



ZWIĄZEK PRACODAWCÓW GOSPODARKI ODPADAMI

L.dz.ZPGO 13/04/2014

Warszawa, 7.04.2014r.

**Pan Janusz OSTAPIUK
Podsekretarz stanu
Ministerstwo Środowiska**

Szanowny Panie Ministrze

Związek Pracodawców Gospodarki Odpadami zgłasza uwagi do projektu rozporządzenia w sprawie w sprawie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych.

Z poważaniem,

**ZWIĄZEK PRACODAWCÓW
GOSPODARKI ODPADAMI**

mgr Irena Litkowiec - Senderska
PRZEWODNICZĄCA



UWAGI ZWIĄZKU PRACODAWCÓW GOSPODARKI ODPADAMI DO PROJEKTU ROZPORZĄDZENIA MINISTRA ŚRODOWISKA W SPRAWIE MECHANICZNO-BIOLOGICZNEGO PRZETWARZANIA ZMIESZANYCH ODPADÓW KOMUNALNYCH.

1. § 2 ust. 1

W projekcie rozporządzenia w stosunku do poprzednich zapisów nastąpiło wykreślenie sformułowania "przygotowanie ich do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub składowania"

Pominięcie tego zapisu nie wydaje się zasadne. Określa on obecnie cel przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych, a dookreślenie tego wydaje się być racjonalne.

Proponujemy: przywrócić poprzednie brzmienie przepisu.

2. § 2 ust. 3

Wymaganie zdefiniowane w ten sposób nie określa, co należy rozumieć pod pojęciem pomieszczenia zamkniętego - czy wymaganie będzie spełniała np. zadaszona hala pozbawiona bram lub zadaszony, trójścienny boks stanowiący w przypadku wielu instalacji strefę buforową przed linią technologiczną?

Proponujemy: doprecyzować pojęcie pomieszczenia zamkniętego.

3. § 3 ust. 2

Rozporządzenie wprost zawęży możliwość stosowania sita z zakresu 80-120 mm do sita o z góry określonych wymiarach 80, 100 mm i 120 mm. Skoro dopuszcza się wydzielenie frakcji podsitowej w zakresie 80 - 120 mm, stosownym byłoby umożliwić stosowanie sit z tego zakresu (80 - 120 mm - np. 90 mm, 110 mm), a nie tylko zawężyć tę możliwość do sit 80 mm, 100 mm i 120 mm. Umożliwia to optymalne dobranie odpowiedniego rodzaju sita do składu morfologicznego odpadów, który jest różny w zależności od rejonu, skąd odpady trafiają do instalacji regionalnej.

Proponujemy: umożliwienie stosowania sit z zakresu od 80 – 120 mm

4. § 3 ust. 3

Proponujemy: wykreślenie tego zapisu

(takie instalacje nie spełniają wymagań mechanicznego przetwarzania.)

5. § 3 ust. 4

Wymienione podgrupy odpadów w ust. 4., które możliwe są do wytworzenia w szczególnych przypadkach, nie obejmują odpadu o kodzie 16 01 03 zużyte opony. Opad ten występuje w dużych ilościach w zmieszanych odpadach komunalnych pomimo działalności gminnych PSZOK i stanowi istotny problem. Istnieje co prawda możliwość zakwalifikowania tego rodzaju odpadu jako 19 12 02 (tworzyw sztuczne i guma), natomiast ze względu na dobrą jakość tego rodzaju odpadów oraz łatwy sposób ich wydzielenia, ze zmieszanych odpadów komunalnych, istnieje bardzo duże zapotrzebowanie ze strony prowadzących instalacje aby odpad ten kwalifikować pod bezpośrednio dla niego zarezerwowanym kodem, analogicznie jak odpady z podgrupy 16 02, które można byłoby zakwalifikować jako 19 12 11* (w przypadku odpadów niebezpiecznych) czy też np. odpady z podgrupy 15 01.

Klasyfikowanie wytwarzanych w trakcie mechanicznego przetwarzania odpadów w kodach z grupy 15 jest powszechną i dopuszczoną w wydawanych pozwoleniach praktyką, determinowaną wymaganiami stawianymi przez recyklerów. Sformułowanie "w szczególnych przypadkach" stwarza tymczasem wrażenie, że takie odpady mogłyby być wytwarzane tylko w wyjątkowych, bliżej de facto nieokreślonych okolicznościach.

Proponujemy: wykreślenie tego sformułowania.

6. § 3 ust. 5

Użyte słowo „albo” w kontekście zdania:

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) albo z podgrupy 15 01 - Odpady opakowaniowe (włącznie z selektywnie gromadzonymi komunalnymi odpadami opakowaniowymi) poprzez ich doczyszczanie.

może wskazywać, że w instalacji możemy przetwarzać oprócz zmieszanych odpadów komunalnych odpady z podgrupy 20 01 **albo (lub)** podgrupy 15 01. Bardziej zasadnym byłoby zatem doprecyzowanie tego poprzez użycie spójnika „oraz” lub „i”.

Proponujemy: użycie spójnika „oraz” lub „i”.

7. § 3 ust. 9

Klasyfikacja mechanicznego przetwarzania odpadów jako proces unieszkodliwiania D13

Propozycja - W wielu zaawansowanych technologicznie instalacjach MBP większość (powyżej 50%) powstających po mechanicznym przetwarzaniu odpadów kierowana jest do procesów odzysku - surowce wtórne czy balast wykorzystywany do produkcji paliw alternatywnych - wobec czego sam proces mechanicznego przetwarzania powinien być zaklasyfikowany jako R12, aby umożliwić dalsze odzyskowe przetwarzanie tych odpadów.



Klasyfikowanie procesu mechanicznego przetwarzania powinno być więc możliwe alternatywnie jako D13 lub jako R12 (w przypadku, gdy w wyniku prowadzenia tego procesu procentowy udział uzyskanych frakcji kierowanych do procesów odzysku będzie masowo większy niż 50%), w szczególności, że niezależnie od swojej przydatności, tudzież zasady hierarchii postępowania z odpadami, po procesie D13, zgodnie z jego rozszerzającym opisem, odpady mogą być dalej przetwarzane jedynie w innych procesach unieszkodliwiania, brak natomiast możliwości kierowania ich do odzysku.

Proponujemy: klasyfikowanie procesu mechanicznego przetwarzania powinno być możliwe alternatywnie jako D13 lub jako R12

8. § 4 ust. 2

Dodano przepis dotyczący możliwości biologicznego przetwarzania wyłącznie frakcji podsitowej, wytworzonej w części mechanicznej tej samej instalacji

Propozycja - Z technologicznego punktu widzenia obecnie funkcjonujące instalacje do biologicznego przetwarzania odpadów zostały w części zaprojektowane i zbudowane w taki sposób, aby możliwe było prowadzenie w nich wymiennie lub równolegle zarówno procesu biostabilizacji tlenowej, biosuszenia, jak i kompostowania odpadów zielonych. Instalacja składająca się np. z 10 reaktorów może, w zależności od ilości przyjmowanych odpadów danego rodzaju, optymalizować wykorzystanie mocy przerobowych i prowadzić proces unieszkodliwiania frakcji podsitowej np. w 8 z nich, a 2 przeznaczyć na kompostowanie odpadów zielonych. Jest to związane z tym, że każdy reaktor jest w praktyce niezależny od pozostałych.

Zapis wymaga zmiany tak, żeby nie ograniczał równoległego prowadzenia procesu, o ile jest to możliwe technologicznie (osobne moduły/reaktory) a jednocześnie uzasadnione ekonomicznie i ekologicznie. Na uwagę mieć należy także spadkową tendencję ilości zmieszanych odpadów komunalnych w kolejnych latach, przy jednoczesnym wzroście ilości odpadów zbieranych selektywnie, w tym odpadów zielonych i bioodpadów. Możliwość sterowania wykorzystaniem instalacji jawi się więc w tym momencie także jako prewencyjny sposób na potencjalnie wolne moce przerobowe wybudowanych właśnie instalacji MBP w przyszłości.

Proponujemy następujący zapis: W procesach o których mowa w ust 1, przetwarza się wyłącznie odpady frakcji podsitowej wytworzone w części mechanicznej tej samej instalacji, oraz odpady zebrane selektywnie z zastrzeżeniem zakazu mieszania frakcji podsitowej z innymi rodzajami odpadów

9. § 4 ust. 3

W pkt. 1 określono wymagania dla przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych w pierwszym stopniu „w zamkniętym reaktorze lub hali”. Brak jest określenia definicji co ustawodawca rozumie pod pojęciem „zamknięty reaktor”. Wydaje się słusznym powiązanie pojęcia reaktora z definicjami prawa budowlanego. Instalacje mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów powinny być instalacjami trwałymi, wymagającymi procedury (m.in.



z zakresu postępowania ooś) i zapewniającymi bezawaryjne przetwarzanie odpadów w wybudowanej instalacji.

Proponujemy: powiązanie pojęcia reaktora z definicjami prawa budowlanego.

10. § 4 ust. 6

Zapis o unieszkodliwianiu stabilizatu (powyżej 20mm) jedynie poprzez składowanie wydaje się w sprzeczności z hierarchią postępowania z odpadami. W pierwszej kolejności należy określić możliwości odzysku. W lutym 2014 autorzy przedstawili opinię o możliwości (i konieczności) wykorzystania frakcji 19 05 03 do odzysku. Należy również zaznaczyć, że wykorzystanie inne niż deponowanie na składowiskach stabilizatu jest pożądane. W wielu instalacjach prowadzących właściwy proces stabilizacji (uzyskujących wymagane parametry) po odsianiu frakcji 0-20mm pozostaje frakcja o stosunkowo wysokiej kaloryczności (poprzez znaczący udział frakcji lekkich typu tworzywa). Zarządzający obiektami potwierdzają możliwość przekazania odpadu, które spełniają wymagane przez odbiorców paliwa alternatywnego (19 12 10). Istnieją i są szeroko stosowane w Europie również maszyny i urządzenia do uszlachetniania stabilizatu (typu Komptech Hurrikan lub podobne), dzięki którym ze stabilizatu wyodrębnia się: tworzywa lekkie (poprzez zasysanie, które mogą stanowić komponenty paliwa alternatywnego), materiały żelazne (poprzez separator magnetyczny) oraz materiały ciężkie (poprzez separator balistyczny, typu szkło, kamienie i inne twarde elementy, które mogą być wykorzystane np. jako warstwy izolacyjno-przykrywające na składowisku). Należy określić możliwe do powstania kody (np. 19 05 01) i ewentualne wymagania dla procesów. W obecnej propozycji prawnej nie ma możliwości wyodrębnienia jakichkolwiek odpadów i skierowania ich do odzysku, a preferowaną metodą jest unieszkodliwianie poprzez deponowanie.

Proponujemy: określenie możliwych do powstania kodów (np. 19 05 01) i ewentualnych wymagań dla procesów

11. § 4 ust. 7

Zawężenie możliwości wykorzystania stabilizatu wyłącznie do rekultywacji zamkniętych składowisk odpadów oraz określenie kodu dla frakcji 0-20 mm stabilizatu poddanego procesowi przesiania na sicie jako ex 19 05 99 jest sprzeczne z założeniami zawartymi w projekcie rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 28 lutego 2014 w sprawie procesu odzysku R10. Uniemożliwia to również wykorzystanie stabilizatu w procesach odzysku w sposób inny niż rekultywacja składowisk odpadów, co jest sprzeczne z hierarchią postępowania z odpadami.

Zaproponowany kod jest również niespójny z zapisami zawartymi w rozporządzeniu w sprawie składowisk odpadów (dz. u. z 2013 roku, poz. 523) oraz projektu rozporządzenia Ministra Środowiska z dn. 28 lutego 2014 r. w sprawie procesu odzysku R-10.

Na podstawie tego rozporządzenia wydano szereg decyzji zezwalających na wykorzystanie odpadu 19 05 03 poprzez odzysk w ramach rekultywacji biologicznej



składowisk odpadów. Po wprowadzeniu zapisów zawartych w projekcie przedmiotowego rozporządzenia i zmianie posiadanych decyzji w tym zakresie przez Zarządzających instalacjami do biologicznego przetwarzania odpadów, uniemożliwi się przekazanie tego rodzaju odpadów do odzysku podmiotom bez zmiany posiadanych przez nich decyzji zezwalających na odzysk odpadów.

Ponadto spowoduje to konieczność opracowania nowych instrukcji prowadzenia składowisk odpadów, w których ujęto odpad o kodzie 19 05 03, a nie ex 19 05 99 przeznaczony do rekultywacji składowiska po zakończeniu eksploatacji.

Zasadnym byłoby zatem pozostawienie oznaczenia 19 05 03 z dodaniem przedrostka ex, analogicznie jak w przywołanym projekcie rozporządzenia w sprawie procesu odzysku R10.

Proponujemy: pozostawienie oznaczenia 19 05 03 z dodaniem przedrostka ex

12. § 4 ust. 10

Zasadnym byłoby jednak nadanie procesowi przesiewania stabilizatu na sicie 20 mm kodu odzysku R12, gdyż w ramach tego procesu wytwarzamy odpad, który chcemy skierować do procesu rekultywacji składowiska odpadów lub zgodnie z projektem „rozporządzenia w sprawie procesu odzysku R10” do procesu odzysku R10.

Proponujemy: nadanie procesowi przesiewania stabilizatu na sicie 20 mm kodu odzysku R12

13. § 5 ust. 2

Ograniczenie możliwości wytwarzania odpadów poprzez wprowadzenie dookreślenia ex 19 12 12 jako frakcji podsitowej (vide § 5 ust. 5)

W procesie mechanicznego przetwarzania odpadów w trakcie produkcji paliw alternatywnych oprócz wskazanych w przywołanym przepisie rodzajów odpadów powstawać może także chociażby wydzielona na separatorze powietrznym frakcja ciężka, która z punktu widzenia swojej granulacji niekoniecznie musi być frakcją <80 mm a więc podsitową. Zakreślony w przepisie wachlarz kodów nie daje możliwości nadania takim odpadom rodzajowego kodu. To samo dotyczy frakcji wydzielonej potencjalnie na separatorze PCV - tej również nie da się nijak zaklasyfikować.

W związku z powyższym, a także mając na uwadze pozbawienie wytwórców możliwości wytwarzania nawet zasadnie odpadów w kodzie 19 12 09, konieczne jest zapewnienie możliwości wytwarzania także odpadów o kodzie 19 12 12 (bez dookreślenia ex), które nie stanowią frakcji podsitowej wymagającej biologicznego przetwarzania, a powstają w trakcie produkcji paliw i powinny zostać zagospodarowane stosownie do swoich właściwości (trudno poddawać biostabilizacji odpady zawierające PCV tudzież kamienie i gruz, a z taki schemat postępowania narzucają niestety proponowane zapisy).

Proponujemy: uzupełnienie zapisu § 5 ust. 2 poz. 5) poprzez dodanie na końcu dopisku "o wielkości nie większej niż 80 mm, stanowiące frakcję podsitową" oraz dodanie po nim kolejnego podpunktu 6) w brzmieniu: "19 12 12 - inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11".

**14. § 7 ust. 3**

Określenie: próbki pobiera się po procesie biologicznego przetwarzania odpadów, o którym mowa w § 4 ust. 3 i ust. 4 i w § 5 ust. 5 z każdej partii, która zostanie wytworzona w jednym pełnym cyklu, do czasu spełnienia wymagań określonych dla stabilizatu w § 6 ust. 1. jest nieprecyzyjne.

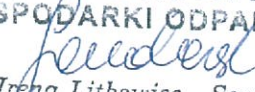
Po pierwsze czy obowiązkiem objęte są zarówno próbki po procesie biologicznego przetwarzania odpadów, o którym mowa w § 4 ust. 3 i 4 i § 5 ust. 5 **oraz** na końcu procesu w celu sprawdzenia uzyskania parametrów, o których mowa w § 6 ust. 1? To znaczy czy weryfikuje się z każdej partii dwoma pomiarami (po pierwszym etapie stabilizacji w celu sprawdzenia uzyskania osiągnięcia wartości AT_4 poniżej 20 mg O_2/g suchej masy), a następnie w celu potwierdzenia osiągnięcia po całym procesie (wartości AT_4 poniżej 10 mg O_2/g suchej masy) czy **jedne** badania w celu potwierdzenia osiągnięcia po całym procesie wartości AT_4 poniżej 10 mg O_2/g suchej masy? Brak jest określenia dokumentowania cyklu procesowego.

Proponujemy: określenie dokumentowania cyklu procesowego.

Drugą bardzo istotną kwestią jest dookreślenie pojęcia „z każdej partii, która zostanie wytworzona w jednym pełnym cyklu”. Problemowym określeniem jest „partia odpadów” (np. według jednego z referatów prof. A. Jędrzaka odnosi się do 30m³ odpadów). Czy należy tu uwzględnić ilość cykli jaką można przeprowadzić w instalacji w ciągu roku i określić partię odpadów z danego cyklu. Czy też partię należy potraktować jako odpady z danej części roku np. wiosna, lato, jesień, zima (odpady w zależności od pory roku zawierają różną ilość frakcji ulegającej biodegradacji i mogą wymagać różnej długości czasu stabilizacji celem osiągnięcia pożądanych parametrów). Czy też jako partię należy traktować odpady pochodzące np. z każdego z modułów instalacji (np. w odniesieniu do przyzmy, tunelu, bioreaktora, kontenera, rękawa itp.)? Należałoby zatem uściślić, co oznacza „partia” odpadów lub pozostawić dotychczasowe wymagania dotyczące częstotliwości prowadzenia badań, czyli 12 próbek (po jednej w każdym miesiącu)

Proponujemy: uściślenie co oznacza „partia” odpadów lub pozostawienie dotychczasowego wymagania dotyczącego częstotliwości prowadzenia badań, czyli 12 próbek (po jednej w każdym miesiącu)

Z poważaniem,

ZWIĄZEK PRACODAWCÓW
GOSPODARKI ODPADAMI

mgr Irena Litkowiec - Senderska
PRZEWODNICZĄCA