ЗАТВЕРДЖЕНО

постановою Кабінету Міністрів України

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

**Критерії**

**оголошення припинення статусу відходів для брухту заліза та сталі**

|  |  |
| --- | --- |
| **Критерії** | **Вимоги для внутрішнього моніторингу** |
| **Розділ 1. Відходи, які використовуються як вхідна фракція для операцій з відновлення відходів** | |
| * 1. Тільки відходи, які містять залізо або сталь, що підлягають відновленню, можуть використовуватися як вхідна фракція. | Вхідний контроль під час приймання відходів здійснюється шляхом візуального огляду та вивчення супровідної документації кваліфікованим персоналом, який навчений визначати відходи, що не відповідають критеріям, викладеним у цьому Розділі. |
| 1.2 Небезпечні відходи не повинні використовуватися як вхідна фракція, за винятком випадків, коли надається доказ того, що процеси та методи, зазначені у розділі 2 цих Критеріїв, були застосовані для усунення всіх небезпечних властивостей. |
| 1.3. Наступні види відходів не повинні використовуватись як вхідна фракція:  токарна та свердлильна стружка, які містять рідини, такі як масло або масляні емульсії;  бочки та контейнери, за винятком обладнання з транспортних засобів, у яких закінчився термін експлуатації, які містять або містили масло або фарби. |
| **Розділ 2. Процеси і технології оброблення відходів** | |
| 2.1. Вхідні фракції з відходів повинні бути оброблені для відокремлення брухту заліза або сталі від не металевих компонентів та компонентів з кольорових металів, якщо брухт заліза або сталі не був відокремлений в джерелі утворення або під час збирання, і повинні зберігатися окремо. |  |
| * 1. Всі види механічного оброблення (такі як різання, оброблення механічними ножицями, подрібнення або гранулювання; сортування, розділення, очищення, знешкодження, випорожнення), необхідні для підготовки брухту заліза та сталі до безпосереднього використання як вхідної фракції на металургійних і ливарних цехах, повинні бути завершені. |  |
| * 1. Для відходів, які містять небезпечні компоненти, повинні застосовуватися наступні специфічні вимоги:   вхідні фракції з відходів електричного та електронного обладнання або транспортних засобів, у яких закінчився термін експлуатації, повинні проходити оброблення відповідно до законодавства у сфері управління відходами електричного та електронного обладнання та законодавства у сфері утилізації транспортних заходів;  хлорфторвуглеці з відпрацьованого обладнання повинні бути відокремлені згідно із законодавством про хімічну безпеку та поводження з хімічними речовинами;  кабелі повинні бути зняті або від’єднанні. Якщо кабель містить органічні покриття (пластмаси), органічні покриття повинні бути видалені відповідно до найкращих доступних технологій;  бочки та контейнери повинні бути спорожнені та очищені;  небезпечні речовини у відходах, не зазначених в абзаці другому цього пункту, повинні бути ефективно видалені згідно із законодавством про хімічну безпеку та поводження з хімічними речовинами. |  |
| **Розділ 3. Якість брухту заліза або сталі, що утворився в результаті проведення операцій з відновлення** | |
| * 1. Брухт повинен оцінюватися відповідно до ДСТУ 4121 – 2002 "Метали чорні вторинні. Загальні технічні умови" або аналогічного міжнародного стандарту, або технічних умов (технічних специфікацій) для безпосереднього використання у виробництві металевих речовин або предметів на металургійних і ливарних цехах. | Кваліфікований персонал повинен оцінювати кожну партію. |
| * 1. Загальна кількість домішок повинна бути ≤ 2 % від ваги.   Домішками є:  кольорові метали (за виключенням легуючих елементів в будь-якому субстраті з чорних металів) і неметалеві матеріали, такі як земля, пил, ізоляційні матеріали та скло;  горючі неметалеві матеріали, такі як гума, пластмаса, тканина, дерево та інші хімічні або органічні речовини;  великі деталі (розміром від 240 × 115 × 71 мм), які не є провідниками електроенергії, такі як шини, труби, наповнені цементом, деревиною або бетоном;  залишки, що утворюються в результаті плавлення сталі, нагрівання, очистки поверхні від окалини (включаючи абразивну очистку), шліфування, розпилювання, зварювання та різання, такі як шлак, окалина, пил з рукавних фільтрів, пил від шліфувальних машин, шлам. | Кваліфікований персонал повинен проводити візуальний огляд кожної партії.  Належна періодичність проведення перевірок (щонайменше кожні 6 місяців), відбір проб проводяться для визначення вмісту домішок шляхом зважування після магнітного або ручного розділення (там, де це доцільно) залізних та сталевих частин і елементів.  Належна періодичність проведення аналізу 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;  невід'ємна точність методу моніторингу;  наближеність результатів до граничних значень загальної кількості домішок.  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. Брухт не повинен містити надмірної кількості оксиду металу в будь-якій формі, за винятком типових кількостей, які виникають під час зберігання готового брухту поза межами приміщення за нормальних атмосферних умов. | Кваліфікований персонал повинен проводити візуальний огляд кожної партії. |
| * 1. Брухт не повинен містити видимих ознак наявності олив, масляних емульсій, мастильних матеріалів або мастил, за винятком незначних кількостей що не призведуть до витікання. | Кваліфікований персонал повинен проводити візуальну перевірку кожної партії. |
| 3.5. Радіоактивність брухту заліза та сталі не повинна перевищувати допустимих меж радіаційного впливу на персонал, населення та навколишнє природне середовище, встановлених нормами та правилами з безпеки. | Кваліфікований персонал повинен проводити перевірку кожної партії на радіоактивність.  Кожна партія брухту заліза та сталі повинна супроводжуватись документом, який підтверджує радіаційну безпеку брухту заліза та сталі, відповідно до нормативних документів, зазначених в пункті 3.1 цього розділу. Такий документ додається до документів, що супроводжують партію. |
| 3.6. Брухт не повинен мати жодних небезпечних властивостей, визначених у Додатку 3 до Закону України "Про управління відходами".  Брухт повинен відповідати обмеженням концентрації, встановленим законодавством про хімічну безпеку та поводження з хімічними речовинами.  Властивості інших елементів, що входять до складу сплавів заліза та сталі, не підпадають під цю вимогу. | 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 з брухтом заліза або сталі, 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. |
| 3.7. Брухт не повинен містити жодних контейнерів, які знаходяться під тиском, закриті або недостатньо відкриті, які могли б спричинити вибух у металевій печі. | Кваліфікований персонал повинен проводити візуальний огляд кожної партії. |

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