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. |

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