



NAJWYŻSZA IZBA KONTROLI

Delegatura we Wrocławiu

LWR.410.011.03.2019

Roman Jagiełło
Prezes Zarządu
Chemeko System Sp. z o.o.
Zakład Zagospodarowania Odpadów
ul. Jerzmanowska 6a, 54-519 Wrocław

WYSTĄPIENIE POKONTROLNE

P/19/048 Postępowanie z odpadami komunalnymi po przetworzeniu w instalacjach mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych (MBP)

NAJWYŻSZA IZBA KONTROLI
Delegatura we Wrocławiu
ul. Marszałka J. Piłsudskiego 15/17, 50-044 Wrocław
T +48 71 711 83 00, F +48 71 711 83 50
lwr@nik.gov.pl

I. Dane identyfikacyjne

Jednostka kontrolowana	Chemeko System Sp. z o.o. Zakład Zagospodarowania Odpadów (dalej: <i>Spółka</i> lub <i>Zakład</i>), ul. Jerzmanowska 6a, 54-519 Wrocław.
Kierownik jednostki kontrolowanej	Roman Jagiełło Prezes Zarządu Chemeko System Spółka z o.o. Zakład Zagospodarowania Odpadów (dalej: <i>Prezes</i>).
Zakres przedmiotowy kontroli	1. Przetwarzanie odpadów komunalnych w instalacji MBP ¹ 2. Sposób postępowania z odpadami powstałymi po procesie przetworzenia w instalacji MBP
Okres objęty kontrolą	Od 1 stycznia 2016 r. do dnia zakończenia kontroli, z wykorzystaniem dowodów sporządzanych przed/po tym okresie.
Podstawa prawna podjęcia kontroli	Art. 2 ust. 3 ustawy z dnia 23 grudnia 1994 r. o Najwyższej Izbie Kontroli ²
Jednostka przeprowadzająca kontrolę	Najwyższa Izba Kontroli Delegatura we Wrocławiu
Kontroler	Marta Laszczak, Inspektor kontroli państwowej, upoważnienie do kontroli nr LWR/108/2019 z dnia 25 czerwca 2019 r.

(akta kontroli str. 1-5)

¹ Instalacja mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych.

² Dz.U. z 2019 r. poz. 489 ze zm. dalej: ustawa o NIK

II. Ocena ogólna³ kontrolowanej działalności

OCENA OGÓLNA

W skontrolowanym zakresie⁴ Spółka na ogół zgodnie z przepisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach⁵ (dalej: *uod*) oraz warunkami pozwolenia zintegrowanego nr PZ 7/2016 z 26 kwietnia 2016 r.⁶ (dalej: *pozwolenie*) gospodarowała odpadami. Prawidłowa była hierarchia sposobu postępowania z odpadami a odpady, wytworzone w instalacji MBP, spełniające wymagania dla dalszego ich zagospodarowania, przekazywane były uprawnionym podmiotom. W terminie wynikającym z przepisów *uod* Zakład przekazywał zbiorcze zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów, o sposobach gospodarowania nimi oraz o instalacjach i urządzeniach służących do odzysku i unieszkodliwiania tych odpadów (dalej: *sprawozdanie*) do Marszałka Województwa Dolnośląskiego. Ponadto zgodnie z postanowieniami ustawy z dnia 13 września 1996 r. o utrzymaniu czystości i porządku w gminach⁷ (dalej: *ucpg*) Spółka zawarła umowy z podmiotami odbierającymi odpady komunalne z nieruchomości, a w przypadku podmiotów odbierających odpady po przetworzeniu w instalacji MBP (zgodnie z wymogami *uod*) umowy oraz zlecenia⁸. Będąc jednocześnie prowadzącym regionalną instalację do przetwarzania odpadów komunalnych Spółka przekazywała przedsiębiorcom odbierającym odpady komunalne od właścicieli nieruchomości, z którymi miała zawarte umowy, informacje wymagane przez *ucpg*.

Nie wszystkie jednak przepisy *uod*, *ucpg* oraz warunki pozwolenia były przez Spółkę przestrzegane. I tak instalacja do biosuszenia, biostabilizacji lub kompostowania odpadów w procesie kompostowania odpadów (odzysk R3) była wykorzystywana powyżej mocy określonych w pozwoleniu a sposób magazynowania odpadu 19 12 12 był niezgodny z pozwoleniem. Wizyjny system kontroli miejsc magazynowania odpadów nie spełniał wszystkich warunków określonych w *uod*. Stwierdzono również przypadki niezgodnego ze stanem rzeczywistym wykazywania danych w ewidencji odpadów oraz w *sprawozdaniach* składanych do Marszałka Województwa Dolnośląskiego, a dla wytwarzanego na terenie Zakładu odpadu ex 19 05 03 nie została założona karta odpadu. W jednym przypadku (na cztery objęte kontrolą) Spółka z naruszeniem przepisów *ucpg* przekazała wnioskującemu podmiotowi kalkulację kosztów zagospodarowania odpadów.

Ponadto w latach 2016-2018, pomimo obowiązku określonego w *ucpg*, Spółka nie przekazała gminom, z którymi miała zawarte umowy, informacji o odpadach, które poddane zostały procesowi przygotowania do ponownego użycia, recyklingu lub odzysku innymi metodami lub które zostały przekazane w tym celu innemu posiadaczowi odpadów.

³ Najwyższa Izba Kontroli formułuje ocenę ogólną jako ocenę pozytywną, ocenę negatywną albo ocenę w formie opisowej.

⁴ Kontrolowano wyłącznie przetwarzanie odpadów komunalnych w instalacji MBP oraz sposób postępowania z odpadami powstałymi po procesie przetworzenia w instalacji MBP.

⁵ Dz.U. z 2019 r. poz. 701, ze zm.

⁶ Ostateczna decyzja Marszałka Województwa Dolnośląskiego nr DOW-S-V.7222.9.2016.AK.

⁷ Dz.U. z 2018 r. poz. 1454, ze zm.

⁸ Spółka zlecała odbiór odpadów w danym okresie czasu lub na zgromadzoną ilość odpadów, a wykonanie zadań powierzano kontrahentom telefonicznie.

III. Opis ustalonego stanu faktycznego oraz oceny cząstkowe⁹ kontrolowanej działalności

OBSZAR

1. Prowadzący instalacje mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych

Opis stanu faktycznego

a) Decyzją nr PZ 7/2016 z dnia 26 kwietnia 2016 r.¹⁰ Marszałek Województwa Dolnośląskiego udzielił Spółce na czas nieoznaczony pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów komunalnych w miejscowości Rudna Wielka. Pozwolenie obejmowało:

- Instalację o nazwie „Składowisko odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne w Rudnej Wielkiej”;
- Instalację do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów (MBP) składającej się w części mechanicznej z modułowej stacji segregacji odpadów i instalacji do mechanicznej obróbki odpadów oraz w części biologicznej z instalacji do biologicznego suszenia, biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych i kompostowania odpadów;
- Instalację do komponowania paliwa alternatywnego.

Instalacja posiadała status regionalnej instalacji przetwarzania odpadów komunalnych (dalej: *RIPOK*).

W ramach funkcjonowania instalacji MBP prowadzona była działalności związana z:

- mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem niesegregowanych odpadów komunalnych (20 03 01) w procesie odzysku R12;
- mechaniczno-ręcznym przetwarzaniem zmieszanych odpadów opakowaniowych (15 01 06), opakowań z papieru i tektury (15 01 01), opakowań z tworzyw sztucznych (15 01 02) w procesie odzysku R12;
- mechanicznym przetwarzaniem odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne, w celu wytworzenia paliwa alternatywnego – w procesie odzysku R12;
- biologicznym suszeniem frakcji o wielkości, co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12 lub niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (20 03 01) – w procesie odzysku R12;
- biologicznym przetwarzaniem frakcji o wielkości, co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12 wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji – w procesie unieszkodliwiania D8;
- biologicznym przetwarzaniem selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji – w procesie odzysku R3

Zgodnie z pozwoleniem, w modułowej stacji segregacji odpadów w procesie odzysku R12:

- zmieszanych odpadów (o kodzie 20 03 01) przewidziano do wytwarzania odpady z grupy 15, 16, 19, 20¹¹;

⁹ Oceny cząstkowe to oceny działalności w poszczególnych obszarach badań kontrolnych. Ocena cząstkowa może być sformułowana jako ocena pozytywna, ocena negatywna albo ocena w formie opisowej.

¹⁰ Tekst ujednolicony obowiązującego pozwolenia Wojewody Dolnośląskiego nr PZ 7.1/2006 z dnia 1 września 2006 r., znak SR.III.6619/W91/4/2006 z uwzględnieniem wszystkich zmian wprowadzonych do tego pozwolenia przez Marszałka Województwa Dolnośląskiego.

¹¹ 20 01 33 baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie; 20 01 34 baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33; 20 01 35 zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki; 20 01 36 zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35.

- zmieszanych odpadów opakowaniowych (o kodzie 15 01 06) przewidziano do wytwarzania odpady z grupy 15 i 19;
- opakowań z tworzyw sztucznych (o kodzie 15 01 02) przewidziano do wytworzenia odpady z grupy 15 i 19.

W instalacji do mechanicznej obróbki odpadów w procesie odzysku R12:

- zmieszanych odpadów komunalnych (o kodzie 20 03 01) przewidziano do wytwarzania odpady z grupy 15 i 19;
- wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia (o kodzie 19 05 01) przewidziano do wytworzenia odpady z grupy 15, 19;
- innych niż niesegregowane odpady komunalne oraz innych niż odpady o kodzie 19 05 01 przewidziano do wytworzenia odpady z grupy 15 i 19.

W instalacji do biologicznego suszenia, biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych i kompostowania odpadów przewidziano do wytworzenia odpady z grupy 19 i ex 19.

Pozwolenie określało również sposoby magazynowania ww. odpadów.

Określony w pozwoleniu sposób dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami z grupy: 15 – w zależności od rodzaju odpadu, obejmował odzysk we własnym zakresie w procesie R3 lub R12, przekazywanie podmiotom posiadającym zezwolenia z celu odzysku lub unieszkodliwienia; 16 – obejmował przekazywanie uprawnionym podmiotom w celu odzysku; 19 – w zależności od rodzaju odpadu, odzysk we własnym zakresie w procesie R3 i/lub R12, unieszkodliwienie w procesie D5 lub D8, bądź też przekazywanie podmiotom w celu odzysku lub unieszkodliwienia; 20 – obejmował przekazywanie uprawnionym podmiotom w celu odzysku¹².

Pozwolenie było siedmiokrotnie zmieniane przez Marszałka Województwa Dolnośląskiego¹³. Każdorazowo zmiany dokonywane były na wniosek Spółki i dotyczyły m.in. zmiany numerów działek, na których znajdował się Zakład, zmiany adresu siedziby Spółki, zmiany kodu odpadów¹⁴, poszerzaniu listy odpadów wytwarzanych na terenie Zakładu¹⁵, weryfikacji rodzaju i ilości odpadów przeznaczonych do tworzenia warstw izolacyjnych, budowy obwałowań oraz wykonywania okrywy rekultywacyjnej, weryfikacji odpadów składowanych w kwaterach składowiskowych, weryfikacji procesu komponowania paliwa alternatywnego, weryfikacji zapisów dotyczących prowadzonego na terenie zakładu monitoringu wód odciekowych, zwiększeniu ilości odpadów o kodzie 19 05 99 unieszkodliwianych w procesie D5, zmiany lokalizacji modułowej stacji segregacji odpadów, zwiększenia wydajności instalacji do biologicznego suszenia, biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych i kompostowania odpadów stanowiącej część instalacji do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów.

¹² 20 01 33 baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie; 20 01 34 baterie i akumulatory inne niż wymienione w 20 01 33; 20 01 35 zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21 i 20 01 23 zawierające niebezpieczne składniki; 20 01 36 zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne inne niż wymienione w 20 01 21, 20 01 23 i 20 01 35.

¹³ Decyzje nr PZ 7.2/2010 z dnia 11 czerwca 2010 r. znak DM-S.V.7650.3240/06/10; PZ 7.3/2012 z dnia 10 października 2012 r., znak DOW-S-V.7222.41.2012.ID; PZ 7.4/2014 z dnia 7 lutego 2014 r. znak DOW-S-V.7222.64.2012.ID; PZ 7.5/2014 z dnia 2 grudnia 2014 r., znak DOW-S-V.7222.39.2014.Mok; PZ 7.6/2015 z dnia 1 lipca 2015 r. znak DOW-S-V-7222.10.2015.AK; PZ 7.7/2015 z dnia 1 grudnia 2015 r., znak DOW-S-V.7222.18.2015.AK; PZ 7.8/2016 z dnia 25 lutego 2016 r., znak DOW-S-V.7222.8.2016.AK.

¹⁴ W postaci szlamów z brodzika dezynfekcyjnego z 19 08 99 na 19 08 14.

¹⁵ O odpady o kodach 15 01 01, 19 12 09 oraz korekcie ilości miejsca magazynowania oraz dalszego sposobu zagospodarowania odpadu o kodzie 19 12 10 powstałego w wyniku komponowania paliwa alternatywnego.

Na wniosek Spółki z dnia 9 października 2017 r. Marszałek Województwa Dolnośląskiego dokonał w 2018 r. zmiany pozwolenia¹⁶ w zakresie zwiększenia mocy przerobowych instalacji do biologicznego suszenia, biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych i kompostowania opadów z 21 000 Mg/rok do 24 000 Mg/rok, przy czym zmiana ta obowiązywała do 31 grudnia 2018 r. Od 1 stycznia 2019 r. moce przerobowe ww. instalacji ponownie wynosiły 21 000 Mg/rok.

Marszałek Województwa Dolnośląskiego dokonał przeglądu pozwolenia dla instalacji MBP pod kątem spełnienia wymagań określonych w konkluzjach BAT¹⁷. W dniu 14 lutego 2019 r. wezwał Spółkę do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia obejmującego dostosowanie instalacji do wymogów BAT w terminie do 20 lutego 2020 r. oraz poinformował o konieczności dostosowania prowadzonej instalacji MBP do ww. wymogów w terminie do 17 sierpnia 2022 r.

(akta kontroli str. 15-356, 383-417)

b) W kontrolowanym okresie Spółka miała zawarte 42 umowy na zagospodarowanie odpadów komunalnych z podmiotami odbierającymi odpady, których przedmiotem było przyjęcie przez Zakład:

- odpadów zielonych lub innych odpadów oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych przeznaczonych do składowania (3 umowy);
- zmieszanych odpadów komunalnych, selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów, odpadów powstających w procesie mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oraz pozostałości z sortowania odpadów komunalnych (39 umów).

W 11 spośród 42 umów określono minimalną liczbę ton odpadów do przyjęcia przez Zakład w ilości rocznej lub miesięcznej. Żadna z umów nie określała maksymalnej ilości odpadów do przyjęcia oraz częstotliwości przywozu odpadów, z określeniem ich masy. Spółka jednak zastrzegła w każdej umowie prawo do odmowy przyjęcia do RIPOK odpadów, jeżeli wynikałoby to z braku możliwości ich zagospodarowania w instalacji, w szczególności z powodów ograniczeń technologicznych w zakresie mocy przerobowej instalacji bądź ich awarii. Z 42 zbadanych umów, osiem zawartych było na czas określony a pozostałe na czas nieokreślony. W zakresie sposobu ewidencji odpadów komunalnych odbieranych przez Spółkę od gmin¹⁸, Prezes wskazał, że, dla każdego rodzaju odpadu sporządzana była osobna karta ewidencji dla każdej gminy, a odpady te były przekazywane zgodnie z regionalizacją do instalacji RIPOK w tym regionie, w tym do własnej instalacji RIPOK MBP.

Ponadto Prezes wyjaśnił, że ilości przyjmowanych odpadów do Zakładu, w tym do instalacji MBP, podlegają stałej bieżącej weryfikacji. Ilości te są na bieżąco weryfikowane na podstawie dokumentów takich jak kwity wagowe, karty przekazania odpadów, karty ewidencji odpadów zgodnie z zasadami określonymi w uod.

(akta kontroli str. 517-1205, 1403, 1418-1419)

¹⁶ Decyzją nr PZ 7.1/2018 z dnia 3 stycznia 2018 r.

¹⁷ Zgodnie z art. 3 pkt 8d ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2019 r. poz. 1396, ze zm.) przez konkluzję BAT (ang. Best Available Technique – Najlepsza Dostępna Technika) należy rozumieć dokument sporządzony na podstawie dokumentu referencyjnego BAT, przyjmowany przez Komisję Europejską, w drodze decyzji, zgodnie z przepisami dotyczącymi emisji przemysłowych, formułujący wnioski dotyczące najlepszych dostępnych technik, ich opisu, informacji służącej ocenie ich przydatności, wielkości emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami, powiązanego monitoringu, powiązanych poziomów zużycia oraz, w stosownych przypadkach, odpowiednich sposobów przeprowadzenia remediacji.

¹⁸ Z którymi zawarła umowy na odbiór i zagospodarowanie odpadów.

c) Wydajność poszczególnych części instalacji MBP określona w pozwoleniu wynosiła:

- dla modułowej stacji segregacji odpadów – 140 000 Mg/rok,
- dla instalacji do mechanicznej obróbki odpadów – 151 200 Mg/rok¹⁹,
- dla instalacji do biologicznego suszenia, biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych i kompostowania odpadów – 171 000 Mg/rok w tym:
 - dla pojedynczego procesu wydajność instalacji wynosiła 100 000 Mg/rok w przypadku prowadzenia biologicznego suszenia wyłącznie frakcji o wielkości, co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12 w procesie odzysku R12 lub 21 765 Mg/rok w przypadku prowadzenia biologicznego suszenia wyłącznie zmieszanych odpadów komunalnych, w procesie odzysku R12;
 - 55 000 Mg/rok w przypadku prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych w procesie unieszkodliwiania D8,
 - 21 000 Mg/rok w przypadku prowadzenia kompostowania odpadów w procesie odzysku R3²⁰.

Moce przerobowe instalacji MBP były wykorzystane w następujący sposób:

W 2016 r. wykorzystanie wyniosło:

- dla modułowej stacji segregacji odpadów komunalnych – 70 108,16 Mg (tj. 50,08%) przy dopuszczalnej mocy przerobowej wynoszącej 140 000 Mg,
- dla instalacji do mechanicznej obróbki odpadów – 101 009,15 Mg (tj. 66,80%) przy dopuszczalnej mocy przerobowej określonej w decyzji wynoszącej 151 200 Mg/rok (w tym produkcji paliwa alternatywnego).
- dla instalacji do biosuszenia, biostabilizacji lub kompostowania:
 - 29 871,05 Mg (tj. 142,24%) w przypadku prowadzenia kompostowania odpadów w procesie odzysku R3 przy dopuszczalnej mocy przerobowej określonej w decyzji, wynoszącej 21 000 Mg/rok,
 - 54 458,40 Mg (tj. 99,02%) w przypadku prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych w procesie unieszkodliwiania D8 przy dopuszczalnej mocy przerobowej określonej w decyzji, wynoszącej 55 000 Mg/rok.

W 2017 r. wykorzystanie wyniosło:

- dla modułowej stacji segregacji odpadów komunalnych – 75 131,93 Mg (tj. 53,67%) przy dopuszczalnej mocy przerobowej wynoszącej 140 000 Mg,
- dla instalacji do mechanicznej obróbki odpadów – 120 736,40 Mg (tj. 79,96%) przy dopuszczalnej mocy przerobowej określonej w decyzji wynoszącej 151 200 Mg/rok (w tym produkcji paliwa alternatywnego).
- dla instalacji do biosuszenia, biostabilizacji lub kompostowania:
 - 30 257,38 Mg (tj. 144,08%) w przypadku prowadzenia kompostowania odpadów w procesie odzysku R3 przy dopuszczalnej mocy przerobowej określonej w decyzji, wynoszącej 21 000 Mg/rok,
 - 52 305,94 Mg (tj. 95,10%) w przypadku prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych w procesie unieszkodliwiania D8 przy dopuszczalnej mocy przerobowej określonej w decyzji, wynoszącej 55 000 Mg/rok.

W 2018 r. wykorzystanie wyniosło:

- dla modułowej stacji segregacji odpadów komunalnych – 85 190,26 Mg (tj. 60,85%) przy dopuszczalnej mocy przerobowej wynoszącej 140 000 Mg,

¹⁹ W tym produkcji paliwa alternatywnego.

²⁰ 24 000 Mg/rok w 2018 r.

– dla instalacji do mechanicznej obróbki odpadów – 120 736,40 Mg (tj. 79,85%) przy dopuszczalnej mocy przerobowej określonej w decyzji wynoszącej 151 200 Mg/rok (w tym produkcji paliwa alternatywnego).

– dla instalacji do biosuszenia, biostabilizacji lub kompostowania:

- 28 835,23 Mg (tj. 120,15%) w przypadku prowadzenia kompostowania odpadów w procesie odzysku R3 przy dopuszczalnej mocy przerobowej określonej w decyzji, wynoszącej 24 000 Mg/rok,
- 52 028,06 Mg (tj. 94,60%) w przypadku prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych w procesie unieszkodliwiania D8 przy dopuszczalnej mocy przerobowej określonej w decyzji, wynoszącej 55 000 Mg/rok.

W zakresie niepełnego wykorzystywania mocy przerobowych instalacji, Prezes wyjaśnił, że przyjmowane do przetwarzania w instalacji MBP zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01 mogą być kierowane, w zależności od potrzeb, do instalacji mechanicznego przetwarzania lub modułowej stacji segregacji odpadów, przy czym może to następować wymiennie lub równolegle. Prezes wyjaśnił, że instalacje do mechanicznej obróbki odpadów mogą być wykorzystywane do przetwarzania także innych rodzajów odpadów niż zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01 przetwarzane w ramach MBP. Ponadto jak wskazał, nie należy przyjmować, że w latach 2016-2018 moce przerobowe instalacji, nie były w pełni wykorzystane. Były bowiem wykorzystywane stosownie do bieżących potrzeb technologicznych i ekonomicznych, w tym m.in. do ilości przyjmowanych zmieszanych odpadów komunalnych 20 03 01 (w ramach MBP), a także innych przyjmowanych rodzajów odpadów, przetwarzanych zgodnie z warunkami określonymi w pozwoleniu w procesach innych niż MBP. Prezes wyjaśnił, że dysponowanie instalacjami ma charakter dowolny – w tym znaczeniu, że jest zależne i dostosowane do bieżących potrzeb prowadzącego instalację MBP. Moce określone w pozwoleniu są wielkościami dopuszczalnymi do przetworzenia, nie ma także żadnego uwarunkowania nakazującego w pełni wykorzystać najpierw moce przerobowe jednej z dostępnych instalacji, aby następnie wykorzystywać drugą. Ponadto wskazał, że nie trzeba skierować do przetwarzania w instalacji tyle ile przewiduje pozwolenie, lecz po prostu tyle, ile pozostaje do przetworzenia (ile dostarczono do Zakładu).

Kontrola wykazała, że w latach 2016-2018 instalacja do biosuszenia, biostabilizacji lub kompostowania – w procesie kompostowania, była wykorzystywana powyżej mocy przerobowych określonych w pozwoleniu. Powyższe zostało opisane szerzej w sekcji *Stwierdzone nieprawidłowości*.

(akta kontroli str. 212-356, 1401-1402, 1717-1820)

d) Marszałek Województwa Dolnośląskiego w terminie wynikającym z art. 234 ust. 4 *uod* pismem nr DOW-S-VIII.7034.7.59.2018.AL z dnia 19 marca 2018 r. nadał Spółce numer rejestrowy: 000005686 pomiotów wprowadzających produkty, produkty w opakowaniach i gospodarujących odpadami, którym Zakład postługiwał się od kwietnia 2018 r. Wpis do rejestru podmiotów w BDO zawierał informacje wymagane przez *uod*.

(akta kontroli str. 382, 1961-1991, 2983-2987)

e) Spółka w kontrolowanym okresie nie złożyła wniosku o zmianę decyzji i nie ustaliła wysokości zabezpieczenia roszczeń. Nie został również sporządzony operat przeciwpożarowy. Prezes wyjaśnił, że zgodnie z *uod* podmioty zajmujące się zbieraniem lub przetwarzaniem odpadów mają obowiązek złożenia kompletnych

wniosków w ciągu 12 miesięcy od daty wejścia w życie ustawy tj. do dnia 5 września 2019 r.²¹

(akta kontroli str.11)

f) W instalacji MBP nie stosowano odrębnych przypisanych do tej instalacji zabezpieczeń przeciwpożarowych. Prezes wskazał, że na terenie Zakładu funkcjonują ogólnozakładowe elementy infrastruktury przeciwpożarowej takie jak hydranty, gaśnice czy zbiorniki a procedury przeciwpożarowe dla omawianej instalacji zostały opisane w zakładowej Instrukcji bezpieczeństwa pożarowego. Prezes wskazał, że wszyscy pracownicy instalacji zostali zapoznani z przepisami przeciwpożarowymi oraz podpisali oświadczenia w tym zakresie.

Zakład wyposażony był m.in. w centralę pożarową, osiem hydrantów zewnętrznych i trzy wewnętrzne, zbiornik zapasu wody o pojemności 45m³, 33 gaśnice, 17 zraszaczy wiszących, a także trzy sygnalizatory optyczno-akustyczne. Wszystkie urządzenia posiadały aktualne przeglądy. Zakład dysponował również zbiornikiem wód opadowych o pojemności 125m³, zasilanym wodami opadowymi zbieranymi systemem kanalizacji deszczowej z terenu utwardzonych placów i dróg.

(akta kontroli str. 11-14, 418-512)

g) Spółka sporządzała kalkulację kosztów zagospodarowania przyjętych do przetworzenia odpadów. W latach 2016-2017 koszt ten wyniósł 258,18 zł/Mg – w przypadku odpadów ulegających biodegradacji oraz 369,49 zł/ Mg – w przypadku zmieszanych odpadów komunalnych. Od 2018 r. koszty zagospodarowania zmieszanych odpadów komunalnych wzrosły do 421,0 zł/Mg, natomiast dla odpadów ulegających biodegradacji utrzymywały się na tym samym poziomie 258,18 zł/Mg.

Prezes wyjaśnił, że cena zagospodarowania odpadów komunalnych ustalana była w oparciu o koszty przedsiębiorstwa. Podstawą do określenia ceny była kalkulacja kosztu jednostkowego przetwarzania odpadu komunalnego o kodzie 20 03 01 z uwzględnieniem marży. Koszt jednostkowy przyjęcia odpadów komunalnych obliczany był, jako suma kosztów produkcyjnych bezpośrednich i pośrednich z uwzględnieniem kosztów pośrednich nieprodukcyjnych. Wielkość rozliczana jest na ilość przyjętych odpadów. W kosztach działalności operacyjnej biorą udział następujące koszty, które stanowią jednocześnie czynniki mające wpływ na zmianę ceny: [1] koszty działalności podstawowej, które w dużej mierze kształtuje koszt zagospodarowania odpadów, [2] koszty składowania, związane bezpośrednio z miejscem deponowania odpadów (np. podatek od nieruchomości) [3] koszty wspólne RIPOK (opłata środowiska, energia, paliwo, podatki, transport, amortyzacja), [4] koszty administracyjne takie jak płace bezpośrednie, [5] koszty ogólnogospodarcze dotyczące Zakładu.

Spółka przekazywała gminom i podmiotom odbierającym odpady komunalne (na ich wniosek) kalkulacje kosztów zagospodarowania odpadów w instalacji. W latach 2016-2019 r. do Spółki wpłynęły cztery wnioski w tej sprawie. W trzech przypadkach dochowano 7-dniowego terminu określonego w art. 9m *ucpg* a w jednym odpowiedź przekazano dwa dni po upływie tego terminu. Powyższe zostało szerzej opisane w sekcji *Stwierdzone nieprawidłowości*.

(akta kontroli str. 12, 1403, 1439-1442, 1446-1449, 2172-2186)

²¹ Zgodnie z postanowieniami art. 8 pkt 3 ustawy z 19 lipca 2019 r. o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2019 r., poz. 1579) termin złożenia ww. wniosku wraz załącznikami upływa w dniu 5 marca 2020 r.

h) W latach 2016-2019 Marszałek Województwa Dolnośląskiego nie zlecał kontroli działalności Spółki dotyczącej sposobu gospodarowania odpadami w instalacji MBP. W tym zakresie kontroli nie przeprowadzał również Dolnośląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska.

(akta kontroli str. 12)

i) Zgodnie z treścią pozwolenia do przetworzenia w modułowej stacji segregacji odpadów mogły zostać przyjęte zmieszane odpady opakowaniowe (15 01 06), opakowania z papieru i tektury (15 01 01), opakowania z tworzyw sztucznych (15 01 02) oraz niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne (20 03 01). Maksymalna łączna ilość zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów w modułowej stacji segregacji odpadów w procesie odzysku R12 nie mogła przekroczyć 140 000 Mg/rok²².

Do instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów mogły zostać przyjęte niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne (20 03 01), odpady wytwarzane w procesie biologicznego suszenia (19 05 01) oraz inne niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne oraz inne niż odpady o kodzie 19 05 01.

Maksymalne ilości odpadów 20 03 01 przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do mechanicznej obróbki odpadów w procesie odzysku R12 nie mogły przekraczać 151 200 Mg/rok²³.

Ponadto maksymalna łączna ilość niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 przeznaczonych do mechanicznego przetwarzania w modułowej stacji segregacji odpadów oraz instalacji do mechanicznej obróbki odpadów nie mogła przekroczyć 157 000 Mg/rok.

Maksymalna łączna ilość odpadów (20 02 01) przeznaczonych do przetwarzania odpadów (kompostowania) w instalacji do biologicznego suszenia, biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych i kompostowania odpadów – proces odzysku R3 nie mogła przekraczać 21 000 Mg/rok²⁴ a w przypadku prowadzenia biologicznego przetwarzania odpadów w warunkach tlenowych w procesie unieszkodliwiania D8 55 000 Mg/rok.

W kontrolowanym okresie do instalacji MBP przekazanych zostało 374 203,34 Mg niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (20 03 01) w tym: w 2016 r. 112 291,66 Mg, w 2017 r. 106 773,75 Mg, w 2018 r. 105 163,30 Mg, a w 2019 r. (do 30 czerwca 2019 r.) 49 974,63 Mg oraz 99 010,75 Mg odpadów ulegających biodegradacji (kod 20 02 01) w tym w 2016 r. 27 881,61 Mg, w 2017 r. 28 648,20 Mg, 2018 r. 26 941,88 Mg, w 2019 r. (do 30 czerwca 2019 r.) 15 539,06 Mg.

Ponadto, zgodnie z danymi zawartymi w sprawozdaniu za 2016 r., do modułowej stacji segregacji odpadów przekazanych zostało 1 457,74 Mg odpadów opakowaniowych z grupy 15 01, natomiast w 2017 i 2018 r. takich odpadów nie przyjmowano.

Prezes wyjaśnił, że Instalacja MBP to instalacja do mechaniczno-biologicznego przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych o kodzie 20 03 01 z podziałem, jak wskazuje nazwa, na dwa etapy – część mechaniczną i biologiczną. Część mechaniczna, czyli pierwszy etap procesu MBP, jest prowadzona w Zakładzie w Rudnej Wielkiej w oparciu o dwie instalacje do mechanicznego przetwarzania odpadów. Odpady o frakcji podsitowej o wielkości 80 mm, które powstają w wyniku

²² Maksymalne ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 15 01 06 nie mogły przekroczyć 40 000 Mg/rok, dla 15 01 01 – 20 000 Mg/rok, dla 15 01 02 – 20 000 Mg/rok.

²³ Ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 01 wynosiły 80 000 Mg/rok, a dla innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne oraz inne niż odpady o kodzie 19 05 01 – 134 200 Mg/rok.

²⁴ W 2018 r. 24 000 Mg/rok.

mechanicznego przetwarzania (oznaczone kodem 19 12 12), są następnie kierowane do drugiego etapu procesu MBP tj. instalacji do biologicznej stabilizacji. Odpady z grupy 15 01 nie są przetwarzane w instalacji MBP w procesie opisanym powyżej. Odpady te są przyjmowane na teren Zakładu i podlegać mogą przetwarzaniu stosownie do możliwości określonych w pozwoleniu. Nie jest to jednak proces MBP, który dedykowany jest zmieszonym odpadom komunalnym (20 03 01). Zakres prowadzonej przez NIK kontroli jest z kolei definiowany, jako postępowanie z odpadami komunalnymi po przetworzeniu w instalacjach do mechaniczno-biologicznego przetwarzania odpadów komunalnych MBP.

Przeprowadzone oględziny przy udziale Specjalisty nauk technicznych w dziedzinie gospodarki odpadami, wykazały że na placu magazynowym znajdowały się przyjęte do Zakładu zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01 oraz zmieszane odpady opakowaniowe 15 01 06 (magazynowane w innej części placu magazynowego, tuż przy modułowej stacji segregacji odpadów). Oba ww. strumienie odpadów wizualnie odpowiadały charakterystyce jakościowej typowej dla danego rodzaju odpadów.

(akta kontroli str. 212-356, 1377-1398, 1402-1403, 1438)

j) Wydane Spółce pozwolenie przewidywało, że:

- w modułowej stacji segregacji odpadów – w procesie odzysku R12²⁵ – ze zmieszanych odpadów (o kodzie 20 03 01) wytwarzane mogą być odpady z grupy: [1] 15 01 01 w ilości 20 000 Mg/rok, [2] 15 01 02 w ilości 20 000 Mg/rok, [3] 15 01 03 w ilości 5 000 Mg/rok, [4] 15 01 04 w ilości 5 000 Mg/rok, [5] 15 01 05 w ilości 5 000 Mg/rok, [6] 15 01 07 w ilości 30 000 Mg/rok, [7] 15 01 09 w ilości 3 000 Mg/rok, [8] 15 01 10 w ilości 5 Mg/rok, [9] 16 02 09 w ilości 1 Mg/rok, [10] 16 02 10 w ilości 1 Mg/rok, [11] 16 02 11 w ilości 3 000 Mg/rok, [12] 16 02 13 w ilości 5 000 Mg/rok, [13] 16 02 14 w ilości 12 000 Mg/rok, [14] 16 02 15 w ilości 100 Mg/rok, [15] 16 02 16 w ilości 1 000 Mg/rok, [16] 16 06 02 w ilości 5 Mg/rok, [17] 16 06 03 w ilości 5 Mg/rok, [18] 16 06 05 w ilości 4 000 Mg/rok, [19] 19 12 01 w ilości 20 000 Mg/rok, [20] 19 12 02 w ilości 5 000 Mg/rok, [21] 19 12 03 w ilości 4 000 Mg/rok, [22] 19 12 04 w ilości 20 000 Mg/rok, [23] 19 12 05 w ilości 20 000 Mg/rok, [24] 19 12 06 w ilości 1 Mg/rok, [25] 19 12 07 w ilości 5 000 Mg/rok, [26] 19 12 08 w ilości 500 Mg/rok, [27] 19 12 11 w ilości 1 Mg/rok, [28] 19 12 12 w ilości 135 000 Mg/rok, [29] 20 01 33 w ilości 50 Mg/rok, [30] 20 01 34 w ilości 500 Mg/rok, [31] 20 01 35 w ilości 50 Mg/rok, [32] 20 01 36 w ilości 500 Mg/rok.
- w instalacji do mechanicznej obróbki odpadów²⁶ – w procesie odzysku R12 – w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (o kodzie 20 03 01) wytwarzane mogą być odpady z grupy: [1] 15

²⁵ Instalacja ta umożliwiała również wytwarzanie ze zmieszanych odpadów opakowaniowych (o kodzie 15 01 06) odpadów z grupy: [1] 15 01 01 w ilości 25 000 Mg/rok, [2] 15 01 02 w ilości 25 000 Mg/rok, [3] 15 01 03 w ilości 5 000 Mg/rok, [4] 15 01 04 w ilości 5 000 Mg/rok, [5] 15 01 05 w ilości 5 000 Mg/rok, [6] 15 01 07 w ilości 10 000 Mg/rok, [7] 19 12 12 w ilości 19 900 Mg/rok; Z odpadów o kodzie 15 01 01 (opakowania z papieru i tektury) możliwe było wytwarzanie odpadów o kodach 15 01 01 w ilości 17 000 Mg/rok, 19 12 12 w ilości 9 900 Mg/rok; Z odpadów o kodzie 15 01 02 (opakowania z tworzyw sztucznych) możliwe było wytwarzanie odpadów o kodach: [1] 15 01 02 w ilości 17 000 Mg/rok, [2] 19 12 12 w ilości 9 900 Mg/rok.

²⁶ Instalacja ta umożliwiała również wytwarzanie odpadów w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 19 05 01 (wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia), z grupy: [1] 15 01 04 w ilości 1 000 Mg/rok, [2] 19 12 02 w ilości 1 000 Mg/rok, [3] 19 12 10 w ilości 80 000 Mg/rok, [4] 19 12 12 w ilości 16 500 Mg/rok; W wyniku przetwarzania odpadów innych niż niesegregowane (zmieszane) odpady komunalne oraz innych niż odpady o kodzie 19 05 01 (wytwarzanych w procesie biologicznego suszenia) możliwe było wytwarzanie odpadów z grupy: [1] 15 01 04 w ilości 1 000 Mg/rok, [2] 19 12 02 w ilości 1 000 Mg/rok, [3] 19 12 10 w ilości 133 000 Mg/rok, [4] 19 12 12 w ilości 120 000 Mg/rok.

01 04 w ilości 1 000 Mg/rok, [2] 19 12 02 w ilości 1 000 Mg/rok, [3] 19 12 12 w ilości 150 000 Mg/rok.

- w instalacji do biologicznego suszenia, biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych i kompostowania odpadów:
 - w wyniku przetwarzania (biologicznego suszenia) niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (o kodzie 20 03 01) oraz frakcji o wielkości, co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12 – w procesie odzysku R12 – przewidziano do wytwarzania odpad o kodzie 19 05 01 w ilości 80 000 Mg/rok;
 - w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji – w procesie odzysku R3 – przewidziano do wytwarzania odpady z grupy: [1] 19 05 01 w ilości 1 600 Mg/rok, [2] 19 05 02 w ilości 1 600 Mg/rok, [3] ex 19 05 03 w ilości 16 800 Mg/rok;
 - w wyniku przetwarzania frakcji o wielkości, co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12 wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji – w procesie unieszkodliwiania D8 – przewidziano do wytwarzania odpad o kodzie 19 05 99 w ilości 44 000 Mg/rok;
 - w wyniku przetwarzania (przesiewania na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm tzw. stabilizatu - odpadów o kodzie 19 05 99) – w procesie odzysku R12 – przewidziano do wytwarzania odpady o kodach: [1] 19 05 03 w ilości 26 400 Mg/rok, [2] 19 05 99 w ilości 17 600 Mg/rok.

W okresie objętym kontrolą w instalacji MBP w wyniku procesu mechanicznego wytworzono następujące ilości odpadów:

- 15 01 01 w łącznej ilości 8 515,06 Mg²⁷,
- 15 01 02 w łącznej ilości 5 724,45 Mg²⁸
- 15 01 07 w łącznej ilości 573,58 Mg²⁹
- 16 06 05 w łącznej ilości 102,04 Mg³⁰
- 19 12 01 w łącznej ilości 2 570,11 Mg³¹
- 19 12 04 w łącznej ilości 1 597,98 Mg³²
- 19 12 05 w łącznej ilości 210,38 Mg³³
- 19 12 12 w łącznej ilości 357 979,07 Mg³⁴

Natomiast w ramach procesu biologicznego wytworzono następujące ilości odpadów:

- 19 05 03 w łącznej ilości 98 796,79 Mg³⁵
- 19 05 99 w łącznej ilości 112 692,81 Mg³⁶

Dane przedstawione przez Spółkę, w zakresie ilości wytworzonych odpadów w instalacji MBP odbiegały od ilości zawartych w kartach ewidencji odpadów i/lub w sprawozdaniach³⁷. Prezes wyjaśnił, że przekazane do kontroli dane i informacje,

²⁷ W tym w 2016 r. 1 208,80 Mg, w 2017 r. 1 168,82 Mg, w 2018 r. 3 879,64 Mg w 2019 r. (do 30 czerwca) 2 257,80 Mg.

²⁸ W tym w 2016 r. 1 401,28 Mg w 2017 r. 1 369,20 Mg, w 2018 r. 1 686,55 Mg, w 2019 r. (do 30 czerwca) 1 267,42 Mg.

²⁹ W tym w 2016 r. 241,92 Mg, w 2017 r. 204,62 Mg, w 2018 r. 0 Mg, w 2019 r. (do 30 czerwca) 127,04 Mg.

³⁰ Wyłącznie w 2018 r.

³¹ W 2017 r. 250,16 Mg, w 2018 r. 2 319,95 Mg.

³² W 2017 r. 242,90 Mg, w 2018 r. 1 355,08 Mg.

³³ W 2017 r. 35,06 Mg, w 2018 r. 175,32 Mg.

³⁴ W 2016 r. 109 439,66 Mg, w 2017 r. 103 502,99 Mg, w 2018 r. 95 644,72 Mg, w 2019 r. (30 czerwca) 49 391,70 Mg.

³⁵ W 2016 r. 35 345,10 Mg, w 2017 r. 31 866,02 Mg, w 2018 r. 28 135,66 Mg, w 2019 r. (30 czerwca) 3 450,01 Mg.

³⁶ W 2016 r. 30 635,40 Mg, w 2017 r. 32 072,30 Mg, w 2018 r. 31 329,42 Mg, w 2019 r. 18 655,69 Mg.

³⁷ Niezgodności dotyczyły m.in.: [1] masy odpadów wytworzonych (w 2016 r.) w wyniku procesu mechanicznego o kodach 15 01 01 oraz 15 01 02, która wynosiła odpowiednio 1 208,8 Mg oraz 1 401,28 Mg, podczas gdy ze

dotyczą instalacji MBP w zakresie przetwarzania zmieszanych odpadów komunalnych oznaczonych kodem 20 03 01, stosownie do przedmiotu kontroli prowadzonej przez NIK. Prezes wskazał również, że instalacje w Zakładzie w Rudnej Wielkiej, zgodnie z pozwoleniem, posiadają znacznie szersze możliwości, co do ilości i rodzajów przetwarzanych odpadów, co oznacza, że przetwarzają również odpady inne niż komunalne (np. odpady przemysłowe).

W zakresie udziału w wytwarzanych odpadach paliw alternatywnych (wg. katalogu odpadów 19 12 10 odpady palne) oraz odpadów kwalifikowanych zgodnie z katalogiem odpadów, jako 19 12 12 inne odpady niż wymienione w 19 12 11, Prezes wyjaśnił, że nie jest możliwe dokładne wskazanie, jaki udział wytworzonych w instalacji do produkcji paliw odpadów o kodzie 19 12 10 i 19 12 12 stanowią omawiane odpady frakcji nadsitowej pochodzące z instalacji MBP. Odpady frakcji nadsitowej o kodzie 19 12 12 są jednym z wielu możliwych rodzajów odpadów kierowanych do instalacji do produkcji paliw w ramach prowadzenia tego procesu. Proces komponowania paliwa alternatywnego jest procesem technologicznie dynamicznym, nie ma stałej formuły dla kierowanego wsadu do instalacji, podobnie jak nie ma możliwości dotrzymania za każdym razem tych samych morfologicznych i fizykochemicznych parametrów przetwarzania odpadów. Dlatego też odpady frakcji nadsitowej są dodawane w różnych ilościach (udziałach) i jest to zmienne zarówno w odniesieniu do zmiennej czasu, jak i do kodu, w którym odpady wytworzone zostają sklasyfikowane.

Wskazał jednocześnie, że szacunkowy w latach 2016-2019 (wg. stanu na dzień 30 czerwca) udział odpadów frakcji nadsitowej 19 12 12 w łącznej ilości odpadów o kodach 19 12 10 i 19 12 12 wytworzonych w instalacji do produkcji paliwa alternatywnego wynosił 32%.

Przeprowadzone w dniu 17 lipca 2019 r. oględziny przy udziale Specjalisty nauk technicznych w dziedzinie gospodarki odpadami wykazały, że charakterystyka jakościowa odpadów wytworzonych w mechanicznej części instalacji MBP nie budziła zastrzeżeń. Odpady surowcowe wytworzone w instalacji, znajdujące się w big bagach³⁸ przy modułowej stacji segregacji odpadów były podzielone na frakcje: tj. 15 01 01 opakowania z papieru i tektury; 15 01 02 opakowania z tworzyw sztucznych, butelki PET, opakowania HDPE; 15 01 04 opakowania z metali, puszki stalowe. Odpady odpowiadały charakterystyce jakościowej typowej dla danego rodzaju odpadu.

W trakcie oględzin nie była możliwa ocena jakościowa wytworzonego w części biologicznej instalacji MBP odpadu końcowego w postaci kompostu nieodpowiadającego wymaganiom (nienadającego się do wykorzystania) i stabilizatu. Zgodnie z oświadczeniem Dyrektora ds. Transportu i Logistyki odpady te zostały wywiezione na składowisko.

sprawozdania oraz kart ewidencji odpadów wynikało, że wytworzone ilość tych odpadów wynosiły 1 514,44 Mg (15 01 01) oraz 1 805,16 Mg (15 01 02), [2] masy odpadów wytworzonych (za 2016 r.) w wyniku procesu mechanicznego o kodzie 19 12 12 w ilości 109 439,66 Mg, podczas gdy ze sprawozdania wynikało, że wytworzone ilości tego odpadu w części mechanicznej wynosiły 66 546,64 Mg (modułowa stacja segregacji odpadów) oraz 97 299,19 Mg (instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów), tj. łącznie 163 845,83 Mg; [3] masy odpadów wytworzonych (za 2017 r.) w wyniku procesu mechanicznego o kodzie 19 12 12 wynosiła 103 502,66 Mg, podczas gdy ze sprawozdania wynikało, że wytworzone ilości tego odpadu w części mechanicznej wyniosły 71 861,17 Mg (modułowa stacja segregacji odpadów) oraz 54 163,10 Mg (instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów), tj. łącznie 126 024,27 Mg; [4] masy odpadów wytworzonych (za 2018 r.) w wyniku procesu mechanicznego o kodzie 19 12 12, która wynosiła 95 644,72 Mg, podczas gdy ze sprawozdania wynikało, że wytworzone ilości tego odpadu w części mechanicznej wynosiły 75 671,68 Mg (modułowa stacja segregacji odpadów) oraz 67 366,32 Mg (instalacji do mechanicznego przetwarzania odpadów), tj. łącznie 143 038 Mg; [5] masa odpadów wytworzonych (za 2019 r.) w wyniku procesu mechanicznego o kodach 15 01 01 oraz 15 01 02 wynosiła odpowiednio 2 257,80 Mg (15 01 01) oraz 1 267,42 Mg, (15 01 02) podczas gdy z kart ewidencji odpadów wynikało, że wytworzone ilość tych odpadów wynosiły 3 912,50 Mg (15 01 01) oraz 4 166,42 Mg (15 01 02).

³⁸ Sposób magazynowania odpadów.

(akta kontroli str. 212-356, 1377-1398, 1437, 1405-1410, 1717-1820, 1822-1828, 1837-1840, 1867-1872, 1903-1910)

k) Spółka w kontrolowanym okresie posiadała wizyjny system kontroli miejsc magazynowania odpadów zlokalizowanych na terenie Zakładu.

Zgodnie z oświadczeniem Pełnomocnika Zarządu ds. Kontroli Środowiska Zakład wyposażony był w system monitoringu od czasu rozpoczęcia działalności, który od 5 lipca 2019 r. w wyniku rekonfiguracji ustawień systemu kamer umożliwiał pełny zapis dobowy z możliwością archiwizacji od 30 do 60 dni.

Przeprowadzone oględziny³⁹ wykazały, że Zakład posiadał 21 kamer cyfrowych, spośród których 12 obejmowało obszary magazynowania odpadów, oraz trzy rejestratory umożliwiające zapis obrazu z kamer. Dwa z ww. rejestratorów⁴⁰ zapewniały zapis obrazu z kamer obejmujących obszary magazynowania odpadów. Wszystkie rejestratory znajdowały się w zamkniętych, zaplombowanych szafkach, do których klucz posiadali upoważnieni pracownicy. Ponadto stwierdzono, że obraz z pięciu kamer (z łącznie 12) obejmujących swoim zasięgiem miejsca magazynowania odpadów umożliwiał dokonanie 30-dniowego zapisu, zgodnie z art. 25 ust. 6b *uod*.

Oględziny wykazały dodatkowo, że:

– rejestratory obejmujące obszary magazynowania odpadów⁴¹ nie zapewniały ciągłego, całodobowego zapisu z kamer od 6 marca 2019 r. (wymóg określony w art. 25 ust. 6d *uod*),

– rejestrator nr 2 (obraz z siedmiu kamer obejmujących swoim zasięgiem plac magazynowania odpadów) nie zapewniał 30-dniowego zapisu miejsc magazynowania odpadów.

Powyższe zostało szerzej opisane w sekcji *Stwierdzone nieprawidłowości*.

(akta kontroli str. 12, 513-515, 2095-2113)

l) Sposób i miejsce magazynowania odpadów wytworzonych w instalacji MBP określone zostały w wydanym Spółce pozwoleniu następująco:

- dla odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych w modułowej stacji segregacji odpadów w procesie odzysku R12 tj.
 - opakowania z papieru i tektury (15 01 01) magazynowane w sposób selektywny⁴²;
 - opakowania z tworzyw sztucznych (15 01 02) magazynowane w sposób selektywny⁴³;
 - opakowania ze szkła (15 01 07) magazynowane w sposób selektywny⁴⁴;
 - inne baterie i akumulatory (16 06 05) magazynowane w sposób selektywny⁴⁵;
 - papier i tektura (19 12 01) magazynowane w sposób selektywny⁴⁶;
 - tworzywa sztuczne i guma (19 12 04) magazynowane w sposób selektywny⁴⁷;

³⁹ W dniu 1 sierpnia 2019 r.

⁴⁰ Rejestratory nr 2 i 3. Rejestrator nr 1 zapisywał obraz z kamer, które nie obejmowały miejsc magazynowania odpadów.

⁴¹ Nr 2 i nr 3.

⁴² W pojemnikach lub kontenerach w wydzielonym miejscu na placu technologicznym; luzem w sposób uporządkowany w postaci sprasowanej w boksach magazynowych.

⁴³ W pojemnikach lub kontenerach w wydzielonym miejscu na placu technologicznym; luzem w sposób uporządkowany w postaci sprasowanej w boksach magazynowych.

⁴⁴ W pojemnikach lub kontenerach w wydzielonym miejscu na placu technologicznym; luzem w sposób uporządkowany w boksach magazynowych.

⁴⁵ W pojemnikach lub kontenerach w wydzielonym miejscu na placu technologicznym, bądź w magazynie odpadów niebezpiecznych.

⁴⁶ W pojemnikach lub kontenerach w wydzielonym miejscu na placu technologicznym; luzem w sposób uporządkowany w postaci sprasowanej w boksach magazynowych.

- szkło (19 12 05) magazynowane w sposób selektywny⁴⁸.
- inne odpady (19 12 12) magazynowane w sposób selektywny w oznakowanych kontenerach w wydzielonym miejscu na placu technologicznym z zastrzeżeniem, że odpady podatne na rozwiewanie powinny być przykryte np. plandeką lub siatką.
- dla odpadów wytwarzanych w wyniku przetwarzania niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych (20 03 01) w instalacji do mechanicznej obróbki odpadów – proces odzysku R12 tj.
 - inne odpady (19 12 12) magazynowane selektywnie w kontenerach w wydzielonym miejscu na placu technologicznym, z zastrzeżeniem, że odpady podatne na rozwiewanie powinny być przykryte np. plandeką lub siatką.
- dla odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w instalacji do biologicznego suszenia, biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych i kompostowania odpadów, proces odzysku R3:
 - kompost nieodpowiadający wymaganiom (nienadający się do wykorzystania) wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie (ex 19 05 03) magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania kompostu/stabilizatu,
- dla odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania frakcji o wielkości, co najmniej 0-80 mm ulegającej biodegradacji oznaczonej kodem 19 12 12 wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji, w instalacji do biologicznego suszenia biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych i kompostowania odpadów – proces unieszkodliwiania D8:
 - inne niewymienione odpady – tzw. stabilizat (19 05 99) magazynowane selektywnie w kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania kompostu/stabilizatu.
- dla odpadów przewidzianych do wytwarzania w wyniku przetwarzania – przesiewania na sicie o prześwicie oczek o wielkości do 20 mm tzw. stabilizat (19 05 99) – proces odzysku R12:
 - kompost nieodpowiadający wymaganiom, nienadający się do wykorzystania (19 05 03) magazynowanie selektywnie kontenerach lub luzem w sposób uporządkowany, w wydzielonym miejscu na placu dojrzewania kompostu/stabilizatu;
 - inne niewymienione odpady – tzw. stabilizat (19 05 99) odpady nie podlegają magazynowaniu.

W zakresie sposobu przygotowania odpadu do transportu Wiceprezes i Prokurent Spółki wskazali, że transport uzależniony był od rodzaju odpadu, bieżących warunków przyjęcia odpadów u danego odbiorcy oraz od rodzaju pojazdu transportującego odpady. Odpady były przekazywane w postaci luźnej, zbelowanej i/lub w big-bagach. Spółka nie posiadała rejestru, na podstawie którego można by potwierdzić, w jakiej postaci w badanym okresie były przekazywane odpady.

W wyniku przeprowadzonych oględzin⁴⁹ przy udziale Specjalisty nauk technicznych w dziedzinie gospodarki odpadami ustalono, że przyjęte zmieszane odpady komunalne o kodzie 20 03 01, były magazynowe bez zastosowania środków

⁴⁷ W pojemnikach lub kontenerach w wydzielonym miejscu na placu technologicznym; luzem w sposób uporządkowany w boksach magazynowych.

⁴⁸ W pojemnikach lub kontenerach w wydzielonym miejscu na placu technologicznym; luzem w sposób uporządkowany w boksach magazynowych.

⁴⁹ W dniu 17 lipca 2019 r.

zabezpieczających przed działaniem czynników atmosferycznych. Według oświadczenia Dyrektora ds. Transportu i Logistyki odpady były przetwarzane na bieżąco i czas ich magazynowania na terenie zakładu w Rudnej *nie przekraczał 48h*. Niewielka masa odpadów zdeponowana na placu w chwili oględzin wskazywała na bieżące przetwarzanie dowożonych do Zakładu odpadów. Nie było również przesłanek świadczących o pogorszeniu właściwości technologicznych odpadów z uwagi na zbyt długi okres ich magazynowania przed przetwarzaniem na linii technologicznej. Ponadto odpady opakowaniowe o kodzie 15 01 06 były magazynowane na placu magazynowym bez zastosowania środków zabezpieczających przed działaniem czynników atmosferycznych. Według oświadczenia Dyrektora ds. Transportu i Logistyki czas magazynowania tych odpadów wynosił maksymalnie do 7 dni, po tym czasie odpady były przetwarzane w stacji modułowej do segregacji odpadów w celu wydzielenia odpadów surowcowych lub w formie nieprzetworzonej były przekazywane odbiorcy zewnętrznemu. W dniu oględzin na linii modułowej prowadzony był proces przetwarzania odpadów opakowaniowych. Obok linii modułowej w big bagach leżały wysegregowane odpady surowcowe: 15 01 01 opakowania z papieru i tektury; 15 01 02 opakowania z tworzyw sztucznych, butelki PET, opakowania HDPE; 15 01 04 opakowania z metali, puszki stalowe. Zgodnie z oświadczeniem Zastępcy Dyrektora ds. Ewidencji i Składowania *odpady na koniec dnia roboczego były przewożone do kontenerów i magazynowane w nich do czasu uzbierania partii transportowej*. Zgodnie z oświadczeniem Dyrektora ds. Transportu i Logistyki *odpady są przekazywane na podstawie umów lub zleceń jednorazowych do kolejnych podmiotów, które prowadzą doczyszczanie uzyskanych surowców z wykorzystaniem zaawansowanych separatorów*. Za placem dojrzewania kompostu znajdowała się niewielka strefa magazynowania odpadów wielkogabarytowych. Według oświadczenia Dyrektora ds. Transportu i Logistyki *odpady te trafiają do Zakładu w bardzo niewielkiej ilości i bez przetworzenia są przekazywane podmiotom zewnętrznym do zagospodarowania*.

W trakcie oględzin stwierdzono rozwiewanie po placu magazynowym odpadu o kodzie 19 12 12 (frakcja nadsitowa z przesiewu przez sito 0-40 mm), który stanowiły komponent do produkcji paliwa alternatywnego (dalej *RDF*). Sposób magazynowania przywołanego odpadu (hałdy na placu magazynowym) nie uwzględniał właściwości fizycznych odpadu.

Ponadto w czasie oględzin na placu znajdowały się magazynowane odpady z selektywnego zbierania bioodpadów (odpady zielone). Zgodnie z oświadczeniem Dyrektora ds. Transportu i Logistyki z *odpadów zielonych (kod 20 02 01) przed przetworzeniem usuwane są worki w Zakładzie we Wrocławiu (ręcznie)*. Nie było przesłanek do stwierdzenia, że czas i sposób magazynowania odpadów zielonych powoduje pogorszenie ich właściwości technologicznych.

W dniu oględzin w części biologicznej instalacji MBP, w wyniku przetwarzania odpadów o kodzie 20 02 01, wytwarzane były odpady ex 19 05 03 – kompost nieodpowiadający wymaganiom, uzyskany z odpadów zielonych. Według oświadczeń Zastępcy Dyrektora ds. Przetwarzania Odpadów oraz Zastępcy Dyrektora ds. Ewidencji i Składowania *kwalfikacja końcowa (brak spełnienia wymagań dla nawozu) wynika głównie z zawartości zanieczyszczeń fizycznych w postaci innych frakcji materiałowych (zanieczyszczenie rozdrobnioną frakcją 19 12 12)*.

Sposób magazynowania odpadów sypkich (19 12 12 po sicie 0-40 mm) stwierdzony w czasie oględzin (roziewanie po placu magazynowym) miał wpływ na właściwości technologiczne odpadów zielonych i jakość uzyskiwanego produktu końcowego. W dniu oględzin nie stwierdzono finalnego produktu w postaci kompostu nieodpowiadającego wymaganiom i stabilizatu. Według oświadczenia Dyrektora ds.

Transportu i Logistyki gotowy materiał został na bieżąco wywieziony na składowisko.

(akta kontroli str. 212-346, 1377-1398)

Stwierdzone
nieprawidłowości

W działalności kontrolowanej jednostki w przedstawionym wyżej zakresie stwierdzono następujące nieprawidłowości:

1. W latach 2016-2018 instalacja do biologicznego suszenia, biologicznego przetwarzania w warunkach tlenowych i kompostowania odpadów - w procesie kompostowania odpadów (odzysk w procesie R3) była wykorzystywana powyżej mocy przerobowych określonych w pozwoleniu nr PZ 7/2016 z dnia 26 kwietnia 2016 r.

W 2016 r. wykorzystanie tej instalacji wyniosło: 29 871,05 Mg (tj. 142,24%), w 2017 r. 30 257,38 Mg (tj. 144,08%), w 2018 r. 28 835,23 Mg (tj. 120,15%) przy dopuszczalnej mocy przerobowej określonej w pozwoleniu, wynoszącej w latach 2016-2017 21 000 Mg/rok, a w 2018 r. 24 000 Mg/rok.

Prezes wyjaśnił, że z początkiem 2016 r. status regionalnej instalacji utraciła jedna z dwóch pozostałych instalacji do kompostowania w regionie. Z tego powodu ilości odpadów zielonych, dostarczanych przez jednego z kontrahentów do instalacji należącej do Spółki były kilkakrotnie większe, niż wydajność określona w decyzji administracyjnej oraz w WPGO⁵⁰. Prezes wskazał, że w ten sposób w 2016 r. został w istocie ujawniony dodatkowy wolumen odpadów zielonych - w ilości kilku tysięcy ton. Na przetworzenie zwiększonych ilości odpadów zielonych pozwalały Spółce technologiczne moce przerobowe posiadanej instalacji. Mając na uwadze, że w tym samym czasie druga z dostępnych w regionie kompostowni takich wolnych mocy w stosunku do posiadanej wydajności nie posiadała, jak również to, że przepisy co do zasady uniemożliwiają wywożenie odpadów zielonych poza dany region gospodarki odpadami (za określonymi sankcjami), Spółka przyjmowała odpady w takiej ilości, jaką była w stanie technologicznie przetworzyć, a o zaistniałym przekroczeniu wiedzy posiadał Urząd Marszałkowski. Prezes wskazał, że o zwiększenie mocy przerobowych części biologicznej instalacji Spółka wnioskuje w 2017 r. i uzyskuje decyzję zmieniającą, w której określona została wydajność na poziomie 24 000 Mg rocznie. W ocenie Marszałka Województwa Dolnośląskiego, nie było możliwości wskazania w decyzji na rzecz Spółki większej dopuszczalnej wydajności, pomimo posiadania faktycznych większych mocy przerobowych, z uwagi na konieczność zgodności sumy wydajności instalacji określonych w regionie z danymi przewidzianymi w WPGO.

(akta kontroli str. 212-356, 1717-1820, 2082-2083)

2. Niezgodnie z pozwoleniem magazynowano odpad o kodzie 19 12 12⁵¹ (inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów). Przeprowadzone oględziny⁵² wykazały, że odpad był magazynowany luzem na placu technologicznym, mimo że sposób magazynowania określony w pozwoleniu, przewidywał magazynowanie selektywne w oznakowanych kontenerach w wydzielonym miejscu na placu technologicznym, z zastrzeżeniem że w przypadku magazynowania odpadów podatnych na rozwiewanie kontenery/pojemniki winny być przykryte plandeką lub siatką.

Prezes wyjaśnił, że o procesie magazynowania należy mówić w kontekście definicji zawartej w *uod*. Zgodnie z art. 3 *uod*, przez magazynowanie odpadów rozumie się czasowe przechowywanie odpadów obejmujące: wstępne magazynowanie odpadów przez ich wytwórcę, tymczasowe magazynowanie odpadów przez prowadzącego

⁵⁰ Wojewódzki Plan Gospodarki Odpadami.

⁵¹ Dotyczy frakcji nadsitowej z przesiewu przez sito 0-40 mm.

⁵² W dniu 17 lipca 2019 r.

zbieranie odpadów, magazynowanie odpadów przez prowadzącego przetwarzanie odpadów. Prezes wskazał również, że z art. 25 ust. 4 *uod* wynika, że odpady mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dużej jednak niż przez rok. W związku z powyższym przez magazynowanie odpadów należy rozumieć w praktyce gromadzenie i przetrzymywanie odpadów.

Zdaniem Prezesa, odpady które w dniu oględzin znajdowały się na placu technologicznym na terenie Zakładu w Rudnej Wielkiej, nie były poddawane procesowi magazynowania. Odpady te zgromadzone były na placu w związku z prowadzonym na nim, zgodnie z warunkami pozwolenia zintegrowanego procesem przetwarzania odpadów. Po przeprowadzeniu tych procesów omawiane odpady, w zależności od przewidzianego dalszego sposobu zagospodarowania, były albo przekierowane do dalszych instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu, albo zostały załadowane do pojazdów i wywiezione do odbiorcy zewnętrznego. W ocenie Prezesa należy uznać, że odpady znajdujące się na placu w dniu 17 lipca 2019 r. nie były magazynowane w rozumieniu przepisów *uod*, lecz znajdowały się w trakcie procesu przetwarzania.

NIK nie podziela stanowiska Prezesa. Zgodnie z definicją zawartą w art. 3 ust. 1 pkt 5 *uod* magazynowanie odpadów jest czasowym przechowywaniem odpadów obejmującym m.in. wstępne magazynowanie odpadów przez ich wytwórcę i zgodnie z art. 25 ust. 1 *uod* musi uwzględniać właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia które mogą powodować te odpady.

Ponadto, zgodnie z wyjaśnieniami Dyrektora ds. Transportu i Logistyki udzielonymi w trakcie oględzin, przedmiotowy odpad o kodzie 19 12 12 stanowił komponent do produkcji paliwa alternatywnego i był magazynowany do 24h w hałdach na placu magazynowym.

(akta kontroli str. 212-346,1377-1398, 1407)

3. Urządzenia techniczne wizyjnego systemu kontroli miejsc magazynowania odpadów⁵³ nie zapewniały od dnia 6 marca 2019 r. ciągłego, całodobowego zapisu kamer wymaganego postanowieniami art. 25 ust. 6d *uod*⁵⁴. Przeprowadzone oględziny w tym zakresie wykazały, że rejestratory nr 2 i nr 3 pozwalały na ciągły, całodobowy zapis z ośmiu kamer⁵⁵ dopiero od dnia 5 lipca 2019 r., natomiast przed tą datą wyłącznie w godzinach od 22 do 6. Ponadto zapis z trzech kamer⁵⁶, pochodzący z rejestratora nr 2 umożliwiał całodobowy podgląd dopiero od dnia 31 lipca 2019 r., natomiast przed tą datą wyłącznie w godzinach od 22 do 6.

Pełnomocnik Zarządu ds. Kontroli Środowiska wyjaśniła, że Zakład Zagospodarowania Odpadów w Rudnej Wielkiej od początku prowadzenia swojej działalności gospodarczej wyposażony jest w urządzenia techniczne zapewniające wizyjny system kontroli miejsc magazynowania odpadów (kamery), umożliwiające zapis obrazu według wewnętrznie ustalonych kryteriów tj. w godzinach od 22 do 6, kiedy na terenie Zakładu nie ma obecnych pracowników. Przedmiotowy system monitoringu z początkiem wejścia w życie zapisu art. 25 ust. 6a, 6b i 6d *uod* nie został do niego dostosowany, w związku z brakiem rozporządzenia wykonawczego, o którym mowa w art. 25 ust. 8a ww. ustawy. Pełnomocnik Zarządu wyjaśniła również, że związku z powyższym Spółka postawiona została w sytuacji wyboru czy

⁵³ Rejestrator nr 2 i 3.

⁵⁴ Przepis dodany do *uod* na podstawie art. 1 pkt 1 lit. d ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r. poz.1592).

⁵⁵ Oznaczonych jako: magazyn 01, paliwo 09, złom jupiter 06, wysyp paliwo 10, dobsztat 10, las 05, selektywna 06, kwatera 01.

⁵⁶ Oznaczonych jako droga 02, segregacja 03, zasyp 04.

ryzykować inwestując w monitoring zgodny z projektem rozporządzenia, czy poczekać aż wejdą w życie nowe przepisy. Ekspertyza w tym zakresie wykazała, że zgodnie z projektem przedmiotowego rozporządzenia na dzień 10 stycznia 2019 r. inwestycja w system monitoringu miała kosztować Spółkę ponad 210 tys. zł brutto. W związku z powyższym, jak wskazała Pełnomocnik Zarządu podjęto decyzję o dostosowaniu wizyjnego systemu kontroli miejsc magazynowania odpadów w terminie określonym w rozporządzeniu wykonawczym w przedmiotowym zakresie. Powyższa decyzja spowodowana była także dużą ilością zmian przepisów prawa, które generują dodatkowe, wysokie koszty na ich realizację (wniesienie zabezpieczenia roszczeń, wykonanie operatów przeciwpożarowych, zakup pojemników na odpady kuchenne, wyposażenie co 10 pojazdu w napęd elektryczny lub gazowy, opracowywanie wniosków o zmianę posiadanych zezwoleń).

(akta kontroli str. 2095-2108, 2116-2117)

4. Zapis obrazu wizyjnego systemu kontroli miejsca magazynowania odpadów pochodzący z rejestratora nr 2 (rejestracja obrazu z siedmiu kamer) nie był przechowywany przez miesiąc od daty dokonania zapisu, co było niezgodne z postanowieniami art. 25 ust. 6b *uod*. Przeprowadzone w dniu 1 sierpnia 2019 r. oględziny wykazały, że podgląd zapisu z kamer⁵⁷ był możliwy od dnia 4 lipca 2019 r. (29 dni).

Pełnomocnik Zarządu ds. Kontroli Środowiska wyjaśniła, że rozporządzenie wykonawcze nie zostało określone przez Ministra Środowiska, niemniej w związku z kontrolami organów administracji w tym zakresie podjęto decyzję o wprowadzeniu dowolnego wizyjnego systemu kontroli miejsc magazynowania odpadów, poprzez dostosowanie istniejącego monitoringu do wymogów zapisu *art. 25 ustawy o odpadach*. Wobec tego w dniu 5 lipca 2019 r. Spółka poddała rekonfiguracji ustawienia istniejącego monitoringu, polegającej na zmianie zapisu obrazu ustawionego na godziny nocne z wszystkich 21 kamer zainstalowanych na terenie zakładu, na całodobowy zapis obrazu przez okres co najmniej 30 dni. Podgląd zapisu z trzech kamer pochodzący z rejestratora nr 2 omyłkowo nie został zrekonfigurowany w tym dniu.

Najwyższa Izba Kontroli wskazuje, że przepis art. 25 ust. 6d *uod* wymaga by wizyjny system kontroli miejsca magazynowania lub składowania odpadów prowadzony był przy użyciu urządzeń technicznych zapewniających przez całą dobę zapis obrazu i identyfikację osób przebywających w tym miejscu. Z tego względu niewydanie przez ministra właściwego ds. środowiska przepisów wykonawczych na podstawie art. 25 ust. 8a *uod* nie zwalniało Spółki z realizacji obowiązku określonego w przepisie rangi ustawowej.

(akta kontroli str. 2095-2108, 2116-2117)

5. Spółka z naruszeniem terminu określonego w art. 9m *ucpg* przekazała kalkulację kosztów zagospodarowania odpadów w instalacji do gminy Lubin. Przedmiotowy wniosek wpłynął do Zakładu w dniu 30 kwietnia 2019 r. natomiast odpowiedź została udzielona w dniu 9 maja 2019 r. tj. po upływie 9 dni.

Wiceprezes i Prokurent Spółki wyjaśnili, że z uwagi na przypadający tzw. długie majowy weekend, odpowiedzi udzielono 9 maja 2019 r. czyli z 2 dniowym opóźnieniem w stosunku do terminu, o którym mowa w ustawie. Odpowiedzi udzielono jednak mailem, co pozwoliło na uniknięcie straty czasu przy doręczaniu przesyłki listowej przez pocztę.

(akta kontroli str. 1439-1443, 2083)

⁵⁷ Oznaczonych jako droga 02, segregacja 03, zasyp 04, magazyn 01, wysyp paliwo 10, paliwo 09, złom jupiter 06.

OCENA CZĄSTKOWA

W skontrolowanym zakresie Spółka na ogół zgodnie z obowiązującymi przepisami i warunkami pozwolenia gospodarowała odpadami. W terminie wynikającym z postanowień *uod* Zakład przekazywał sprawozdania do Marszałka Województwa Dolnośląskiego. Ponadto, zgodnie z postanowieniami *ucpg* Spółka zawarła umowy z podmiotami odbierającymi odpady komunalne z nieruchomości. Jednak nie wszystkie warunki pozwolenia były przez Spółkę przestrzegane. Instalacja do biosuszenia, biostabilizacji lub kompostowania odpadów w procesie kompostowania odpadów (R3) była wykorzystywana powyżej mocy określonych w pozwoleniu a sposób magazynowania odpadu 19 12 12 był niezgodny z pozwoleniem. Wizyjny system kontroli miejsc magazynowania odpadów nie spełniał wszystkich warunków określonych w *uod*. W jednym przypadku (na cztery objęte kontrolą) Spółka z naruszeniem przepisów *ucpg* przekazała wnioskującemu podmiotowi kalkulację kosztów zagospodarowania odpadów.

OBSZAR

2. Sposób postępowania z odpadami powstałymi po procesie przetworzenia w instalacji MBP

Opis stanu faktycznego

a) Zakład zawarł umowy na przyjęcie do przetworzenia wytworzonych w MBP odpadów z trzema podmiotami posiadającym zezwolenie na zbieranie odpadów. W okresie od 1 stycznia 2016 r. do 30 czerwca 2017 r. odpady były przekazywane na podstawie zleceń i umów zawartych na czas nieokreślony, natomiast od 1 lipca 2017 r. wyłącznie na podstawie umów zawartych na czas nieokreślony. Umowami i zleceniami objęte były wszystkie rodzaje wytworzonych odpadów w instalacji MBP. Przekazywanie odpadów miało charakter odpłatny. Ceny za przekazanie 1 Mg odpadów były zróżnicowane w zależności od roku i rodzaju przekazywanego odpadu⁵⁸. Prezes wyjaśnił, że cena uzależniona była od jakości materiałowej, deklarowanej ilości, czystości surowca, sposobu przekazania czy transportu odpadów.

(akta kontroli str. 1431, 1411-1412)

b) W kontrolowanym okresie odpady wytworzone w instalacji MBP były przekazywane do dalszego zagospodarowania innym podmiotom (wyłącznie pośrednikom), i tak:

– w 2016 r. przekazano 1 208,80 Mg odpadu o kodzie 15 01 01, 1 401,28 Mg odpadu o kodzie 15 01 02 i 241,92 Mg odpadu o kodzie 15 01 07;

– w 2017 r. przekazano 1 168,82 Mg odpadu o kodzie 15 01 01, 1 369,20 Mg odpadu o kodzie 15 01 02, 204,62 Mg odpadu o kodzie 15 01 07, 250,16 Mg odpadu o kodzie 19 12 01, 242,90 Mg odpadu o kodzie 19 12 04 i 35,06 Mg odpadu o kodzie 19 12 05;

– w 2018 r. przekazano 3 879,64 Mg odpadu o kodzie 15 01 01, 1 686,55 Mg odpadu o kodzie 15 01 02, 102,04 Mg odpadu o kodzie 16 06 05, 2 319,95 Mg odpadu o kodzie 19 12 01, 1 355,08 Mg odpadu o kodzie 19 12 04 i 175,32 Mg odpadu o kodzie 19 12 05.

– w 2019 r. (do 30 czerwca) przekazano 2 204,46 Mg odpadu o kodzie 15 01 01 i 1 354,52 Mg odpadu o kodzie 15 01 02.

Wskazane przez Spółkę ilości odpadów przekazanych do dalszego zagospodarowania, nie były zgodne z ilością wykazaną w kartach ewidencji

⁵⁸ W 2016 r. cena za przekazanie 1 Mg odpadu 15 01 01 wynosiła 49 zł, 15 01 02 – 59 zł, 15 01 07 - 79 Mg.

W 2017 r. cena za przekazanie 1 Mg odpadu 15 01 01 wynosiła od 36 do 49 zł, 15 01 02 od 36 do 59 zł 15 01 07 od 36 do 79 zł, 19 12 01 od 16 do 49 zł, 19 12 04 od 16 do 59 zł, 19 12 05 od 16 do 79 zł.

W 2018 r. cena za przekazanie 1 Mg odpadu wynosiła: 15 01 01 od 1 do 7 zł, 15 01 02 od 1 do 7 zł, 16 06 05 - 20 tj. przekazując odpad pośrednik płacił Spółce.

19 12 01 – 16 zł, 19 12 04 – 16 zł, 19 12 05 – 16 zł.

W 2019 r. cena za przekazanie 1 Mg odpadu wynosiła: 15 01 01 – 1 zł, 15 01 02 – 1 zł.

odpadów⁵⁹. Prezes wyjaśnił, że przedłożone do kontroli dane zawierały wartości odnoszące się do przetwarzania odpadów w instalacji MBP (zgodnie z zakresem kontroli prowadzonej przez NIK), rozumianej jako Zakład prowadzący RIPOK. W kartach ewidencji odpadów zgodnie z zasadami ich wypełniania, wynikającymi z obowiązujących przepisów, wykazywane były natomiast globalne przepływy (wejścia i wyjścia na i z magazynu) danego rodzaju odpadu (kodu odpadu), nie były przypisane do konkretnej instalacji czy procesu przetwarzania, w związku z czym nie ma możliwości ich wyodrębnienia celem zaprezentowania.

Prezes wyjaśnił, że Spółka przekazuje odpady kontrahentom, którzy posiadają wymagane pozwolenia na gospodarowanie odpadami. Ponadto, jak wskazał powołując się na art. 25 ust. 3 *uod*, odpowiedzialność za gospodarowanie odpadami przenosi się na następnego posiadacza odpadów. Zatem to kolejny posiadacz decyduje o tym komu i jakie ilości odpadów przekaże. Niemniej jak wskazał, jeżeli odpady z grupy 15 przekazywane były kolejnemu posiadaczowi w celu dokonania recyklingu, Spółka otrzymywała w 2019 r. zwrotne Dokumenty Potwierdzające Recykling (dalej DPR), w których zawarta była informacja jaki podmiot dokonał ostatecznego przetworzenia odpadów lub oświadczenie odbiorcy o ich zagospodarowaniu zgodnie posiadanymi pozwoleniami.

Ponadto Wiceprezes i Prokurent Spółki wyjaśnili, że wszystkie odpady wytwarzane w instalacji MBP, w tym kompost, ważone są w chwili ich przekazywania do odbiorcy zarówno na jednej z wag zlokalizowanych na terenie Zakładu Zagospodarowania Odpadów w Rudnej Wielkiej jak i wadze odbiorcy odpadów. Waga odpadów ustalana była na podstawie różnicy dwóch wagań: wagi pustego pojazdu oraz wagi pojazdu z załadowanymi odpadami. Kierowcy transportującemu odpady wytworzone w instalacji MBP przekazywano list przewozowy, na którym wskazana była m.in. masa odpadów ustalona przez Spółkę. Waga ta nie była rejestrowana w systemie wagowym, a końcowe rozliczenie odpadów dokonywane było na podstawie ważenia dokonanego u odbiorcy odpadów. W przypadku stabilizatu wytwarzanego w instalacji MBP, który ostatecznie składowany jest na składowisku, masa odpadów ustalana jest na wadze wjazdowej zlokalizowanej na terenie Spółki.

W sprawie problematyki zbywania odpadów do dalszego przetworzenia, Prezes wskazał, że systemowe wprowadzanie rozwiązań legislacyjnych w szczególności do palnej frakcji nadsitowej ułatwiłoby jej zagospodarowanie.

Udział procentowy odzysku odpadów surowcowych z zmieszanych odpadów komunalnych w poszczególnych latach wyniósł: 2,5% (2016 r.), 3,1% (2017 r.), 9,1% (2018 r.), 7,4% (30 czerwca 2019 r.).

(akta kontroli str. 1412, 1416, 1825-1828, 1830-1832, 1853-1858, 1877-1893, 1898-1899, 1902, 2125-2167, 2977-2981)

⁵⁹ Rozbieżności dotyczyły m.in. ilości odpadu o kodzie 15 01 01 przekazanego (w 2016 r.), która wynosiła 1 208,8 Mg, tymczasem z karty ewidencji wynikało, że 1 931,67 Mg; ilości odpadu o kodzie 15 01 07 przekazanego (w 2016 r.) w ilości 241,92 Mg, tymczasem z karty ewidencji wynikało, że 981,9 Mg; ilość odpadu o kodzie 15 01 02 przekazano (w 2017 r.) w ilości 1 369,20 Mg, tymczasem z karty ewidencji wynikało, że ilość ta wynosiła 2 037,66 Mg; ilość odpadu o kodzie 15 01 07 przekazano (w 2017 r.) w ilości 204,62 Mg, tymczasem z karty ewidencji wynikało, że ilość ta wynosiła 946,06 Mg; ilość odpadu o kodzie 15 01 01 przekazano (w 2018 r.) w ilości 3 879,64 Mg, tymczasem z karty ewidencji wynikało, że 4 617,81 Mg; w wykazie podano, że odpad o kodzie 15 01 02 został przekazany (w 2018 r.) w ilości 1 686,55 Mg, tymczasem z karty ewidencji wynikało 2 785,31 Mg; ilości odpadu o kodzie 16 06 05 przekazanego (w 2018 r.) w ilości 102,04 Mg, tymczasem z karty ewidencji wynikało, 98,48 Mg; ilości odpadu o kodzie 19 12 01 przekazanego (w 2018 r.) w ilości 2 319,95 Mg, tymczasem z karty ewidencji wynikało 2 271,34 Mg; ilość odpadu o kodzie 19 12 05 przekazanego (w 2018 r.) w ilości 175,32 Mg, tymczasem z karty ewidencji wynikało 184,12 Mg.

c) W okresie objętym kontrolą oraz w latach wcześniejszych w instalacji MBP funkcjonującej na terenie Zakładu nie występowały pożary.

(akta kontroli str. 11)

d) Spółka sporządzała dokumenty ewidencji odpadów (zgodne z obowiązującym wzorem) oraz roczne sprawozdania do Marszałka Województwa Dolnośląskiego. Sprawozdania przekazane zostały w terminie wynikającym z art. 76 ust. 1 *uod* tj. do 15 marca każdego roku. W latach 2017-2018 dokonano korekt sprawozdań w zakresie oznaczenia odpadu 19 05 03 jako ex. Dla odpadów przekazywanych do instalacji MBP (20 03 01) prowadzono karty ewidencji, natomiast w przypadku 11 rodzajów odpadów, wytwarzanych w instalacji MBP, karty ewidencji prowadzono dla 10. Powyższe zostało szerzej opisane w sekcji *Stwierdzone nieprawidłowości*. Na podstawie badania losowo wybranych kart przekazania zmieszanych odpadów komunalnych (20 03 01) za lata 2016-2019 stwierdzono, że dane ilościowe wykazywane w kartach przekazania były zgodne z kartami ewidencji. Niemniej jednak w przypadku odpadów wytworzonych, stwierdzono że karty ewidencji odpadów zawierały dane niezgodne ze sprawozdaniami. Powyższe zostało szerzej opisane w sekcji *Stwierdzone nieprawidłowości*.

W kontrolowanym okresie Spółka przekazywała półroczne sprawozdania do gmin, z którymi miała zawarte umowy na odbiór odpadów na podstawie art. 9n *ucpg*.

Zakład, jako prowadzący RIPOK nie sporządzał i nie przedkładał gminom, z którymi miał zawarte umowy, informacji o odpadach, które poddane zostały procesowi przygotowania do ponownego użycia, recyklingu lub odzysku innymi metodami, lub które zostały przekazane w tym celu innemu posiadaczowi odpadów, o których mowa w art. 9oa *uocp*. Sprawozdania sporządzane na tej podstawie były przekazywane wyłącznie przedsiębiorcom odbierającym odpady. Powyższe zostało szerzej opisane w sekcji *Stwierdzone nieprawidłowości*.

(akta kontroli str. 1206-1373, 1405-1406, 1717-1820, 1821-2079, 2988-3270, 2188-2975)

Stwierdzone
nieprawidłowości

W działalności kontrolowanej jednostki w przedstawionym wyżej zakresie stwierdzono następujące nieprawidłowości:

1. W latach 2016-2019 nie prowadzono karty ewidencji odpadu ex 19 05 03 wytwarzanego na terenie Zakładu w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów (20 02 01)⁶⁰.

Prezes wyjaśnił, że po przeprowadzeniu analizy dokumentacji ewidencyjnej stwierdzono, że odpad powstający w procesie kompostowania odpadów zielonych został faktycznie wykazany w ewidencji bez uwzględnienia oznaczenia ex i tak też została wystawiona karta ewidencji odpadów. Zadeklarował dodatkowo, że Spółka dokona korekty kart ewidencji wyodrębniając odpady o kodzie 19 05 03 z oznaczeniem ex, które powstały w wyniku kompostowania odpadów zielonych.

(akta kontroli str. 212-346, 1404-1408)

2. Wykazane w złożonych do Marszałka Województwa Dolnośląskiego sprawozdaniach (za lata 2017-2018) dane o ilości odpadów wytworzonych, poddanych procesowi odzysku lub unieszkodliwienia były niezgodne z wielkościami zamieszczonymi na kartach ewidencji prowadzonych dla odpadów wytworzonych w instalacji MBP, tj.:

⁶⁰ Zgodnie z pozwoleniem, odpady przewidziane do wytwarzania w wyniku przetwarzania selektywnie zebranych odpadów zielonych i innych bioodpadów wraz z innymi odpadami ulegającymi biodegradacji w instalacji, oznaczane są kodem ex 19 05 03 (kompost nieodpowiadający wymaganiom [nienadający się do wykorzystania] wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie).

a) odpad o kodzie 19 05 03 (kompost nieodpowiadający wymaganiom),
– zgodnie z kartą ewidencji za 2017 r. – został wytworzony w ilości 31 869,92 Mg a w sprawozdaniu, w dziale 2 dotyczącym *danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów*, wykazano 31 866,02 Mg;
– zgodnie z kartą ewidencji za 2018 r. – ilość wytworzonego odpadu wynosiła 31 935,663 Mg a w sprawozdaniu, w dziale 2 dotyczącym *danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów*, wskazano 28 135,66 Mg;
– zgodnie z kartą ewidencji za 2018 r. – ilość odpadu podanego odzyskowi w procesie R3 wyniosła 9 157,38 Mg a w sprawozdaniu, w dziale 5 dotyczącym *danych o rodzajach i ilościach odpadów poddanych odzyskowi*, wskazano 9 892,98 Mg.

Prezes wyjaśnił, że po przeprowadzeniu analizy dokumentacji ewidencji odpadów stwierdzono, że błąd w karcie ewidencji odpadów powstał podczas przepisywania danych a prawidłowa wartość wpisana jest w sprawozdaniu przedłożonym Marszałkowi Województwa za 2017 r. Zadeklarował dodatkowo, że w pozostałym zakresie karty ewidencji odpadów o kodzie 19 05 03 oraz ex 19 05 03 za 2018 r. zostaną odpowiednio skorygowane.

(akta kontroli str. 1404-1409, 1749-1820, 1859-1860, 1894-1895)

b) odpad o kodzie 19 12 12 (inne odpady w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów), zgodnie z kartą ewidencji za 2018 r. – został poddanych odzyskowi w procesie R12 w ilości 134 820,082 Mg a w sprawozdaniu, w dziale 5 dotyczącym *danych o rodzajach i ilościach odpadów poddanych odzyskowi*, wskazano 186 848,142 Mg.

Prezes wyjaśnił, że po przeprowadzeniu analizy dokumentacji ewidencji odpadów oraz sprawozdania przedłożonego Marszałkowi Województwa stwierdzono, iż został popełniony błąd w sprawozdaniu w dziale 5 tab. A, wiersz 96, gdyż w podanej ilości zawarte zostały dodatkowo odpady poddane procesowi D8 wykazane w dziale 6 tab. A. W związku z powyższym Prezes zadeklarował złożenie korekty sprawozdania.

(akta kontroli str. 1404-1409, 1749-1820, 1903-1910)

3. W sprawozdaniach za 2017 r. i 2018 r., w dziale 5 dotyczącym *zestawienia danych o rodzajach i ilościach odpadów poddanych odzyskowi*, nie podano ilości odpadu o kodzie 19 05 99 (stabilizat), poddanego odzyskowi w procesie R12, którego ilość, zgodnie z kartami ewidencji wyniosła 20 559,78 Mg (w 2017 r.) i 16 047,92 Mg (w 2018 r.) Sposób dalszego gospodarowania odpadem 19 05 99 został precyzyjnie określony w pozwoleniu jako odzysk we własnym zakresie w procesie R12 lub unieszkodliwianie we własnym zakresie w procesie D5, bądź przekazywane do regionalnej instalacji do przetwarzania odpadów komunalnych w celu unieszkodliwiania w procesie D5. Zatem wszystkie procesy, jakim poddawany jest odpad 19 05 99 winny być wykazane w sprawozdaniu.

Prezes nie wyjaśnił przyczyn wystąpienia przywołanej nieprawidłowości.

(akta kontroli str.1749-1820, 1861-1862, 1896-1897)

4. Spółka prowadząc RIPOK, w latach 2016-2018 nie przekazała gminom, z którymi miała zawarte umowy, informacji o odpadach, które poddane zostały procesowi przygotowania do ponownego użycia, recyklingu lub odzysku innymi metodami, lub które zostały przekazane w tym celu innemu posiadaczowi odpadów, co było niezgodne z art. 90a ust. 1 *ucpg*.

Wiceprezes i Prokurent Spółki wyjaśnili, że w ich ocenie obowiązek przekazywania gminom informacji, o której mowa w art. 90a *ucpg*, dotyczy przypadków kiedy gmina organizuje odrębny przetarg na odbiór odpadów komunalnych i odrębny na ich

zagospodarowanie. Wówczas gmina podpisuje umowę na zagospodarowanie odpadów bezpośrednio z RIPOK. Ponadto jak wskazali, Spółka w latach 2016 – 2018, zawierała z gminami wyłącznie umowy na odbiór i zagospodarowanie odpadów, nie posiadała natomiast podpisanych umów w zakresie samego zagospodarowania odpadów. Treść wspomnianych umów nie wskazuje konkretnych instalacji RIPOK, do których Spółka jako podmiot odbierający odpady komunalne od właścicieli nieruchomości z terenu gminy, byłaby zobligowana przekazywać odpady do zagospodarowania. A zatem Spółka mogła zagospodarować odpady w jakiegokolwiek instalacji wyznaczonej w regionie północno - centralnym województwa dolnośląskiego na mocy stosownej uchwały Sejmiku Województwa. Ponadto jak wyjaśnili, w ramach podpisanych z gminami umów na odbiór i zagospodarowanie odpadów, Spółka nie występuje jako prowadzący RIPOK, a wyłącznie jako podmiot odbierający odpady komunalne od właścicieli nieruchomości, zobowiązany do przekazania odpadów do odpowiednich instalacji zgodnie z obowiązującymi przepisami, w szczególności z art. 9e *ucpg*. W konsekwencji tego, Spółka nie przekazała gminom informacji, o której mowa w art. 9oa *ucpg*.

NIK nie podziela stanowiska Wiceprezesa i Prokurenta Spółki. W kontekście realizacji obowiązku sprawozdawczego, o którym mowa wyżej, nie ma znaczenia czy zagospodarowanie odpadów było przedmiotem odrębnej umowy z gminą, czy też zostało określone w umowie łącznie z kwestią odbioru tych odpadów. Przepis art. 9oa ust. 1 *ucpg* nie różnicuje bowiem tych dwóch kwestii.

Ponadto, spośród siedmiu gmin, z którymi Spółka w latach 2016-2018 zawarła umowy na odbiór i zagospodarowanie odpadów, w trzech przypadkach, umowy określały miejsce zagospodarowania odpadów jako RIPOK zlokalizowaną w miejscowości Rudna Wielka.

(akta kontroli str. 2168-2171, 2988-3009, 3045-3051, 3163-3229, 3241-3270)

OCENA CZĄSTKOWA

Zakład zawarł umowy i zlecenia z uprawnionymi podmiotami przetwarzającymi odpady po procesie MBP, którym przekazywał odpady zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami. Będąc jednocześnie prowadzącym regionalną instalację do przetwarzania odpadów komunalnych Spółka przekazywała informacje, wymagane postanowieniami *ucpg* przedsiębiorcom odbierającym odpady komunalne od właścicieli nieruchomości, z którymi miała zawarte umowy. Kontrola wykazała jednak przypadki niezgodnego ze stanem rzeczywistym wykazywania danych w kartach ewidencji odpadów i sprawozdaniach składanych Marszałkowi Województwa Dolnośląskiego. Ponadto dla odpadu ex 19 05 03, wytwarzanego na terenie Zakładu, nie została założona karta odpadu. W latach 2016-2018 Spółka, mimo wymogu określonego w przepisach *ucpg*, nie przekazywała gminom, z którym miała zawarte umowy, informacji o odpadach, które poddane zostały procesowi przygotowania do ponownego użycia, recyklingu lub odzysku innymi metodami, lub które zostały przekazane w tym celu innemu posiadaczowi odpadów.

IV. Wnioski

W związku ze stwierdzonymi nieprawidłowościami, Najwyższa Izba Kontroli, na podstawie art. 53 ust. 1 pkt 5 ustawy o NIK, przedstawia następujące wnioski:

Wnioski

1. Przechowywanie zapisu obrazu wizyjnego systemu kontroli miejsc magazynowania odpadów przez okres jednego miesiąca.
2. Sporządzanie kart ewidencji dla odpadu ex19 05 03 (kompost niedpowiadający wymaganiom wytworzony z odpadów zielonych i innych bioodpadów zebranych selektywnie).

3. Przetwarzanie odpadów w części biologicznej instalacji MBP - w procesie kompostowania odpadów R3 – zgodnie z mocami przerobowymi instalacji określonymi w pozwoleniu.
4. Sporządzanie kart ewidencji odpadów oraz sprawozdań zgodnie ze stanem rzeczywistym.
5. Przekazanie gminom, z którymi Spółka ma podpisane umowy, zaległych⁶¹ informacji o odpadach, które poddane zostały procesowi przygotowania do ponownego użycia, recyklingu lub odzysku innymi metodami lub przekazane w tym celu innemu posiadaczowi odpadów, przetwarzanych w RIPOK w miejscowości Rudna Wielka.

V. Pozostałe informacje i pouczenia

Wystąpienie pokontrolne zostało sporządzone w dwóch egzemplarzach; jeden dla kierownika jednostki kontrolowanej, drugi do akt kontroli.

Prawo zgłoszenia
zastrzeżeń

Zgodnie z art. 54 ustawy o NIK kierownikowi jednostki kontrolowanej przysługuje prawo zgłoszenia na piśmie umotywowanych zastrzeżeń do wystąpienia pokontrolnego, w terminie 21 dni od dnia jego przekazania. Zastrzeżenia zgłasza się do dyrektora Delegatury NIK we Wrocławiu. Prawo zgłaszania zastrzeżeń, zgodnie z art. 61b ust. 2 ustawy o NIK, nie przysługuje do wystąpienia pokontrolnego zmienionego zgodnie z treścią uchwały w sprawie zastrzeżeń.

Obowiązek
poinformowania
NIK o sposobie
wykonania wniosków

Zgodnie z art. 62 ustawy o NIK należy poinformować Najwyższą Izbę Kontroli, w terminie 21 od otrzymania wystąpienia pokontrolnego, o sposobie wykonania wniosków pokontrolnych oraz o podjętych działaniach lub przyczynach niepodjęcia tych działań.

W przypadku wniesienia zastrzeżeń do wystąpienia pokontrolnego, termin przedstawienia informacji liczy się od dnia otrzymania uchwały o oddaleniu zastrzeżeń w całości lub zmienionego wystąpienia pokontrolnego.

Wrocław, września 2019 r.

Kontroler
Marta Laszczak
Inspektor kontroli państwowej

Najwyższa Izba Kontroli
Delegatura we Wrocławiu
Dyrektor
Radosław Kujawiński

.....
podpis

.....
podpis

⁶¹ Za lata 2016-2018.

