ЗАТВЕРДЖЕНО

постановою Кабінету Міністрів України

від \_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_ 2023 р. № \_\_\_\_\_

**Критерії**

**оголошення припинення статусу відходів для склобою**

|  |  |
| --- | --- |
| **Критерії** | **Вимоги для внутрішнього моніторингу** |
| **Розділ 1. Відходи, які використовуються як вхідна фракція для операцій з відновлення відходів** | |
| 1.1. Як вхідні фракції можуть використовуватися лише відходи, які містять скло, що підлягає відновленню, таке як тарне скло, листове скло або скло від столового посуду, яке не містить свинцю. Зібрані відходи, які містять скло, можуть містити незначні кількості інших видів скла. | Вхідний контроль під час приймання відходів, які містять скло, здійснюється шляхом візуального огляду та вивчення супровідної документації кваліфікованим персоналом, який навчений визначати відходи, що не відповідають критеріям, викладеним у цьому Розділі. |
| 1.2. Склобій із змішаних твердих побутових або медичних відходів не повинен використовуватися як вхідна фракція. |
| 1.3. Небезпечні відходи не повинні використовуватися як вхідна фракція. |
| **Розділ 2. Процеси і технології оброблення відходів** | |
| 2.1. Відходи, що містять скло, повинні бути зібрані, розділені та оброблені, і з цього моменту постійно зберігатися окремо від будь-яких інших відходів. |  |
| * 1. Усі операції з оброблення, такі як: подрібнення, сортування, розділення або очищення, необхідні для підготовки склобою до безпосереднього використання (через повторне плавлення) у виробництві скла та виробів зі скла, мають бути завершені. |  |
| **Розділ 3. Якість склобою, що утворився в результаті проведення операцій з відновлення** | |
| 3.1. Склобій повинен відповідати вимогам ДСТУ 3165-95 "Виробництво скла, Сировина. Терміни та визначення" або аналогічного міжнародного стандарту, або технічних умов (технічних специфікацій) для безпосереднього використання у виробництві скла або виробів зі скла, шляхом повторного плавлення на підприємствах з виробництва скла. | Кваліфікований персонал повинен оцінювати кожну партію. |
| 3.2. Вміст домішок, які не є склом, повинен бути:  чорні метали: ≤ 50 ppm (частин на мільйон);  кольорові метали: ≤ 60 ppm (частин на мільйон);  неметалеві не скляні неорганічні речовини:  < 100 ppm (частин на мільйон) для склобою розміром > 1мм;  < 1 500 ppm (частин на мільйон) для склобою розміром ≤ 1 мм;  органічні речовини: ≤ 2 000 ppm (частин на мільйон). | Кваліфікований персонал повинен проводити візуальний огляд кожної партії.  Якщо вносяться суттєві зміни в процесі виробництва, репрезентативні зразки склобою підлягають огляду та повинні аналізуватися гравіметрично для вимірювання загального вмісту не скляних компонентів з належними інтервалами. Вміст не скляних компонентів повинен аналізуватися шляхом зважування після механічного або ручного (при необхідності) розділення матеріалів під ретельним візуальним наглядом.  Належна періодичність проведення моніторингу шляхом відбору репрезентативних проб повинна визначатися з врахуванням наступних чинників:  очікувана модель мінливості;  невід’ємний ризик мінливості якості відходів, що використовуються як вхідна фракція для операцій з відновлення і будь-якої подальшої обробки. Відходи, які містять скло, що було у споживанні, з високо передбачуваним складом потребують менш частого моніторингу. Відходи, які містять скло, що використовувалося разом з багатокомпонентними матеріалами, можуть потребувати більш частішого моніторингу;  невід'ємна точність методу моніторингу;  наближеність результатів вмісту не скляних компонентів до зазначених вище величин.  Процедура по визначенню періодичності проведення моніторингу повинна бути задокументована як частина системи управління якістю / системи екологічного управління та повинна бути доступною для перевірки. |
| 3.3. Склобій не повинен мати жодних небезпечних властивостей, визначених у Додатку 3 до Закону України "Про управління відходами".  Склобій повинен відповідати обмеженням концентрації, встановленим законодавством про хімічну безпеку та поводження з хімічними речовинами. | Кваліфікований персонал повинен проводити візуальний огляд кожної партії. Якщо візуальний огляд викликає будь-яку підозру щодо наявності небезпечних властивостей, слід вживати відповідних заходів моніторингу, таких як відбір та аналіз проб, де це необхідно.  Кваліфікований персонал повинен пройти підготовку з визначення потенційних негативних властивостей, які можуть бути пов’язані зі склобоєм, а також компонентів або характеристик матеріалів, які дозволяють розпізнавати небезпечні властивості.  Процедура визначення небезпечних матеріалів повинна бути задокументована в системі управління якістю / системі екологічного управління. |

\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_