym) i bramę szybkobieżną,
- 2) innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej] (odpadów o kodzie ex 19 12 12) wytworzonych w wariantcie I w dwóch szczelnych, stalowych, zamykanych, oznakowanych kodem odpadu, zadaszonych (zadaszenie z blachy), osłoniętych z trzech stron ścianami z blachy kontenerach KP25 (magazyn nr 8) na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu (wjazd osłonięty plandeką) lub luzem na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu w magazynie nr 8a – w jednym oznakowanym kodem odpadu, betonowym pomieszczeniu, wyposażonym w systemy wentylacyjne oraz urządzenia wentylacyjne ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza, a także ograniczające ewentualne uciążliwości zapachowe (system wyciągowy wentylatora z filtrem z węglem aktywnym) i bramę szybkobieżną,
- 3) odpadów kuchennych ulegających biodegradacji (odpadów o kodzie 20 01 08) selektywnie w jednym szczelnym, zamykanym, oznakowanym kodem odpadu kontenerze KP20 na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu w magazynie nr 11c, ustawionym wewnątrz wydzielonej części zamkniętej hali namiotowej,
- 4) odpadów ulegających biodegradacji (odpadów o kodzie 20 02 01) selektywnie w jednym szczelnym, zamykanym, oznakowanym kodem odpadu kontenerze KP30 na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu w magazynie nr 11c, ustawionym wewnątrz wydzielonej części zamkniętej hali namiotowej,
- 5) odpadów z targowisk [frakcji ulegającej biodegradacji] (odpadów o kodzie 20 03 02) selektywnie w jednym szczelnym, zamykanym, oznakowanym kodem odpadu kontenerze KP7 na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu w magazynie nr 11c, ustawionym wewnątrz wydzielonej części zamkniętej hali namiotowej,
- 6) odpadowej masy roślinnej (odpadów o kodzie 02 01 03) selektywnie w jednym szczelnym, zamykanym, oznakowanym kodem odpadu pojemniku 1100 l na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu w magazynie nr 11c, ustawionym wewnątrz wydzielonej części zamkniętej hali namiotowej,
- 7) surowców i produktów nienadających się do spożycia i przetwórstwa (odpadów o kodzie 02 03 04) selektywnie w jednym szczelnym, zamykanym, oznakowanym kodem odpadu pojemniku 1100 l na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu w magazynie nr 11c, ustawionym wewnątrz wydzielonej części zamkniętej hali namiotowej,
- 8) produktów spożywczych przeterminowanych lub nieprzydatnych do spożycia (odpadów o kodzie 16 03 80) selektywnie w jednym szczelnym, zamykanym, oznakowanym kodem odpadu kontenerze KP7 na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu w magazynie nr 11c, ustawionym wewnątrz wydzielonej części zamkniętej hali namiotowej,

- 9) skratek (odpadów o kodzie 19 08 01) selektywnie w jednym szczelnym, zamykanym, oznakowanym kodem odpadu kontenerze KP7 na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu w magazynie nr 11c, ustawionym wewnątrz wydzielonej części zamkniętej hali namiotowej,
- 10) zawartości piaskowników (odpadów o kodzie 19 08 02) selektywnie w jednym szczelnym, zamykanym, oznakowanym kodem odpadu kontenerze KP7 na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu w magazynie nr 11c, ustawionym wewnątrz wydzielonej części zamkniętej hali namiotowej,
- 11) ustabilizowanych komunalnych osadów ściekowych (odpadów o kodzie 19 08 05) selektywnie w jednym szczelnym, zamykanym, oznakowanym kodem odpadu kontenerze KP7 na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu w magazynie nr 11c, ustawionym wewnątrz wydzielonej części zamkniętej hali namiotowej,
- 12) innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [pozostałości z sortowania frakcji > 80 mm – tzw. frakcji nadsitowej – wytworzonej w wariancie I] (odpadów o kodzie ex 19 12 12) selektywnie luzem na utwardzonym, szczelnym, betonowym podłożu w magazynie nr 9 – w jednym z pięciu sektorów wyznaczonych w jednym oznakowanym kodami odpadów, betonowym pomieszczeniu, wyposażonym w systemy wentylacyjne oraz urządzenia wentylacyjne ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza, a także ograniczające ewentualne uciążliwości zapachowe (system wyciągowy wentylatora z filtrem z węglem aktywnym) i bramę szybkobieżną,
- 13) innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej – wytworzonej w wariancie II] (odpadów o kodzie ex 19 12 12) selektywnie luzem na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu w magazynie nr 9 – w jednym z pięciu sektorów wyznaczonych w jednym oznakowanym kodami odpadów, betonowym pomieszczeniu, wyposażonym w systemy wentylacyjne oraz urządzenia wentylacyjne ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza, a także ograniczające ewentualne uciążliwości zapachowe (system wyciągowy wentylatora z filtrem z węglem aktywnym) i bramę szybkobieżną lub w jednym szczelnym, zamykanym, stalowym, oznakowanym kodem odpadu, zadaszonym (zadaszenie z blachy) kontenerze KP7 (magazyn nr 38) na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu,
- 14) innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [pozostałości z sortowania frakcji > 80 mm – tzw. frakcji nadsitowej – wytworzonej w wariancie II] (odpadów o kodzie ex 19 12 12) selektywnie luzem na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu w magazynie nr 9 – w jednym z pięciu sektorów wyznaczonych w jednym oznakowanym kodami odpadów, betonowym pomieszczeniu, wyposażonym w systemy wentylacyjne oraz urządzenia wentylacyjne ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza, a także ograniczające ewentualne uciążliwości zapachowe (system wyciągowy wentylatora z filtrem z węglem aktywnym) i bramę szybkobieżną,
- 15) innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [wytworzonych w wariancie V] (odpadów o kodzie 19 12 12) selektywnie luzem na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym,

betonowym podłożu w magazynie nr 9 – w jednym z pięciu sektorów wyznaczonych w jednym oznakowanym kodami odpadów, betonowym pomieszczeniu, wyposażonym w systemy wentylacyjne oraz urządzenia wentylacyjne ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza, a także ograniczające ewentualne uciążliwości zapachowe (system wyciągowy wentylatora z filtrem z węglem aktywnym) i bramę szybkobieżną,

16) innych odpadów (w tym zmieszanych substancji i przedmiotów) z mechanicznej obróbki odpadów innych niż wymienione w 19 12 11 [wytworzonych w procesie przetwarzania odpadów wielkogabarytowych poza instalacją] (odpadów o kodzie 19 12 12) selektywnie luzem na utwardzonym, szczelnym, nieprzepuszczalnym, betonowym podłożu w magazynie nr 9 – w jednym z pięciu sektorów wyznaczonych w jednym oznakowanym kodami odpadów, betonowym pomieszczeniu, wyposażonym w systemy wentylacyjne oraz urządzenia wentylacyjne ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza, a także ograniczające ewentualne uciążliwości zapachowe (system wyciągowy wentylatora z filtrem z węglem aktywnym) i bramę szybkobieżną,

przy czym szczegółowe warunki magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów określone zostały w załączniku nr 1 do pozwolenia;

4. zainstalowanie wyciągów w miejscach potencjalnego występowania emisji odorów:

- 1) w magazynie nr 2,
- 2) w 10-stanowiskowej kabinie sortowniczej (K1),
- 3) w obudowanej 6-stanowiskowej kabinie sortowniczej (K2),
- 4) w obudowanej 6-stanowiskowej kabinie sortowniczej (K3),
- 5) w hali namiotowej (magazyn nr 11c),
- 6) w magazynie nr 8a,
- 7) w magazynie nr 9.

Powietrze z tych miejsc za pomocą wentylatorów o wydajności od 432 do 7155 m<sup>3</sup>/h odprowadzane jest poprzez filtr węglowy do atmosfery. Zastosowane rozwiązanie techniczne eliminuje uciążliwość zapachową w miejscach występowania odorów;

5. prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania frakcji o wielkości 0-80 mm – tzw. frakcji podsitowej, oznaczonej kodem ex 19 12 12, wydzielonej z niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (wariant I) oraz biologicznego przetwarzania odpadów ulegających biodegradacji z innych grup niż komunalne (wariant VII) w warunkach optymalnych w szczelnych, zamkniętych reaktorach. Powietrze poprocesowe z biologicznego przetwarzania odpadów przed odprowadzeniem go do atmosfery kierowane jest do dwóch biofiltrów w postaci zamkniętych kontenerów stalowych wypełnionych złożem biologicznym (korą kalibrowaną), gdzie powstające w procesie biologicznego przetwarzania zanieczyszczenia i odory są oczyszczane.

Ujmowanie odcieków z biologicznego przetwarzania odpadów szczelnym systemem rurociągów odprowadzających odcieki do zbiornika bezodpływowego o pojemności 2 m<sup>3</sup>. Ujmowane odcieki zawracane są do procesu – wykorzystywane są do nawilżania materiału wsadowego do reaktorów.

Zastosowane rozwiązania technologiczne eliminują uciążliwość zapachową podczas przetwarzania w reaktorach;

6. prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych odpadów komunalnych ulegających biodegradacji (wariant VI) w szczelnych komposterach obrotowych oraz komposterze mieszalniku. Na wylocie powietrza poprocesowego z komposterów zainstalowane są elektroniczne czujniki monitorujące emisję  $\text{NH}_3$  i  $\text{CO}_2$  (w przypadku wzrostu stężenia tych gazów załączany jest wentylator nawiewowy). Dopływ powietrza do kompostera powoduje obniżenie stężenia  $\text{NH}_3$  i  $\text{CO}_2$  w powietrzu poprocesowym. Dodatkowo na wydmuchu powietrza poprocesowego z każdego kompostera zainstalowany jest biofiltr wypełniony węglem aktywnym, przeznaczony do oczyszczania powietrza z różnego rodzaju zanieczyszczeń oraz do dezodoryzacji.  
Zastosowane rozwiązania eliminują uciążliwość zapachową podczas przetwarzania w komposterach;
7. system neutralizacji zapachów to mobilne urządzenie z własnym źródłem wody, które automatycznie miesza płynny neutralizator z wodą i pompuje substancję do dyszy umieszczonej na wysięgniku. Wykorzystywany jest interwencyjnie gdy znajdujące się na terenie zakładu ww. zabezpieczenia techniczne nie zadziałają np. w przypadku awarii instalacji lub czynników niezależnych od zakładu, takich jak zła jakość dowożonych do zakładu odpadów i niekorzystne warunki atmosferyczne. System skutecznie ogranicza uciążliwość zapachową odpadów i procesu przetwarzania. Teren zakładu obsługiwany jest przez osiem urządzeń do neutralizacji;
8. prowadzenie monitoringu emisji odorów poprzez okresowe pomiary emisji  $\text{H}_2\text{S}$  i  $\text{NH}_3$  z dwóch biofiltrów reaktorów oraz pięciu biofiltrów komposterów, z częstotliwością 1 raz na 6 miesięcy.