

Lp.	Artykuł, ustęp, punkt, litera projektu rozporządzenia, do którego odnosi się uwaga	Proponowana zmiana przepisu	Uzasadnienie zmiany przepisu
1.	§ 3 ust. 3 pkt 2	2) spełnienie minimalnych wymagań dla zakładu przetwarzania, o których mowa w art. 50 i 51 ust. 1 ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym;	Projekt zasadnie wskazuje, że audyt obejmuje w szczególności spełnienie minimalnych wymagań, o których mowa w art. 51 ust. 1 ustawy ZSEE. Jest to jeden z dwóch przepisów ustawy określający wprost wymagania dotyczące wyposażenia zakładu. Drugim jest art. 50, wskazujący na wyposażenie miejsc, w których magazynowany jest zużyty sprzęt przed poddaniem go przetwarzaniu. Skoro Przy wąskim rozumieniu odwołania konieczna będzie bowiem weryfikacja miejsca magazynowania odpadów poprocesowych (art. 51 ust. 1 pkt 2 i 3 ustawy ZSEE), ale już nie zużytego sprzętu przed przetworzeniem (art. 50 ustawy ZSEE).
2.	§ 3 ust. 4	Sposobem przeprowadzenia audytu zakładu przetwarzania jest sprawdzenie dokumentacji oraz wizytacja zakładu i ocena spełniania przez prowadzącego zakład przetwarzania warunków, o których mowa w ust. 3 pkt 1-7.	Z przepisów ustawy z dnia 11 września 2015 r. o zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (art. 68 ust. 3 pkt 2 i 3) oraz innych przepisów projektowanego rozporządzenia (§ 3 ust. 3 pkt 2, 3 i 7) wynika, że zakres audytu wymaga weryfikacji stanu faktycznego w zakresie funkcjonowania zakładu, co nie może nastąpić bez przeprowadzenia wizytacji. Przepis § 3 ust. 4 w obecnym brzmieniu może sugerować,

			że wizytacja taka nie jest konieczna.
3.	§ 4 ust. 1 pkt 15	<p>15) ustalenia stanu faktycznego, w tym w szczególności, w przypadku audytu zakładu przetwarzania:</p> <p>a) wskazanie posiadanych przez audytowany podmiot decyzji administracyjnych w zakresie gospodarki odpadami oraz ocenę przestrzegania ich postanowień w dniu prowadzenia audytu;</p> <p>b) określenie powierzchni terenu zakładu, w tym terenu utwardzonego, budynków produkcyjno-magazynowych i powierzchni biurowo-administracyjnej;</p> <p>c) określenie liczby pracowników z podziałem na pracowników administracyjnych i produkcyjnych oraz z podziałem na zatrudnionych na umowy o pracę i pozostałych;</p> <p>d) opis rodzajów instalacji znajdujących się w zakładzie;</p> <p>e) określenie masy zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego przetwarzanego w zakładzie z podziałem co najmniej na dane wynikające z zezwoleń, z dokumentów sprawozdawczych za dany rok oraz z testu 100 urządzeń;</p> <p>f) opis procedur przyjęcia zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego do zakładu i ocenę ich prawidłowości pod kątem zapewnienia bezpiecznego dla środowiska oraz zdrowia i życia ludzi demontażu;</p> <p>g) opis procedur i działań przy przygotowaniu zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego do ponownego użycia, wraz z określeniem stosunku procentowego sprzętu podlegającego tej procedurze i kanałów ich sprzedaży;</p> <p>i) opis procedur przy postępowaniu z odpadami, których zakład samodzielnie</p>	<p>Ustawodawca nie przewidział w art. 71 ustawy ZSEE, stanowiącym upoważnienie do wydania rozporządzenia audytowego, podstaw prawnych dla opracowania przez Ministra Środowiska wzoru sprawozdania audytowego. Zamieszczenie w rozporządzeniu takiego wzoru byłoby jednak w pełni uzasadnione (tak też: FundEko). Na gruncie art. 71 ustawy ZSEE możliwe jest jednak wskazanie w rozporządzeniu elementów składowych takiego sprawozdania.</p>

		nie przetwarza.	
4.	§ 4 ust. 1 pkt 16	16) wskazanie stwierdzonych uchybień z podziałem na uchybienia kluczowe i niekluczowe;	Projekt Rozporządzenia z dnia wskazuje na obowiązek wskazania stwierdzonych uchybień wraz ze wskazaniem ich wagi. Rekomendujemy w tym zakresie wprowadzenia wyraźnego podziału na niezgodności kluczowe i niekluczowe, w celu ujednoczenia sprawozdań i zwiększenia ich czytelności.
Lp.	Dodatkowe propozycje uzupełnienia projektu rozporządzenia		Uzasadnienie proponowanego rozwiązania
1.	§ 2 ust. 3  Audytor przekazuje organizacji odzysku lub prowadzącemu zakład przetwarzania plan audytu co najmniej 14 dni przed rozpoczęciem audytu		Uwzględnienie takiego obowiązku w rozporządzeniu pozwoli na uniknięcie trudności organizacyjnych – przynajmniej w pierwszych latach funkcjonowania audytów. Właściwa weryfikacja wyposażenia zakładu przetwarzania wymaga bowiem m.in. przygotowania materiału wsadowego do przeprowadzenia odpowiednich testów. Podobne postanowienia występują w prawie polskim i systemach zagranicznych.
2.	§ 3 ust. 3 pkt 1 lit. f-i  f) protokołów kontroli i zarządzeń pokontrolnych organów Inspekcji Ochrony Środowiska,  g) wcześniejszych sprawozdań z przeprowadzenia audytu zewnętrznego wraz z weryfikacją spełniania zaleceń wynikających z tych audytów,  h) sprawozdań zawierających dane o przekroczeniu obowiązujących wartości progowych dla uwolnień i transferów zanieczyszczeń oraz transferów odpadów, o których mowa w art. 263b ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska,  i) raportów, o których mowa w art. 7 ust. 1 ustawy z dnia 17 lipca 2009 r. o systemie zarządzania emisjami gazów cieplarnianych i innych substancji.		Projektodawca – zasadnie – posłużył się katalogiem otwartym („w szczególności”), umożliwiającym inwentaryzację także innych dokumentów. Proponowane wyliczenie obejmuje dokumenty, których weryfikacja wydaje się niezbędna dla kompletności raportu. Zwłaszcza w przypadku przetwarzania urządzeń chłodniczych wskazana będzie ponadto weryfikacja sprawozdań do Krajowego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń oraz Krajowej bazy o emisjach gazów cieplarnianych i innych substancji kontrolowanych.

3.	<p>§3 ust. 3 pkt 5a</p> <p>5a) weryfikację legalizacji urządzenia wagowego zarówno dla przyjmowanego sprzętu, jak i odpadów po demontażu oraz rzetelność dokumentacji z legalizowanego urządzenia wagowego pod kątem zgodności godzin dostaw i rozładunków z czasem faktycznie wymaganym na dokonanie tych czynności;</p>	<p>Nie można wykluczyć, przykładowo, kilkukrotnego najechania na wagę tym samym transportem (przy pewnych zmianach masy ładunku) w celu uzyskania potwierdzenia przywozu / wywozu większych partii odpadów, niż miało to faktycznie miejsce. Pełne wykluczenie takiej praktyki istotnie zwiększałoby czasochłonność audytu, jednak przepis § 4 ust. 1 pkt 14 wyraźnie dopuszcza przeprowadzenie badania na podstawie próbek dokumentów, co powinno znaleźć zastosowanie.</p>
4.	<p>§3 ust. 3 pkt 5b</p> <p>5b) porównanie bilansu masowego zużytego sprzętu przyjętego do przetworzenia oraz odpadów powstałych po jego demontażu, określonego na podstawie pkt 5, z bilansem masowym określanym na podstawie testu wsadu, o którym mowa w ust. 3a oraz ze średnimi bilansami masowymi publikowanymi przez ministra właściwego do spraw środowiska w komunikacie ogłaszanym corocznie w Biuletynie Informacji Publicznej na stronie podmiotowej ministra.</p>	<p>Test wsadu pozwoli między innymi na uzyskanie informacji o podstawowej relacji pomiędzy wagą i typem wsadowych frakcji zużytego sprzętu, a wagą i typem frakcji wytworzonych. Powinna ona zostać następnie porównana z wynikami weryfikacji, o której mowa w § 3 ust. 3 pkt 5. Stwierdzenie istotnych rozbieżności pozwoli na zidentyfikowanie potencjalnych nieprawidłowości w prowadzonej dokumentacji, które mogą wymagać dalszych wyjaśnień, lub – jeżeli te okażą się niewystarczające – do odnotowania istotnych uchybień.</p> <p>Skuteczność powyższego mechanizmu zostałaby istotnie zwiększona w przypadku możliwości porównania bilansu materiałowego audytowanego zakładu z informacjami dotyczącymi średnich wartości uzyskiwanych na terenie kraju. Informacja taka może zostać przygotowana przez Ministra Środowiska w formie komunikatu.</p>
5.	<p>§ 3 ust. 3a - c</p> <p>3a. W ramach audytu zakładu przetwarzania przeprowadza się test wsadu, osobno dla każdej z grup przetwarzanego sprzętu wymienionej w ust. 3b, obejmujący co najmniej:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) przygotowanie przez audytowany podmiot 100 kompletnych urządzeń dla każdej instalacji będącej przedmiotem audytu;</li> <li>2) określenie wagi każdej z frakcji;</li> <li>3) obsadzenie stanowisk zgodnie z organizacją zakładu;</li> <li>4) przetworzenie urządzeń;</li> <li>5) określenie czasu demontażu;</li> </ol>	<p>Przeprowadzany audyt może i powinien obejmować weryfikację rzeczywistych możliwości spełnienia już obowiązujących wymogów ustawowych w zakresie przetwarzania. Na podstawie m.in. doświadczeń austriackich i holenderskich, jak również rekomendacji FundEko, należy przyjąć, że optymalnym sposobem weryfikacji będzie przeprowadzenie tzw. testu 100 urządzeń. Przeprowadzenie takich testów w ekspertyzie FundEko (podobnie jak w standardach WEEELABEX) rekomendowane jest dla wszystkich typów instalacji. W odniesieniu do urządzeń chłodzących, przeprowadzane testy powinny jednak obejmować dodatkowo obliczenie masy zgromadzonych gazów i jej stosunku do masy określonej na tabliczkach</p>

	<p>6) określenie wagi wytworzonych frakcji;</p> <p>7) obliczenie wydajności instalacji i wydajności w przeliczeniu na pracownika.</p> <p>3b. Test wsadu przeprowadza się w odniesieniu do:</p> <p>a) sprzętu działającego na zasadzie wymiany temperatury – dla 100 sztuk zużytego sprzętu;</p> <p>b) ekranów, monitorów i sprzętu zawierającego ekrany o powierzchni większej niż 100 cm<sup>2</sup> – dla 100 sztuk zużytego sprzętu;</p> <p>c) lamp – dla 1000 sztuk zużytego sprzętu;</p> <p>d) sprzętu wielkogabarytowego, którego którykolwiek z zewnętrznych wymiarów przekracza 50 cm – dla 100 sztuk zużytego sprzętu;</p> <p>e) sprzętu małogabarytowego, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm – dla 2 t zużytego sprzętu;</p> <p>f) małogabarytowego sprzętu informatycznego i telekomunikacyjnego, którego żaden z zewnętrznych wymiarów nie przekracza 50 cm – dla 2 t zużytego sprzętu;</p> <p>3c. W przypadku zakładów przetwarzających sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury test obejmuje także obliczenie masy odseparowanych gazów i jej stosunku do masy określonej na tabliczkach znamionowych przetwarzanego sprzętu.</p> <p>3d. W ramach audytu zakładów przetwarzających sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury przeprowadza się weryfikację szczelności instalacji przy użyciu świec dymnych lub innej odpowiedniej metody.</p>	<p>znamionowych przetwarzanego sprzętu.</p>
<p>6.</p>	<p>§ 3 ust. 4a</p> <p>4a. Objęcie funkcjonowania zakładu przetwarzania audytem organizacji odzysku, o którym mowa w § 3 pkt 2 nie zwalnia prowadzącego zakładu z obowiązku przeprowadzenia audytu, o którym mowa w § 3 ust. 3 i 4. Audyt zakładu przetwarzania może opierać się w stosownych częściach na ustaleniach audytu, o którym mowa w § 3 pkt 2.</p>	<p>Przepis art. 68 ust. 2 i 3 ustawy ZSEE różnicuje wymagania dla audytów organizacji odzysku i zakładów przetwarzania. Zaproponowany rozszerzony audyt organizacji odzysku, o którym mowa w § 3 pkt 2 nie obejmuje całości elementów audytu zakładu. Obecne brzmienie projektu może sugerować, że w takim przypadku osobny audyt zakładu przetwarzania nie jest wymagany, co prowadziłoby do nierównego traktowania podmiotów i możliwości uniknięcia weryfikacji niektórych wymagań przez zakłady przetwarzania.</p>

7.	<p>§ 3 ust. 4b</p> <p>4b. W przypadku prowadzenia przez ten sam podmiot więcej niż jednego zakładu przetwarzania, audyt zewnętrzny obejmuje funkcjonowanie wszystkich prowadzonych przez niego zakładów.</p>	<p>Audyt zewnętrzny zakładu przetwarzania przeprowadza się w zakładzie przetwarzania oraz w miejscu gdzie prowadzący zakład przetwarzania przechowuje dokumentację. Postanowienie to nie rozstrzyga jednak o sposobie postępowania w sytuacji, w której ten sam podmiot prowadzi więcej niż jeden zakład przetwarzania. Użyte sformułowanie nie wyklucza objęcia każdego z zakładów osobnym audytem. Wydaje się to niepożądane z uwagi na potencjalne trudności z przyporządkowaniem kontrolowanej dokumentacji do jednej z instalacji.</p>
8.	<p>§ 4 ust. 1 pkt 17a</p> <p>17a) uwagi i wnioski w sprawie usunięcia stwierdzonych uchybień oraz ewentualne rekomendacje;</p>	<p>Obowiązek zawarcia rekomendacji dla audytowanego zakładu pozostaje wysoce pożądany niezależnie od dokonanych zmian w stosunku do wcześniejszego projektu. Obok aspektów czysto doradczych, pozwoli on także na uzyskanie szerszej informacji kontrahentom kontrolowanej jednostki, jak również kolejnym zespołom audytorów. Należy także zauważyć, że osoby przeprowadzające audyt będą często posiadały szerszą perspektywę funkcjonowania rynku ZSEE i ich uwagi – przy swoim niewiążącym charakterze – mogą przyczynić się do autentycznego polepszenia sposobu funkcjonowania zakładu.</p>
9.	<p>§ 4 ust. 2</p> <p>2. Do sprawozdania załącza się informację o audytorach uczestniczących w audycie, obejmującą dokumenty potwierdzające ich wykształcenie, doświadczenie w branży prowadzenia audytów środowiskowych lub w branży zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz udział w szkoleniach branżowych lub konferencjach dotyczących gospodarki zużyтым sprzętem elektrycznym i elektronicznym.</p>	<p>Na etapie prac nad rozporządzeniem audytowym dot. odpadów opakowaniowych zgłaszano, że kompetencje w zakresie EMAS mogą być niewystarczające. Delegacja do wydania rozporządzenia audytowego ZSEE nie upoważnia Ministra Środowiska wprost do uregulowania tego zagadnienia. Nie ma jednak przeszkód, aby w sprawozdaniu audytowym zawrzeć informację o kompetencjach przeprowadzających go weryfikatorów. Nie doprowadzi to do ograniczenia określonego ustawą zakresu osób uprawnionych do przeprowadzania audytu, jednak pozwoli na weryfikację ich kompetencji (a zatem także wiarygodności samych wyników) przez odbiorców sprawozdania, w tym także organy Inspekcji Ochrony Środowiska.</p>
10.	<p>§ 4 ust. 3</p> <p>3. w przypadku audytu zakładu przetwarzającego sprzętu działającego na zasadzie wymiany temperatury, sprawozdanie</p>	<p>Rzeczywiste wykonanie obowiązku, o którym mowa w art. 51 ust. 1 pkt 6 ustawy ZSEE powinno zostać odzwierciedlone poprzez możliwość uzyskania mierzalnych wartości, świadczących o faktycznym</p>

<p>określa także czy osiągnięte zostały następujące wielkości:</p> <p>1) pozostałość freonu w oleju sprężarkowym – nie więcej niż 2 g/kg</p> <p>2) zawartość pianki izolacyjnej przywierającej po procesie przetwarzania na elementach plastikowych i metalowych powstałych w wyniku przetwarzania sprzętu działającego na zasadzie wymiany temperatury – poniżej 0,5% wag.;</p> <p>3) w piance izolacyjnej po procesie przetwarzania zawartość wodorochlorofluorowęglowodorów (HCFC), chlorofluorowęglowodorów (CFC), wodorofluorowęglowodorów (HFC), węglowodorów (HC) oraz gazów mających potencjał powodowania globalnego efektu cieplarnianego (GWP) powyżej 15 – nie więcej niż 0,2 % wag.;</p> <p>4) zawartość freonów w gazach podprocesowych emitowanych do atmosfery – poniżej 20 mg/m<sup>3</sup>;</p> <p>5) strumień emisji freonu z instalacji – poniżej 10 g/h;</p> <p>6) masa zgromadzonych w wyniku odsysania czynników chłodzących zawierających HCFC, CFC, HFC, HC oraz gazów o GWP powyżej 15 – co najmniej 90% sumy mas obliczonej na podstawie informacji zamieszczonych na tabliczkach znamionowych przetwarzanych urządzeń, poddanych próbie.</p>	<p>wyeliminowaniu substancji zubożających warstwę ozonową lub fluorowanych gazów cieplarnianych o współczynniku globalnego ocieplenia (GWP) powyżej 15, w tym gazów znajdujących się w piankach i obiegach chłodniczych. Proponowane wskaźniki zostały opracowane w oparciu o doświadczenia innych krajów członkowskich UE – Holandii, Austrii i Niemiec.</p>
--	---