**UZASADNIENIE**

 Rozporządzenie jest realizacją upoważnienia zawartego w art. 33 ust. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2021 r. poz. 779, z późn. zm.), zwanej dalej „ustawą o odpadach”, które stanowi, że minister właściwy do spraw klimatu 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 powyższego rozporządzenia jest określenie wymagań dla prowadzenia procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz wymagań dla odpadów, które powstają w wyniku prowadzenia tych procesów, w tym dla stablizatu, który może być poddany procesowi odzysku po przesianiu na sicie o wielkości oczka do 20 mm lub poddany unieszkodliwianiu przez składowanie, a także 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 spalanego we współspalarniach lub spalarniach, co znacząco przyczyni się do ograniczenia składowania odpadów.

 W ustawie z dnia 13 września 1996 r. o utrzymaniu czystości i porządku w gminach (Dz. U. z 2021 r. poz. 888, z późn. zm.) w oparciu o cele określone na poziomie Unii Europejskiej w tzw. „pakiecie odpadowym” określono nowe poziomy przygotowania do ponownego użycia i recyklingu odpadów komunalnych na lata 2021–2035, zgodnie z którymi do roku 2035 – poziom w tym zakresie powinien wynieść co najmniej 65%.

 Jednocześnie w projekcie ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (UC43 - tzw. „pakiet odpadowy”) proponuje się ustanowienie nowego poziomu składowania odpadów komunalnych, który w 2035 r. powinien wynosić nie więcej niż 10% całkowitej ilości wytwarzanych odpadów komunalnych. Przepis ten również zostanie transponowany do prawa polskiego.

 Zatem określenie wymagań dla procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i dla odpadów powstających w tych procesach w przedmiotowym rozporządzeniu ma również na celu realizację ww. wymagań unijnych.

 Należy podkreślić, że 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 powinien być 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 zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami wykorzystany do odzysku (frakcja 0–20 mm) przy rekultywacji składowisk odpadów lub obiektów unieszkodliwiania odpadów wydobywczych albo unieszkodliwiany na składowiskach odpadów.

 W latach 2012 – 2016 wymagania dla prowadzenia procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych oraz wymagania dla odpadów, które powstały z tych procesów były określone w rozporządzeniu 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 o odpadach straciło moc obowiązywania po 36 miesiącach od dnia wejścia w życie ustawy o odpadach, tj. 23 stycznia 2016 r.

 Potrzeba ustanowienia wymagań dla instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych wynika z nowego stanu prawnego w zakresie określenia w ustawie o odpadach nowej definicji instalacji komunalnej oraz odstąpienia od regionalizacji instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych, co ma na celu m.in. podniesienie konkurencyjności instalacji na rynku i tym samym obniżenie cen przetwarzania odpadów komunalnych. Odpady będą mogły być przewożone do najbliżej zlokalizowanej instalacji do ich przetwarzania.

 W projekcie niniejszego rozporządzenia wprowadzono następujące rozwiązania prawne.

 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 2021 r. poz. 1973, z późn. zm.).

Wprowadzono obowiązek rozładunku i przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w obiekcie zamkniętym będącym budynkiem w rozumieniu art. 3 pkt 2 ustawy z dnia 7 lipca 1994 r. – Prawo budowlane (Dz. U. z 2021 r. poz. 2351, z późn. zm.), 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).

 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 odpady 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 z niesegregowanych (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. Ponadto dla procesu biologicznego przetwarzania odpadów, prowadzonego w warunkach beztlenowych dopuszczono możliwość wydzielenia frakcji podsitowej o wielkości od 0 do 60 mm dla odpadów o kodzie ex 19 12 12. Frakcja nadsitowa w takim przypadku również 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.

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 niesegregowanych (zmieszanych) odpadach komunalnych, których przetwarzanie biologiczne w instalacji nie jest zasadne i utrudnia proces. Wydzielona frakcja klasyfikowana jest jako odpady o kodzie ex 19 12 12.

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 niesegregowanych (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.

W przypadku instalacji, których roczna moc przerobowa przekracza roczną ilość odpadów o kodzie 20 03 01 przeznaczonych do przetwarzania, wprowadzono przepisy umożliwiające zagospodarowanie wolnych mocy przerobowych instalacji MBP
do przetwarzania odpadów selektywnie zebranych przez ich doczyszczanie oraz rozsortowywanie oraz do produkcji paliwa alternatywnego.

Należy jednak zwrócić uwagę, iż procesy te prowadzi się odrębnie, niż proces przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych.

Doprecyzowano możliwości zagospodarowania odpadów o kodzie 19 12 10 powstających w procesie mechanicznego przetwarzania odpadów, które mogą być stosowane w procesie:

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

Sposób klasyfikowania procesów mechanicznego i biologicznego przetwarzania odpadów dostosowano do obecnie określonych w ustawie o odpadach procesów odzysku
i unieszkodliwiania odpadów. Klasyfikacja procesów odzysku i unieszkodliwiania odpadów zawarta jest w załącznikach nr 1 i 2 do ustawy o odpadach, jako niewyczerpujący wykaz procesów odzysku lub unieszkodliwiania.

Głównym celem opracowywanego projektu rozporządzenia jest określenie warunków dla przetwarzania niesegregowanych (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 niesegregowanych (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.

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

Wprowadzono obowiązek zastosowania procesów biologicznego przetwarzania frakcji podsitowej (0-80 mm) po procesie mechanicznym, co ma na celu jej ustabilizowanie przed składowaniem.

Jednocześnie należy 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.

Dopuszczono możliwość prowadzenia procesu biologicznego przetwarzania bioodpadów oraz wytwarzanie z nich produktu o właściwościach nawozowych lub środków wspomagających uprawę roślin zgodnie z wymaganiami ustawy z dnia 10 lipca 2007 r. o nawozach i nawożeniu (Dz. U. z 2021 r. poz. 76), 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.

Wprowadzono możliwość jednostopniowego przetwarzania niesegregowanych (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 dla stabilizatu. 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.

Uszczegółowiono również pojęcie „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.

Określone w projekcie rozporządzenia wymagania w tym zakresie mają na celu m.in. zapewnienie hermetyczności procesu i zapobieżenie niezorganizowanej emisji zanieczyszczonego powietrza procesowego (w tym również uciążliwości zapachowej).

Zaproponowana częstotliwość co najmniej jednokrotnego przerzucania 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.

W drugim stopniu stabilizacji odpadów w pryzmach 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 przerzucanie odpadów co najmniej raz w tygodniu.

Wprowadzono wymóg osiągnięcia parametru AT4 po pierwszym stopniu biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych na poziomie wartości poniżej 20 mg O2/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.

Wprowadzono możliwość poddania stabilizatu procesom mechanicznym (przesianie przez sito o wielkości do 20 mm) i powstania odpadu o kodzie 19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania), który może być poddany procesom odzysku. Natomiast frakcja o wielkości powyżej 20 mm powstała po przesianiu stabilizatu na sicie jest nadal klasyfikowana jako odpady o kodzie 19 05 99, czyli stabilizat.

Dopuszczono możliwość termicznego przekształcania stabilizatu.

Określono proces biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych 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).

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:

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

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).

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.

Wprowadzono wymagania dotyczące parametru AT4 (aktywność oddychania w mg O2/g s.m.) dla stabilizatu przeznaczonego do składowania.

Zastosowane w rozporządzeniu ws. MBP z 2012 r. wymagania dotyczące wyznaczania stopnia ustabilizowania odpadów w procesie biologicznym przez pomiar jedynie strat prażenia oraz zawartości węgla organicznego, sprowadzały się do wyznaczenia całkowitego ubytku substancji organicznej w wyniku mineralizacji, a nie odzwierciedlały 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 AT4, umożliwi jednoznaczną ocenę ubytku zdolności masy organicznej odpadów do dalszego rozkładu w procesie tlenowym lub beztlenowym i podjęcie decyzji o dopuszczeniu stabilizatu do składowania.

Metoda oznaczania aktywności oddychania służy do oceny reaktywności biologicznej lub stopnia dojrzałości stabilizatów w atmosferze tlenowej. Określa ona w warunkach laboratoryjnych masową ilość O2, zużytą w określonym czasie (np. 4 dni = AT4) przez drobnoustroje. W metodzie tej zapotrzebowanie przez drobnoustroje na O2 może być określane przez pomiar ilości zużytego przez nie O2 albo wytworzonego CO2 i jest podawane w mg O2 na g suchej masy.

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

1. określenie zdolności stabilizatu do dalszego biologicznego rozkładu - parametr AT4;
2. określenie poziomu ubytku substancji organicznej w przetwarzanych odpadach - parametry: straty prażenia i węgiel organiczny.

Należy również podkreślić, że odpady powstałe po procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, które nie spełniają przedmiotowych wymagań, nie są stabilizatem.

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

Wprowadzono możliwość klasyfikacji frakcji 0–20 mm, wytworzonej ze stabilizatu, jako odpadów o kodzie 19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom.

Dodano odniesienie do odpowiedniego zastosowania konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów (np. emisje zanieczyszczeń do powietrza tabela 6.7 Bat 34).

 Odpowiedniość polega na zastosowaniu BAT stosowanie do prowadzonego procesu:

* tj. wymogów odnoszących się do procesu biologicznego przetwarzania odpadów,
* tj. wymogów odnoszących się do procesu mechanicznego przetwarzania.

Wpływ regulacji na sektor małych i średnich przedsiębiorstw.

Zarządzający instalacjami do mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (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 uniemożliwiającego oddziaływanie czynników atmosferycznych na odpady wyposażonego w szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska i urządzenia wentylacyjne oraz ograniczające przedostawanie się zanieczyszczeń do powietrza, w szczególności pyłów.

Z posiadanych przez Ministerstwo Klimatu i Środowiska danych wynika, że koszt wybudowania nowoczesnego obiektu (lub obiektów) o wymiarach ok. 4700 m2 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 uniemożliwiające oddziaływanie czynników atmosferycznych na odpady, ale nie wyposażone w podłoże lub urządzenia wentylacyjne oraz do oczyszczania pyłów, 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 uniemożliwiających oddziaływanie czynników atmosferycznych na odpady, w związku z czym nie będą zobowiązani dostosować się do nowego obowiązku w tym zakresie.

Ponadto zarządzający instalacjami będą zobowiązani do wykonywania badań odpadów po procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych, tj. stabilizatu. Należy jednak podkreślić, że wykonanie tych badań wymagane jest już obecnie przed przekazaniem odpadów do składowania, w celu znaczącego obniżenia opłaty za składowanie odpadów (rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 22 grudnia 2017 r. w sprawie jednostkowych stawek opłat za korzystanie ze środowiska (Dz. U. poz. 2490). Jest to czynnik ekonomiczny, który w praktyce zachęca zdecydowaną większość zarządzających instalacjami MBP do wykonywania tych badań.

Koszt wykonanie pomiaru parametrów dla stabilizatu 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 określenie parametrów: AT4, wilgotności, straty prażenia oraz zawartości węgla organicznego).

W pierwszym roku funkcjonowania instalacji roczna ilość próbek powinna odpowiadać rocznej liczbie cyklów przetwarzania odpadów. W przypadku gdy w instalacji jest jednocześnie prowadzony jeden cykl przetwarzania odpadów, pobiera się i bada nie mniej niż 4 próbki w ciągu roku.

Natomiast w kolejnych latach, w sytuacji otrzymywania prawidłowych wyników, liczba próbek odpadów może być zmniejszona do:

1) 2 próbek w ciągu roku – po jednej na 6 miesięcy – w przypadku gdy w instalacji jest jednocześnie prowadzony jeden cykl przetwarzania odpadów,

2) 4 próbek w ciągu roku – po jednej na 3 miesiące – w przypadku gdy w instalacji jest jednocześnie prowadzony więcej niż jeden cykl przetwarzania odpadów.

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 związku z czym nie poniosą kosztów w tym zakresie. W przypadku termicznego przekształcania stabilizatu, również nie będzie obowiązku wykonywania tych badań.

Koszty przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w instalacjach MBP w oparciu o określone w projekcie rozporządzenia wymagania nie ulegną istotnej zmianie w stosunku do obecnych kosztów przetwarzania odpadów w tego rodzaju instalacjach.

 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. poz. 2039 oraz z 2004 r. poz. 597) i w związku z tym zostanie notyfikowane Komisji Europejskiej.

 Rozporządzenie jest zgodne z przepisami Unii Europejskiej.

 Projekt rozporządzenia został zamieszczony, zgodnie z przepisami ustawy z dnia 7 lipca 2005 r. o działalności lobbingowej w procesie stanowienia prawa (Dz. U. z 2017 r. poz. 248) na stronie Rządowego Centrum Legislacji w zakładce Rządowy Proces Legislacyjny. Podczas prac nad projektowanym rozporządzeniem nie odnotowano zgłoszeń w trybie lobbingowym.

 Rozporządzenie wejdzie w życie po 14 dniach od dnia ogłoszenia.