

**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 procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych;
- 2) wymagania dotyczące odpadów powstających w wyniku procesu, o którym mowa w pkt 1.

§ 2. Ilekroć w rozporządzeniu jest mowa o instalacji należy przez to rozumieć instalację w rozumieniu art. 3 pkt 6 lit. b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232, z późn. zm.<sup>4)</sup>).

§ 3. 1. Proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, na który składa się proces 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 do procesów składowania, jest prowadzony w instalacji.

---

<sup>1)</sup> Minister Środowiska kieruje działem administracji rządowej – środowisko, na podstawie § 1 ust. 2 pkt 2 rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 22 września 2014 r. w sprawie szczegółowego zakresu działania Ministra Środowiska (Dz. U. poz. 1267).

<sup>2)</sup> 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 udzielania informacji w dziedzinie norm i przepisów technicznych oraz zasad dotyczących usług społeczeństwa informacyjnego (Dz. Urz. WE L 204 z 21.07.1998, str. 37, z późn. zm.; Dz. Urz. UE Polskie wydanie specjalne, rozdz. 13, t. 20, str. 337, z późn. zm.).

<sup>3)</sup> Zmiany wymienionej ustawy zostały ogłoszone w Dz. U. z 2013 r. poz. 888 i 1238, z 2014 r. poz. 695, 1101 i 1322 oraz z 2015 r. poz. 87, 122 i 933.

<sup>4)</sup> Zmiany tekstu jednolitego wymienionej ustawy zostały ogłoszone w Dz. U. z 2013 r. poz. 1238, z 2014 r. poz. 40, 47, 457, 822, 1101, 1146, 1322 i 1662 oraz z 2015 r. poz. 122, 151, 277, 478, 774, 881 i 933.

2. Proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych nie może być prowadzony na kwaterze składowiska odpadów.

3. Odpady kierowane do procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych rozładowuje się w obiekcie zamkniętym lub w obiektach zamkniętych instalacji uniemożliwiających oddziaływanie czynników atmosferycznych na te odpady, wyposażonych w szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska i w urządzenia wentylacyjne oraz ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza.

§ 4. 1. Proces mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych polegający na wydzieleniu 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 instalacji uniemożliwiających oddziaływanie czynników atmosferycznych na te odpady, wyposażonych w szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska, w urządzenia wentylacyjne oraz ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza, i prowadzi do powstawania odpadów, które klasyfikuje się zgodnie z przepisami wydanymi na podstawie art. 4 ust. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, zwanej dalej „ustawą 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 - Tekstylia;
- 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 powyżej 80 mm, zwane dalej „frakcją nadsitową”.

2. Dopuszcza się wydzielenie frakcji podsitowej o wielkości większej niż od 0 do 80 mm. W takim przypadku frakcja nadsitowa przyjmuje wielkość odpowiednio powyżej wielkości frakcji podsitowej.

3. Wydzielenie frakcji podsitowej o wielkości do 20 mm w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów oraz jej bezpośrednie składowanie na składowisku odpadów jest możliwe, o ile spełni ona kryteria dopuszczenia odpadów do składowania na składowisku odpadów określone w przepisach wydanych na podstawie art. 118 ustawy o odpadach.

4. Dopuszcza się powstawanie ze zmieszanych odpadów komunalnych poddanych procesowi mechanicznego przetwarzania odpadów o kodach:

1) z podgrupy:

- a) 15 01 - Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi),
- b) 16 02 - Odpady urządzeń elektrycznych i elektronicznych,
- c) 16 06 - Baterie i akumulatory,
- d) 17 01 - Odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika);

2) z rodzaju 16 01 03 – Zużyte opony.

5. W procesie mechanicznego przetwarzania odpadów mogą być przetwarzane przez ich doczyszczanie oraz rozsortowywanie także odpady zmieszane, takie jak odpady o kodach:

1) z podgrupy:

- a) 20 01 - Odpady komunalne segregowane i gromadzone selektywnie (z wyłączeniem 15 01),
- b) 15 01 – Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi);

2) z rodzaju:

- a) 20 02 03 - Inne odpady nieulegające biodegradacji,
- b) ex 20 03 02 - Odpady z targowisk - nieulegające biodegradacji.

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

7. Odpady powstałe w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów są kierowane zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami do procesów odzysku albo do procesów unieszkodliwiania.

8. Odpady powstałe w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów, o którym mowa w ust. 1, klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 12 10, są stosowane w procesie odzysku R1 albo unieszkodliwiania D10.

9. Mechaniczne przetwarzanie odpadów, o którym mowa w ust. 1 i 3, stanowi proces unieszkodliwiania D13.

10. Mechaniczne przetwarzanie odpadów, o którym mowa w ust. 5, stanowi proces odzysku R12.

§ 5. 1. Frakcja podsitowa, o której mowa w § 4 ust. 1 pkt 11 oraz ust. 2, o ile nie jest przeznaczona do termicznego przekształcenia w spalarniach odpadów komunalnych, wymaga zastosowania procesu biologicznego przetwarzania odpadów, który stanowi proces prowadzony w warunkach tlenowych lub beztlenowych, z udziałem mikroorganizmów, w wyniku którego następuje zmiana właściwości fizycznych, chemicznych lub biologicznych tej frakcji.

2. W procesie biologicznego przetwarzania odpadów, o którym mowa w ust. 1, przetwarza się frakcję podsitową powstałą w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów prowadzonym w instalacji.

3. W procesie biologicznego przetwarzania odpadów, o którym mowa w ust. 1, dopuszcza się przetwarzanie frakcji podsitowej powstałej w odrębnej instalacji.

4. Frakcja podsitowa nie może być mieszana z odpadami zbieranymi w sposób selektywny.

5. Dopuszcza się prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów w instalacji, oraz wytwarzanie z nich produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin, lub materiału po procesie kompostowania lub fermentacji.

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

7. Proces biologicznego przetwarzania odpadów, o którym mowa w ust. 5, prowadzi się jako odrębny wariant eksploatacji instalacji.

8. Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych prowadzi się zgodnie z następującymi wymaganiami:

1) jednostopniowo - stabilizacja przez co najmniej 4 tygodnie łącznie w zamkniętym urządzeniu technicznym (reaktorze) wykonanym z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne i zapewniającym szczelność prowadzonego procesu lub w zamkniętej hali, w warunkach wilgotności od 45% do 60%, z systemem odbierania odcieków, z aktywnym napowietrzaniem oraz regularnym przerzucaniem odpadów co najmniej raz w tygodniu oraz z ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu (powietrze procesowe), do czasu spełnienia wymagań, o których mowa w § 8 ust. 1, albo

2) dwustopniowo:

a) pierwszy stopień - stabilizacja przez co najmniej 2 tygodnie w zamkniętym urządzeniu technicznym (reaktorze) wykonanym z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne i zapewniającym szczelność prowadzonego procesu lub w zamkniętej hali, w warunkach wilgotności od 45% do 60%, z systemem odbierania odcieków, z aktywnym napowietrzaniem oraz z ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu (powietrze procesowe), do czasu osiągnięcia wartości  $AT_4$  (aktywność oddychania stanowiąca parametr wyrażający zapotrzebowanie na tlen próbki odpadów przez 4 doby) poniżej 20 mg  $O_2$ /g suchej masy,

b) drugi stopień - stabilizacja od 6 do 10 tygodni co najmniej w przyzmach, które są usytuowane na szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska, wyposażonym w system odbierania odcieków, i napowietrzanych przez mechaniczne przerzucanie odpadów co najmniej raz w tygodniu.

9. Czas przetwarzania, o którym mowa w ust. 8 pkt 2 lit. b, może zostać skrócony albo wydłużony, pod warunkiem, że łączny czas przetwarzania, w ramach pierwszego i drugiego stopnia stabilizacji, o których mowa w ust. 8 pkt 2, wyniesie co najmniej 4 tygodnie, a powstały odpad spełni wymagania, o których mowa w § 8 ust. 1.

10. Proces biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach beztlenowych prowadzi się dwustopniowo zgodnie z następującymi wymaganiami:

1) pierwszy stopień - fermentacja metanowa w zakresie mezofilowym przez co najmniej 20 dni lub fermentacja metanowa w zakresie termofilowym przez co najmniej 12 dni;

2) drugi stopień - stabilizacja tlenowa w zamkniętym urządzeniu technicznym (reaktorze) wykonanym z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne i zapewniającym szczelność prowadzonego procesu lub w zamkniętej hali, z systemem odbierania odcieków, z aktywnym napowietrzaniem oraz z ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu (powietrze procesowe), przez co najmniej 2 tygodnie; dopuszcza się w ramach drugiego stopnia stabilizacji tlenowej stabilizację w przyzmac, które są usytuowane na otwartym terenie, na szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska, wyposażonym w system odbierania odcieków, i napowietrzanych przez mechaniczne przetrzucanie odpadów co najmniej raz w tygodniu, przez co najmniej 3 tygodnie, o ile parametr  $AT_4$  po pierwszym stopniu biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych osiągnie wartość poniżej 20 mg  $O_2$ /g suchej masy.

11. Odpady powstałe w procesach biologicznego przetwarzania odpadów, o których mowa w ust. 8 i 10, spełniające wymagania, o których mowa w § 8 ust. 1, klasyfikuje się jako odpady o kodzie 19 05 99 - Inne niewymienione odpady, zwane dalej „stabilizatem”.

12. Stabilizat jest unieszkodliwiany przez składowanie na składowiskach odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne.

13. Frakcja stabilizatu, po przesianiu na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm, może być stosowana do procesu odzysku wyłącznie na składowisku odpadów lub obiekcie unieszkodliwiania odpadów wydobywczych. Frakcja ta jest klasyfikowana jako odpad o kodzie ex 19 05 99 - stabilizat po procesie przesiewania.

14. Frakcja stabilizatu o wielkości powyżej 20 mm pozostała na sicie jest nadal klasyfikowana jako odpad o kodzie 19 05 99.

15. Biologiczne przetwarzanie odpadów, o którym mowa w ust. 2 i 3, stanowi proces unieszkodliwiania D8.

16. Biologiczne przetwarzanie odpadów, o którym mowa w ust. 5, stanowi proces odzysku R3.

17. Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu, o którym mowa w ust. 13, stanowi proces unieszkodliwiania D13 i jest prowadzone na terenie zakładu, w którym prowadzi się proces biologicznego przetwarzania odpadów, o którym mowa w ust. 1.

§ 6. 1. Frakcja podsitowa, o ile nie jest przeznaczona do składowania, jest termicznie przekształcana w spalarniach odpadów komunalnych.

2. Frakcja podsitowa, o której mowa w ust. 1, jest stosowana w procesie odzysku R1 albo unieszkodliwiania D10.

§ 7. 1. Dopuszcza się proces biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia zmieszanych odpadów komunalnych lub frakcji podsitowej, polegający na biologicznym suszeniu odpadów przez co najmniej 7 dni w warunkach tlenowych w zamkniętym urządzeniu technicznym (reaktorze) wykonanym z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne i zapewniającym szczelność prowadzonego procesu lub w zamkniętej hali, z systemem odbierania odcieków, z aktywnym napowietrzaniem oraz z ujmowaniem i oczyszczaniem gazów powstałych w wyniku prowadzenia procesu (powietrze procesowe).

2. Odpady powstałe w procesie biologicznego suszenia odpadów klasyfikuje się, jako odpady o kodzie ex 19 05 01 – Nieprzekompostowane frakcje odpadów komunalnych i podobnych i poddaje dalszej obróbce mechanicznej w instalacji, w wyniku której powstają odpady klasyfikowane zgodnie z przepisami wydanymi 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 inne niż wymienione w 19 12 11 - powstałe w wyniku prowadzenia procesu biologicznego suszenia.

3. Dopuszcza się powstawanie 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 powstałe w procesie, o którym mowa w ust. 2, klasyfikowane jako odpady o kodzie 19 12 10, spełniające wymagania, o których mowa w § 8 ust. 2, są stosowane w procesie odzysku R1 albo unieszkodliwiania D10.

5. Do odpadów powstałych w procesie, o którym mowa w ust. 2, klasyfikowanych jako odpady o kodzie ex 19 12 12, stosuje się przepisy dotyczące frakcji podsitowej, o których mowa w § 5 ust. 8-15 i 17.

6. Biologiczne przetwarzanie odpadów z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia stanowi proces unieszkodliwiania D8.

7. Mechaniczne przetwarzanie odpadów, o którym mowa w ust. 2, stanowi proces unieszkodliwiania D13 i jest prowadzone na terenie zakładu, w którym prowadzi się proces biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia, o którym mowa w ust. 1.

§ 8. 1. Proces biologicznego przetwarzania odpadów, o którym mowa w § 5 ust. 8 i 10, prowadzi się w taki sposób, aby:

- 1) stabilizat osiągnął wartość  $AT_4$  poniżej 10 mg  $O_2$ /g suchej masy oraz
- 2) straty prażenia stabilizatu były mniejsze niż 35%, a zawartość węgla organicznego była mniejsza niż 20% suchej masy.

2. Proces mechanicznego przetwarzania odpadów, o którym mowa w § 4 ust. 1, i proces biologicznego przetwarzania odpadów z wykorzystaniem procesu biologicznego suszenia, o którym mowa w § 7 ust. 1, prowadzi się w taki sposób, aby uzyskany odpad o kodzie 19 12 10 spełniał wymagania umożliwiające jego termiczne przekształcenie.

§ 9. Odpad powstały w wyniku procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, niespełniający wymagań, o których mowa w § 8 ust. 1, nie jest stabilizatem i nadal jest klasyfikowany jako odpad, o którym mowa w § 4 ust. 1 pkt 11 i § 7 ust. 2 pkt 5, który wymaga dalszego przetwarzania w procesie biologicznego przetwarzania odpadów lub w procesie termicznego przekształcania odpadów.

§ 10. 1. Wymagania określone w § 8 ust. 1 oraz w § 5 ust. 8 pkt 2 lit. a i ust. 10 pkt 2 uważa się za spełnione, jeżeli zostaną potwierdzone badaniami laboratoryjnymi wykonanymi przez laboratorium, o którym mowa w art. 147a ust. 1 pkt 1 oraz ust. 1a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska.

2. Próbkę odpadów do badań pobiera przedstawiciel laboratorium, o którym mowa w art. 147a ust. 1 pkt 1 oraz ust. 1a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska.



3. Rocznie pobiera się i bada 12 próbek odpadów - po jednej próbce w każdym miesiącu.

4. Jeżeli w roku poprzedzającym rok pobrania i zbadania próbek odpadów, zgodnie z ust. 3, nie zostały przekroczone wartości dopuszczalne dla wymagań, o których mowa w § 8 ust. 1, w więcej niż dwóch próbkach odpadów, a przekroczenie żadnej z tych dwóch próbek odpadów nie jest większe niż 20% wartości, o których mowa w § 8 ust. 1, to liczba próbek odpadów może być zmniejszona do 4 w ciągu roku - po jednej próbce na 3 miesiące.

5. Jeżeli w roku, w którym liczba próbek odpadów została zmniejszona do 4, a w próbce odpadów zostały przekroczone wartości, o których mowa w § 8 ust. 1, to od następnego miesiąca po wykazaniu przekroczenia wartości, o których mowa w § 8 ust. 1, próbki odpadów pobiera się i bada z częstotliwością określoną w ust. 3.

§ 11. Do dnia 30 czerwca 2017 r. dopuszcza się klasyfikację frakcji stabilizatu o wielkości do 20 mm, o której mowa w § 5 ust. 13, jako odpad o kodzie 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania).

§ 12. Część mechaniczną instalacji wyposaża się w obiekt zamknięty lub obiekty zamknięte do rozładowywania i mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, zgodnie z § 3 ust. 3 i § 4 ust. 1, do dnia 1 stycznia 2018 r.

§ 13. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 2016 r.<sup>5)</sup>

**MINISTER ŚRODOWISKA**

---

<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, z późn. zm.) traci moc z dniem wejścia w życie niniejszego rozporządzenia.

## UZASADNIENIE

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, z późn. zm.), zwanej dalej „ustawą o odpadach”.

Z uwagi na fakt, iż na podstawie art. 250 ust. 2 ustawy o odpadach 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 36 miesięcy od dnia wejścia w życie ustawy, istnieje konieczność wydania nowego rozporządzenia.

Rozporządzenie 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 lub dla instalacji do przetwarzania odpadów, z wyjątkiem składowania na składowiskach odpadów i termicznego przekształcania w spalarniach odpadów lub współspalarniach 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 przez składowanie na składowisku odpadów lub poddany procesowi odzysku 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.), 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.

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.

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 określono znaczenie używanego w rozporządzeniu pojęcia „instalacja” poprzez odesłanie do art. 3 pkt 6 lit. b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232, z późn. zm.).
2. W § 3 ust. 3 wprowadzono obowiązek rozładunku zmieszanych odpadów komunalnych w obiekcie zamkniętym lub w obiektach zamkniętych, uniemożliwiających oddziaływanie czynników atmosferycznych na te odpady, wyposażonych w szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska i urządzenia wentylacyjne oraz ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza, co ma na celu ograniczenie emisji do środowiska (w konsekwencji również uciążliwości zapachowych).
3. W § 4 ust. 1 wprowadzono obowiązek mechanicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych w obiekcie zamkniętym lub w obiektach zamkniętych,

uniemożliwiających oddziaływanie czynników atmosferycznych na te odpady, wyposażonych w szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska i urządzenia wentylacyjne oraz ograniczające w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza, co ma na celu ograniczenie emisji do środowiska (w konsekwencji również uciążliwości zapachowych).

4. W § 4 ust. 1 i 2 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 odpowiednio powyżej wielkości frakcji podsitowej.

Kody odpadów zawarte w rozporządzeniu są zgodne z kodami określonymi w przepisach wydanych na podstawie art. 4 ust. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, z tym że poprzedzenie kodu odpadu literami „ex” oznacza, że kod z tym oznaczeniem obejmuje wyłącznie rodzaje odpadów określone w opisie kodu.

W rozporządzeniu skrótu tego nie objaśnia się, gdyż jest on powszechnie zrozumiały.

5. W § 4 ust. 3 dopuszczono możliwość wydzielenia frakcji podsitowej odpadów o wielkości do 20 mm o kodzie ex 19 12 12 ww. procesie mechanicznego przetwarzania odpadów oraz skierowania jej do składowania bezpośrednio na składowisku odpadów o ile spełni kryteria dopuszczenia odpadów do składowania określone w odrębnych przepisach.

Wprowadzony przepis może mieć zastosowanie w okresie zimowym w sytuacji występowania dużej zawartości popiołów w zmieszanych odpadach komunalnych, których przetwarzanie biologiczne w instalacji nie jest zasadne i utrudnia proces.

6. W § 4 ust. 4 dopuszczono możliwość powstania z odpadów poddanych mechanicznemu przetworzeniu, odpadów, które nie ulegają biologicznemu rozkładowi, tj. odpadów o kodzie 16 01 03 – zużyte opony oraz odpadów o kodzie 17 01 - odpady materiałów i elementów budowlanych oraz infrastruktury drogowej (np. beton, cegły, płyty, ceramika), co ma na celu umożliwienie właściwego ich zagospodarowania.

Odpady o kodach – 15 01, 16 01 03, 16 02, 16 06, 17 01 nie są typowymi odpadami znajdującymi się w zmieszanych odpadach komunalnych, w związku z czym dopuszcza się ich powstawanie w procesie mechanicznym jako szczególny przypadek, aby mogły być w dalszej kolejności właściwie zagospodarowane.

7. W § 4 ust. 5 wprowadzono przepis umożliwiający również prowadzenie procesu mechanicznego przetwarzania odpadów takich jak: 20 01 - Odpady komunalne segregowane i gromadzone selektywnie (z wyłączeniem 15 01), 20 02 03 - Inne odpady nieulegające biodegradacji, ex 20 03 02 - Odpady z targowisk nieulegające biodegradacji oraz 15 01 – odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi) przez ich doczyszczanie oraz rozsortowywanie.

Należy jednak zwrócić uwagę, iż proces ten prowadzi się odrębnie, niż proces przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych. Sytuacja taka może mieć miejsce oczywiście w przypadku wolnych mocy przerobowych instalacji.

8. W § 4 ust. 8 doprecyzowano możliwości zagospodarowania odpadów o kodzie 19 12 10 powstających w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów, 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.

9. W § 4 ust. 9, w § 5 ust. 15 i 17, w § 7 ust. 6 i 7, 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 powstałe odpady w procesie mechanicznym w instalacji MBP, przeznaczone do odzysku, są zagospodarowywane na zasadach ogólnych określonych w ustawie o odpadach. Przetwarzaniem odpadów określonym w przedmiotowych przepisach, jest przetwarzanie odpadów (klasyfikowane jako proces unieszkodliwiania) niezależnie od

sposobu zagospodarowania odpadów wytwarzanych w wyniku procesu przetwarzania.

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 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 D1 – D12 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 powstanie 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 któregoś spośród procesów wymienionych w poz. D1 – D12 załącznika nr 2 do ustawy o odpadach.

**10.** W § 4 ust. 10 określono proces mechanicznego przetwarzania odpadów zmieszanych o kodach 20 01, 20 02 03, ex 20 03 02 i 15 01. Z uwagi na fakt, że w dalszej kolejności odpady te są zagospodarowywane głównie w procesie odzysku, proces ten 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.

**11.** W § 5 ust. 1 wprowadzono obowiązek zastosowania procesów biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej (0-80 mm) po procesie mechanicznym, o ile frakcja ta nie jest przeznaczona do termicznego przekształcenia w spalarniach odpadów komunalnych, co ma na celu jej ustabilizowanie przed składowaniem.

**12.** W § 5 ust. 3 dodano przepis dotyczący możliwości biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej, wytworzonej w procesie mechanicznym w odrębnej instalacji. Przedmiotowa

zmiana wynika ze zmiany definicji RIPOK w ustawie o odpadach umożliwiającej prowadzenie odrębnie procesu mechanicznego przetwarzania odpadów oraz biologicznego przetwarzania odpadów. W sytuacji istnienia instalacji, która prowadzi wyłącznie proces mechaniczny zmieszanych odpadów komunalnych (np. sortownia odpadów), możliwe będzie przetworzenie powstałej w niej frakcji podsitowej - w innej instalacji MBP (o ile dysponuje wolnymi mocami przerobowymi).

Należy jednak podkreślić, że odpady frakcji podsitowej nie mogą być mieszane z odpadami zbieranymi w sposób selektywny, które powinny być przetwarzane odrębnie w celu powstania materiału (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.

**13.** W § 5 ust. 5 dopuszczono możliwość prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów oraz wytwarzanie z nich produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin lub materiału po procesie kompostowania lub fermentacji.

Proces ten powinien być prowadzony odrębnie, niż proces biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej i tylko w sytuacji wolnych mocy przerobowych w części biologicznej instalacji.

**14.** W § 5 ust. 8 wprowadzono możliwość jednostopniowego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych przez co najmniej 4 tygodnie w zamkniętym urządzeniu technicznym (reaktorze) wykonanym z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne i zapewniającym szczelność prowadzonego procesu lub w zamkniętej hali, w warunkach wilgotności od 45% do 60%, z aktywnym napowietrzaniem oraz regularnym przerzucaniem odpadów, z systemem odbierania odcieków, z ujmowaniem i oczyszczaniem powietrza procesowego, do czasu uzyskania wymagań określonych w § 8 ust. 1. Odpowiednia wilgotność jest warunkiem niezbędnym do prawidłowego prowadzenia procesu biologicznego, w tym rozkładu substancji organicznej przez mikroorganizmy. Przy optymalnych warunkach prowadzenia procesu, otrzymany odpad (stabilizat) jest w stanie uzyskać parametry końcowe określone w przedmiotowym rozporządzeniu dla stabilizatu już po okresie 4 tygodni stabilizacji.

Doprecyzowano również warunki prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania

odpadów w procesie dwustopniowym, który również powinien wynosić łącznie (w pierwszym i w drugim stopniu) co najmniej 4 tygodnie i być prowadzony do czasu spełnienia wymagań określonych dla stabilizatu w § 8 ust. 1.

Wprowadzone zmiany wynikają 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, unikania powstawania stref beztlenowych, efektywne gospodarowanie wodą i recyrkulację wód poprocesowych w przypadku prowadzenia procesu stabilizacji tlenowej. Ponadto zgodnie z wymaganiami BAT dostosowano warunki prowadzenia procesów w zamkniętych urządzeniach technicznych (reaktorach) we wszystkich procesach biologicznego przetwarzania odpadów, co ma na celu ograniczenie emisji zanieczyszczeń do atmosfery, a w konsekwencji również uciążliwości zapachowej. Doprecyzowanie przepisu ma na celu uszczegółowienie pojęcia „zamkniętego urządzenia technicznego (reaktora)”, który powinien być wykonany z materiału o odpowiedniej wytrzymałości na uszkodzenia mechaniczne spowodowane ostrymi elementami znajdującymi się w stabilizowanych odpadach w normalnych warunkach pracy. Wymagania takie mają na celu zapewnienie hermetyczności procesu i zapobieżenie niezorganizowanej emisji zanieczyszczonego powietrza procesowego (w tym również uciążliwości zapachowej), co wynika z wymagań najlepszej dostępnej techniki.

Zaproponowana częstotliwość co najmniej jednokrotnego przetrzucania odpadów w tygodniu, ma na celu zapewnienie wymaganych warunków dla tlenowego rozkładu substancji organicznej zawartej w odpadach.

Przedmiotowe wymagania stanowią minimalne wymagania ograniczenia niezorganizowanego wpływu zanieczyszczeń na środowisko.

Ponadto, zwiększająca się na poziomie Unii Europejskiej, a co za tym idzie na poziomie krajowym, konieczność uzyskania co raz wyższych poziomów recyklingu odpadów i przygotowania do ponownego użycia, będą wymuszały dopuszczenie do prowadzenia technologii o najwyższych standardach.

**15.** W § 5 ust. 8 i 10, w drugim stopniu stabilizacji odpadów w przyzmacach na otwartym terenie, zarówno w procesie biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych, jak i beztlenowych, doprecyzowano wymóg w zakresie podłoża do przetwarzania odpadów, które powinno być szczelne i zapobiegać przedostawaniu się odcieków do środowiska. Odpady powinny być napowietrzane przez mechaniczne przetrzucanie odpadów co najmniej



raz w tygodniu.

**16.** W § 5 ust. 10 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 pryzmach na otwartym terenie usytuowanych na szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska, wyposażonym w system odbierania odcieków i napowietrzanych przez mechaniczne przerzucanie 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.

**17.** W § 5 ust. 13 wprowadzono możliwość poddania stabilizatu procesom mechanicznym (przesianie przez sito o wielkości do 20 mm) i powstania odpadu o kodzie ex 19 05 99 - stabilizat po procesie przesiewania, który może być poddany procesom odzysku. Odpady o kodzie ex 19 05 99 stanowią doszczegółowienie odpadu wymienionego w katalogu odpadów jako odpad o kodzie 19 05 99. Dopuszczono również klasyfikację frakcji stabilizatu o wielkości do 20 mm jako odpad o kodzie 19 05 03 – Kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) w okresie do dnia 30 czerwca 2017 r., tj. 18 miesięcy od dnia wejścia w życie przedmiotowego rozporządzenia. Jest to przepis przejściowy wprowadzany z uwagi na potrzebę nowelizacji innych rozporządzeń (w tym rozporządzenia MŚ w sprawie składowisk odpadów) i uwzględnienie w nich do odzysku frakcji 0-20 otrzymanej ze stabilizatu, jako odpadu o kodzie ex 19 05 99.

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.

**18.** W § 5 ust. 16 określono proces biologicznego przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów. Z uwagi na fakt, iż powstałe odpady są głównie 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).

**19.** W § 6 ust. 1 dodano przepis umożliwiający termiczne przekształcanie frakcji podsitowej, o ile nie jest ona przeznaczona do składowania. Proces ten może być prowadzony wyłącznie w spalarniach odpadów komunalnych i zgodnie z klasyfikacją określoną w ust. 2.

Przedmiotowa zmiana wynika m.in. z dostosowania się do hierarchii sposobów postępowania z odpadami, zgodnie z którą składowanie odpadów jest najmniej pożądanym sposobem ich

zagospodarowania. W sytuacji dopuszczenia możliwości przekazania frakcji podsitowej (oraz odpadu po pełnym procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, który nie spełnia wymagań określonych w przedmiotowym rozporządzeniu dla stabilizatu (odpad po procesie MBP) i jest nadal klasyfikowany jako frakcja podsitowa) do termicznego przekształcenia w spalarniach odpadów komunalnych, zostanie ograniczone składowanie odpadów i tym samym zapewnione postępowanie zgodne z hierarchią sposobów postępowania z odpadami określoną w ustawie o odpadach. Natomiast część biologiczna instalacji w tej sytuacji będzie mogła być wykorzystana do przetwarzania odpadów zielonych i innych bioodpadów z selektywnej zbiórki celem wytworzenia kompostu o odpowiedniej jakości, co jest zgodne zarówno z przepisami przedmiotowego projektu rozporządzenia jak i hierarchią sposobów postępowania z odpadami.

**20.** W § 7 ust. 2 doprecyzowano rodzaje odpadów, które mogą powstać po procesie biologicznego suszenia odpadów. Głównym celem procesu biologicznego suszenia jest doprowadzenie do powstania 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.

W związku z powyższym usunięto odpady o kodach:

19 12 01 Papier i tektura

19 12 04 Tworzywa sztuczne i guma

19 12 06\* Drewno zawierające substancje niebezpieczne

19 12 07 Drewno inne niż wymienione w 19 12 06

19 12 08 Tekstylna

19 12 11\* Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne.

**21.** W § 7 ust. 3 wprowadzono możliwość powstania 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) oraz usunięto odpady o kodzie 15 01, które ulegają termicznemu przekształceniu i w tej sytuacji klasyfikowane są pod kodem

19 12 10 (odpady palne). Usunięto również odpady o kodzie 20 01, których powstanie z odpadów komunalnych nie jest zasadne.

**22.** W § 7 ust. 5 doprecyzowano sposób postępowania z odpadami o kodzie ex 19 12 12 powstałymi po procesie biologicznego suszenia odpadów, które powinny być przetworzone biologicznie zgodnie z warunkami określonymi dla frakcji podsitowej i spełniać również wymagania rozporządzenia określone dla stabilizatu.

**23.** W § 8 ust. 1 wprowadzono wymagania dotyczące 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 przez 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 konieczności dotrzymania wartości określonych dla 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 przez 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 -

parametry: straty prażenia i węgiel organiczny.

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

24. W § 10 doprecyzowano zapis dotyczący potwierdzenia badań przez laboratorium, o którym mowa w art. 147a ust. 1 pkt 1 oraz ust. 1a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – Prawo ochrony środowiska oraz wprowadzono obowiązek pobierania próbek do badań przez przedstawiciela tego laboratorium.

25. W §11 wprowadzono możliwość klasyfikacji frakcji 0-20 mm, wytworzonej ze stabilizatu, jako odpadu o kodzie 19 05 03 - kompost nieodpowiadający wymaganiom, w okresie do 30 czerwca 2017 r., tj. przez 18 miesięcy od wejścia w życie przedmiotowego rozporządzenia. Przepis ten wprowadzono z uwagi na potrzebę nowelizacji innych rozporządzeń (w tym rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie składowisk odpadów) i uwzględnienie w nich możliwości odzysku frakcji 0-20 mm otrzymanej ze stabilizatu, jako odpadu o kodzie ex 19 05 99.

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 36 miesięcy od dnia wejścia w życie ustawy o odpadach (tj. do dnia 23 stycznia 2016 r.). Obecnie przygotowywane rozporządzenie wejdzie w życie z dniem 1 stycznia 2016 r. W odniesieniu do obowiązku wyposażenia części mechanicznej instalacji do rozładunku i prowadzenia procesu mechanicznego przetwarzania odpadów w obiekt zamknięty, wprowadzono przepis przejściowy przewidujący konieczność spełnienia tego wymogu do dnia 1 stycznia 2018 r.

Rozporządzenie 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 zostanie notyfikowane.

Rozporządzenie jest zgodne z przepisami Unii Europejskiej.