

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

z dnia .....

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

Na podstawie art. 33 ust. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2020 r. poz. 797 i 875), zwanej dalej „ustawą o odpadach”, zarządza się, co następuje:

**§ 1.** Rozporządzenie określa wymagania dotyczące:

- 1) prowadzenia procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych;
- 2) odpadów powstających w wyniku procesu, o którym mowa w pkt 1.

**§ 2. 1.** 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 2020 r. poz. 1219).

2. Ilekroć w rozporządzeniu jest mowa o kodach odpadów należy przez to rozumieć kody określone zgodnie z przepisami wydanymi na podstawie art. 4 ust. 3 ustawy o odpadach.

3. Poprzedzenie kodu odpadu literami „ex” oznacza, że kod z tym oznaczeniem obejmuje wyłącznie określone odpady wyodrębnione z rodzaju odpadu określonego w przepisach wydanych na podstawie art. 4 ust. 3 ustawy o odpadach.

**§ 3. 1.** Proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych składa się z procesów:

- 1) mechanicznego przetwarzania odpadów,

---

<sup>1)</sup> Minister Klimatu kieruje działem administracji rządowej – klimat, na podstawie § 1 ust. 2 pkt 2 rozporządzenia Prezesa Rady Ministrów z dnia 20 marca 2020 r. w sprawie szczegółowego zakresu działania Ministra Środowiska (Dz. U. poz. 495).

<sup>2)</sup> 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. poz. 2039 oraz z 2004 r. poz. 597), które wdraża dyrektywę Parlamentu Europejskiego i Rady 2015/1535 z dnia 9 września 2015 r. ustanawiającą procedurę udzielania informacji w dziedzinie przepisów technicznych oraz zasad dotyczących usług społeczeństwa informacyjnego (Dz. Urz. UE L 241 z 17.09.2015, str. 1).

2) biologicznego przetwarzania odpadów

– połączonych w jeden zintegrowany proces technologiczny przetwarzania tych odpadów w celu ich przygotowania do procesów odzysku, w tym recyklingu, odzysku energii, termicznego przekształcania lub do procesów składowania.

2. Proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych jest prowadzony w instalacji.

3. Proces mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych nie może być prowadzony na kwaterze składowiska odpadów.

4. Odpady kierowane do procesu mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych rozładowuje się w obiekcie zamkniętym instalacji uniemożliwiającym oddziaływanie czynników atmosferycznych na te odpady, wyposażonym w szczelne podłoże zapobiegające przedostawaniu się odcieków do środowiska i w urządzenia wentylacyjne oraz ograniczające emisje zanieczyszczeń, w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza.

**§ 4. 1.** Proces mechanicznego przetwarzania niesegregowanych (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 niesegregowanych (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 emisje zanieczyszczeń, w szczególności przedostawanie się pyłów do powietrza, i prowadzi do powstawania odpadów, 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:

a) od 0 do 80 mm, zwane dalej „frakcją podsitową”,

b) powyżej 80 mm, zwane dalej „frakcją nadsitową”.

2. W przypadku odpadów o kodzie ex 19 12 12 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 z niesegregowanych (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 w spalarniach odpadów.

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

4. Dopuszcza się prowadzenie procesu biologicznego przetwarzania selektywnie zebranych 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.

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

6. Proces biologicznego przetwarzania odpadów, o którym mowa w ust. 4, prowadzi się jako odrębny wariant eksploatacji instalacji.

7. 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 wykonanym z materiału wytrzymałego na uszkodzenia mechaniczne i zapewniającym szczelność prowadzonego procesu (reaktorze) 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 reaktorze 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 parametru  $AT_4$  (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 przyzmacach, które są usytuowane na szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska, wyposażonym w system odbierania odcieków, i napowietrzane przez mechaniczne przerzucanie odpadów co najmniej raz w tygodniu.

8. Czas przetwarzania, o którym mowa w ust. 7 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. 7 pkt 2, wyniesie co najmniej 4 tygodnie, a powstałe odpady spełnią wymagania, o których mowa w § 8 ust. 1.

9. 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 reaktorze 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 przyzmach, które są usytuowane na otwartym terenie, na szczelnym podłożu zapobiegającym przedostawaniu się odcieków do środowiska, wyposażonym w system odbierania odcieków, i napowietrzanych przez mechaniczne przierzucanie odpadów co najmniej raz w tygodniu, przez co najmniej 3 tygodnie, o ile wartość parametru AT<sub>4</sub> po pierwszym stopniu biologicznego przetwarzania w warunkach beztlenowych osiągnie wartość poniżej 20 mg O<sub>2</sub>/g suchej masy.

10. Odpady powstałe w procesach biologicznego przetwarzania odpadów, o których mowa w ust. 7 i 9, spełniające wymagania, o których mowa w § 8 ust. 1, klasyfikuje się jako odpady o kodzie 19 05 99 – Inne niewymienione odpady, zwane dalej „stabilizatem”.

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

12. 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.

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

14. Biologiczne przetwarzanie odpadów, o którym mowa w ust. 2, stanowi proces unieszkodliwiania D8.

15. Biologiczne przetwarzanie odpadów, o którym mowa w ust. 4, stanowi proces odzysku R3.

16. Mechaniczne przetwarzanie stabilizatu, o którym mowa w ust. 12, 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 niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych lub frakcji podsitowej, polegający na biologicznym suszeniu odpadów przez co najmniej 7 dni w

warunkach tlenowych w reaktorze 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. 7 i 9, 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 niesegregowanych (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. 7 pkt 2 lit. a i ust. 9 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. Próbkę odpadów pobiera się i bada po zakończeniu cyklu przetwarzania odpadów. Roczna ilość próbek i badań odpowiada ilości pełnych przeprowadzonych cykli przetwarzania odpadów.

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 2021 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. Do prowadzenia procesów mechaniczno-biologicznego przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych stosuje się konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w zakresie mechanicznego lub biologicznego przetwarzania odpadów, określone w decyzji wykonawczej komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (Dz. Urz. UE L 208 z 17.8.2018, s. 38).

§ 13. Rozporządzenie wchodzi w życie z dniem 14 dni od dnia ogłoszenia<sup>3)</sup>.

## MINISTER KLIMATU

Za zgodność pod względem prawnym, legislacyjnym i redakcyjnym

Dyrektor Departamentu Prawnego

w Ministerstwie Klimatu

Anna Kozińska-Żywar

(- podpisano kwalifikowanym podpisem elektronicznym)

---

<sup>3)</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), które utraciło moc z dniem 24 stycznia 2016 r.