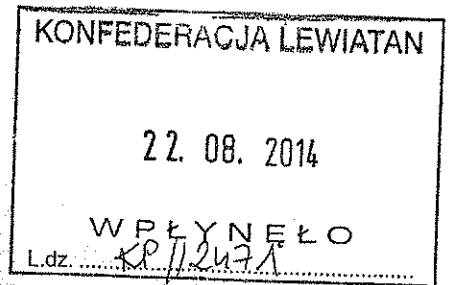




## MINISTER ŚRODOWISKA

DP-0230-6/320/14/RS



Warszawa, dnia 2014-08-19

D. KULCZAK

do: A. STANIEWSKA

Według rozdzielnika

Zgodnie z art. 16 ust. 2 ustawy z dnia 23 maja 1991 r. o organizacjach pracodawców (Dz. U. Nr 55, poz. 235, z późn. zm.) w zw. z art. 19 ustawy z dnia 23 maja 1991 r. o związkach zawodowych (Dz. U. z 2014 r. poz. 167), w załączeniu przekazuję projekt rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, z prośbą o zgłoszenie ewentualnych uwag do przedmiotowego projektu w terminie 21 dni od dnia otrzymania niniejszego pisma.

Skrócenie terminu wynika z konieczności przyjęcia ww. projektu do końca bieżącego roku, z uwagi na utrzymanie w mocy dotychczasowego rozporządzenia do dnia 22 stycznia 2015 r.

Ewentualne uwagi proszę przekazywać również drogą elektroniczną na adres: [robert.senger@mos.gov.pl](mailto:robert.senger@mos.gov.pl).

Z up. MINISTRA  
PODSEKRETARZ STANU  
GŁÓWNY KONSERWATOR PRZYRODY  
*[Signature]*  
Piotr Otawański

Otrzymują:

1. Business Centre Club – Związek Pracodawców,
2. Polska Konfederacja Pracodawców Prywatnych LEWIATAN,
3. Pracodawcy Rzeczypospolitej Polskiej,
4. Związek Rzemiosła Polskiego.



**ROZPORZĄDZENIE**  
**MINISTRA ŚRODOWISKA<sup>1)</sup>**

z dnia .....

**w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów  
komunalnych<sup>2)</sup>**

Na podstawie art. 33 ust. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, z późn. zm.<sup>3)</sup>) zarządza się, co następuje:

§ 1. Rozporządzenie określa:

- 1) wymagania dotyczące prowadzenia procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych;
- 2) wymagania dla odpadów powstających z procesów, o których mowa w pkt. 1.

§ 2. 1. Procesy mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych składające się z procesów mechanicznego przetwarzania odpadów i biologicznego przetwarzania odpadów połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania, prowadzone są w instalacji składającej się z zespołu stacjonarnych urządzeń technicznych powiązanych technologicznie, do których tytułem prawnym dysponuje ten sam podmiot i położonych na terenie tego samego zakładu.

2. Instalacja, o której mowa w ust. 1, nie może być usytuowana na kwaterze składowiska odpadów.

- 
- 1) Minister Środowiska kieruje działem administracji rządowej – środowisko na podstawie § 1 ust. 2 pkt 2 rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 18 listopada 2011 r. w sprawie szczegółowego zakresu działania Ministra Środowiska (Dz. U. Nr 248, poz. 1493 i Nr 284, poz. 1671).
  - 2) Niniejsze rozporządzenie zostało notyfikowane Komisji Europejskiej w dniu ... pod numerem ..., zgodnie z § 4 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 23 grudnia 2002 r. w sprawie sposobu funkcjonowania krajowego systemu notyfikacji norm i aktów prawnych (Dz. U. Nr 239, poz. 2039 oraz z 2004 r. Nr 65, poz. 597), które wdraża postanowienia dyrektywy 98/34/WE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 22 czerwca 1998 r. ustanawiającej procedurę informacji w zakresie norm i przepisów technicznych oraz zasad dotyczących usług społeczeństwa informacyjnego (Dz. Urz. WE L 204 z 21.07.1998 r., str. 37, z późn. zm.; Dz. Urz. UE Polskie wydanie specjalne, rozdz. 13, t. 20, str. 337, z późn. zm.).
  - 3) Zmiany tekstu jednolitego wymienionej ustawy zostały ogłoszone w Dz. U. z 2013 r. Nr 888 i 1238 oraz z 2014 Nr 695.

3. Zmieszane odpady komunalne rozładowuje się w obiekcie zamkniętym lub w obiektach zamkniętych wyposażonych w szczelną posadzkę zapobiegającą przedostawaniu się odcieków do środowiska i niezbędną instalację wentylacyjną oraz do oczyszczania gazów.

§ 3. 1. Eksploatacja instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów w celu wydzielenia z nich określonych frakcji dających się wykorzystać materiałowo lub energetycznie oraz frakcji wymagającej dalszego biologicznego przetwarzania, w zależności od składu zmieszanych odpadów komunalnych, przebiega w obiekcie zamkniętym lub w obiektach zamkniętych wyposażonych w szczelną posadzkę zapobiegającą przedostawaniu się odcieków do środowiska i niezbędną instalację wentylacyjną oraz do oczyszczania gazów i prowadzi do wytwarzania odpadów, które klasyfikuje się zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska wydanym na podstawie art. 4 ust. 3 ustawy o odpadach, w zależności od ich właściwości, jako odpady o kodzie:

- 1) 19 12 01 - Papier i tektura;
- 2) 19 12 02 - Metale żelazne;
- 3) 19 12 03 - Metale nieżelazne;
- 4) 19 12 04 - Tworzywa sztuczne i guma;
- 5) 19 12 05 - Szkło;
- 6) 19 12 06\* - Drewno zawierające substancje niebezpieczne;
- 7) 19 12 07 - Drewno inne niż wymienione w 19 12 06;
- 8) 19 12 08 - Tekstylnia;
- 9) 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne);
- 10) 19 12 11\* - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne;
- 11) ex 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, o frakcji o wielkości od 0 do 80 mm, zwane dalej frakcją podsitową;
- 12) ex 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11, o frakcji o wielkości większej niż 80 mm, zwane dalej frakcją nadsitową.

2. Dopuszcza się wydzielenie frakcji podsitowej odpadów oznaczonych kodem ex 19 12 12, o wielkości większej niż 0-80 mm. W takiej sytuacji frakcja nadsitowa odpadów o kodzie ex 19 12 12 przyjmuje wielkość stosownie powyżej wielkości frakcji podsitowej.

3. Dopuszcza się eksploatację instalacji, w której nie wydziela się frakcji podsitowej i nadsitowej. W takiej sytuacji, odpady pozostałe po wydzieleniu ze zmieszanych odpadów komunalnych, odpadów wymienionych w ust. 1 pkt 1-10, kwalifikuje się jako odpady o kodzie 19 12 12. Odpady te traktowane są jako frakcja podsitowa.

4. W szczególnych przypadkach dopuszcza się wytwarzanie ze zmieszanych odpadów komunalnych poddanych mechanicznemu przetworzeniu, odpadów o kodach z podgrupy:

- 1) 15 01 - Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi);
- 2) 16 02 - Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych;
- 3) 16 06 - Baterie i akumulatory.

5. Instalacja, o której mowa w ust. 1, może być eksploatowana do przetwarzania odpadów selektywnie zebranych z podgrupy 20 01 - Odpady komunalne segregowane i gromadzone selektywnie (z wyłączeniem 15 01) oraz z podgrupy 15 01 - Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi) poprzez ich doczyszczanie oraz rozsortowywanie.

6. Prowadzenie procesów mechanicznego przetwarzania odpadów, o których mowa w ust. 1 i ust. 5, prowadzi się jako odrębne warianty eksploatacji instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów.

7. Odpady wytwarzane w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów są kierowane zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami do odzysku albo do unieszkodliwiania, z zastrzeżeniem § 4 ust. 1.

8. Odpady wytworzone w procesie, o którym mowa w ust. 1, klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 12 10, są stosowane w procesie:

- 1) odzysku R1 - Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, albo
- 2) unieszkodliwiania D 10 - Przekształcanie termiczne na lądzie.

9. Mechaniczne przetwarzanie odpadów, o którym mowa w ust. 1, jest klasyfikowane jako proces unieszkodliwiania D13 - Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1 - D12 załącznika nr 2 do ustawy o odpadach.

10. Mechaniczne przetwarzanie odpadów selektywnie zebranych, o którym mowa w ust. 5, jest klasyfikowane jako proces odzysku R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich

któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11 załącznika nr 1 do ustawy o odpadach.

§ 4. 1. Frakcja podsitowa wymaga bezpośredniego zastosowania procesów biologicznego przetwarzania, przez które rozumie się procesy prowadzone w warunkach tlenowych lub beztlenowych z udziałem mikroorganizmów, w wyniku których następują zmiany właściwości fizycznych, chemicznych lub biologicznych odpadów.

2. W procesach, o których mowa w ust. 1, przetwarza się wyłącznie odpady frakcji podsitowej wytworzone w części mechanicznej instalacji, o której mowa w § 2 ust. 1. Odpady frakcji podsitowej nie mogą być mieszane z innymi rodzajami odpadów, w tym z odpadami zbieranymi w sposób selektywny oraz z odpadami wytworzonymi w innej instalacji.

3. Dopuszcza się eksploatację części biologicznej instalacji, o której mowa w § 2 ust. 1, do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz wytwarzanie z nich produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, spełniających wymagania określone w przepisach odrębnych, lub materiału po procesie kompostowania lub fermentacji dopuszczonego do odzysku w procesie odzysku R10, spełniającego wymagania określone w przepisach wydanych na podstawie art. 30 ust. 4 ustawy o odpadach.

4. W przypadku prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych dopuszcza się przetwarzanie frakcji podsitowej z innymi rodzajami odpadów poprawiającymi efektywność prowadzenia procesów.

5. Prowadzenie procesów biologicznego przetwarzania odpadów, o których mowa w ust. 2 i w ust. 3 prowadzi się jako odrębne warianty eksploatacji instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów.

6. Procesy biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzi się:

1) jednostopniowo przez co najmniej 6 tygodni w zamkniętym reaktorze wykonanym z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne i zapewniającym szczelność prowadzenia procesu lub w zamkniętej hali, z aktywnym napowietrzaniem oraz regularnym przrzucaniem odpadów przez co najmniej raz w tygodniu, z systemem odbierania odcieków, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego, do czasu uzyskania wartości parametrów określonych w § 6 ust. 1, albo

2) dwustopniowo zgodnie z następującymi wymaganiami:

a) w pierwszym stopniu przez co najmniej 2 tygodnie w zamkniętym reaktorze wykonanym z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne

- i zapewniającym szczelność prowadzenia procesu lub w zamkniętej hali, z systemem odbierania odcieków, z aktywnym napowietrzaniem, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego, do czasu osiągnięcia wartości  $AT_4$  (rozumianej jako aktywność oddychania – parametr wyrażający zapotrzebowanie tlenu przez próbkę odpadów w ciągu 4 dni) poniżej 20 mg  $O_2/g$  suchej masy,
- b) w drugim stopniu stabilizacji przez okres od 6 do 10 tygodni w przyzmacz usytuowanych na utwardzonym podłożu izolowanym od podłoża terenu, wyposażonym w system odbierania odcieków i napowietrzanych przez mechaniczne przetrzucanie odpadów co najmniej raz w tygodniu,
  - c) czas przetwarzania, o którym mowa w lit. b, może zostać skrócony lub wydłużony, pod warunkiem uzyskania wartości parametrów określonych w § 6 ust. 1.

7. Procesy biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych prowadzi się dwustopniowo zgodnie z następującymi wymaganiami:

- 1) w pierwszym stopniu fermentacji mezofilowej przez co najmniej 20 dni lub fermentacji termofilowej przez co najmniej 12 dni;
- 2) w drugim stopniu stabilizacji tlenowej w zamkniętym reaktorze wykonanym z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne i zapewniającym szczelność prowadzenia procesu lub w zamkniętej hali, z systemem odbierania odcieków, z aktywnym napowietrzaniem, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego, przez okres co najmniej 2 tygodni. Dopuszcza się w drugim stopniu stabilizacji tlenowej stabilizację w przyzmacz na otwartym terenie usytuowanych na utwardzonym podłożu izolowanym od podłoża terenu, wyposażonym w system odbierania odcieków i napowietrzanych przez mechaniczne przetrzucanie odpadów co najmniej raz w tygodniu, przez okres co najmniej 3 tygodni, o ile parametr  $AT_4$  po pierwszym stopniu biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych osiągnie wartość poniżej 20 mg  $O_2/g$  suchej masy.

8. Odpady wytwarzane w procesach biologicznego przetwarzania odpadów, o których mowa w ust. 6 i ust. 7, spełniające wymagania określone w § 6 ust. 1, klasyfikuje się jako odpady o kodzie 19 05 99; odpady te zwane są dalej stabilizatem.

9. Stabilizat jest unieszkodliwiany poprzez składowanie na składowiskach odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne, z zastrzeżeniem ust. 10.

10. Stabilizat, po przesianiu na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm, może być stosowany do odzysku wyłącznie na składowisku jako odpad o kodzie ex 19 05 99 - stabilizat po procesie przesiewania.

11. Frakcja o wielkości powyżej 20 mm powstała po przesianiu stabilizatu na sicie jest klasyfikowana jako odpad o kodzie 19 05 99 – stabilizat.

12. Biologiczne przetwarzanie odpadów zawierających frakcję ulegającą biodegradacji, o którym mowa w ust. 2 jest klasyfikowane jako proces unieszkodliwiania D8 - Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1 – D12 załącznika nr 2 do ustawy o odpadach.

13 Biologiczne przetwarzanie selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, o którym mowa w ust. 3 jest klasyfikowane jako proces odzysku R3 -Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

14. Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu, o którym mowa w ust. 10, jest klasyfikowane jako proces unieszkodliwiania D13 - Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1 – D12 załącznika nr 2 do ustawy o odpadach.

§ 5. 1. Dopuszcza się proces biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia zmieszanych odpadów komunalnych lub odpadów frakcji podsitowej polegający na biologicznym suszeniu przez okres co najmniej 7 dni odpadów w warunkach tlenowych, z aktywnym napowietrzaniem, w zamkniętym reaktorze wykonanym z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne i zapewniającym szczelność prowadzenia procesu lub w zamkniętej hali, z systemem odbierania odcieków, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego.

2. Odpady wytwarzane w procesie biologicznego suszenia odpadów, o którym mowa w ust. 1, klasyfikuje się jako odpady o kodzie ex 19 05 01 – Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych i poddaje dalszej obróbce mechanicznej, w wyniku której wytwarza się odpady klasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska wydanym na podstawie art. 4 ust. 3 ustawy o odpadach w zależności od ich właściwości, jako odpady o kodzie:

1) 19 12 02 - Metale żelazne;



- 2) 19 12 03 - Metale nieżelazne;
- 3) 19 12 05 - Szkło;
- 4) 19 12 10 - Odpady palne (paliwo alternatywne);
- 5) ex 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów wytworzone w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia.

3. W szczególnych przypadkach dopuszcza się wytwarzanie z odpadów o kodzie ex 19 05 01 poddanych mechanicznemu przetworzeniu, odpadów o kodach z podgrupy:

- 1) 16 02 - Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych;
- 2) 16 06 - Baterie i akumulatory;
- 3) 17 01 - Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika).

4. Odpady wytworzone w procesie, o którym mowa w ust. 2, klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 12 10, spełniające wymagania określone w § 6 ust. 2, są stosowane w procesie:

- 1) odzysku R1 – Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, albo
- 2) unieszkodliwiania D 10 - Przekształcanie termiczne na lądzie.

5. Odpady wytworzone w procesie, o którym mowa w ust. 2, klasyfikowane jako odpady o kodzie ex 19 12 12, stanowią frakcję podsitową i poddawane są procesom biologicznego przetwarzania odpadów, o których mowa w § 4 ust. 6 i ust. 7, w instalacji, o której mowa w § 2 ust. 1.

6. Odpady wytwarzane w procesach biologicznego przetwarzania odpadów, o których mowa w ust. 5, spełniające wymagania określone w § 6 ust. 1, klasyfikuje się jako odpad o kodzie 19 05 99 - stabilizat.

7. Stabilizat, który spełnia wymagania określone w § 6 ust. 1, jest unieszkodliwiany poprzez składowanie na składowiskach odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne z zastrzeżeniem ust. 8.

8. Stabilizat, po przesianiu na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm, może być stosowany do odzysku wyłącznie na składowisku jako odpad o kodzie ex 19 05 99, zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu wydanym na podstawie art. 124 ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

9. Biologiczne przetwarzanie odpadów z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia, o którym mowa w ust. 1 jest klasyfikowane jako proces unieszkodliwiania D8 -

Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1 – D12 załącznika nr 2 do ustawy o odpadach.

10. Mechaniczne przetwarzanie odpadów, o którym mowa w ust. 2 i w ust. 8 jest klasyfikowane jako proces unieszkodliwiania D13 - Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D1 – D12 załącznika nr 2 do ustawy o odpadach.

§ 6. 1. Proces biologicznego przetwarzania odpadów, o którym mowa w § 4 ust. 6 i ust. 7, powinien być prowadzony w taki sposób, aby uzyskany stabilizat osiągał wartość  $AT_4$  poniżej 10 mg  $O_2/g$  suchej masy oraz spełniał jedno z następujących wymagań:

- 1) straty prażenia stabilizatu będą mniejsze niż 35%, a zawartość węgla organicznego mniejsza niż 20% suchej masy, lub
- 2) ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach, mierzony stratą prażenia lub zawartością węgla organicznego w tej samej partii odpadów jest większy niż 40%.

2. Proces biologicznego suszenia odpadów, o którym mowa w § 5 ust. 1, powinien być prowadzony w taki sposób, aby uzyskany odpad o kodzie 19 12 10 spełniał wymagania umożliwiające jego termiczne przekształcenie.

3. Odpad powstały po procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, niespełniający wymagań określonych w ust. 1, nie jest stabilizatem i nadal jest klasyfikowany jako odpad o kodzie ex 19 12 12.

§ 7. 1. Określone w § 6 ust. 1 oraz w § 4 ust. 6 pkt 2 lit. a i ust. 7 pkt 2 wymagania uważa się za spełnione, jeżeli są potwierdzone badaniami laboratoryjnymi wykonanymi przez laboratorium, o którym mowa w art. 147a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013r. poz. 1232, z późn. zm.<sup>4)</sup>).

2. Próbkę do badań pobiera przedstawiciel laboratorium, o którym mowa w art. 147a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska.

3. Rocznie pobiera się i bada się 12 próbek (po jednej w każdym miesiącu).

---

<sup>4)</sup> Zmiany tekstu jednolitego wymienionej ustawy zostały ogłoszone w Dz. U. z 2013 r. poz. 21, 1238 i 888 oraz z 2014 r. poz. 40, 47 i 457.

4. Jeżeli w poprzednim roku, w którym pobrano próbki i zbadano, zgodnie z ust. 3, nie zostały przekroczone wartości dopuszczalne dla wybranego wymagania spośród określonych w § 6 ust. 1 dla więcej niż dwóch próbek, a przekroczenie dla żadnej z tych dwóch próbek nie jest większe niż 20 % wartości określonej w § 6 ust. 1, liczbę próbek można zmniejszyć do 4 w ciągu roku (po jednej na 3 miesiące).

5. Jeżeli w roku, w którym liczba próbek została zmniejszona do czterech w ciągu roku, chociaż jedna z próbek przekracza dla wybranego wymagania wartości określone w § 6 ust. 1, od następnego miesiąca po pobraniu i zbadaniu próbki niespełniającej wartości określonych w § 6 ust. 1, próbki pobiera się i bada się z częstotliwością określoną w ust. 3.

§ 8. 1. Instalację istniejącą lub instalację, o których mowa w § 2 ust. 1, dla której przed dniem 9 października 2012 r. wydano decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach lub decyzję o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu, lub której budowa lub eksploatacja rozpoczęła się przed dniem 9 października 2012 r., należy dostosować do wymagań określonych w rozporządzeniu w terminie do dnia 8 października 2015 r.

2. Istniejącą instalację, o której mowa w § 2 ust. 1, które w dniu wejścia w życie rozporządzenia nie spełniają wymagań w zakresie rozładowywania zmieszanych odpadów komunalnych w obiekcie zamkniętym lub w obiektach zamkniętych, o których mowa w § 2 ust. 3 lub w zakresie eksploatacji instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów w obiekcie zamkniętym lub w obiektach zamkniętych, o których mowa w § 3 ust. 1 należy dostosować do wymagań określonych w rozporządzeniu w terminie do dnia 22 stycznia 2017 r.

§ 9. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem 23 stycznia 2015 r.<sup>5)</sup>

Zastępca Dyrektora  
Departamentu Prawnego

MINISTER ŚRODOWISKA

*Sawyer*  
  
Dominik Gajewski

PODMIENIENIE STANU  
GŁÓWNY KONSERWATOR PRZYBODY

Naczelnik Wydziału II

  
Kamil Zawadzki

ZA ZBODNOŚĆ  
POD WZGLĘDEM PRAWNYM,  
LEGISLACYJNYM I REDAKCYJNYM

Kamil Zawadzki

<sup>5)</sup> Niniejsze rozporządzenie było poprzedzone rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. poz. 1052), które na podstawie art. 250 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21, 888 i 1238 oraz z 2014 poz. 695), traci moc z dniem 22 stycznia 2015 r.

## UZASADNIENIE

Na podstawie art. 250 ust. 2 ustawy o odpadach obecnie obowiązujące rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (Dz. U. poz. 1052), zachowuje moc przez okres 24 miesiące od dnia wejścia w życie ustawy, dlatego istnieje potrzeba wydania nowego rozporządzenia.

Projekt rozporządzenia jest realizacją upoważnienia zawartego w art. 33 ust. 3 ustawy o odpadach, które stanowi, że minister właściwy do spraw środowiska może określić, w drodze rozporządzenia, wymagania dla określonych procesów przetwarzania, z wyjątkiem składowania odpadów i termicznego przekształcania odpadów, oraz wymagania dla odpadów powstających w wyniku tych procesów, kierując się zapobieganiem zagrożeniom dla życia lub zdrowia ludzi oraz dla środowiska, a także zapobieganiem nieprawidłowościom przy przetwarzaniu odpadów.

Celem przedmiotowego rozporządzenia jest określenie wymagań dotyczących prowadzenia procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz wymagań dla odpadów, które powstały z tych procesów, w tym dla stabilizatu, który może być poddany unieszkodliwianiu poprzez składowanie na składowisku odpadów lub poddany procesowi odzysku przy zamknięciu składowiska odpadów po przesianiu na sicie o wielkości do 20 mm oraz dla odpadów powstających z procesów biologicznego suszenia. Frakcja wysuszona nie jest stabilizatem i z założenia nie jest przeznaczona do składowania. Suszenie ma na celu przygotowanie wsadu do wytworzenia paliwa alternatywnego niskoenergetycznego spalane go we współspalarniach lub spalarniach, co znacząco przyczyni się do ograniczenia składowania odpadów organicznych.

Ciążące na państwach członkowskich cele dotyczące ograniczania składowania komunalnych odpadów ulegających biodegradacji określone w dyrektywie Rady 1999/31/WE z dnia 26 kwietnia 1999 r. w sprawie składowania odpadów (Dz. Urz. WE L 182, z 16. 07. 1999, str.1, z późn. zm.; Dz. Urz. UE Polskie wydanie specjalne, rozdz. 15, t. 4, str. 228), wymagają podjęcia zdecydowanych działań. Ponadto zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, składowanie odpadów jest ostatnim i najmniej pożądanym sposobem postępowania z nimi. Ze składowania muszą zostać wyłączone nieprzetworzone odpady organiczne, stanowiące źródło powstawania metanu podczas ich składowania na składowiskach odpadów.

Metody biologicznego przetwarzania odpadów nie zapewniają całkowitego rozłożenia

odpadów ulegających biodegradacji, jednak w przypadku prawidłowego prowadzenia procesu można uzyskać rozkład odpadów podatnych na biodegradację w stopniu pozwalającym na uzyskanie parametrów, o których mowa w projekcie rozporządzenia. Celem biologicznego przetwarzania frakcji ulegającej biodegradacji jest możliwie szybka ich stabilizacja. Proces jest tak prowadzony, aby emisja zanieczyszczeń powstająca w wyniku rozkładu frakcji organicznej – odpowiedzialnej za emisję metanu na składowiskach – była nieuciążliwa dla środowiska oraz by uzyskać nieuciążliwy zapachowo materiał. Biologiczne przetwarzanie powoduje redukcję ilości gazu cieplarnianego emitowanego ze składowisk i zanieczyszczonych odcieków. Uzyskuje się również redukcję masy i objętości przetworzonych odpadów. Jeżeli zmieszane odpady komunalne poddane procesom mechaniczno-biologicznego przetwarzania, spełniać będą kryteria dotyczące strat prażenia, zawartości węgla organicznego oraz parametru AT<sub>4</sub>, stabilizat nie będzie zawierał już frakcji ulegającej biodegradacji i tym samym nie będzie stanowił dalej odpadów ulegających biodegradacji w znaczeniu art. 3 ust. 1 pkt 10 ustawy o odpadach.

Po spełnieniu określonych prawem warunków, stabilizat uzyskany w procesie biologicznego przetwarzania frakcji ulegającej biodegradacji odpadów komunalnych, może być unieszkodliwiany na składowiskach odpadów lub częściowo (frakcja 0–20 mm) wykorzystany do odzysku na składowisku.

W stosunku do obecnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, w projekcie niniejszego rozporządzenia wprowadzono następujące zmiany:

1. W § 2 ust. 1 doprecyzowano wymagania prowadzenia procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w zakresie usytuowania instalacji i tytułu prawnego do niej, co ma na celu zapewnienie prawidłowości prowadzenia procesów przez jeden podmiot.
2. W § 2 ust. 3 projekt rozporządzenia uzupełniono o obowiązek prowadzenia rozładunku zmieszanych odpadów komunalnych w obiekcie zamkniętym lub w obiektach zamkniętych wyposażonych w szczelną posadzkę zapobiegającą przedostawaniu się odcieków do środowiska i niezbędną instalację wentylacyjną oraz do oczyszczania gazów, co ma na celu ograniczenia emisji do środowiska.
3. W § 3 ust. 1 projekt rozporządzenia uzupełniono o obowiązek prowadzenia mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w obiekcie zamkniętym lub w obiektach

zamkniętych wyposażonych w szczelną posadzkę zapobiegającą przedostawaniu się odcieków do środowiska i niezbędną instalację wentylacyjną oraz do oczyszczania gazów, co ma na celu ograniczenia emisji do środowiska.

4. W § 3 ust. 1 doprecyzowano rodzaje odpadów klasyfikowanych jako odpady o kodzie ex 19 12 12, z podziałem na frakcję podsitową i nadsitową. Odpady te stanowią doszczegółowienie odpadu wymienionego w katalogu odpadów jako odpad o kodzie 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11.

Podstawowa wielkość frakcji podsitowej wynosi 0-80 mm. Jednakże z uwagi na zasadność stabilizacji większych frakcji wydzielonych ze zmieszanych odpadów komunalnych i zawierających odpady ulegające biodegradacji, dopuszcza się również wydzielenie frakcji podsitowej odpadów oznaczonych kodem ex 19 12 12 o wielkości większej niż 0-80 mm. W takiej sytuacji frakcja nadsitowa przyjmuje wielkość stosownie powyżej wielkości frakcji podsitowej.

Istnieje również możliwość eksploatacji instalacji, w której nie przesiewa się odpadów. W takiej sytuacji odpady pozostałe, po wydzieleniu ze zmieszanych odpadów komunalnych odpadów przeznaczonych do procesów odzysku, traktowane są jako frakcja podsitowa i w całości wymagają zastosowania procesów biologicznego przetwarzania.

Z uwagi na wejście w życie nowej ustawy o odpadach, przygotowujący jest projekt rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie katalogu odpadów, który został uzgodniony wewnątrzresortowo i obecnie znajduje się na etapie konsultacji publicznych. Planowane wejście w życie przedmiotowego projektu rozporządzenia to IV kwartał roku 2014. Obecnie przygotowujący projekt rozporządzenia w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych określa rodzaje odpadów możliwe do wytworzenia w instalacji MBP, zgodnie z projektem rozporządzenia w sprawie katalogu odpadów.

5. W § 3 ust. 5 wprowadzono przepis umożliwiający eksploatację części mechanicznej instalacji, jako instalację do doczyszczania oraz rozsortowywania odpadów selektywnie zebranych z podgrupy 20 01 - Odpady komunalne segregowane i gromadzone selektywnie (z wyłączeniem 15 01) oraz z podgrupy 15 01 - odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi).

Należy jednak zwrócić uwagę, iż proces ten prowadzi się jako odrębny wariant eksploatacji instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów w taki sposób, aby odpady zebrane

w sposób selektywny nie były przetwarzane łącznie ze zmieszanyimi odpadami komunalnymi. Sytuacja taka może mieć miejsce oczywiście w przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji.

6. W § 3 ust. 8 doprecyzowano możliwości zagospodarowania odpadów o kodzie 19 12 10 wytworzonych w procesie mechanicznym instalacji, które mogą być stosowane w procesie:

- odzysku R1 – Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, albo

- unieszkodliwiania D 10 - Przekształcanie termiczne na lądzie.

7. W § 3 ust. 9, w § 4 ust. 12 i ust. 14, w § 5 ust. 9 i ust. 10, sposób klasyfikowania procesów mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów dostosowano do obecnie określonych w ustawie o odpadach procesów unieszkodliwiania odpadów. Klasyfikacja procesów unieszkodliwiania zawarta jest w załączniku nr 2 do ustawy o odpadach, jako niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania.

Głównym celem opracowywanego projektu rozporządzenia jest określenie warunków dla przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, w taki sposób, aby uzyskany stabilizat nie zawierał już odpadów ulegających biodegradacji i mógł być bezpiecznie unieszkodliwiany na składowisku odpadów. Dlatego też wiodącym procesem w mechaniczno – biologicznym przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych jest proces unieszkodliwiania. Natomiast nowo wytworzone odpady w procesie mechanicznym w instalacji MBP, przeznaczone do odzysku, są zagospodarowywane na zasadach ogólnych określonych w ustawie o odpadach.

Określony w projekcie rozporządzenia sposób klasyfikowania procesów zachodzących w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych ma na celu ujednoczenie klasyfikowania procesów, aby stworzyć te same warunki merytoryczne, ekonomiczne i formalne dla podmiotów prowadzących instalacje i zagwarantować równość tych podmiotów wobec prawa.

W związku z powyższym proces mechaniczny prowadzony w instalacji będzie klasyfikowany jako proces D13 - Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D 1 – D 12 załącznika nr 2 do ustawy o odpadach. W procesie tym są uwzględnione procesy wstępne poprzedzające unieszkodliwienie, w tym wstępna obróbka, jak np. sortowanie, przed poddaniem któremukolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1 – D12 załącznika nr 2 do ustawy o odpadach. Załącznik nr 2 do ustawy o odpadach zawiera niewyczerpujący wykaz

procesów, w związku z czym proces klasyfikowany obecnie jako D13 jest najbliższy dawnemu procesowi D16, który pozwala na wytworzenie odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania.

Natomiast proces biologicznego przetwarzania odpadów w instalacji, w tym również z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia, będzie klasyfikowany jako proces D8 - Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1 - D12 załącznika nr 2 do ustawy o odpadach.

8. W § 3 ust. 10 określono proces mechanicznego doczyszczania odpadów selektywnie zebranych, które z uwagi na fakt, że w dalszej kolejności są zagospodarowywane głównie w procesie odzysku, należy klasyfikować jako proces R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11 załącznika nr 1 do ustawy o odpadach.

9. W § 4 ust. 1 wprowadzono obowiązek bezpośredniego zastosowania procesów biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej, co ma na celu zmniejszenie uciążliwości odorowej przetwarzanych odpadów.

10. W § 4 ust. 2 dodano przepis dotyczący możliwości biologicznego przetwarzania wyłącznie frakcji podsitowej, wytworzonej w części mechanicznej tej samej instalacji, co oznacza zakaz mieszania odpadów frakcji podsitowej z innymi rodzajami odpadów, w tym w szczególności z odpadami zbieranymi w sposób selektywny oraz z odpadami wytworzonymi w innej instalacji. Odpady ulegające biodegradacji zbierane w sposób selektywny powinny być przetwarzane odrębnie w celu wytworzenia kompostu o odpowiedniej jakości.

Natomiast w celu poprawienia efektywności prowadzenia procesów metanizacji, dopuszczono możliwość przetwarzanie frakcji podsitowej z innymi rodzajami odpadów. Może mieć to miejsce jedynie w przypadku prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych.

11. W § 4 ust. 3 dopuszczono możliwość eksploatacji części biologicznej instalacji MBP do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz wytwarzanie z nich produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, spełniających wymagania określone w przepisach odrębnych, lub materiału po procesie kompostowania lub fermentacji dopuszczonego do odzysku w procesie odzysku R10, spełniającego wymagania określone w przepisach wydanych na podstawie art. 30 ust. 4



ustawy o odpadach. Proces ten może być prowadzony jako odrębny wariant eksploatacji instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów i tylko w sytuacji wolnych mocy przerobowych części biologicznej instalacji MBP.

12. W § 4 ust. 6 wprowadzono możliwość jednostopniowego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych przez co najmniej 6 tygodni w zamkniętym reaktorze wykonanym z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne i zapewniającym szczelność prowadzenia procesu lub w zamkniętej hali, z aktywnym napowietrzaniem oraz regularnym przrzucaniem odpadów, z systemem odbierania odcieków, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego, do czasu uzyskania wartości parametrów określonych w § 6 ust. 1.

Wprowadzona zmiana wynika z wymagań najlepszej dostępnej techniki (BAT), opracowanych na poziomie Unii Europejskiej w dokumencie referencyjnym BAT Waste Treatments Industries z sierpnia 2006 roku, które zalecają stosowanie całkowicie zamkniętych bioreaktorów do przetwarzania odpadów oraz unikania powstawania stref beztlenowych i recyrkulację wód poprocesowych w przypadku prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej.

Ponadto zgodnie z wymaganiami BAT dostosowano warunki prowadzenia procesów w reaktorach zamkniętych we wszystkich procesach biologicznego przetwarzania odpadów.

13. W § 4 ust. 6 i ust. 7, w drugim stopniu stabilizacji odpadów w przyzmacz na otwartym terenie, zarówno w procesie biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, jak i beztlenowych, doprecyzowano wymóg w zakresie utwardzenia podłoża do przetwarzania odpadów, które powinno być izolowane od podłoża terenu oraz wyposażone w system odbierania odcieków. Odpady powinny być napowietrzane przez mechaniczne przrzucanie odpadów co najmniej raz w tygodniu.

14. W § 4 ust. 7 pkt 2 wprowadzono wymóg osiągnięcia parametru  $AT_4$  po pierwszym stopniu biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych na poziomie wartości poniżej 20 mg  $O_2$ /g suchej masy, w przypadku dopuszczenia w drugim stopniu stabilizacji tlenowej, stabilizację w przyzmacz na otwartym terenie usytuowanych na utwardzonym podłożu izolowanym od podłoża terenu, wyposażonym w system odbierania odcieków i napowietrzanych przez mechaniczne przrzucanie odpadów, co najmniej raz w tygodniu, przez okres co najmniej 3 tygodni, co ma na celu potwierdzenie prawidłowości zachodzących procesów w pierwszym stopniu biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych.

15. W § 4 ust. 10 wprowadzono możliwość poddania stabilizatu procesom mechanicznym (przesianie przez sito o wielkości do 20 mm) i wytworzenia odpadu o kodzie ex 19 05 99 -

stabilizat po procesie przesiewania, który może być poddany procesom odzysku przy składowisku, zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu wydanym na podstawie art. 124 ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (rozporządzenie w sprawie składowania odpadów). Natomiast frakcja o wielkości powyżej 20 mm powstała po przesianiu stabilizatu na sicie jest nadal klasyfikowana jako odpad o kodzie 19 05 99, czyli stabilizat.

W związku z wejściem w życie nowej ustawy o odpadach, planowane jest również wydanie nowego rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie składowania odpadów, które uwzględni możliwość poddania odpadu o kodzie ex 19 05 99 procesowi odzysku na składowisku odpadów. Projekt przedmiotowego rozporządzenia znajduje się na etapie uzgodnień wewnątrzresortowych i planowane jest jego wejście w życie pod koniec 2014 roku.

16. W § 4 ust. 13 określono proces biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów. Z uwagi na fakt, iż wytworzone odpady są całkowicie poddawane procesowi odzysku, ww. proces należy klasyfikować jako proces odzysku R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

17. W § 5 ust. 2 doprecyzowano rodzaje odpadów, które mogą powstać po procesie biologicznego suszenia odpadów. Głównym celem procesu biologicznego suszenia jest wytworzenie odpadów palnych, w związku z czym po biologicznym suszeniu, brak jest możliwości wydzielenia odpadów, takich jak: papier, drewno, tworzywa sztuczne, które ulegają termicznemu przekształceniu i są w tej sytuacji klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 12 10. Odpady te stosuje się w procesie:

- odzysku R1 – Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, albo

- unieszkodliwiania D 10 - Przekształcanie termiczne na lądzie.

18. W § 5 ust. 3 wprowadzono możliwość wytworzenia z odpadów poddanych biologicznemu suszeniu, odpadów, które nie są palne i jednocześnie nie ulegają biologicznemu rozkładowi, tj. odpadów o kodzie 17 01 - Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika).

19. W § 5 ust. 5 doprecyzowano sposób postępowania z odpadami o kodzie ex 19 12 12 wytworzonymi po procesie biologicznego suszenia odpadów, które powinny być przetworzone biologicznie zgodnie z warunkami określonymi dla stabilizatu i spełniać

również wymagania końcowe rozporządzenia określone dla stabilizatu.

20. W § 6 ust. 1 wprowadzono obligatoryjny obowiązek pomiaru parametru  $AT_4$  (aktywność oddychania w  $mg\ O_2/g\ s.m.$ ) dla stabilizatu.

Dotychczas zastosowane podejście dotyczące wyznaczania stopnia ustabilizowania odpadów w procesie biologicznym poprzez pomiar jedynie strat prażenia oraz zawartości węgla organicznego, sprowadza się do wyznaczenia całkowitego ubytku substancji organicznej w wyniku mineralizacji, a nie odzwierciedla zmiany postaci substancji organicznej powstałej w wyniku humifikacji i jej biologicznego ustabilizowania, czyli utraty zdolności do dalszego biologicznego rozkładu. Uzyskanie nawet niskich wartości straty prażenia i zawartości całkowitego węgla organicznego nie odzwierciedla utraty zdolności stabilizatu do dalszego biologicznego rozkładu. Dopiero ustalenie dla stabilizatu granicznych wartości parametru  $AT_4$ , umożliwi jednoznaczną ocenę ubytku zdolności masy organicznej odpadów do dalszego rozkładu w procesie tlenowym lub beztlenowym i podjęcie decyzji o dopuszczeniu stabilizatu do składowania. Brak obligatoryjnego obowiązku pomiaru parametru  $AT_4$  dla stabilizatu w dotychczasowych przepisach spowodowany był brakiem wystarczającej liczby laboratoriów akredytowanych w kraju oznaczających ten parametr. Z uwagi na długotrwały okres dostosowawczy dla prowadzących instalacje do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych do wymagań obecnie obowiązującego rozporządzenia, laboratoria akredytowane również miały czas na wdrożenie możliwości pomiaru wymaganego parametru. Metoda oznaczania aktywności oddychania służy do oceny reaktywności biologicznej lub stopnia dojrzałości stabilizatów w atmosferze tlenowej. Określa ona w warunkach laboratoryjnych masową ilość  $O_2$ , zużytą w określonym czasie (np. 4 dni =  $AT_4$ ) przez drobnoustroje. W metodzie tej zapotrzebowanie przez drobnoustroje na  $O_2$  może być określane poprzez pomiar ilości zużytego przez nie  $O_2$  albo wytworzonego  $CO_2$  i jest podawane w  $mg\ O_2$  na  $g$  suchej masy.

W związku z powyższym zasadne jest łączne określenie parametrów odpowiadających za:

- określenie zdolności stabilizatu do dalszego biologicznego rozkładu - parametr  $AT_4$ ;
- określenie poziomu ubytku substancji organicznej w przetwarzanych odpadach poprzez spełnienie poniższych wymagań:

- straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% s.m., a zawartość całkowitego węgla organicznego jest mniejsza niż 20% s.m. lub

- ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach, mierzony stratą prażenia lub zawartością całkowitego węgla organicznego w tej samej partii

odpadów, jest większy niż 40%.

Należy również podkreślić, że odpad powstały po procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, który nie spełnia przedmiotowych wymagań, nie jest stabilizatem.

21. W § 7 doprecyzowano zapis dotyczący potwierdzenia badań przez laboratorium, o którym mowa w art. 147a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska oraz wprowadzono obowiązek pobierania próbek do badań przez przedstawiciela tego laboratorium.

22. W § 8 określono termin dostosowania instalacji istniejących oraz będących w trakcie procesu inwestycyjnego do wymagań przedmiotowego rozporządzenia, co wynika z ochrony praw nabytych z obecnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, które wprowadza 3 – letni okres dostosowawczy od dnia wejścia w życie rozporządzenia, tj. do dnia 8 października 2015 r.

Dodatkowo w ust. 2. wprowadzono 2 - letni okres przejściowy dla instalacji istniejących przed dniem wejścia w życie rozporządzenia, w zakresie dostosowania instalacji do prowadzenia procesu w obiekcie zamkniętym lub w obiektach zamkniętych, o których mowa w § 2 ust. 3 i w § 3 ust. 1 rozporządzenia.

Z uwagi na fakt, iż na podstawie art. 250 ust. 2 ustawy o odpadach obecnie obowiązujące rozporządzenie Ministra Środowiska w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych zachowuje moc przez okres 24 miesięcy od dnia wejścia w życie ustawy o odpadach (tj. do dnia 22 stycznia 2015 r.), obecnie przygotowywane rozporządzenie wejdzie w życie z dniem 23 stycznia 2015 r.

Projekt rozporządzenia zostanie zamieszczony w Biuletynie Informacji Publicznej Rządowego Centrum Legislacji, zgodnie z przepisami ustawy z dnia 7 lipca 2005 r. o działalności lobbingskiej w procesie stanowienia prawa (Dz. U. Nr 169, poz. 1414, z późn. zm.).

Projekt rozporządzenia jest zgodny z przepisami Unii Europejskiej.

Projekt rozporządzenia zawiera przepisy techniczne w rozumieniu rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 23 grudnia 2002 r. w sprawie sposobu funkcjonowania krajowego systemu notyfikacji norm i aktów prawnych (Dz. U. Nr 239, poz. 2039 oraz z 2004 r. Nr 65, poz. 597) i w związku z tym podlega notyfikacji.

<p><b>Nazwa projektu</b> Rozporządzenie w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych</p> <p><b>Ministerstwo wiodące i ministerstwa współpracujące</b> Ministerstwo Środowiska</p> <p><b>Osoba odpowiedzialna za projekt w randze Ministra, Sekretarza Stanu lub Podsekretarza Stanu</b> Janusz Ostapiuk – Podsekretarza Stanu w MŚ</p> <p><b>Kontakt do opiekuna merytorycznego projektu</b> Ewa Rozbicka Departament Gospodarki Odpadami e-mail: ewa.rozbicka@mos.gov.pl</p>	<p><b>Data sporządzenia</b> 12 sierpnia 2014 r.</p> <p><b>Źródło:</b> Upoważnienie ustawowe</p> <p><b>Nr w wykazie prac:</b> 19</p>
--	---

## 1. Jaki problem jest rozwiązywany?

Konieczność wydania nowego rozporządzenia w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych wynika z wejścia w życie nowej ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21).

Projekt rozporządzenia jest realizacją upoważnienia zawartego w art. 33 ust. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, które stanowi, że minister właściwy do spraw środowiska może określić, w drodze rozporządzenia, wymagania dla określonych procesów przetwarzania, z wyjątkiem składowania odpadów i termicznego przekształcania odpadów, oraz wymagania dla odpadów powstających w wyniku tych procesów, kierując się zapobieganiem zagrożeniom dla życia lub zdrowia ludzi oraz dla środowiska, a także zapobieganiem nieprawidłowościom przy przetwarzaniu odpadów.

Rozporządzenie określa wymagania dotyczące prowadzenia procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz wymagania dla odpadów, które powstają z tych procesów.

Obecnie przygotowywany projekt rozporządzenia deprecyzowuje obecnie istniejące już wymagania w zakresie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, w tym przede wszystkim w zakresie wymagań dla mechanicznego przetwarzania odpadów, dostosowania klasyfikacji procesów przetwarzania do procesów określonych w nowej ustawie o odpadach oraz wymagań końcowych dla stabilizatu, co ma głównie na celu poprawę stanu ochrony środowiska, osiągnięcie celów unijnych oraz zapobieganie nieprawidłowościom przy przetwarzaniu odpadów.

## 2. Rekomendowane rozwiązanie, w tym planowane narzędzia interwencji, i oczekiwany efekt

W ramach wprowadzanych zmian w stosunku do obecnie obowiązującego rozporządzenia, projekt niniejszego rozporządzenia wprowadza następujące istotne zmiany:

1. Doprecyzowano definicję mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w oparciu o usytuowanie instalacji i tytuł prawny do niej, co ma na celu zapewnienie prawidłowości prowadzenia procesów przez jeden podmiot.

2. Projekt rozporządzenia uzupełniono o obowiązek prowadzenia rozładunku i mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w obiekcie zamkniętym lub w obiektach zamkniętych wyposażonych w szczelną posadzkę zapobiegającą przedostawaniu się odcieków do środowiska i niezbędną instalację wentylacyjną oraz do oczyszczania gazów, co ma na celu ograniczenia emisji do środowiska. Dla instalacji istniejących przed dniem wejścia w życie rozporządzenia, które nie spełniają wymogu w zakresie wyposażenia w obiekt zamknięty lub w obiekty zamknięte, wprowadzono 2 - letni okres dostosowawczy od dnia wejścia

w życie niniejszego projektu rozporządzenia.

3. Sposób klasyfikowania procesów mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów dostosowano do obecnie określonych w *ustawie o odpadach* procesów unieszkodliwiania odpadów, ma na celu m.in. ujednoczenie klasyfikowania procesów, aby stworzyć te same warunki merytoryczne, ekonomiczne i formalne dla podmiotów prowadzących instalacje i zagwarantować równość tych podmiotów wobec prawa.

4. Wprowadzono obligatoryjny obowiązek pomiaru parametru  $AT_4$  (aktywność oddychania w  $mg O_2/g$  s.m.) dla stabilizatu.

Dotychczas zastosowane podejście dotyczące wyznaczania stopnia ustabilizowania odpadów w procesie biologicznym poprzez pomiar jedynie strat prażenia oraz zawartości węgla organicznego, sprowadza się do wyznaczenia całkowitego ubytku substancji organicznej w wyniku mineralizacji, a nie odzwierciedla zmiany postaci substancji organicznej powstałej w wyniku humifikacji i jej biologicznego ustabilizowania, czyli utraty zdolności do dalszego biologicznego rozkładu. Uzyskanie nawet niskich wartości straty prażenia i zawartości całkowitego węgla organicznego nie odzwierciedla utraty zdolności stabilizatu do dalszego biologicznego rozkładu. Dopiero ustalenie dla stabilizatu granicznych wartości parametru  $AT_4$ , umożliwi jednoznaczną ocenę ubytku zdolności masy organicznej odpadów do dalszego rozkładu w procesie tlenowym lub beztlenowym i podjęcie decyzji o dopuszczeniu stabilizatu do składowania.

### 3. Jak problem został rozwiązany w innych krajach, w szczególności krajach członkowskich OECD/UE?

Przepisy w innych krajach<sup>\*)</sup> określają przede wszystkim wymagania dla odpadów powstałych po procesach mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

#### Niemcy

Niemieckie rozporządzenie w sprawie składowania odpadów komunalnych (AbfAbIV 2001) określa m.in. kryteria przyjęcia na składowiska odpadów po procesie mechaniczno-biologicznym, a więc kryteria jakości stabilizatów.

#### Austria

Austriackie rozporządzenie w sprawie składowisk (Deponieverordnung 1996) określa m.in. wymagania stawiane składowaniu odpadów (stabilizatów) po mechaniczno-biologicznym przekształcaniu.

#### Włochy

Zgodnie z Decreto Ronchi No. 22/97, we Włoszech obowiązują dwa kryteria dopuszczenia odpadów komunalnych do składowania:

maksymalna zawartość substancji organicznej ulegającej biodegradacji 35 % sm,  
aktywność respiracyjna – 400  $mg O_2/kg$  sm.

Ponadto opracowany jest na poziomie Unii Europejskiej dokument referencyjny BAT Waste Treatments Industries z sierpnia 2006 roku, który określa wymagania najlepszej dostępnej techniki (BAT) dla instalacji podlegających pod obowiązek uzyskania pozwolenia zintegrowanego, we wszystkich krajach członkowskich Unii Europejskiej.

<sup>\*)</sup> opracowano na podstawie *Wytycznych w zakresie wymagań dla procesów kompostowania, fermentacji mechaniczno-biologicznego przekształcania odpadów* - dr hab. inż. Andrzej Jędrzak, dr inż. Ryszard Szpadt, październik 2007.

### 4. Podmioty, na które oddziałuje projekt

Grupa	Wielkość	Źródło danych	Oddziaływanie
Zarządzający instalacjami do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych	124 istniejące instalacje MBP	Raport końcowy II etapu ekspertyzy, mającej na celu ankietyzację istniejących w	Obowiązek spełnienia wymagań rozporządzenia.

odpadów komunalnych		Polsce instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych MBP, wizytację 50 instalacji MBP oraz wytypowanie 20 instalacji MBP, w których w ramach kolejnego III etapu ekspertyzy – zostaną przeprowadzone badania odpadów (grudzień 2013 r.).	
Urzędy Marszałkowskie	16	Wg podziału terytorialnego kraju.	Wydawanie decyzji zgodnie z wymaganiami rozporządzenia.
(dodaj/usuń)			
(dodaj/usuń)			
(dodaj/usuń)			

#### 5. Informacje na temat zakresu, czasu trwania i podsumowanie wyników konsultacji

Szczegółowe informacje w przedmiotowym zakresie zostały zawarte w dodatkowym dokumencie pn. Raport z konsultacji publicznych, przygotowany zgodnie z § 51 ust. 1 uchwały Nr 190 Rady Ministrów z dnia 29 października 2013 r. - Regulaminu pracy Rady Ministrów.

Zestawienie zgłoszonych uwag wraz ze stanowiskiem Ministerstwa Środowiska do nich znajduje się w odrębnym załączniku i zostanie umieszczone w Biuletynie Informacji Publicznej.

#### 6. Wpływ na sektor finansów publicznych

(ceny stałe z ..... r.)	Skutki w okresie 10 lat od wejścia w życie zmian [mln zł]												
	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	Łącznie (0-10)	
<b>Dochody ogółem</b>													
budżet państwa													
JST													
pozostałe jednostki (oddzielnie)													
<b>Wydatki ogółem</b>													
budżet państwa													
JST													
pozostałe jednostki (oddzielnie)													
<b>Saldo ogółem</b>													
budżet państwa													
JST													
pozostałe jednostki (oddzielnie)													

Źródła finansowania	
Dodatkowe informacje, w tym wskazanie źródeł danych i przyjętych do obliczeń założeń	W projekcie rozporządzenia wprowadzono obowiązek prowadzenia rozładunku oraz prowadzenia procesów mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w obiekcie zamkniętym lub w obiektach zamkniętych wyposażonych w szczelną posadzkę zapobiegającą przedostawaniu się odcieków do środowiska i niezbędną instalację wentylacyjną oraz do oczyszczania gazów, co ma na celu ograniczenie emisji do środowiska i tym samym dostosowanie się do wymagań

najlepszej dostępnej techniki wynikających z opracowanego na poziomie Unii Europejskiej dokumentu referencyjnego BAT Waste Treatments Industries. Instalacje, które na dzień wejścia w życie projektowanych przepisów, nie spełniają tego obowiązku będą musiały się do niego dostosować w ciągu 2 lat od dnia wejścia w życie rozporządzenia, tj. do dnia 23 stycznia 2017 r. Zarządzający takimi instalacjami poniosą koszty związane z budową obiektu zamkniętego.

Udziałowcami części istniejących w Polsce instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (MBP) są gminy i gminne jednostki organizacyjne, w związku z czym poniosą one część kosztów związanych z dostosowaniem się instalacji do przedmiotowych wymagań. Wielkość kosztów uzależniona będzie od wielkości swoich wkładów w spółce.

(Szacunkowe określenie przedmiotowych kosztów znajduje się w pkt 7 OSR - u).

Projekt nie wpłynie na budżet państwa.

**7. Wpływ na konkurencyjność gospodarki i przedsiębiorczość, w tym funkcjonowanie przedsiębiorców oraz na rodzinę, obywateli i gospodarstwa domowe**

Skutki

Czas w latach od wejścia w życie zmian		0	1	2	3	5	10	Łącznie (0-10)
W ujęciu pieniężnym (w mln zł, ceny stałe z ..... r.)	duże przedsiębiorstwa							
	sektor mikro-, małych i średnich przedsiębiorstw							
	rodzina, obywatele oraz gospodarstwa domowe							
	(dodaj/usuń)							
W ujęciu niepieniężnym	duże przedsiębiorstwa							
	sektor mikro-, małych i średnich przedsiębiorstw							
	rodzina, obywatele oraz gospodarstwa domowe							
	(dodaj/usuń)							
Niemierzalne	(dodaj/usuń)							
	(dodaj/usuń)							

Dodatkowe informacje, w tym wskazanie źródeł danych i przyjętych do obliczeń założeń

Zarządzający instalacjami do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych poniosą koszty związane z dostosowaniem się do wymagań określonych w przedmiotowym projekcie rozporządzenia, w tym w szczególności związanych z budową obiektu zamkniętego wyposażonego w szczelną posadzkę zapobiegającą przedostawaniu się odcieków do środowiska i niezbędną instalację wentylacyjną oraz do oczyszczania gazów.

Z posiadanych przez Ministerstwo Środowiska danych wynika, że koszt wybudowania nowoczesnego obiektu (lub obiektów) o wymiarach ok. 4700 m<sup>2</sup> szacuje się na ok. 4 mln zł (bez kosztu projektu), w tym koszt posadzki 200 000 zł, koszt instalacji wentylacyjnej – 400 000 zł, koszt instalacji do oczyszczania gazów – 100 000 zł.

Z „Raportu końcowego II etapu ekspertyzy, mającej na celu ankietyzację istniejących w Polsce instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych MBP, wizytację 50 instalacji MBP oraz wytypowanie 20 instalacji MBP, w których w ramach kolejnego III etapu ekspertyzy – zostaną przeprowadzone badania odpadów” wynika, że spośród istniejących 124 instalacji MBP w Polsce w 2013 r.–



co najmniej 17 znajduje się na otwartym placu, bez zadaszenia, w związku z czym zarządzający tymi instalacjami poniosą koszty w tym zakresie.

Natomiast instalacje posiadające obiekty zamknięte, ale nie wyposażone w posadzkę lub instalację wentylacyjną i do oczyszczania gazów, poniosą koszty odpowiednio do brakującego elementu.

Należy przy tym podkreślić, iż zdecydowana większość istniejących w Polsce instalacji MBP prowadzi proces rozładunku i mechanicznego przetwarzania odpadów w obiektach zamkniętych, w związku z czym nie będą zobowiązani dostosować się do nowego obowiązku w tym zakresie.

W pozostałych latach nie przewiduje się kosztów związanych z dostosowaniem się do wymagań niniejszego projektu rozporządzenia.

Nieznacznie zwiększą się koszty związane z wykonywaniem badań odpadów po procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych (stabilizatu). W obecnie obowiązujących przepisach istnieje możliwość wyboru badania jednego parametru określonego dla stabilizatu spośród trzech wskazanych, tj.  $AT_4$ , straty prażenia lub zawartość węgla organicznego.

W świetle nowych wymagań (*szczegółowe wyjaśnienie znajduje się w uzasadnieniu do projektu rozporządzenia*), będzie obligatoryjny obowiązek pomiaru parametru  $AT_4$ , którego koszt wynosi od 200 do 500 zł netto za 1 próbkę w laboratorium akredytowanym (cena obejmuje dojazd, pobór próbki wg akredytowanej metodyki, wykonanie analizy oraz dostarczenie raportu z badań. W cenę tą wliczone jest także określenie: wilgotności, straty prażenia oraz zawartości węgla organicznego). W pierwszym roku funkcjonowania instalacji badanie to wykonuje się 1 raz na miesiąc, natomiast w kolejnych latach, w sytuacji otrzymywania prawidłowych wyników, badanie to wykonuje się 1 raz na kwartał (4 razy w roku).

Jednocześnie należy podkreślić, że zarządzający instalacjami, w których prowadzony jest proces biologiczny z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia odpadów celem wytworzenia odpadów palnych (paliwo alternatywne), nie są zobowiązani do wykonywania badań parametrów określonych dla stabilizatu, w tym parametru  $AT_4$ , w związku z czym nie poniosą kosztów w tym zakresie.

Koszty przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w instalacjach MBP w oparciu o określone w projekcie rozporządzenia wymagania nie ulegną znaczącej zmianie w stosunku do kosztów przetwarzania odpadów w instalacji podlegającej obowiązującym przepisom.

#### 8. Zmiana obciążeń regulacyjnych (w tym obowiązków informacyjnych) wynikających z projektu

nie dotyczy

Wprowadzane są obciążenia poza bezwzględnie wymaganymi przez UE (szczegóły w odwróconej tabeli zgodności).

tak  
 nie  
 nie dotyczy

zmniejszenie liczby dokumentów  
 zmniejszenie liczby procedur  
 skrócenie czasu na załatwienie sprawy  
 inne:

zwiększenie liczby dokumentów  
 zwiększenie liczby procedur  
 wydłużenie czasu na załatwienie sprawy  
 inne:

Wprowadzane obciążenia są przystosowane do ich elektroniczacji.	<input type="checkbox"/> tak <input type="checkbox"/> nie <input type="checkbox"/> nie dotyczy
---	--

Komentarz:

### 9. Wpływ na rynek pracy

Wymagania związane z koniecznością prowadzenia rozładunku i mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w obiektach zamkniętych instalacji MBP wyposażonych w szczelną posadzkę zapobiegającą przedostawaniu się odcieków do środowiska i niezbędną instalację wentylacyjną oraz do oczyszczania gazów spowodują wzrost zapotrzebowania na usługi projektowo-budowlane. W Polsce jest co najmniej 17 instalacji MBP wymagających dostosowania się w tym zakresie.

### 10. Wpływ na pozostałe obszary

<input checked="" type="checkbox"/> środowisko naturalne <input type="checkbox"/> sytuacja i rozwój regionalny <input type="checkbox"/> inne:	<input type="checkbox"/> demografia <input type="checkbox"/> mienie państwowe	<input type="checkbox"/> informatyzacja <input type="checkbox"/> zdrowie
---	--	---

**Omówienie wpływu**

Określenie zasad prowadzenia procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych pozytywnie wpłynie na ochronę środowiska, w szczególności w zakresie ochrony przed uciążliwościami związanymi z gospodarką odpadami poprzez pozbawienie odpadów komunalnych właściwości, które powodują, że uznaje się te odpady za ulegające biodegradacji. Biologiczne przetwarzanie odpadów powoduje redukcję ilości gazu cieplarnianego emitowanego ze składowisk odpadów i zanieczyszczonych odcieków. Uzyskuje się również redukcję masy i objętości przetworzonych odpadów. Tym samym rozporządzenie przyczyni się do ograniczenia składowania odpadów ulegających biodegradacji, które jest ostatnim i najmniej pożądanym sposobem ich zagospodarowania w hierarchii sposobów postępowania z odpadami oraz osiągnięcia celów określonych prawem unijnym.

Wprowadzenie dodatkowego obowiązku prowadzenia rozładunku i mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w obiekcie zamkniętym lub w obiektach zamkniętych wyposażonych w szczelną posadzkę zapobiegającą przedostawaniu się odcieków do środowiska i niezbędną instalację wentylacyjną oraz do oczyszczania gazów, wpłynie na ograniczenia emisji do środowiska.

### 11. Planowane wykonanie przepisów aktu prawnego

Przepisy projektowanego rozporządzenia wejdą w życie z dniem 23 stycznia 2015 r., natomiast w zakresie doposażenia części mechanicznej instalacji w pomieszczenie zamknięte okres przejściowy upływa w dniu 23 stycznia 2017 r.

### 12. W jaki sposób i kiedy nastąpi ewaluacja efektów projektu oraz jakie mierniki zostaną zastosowane?

Ciążące na państwach członkowskich cele dotyczące ograniczania składowania komunalnych odpadów ulegających biodegradacji określone w dyrektywie Rady 1999/31/WE z dnia 26 kwietnia 1999 r. w sprawie składowania odpadów (Dz. Urz. WE L 182, z 16.07.1999, str.1, z późn. zm.), wymagają podjęcia zdecydowanych działań. Zgodnie z przedmiotową dyrektywą Polska została zobowiązana do osiągnięcia następujących poziomów ograniczenia składowania:

- do dnia 16 lipca 2010 r. - do nie więcej niż 75 % wagowo całkowitej masy odpadów komunalnych

ulegających biodegradacji,

- do dnia 16 lipca 2013 r. - do nie więcej niż 50 % wagowo całkowitej masy odpadów komunalnych ulegających biodegradacji,
- do dnia 16 lipca 2020 r. - do nie więcej niż 35 % wagowo całkowitej masy odpadów komunalnych ulegających biodegradacji,

w stosunku do masy tych odpadów wytworzonych w 1995 r.

Określenie wymagań dla procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych i dla odpadów powstających z tych procesów w przedmiotowym rozporządzeniu ma na celu realizację wymagań unijnych.

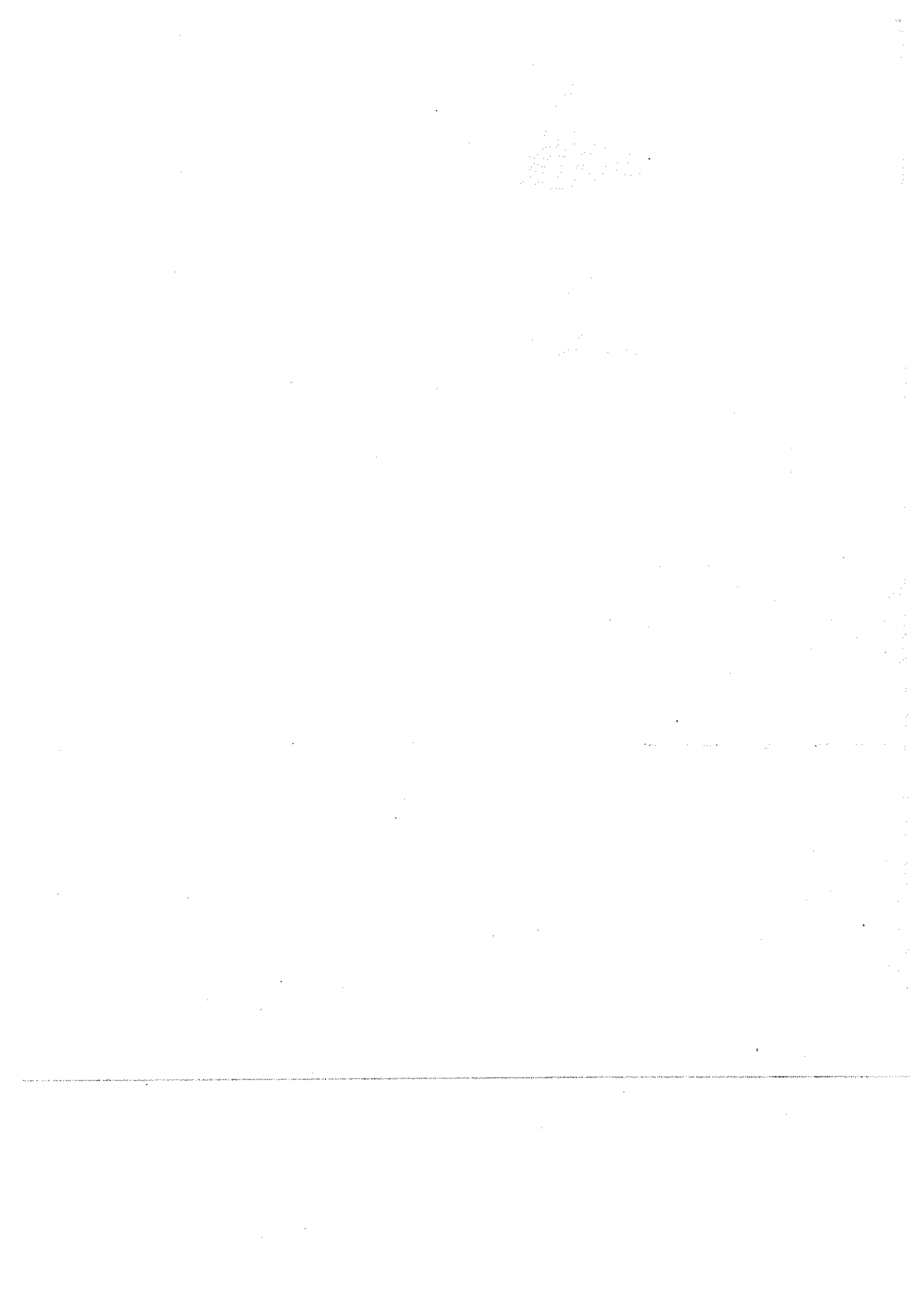
Ponadto zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, składowanie odpadów jest ostatnim i najmniej pożądanym sposobem postępowania z nimi. Ze składowania muszą zostać wyłączone nieprzetworzone odpady organiczne, stanowiące źródło powstawania metanu podczas ich składowania na składowiskach odpadów.

Celem biologicznego przetwarzania frakcji ulegającej biodegradacji jest możliwie szybka ich stabilizacja. Proces jest tak prowadzony, aby emisja zanieczyszczeń powstająca w wyniku rozkładu frakcji organicznej – odpowiedzialnej za emisję metanu na składowiskach – była nieuciążliwa dla środowiska oraz by uzyskać nieuciążliwy zapachowo materiał. Biologiczne przetwarzanie powoduje redukcję ilości gazu cieplarnianego emitowanego ze składowisk i zanieczyszczonych odcieków. Uzyskuje się również redukcję masy i objętości przetworzonych odpadów.

Obecnie przygotowywany projekt rozporządzenia doprecyzowuje istniejące już wymagania, co ma głównie na celu poprawę stanu ochrony środowiska, osiągnięcie celów unijnych oraz zapobieganie nieprawidłowościom przy przetwarzaniu odpadów. Efekty wprowadzanych rozwiązań, będą widoczne od dnia wejścia w życie projektu rozporządzenia oraz w wyszczególnionych przypadkach po zakończeniu okresu dostosowawczego.

### 13. Załączniki (istotne dokumenty źródłowe, badania, analizy itp.)

nie dotyczy



**Raport z konsultacji publicznych**  
**projektu rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie mechaniczno-biologicznego**  
**przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.**

Projekt rozporządzenia w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych jest realizacją upoważnienia zawartego w art. 33 ust. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21), które stanowi, że minister właściwy do spraw środowiska może określić, w drodze rozporządzenia, wymagania dla określonych procesów przetwarzania, z wyjątkiem składowania odpadów i termicznego przekształcania odpadów, oraz wymagania dla odpadów powstających w wyniku tych procesów, kierując się zapobieganiem zagrożeniom dla życia lub zdrowia ludzi oraz dla środowiska, a także zapobieganiem nieprawidłowościom przy przetwarzaniu odpadów.

Konieczność wydania nowego rozporządzenia wynika z wejścia w życie nowej ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Rozporządzenie określa wymagania dotyczące prowadzenia procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz wymagania dla odpadów, które powstają z tych procesów.

Projekt rozporządzenia został poddany procedurze konsultacji publicznych z następującymi instytucjami, organizacjami i przedsiębiorstwami związanymi pośrednio lub bezpośrednio z gospodarowaniem odpadami komunalnymi:

- 1) Forum Związków Zawodowych;
- 2) NSZZ „Solidarność”;
- 3) OPZZ;
- 4) Polska Konfederacja Pracodawców Prywatnych Lewiatan;
- 5) Polska Izba Ekologii;
- 6) Polska Izba Inżynierów Budownictwa;
- 7) Polski Klub Ekologiczny;
- 8) Polska Izba Gospodarki Odpadami;
- 9) Polskie Towarzystwo Inżynierii Ekologicznej;
- 10) Krajowa Izba Gospodarcza;
- 11) Krajowa Izba Gospodarki Odpadami;
- 12) Ogólnopolska Izba Gospodarcza Recyklingu;
- 13) Konfederacja Pracodawców Polskich;
- 14) Państwowa Rada Ochrony Środowiska;
- 15) Związek Rzemiosła Polskiego;
- 16) Związek Pracodawców Gospodarki Odpadami;
- 17) Biuro Wspierania Lobbyingu Ekologicznego;
- 18) Centrum Prawa Ekologicznego;
- 19) Business Centre Club – Związek Pracodawców;
- 20) Stowarzyszenie Polskich Przedsiębiorców Gospodarki Odpadami;
- 21) Instytut Gospodarowania Odpadami;

- 22) Instytut na Rzecz Ekorozwoju;
- 23) Izba Gospodarcza Energetyki i Ochrony Środowiska;
- 24) Biuro Wspierania Lobbyingu Ekologicznego;
- 25) Europejskie Towarzystwo Ekorozwoju;
- 26) Izba Przemysłowo-Handlowa Inwestorów Zagranicznych w Polsce;
- 27) Polska Izba Gospodarcza Ekorozwój;
- 28) Stowarzyszeniu Technologii Ekologicznych Silesia;
- 29) Związek Pracodawców – Pracodawcy Rzeczypospolitej Polskiej;
- 30) Porozumienie Związków Zawodowych „KADRA”;
- 31) Wolny Związek Zawodowy „Sierpień 80”;
- 32) NSZZ „Solidarność 80”;
- 33) Stowarzyszenie Polskich Przedsiębiorców Gospodarki Odpadami.

Pozostałe podmioty, którym projekt był przekazany do zaopiniowania:

- 1) Prezydenci Miast: Białystok, Bydgoszcz, Gdańsk, Gorzów Wielkopolski, Katowice, Kielce, Kraków, Lublin, Łódź, Olsztyn, Opole, Poznań, Rzeszów, Szczecin, Toruń, Warszawa, Wrocław, Zielona Góra;
- 2) wojewodowie;
- 3) marszałkowie województw;
- 4) regionalni dyrektorzy ochrony środowiska;
- 5) Prezes Głównego Urzędu Statystycznego;
- 6) wojewódzkie inspektoraty ochrony środowiska;
- 7) Generalny Inspektor Ochrony Danych Osobowych;
- 8) Krajowy Zarząd Gospodarki Wodnej;
- 9) Instytut Uprawy Nawożenia i Gleboznawstwa w Puławach – PIB.

Konsultacje publiczne i opiniowanie przeprowadzone były w terminie od dnia 5 marca do 8 kwietnia 2014 r.

Do przedmiotowego projektu rozporządzenia uwagi zgłosiły następujące podmioty:

- 1) Urząd Marszałkowski Województwa Łódzkiego,
- 2) Urząd Marszałkowski Województwa Mazowieckiego,
- 3) Urząd Marszałkowski Województwa Wielkopolskiego,
- 4) Urząd Marszałkowski Województwa Opolskiego,
- 5) Urząd Marszałkowski Województwa Podlaskiego,
- 6) Urząd Marszałkowski Województwa Świętokrzyskiego,
- 7) Urząd Marszałkowski Województwa Dolnośląskiego,
- 8) Urząd Marszałkowski Województwa Podkarpackiego,
- 9) Prezydent Miasta Stołecznego Warszawa,
- 10) Prezydent Miasta Rzeszowa,
- 11) Prezydent Miasta Opola,
- 12) Prezydent Miasta Rzeszów,
- 13) Prezydent Miasta Białystok,

- 14) Prezydent Miasta Zielona Góra,
- 15) Urząd Miejski w Sosnowcu,
- 16) Urząd Miejski w Kietrze,
- 17) Urząd Miejski w Gdańsku,
- 18) Urząd Miasta Poznania,
- 19) WIOŚ Szczecin,
- 20) WIOŚ Rzeszów,
- 21) WIOŚ Olsztyn,
- 22) WIOŚ Bydgoszcz,
- 23) WIOŚ Mazowiecki,
- 24) WIOŚ Opole,
- 25) WIOŚ Podlaski,
- 26) WIOŚ Warszawa,
- 27) WIOŚ Wrocław,
- 28) RDOŚ Rzeszów
- 29) RDOŚ Opole,
- 30) RDOŚ Łódź,
- 31) RDOŚ Lublin,
- 32) RDOŚ Gdańsk,
- 33) RDOŚ Białystok,
- 34) Pracodawcy RP,
- 35) Związek Pracodawców Gospodarki Odpadami,
- 36) Rada RIPOK,
- 37) Stowarzyszenie Producentów Cementu,
- 38) Bioelektra Group,
- 39) Związek Komunalny Gmin „Czyste Miasto Czysta Gmina”,
- 40) Zakład Zagospodarowania Odpadów Sierzno,
- 41) Sita Starol, Chorzów,
- 42) Alba Polska, Dąbrowa Górnicza,
- 43) SEGO Sp. z o.o. Rybnik,
- 44) PIGO Warszawa,
- 45) KIGO Warszawa,
- 46) Przedsiębiorstwo Produkcyjno Usługowo Handlowe „RADKOM”
- 47) Eko Dolina Łużyce,
- 48) LAFARGE Cement S. A. Warszawa,
- 49) Polska Izba Ekologii, Katowice,
- 50) Prywatny Zakład Oczyszczania Miasta Waldemar Strach, Konopiska,
- 51) Przedsiębiorstwo Produkcyjno - Usługowo - Handlowe „Komart” Knurów,
- 52) AHK, Polsko-Niemiecka Izba Przemysłowo-Handlowa, Warszawa,
- 53) Miejskie Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej, Katowice,
- 54) Międzygminne Przedsiębiorstwo Gospodarki Odpadami i Energetyki Odnawialnej  
MASTER, Tychy,

- 55) Confico-Poland Sp. z o.o.
- 56) Częstochowskie Przedsiębiorstwo Komunalne Sp. z o.o. SOBUCZYNA,
- 57) NAPRZÓD Sp. z o.o.,
- 58) Ogólnopolska Izba Gospodarcza Recyklingu,
- 59) Zakład Gospodarki Odpadami w Jarocinie,
- 60) PB Dom,
- 61) Przedsiębiorstwo Gospodarki Komunalnej Sp. z o.o. Słupsk,
- 62) P. Agnieszka Lipniacka – Piaskowa, Szczecin,
- 63) P. Andrzej Skalmowski, Warszawa,
- 64) P. Ryszard Szpadt - Politechnika Wroclawska.

Szczegółowe zestawienie zgłoszonych uwag wraz ze stanowiskiem Ministerstwa Środowiska do nich znajduje się w osobnym załączniku i zostanie umieszczone w Biuletynie Informacji Publicznej.

W wyniku przeprowadzonych konsultacji publicznych i opiniowania w stosunku do obecnie obowiązującego rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, w projekcie niniejszego rozporządzenia wprowadzono następujące zmiany:

1. W § 2 ust. 1 doprecyzowano wymagania prowadzenia procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w zakresie usytuowania instalacji i tytułu prawnego do niej, co ma na celu zapewnienie prawidłowości prowadzenia procesów przez jeden podmiot.
2. W § 2 ust. 3 projekt rozporządzenia uzupełniono o obowiązek prowadzenia rozładunku zmieszanych odpadów komunalnych w obiekcie zamkniętym lub w obiektach zamkniętych wyposażonych w szczelną posadzkę zapobiegającą przedostawaniu się odcieków do środowiska i niezbędną instalację wentylacyjną oraz do oczyszczania gazów, co ma na celu ograniczenie emisji do środowiska.
3. W § 3 ust. 1 projekt rozporządzenia uzupełniono o obowiązek prowadzenia mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w obiekcie zamkniętym lub w obiektach zamkniętych wyposażonych w szczelną posadzkę zapobiegającą przedostawaniu się odcieków do środowiska i niezbędną instalację wentylacyjną oraz do oczyszczania gazów, co ma na celu ograniczenia emisji do środowiska.
4. W § 3 ust. 1 doprecyzowano rodzaje odpadów klasyfikowanych jako odpady o kodzie ex 19 12 12, z podziałem na frakcję podsitową i nadsitową. Odpady te stanowią doszczegółowienie odpadu wymienionego w katalogu odpadów jako odpad o kodzie 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11.

Podstawowa wielkość frakcji podsitowej wynosi 0-80 mm. Jednakże z uwagi na zasadność stabilizacji większych frakcji wydzielonych ze zmieszanych odpadów komunalnych i zawierających odpady ulegające biodegradacji, dopuszcza się również wydzielenie frakcji podsitowej odpadów oznaczonych kodem ex 19 12 12 o wielkości większej niż 0-80 mm.



W takiej sytuacji frakcja nadsitowa przyjmuje wielkość stosownie powyżej wielkości frakcji podsitowej.

Istnieje również możliwość eksploatacji instalacji, w której nie przesiewa się odpadów. W takiej sytuacji odpady pozostałe, po wydzieleniu ze zmieszanych odpadów komunalnych odpadów przeznaczonych do procesów odzysku, traktowane są jako frakcja podsitowa i w całości wymagają zastosowania procesów biologicznego przetwarzania.

5. W § 3 ust. 5 wprowadzono przepis umożliwiający eksploatację części mechanicznej instalacji, jako instalację do doczyszczania oraz rozsortowywania odpadów selektywnie zebranych z podgrupy 20 01 - Odpady komunalne segregowane i gromadzone selektywnie (z wyłączeniem 15 01) oraz z podgrupy 15 01 – odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi).

Należy jednak zwrócić uwagę, iż proces ten prowadzi się jako odrębny wariant eksploatacji instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów w taki sposób, aby odpady zebrane w sposób selektywny nie były przetwarzane łącznie ze zmieszanymi odpadami komunalnymi. Sytuacja taka może mieć miejsce oczywiście w przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji.

6. W § 3 ust. 8 doprecyzowano możliwości zagospodarowania odpadów o kodzie 19 12 10 wytworzonych w procesie mechanicznym instalacji, które mogą być stosowane w procesie:

- odzysku R1 – Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, albo

- unieszkodliwiania D 10 - Przekształcanie termiczne na łądzie.

7. W § 3 ust. 9, w § 4 ust. 12 i ust. 14, w § 5 ust. 9 i ust. 10, sposób klasyfikowania procesów mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów dostosowano do obecnie określonych w ustawie o odpadach procesów unieszkodliwiania odpadów. Klasyfikacja procesów unieszkodliwiania zawarta jest w załączniku nr 2 do ustawy o odpadach, jako niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania.

Głównym celem opracowywanego projektu rozporządzenia jest określenie warunków dla przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, w taki sposób, aby uzyskany stabilizat nie zawierał już odpadów ulegających biodegradacji i mógł być bezpiecznie unieszkodliwiany na składowisku odpadów. Dlatego też wiodącym procesem w mechaniczno – biologicznym przetwarzaniu zmieszanych odpadów komunalnych jest proces unieszkodliwiania. Natomiast nowo wytworzone odpady w procesie mechanicznym w instalacji MBP, przeznaczone do odzysku, są zagospodarowywane na zasadach ogólnych określonych w ustawie o odpadach.

Określony w projekcie rozporządzenia sposób klasyfikowania procesów zachodzących w instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych ma na celu ujednoczenie klasyfikowania procesów, aby stworzyć te same warunki merytoryczne, ekonomiczne i formalne dla podmiotów prowadzących instalacje i zagwarantować równość tych podmiotów wobec prawa.

W związku z powyższym proces mechaniczny prowadzony w instalacji będzie klasyfikowany jako proces D13 - Sporządzanie mieszanki lub mieszanie przed poddaniem odpadów któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycjach D 1 – D 12 załącznika nr 2 do ustawy o odpadach. W procesie tym są uwzględnione procesy wstępne poprzedzające

unieszkodliwienie, w tym wstępna obróbka, jak np. sortowanie, przed poddaniem któremukolwiek spośród procesów wymienionych w pozycjach D1 – D12 załącznika nr 2 do ustawy o odpadach. Załącznik nr 2 do ustawy o odpadach zawiera niewyczerpujący wykaz procesów, w związku z czym proces klasyfikowany obecnie jako D13 jest najbliższy dawnemu procesowi D16, który pozwala na wytworzenie odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania.

Natomiast proces biologicznego przetwarzania odpadów w instalacji, w tym również z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia, będzie klasyfikowany jako proces D8 - Obróbka biologiczna, niewymieniona w innej pozycji załącznika nr 2 do ustawy o odpadach, w wyniku której powstają ostateczne związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiane za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1 – D12 załącznika nr 2 do ustawy o odpadach.

8. W § 3 ust. 10 określono proces mechanicznego doczyszczania odpadów selektywnie zebranych, które z uwagi na fakt, że w dalszej kolejności są zagospodarowywane głównie w procesie odzysku, należy klasyfikować jako proces R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11 załącznika nr 1 do ustawy o odpadach.

9. W § 4 ust. 1 wprowadzono obowiązek bezpośredniego zastosowania procesów biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej, co ma na celu zmniejszenie uciążliwości odorowej przetwarzanych odpadów.

10. W § 4 ust. 2 dodano przepis dotyczący możliwości biologicznego przetwarzania wyłącznie frakcji podsitowej, wytworzonej w części mechanicznej tej samej instalacji, co oznacza zakaz mieszania odpadów frakcji podsitowej z innymi rodzajami odpadów, w tym w szczególności z odpadami zbieranymi w sposób selektywny oraz z odpadami wytworzonymi w innej instalacji. Odpady ulegające biodegradacji zbierane w sposób selektywny powinny być przetwarzane odrębnie w celu wytworzenia kompostu o odpowiedniej jakości.

Natomiast w celu poprawienia efektywności prowadzenia procesów metanizacji, dopuszczono możliwość przetwarzania frakcji podsitowej z innymi rodzajami odpadów. Może mieć to miejsce jedynie w przypadku prowadzenia procesów biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych.

11. W § 4 ust. 3 dopuszczono możliwość eksploatacji części biologicznej instalacji MBP do przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz wytwarzanie z nich produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, spełniających wymagania określone w przepisach odrębnych, lub materiału po procesie kompostowania lub fermentacji dopuszczonego do odzysku w procesie odzysku R10, spełniającego wymagania określone w przepisach wydanych na podstawie art. 30 ust. 4 ustawy o odpadach. Proces ten może być prowadzony jako odrębny wariant eksploatacji instalacji do biologicznego przetwarzania odpadów i tylko w sytuacji wolnych mocy przerobowych części biologicznej instalacji MBP.

12. W § 4 ust. 6 wprowadzono możliwość jednostopniowego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych przez co najmniej 6 tygodni w zamkniętym reaktorze wykonanym

z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne i zapewniającym szczelność prowadzenia procesu lub w zamkniętej hali, z aktywnym napowietrzaniem oraz regularnym przetrzucaniem odpadów, z systemem odbierania odcieków, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego, do czasu uzyskania wartości parametrów określonych w § 6 ust. 1.

Wprowadzona zmiana wynika również z wymagań najlepszej dostępnej techniki (BAT), opracowanych na poziomie Unii Europejskiej w dokumencie referencyjnym BAT Waste Treatments Industries z sierpnia 2006 roku, które zalecają stosowanie całkowicie zamkniętych bioreaktorów do przetwarzania odpadów oraz unikania powstawania stref beztlenowych i recyrkulację wód poprocesowych w przypadku prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej.

13. W § 4 ust. 6 i ust. 7, w drugim stopniu stabilizacji odpadów w przyzmacz na otwartym terenie, zarówno w procesie biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, jak i beztlenowych, doprecyzowano wymóg w zakresie utwardzenia podłoża do przetwarzania odpadów, które powinno być izolowane od podłoża terenu oraz wyposażone w system odbierania odcieków. Odpady powinny być napowietrzane przez mechaniczne przetrzucanie odpadów co najmniej raz w tygodniu.

14. W § 4 ust. 7 pkt 2 wprowadzono wymóg osiągnięcia parametru  $AT_4$  po pierwszym stopniu biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych na poziomie wartości poniżej 20 mg  $O_2/g$  suchej masy, w przypadku dopuszczenia w drugim stopniu stabilizacji tlenowej, stabilizację w przyzmacz na otwartym terenie usytuowanych na utwardzonym podłożu izolowanym od podłoża terenu, wyposażonym w system odbierania odcieków i napowietrzanych przez mechaniczne przetrzucanie odpadów, co najmniej raz w tygodniu, przez okres co najmniej 3 tygodni, co ma na celu potwierdzenie prawidłowości zachodzących procesów w pierwszym stopniu biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych.

15. W § 4 ust. 10 wprowadzono możliwość poddania stabilizatu procesom mechanicznym (przesianie przez sito o wielkości do 20 mm) i wytworzenia odpadu o kodzie ex 19 05 99 - stabilizat po procesie przesiewania, który może być poddany procesom odzysku na składowisku, zgodnie z wymaganiami określonymi w rozporządzeniu wydanym na podstawie art. 124 ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (rozporządzenie w sprawie składowania odpadów). Natomiast frakcja o wielkości powyżej 20 mm powstała po przesianiu stabilizatu na sicie jest nadal klasyfikowana jako odpad o kodzie 19 05 99, czyli stabilizat.

16. W § 4 ust. 13 określono proces biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów. Z uwagi na fakt, iż wytworzone odpady są całkowicie poddawane procesowi odzysku, ww. proces należy klasyfikować jako proces odzysku R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania).

17. W § 5 ust. 2 doprecyzowano rodzaje odpadów, które mogą powstać po procesie biologicznego suszenia odpadów. Głównym celem procesu biologicznego suszenia jest wytworzenie odpadów palnych, w związku z czym po biologicznym suszeniu, brak jest możliwości wydzielenia odpadów, takich jak: papier, drewno, tworzywa sztuczne, które ulegają termicznemu przekształceniu i są w tej sytuacji klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 12 10. Odpady te stosuje się w procesie:

- odzysku R1 – Wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, albo

- unieszkodliwiania D 10 - Przekształcanie termiczne na lądzie.

18. W § 5 ust. 3 wprowadzono możliwość wytworzenia z odpadów poddanych biologicznemu suszeniu, odpadów, które nie są palne i jednocześnie nie ulegają biologicznemu rozkładowi, tj. odpadów o kodzie 17 01 - Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika).

19. W § 5 ust. 5 doprecyzowano sposób postępowania z odpadami o kodzie ex 19 12 12 wytworzonymi po procesie biologicznego suszenia odpadów, które powinny być przetworzone biologicznie zgodnie z warunkami określonymi dla stabilizatu i spełniać również wymagania końcowe rozporządzenia określone dla stabilizatu.

20. W § 6 ust. 1 wprowadzono obligatoryjny obowiązek pomiaru parametru  $AT_4$  (aktywność oddychania w  $mg\ O_2/g\ s.m.$ ) dla stabilizatu.

Dotychczas zastosowane podejście dotyczące wyznaczania stopnia ustabilizowania odpadów w procesie biologicznym poprzez pomiar jedynie strat prażenia oraz zawartości węgla organicznego, sprowadza się do wyznaczenia całkowitego ubytku substancji organicznej w wyniku mineralizacji, a nie odzwierciedla zmiany postaci substancji organicznej powstałej w wyniku humifikacji i jej biologicznego ustabilizowania, czyli utraty zdolności do dalszego biologicznego rozkładu. Uzyskanie nawet niskich wartości straty prażenia i zawartości całkowitego węgla organicznego nie odzwierciedla utraty zdolności stabilizatu do dalszego biologicznego rozkładu. Dopiero ustalenie dla stabilizatu granicznych wartości parametru  $AT_4$ , umożliwi jednoznaczną ocenę ubytku zdolności masy organicznej odpadów do dalszego rozkładu w procesie tlenowym lub beztlenowym i podjęcie decyzji o dopuszczeniu stabilizatu do składowania. Brak obligatoryjnego obowiązku pomiaru parametru  $AT_4$  dla stabilizatu w dotychczasowych przepisach spowodowany był brakiem wystarczającej liczby laboratoriów akredytowanych w kraju oznaczających ten parametr. Z uwagi na długotrwały okres dostosowawczy dla prowadzących instalacje do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych do wymagań obecnie obowiązującego rozporządzenia, laboratoria akredytowane również miały czas na wdrożenie możliwości pomiaru wymaganego parametru. Metoda oznaczania aktywności oddychania służy do oceny reaktywności biologicznej lub stopnia dojrzałości stabilizatów w atmosferze tlenowej. Określa ona w warunkach laboratoryjnych masową ilość  $O_2$ , zużytą w określonym czasie (np. 4 dni =  $AT_4$ ) przez drobnoustroje. W metodzie tej zapotrzebowanie przez drobnoustroje na  $O_2$  może być określane poprzez pomiar ilości zużytego przez nie  $O_2$  albo wytworzonego  $CO_2$  i jest podawane w  $mg\ O_2$  na g suchej masy.

W związku z powyższym zasadne jest łączne określenie parametrów odpowiadających za:

- określenie zdolności stabilizatu do dalszego biologicznego rozkładu - parametr  $AT_4$ ;
- określenie poziomu ubytku substancji organicznej w przetwarzanych odpadach poprzez spełnienie poniższych wymagań:
  - straty prażenia stabilizatu są mniejsze niż 35% s.m., a zawartość całkowitego węgla organicznego jest mniejsza niż 20% s.m. lub

- ubytek masy organicznej w stabilizacie w stosunku do masy organicznej w odpadach, mierzony stratą prażenia lub zawartością całkowitego węgla organicznego w tej samej partii odpadów, jest większy niż 40%.

Należy również podkreślić, że odpad powstały po procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, który nie spełnia przedmiotowych wymagań, nie jest stabilizatem.

21. W § 7 doprecyzowano zapis dotyczący potwierdzenia badań przez laboratorium, o którym mowa w art. 147a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska oraz wprowadzono obowiązek pobierania próbek do badań przez przedstawiciela tego laboratorium.

22. W § 8 określono termin dostosowania instalacji istniejących oraz będących w trakcie procesu inwestycyjnego do wymagań przedmiotowego rozporządzenia, co wynika z ochrony praw nabytych z obecnie obowiązującego rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 11 września 2012 r. w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, które wprowadza 3 – letni okres dostosowawczy od dnia wejścia w życie obecnego rozporządzenia, tj. do dnia 8 października 2015 r.

Dodatkowo w ust. 2 wprowadzono 2 - letni okres przejściowy dla instalacji istniejących przed dniem wejścia w życie rozporządzenia, w zakresie dostosowania instalacji do prowadzenia procesu w obiekcie zamkniętym lub w obiektach zamkniętych, o których mowa w § 2 ust. 3 i w § 3 ust. 1 rozporządzenia.

W dniu 26 maja 2014 r. w Ministerstwie Środowiska odbyło się spotkanie z podmiotami zgłaszającymi uwagi do przedmiotowego projektu rozporządzenia mające na celu ich uzgodnienie.

Projekt rozporządzenia nie wymagał konsultacji z właściwymi organami i instytucjami Unii Europejskiej.

Do projektu rozporządzenia nie zgłoszono zainteresowania pracami w trybie przepisów o działalności lobbingowej w procesie stanowienia praw przez podmioty prowadzące działalność lobbingową.

