



MINISTERSTWO  
ŚRODOWISKA

EKSPERTYZA PN.:

„ZAKRES I SPOSÓB PRZEPROWADZANIA AUDYTU ZEWNĘTRZNEGO ORGANIZACJI ODZYSKU  
SPRZĘTU ELEKTRYCZNEGO I ELEKTRONICZNEGO ORAZ ZAKŁADU PRZETWARZANIA ZUŻYTEGO  
SPRZĘTU”

---

WARSZAWA-LISTOPAD 2015

---

WYKONAWCA

FUNDEKO KORBEL, KROK-BAŚCIUK SP. J.



*Ekspertyza sfinansowana ze środków Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki  
Wodnej*

*Ekspertyza sfinansowana ze środków Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i  
Gospodarki Wodnej*

**Wykonawca:**

Fundeko Korbel, Krok-Baściuk Sp. J.  
[www.fundeko.pl](http://www.fundeko.pl)  
email: [biuro@fundeko.pl](mailto:biuro@fundeko.pl)

Warszawa, listopad 2015

## SPIS TREŚCI

---

Wykaz skrótów .....	4
1 Cel ekspertyzy .....	5
2 Analiza funkcjonowania organizacji odzysku sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zakładu przetwarzania zużytego sprzętu pod względem organizacyjnym i prawnym .....	5
2.1 Organizacja odzysku, zakład przetwarzania – zagadnienia ogólne .....	5
2.2 Organizacja odzysku – zagadnienia szczegółowe z zakresu ustaw środowiskowych.....	8
2.3 Zakład przetwarzania – zagadnienia szczegółowe z zakresu ustaw środowiskowych .....	10
3 Nieprawidłowości funkcjonowania zakładów przetwarzania i organizacji odzysku .....	13
3.1 Nieprawidłowości funkcjonowania zakładów przetwarzania .....	14
3.2 Nieprawidłowości w organizacjach odzysku .....	15
4 Szczegółowy zakres audytu zewnętrznego oraz sposobu jego przeprowadzenia.....	16
4.1 Zakres audytu zakładu przetwarzania.....	18
4.2 Zakres audytu organizacji odzysku.....	32
5 Elementy jakie mają znaleźć się w sprawozdaniu z audytu zewnętrznego .....	33
5.1 Sprawozdanie z audytu zewnętrznego zakładu przetwarzania.....	33
5.2 Sprawozdanie z audytu zewnętrznego organizacji odzysku.....	39
6 Przewidywany pozytywny rezultat wprowadzenia audytu zewnętrznego .....	40
7 Przykład procedury audytu na podstawie systemu szwajcarskiego.....	41
8 Koszty przeprowadzenia audytu zewnętrznego.....	43
9 Podsumowanie .....	44
10 Bibliografia.....	45

## WYKAZ SKRÓTÓW

---

BAT	Best Available Technologies
CEIDG	Centrala Ewidencja i Informacja o Działalności Gospodarczej
GIOŚ	Główny Inspektor Ochrony Środowiska lub Główny Inspektorat Ochrony Środowiska
EMAS	System Ekozarządzania i Audytu ( <i>EMAS</i> ) (ang. Eco-Management and Audit Scheme)
KOBIZE	Krajowy Ośrodek Bilansowania i Zarządzania Emisjami
KPO	Karta Przekazania Odpadów
KRS	Krajowy Rejestr Sądowy
LCD	Wyświetlacz ciekłokrystaliczny, (ang. Liquid Crystal Display)
OOSEIE	Organizacja Odzysku Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego
PCA	Polskie Centrum Akredytacji
UE	Unia Europejska
SZWO	Substancje Zubożające Warstwę Ozonową
ZSEE/WEEE	Zużyty Sprzęt Elektryczny i Elektroniczny/ Waste of Electrical and Electronic Equipment
WIOŚ	Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska lub Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
Ustawa o ZSEE	Ustawa z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. 1688)
ZP	Zakład Przetwarzania

## **1 CEL EKSPERTYZY**

---

Celem ekspertyzy jest wskazanie szczegółowego zakresu i sposobu przeprowadzania audytu zewnętrznego organizacji odzysku sprzętu elektrycznego i elektronicznego (OOSEiE) oraz zakładu przetwarzania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZP ZSEE), tak aby możliwe było sprawdzenie zgodności z przepisami prawa w zakresie ochrony środowiska działalności tych podmiotów, w szczególności w zakresie gospodarowania użytym sprzętem, w tym możliwości technicznych (mocy przerobowych) instalacji służących do demontażu oraz przygotowania do ponownego użycia zużytego sprzętu oraz zgodności informacji zawartych w zaświadczeniach o użytym sprzęcie wystawianych przez zakłady przetwarzania ze stanem faktycznym. Ponadto ekspertyza określić ma szczegółowy zakres sprawozdania z przeprowadzonego audytu zewnętrznego.

## **2 ANALIZA FUNKCJONOWANIA ORGANIZACJI ODZYSKU SPRZĘTU ELEKTRYCZNEGO I ELEKTRONICZNEGO ORAZ ZAKŁADU PRZETWARZANIA ZUŻYTEGO SPRZĘTU POD WZGLĘDEM ORGANIZACYJNYM I PRAWNYM**

---

### **2.1 ORGANIZACJA ODZYSKU, ZAKŁAD PRZETWARZANIA – ZAGADNIENIA OGÓLNE**

---

Organizacje odzysku sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz zakłady przetwarzania zużytego sprzętu działają na podstawie powszechnie obowiązujących przepisów prawa. W ramach prowadzonej przez nie działalności gospodarczej można wskazać na przepisy ściśle powiązane ze specyfiką gałęzi gospodarki odpadami, jaką jest gospodarowanie użytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym, jak również przepisy dotyczące funkcjonowania tych podmiotów na rynku.

---

#### **ZAKRES REGULACJI ŚRODOWISKOWYCH I GOSPODARKI ODPADAMI**

---

Organizacje odzysku oraz prowadzący zakłady przetwarzania powinny przestrzegać regulacji przewidzianych aktami prawnymi Unii Europejskiej. Takim naczelnym aktem dotyczącym gospodarki ZSEE jest Dyrektywa 2012/19/UE Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 4 lipca 2012 r. w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE).

Podstawowymi krajowymi aktami prawnymi z zakresu regulacji środowiskowych i gospodarki odpadami w Polsce są m.in.:

- 1) ustawa z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.);
- 2) ustawa z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 ze zm.);
- 3) ustawa z dnia 29 lipca 2005 r. o użytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2013 r., poz. 1155 ze zm.) – ustawa traci moc z dniem 1 stycznia 2016 r.;
- 4) ustawa z dnia 11 września 2015 r. o użytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2015 r., poz. 1688) – ustawa wchodzi w życie z dniem 1 stycznia 2016 r.;
- 5) ustawa z dnia 11 maja 2001 r. o obowiązkach przedsiębiorców w zakresie gospodarowania niektórymi odpadami oraz o opłacie produktowej (Dz. U. z 2014 r., poz. 1413 ze zm.);
- 6) ustawa z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie (Dz. U. z 2014 roku, poz. 1789) – prowadzący zakład przetwarzania, zgodnie z przepisami ustawy, jest podmiotem korzystającym ze środowiska, a jego działalność stwarza ryzyko

szkody w środowisku. Zatem jeśli działalność prowadzącego zakład przetwarzania spowoduje bezpośrednie zagrożenie szkodą w środowisku lub szkodę w środowisku, będzie on zobowiązany do podjęcia działań zapobiegawczych lub naprawczych na zasadach określonych w ustawie.

Dodatkowo szereg rozporządzeń Ministra Środowiska zawiera szczegółowe regulacje dotyczące niektórych, głównie technicznych, aspektów funkcjonowania systemu gospodarowania użytym sprzętem. Rozporządzenia te zawierają przede wszystkim wzory sprawozdań i składanych wniosków, a także sposoby obliczania opłaty produktowej, poziomów odzysku i recyklingu oraz wymaganych poziomów zbierania użytego sprzętu.

Ponadto wskazać należy na art. 84 - 85 ustawy o ZSEE, zgodnie z którymi zarówno organizacja odzysku, jak i prowadzący zakład przetwarzania podlegają wpisowi do rejestru oraz prowadzą sprawozdawczość na zasadach i w trybie określonym w ustawie z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach. Zgodnie z art. 49 ust. 1 ustawy o odpadach marszałek województwa prowadzi rejestr podmiotów gospodarujących odpadami<sup>1</sup>. Co do zasady wpis w rejestrze dokonywany jest na wniosek zainteresowanego podmiotu (wpis z urzędu reguluje art. 51 ustawy o odpadach). Obowiązek uzyskania wpisu jest istotny z tego względu, iż rozpoczęcie działalności w zakresie gospodarowania odpadami zostało powiązane z obowiązkiem uzyskania wpisu do rejestru, a także działalność w tym zakresie może być prowadzona wyłącznie przez podmioty wpisane do rejestru. Ustawa o odpadach precyzuje również zakres informacji objętych wpisem do rejestru (art. 52). Z kolei obowiązek sprawozdawczy prowadzących zakład przetwarzania w zakresie gospodarki odpadami został uregulowany w dziale V (ewidencja odpadów i sprawozdawczość), w rozdziale 2 (sprawozdawczość w zakresie produktów, opakowań oraz gospodarki odpadami) ustawy o odpadach. Ustawa o odpadach wskazuje m.in. jakie podmioty obowiązane są do realizacji tego obowiązku oraz określa zawartość takiego sprawozdania. Termin na realizację obowiązku sprawozdawczego został wskazany w art. 76 ust. 1 ustawy o odpadach. Jednak w przypadku trwałego zaprzestania wykonywania działalności przedsiębiorca sporządza i składa sprawozdania w terminie 7 dni od dnia zaprzestania wykonywania tej działalności.

---

## ZAKRES FUNKCJONOWANIA NA RYNKU ZUŻYTEGO SPRZĘTU

---

W ramach regulacji z zakresu funkcjonowania podmiotów na rynku wskazać należy m.in.:

- 1) ustawę z dnia 23 kwietnia 1964 r. Kodeks cywilny (Dz. U. z 2014 r., poz. 121 ze zm.) – w zakresie odnoszącym się do m.in. zawierania umów, wad oświadczenia woli, przedawniania roszczeń, własności, zobowiązań pomiędzy podmiotami działającymi w obrocie gospodarczym;
- 2) ustawę z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.) – w zakresie dotyczącym postępowań administracyjnych m.in. o uzyskanie

---

<sup>1</sup> Do czasu utworzenia rejestru, o którym mowa w art. 49 ust. 1 ustawy o odpadach, stosuje się przepisy dotyczące rejestru prowadzonego na podstawie przepisów dotychczasowych odpowiednio przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska lub przez starostę (art. 234 ustawy o odpadach).

wymaganych prawem decyzji, pozwoleń oraz zezwoleń środowiskowych, a także innych procedur przez właściwymi organami administracji publicznej;

- 3) ustawa z dnia 16 lutego 2007 r. o ochronie konkurencji i konsumentów (Dz. U. z 2015 roku, poz. 184 ze zm.);
- 4) ustawa z dnia 16 kwietnia 1993 r. o zwalczaniu nieuczciwej konkurencji (Dz. U. z 2003 r. Nr 153, poz. 1503 ze zm.);
- 5) ustawę z dnia 7 lipca 1994 r. Prawo budowlane (j.t.: Dz. U. z 2013 r., poz. 1409 ze zm.) – w zakresie dotyczącym np. budowy nowych obiektów, wykonania robót budowlanych w istniejącym obiekcie, czy istotnej zmiany oddziaływania na środowisko.

Powyższe ustawy powiązane są z funkcjonalnym wykonywaniem działalności przez organizacje odzysku oraz prowadzących zakład przetwarzania, w szczególności z podejmowanymi działaniami w obrocie gospodarczym. Wśród ogólnych norm prawnych, które znajdują zastosowanie w tym zakresie, należy wymienić w szczególności te, które odnoszą się do zasad wolności gospodarczej, tj. wynikające z art. 20, art. 21 oraz art. 22 Konstytucji Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 2 kwietnia 1997 r. (Dz. U. z 1997 r., Nr 78, poz. 483, ze zm.). Należą do nich również zasady podejmowania i wykonywania działalności gospodarczej wskazane w rozdziale drugim (art. 14-22) ustawy z dnia 2 lipca 2004 r. o swobodzie działalności gospodarczej (Dz. U. z 2015 r., poz. 584 ze zm.).

Jednocześnie zauważyć należy, iż ustawodawca narzucił organizacjom odzysku formę prawną w postaci spółki akcyjnej<sup>2</sup>. Wobec tego do organizacji odzysku znajdują zastosowanie przepisy prawa spółek handlowych regulujące m.in. ich tworzenie, organizację, funkcjonowanie oraz rozwiązywanie spółek akcyjnych (ustawa z dnia 15 września 2000 r. Kodeks spółek handlowych - Dz. U. z 2013 r., poz. 1030), jak również odpowiednie przepisy ustawy z dnia 23 kwietnia 1964 r. Kodeks cywilny (j.t.: Dz. U. z 2014 r., poz. 121 ze zm.), w szczególności regulacje dotyczące osób prawnych (art. 33-43) oraz przedsiębiorców i ich oznaczeń (art. 43<sup>1</sup>-43<sup>10</sup>). Ze względów organizacyjnych, związanych z ukształtowaniem formy prawnej działalności w postaci spółki handlowej, istotną z punktu widzenia organizacyjnego regulacją jest ustawa z dnia 20 sierpnia 1997 r. o Krajowym Rejestrze Sądowym (Dz. U. z 2015 r., poz. 1142), który „gromadzi i udostępnia dane dotyczące stosunków poszczególnych podmiotów w obrocie prawnym”<sup>3</sup>. W szczególności przepisy dotyczące rejestru przedsiębiorców, albowiem zgodnie z art. 1 ust. 2 ustawy o KRS Rejestr składa się z trzech elementów, w tym z rejestru przeznaczonego dla przedsiębiorców. Następną istotną dla organizacji odzysku ustawą, ze względów organizacyjnych i funkcjonalnych, jest ustawa z dnia 29 września 1994 r. o rachunkowości (Dz. U. z 2013 r., poz. 330, ze zm.), która określa zasady rachunkowości, tryb badania sprawozdań finansowych przez biegłych rewidentów oraz zasady wykonywania działalności w zakresie usługowego prowadzenia ksiąg rachunkowych.

---

<sup>2</sup> Ustawodawca nie narzucił zakładom przetwarzania jednej formy prawnej, tak jak to miało miejsce w przypadku organizacji odzysku sprzętu elektrycznego i elektronicznego, zatem mogą one wykonywać swoją działalność w ramach form, które dopuszczane są przez prawo.

<sup>3</sup> M. Dębska, Ustawa o Krajowym Rejestrze Sądowym. Komentarz, LexisNexis, 2013

Duże znaczenie organizacyjne w przypadku przedsięwzięć podejmowanych w formie spółek akcyjnych odgrywają ich akty wewnętrzne, tj. statut spółki, regulaminy rady nadzorczej oraz zarządu spółki, uchwały podejmowane przez zarząd spółki, radę nadzorczą oraz walne zgromadzenie akcjonariuszy. To akty wewnętrzne spółki decydują o przyjętym sposobie jej organizacji oraz funkcjonowania w obrocie gospodarczym. Stanowią też potwierdzenie podejmowanych działań, a także pozwalają na weryfikację tych działań pod względem zgodności z obowiązującymi przepisami prawa.

## 2.2 ORGANIZACJA ODZYSKU – ZAGADNIENIA SZCZEGÓŁOWE Z ZAKRESU USTAW ŚRODOWISKOWYCH

Zgodnie z ustawą z dnia 11 września 2015 r. o zużyтым sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (dalej jako „ustawa o ZSEE”) organizacja odzysku sprzętu elektrycznego i elektronicznego jest spółką akcyjną utworzoną przez producentów, wprowadzających sprzęt, a także reprezentujące ich związki pracodawców lub izby gospodarcze w celu realizacji określonych w ustawie obowiązków, które wykonywane są na podstawie umów zawartych z wprowadzającymi sprzęt. Dodatkowo ustawa określa, że akcjonariuszami organizacji odzysku mogą być wyłącznie wskazane powyżej podmioty. Wobec tego istotne jest aby zakres audytu obejmował weryfikację, czy nie nastąpiły zmiany organizacyjne w akcjonariacie spółki oraz czy akcjonariusze w dalszym ciągu prowadzą działalność spełniającą kryteria przewidziane ustawą, tj. czy są producentami, wprowadzającymi sprzęt, związkami pracodawców lub izbami gospodarczymi z branży sprzętu elektrycznego i elektronicznego. Dodatkowo wskazać należy, iż akcje organizacji odzysku mogą być wyłącznie akcjami imiennymi i nie mogą być zamienione na akcje na okaziciela. Ponadto organizacja odzysku nie może wydawać akcji uprzywilejowanych. Ułatwieniem w prowadzeniu audytu zewnętrznego w zakresie kontroli wymagań dotyczących akcjonariuszy oraz akcji spółki może być obowiązek wskazania odpowiednich wpisów w rejestrach, udostępniania dokumentacji wskazującej na zakres prowadzonej działalności (zmiany w rejestrach prowadzonej działalności, aktach wewnętrznych np. umowy spółki, statuty, regulaminy).

W myśl art. 61 ust. 1 ustawy o ZSEE przedmiotem działania organizacji odzysku sprzętu elektrycznego i elektronicznego jest działalność związana z organizowaniem, zarządzaniem lub prowadzeniem przedsięwzięć związanych ze zbieraniem, przetwarzaniem, recyklingiem i innymi niż recykling procesami odzysku oraz unieszkodliwianiem zużytego sprzętu lub zużytych baterii lub zużytych akumulatorów lub prowadzenie zbierania tych odpadów, w tym publiczne kampanie edukacyjne. Wobec powyższego należy uznać, iż istotną czynnością w ramach prowadzonego audytu zewnętrznego, powinna być kontrola zakresu prowadzonej działalności, w szczególności czy:

- 1) przedmiot działalności organizacji nie uległ zmianie;
- 2) organizacja odzysku nie wykonuje działalności, która nie jest objęta dyspozycją art. 61 ust. 1 ustawy o ZSEE;
- 3) organizacja odzysku w dalszym ciągu wykonuje działalność z art. 61 ust. 1 ustawy o ZSEE.

Wskazane jest aby przyjęte rozwiązanie techniczne, w zakresie przeprowadzania audytu, umożliwiło opisanie przyczyn oraz stanu obecnego, który najlepiej będzie obrazował stan faktyczny zastanej sytuacji gospodarczej kontrolowanego podmiotu. Jest to szczególnie istotne z uwagi na wielość możliwych rozwiązań gospodarczych w zakresie rozpoczęcia, zawieszania lub likwidacji działalności gospodarczej. Generalnie ważne przy prowadzeniu audytu powinno być dążenie do uzyskania przejrzystego i jasnego opisu funkcjonowania kontrolowanego podmiotu. W tym zakresie pomocny



może okazać się wgląd do prowadzonych rejestrów oraz raportów z kontroli wyspecjalizowanych jednostek lub składanych przez te podmioty sprawozdań (składane w oparciu o odpowiednie przepisy ustawy o ZSEE oraz ustawy o odpadach), w celu uzyskania dokładnej i weryfikowalnej informacji o prowadzonej działalności.

Dodatkowo należy zauważyć, iż organizacja odzysku sprzętu elektrycznego i elektronicznego jest obowiązana posiadać wdrożony system zarządzania środowiskowego zgodny z wymaganiami systemu ekzarządzania i audytu (EMAS) lub z normą ISO 14001. W tym zakresie istotne jest aby kontrolowane podmioty legitymowały się aktualnymi certyfikatami.

Wskazać również należy, iż organizacje odzysku zostały ustawowo zobowiązane do prowadzenia publicznych kampanii edukacyjnych. Wykonując ten obowiązek powinna na niego przeznaczyć co najmniej 5% przychodów netto uzyskanych w poprzednim roku kalendarzowym z przejęcia obowiązków ustawowych (art. 18 i art. 19 ustawy o ZSEE). Z kolei organizacja, która rozpoczyna działalność w danym roku kalendarzowym, przeznacza na publiczne kampanie edukacyjne co najmniej 5% przychodów netto uzyskanych w tym roku kalendarzowym. Zgodnie z ustawą o ZSEE obowiązek ten uznaje się za wykonany w sytuacji, w której organizacja odzysku posiada dokumentację potwierdzającą przeznaczenie środków na publiczne kampanie edukacyjne. W przypadku gdy organizacja odzysku nie przeznaczyła w terminie na publiczne kampanie edukacyjne środków w wysokości co najmniej równej odpowiednio przychodom netto, jest ona obowiązana do wpłaty na rachunek bankowy urzędu marszałkowskiego środków w wysokości równej tym przychodom netto. Powyżej wskazane obowiązki powinny znaleźć odzwierciedlenie w regulacjach szczegółowych dotyczących przeprowadzania audytu.

W ramach audytu zewnętrznego weryfikacji może również zostać poddana realizacja przez organizację odzysku obowiązku posiadania kapitału zakładowego w wysokości co najmniej 5 000 000 zł. Kapitał ten nie może być zebrany w drodze subskrypcji otwartej. Istotne jest również wykazanie przez organizację odzysku, czy ten obowiązek jest przez nią w dalszym ciągu wykonywany. W szczególności zgodnie z wymogami ustawowymi kapitał zakładowy powinien być pokryty w całości wkładem pieniężnym i wpłacony w całości przed wpisem organizacji odzysku do Krajowego Rejestru Sądowego, jak również nie może pochodzić z pożyczki lub kredytu ani być obciążony w jakikolwiek sposób.

Z powyższym skorelowany jest również obowiązek utrzymywania przez organizację odzysku kapitału własnego w wysokości co najmniej połowy kapitału zakładowego, który jest zdeponowany na odrębnym rachunku bankowym lub w formie lokaty terminowej. Inną ustawową możliwością jest posiadanie przez organizację odzysku gwarancji bankowej lub gwarancji ubezpieczeniowej w wysokości co najmniej połowy kapitału zakładowego (gwarantem zgodnie z ustawą o ZSEE powinna być instytucja finansowa upoważniona do gwarantowania długu celnego lub instytucja finansowa mająca siedzibę na terytorium państwa członkowskiego UE). Obowiązek ten może być przez organizację odzysku wykazany poprzez okazanie zaświadczenia wydanego przez bank o utrzymaniu przez nią na odrębnym rachunku bankowym połowy kapitału zakładowego albo dokumentu potwierdzającego wysokość gwarancji bankowej lub gwarancji ubezpieczeniowej, jak również poprzez okazanie dowodu potwierdzającego realizację obowiązku z art. 64 ustawy o ZSEE (kontrola terminowości przedstawienia powyżej wskazanej dokumentacji właściwemu marszałkowi województwa).

Zgodnie z art. 65 ust. 1 ustawy o ZSEE organizacja odzysku jest obowiązana do zachowania w tajemnicy wszelkich danych przekazanych jej przez wprowadzających sprzęt oraz autoryzowanych przedstawicieli, chyba że przepisy odrębne stanowią inaczej. Na potrzeby audytu kontroli mogłyby podlegać realizacja powyższego obowiązku, w szczególności jakie środki zostały podjęte w celu ochrony danych dotyczących wprowadzających sprzęt (np. systemy teleinformatyczne, zabezpieczenia, ograniczenia dostępu dla nieuprawnionych osób). Może to być istotne zarówno w kontekście obowiązku przestrzegania tajemnicy przedsiębiorstwa (organizacji odzysku), jak również tajemnicy przedsiębiorców współpracujących z organizacją odzysku.

W celu osiągnięcia większej przejrzystości funkcjonowania organizacji odzysku, kontroli w ramach audytu, mogłyby podlegać obowiązki:

- 1) posiadania umów z prowadzącymi zakład przetwarzania;
- 2) dysponowania zaświadczeniami o zużytych sprzęcie;
- 3) dokonania wpisów w odpowiednich rejestrach środowiskowych;
- 4) sporządzenia i przedłożenia sprawozdań na zasadach i w trybie określonym w ustawie o odpadach.

Kryteria, które mogłyby zostać przyjęte na potrzeby kontroli to: legalność, terminowość i rzetelność. Pozwoliłoby to na kompleksową ocenę funkcjonowania organizacji odzysku.

### **2.3 ZAKŁAD PRZETWARZANIA – ZAGADNIENIA SZCZEGÓŁOWE Z ZAKRESU USTAW ŚRODOWISKOWYCH**

---

Zgodnie z ustawą z dnia 11 września 2015 r. o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (dalej jako „ustawa o ZSEE”) przez zakład przetwarzania rozumie się instalację, obiekt budowlany lub jego część, w których jest prowadzony demontaż zużytego sprzętu oraz przygotowanie do ponownego użycia zużytego sprzętu lub odpadów powstałych po demontażu zużytego sprzętu, które posiadają decyzję w zakresie gospodarki odpadami zezwalającą na przetwarzanie zużytego sprzętu.

Z powyższego wynika, iż zakład przetwarzania funkcjonuje w oparciu o wydane przez właściwe organy decyzje administracyjne i zezwolenia. W tym zakresie należy zauważyć, iż zgodnie z art. 76 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. - Prawo ochrony środowiska ( Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 ze zm.) nowo zbudowany lub przebudowany obiekt budowlany, zespół obiektów lub instalacja nie mogą być oddane do użytkowania, jeżeli nie spełniają wymagań ochrony środowiska, tj.:

- 1) wykonanie wymaganych przepisami lub określonych w decyzjach administracyjnych środków technicznych chroniących środowisko;
- 2) zastosowanie odpowiednich rozwiązań technologicznych, wynikających z ustaw lub decyzji;
- 3) uzyskanie wymaganych decyzji określających zakres i warunki korzystania ze środowiska.

Dodatkowo można zauważyć, iż nowo zbudowany lub przebudowany obiekt budowlany, zespół obiektów lub instalacja nie mogą być eksploatowane, jeżeli w okresie 30 dni od zakończenia rozruchu nie są dotrzymywane wynikające z mocy prawa standardy emisyjne albo określone w pozwoleniu warunki emisji, ustalone dla fazy po zakończeniu rozruchu.

Ponadto wskazać należy na konieczność uzyskania przez prowadzącego zakład przetwarzania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wyrażającej zgodę na realizację przedsięwzięcia np. budowy

nowego zakładu, nowej linii technologicznej, przebudowa lub modernizacja istniejącej instalacji. Zgodnie z ustawą z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2013 r., poz.1235 ze zm.) przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko wymaga realizacja planowanych przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (art. 59 ust. 1). Do takich przedsięwzięć zalicza się m.in. zakłady przetwarzania, w rozumieniu ustawy o ZSEE, w których jest przetwarzany zużyty sprzęt zawierający substancje lub mieszaniny niebezpieczne (Rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko – Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.). Zauważyć należy, iż w decyzji ustalane są konkretne i indywidualne uwarunkowania dla planowanej inwestycji (przedsięwzięcia w postaci zakładu przetwarzania). Zatem w trakcie audytu zewnętrznego konieczne wydaje się przeprowadzenie kontroli uwarunkowań przewidzianych w decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, w szczególności ustalenie czy decyzja w dalszym ciągu pozostaje w zgodzie z prowadzoną działalnością, stanem faktycznym oraz innymi dokumentami formalnoprawnymi warunkującymi prowadzenie przedmiotowej działalności.

Dodatkowo wskazać można, iż negatywną przesłanką do wydania decyzji ustalającej środowiskowe uwarunkowania zgody na realizację przedsięwzięcia może być przypadek braku zgodności lokalizacji zakładu przetwarzania z ustaleniami miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego lub decyzją o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu (w myśl art. 4 ust. 2 u.p.z.p. określenie sposobów zagospodarowania i warunków zabudowy terenu, w przypadku braku planu następuje w drodze decyzji o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu). Zgodnie bowiem z ustawą z dnia 27 marca 2003 r. o planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym (Dz. U. z 2015 r., poz. 199 – inaczej jako „u.p.z.p.”) przy planowaniu i zagospodarowaniu przestrzennym uwzględnia się zwłaszcza wymagania ochrony środowiska, w tym gospodarowania wodami i ochrony gruntów rolnych i leśnych.

Ponadto należy zauważyć, iż w przypadku prowadzenia przedsięwzięcia w postaci zakładu przetwarzania może powstać obowiązek uzyskania pozwoleń emisyjnych. Zgodnie bowiem z art. 180 ustawy - Prawo ochrony środowiska eksploatacja instalacji powodująca:

- 1) wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza,
- 2) wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi,
- 3) wytwarzanie odpadów,

jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane. Obowiązek uzyskania pozwoleń emisyjnych można postrzegać jako realizację nakazu eksploatacji instalacji w zgodzie z wymaganiami ochrony środowiska.

Zgodnie z ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach prowadzenie przetwarzania odpadów wymaga uzyskania zezwolenia, które wydaje, w drodze decyzji, organ właściwy odpowiednio ze względu na miejsce przetwarzania odpadów (art. 41 ust. 1 i 2 ustawy). Zezwolenie wydawane jest wnioskiem, którego treść została skonkretyzowana w art. 42 ustawy o odpadach. Z kolei art. 43 ust. 2 tej ustawy wskazuje, co określa się w zezwoleniu na przetwarzanie odpadów. W tym miejscu można zauważyć, iż prowadzący zakład przetwarzania uzyskał możliwość dysponowania odpowiednim pozwoleniem zintegrowanym (art. 45 ustawy o odpadach).

Powyższe uregulowania, w zakresie odnoszącym się do wymaganych decyzji administracyjnych i zezwoleń, będą istotne w szczególności przy przeprowadzaniu audytu zewnętrznego. Zgodnie z art. 68 ust. 3 ustawy o ZSEE audyt prowadzącego zakład przetwarzania, obejmuje kontrolę m.in. zgodności posiadanych decyzji w zakresie gospodarki odpadami z prowadzonym procesem przetwarzania. Dodatkowo w ramach audytu kontrolowane powinno być spełnienie innych wymagań wynikających z ustawy o ZSEE oraz z ustawy o odpadach, w szczególności spełnienie wymogu uzyskania wpisów w odpowiednich rejestrach, a także realizacja obowiązków sprawozdawczych.

Audytowi zewnętrznemu powinny podlegać również możliwości techniczne, w tym moce przerobowe instalacji służących do przetwarzania, w szczególności umożliwiające demontaż oraz przygotowanie do ponownego użycia zebranego zużytego sprzętu powstałego ze sprzętu wprowadzonego do obrotu przez wprowadzających sprzęt, z którymi prowadzący zakład przetwarzania zawarł umowy, oraz odpadów powstałych po demontażu zużytego sprzętu. Wskazać należy, iż ustawa o ZSEE precyzuje zarówno sposób wyposażenia miejsc, w których magazynowany jest zużyty sprzęt przed poddaniem go przetworzeniu (art. 50 ustawy o ZSEE), jak również wymogi co do wyposażenia zakładu przetwarzania (art. 51 ust. 1 ustawy o ZSEE). Zgodnie bowiem z art. 51 ust. 2 ustawy o ZSEE zakazuje się przyjmowania zużytego sprzętu przez zakład przetwarzania, który nie jest wyposażony zgodnie z wymogami ustawowymi.

Dodatkowo audyt wewnętrzny powinien obejmować kontrolę zgodności informacji zawartych w zaświadczeniu o zużytym sprzęcie wystawionym przez prowadzącego zakład przetwarzania ze stanem faktycznym. Dokładny zakres informacji, jakie powinny być zawarte w zaświadczeniu zawiera art. 53 ust. 2 ustawy o ZSEE. Ponadto należy zauważyć, iż zgodnie z art. 54 ustawy o ZSEE prowadzący zakład przetwarzania jest obowiązany do przechowywania zaświadczeń o zużytym sprzęcie, zaświadczeń potwierdzających recykling oraz zaświadczeń potwierdzających inne niż recykling procesy odzysku przez 5 lat, licząc od końca roku kalendarzowego, którego dotyczą te zaświadczenia.

Z przepisów ustawy o ZSEE wynikają takie regulacje jak:

- 1) konieczność przetworzenia zużytego sprzętu wyłącznie w zakładzie przetwarzania (art. 46 ust. 1 ustawy o ZSEE);
- 2) zakaz unieszkodliwiania zużytego sprzętu przed podaniem go przetworzeniu;
- 3) obowiązek co najmniej nieodpłatnego przyjęcia zużytego sprzętu pochodzącego z gospodarstw domowych od zbierającego zużyty sprzęt.

### 3 NIEPRAWIDŁOWOŚCI FUNKCJONOWANIA ZAKŁADÓW PRZETWARZANIA I ORGANIZACJI ODZYSKU

---

Specjaliści i firmy działające na rynku bardzo często wypowiadają się na temat nieprawidłowości na rynku ZSEE i tzw. „szarej strefy”. Zjawisko to zostało również opisane w raportach opracowanych przez Instytut na Rzecz Gospodarki Rynkowej<sup>4</sup>, firmę PwC Polska<sup>5</sup>, czy Instytut Kwiatkowskiego<sup>6</sup>. Dla przykładu raport PwC wyszczególnia następujące nieprawidłowości:

- wydawanie zaświadczenia o przetworzeniu zużytego sprzętu, który nigdy nie został zebrany i dostarczony do danego zakładu; oznacza to, że potwierdzają one czynności, które nie zostały w ogóle dokonane;
- wydawanie zaświadczenia o przetworzeniu zużytego sprzętu, które zostało dokonane niezgodnie z obowiązującymi normami (np. zamiast w odpowiedni, ale zarazem kosztowny sposób pozbyć się freonu z lodówki, całe urządzenie zostaje wywiezione za granicę lub wyrzucone nielegalnie w lesie)<sup>7</sup>;
- wydawanie zaświadczenia o przetworzeniu zużytego sprzętu wskazanego w innej grupie sprzętu określonej w ustawie o ZSEE, podczas gdy w rzeczywistości dokonano przetworzenia zużytego sprzętu z innej grupy (np. po przetworzeniu 100 kg pralek wydaje się zaświadczenie o przetworzeniu 100 kg zabawek).

Raport PwC wskazuje, że głównym źródłem patologii są nieprawidłowości w zakładach przetwarzania, a organizacje odzysku stanowią jedynie czynnik stymulujący powstawanie tzw. „kwitów”, czyli dokumentów niezgodnych ze stanem faktycznym, czy prawem. W niniejszym opracowaniu rozwinięte zostaną oba wątki – dotyczące zarówno nieprawidłowości w zakładach przetwarzania jak i w organizacjach odzysku.

Raport Instytutu na Rzecz Gospodarki Rynkowej wskazuje na następujące nieprawidłowości: „Największą patologią, jaka ma miejsce w polskim systemie zagospodarowania ZSEE, jest zjawisko kreowania fałszywej dokumentacji przetworzenia odpadów. Zjawisko to potocznie zwane jest „handlem kwitami” i można wyróżnić trzy jego rodzaje. Pierwszy, najbardziej skrajny, polega na stworzeniu fałszywych dokumentów poświadczających zebranie i przetworzenie sprzętu, które to czynności w ogóle się nie odbyły. Dokumenty są więc w tym przypadku całkowicie fikcyjne i nie mają żadnego odzwierciedlenia w rzeczywistości. Drugi rodzaj fałszowania dokumentacji sprowadza się do zawyżenia masy przetworzonego sprzętu. Trzeci sposób fałszowania „kwitów” polega natomiast na poświadczaniu w dokumentacji zebrania i przetworzenia innego sprzętu niż został w rzeczywistości przetworzony”. I dalej: „Druga poważna patologia występująca w systemie zarządzania ZSEE to występująca na szeroką skalę szara strefa. Najbardziej rozpowszechnionym

---

<sup>4</sup> Instytut Badań nad Gospodarką Rynkową, Najważniejsze wydarzenia na rynku zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZSEE) w okresie ostatnich dwunastu miesięcy, Marzec 2010, aktualizacja maj 2011

<sup>5</sup> Raport PwC Polska. Nieprawidłowości w systemie zarządzania ZSEE w Polsce, Warszawa, kwiecień 2014 r.

<sup>6</sup> Raport Instytutu im. E. Kwiatkowskiego opracowanego przez zespół pod kierownictwem merytorycznym prof. K. Żmijewskiego, Rynek Recyklingu Zużytego Sprzętu Chłodniczego w Polsce, Warszawa 2013 r.

<sup>7</sup> Teza dobra – niestety argumentacja nieprawdziwa. Rzadko zdarza się, aby urządzenie było wywożone za granicę (drożej niż w Polsce) lub wyrzucone do lasu (zawiera cenne surowce). Dokładniejsze wyjaśnienie tego zjawiska w punkcie 7.1. – przypis autorów niniejszej ekspertyzy.

przejawem szarej strefy jest demontowanie zebranego sprzętu poza zakładami przetwarzania, a więc w miejscach gdzie obowiązuje prawo tego zabrania (najczęściej w punktach skupu złomu lub nielegalnych, niespełniających wymogów bezpieczeństwa zakładach). Demontaż ZSEE w prowizorycznych warunkach, bez odpowiedniego, wymaganego prawem sprzętu gwarantującego odpowiednie zabezpieczenie substancji niebezpiecznych, dotyczy zazwyczaj urządzeń których prawidłowy koszt przetworzenia jest najwyższy, a więc lodówek, telewizorów. W efekcie nieprawidłowego przetworzenia ZSEE niebezpieczne substancje (np. freony z lodówek) najczęściej przedostają się do środowiska” oraz „Kolejna nieprawidłowość w krajowym systemie ZSEE ma swoje źródło bezpośrednio w regulacjach ustawowych. Ustawa określa bowiem obowiązek rozliczenia masy zebranej według grup na jakie podzielony został ZSEE (Art. 30). W jednej grupie znajdują się jednak z reguły kategorie sprzętu o różnym koszcie przetworzenia. Organizacje odzysku finansują więc przede wszystkim zbieranie i przetwarzanie sprzętu, którego koszty przetworzenia są najniższe, natomiast świadomie rezygnuje się z finansowania zbierania sprzętu, którego koszt przetworzenia jest wysoki. Najwyższym kosztem przetworzenia charakteryzują się urządzenia chłodnicze oraz telewizory i monitory kineskopowe. W obu przypadkach wysoki koszt przetworzenia wynika z konieczności wydobycia i odpowiedniego unieszkodliwienia substancji niebezpiecznych: w lodówkach – freonów, w monitorach – luminoforów. W praktyce oznacza to po prostu, że producent lodówek i pralek zbiera jedynie pralki, których koszt przetworzenia jest znacznie niższy. Sprzęt o najwyższym koszcie przetworzenia jest często rozmontowywany nielegalnie (wspomniany powyżej problem szarej strefy), bez zachowania odpowiednich wymogów technicznych, a że jest to jednocześnie sprzęt najbardziej niebezpieczny dla środowiska naturalnego ma to także swoje negatywne konsekwencje środowiskowe”<sup>2</sup>.

### 3.1 NIEPRAWIDŁOŚCI FUNKCJONOWANIA ZAKŁADÓW PRZETWARZANIA

Eksperti i praktycy działający na rynku ZSEE wyróżniają następujące typy nieprawidłowości:

- 1. Wystawianie „fałszywych kwitów”, czyli dokumentów potwierdzających przetworzenie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego pomimo braku rzeczywistej zebranej masy tego zużytego sprzętu.**

Eksperti zwracają uwagę na możliwość wymiany Kart Przekazania Odpadów (KPO) pomiędzy zakładem przetwarzania a firmą złomową lub recyklerem bez realnego przepływu ZSEE – w jedną stronę przekazywane są fikcyjne dokumenty o dostawie zużytego sprzętu do ZP, a w drugą o odbiorze złomu lub odpadów do recyklingu na taką samą lub podobną masę.

Tego typu działania są możliwe ze względu na to, że jedynymi dokumentami potwierdzającymi zebranie zużytego sprzętu są karty przekazania odpadów. Z tego względu ważnym elementem audytu będzie weryfikowanie dokumentów ważenia zużytego sprzętu oraz odpadów powstałych po przetworzeniu zużytego sprzętu i kierowanych do odzysku.

- 2. Przetwarzanie zużytego sprzętu w instalacjach nie spełniających standardów.**

W obecnie obowiązującej ustawie o ZSEE standardy przetwarzania nie zostały jasno określone. W załączniku nr 5 wymieniono jednak jakie elementy powinny zostać co najmniej usunięte ze zużytego sprzętu przed poddaniem ich innym procesom. Sztandarowym przykładem nieprawidłowości na rynku jest przetwarzanie zużytego sprzętu chłodniczego przy użyciu narzędzi

ręcznych lub w otwartych szrederach samochodowych. Jest to powszechna praktyka, która nie zapewnia usunięcia węglowodorów z obudowy (pianki) urządzeń chłodniczych, a co jest wymagane w załączniku nr 5.

Innym przykładem tego typu działania jest wysyłanie całych kineskopów, bez oczyszczenia szkła z warstwy luminoforu, do tzw. „recyklingu”, który w warunkach polskich często sprowadza się do wysypywania nieoczyszczonego szkła jako podsypki przy pracach drogowych lub wprost mieszany jest z betonem do wykonania elementów betonowych.

Z informacji pozostających w posiadaniu autorów tego opracowania wynika, że w Polsce istnieją obecnie jedynie trzy technologie, które spełniają europejskie standardy dotyczące przetwarzania zużytego sprzętu chłodniczego. Wydaje się jednak, że znacznie więcej zakładów otrzymało zezwolenia na przetwarzanie zużytego sprzętu chłodniczego pomimo braku odpowiedniej technologii. Nieprawidłowe przetwarzanie zużytego sprzętu chłodniczego powoduje nieodwracalne szkody w postaci niszczenia warstwy ozonowej i powstawania efektu cieplarnianego. Z tego względu we wszystkich krajach UE szczególny nacisk kładziony jest na prawidłowe przetwarzanie tego typu zużytego sprzętu.

### **3. Wydawanie zaświadczenia o przetworzeniu zużytego sprzętu z innej grupy sprzętu.**

To działanie jest spowodowane koniecznością wykonania obowiązku zbierania (do końca 2015 r. 35% masy sprzętu wprowadzonego do obrotu w roku ubiegłym) w każdej z 10 grup sprzętu wymienionej w załączniku nr 6 do ustawy o ZSEE. W opinii autorów niniejszego opracowania istnieją spore trudności z wykonaniem ww. obowiązku np. w grupie 7 (zabawki). Tego typu odpad nie pojawia się na rynku, więc zakłady przetwarzania kierując się koniecznością wykonania obowiązku dla organizacji odzysku – bardzo często dokonują tzw. „przesunięć” zużytego sprzętu pomiędzy grupami sprzętu.

Wydaje się, że ten problem zniknie wraz z wejściem w życie od 2018 roku nowego podziału sprzętu na 6 grup (załącznik nr 1 do ustawy o ZSEE).

### **4. Dublowanie ilości ZSEE w systemie.**

Bardzo powszechna praktyka, polega na tym, że zakład przetwarzania przyjmuje zużyty sprzęt i raportuje go do organizacji odzysku jako przetworzony. Tymczasem sprzedaje go w całości lub po wstępnym demontażu (np. po usunięciu cennych kompresorów z lodówek) do innego zakładu przetwarzania – korzystając tym razem ze statusu zbierającego zużyty sprzęt. Jest to bardzo częsta praktyka stosowana głównie wobec zużytego sprzętu mniej dochodowego lub trudniejszego w przetwarzaniu.

## **3.2 NIEPRAWIDŁOŚCI W ORGANIZACJACH ODZYSKU**

---

W przypadku organizacji odzysku bardzo trudne jest określenie co tak naprawdę jest patologią, a co działaniem nieetycznym lub niezgodnym z duchem Dyrektywy WEEE i ustawy o ZSEE. W polskim systemie prawnym organizacje odzysku, przejmują od wprowadzających sprzęt obowiązki zapisane w ustawie, a następnie zobowiązane są do zorganizowania systemu zbierania i przetwarzania zużytego sprzętu. Z posiadanych informacji wynika, że organizacje odzysku podpisują umowy z wprowadzającymi sprzęt, a następnie ciężar organizacji systemu zbierania i przetwarzania zużytego

sprzętu przekładają na zakłady przetwarzania. Przy tym wydaje się, że organizacje odzysku nie weryfikują w wystarczający sposób prawdziwości deklarowanych przez ZP możliwości oraz jakość przetwarzania zużytego sprzętu.

Opisane poniżej nieprawidłowości należy rozpatrywać bardziej w kategoriach etyczności działań, jak również zgodności z ideą przyświecającą Dyrektywie WEEE.

#### **1. Rozliczanie obowiązków wprowadzających sprzęt grupami niskokosztowymi.**

W ocenie autorów tego opracowania najpowszechniejsza praktyka ograniczania kosztów w organizacji odzysku polega na tym, że rodzaje zużytego sprzętu, których zebranie i przetworzenie jest bardziej kosztowne są rozliczane tańszymi rodzajami zużytego sprzętu. Jest to możliwe dzięki temu, że obecnie funkcjonujący podział na 10 grup sprzętu nie jest powiązany z kosztami przetwarzania zużytego sprzętu. W ten sposób np. zużyte lodówki, które wymagają specjalistycznej technologii przetwarzania, są w jednej grupie z pralkami.

#### **2. Współpraca z zakładami o niskich standardach przetwarzania.**

To kolejna praktyka zmierzająca do ograniczania kosztów po stronie OOSEiE, które wydaje się świadomie zgadzają się na współpracę z zakładami przetwarzania oferującymi niższe ceny za przetworzenie zużytego sprzętu, nie dysponując przy tym odpowiednimi technologiami przetwarzania. Ponadto często organizacje odzysku nie prowadzą audytów i nie weryfikują posiadanych przez zakład przetwarzania dokumentacji formalno-prawnej i technologii, koncentrując się jedynie na numerze rejestrowym GIOŚ i pozwoleniu sektorowym.

## **4 SZCZEGÓŁOWY ZAKRES AUDYTU ZEWNĘTRZNEGO ORAZ SPOSOBU JEGO PRZEPROWADZENIA**

---

Zgodnie z Ustawą o ZSEE audyt zewnętrzny będzie przeprowadzać się w terminie do 30 kwietnia następującego po roku, którego audyt dotyczy. Audyt będzie prowadzony przez akredytowanego weryfikatora środowiskowego (EMAS), który powinien zapewnić odpowiedni poziom merytoryczny prowadzonych audytów. Weryfikatorzy EMAS posiadają akredytację Polskiego Centrum Akredytacji. Na dzień wykonania niniejszego opracowania w rejestrze PCA figuruje 6 organizacji, a ich listę zawiera tabela 1.

Zgodnie z art. 68 Ustawy o ZSEE celem audytu jest sprawdzenie zgodności z przepisami prawa w zakresie ochrony środowiska działalności organizacji odzysku sprzętu elektrycznego i elektronicznego oraz prowadzącego zakład przetwarzania, w szczególności w zakresie gospodarowania użytym sprzętem, w tym procesów przetwarzania prowadzonych przez prowadzącego zakład przetwarzania.



**TABELA 1. LISTA WERYFIKATORÓW EMAS**

Nr akredytacji	Nazwa i adres weryfikatora
PL-V-0001 »	<b>TUV Nord Polska Sp. z o.o.</b> Jednostka Certyfikująca Systemy ul. Mickiewicza 29; 40-085 Katowice
PL-V-0002 »	<b>Wojskowa Akademia Techniczna im. Jarosława Dąbrowskiego</b> Centrum Certyfikacji Jakości ul. Duchnicka 3; 01-796 Warszawa
PL-V-0006 »	<b>Polski Rejestr Statków S.A.</b> Biuro Certyfikacji System Zarządzania al. Gen. J. Hallera 126; 80-416 Gdańsk
PL-V-0008 »	<b>DQS Polska Sp. z o.o.</b> ul. Postępu 17 A; 02-676 Warszawa
PL-V-0010 »	<b>Bureau Veritas Polska Sp. z o.o.</b> Bureau Veritas Certification Polska ul. Migdałowa 4; 02-796 Warszawa
PL-V-0011 »	<b>Polskie Centrum Badań i Certyfikacji S. A.</b> Zakład Certyfikacji Systemów Zarządzania ul. Kłobucka 23a; 02-699 Warszawa
PL-V-0015 »	<b>Det Norske Veritas Business Assurance Poland Sp. z o.o.</b> ul. Łużycka 6E; 81-537 Gdynia
PL-V-0016 »	<b>TUV Rheinland Polska Sp. z o.o.</b> ul. 17 Stycznia 56; 02-146 Warszawa

ŹRÓDŁO: [WWW.PCA.GOV.PL](http://WWW.PCA.GOV.PL)

Zgodnie z przepisami prawa podmioty samodzielnie wybierają organizację audytującą, a ponadto ponoszą koszt wykonania audytu. Aby uniknąć ewentualnych nadużyć niezmiernie ważne jest takie przygotowanie procedur audytu zewnętrznego, aby zmniejszyć uznaniowość oceny audytora oraz zapewnić pełną obiektywność procesu. Doświadczenia przekazane m.in. przez niemiecką jednostkę audytującą „Con net consultancy network GmbH” wskazują, że procedura audytu musi opierać się na pytaniach zamkniętych, które pozwalają jednoznacznie określić, czy dany podmiot spełnia minimalne standardy określone w Ustawie o ZSEE i w dokumentach powiązanych. Z drugiej strony rozwiązania szwajcarskie wskazują, że nie da się przy pomocy pytań binarnych (spełnia/nie spełnia) oceniać zakłady o różnej historii i specyfice, z tego względu zalecają oprócz pytań zamkniętych, stosować również pytania opisowe, które pokażą również ewolucję zakładu i jego dążenie do poprawy.

Oczywiście, ze względu na zupełnie różną specyfikę podmiotów procedury i sposób prowadzenia audytów będzie zupełnie różny dla ZP i OOSEiE.

Wzorując się na procedurach stosowanych w innych krajach europejskich rekomendujemy, aby audytorzy, którzy będą wykonywali audyty w imieniu weryfikatorów EMAS posiadali określone niżej minimalne wykształcenie i doświadczenie:

- wykształcenie wyższe;
- doświadczenie w zakresie prowadzenia audytów środowiskowych lub bezpośrednio doświadczenie w branży ZSEE – minimalnie 4 lata, udokumentowane;
- udokumentowany udział w szkoleniach branżowych lub konferencjach w zakresie ZSEE – minimum 40 godzin;
- wiedza szczegółowa: przepisy ustawy Prawo Ochrony Środowiska, ustawy o odpadach i ustawy o zużytych sprzęcie elektrycznym i elektronicznym;
- znajomość technologii i procesów w zakresie gospodarowania odpadami, systemy zarządzania jakością, środowiskiem, BHP.

Poniżej zaprezentowano proponowany zakres audytu zakładu przetwarzania i organizacji odzysku. Został on podzielony na część wprost wynikającą z przepisów Ustawy o ZSEE i część rekomendowaną przez autorów niniejszego opracowania. Rekomendacje wynikają ze zdobytego doświadczenia w zakresie audytów prowadzonych przez audytorów międzynarodowych oraz firmy o ugruntowanym doświadczeniu w prowadzeniu audytów zakładów przetwarzania.

#### **4.1 ZAKRES AUDYTU ZAKŁADU PRZETWARZANIA.**

Zgodnie z art. 68 Ustawy o ZSEE audyt prowadzącego zakład przetwarzania obejmuje kontrolę, w szczególności:

- spełniania wymagań wynikających z ustawy o ZSEE oraz z ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w szczególności zgodności posiadanych decyzji w zakresie gospodarki odpadami z prowadzonym procesem przetwarzania;
- możliwości technicznych, w tym mocy przerobowych instalacji służących do przetwarzania, w szczególności umożliwiających demontaż oraz przygotowanie do ponownego użycia zebranego zużytego sprzętu, który powstał ze sprzętu wprowadzonego do obrotu przez wprowadzających sprzęt, z którymi zawarł umowy, oraz odpadów powstałych po demontażu zużytego sprzętu;
- zgodności informacji zawartych w zaświadczeniu o zużytych sprzęcie wystawionym przez prowadzącego zakład przetwarzania ze stanem faktycznym.

Prawidłowo przeprowadzony audyt powinien zawierać ocenę zgodności wszelkich uzyskanych przez podmioty zezwoleń, jak również ocenę stosowanych technologii i raportowanych wydajności zakładu. Audyt można podzielić na 3 etapy:

**Etap 1 – analiza dokumentacji formalno-prawnej;** czas trwania 1 osobodzień. Ten etap prowadzony jest przed formalnym audytem on-site. Na minimum 14 dni, ale nie wcześniej niż 30 dni przed planowanym terminem audytu, audytor prowadzący wysyła listę wymaganych dokumentów formalnoprawnych. ZP ma maksymalnie 7 dni na przesłanie stosownych dokumentów. Analiza tych dokumentów powinna być przeprowadzona przez audytora przed formalną wizytą w zakładzie przetwarzania, ze względu na to, że informacje zebrane na tym etapie będą pełniły bardzo ważną rolę przy analizie procesów i technologii przetwarzania.

**Etap 2 – analiza jakościowo-ilościowa;** czas trwania 2 osobodni (sugeruje się 2 audytorów – 1 dzień) Ta część audytu prowadzona jest już bezpośrednio w zakładzie przetwarzania. Obejmuje ona przede wszystkim:

- weryfikację posiadanych przez ZP instalacji i technologii z przesłaną uprzednio dokumentacją
- weryfikację standardów przetwarzania dla poszczególnych grup sprzętu zgodnie z Art. 51 Ustawy o ZSEE oraz załącznikiem nr 5 do Ustawy oraz ewentualnym rozporządzeniem w sprawie standardów dla zakładów przetwarzania
- weryfikację rzeczywistej wydajności zakładu w oparciu o procedurę „Test 100 urządzeń” (objaśnienie poniżej)

**Etap 3 – na podstawie zebranej dokumentacji i audytu on-site** następuje ocena zakładu pod kątem

- spełniania wymagań wynikających z odpowiednich przepisów prawa
- możliwości technicznych, w tym mocy przerobowych i jakości prowadzonych procesów i wytwarzanych w wyniku procesu przetwarzania odpadów
- zgodności zaświadczeń wystawionych przez prowadzącego zakład przetwarzania ze stanem faktycznym

**Wynikiem audytu on-site powinien być „protokół audytu”** podpisany zarówno przez audytora, jak i przez podmiot audytowany. Następnie audytor powinien sporządzić „sprawozdanie z audytu zewnętrznego”, które zwiierać będzie ocenę zakładu, niezbędne działania naprawcze (NDN) oraz wyniki przeprowadzonych testów jakościowych i ilościowych.

Poniżej przedstawiono bardziej szczegółowe informacje dotyczące zakresu audytu.

---

#### DANE OGÓLNE

---

Audytor powinien zweryfikować podstawowe dokumenty firmowe – NIP, REGON i KRS oraz ustalić jaki jest zakres prowadzenia działalności (zbieranie, przetwarzanie, odzysk lub recykling).

---

#### DOKUMENTY FORMALNO-PRAWNE

---

Ta część audytu dotyczy weryfikacji posiadanych zezwoleń i decyzji administracyjnych w zakresie prowadzonej działalności gospodarczej. Analiza dokumentów formalno-prawnych jest pierwszym i zarazem niezwykle ważnym elementem audytu, który pozwoli na wykrycie ewentualnych nieprawidłowości.

Na tym etapie audytor powinien zweryfikować czy zakład przetwarzania posiada wszystkie niezbędne, wymagane prawem decyzje i czy znajduje się na terenie gdzie tego typu działalność może być prowadzona. Sprawdzeniu podlegać powinna:

- decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach inwestycji – należy zweryfikować, czy dane z decyzji są zgodne z zezwoleniem na przetwarzanie, a w czasie audytu on-site – również zweryfikować, czy jest to zgodne ze stanem faktycznym
- zezwolenie na przetwarzanie zużytego sprzętu (wytwarzanie odpadów w wyniku prowadzenia procesów odzysku/przetwarzania) – jest to tzw. pozwolenie sektorowe
- pozwolenie zintegrowane
- pozwolenie wodnoprawne - w przypadku odprowadzania wód opadowych lub ścieków do środowiska
- pozwolenie na emisję zanieczyszczeń – gdy następuje emisja z instalacji mechanicznego mielenia, procesów chemicznych lub metalurgicznych, a skala prowadzenia działalności nie kwalifikuje zakładu do uzyskania pozwolenia zintegrowanego

- protokół z ostatniego audytu zewnętrznego

**Dodatkowo rekomendowana jest weryfikacja następujących dokumentów:**

- plan zagospodarowania przestrzennego gminy, a w przypadku braku jego posiadania – warunki zabudowy i zagospodarowania terenu, które przedsiębiorca zobowiązany posiadać
- pozwolenia na użytkowanie obiektu jako zakład przetwarzania ZSEE – wynika ono z przepisów prawa budowlanego, ale bez niego nie powinno się prowadzić działalności
- protokoły i zarządzenia pokontrolne z ostatniej kontroli WIOŚ. Te dokumenty wraz z protokołami z ostatniego audytu zewnętrznego będą doskonałym źródłem informacji o funkcjonowaniu zakładu i zmianach jakie w nim nastąpiły. Zakład powinien potwierdzić, czy w terminie odpowiedział na zarządzenia pokontrolne WIOŚ i w jakim czasie usunął niezgodności stwierdzone w czasie poprzedniego audytu zewnętrznego. Reakcja zakładu na zarządzenia pokontrolne powinna zostać podsumowana w protokole z audytu. Ze względu na to, że obowiązek udostępniania takich dokumentów nie jest zapisany w ustawie, podmiot audytowany może jednak odmówić ich udostępnienia. Informacja o odmowie powinna znaleźć się w protokole z audytu, ponieważ również stanowi cenną informację o funkcjonowaniu zakładu.

---

#### SPRAWOZDANIA DO ORGANÓW ADMINISTRACJI PUBLICZNEJ

---

Kolejnym etapem audytu zakładu przetwarzania opierającym się na sporządzanej przez zakład dokumentacji jest weryfikacja terminowości i rzetelności składania sprawozdań. Są to następujące rodzaje sprawozdań:

- zaświadczenie o zużytym sprzęcie zgodnie z art. 53 Ustawy o ZSEE
- sprawozdania do GIOŚ zgodnie z art. 85 Ustawy o ZSEE
- roczne sprawozdania o wytworzonych odpadach i o gospodarowaniu odpadami zgodnie z art. 75 ust. 1 Ustawy o odpadach
- Inne raporty i sprawozdania, które wynikają z otrzymanych decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach inwestycji, zezwolenia na przetwarzanie lub pozwolenia zintegrowanego i innych decyzji emisyjnych.

**Rekomendowana jest również weryfikacja innych dokumentów związanych z ochroną środowiska:**

- sprawozdania o zakresie korzystania ze środowiska wraz z dowodem wpłaty opłat z tytułu korzystania ze środowiska (art. 284 POŚ) oraz ewidencją korzystania ze środowiska zgodnie z artykułem 287 POŚ
- sprawozdanie do Krajowego Rejestru Uwalniania i Transferu Zanieczyszczeń (art. 236b POŚ)
- raport do Krajowej bazy o emisjach gazów cieplarnianych i innych substancji kontrolowanej przez KOBiZE.

---

#### OGÓLNA CHARAKTERYSTYKA ZAKŁADU

---

Kolejna część audytu powinna już dotyczyć ściśle tego na jakim terenie funkcjonuje i jakie instalacje znajdują się w zakładzie, ilu pracowników jest zatrudnionych, jaka jest nominalna wydajność zakładu przetwarzania (wynikająca z decyzji), jaką natomiast wydajność zakład osiągnął w roku poprzednim. Na tym etapie następuje również weryfikacja wyposażenia technicznego, które wynika z art. 55 Ustawy o ZSEE. Audytorzy powinni się skoncentrować na zakładzie jako całości i spróbować

oszacować rzeczywiste możliwości zakładu oraz zgodność z przepisami. Nie wszystkie z opisanych poniżej informacji jest wprost wpisane w art. 68 Ustawy o ZSEE, jednak należy skorzystać z ustępu 3 punkt 2: „Audyt prowadzącego zakład przetwarzania obejmuje kontrolę w szczególności możliwości technicznych, w tym mocy przerobowych instalacji służących do przetwarzania”. Ten przepis w opinii autorów niniejszego opracowania umożliwia zebranie poniższych informacji, które posłużą do oszacowania możliwości technicznych:

- 1) powierzchnia terenu, w tym powierzchnia terenu utwardzonego, powierzchnia budynków produkcyjno-magazynowych, powierzchnia biurowo-administracyjna – ten parametr pozwala oszacować możliwości magazynowe i produkcyjne;
- 2) liczba pracowników, w podziale na pracowników administracyjnych i produkcyjnych oraz zatrudnionych na umowy o pracę i pracowników czasowych. Jest to bardzo ważny parametr, który pozwala na kolejne przybliżenie rzeczywistych możliwości zakładu. Z doświadczenia firm przetwarzających<sup>8</sup> wynika, że można określić następujące średnie wydajności:
  - o sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury, przetwarzanie mechaniczne: 2,6 t/zmianę/pracownika;
  - o wielkogabarytowy sprzęt AGD, demontaż ręczny – 2,1 t/zmianę/pracownika;
  - o telewizory – 2,2 t/zmianę/pracownika;
  - o sprzęt małogabarytowy, IT – demontaż ręczny – 0,8 t/zmianę/pracownika

W celu oszacowania wydajności należy pracowników podzielić pomiędzy stanowiska, odjąć operatorów wózków widłowych lub innych maszyn ciężkich, brygadzystę i w ten sposób dokonać kolejnego oszacowania.

- 3) rodzaje instalacji znajdujące się na zakładzie – ta informacja posłuży następnie do określenia jaki będzie zakres audytu szczegółowego oraz jakie grupy sprzętu mogą być kontraktowane przez organizacje odzysku. Audytowany powinien być zobowiązany przedstawić również jaki jest sposób postępowania ze zużytym sprzętem E, który nie jest lub nie może być przetwarzany w zakładzie.
- 4) niezbędne wyposażenie techniczne zgodnie z artykułem 55 Ustawy o ZSEE:
  - a) legalizowane urządzenie ważące do ustalania masy przyjętego zużytego sprzętu umożliwiające wykonanie zbiorczego, elektronicznego wydruku wszystkich ważeń, odrębnie dla zużytego sprzętu, odrębnie dla odpadów powstałych ze zużytego sprzętu. Bardzo ważny punkt, który pojawił się dopiero obecnej wersji ustawy. Audytor powinien sprawdzić czy dokument legalizacji wagi jest aktualny oraz czy waga jest dostosowana do wymiarów samochodów przyjeżdżających na zakład. Ważna jest również weryfikacja „na placu” w jaki sposób dokonywane jest ważenie poszczególnych dostaw/transportów.
  - b) magazyn na odpady powstałe ze zużytego sprzętu przygotowane do ponownego użycia;
  - c) pojemniki do magazynowania baterii i akumulatorów, kondensatorów zawierających PCB oraz innych odpadów niebezpiecznych, w tym promieniotwórczych;
  - d) nieprzepuszczalne podłoża na odpowiednim obszarze wraz z urządzeniami do likwidacji wycieków oraz, w stosownym przypadku, odstojnikami i odolejaczami.

---

<sup>8</sup> Własna wiedza ekspercka. Oczywiście wydajności te mogą zmieniać się w zależności od wielkości terenu, organizacji pracy, stopnia demontażu i jakości materiału wyjściowego

Miejsca magazynowania ZSEE powinny znajdować się na utwardzonym terenie. Odpady niebezpieczne powinny być dodatkowo zadaszony. Teren powinien odwadniany przez system studzienek i drenaży, a wody deszczowe kierowane do separatora ropopochodnych, a następnie do odbiornika;

- e) urządzenia do oczyszczania wody, które odpowiadają regulacjom z zakresu ochrony zdrowia i środowiska, w szczególności przepisom prawa wodnego;
- f) instalacje umożliwiające przetworzenie zużytego sprzętu powstałego z poszczególnych grup sprzętu przetwarzanego w danym zakładzie przetwarzania;
- g) instalacje umożliwiające wyeliminowanie 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 przez właściwe ich odzyskanie i odpowiednie ich oczyszczenie lub zniszczenie, zgodnie z ustawą z dnia 15 maja 2015 r. o substancjach zubożających warstwę ozonową oraz o niektórych fluorowanych gazach cieplarnianych (Dz. U. poz. 881) – w przypadku przetwarzania urządzeń chłodniczych.

Jest to jeden z najważniejszych punktów, który znalazł się w Ustawie o ZSEE. Na tym etapie audytor powinien zidentyfikować z jakiego typu instalacją mamy do czynienia:

- instalacja do przetwarzania wszystkich rodzajów urządzeń chłodniczych, zawierających SZWO, F-Gazy, pentany i ich pochodne;
- instalacja do przetwarzania urządzeń chłodniczych nie zawierających SZWO i F-gazów.

Ten podział będzie miał wpływ na dalszą procedurę audytu (audyt szczegółowy).

---

#### CHARAKTERYSTYKA DOSTAW DO ZAKŁADU

---

W celu określenia, czy zakład rzeczywiście przetworzył deklarowane ilości odpadów, a więc w celu zweryfikowania art. 68 ust. 3 pkt. 3 ustawy o ZSEE, niezbędne jest zidentyfikowanie źródeł dostaw ZSEE oraz weryfikacja rzetelności tych danych. Na tym etapie audytor powinien otrzymać listę dostawców ZSEE wraz z dostarczonymi masami ZSEE. Lista powinna być uszeregowana od dostawcy z największą dostarczoną masą do dostawcy z najmniejszą dostarczoną masą. Już na etapie prostej weryfikacji listy będzie można stwierdzić, czy dostarczone dokumenty są rzetelne. Wszyscy dostawcy, powyżej 100 t/miesiąc powinni zostać zweryfikowani dokładnie.

W celu dokładnej weryfikacji audytor powinien otrzymać dodatkowo:

- wydruk z wagi legalizowanej w podziale na odpady „wchodzące” do zakładu (przyjęty ZSEE) i „wychodzące” (frakcje po przetworzeniu);
- karty przekazania odpadów dotyczące dostaw od tych dostawców lub listę KPO z wyszczególnionymi masami.

Masy wynikające z wydruków z wagi legalizowanej powinny być zgodne z kartami przekazania odpadów.

Sugeruje się dokładniejsze zweryfikowanie co najmniej 10 podmiotów dostarczających ZSEE. Z listy pierwszych 10 największych dostawców należy wrywkowo wybrać co najmniej 5 podmiotów, a pozostałe 5 z pozostałych dostawców. Audytor musi się przy tym kierować swoim doświadczeniem i wyczuciem. Dla wybranych 10 podmiotów należy zweryfikować karty przekazania odpadów

w badanym okresie oraz porównać je z dokumentami wagowymi. W przypadku rozbieżności konieczne będzie uzyskanie wyjaśnień, a nawet zwiększenie badanej próby.

Szczególnej kontroli powinna podlegać tzw. „zbiórka własna”, czyli ilości zużytego sprzętu jaką zakład przetwarzania zbiera we własnym zakresie w czasie różnego typu akcji zbierania w gminach, bezpośredni odbiór od mieszkańców, czy też ilości przyniesione przez mieszkańców bezpośrednio do zakładu. Wszystkie tego typu działania powinny być dokładnie udokumentowane. Jeżeli stanowią one znaczący odsetek całkowitej ilości odpadów – powinno to stanowić przedmiot szczegółowego badania przez audytora. Z doświadczenia wynika, że w czasie prowadzonych akcji zbierania ZSEE np. „wymień stare urządzenia za sadzonkę” lub podobnych zbiera się od kilkuset kilogramów do nawet 20 ton ZSEE, w przypadku dużego, nagłośnionego wydarzenia.

---

#### POWTÓRNE UŻYCIE

---

Część zebranych i przyjętych do zakładu przetwarzania odpadów będzie podlegało procedurze przygotowania do ponownego użycia. Ze względu na to, że ponowne użycie jest wliczane do poziomów recyklingu zużytego sprzętu, konieczne jest zweryfikowanie prawidłowości tej procedury w zakładzie. W tej części audytu audytor powinien zweryfikować stosowane procedury i działania przy przygotowaniu zużytego sprzętu do ponownego użycia oraz zweryfikować kanały sprzedaży zużytego sprzętu. Rekomendowane jest, aby w tym celu przanalizować raporty sprzedaży zużytego sprzętu do ponownego użycia oraz porównać z dokumentami sprzedaży (faktury/paragony/kwity WZ). Ze względu na to, że możliwość kontroli dokumentów finansowych nie została zapisana w Ustawie o ZSEE, audytowany może odmówić przekazania takich danych.

Z doświadczenia eksperckiego można śmiało wskazać, że ilości zużytego sprzętu podlegające przygotowaniu do ponownego użycia są bardzo małe (do 1% sumarycznej masy) i dotyczą w zdecydowanej większości przypadków sprzętu IT i telekomunikacyjnego, dla których mogą osiągnąć większe wartości. Można powiedzieć, że w przypadku gdy zakład przetwarzania deklaruje do 5% odpadów podlegających przygotowaniu do ponownego użycia – powinno to wzbudzić zainteresowanie audytora, a w przypadku gdy będzie to powyżej 5% powinno podlegać bardzo szczegółowej kontroli. Oczywiście zależy to od charakteru działalności zakładu przetwarzania, rodzajów zbieranego zużytego sprzętu, jak również skali działalności.

---

#### ZAGOSPODAROWANIE WYTWORZONYCH ODPADÓW

---

W wyniku przetwarzania zużytego sprzętu wytwarzane są odpady, które powinny być następnie w pierwszej kolejności kierowane do recyklingu, następnie do odzysku, a w ostateczności do unieszkodliwiania. W ramach audytu powinno zweryfikować się przepływy tych odpadów do ostatecznych odbiorców. Odpady te mogą być przekazywane do prowadzącego działalność w zakresie recyklingu, za pomocą pośredników. Szczególnie wyraźnie widać to w przypadku złomu metali żelaznych. Podmioty prowadzące recykling, czyli huty nie współpracują bezpośrednio z zakładami przetwarzania, a jedynie przez wyspecjalizowane jednostki – firmy złomowe, które koncentrują odbierane odpady i przygotowują je do jakości wymaganej przez hutę.

W ramach tego etapu audytor powinien zweryfikować:

- Listę odbiorców odpadów, w tym odbiorców ostatecznych w przypadku przekazywania przez pośrednika.

- Sprawdzeniu powinno podlegać czy odbiorcy figurują w rejestrze GIOŚ jako prowadzący recykling lub odzysk, jak również powinno się zweryfikować czy dany podmiot ma rzeczywiście odpowiednie decyzje zezwalające na prowadzenie procesu recyklingu tego typu odpadów. Audytor powinien zwrócić baczną uwagę, co zapisane jest w decyzjach odbiorców odpadów.
- Listę odbiorców i zestawienie odpadów wysłanych poza granicę kraju – należy zweryfikować, czy odbiorcy posiadali odpowiednie decyzje na recykling tych odpadów, jak również zweryfikować czy odpady wymagały procedury transgranicznego przemieszczania odpadów, czy też są to odpady z zielonej listy. W przypadku transportów poza granicę UE konieczna jest również weryfikacja oświadczenia, o którym mowa w art. 52 ust. 4 Ustawy o ZSEE.

Na tym etapie powinno się również zweryfikować bilanse materiałowe, tzn. porównać ilości zużytego sprzętu przetwarzane w ramach poszczególnych grup odpadów oraz przyporządkowane do tych grup ilości odpadów wytworzone w wyniku procesów przetwarzania.

---

#### AUDYT SZCZEGÓŁOWY INSTALACJI

---

Audyty szczegółowe instalacji prowadzi się oddzielnie dla każdej grupy sprzętu przetwarzanego w zakładzie. Na wcześniejszym etapie „ogólna charakterystyka zakładu” dokonano już identyfikacji instalacji i procesów prowadzonych w zakładzie. Audyt szczegółowy będzie prowadzony wyłącznie dla tych grup, jednak audytor powinien zweryfikować również jaka jest procedura postępowania z odpadami, których zakład samodzielnie nie przetwarza. Dla przykładu – zakład może nie posiadać odpowiednich instalacji w zakresie przetwarzania źródeł światła, ale jako zbierający przyjmuje również tego typu odpad. Należy zweryfikować, czy ten sprzęt jest prawidłowo przekazywany do odpowiedniego zakładu przetwarzania i są na to potwierdzenia w postaci KPO oraz dokumentów finansowych (faktury).

Audyty szczegółowe będzie prowadzony w stosunku do grup sprzętu wymienionych w załączniku nr 1 lub 6 do Ustawy o ZSEE.

---

#### AUDYT SZCZEGÓŁOWY INSTALACJI DO PRZETWARZANIA ZUŻYTEGO SPRZĘTU DZIAŁAJĄCEGO NA ZASADZIE WYMIANY TEMPERATURY

---

W pierwszym etapie należy ustalić wydajność instalacji w następujących jednostkach: Mg/rok, Mg/h, szt./rok, szt./h. Przeliczenie ilości z Mg na sztuki może nastąpić przy użyciu bardzo prostego wskaźnika – 1 szt. urządzenia chłodniczego to średnio 45 kg. Dostępne na rynku instalacje do przetwarzania zapewniają średnią wydajność na poziomie około 30-50 szt./h, stąd duże odchylenia od tej wartości powinny stanowić przedmiot szczegółowej analizy. Należy również wziąć pod uwagę liczbę dni roboczych, ilość zmian i przeliczyć na rzeczywistą liczbę dni i godzin roboczych w badanym roku. Takie proste przeliczenia i porównanie tych wartości ze sprawozdaniami o przetworzeniu zużytego sprzętu pomoże określić rzetelność tych sprawozdań. Należy podkreślić, że każda instalacja do przetwarzania zużytego sprzętu chłodniczego posiada licznik roboczogodzin, który służy również do monitorowania zużycia elementów i części. Weryfikacja stanu licznika pomiędzy audytami pozwala określić rzeczywiste użycie instalacji w danym roku. Prowadzący zakład przetwarzania powinien również prowadzić rejestr godzin pracy instalacji.

W kolejnym kroku należy przeanalizować jakiego rodzaju zużyty sprzęt chłodniczy jest przetwarzany w zakładzie. Dostępne są następujące opcje:



- przetwarzanie zużytego sprzętu zawierającego SZWO, F-gazy, pentany i pochodne – w takim przypadku wymagana jest instalacja zamknięta, hermetyczna, posiadająca moduł do inertyzacji, zapobiegający powstawaniu stężeń wybuchowych;
- przetwarzanie zużytego sprzętu zawierającego pentany i pochodne z wyłączeniem sprzętu zawierającego SZWO i F-Gazy – w takim przypadku możemy mieć do czynienia z instalacją otwartą. Powinna być ona wyposażona w urządzenie/moduł pozwalający na bezbłędną identyfikację rodzaju czynnika w piance każdej przetwarzanej lodówki a także archiwizację i wydruk zapisów potwierdzających sprawdzenie wszystkich urządzeń przetworzonych w zakładzie.

Tego typu instalacje wymagają specjalistycznej instalacji do odsysania czynnika chłodniczego w pierwszym etapie przetwarzania. Drugi stopień przetwarzania (mechaniczny) może natomiast odbywać się wyłącznie w instalacjach, które mogą przetwarzać zużyty sprzęt zawierający SZWO i F-gazy. Audytor w tym etapie powinien zweryfikować procedurę postępowania z tymi lodówkami:

- przetwarzanie zużytego sprzętu, w których czynnikiem chłodzącym jest amoniak. Tego typu instalacje wymagają specjalistycznej instalacji do odsysania czynnika chłodniczego w pierwszym etapie przetwarzania. Drugi stopień przetwarzania (mechaniczny) może natomiast odbywać się wyłącznie w instalacjach, które mogą przetwarzać zużyty sprzęt zawierający SZWO i F-gazy. Audytor w tym etapie powinien zweryfikować procedurę postępowania z tymi lodówkami;
- przetwarzanie zużytego sprzętu, które posiadają izolację inną niż pianka poliuretanowa. Niewielki odsetek urządzeń chłodniczych posiada izolację w postaci waty szklanej lub styropianu. W takim przypadku do demontażu stosowane są procesy ręczne.

Następnym elementem audytu jest weryfikacja procedury i sposobu postępowania przy przyjęciu urządzeń chłodniczych. Należy określić:

- Czy zużyty sprzęt jest oddzielnie ważony przy przyjęciu do zakładu przetwarzania?
- Czy prowadzony jest rejestr rodzajów lodówek przyjętych do przetwarzania, w podziale:
  - Lodówki z izolacją w postaci pianki poliuretanowej i pozostałe
  - Lodówki zawierające SZWO i F-gazy, amoniak i pozostałe
  - Lodówki kompletne (z kompresorem) i niekompletne
- Czy zużyty sprzęt jest rozładowywany w sposób uniemożliwiający rozszczelnienie układu chłodniczego?
- Czy zużyty sprzęt jest magazynowany zgodnie z zezwoleniem?
- Czy zużyty sprzęt jest magazynowany pod zadaszeniem?

Po sprawdzeniu powyższych elementów audytor może przejść do analizy przetwarzania urządzeń chłodniczych. Wyróżnia się dwa kroki przetwarzania:

- 1 stopień – odsysanie czynnika chłodniczego i przetwarzanie ręczne, aż do uzyskania korpusu,
- 2 stopień – przetwarzanie mechaniczne korpusu wraz z separacją powstałych frakcji i odzyskaniem SZWO i F-gazów dla instalacji przystosowanych do przetwarzania tego typu urządzeń.

Dokumentacja szczegółowa w zakładach przetwarzania zużytego sprzętu chłodniczego

Na podstawie danych zawartych w dokumentacji szczegółowej audytor jest w stanie zweryfikować prawdziwość i rzetelność danych w sprawozdaniach zakładu przetwarzania. Dokumentacja ta powinna zawierać poniższe elementy:

- 1) rejestr przetwarzania zawierający co najmniej dane o:
  - a) łącznej liczbie i masie urządzeń chłodniczych poddanych przetwarzaniu;
  - b) liczbie i masie urządzeń zawierających jako izolację materiał inny niż pianka poliuretanowa;
  - c) liczbie i masie urządzeń zawierających jako izolację piankę poliuretanową;
  - d) liczbie i masie urządzeń poddanych przetworzeniu zawierających SZWO i F-gazy
  - e) liczbie poddanych przetworzeniu urządzeń zawierających czynnik spieniający inny niż SZWO lub F-gazy;
  - f) liczbie poddanych przetworzeniu urządzeń kompletnych oraz niekompletnych (tj. uszkodzonych, rozszczelnionych);
  - g) liczbie usuniętych kompresorów posiadających kompresor;
  - h) ilości pozyskanego i zagospodarowanego czynnika;
  - i) ilości pozyskanego i zagospodarowanego oleju.
- 2) dzienny rejestr pracy instalacji zawierający m.in. informację o przerwach technicznych i serwisowych;
- 3) miesięczny rejestr zużycia energii elektrycznej;
- 4) miesięczny rejestr zużycia gazu inercyjnego – w przypadku stosowania inertyzacji gazem obojętnym;
- 5) rejestr dziennej emisji do powietrza węglowodorów w przypadku zastosowania technologii innych niż szczelne;
- 6) udokumentowane wyniki testów rodzaju czynnika spieniającego dla każdego przetworzonego urządzenia w przypadku deklaracji przetwarzania wyłącznie urządzeń innych niż zawierające SZWO lub F-gazy;
- 7) rejestr zużycia pozostałych mediów (np. woda);
- 8) rejestr szkoleń pracowników – w tym rejestr pracowników posiadających certyfikaty uprawniające do usuwania substancji kontrolowanych w przypadku recyklingu urządzeń chłodniczych.

---

#### AUDYT SZCZEGÓŁOWY INSTALACJI DO PRZETWARZANIA EKRAŃÓW, MONITORÓW I ZUŻYTEGO SPRZĘTU ZAWIERAJĄCEGO EKRAŃY O POWIERZCHNI POWYŻEJ 100 CM<sup>2</sup>

---

W przypadku tego typu instalacji mamy zagadnienie przetwarzania użytych telewizorów i monitorów kineskopowych (CRT) oraz urządzeń nowego typu – plazmowych, LCD, itp. Audytor powinien weryfikować, czy zakład posiada technologię i procedury prawidłowego przetwarzania kineskopów umożliwiającą usunięcie luminoforu pokrywającego wewnętrzną część kineskopu oraz czy jest on rzeczywiście usuwany i poddawany odzyskowi lub unieszkodliwianiu w instalacjach posiadających stosowne decyzje i możliwości technologiczne. W przypadku urządzeń LCD zakład powinien posiadać stosowne procedury usuwania świetlówek.

#### **Dokumentacja szczegółowa w zakładach przetwarzania sprzętu zawierającego ekrany**

Dla instalacji do przetwarzania użytych telewizorów i monitorów zakład powinien prowadzić co najmniej następujące rejestry, które powinny być zweryfikowane przez audytora:

- 1) rejestr dziennej liczby sztuk zużytych telewizorów przetworzonych w zakładzie (w podziale na CRT i pozostałe);
- 2) miesięczny rejestr ilości usuniętego luminoforu.

---

#### AUDYT SZCZEGÓŁOWY INSTALACJI DO PRZETWARZANIA ZUŻYTYCH LAMP

---

Instalacja do przetwarzania zużytych lamp jest w zasadzie najłatwiejszą instalacją do zidentyfikowania, czy procesy są prowadzone prawidłowo. Ze względu na to, że jest to zużyty sprzęt, który przy przetwarzaniu generuje wyłącznie koszty, nie jest on aż tak pożądanym towarem jak inne rodzaje zużytego sprzętu. Z danych będących w posiadaniu autorów wynika, że większość zakładów przetwarzania posiada przede wszystkim instalację do przetwarzania świetlówek liniowych. Tymczasem zdarza się, że przyjmują one na ewidencję i raportują przetwarzanie zużytych lamp i świetlówek kompaktowych. Z tego względu, rolą audytora jest określenie z jakiego typu instalacją mamy do czynienia, jaka jest procedura przyjęcia zużytych świetlówek i co dzieje się z zebranymi zużytymi lampami, które nie mogą być przetwarzane w instalacji.

#### **Dokumentacja szczegółowa w zakładach przetwarzania zużytych lamp**

Dla instalacji do przetwarzania zużytych lamp zakład powinien prowadzić co najmniej następujące rejestry i dokumenty, które powinny być zweryfikowane przez audytora:

1. Rejestr przyjmowanych zużytych źródeł światła z podziałem na rodzaj (liniowe/kompaktowe).
2. Ewidencja masowa pozwalająca na dokonanie bilansu masowego zużytych źródeł światła poddanych przetworzeniu oraz odpadów pozyskanych w procesie przetwarzania.
3. Miesięczna ewidencja ilości pozyskanej rtęci, wraz z obliczeniem średniej zawartości rtęci na jedną przetworzoną sztukę zużytego źródła światła.
4. Udokumentowane zapisy ze szkoleń pracowników w zakresie prawidłowego postępowania ze zużytymi źródłami światła.
5. Instrukcja dla dostawców źródeł światła, mającą na celu zapewnienie odpowiedniej jakości odpadów do przetworzenia (ze względu na to, że są to odpady delikatne, należy odpowiednio je przygotowywać do transportu i przetwarzania).

---

#### AUDYT SZCZEGÓŁOWY INSTALACJI DO PRZETWARZANIA ZUŻYTEGO SPRZĘTU WIELKOGABARYTOWEGO

---

Ten rodzaj zużytego sprzętu nie wymaga szczególnych instalacji i w warunkach polskich – jest przetwarzany głównie ręcznie lub po usunięciu elementów wymienionych w załączniku nr 5 do Ustawy o ZSEE (np. kondensatorów, czy przełączników rtęciowych w starszych typach pralek) kierowany jest na otwarte szredery. Kontrola audytorska powinna się skoncentrować na zupełnie innym elemencie, a mianowicie na tym, czy ten zużyty sprzęt rzeczywiście trafił do zakładu przetwarzania. Audytor powinien zwrócić uwagę na masy wynikające z KPO oraz porównać je z dokumentami wagowymi. Kontrola rzeczywistych możliwości przetwarzania (test 100 urządzeń)

pozwole również określić, czy raportowane ilości rzeczywiście mogły być realnie przetworzone w zakładzie.

---

#### AUDYT SZCZEGÓŁOWY INSTALACJI DO PRZETWARZANIA ZUŻYTEGO SPRZĘTU MAŁOGABARYTOWEGO ORAZ ZUŻYTEGO SPRZĘTU INFORMATYCZNEGO I TELEKOMUNIKACYJNEGO

---

Przetwarzanie zużytego sprzętu małogabarytowego może odbywać się w procesach ręcznego demontażu, jak również w instalacjach mechanicznych. W tym przypadku należy zweryfikować, czy z urządzeń usuwane są elementy zgodnie z załącznikiem nr 5 do Ustawy o ZSEE (kondensatory, tonery, kable, płytki drukowane i baterie). Należy również zweryfikować, czy usunięte z urządzeń baterie kierowane są do zakładów przetwarzania baterii. Podobnie jak w przypadku zużytego sprzętu wielkogabarytowego audyt powinien skoncentrować się na weryfikacji, czy zużyty sprzęt rzeczywiście trafił do zakładu.

---

#### TEST 100 URZĄDZEŃ

---

Ostatnim elementem audytu, który w czasie rzeczywistym może określić wydajność zakładu przetwarzania jest test 100 urządzeń. W krajach UE stosowany jest również test 1000 urządzeń – szczególnie do oceny drugiego stopnia przetwarzania urządzeń chłodniczych. Oczywiście testy te dają kolejne przybliżenie na rzeczywistą wydajność zakładu przetwarzania, ponieważ wykonywane są w warunkach nie występujących w czasie normalnej pracy zakładu. W czasie normalnej pracy zakładu przetwarzania może dojść do awarii maszyn i urządzeń, konieczności ich konserwacji, absencji pracowników itp. Niemniej jednak jest to test, który rzuca dodatkowe światło na sposób organizacji pracy i funkcjonowanie zakładu, jak również na rzeczywistą wydajność instalacji.

Sposób przygotowania testu 100 urządzeń:

- audytowany przygotowuje 100 kompletnych urządzeń dla każdej instalacji, która jest przedmiotem audytu;
- określana jest waga każdej z frakcji urządzeń;
- obsadzane są stanowiska zgodnie z organizacją zakładu;
- pracownicy przetwarzają urządzenia;
- po zakończeniu testu określany jest czas demontażu ;
- ważone są wszystkie wytworzone frakcje;
- na podstawie czasu przetwarzania zużytego sprzętu obliczana jest wydajność instalacji i wydajność w przeliczeniu na pracownika.

---

#### OŚWIADCZENIA STRON

---

Ważnym elementem protokołu audytu są oświadczenia stron:

- ze strony firmy audytującej o zachowaniu poufności informacji i wykorzystaniu ich wyłącznie na potrzeby audytu;
- ze strony audytowanego: o przekazaniu wszelkich informacji zgodnie z prawdą i stanem faktycznym.

Przykładowe formularze audytów przedstawiono poniżej:

Część 1. Dane ogólne			
Lp.	Opis	Dane	Uwagi
1.1.	Nazwa firmy		
1.2.	Adres rejestrowy		
	- ulica i numer domu		
	- kod pocztowy		
	- miasto		
1.3.	NIP		Należy dostarczyć kopię
1.4.	REGON		Należy dostarczyć kopię
1.5.	KRS		Należy dostarczyć kopię
1.6.	Nr rejestrowy GIOŚ		Należy dostarczyć kopię
1.7.	Adres prowadzenia działalności/miejsce audytu		
	- ulica i numer domu		
	- kod pocztowy		
	- miasto		
1.8.	Zakres prowadzonej działalności w zakresie ZSEE		
	- zbieranie	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- demontaż zużytego sprzętu	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
1.9.	Informacje o audytorze		
	Nazwa firmy audytującej		
	Audytor prowadzący		Podpis
	Drugi audytor		Podpis
	Data sporządzenia audytu		

Część 2. Dokumenty formalno-prawne			
Lp.	Opis	Dane	Uwagi/opis
2.1.	Plan zagospodarowania terenu	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	Warunki zabudowy i zagospodarowania jako zakład przetwarzania	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
2.2.	Decyzja o środowiskowych uwarunkowaniach	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	Czy decyzja jest zgodna z audytowaną działalnością?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	Czy decyzja jest zgodna ze stanem faktycznym?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	Czy decyzja jest zgodna z pozostałymi dokumentami formalno-prawnymi?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
2.3.	Pozwolenie na użytkowanie jako zakład przetwarzania ZSEE	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
2.4.	Pozwolenie na przetwarzanie zużytego sprzętu		
	- zezwolenie sektorowe	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- pozwolenie zintegrowane	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
2.5.	Czy są wymagane pozwolenia emisyjne?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- pozwolenie wodnoprawne	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- pozwolenie na emisję zanieczyszczeń do powietrza	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
2.6.	Protokół z poprzedniego audytu		
	- czy uległ zmianie charakter lub zakres działalności w stosunku do poprzedniego audytu?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- czy wyeliminowane zostały niezgodności z poprzedniego audytu?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
2.7.	Protokół kontroli ostatniej kontroli WIOŚ		
	- czy na audytowanego została nałożona kara?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- czy stwierdzono u audytowanego niezgodności z przepisami lub posiadanymi decyzjami?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	

Część 3. Ogólna charakterystyka zakładu (audyt on-site)			
Lp.	Opis	Dane	Uwagi/opis
3.1.	Powierzchnia terenu, m2		
	- powierzchnia terenu utwardzonego (bez powierzchni budynków), m2		Sposób utwardzenia:
	- powierzchnia budynków magazynowo - produkcyjnych		
	- powierzchnia biurowo-administracyjna		
3.2.	Liczba pracowników, [ilość osób]		
	- pracownicy administracyjni, [ilość osób]		
	- pracownicy produkcji zatrudnieni na umowy o pracę [ilość osób]		
	- pracownicy produkcji zatrudnieni na umowy zlecenia lub umowy czasowe, [ilość osób]		
3.3.	Ilość zmian w zakładzie (dla jakich instalacji?)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3	
3.4.	Rodzaje instalacji		
	- zużyty sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- ekrany, monitory, zużyty sprzęt zawierający ekrany o powierzchni większej niż 100 cm2	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- zużyte lampy	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- zużyty sprzęt wielkogabarytowy	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- zużyty sprzęt małogabarytowy	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- zużyty sprzęt małogabarytowy IT i telekomunikacyjny	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
3.5.	Sumaryczna wydajność zakładu wynikająca z zezwolenia (wyłącznie dla ZSEE!)		
	- wydajność zakładu wg oświadczenia audytowanego		
	- wydajność zakładu wg przeliczenia na liczbę zatrudnionych osób produkcyjnych		
3.6.	Niezbędne wyposażenie techniczne		
	- Legalizowane urządzenie ważące do ustalania masy przyjętego zużytego sprzętu umożliwiające wykonanie zbiorczego, elektronicznego wydruku wszystkich ważeń, odrębnie dla zużytego sprzętu, odrębnie dla odpadów powstałych ze zużytego sprzętu	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	1) Wymagany dokument potwierdzający legalizację wagi, 2) Czy waga jest dostosowana do wymiarów samochodów dostarczających ZSEE do zakładu?
	- Magazyn na odpady powstałe ze zużytego sprzętu przygotowane do ponownego użycia	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- Pojemniki do magazynowania baterii i akumulatorów, kondensatorów zawierających PCB oraz innych odpadów niebezpiecznych, w tym promieniotwórczych	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- Nieprzepuszczalne podłoża na odpowiednim obszarze wraz z urządzeniami do likwidacji wycieków oraz, w stosownym przypadku, odstożnikami i odolejaczami;	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- Urządzenia do oczyszczania wody, które odpowiadają regulacjom z zakresu ochrony zdrowia i środowiska, w szczególności przepisom prawa wodnego;	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- Instalacje umożliwiające przetworzenie zużytego sprzętu powstałego z poszczególnych grup sprzętu przetwarzanego w danym zakładzie przetwarzania;	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- Instalacje umożliwiające wyeliminowanie 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 przez właściwe ich odzyskanie i odpowiednie ich oczyszczenie lub zniszczenie, zgodnie z ustawą z dnia 15 maja 2015 r. o substancjach zubożających warstwę ozonową oraz o niektórych fluorowanych gazach cieplarnianych (Dz. U. poz. 881) – w przypadku przetwarzania urządzeń chłodniczych.	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	

Część 4. Szczegółowy audyt instalacji			
a) sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury			
Lp.	Opis	Dane	Uwagi/opis
4.1.a	Informacje podstawowe		
	- wydajność instalacji wg decyzji		
	- przeliczenie wydajności na sztuki/rok		współczynnik: 45 kg/łodówkę
	- rodzaje przetwarzanych lodówek:		
	freonowe	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	z cyclo-pentanem	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	amoniakalne	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
4.1.a	Przyjęcie i magazynowanie zużytego sprzętu działającego na zasadzie wymiany temperatury do zakładu		
	- czy zużyty sprzęt jest ważony przy dostawie do zakładu?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- czy zużyty sprzęt jest rozładowywany w sposób uniemożliwiający zniszczenie układu chłodniczego?		
	- czy zużyty sprzęt jest magazynowany pod zadaszeniem?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- czy zużyty sprzęt jest magazynowany zgodnie z zezwoleniem?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	Masa przyjętego zużytego sprzętu w roku poprzednim, t		
4.2.a	Przetwarzanie zużytego sprzętu chłodniczego - stopień 1 (ręczny)		
	- czy następuje odsysanie czynnika chłodniczego z obiegu chłodniczego?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	Proszę podać nazwę i rodzaj instalacji
	- osuszanie kompresorów	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	Opisać w jaki sposób
	- poziom odzysku czynnika chłodniczego, g/urządzenie		Wartość oczekiwana to min. 65 g/urządzenie, w warunkach polskich, ze względu na dużą ilość niekompletnych urządzeń może być niższa
4.3.a	Przetwarzanie zużytego sprzętu chłodniczego - stopień 2 (mechaniczny)		
	- czy następuje usuwanie czynnika chłodniczego z pianki izolacyjnej?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- czy mielenie lodówek odbywa się w hermetycznych urządzeniach?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- czy zakład weryfikuje szczelność instalacji?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	Audytowany musi przedstawić dowód posiadania odpowiedniego urządzenia oraz przedstawić wyniki pomiarów
	- poziom odzysku czynnika chłodniczego, g/urządzenie		Wartość oczekiwana to 170 g/urządzenie; niższe wartości mogą wskazywać na nieprawidłowości
	- czy zakład posiada system zapobiegania przed wybuchem w instalacji (np. zobojętnianie azotem)	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
4.4.a	Bilans masowy (na podstawie danych rocznych)	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- ilość usuniętych czynników chłodniczych, g/urządzenie		
	- ilość oleju usuniętego z urządzeń, g/urządzenie	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
2.5.	TEST 100 urządzeń		
	- masa urządzeń do testu, kg		Urządzenia kompletne
	- masa wytworzona w 1 stopniu przetwarzania, kg		Wartość %:
	Protokół z poprzedniego audytu		
	- czy uległ zmianie charakter lub zakres działalności w stosunku do poprzedniego audytu?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- czy wyeliminowane zostały niezgodności z poprzedniego audytu?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	

## 4.2 ZAKRES AUDYTU ORGANIZACJI ODZYSKU.

---

Ze względu na zupełnie inną specyfikę działania organizacji odzysku – inna będzie również procedura prowadzenia audytu. Należy podkreślić, że od roku 2016 to wprowadzający sprzęt, pomimo umowy podpisanej z organizacją odzysku, będą odpowiedzialni za prawidłowe wykonanie obowiązku zbierania i przetwarzania ZSEE oraz osiągnięcie wymaganych poziomów odzysku i recyklingu. Z tego względu procedura audytu zewnętrznego powinna być prowadzona w taki sposób, aby zapewnić rzetelne informacje wprowadzającym sprzęt dotyczące wiarygodności organizacji odzysku oraz firm, które będą wykonywały obowiązek zbierania i przetwarzania w imieniu organizacji odzysku.

Audyt organizacji odzysku powinien obejmować pięć elementów:

1. Ocenę dokumentacji formalno-prawnej i spełnienia przepisów ochrony środowiska.
2. Rzetelność przekazywanych danych o wprowadzonym sprzęcie, zebranych zużytych sprzęcie, przetwarzaniu zużytego sprzętu i osiągniętych poziomach odzysku i recyklingu do GIOŚ.
3. Weryfikację sposobu wyboru zakładów przetwarzania zużytego sprzętu wraz z opracowaniem listy zakładów przetwarzania i procentowego wykonania obowiązku dla danej organizacji odzysku.
4. Ocenę wydatków na finansowanie zbierania i przetwarzania ZSEE.
5. Ocenę wydatków na publiczne kampanie edukacyjne.

---

### OCENA DOKUMENTACJI FORMALNO-PRAWNEJ

---

Na tym etapie audytor weryfikuje rzetelność i terminowość następujących dokumentów zgodnie z Ustawą o ZSEE:

- zaświadczeń o których mowa w art. 64 ust. 1 Ustawy o ZSEE;
- lista udziałowców organizacji odzysku – weryfikacja, czy spełniają status wprowadzającego sprzęt oraz czy są to akcje imienne.

Dodatkowo rekomendowane jest sprawdzenie następujących dokumentów, choć ze względu na charakter działania organizacji odzysku nie mają one kluczowego znaczenia:

- sprawozdanie o korzystaniu ze środowiska;
- sprawozdanie KOBiZE.

---

### WERYFIKACJA SPOSOBU WYBORU ZAKŁADÓW PRZETWARZANIA WRAZ Z OPRACOWANIEM LISTY ZAKŁADÓW PRZETWARZANIA I PROCENTOWEGO WYKONANIA OBOWIĄZKU DLA DANEJ ORGANIZACJI ODZYSKU

---

Zgodnie z art. 68 Ustawy o ZSEE audytor powinien zweryfikować umowy z zakładami przetwarzania. W opinii autorów powinno się sprawdzić również procedurę wyboru zakładów przetwarzania oraz wykonać zestawienie ilości zakontraktowanych z poszczególnymi zakładami. Taka informacja powinna być jawna dla wprowadzających sprzęt, którzy planują podpisanie lub posiadają umowy z OOSEiE.

Każda organizacja odzysku powinna mieć określoną procedurę wyboru zakładów przetwarzania w odniesieniu do poszczególnych grup sprzętu. Powinno to zabezpieczać przed sytuacją, że do wykonania obowiązków w zakresie danego rodzaju zużytego sprzętu wybrany zostanie zakład nie



posiadający stosownych pozwoleń i technologii. Audytor powinien zweryfikować te procedury. Następnie audytor sporządza listę zakładów przetwarzania, które wykonują obowiązki dla organizacji odzysku wraz z masami zużytego sprzętu w poszczególnych grupach sprzętu, które zakłady wykonują dla danej organizacji. Nazwy zakładów przetwarzania i procentowy udział w wykonaniu obowiązków dla danej OOSEiE powinien być informacją jawną dla wprowadzających sprzęt, aby mogli świadomie podejmować decyzję o współpracy.

---

#### OCENA WYDATKÓW NA FINANSOWANIE ZBIERANIA I PRZETWARZANIA ZSEE

---

Z Ustawy o ZSEE wynika, że głównym celem OOSEiE powinna być organizowanie systemu zbierania i przetwarzania ZSEE, w imieniu wprowadzających sprzęt, którzy z kolei finansują cały system. Z tego względu część audytu powinno się poświęcić weryfikacji realizacji tego obowiązku. Audytor powinien określić na podstawie przedłożonych faktur i dokumentów kosztowych, rzeczywiste nakłady poniesione na finansowanie zbierania i przetwarzania zużytego sprzętu. Wszelkie wydatki na wynagrodzenia nie powinny być brane pod uwagę. Efektem tego działania powinno być określenie – jaki procent przychodów organizacji odzysku z tytułu opłat wnoszonych przez wprowadzających sprzęt jest rzeczywiście przeznaczanych na zbieranie i przetwarzanie zużytego sprzętu. Tego typu informacja z pewnością jest jednym z mechanizmów oceny rzetelności organizacji odzysku.

W Ustawie o ZSEE nie został wprowadzany wprost zapisany taki obowiązek, ale w opinii autorów opracowania – powinien to być jeden z mechanizmów weryfikacyjnych prawidłowego działania OOSEiE.

---

#### OCENA WYDATKÓW NA PUBLICZNE KAMPANIE EDUKACYJNE

---

Zgodnie z art. 62 Ustawy o ZSEE OOSEiE mają obowiązek przeznaczać 5% swoich przychodów netto uzyskanych z przejęcia obowiązków wprowadzających sprzęt na prowadzenie publicznych kampanii edukacyjnych. Obowiązek ten uznaje się za wykonany jeśli organizacja posiadająca dokumentację potwierdzającą prawidłowe przeznaczenie tych środków. Rolą audytora jest, aby zweryfikować te wydatki i określić, czy w jego opinii środki zostały wydane zgodnie z przeznaczeniem.

## 5 ELEMENTY JAKIE MAJĄ ZNALEŻĆ SIĘ W SPRAWOZDANIU Z AUDYTU ZEWNĘTRZNEGO

---

Wynikiem przeprowadzonego audytu powinien być szczegółowy formularz audytu zawierający informacje określone w punkcie 4. Audytor powinien być zobowiązany do sporządzenia w ciągu 2 tygodni sprawozdania z audytu, który będzie zawierał syntetyczną ocenę sytuacji w podmiocie kontrolowanym, określenie sytuacji formalno-prawnej, możliwości technicznych i technologicznych oraz zgodności z przepisami i normami. Ze względu na różną specyfikę działania, zupełnie inaczej wyglądać będą sprawozdania dla zakładów przetwarzania i dla organizacji odzysku. Ważnym elementem sprawozdania powinny być zalecenia dla podmiotów zmierzające do poprawy funkcjonowania, tzw. potencjały do rozwoju.

### 5.1 SPRAWOZDANIE Z AUDYTU ZEWNĘTRZNEGO ZAKŁADU PRZETWARZANIA

---

Sprawozdanie z audytu zakładu przetwarzania zużytego sprzętu powinien stanowić podstawowy element decyzji dla organizacji odzysku przy wyborze partnera do współpracy. Z tego względu powinien w jasny i klarowny sposób wskazywać znalezione niezgodności z przepisami lub innymi

dokumentami formalnymi. W sprawozdaniu audytor powinien dokonać oceny zakładu wg trzystopniowej skali:

- 1) współpraca z zakładem zalecana (bez uwag);
- 2) współpraca z zakładem z uwagami;
- 3) współpraca niezalecana.

Proponuje się przy tym wprowadzenie oznakowania kolorystycznego zgodnie z praktyką stosowaną w innych krajach – kolor zielony (bez uwag), kolor czerwony (duże uchybienia, współpraca niezalecana), kolor żółty (współpraca z uwagami).

W przypadku instalacji ocenionej na kolor żółty – audytor powinien w sposób opisowy określić charakter uchybień lub niezgodności, tak aby organizacje odzysku lub inni potencjalni partnerzy mogli w obiektywny sposób ocenić ryzyko współpracy z danym podmiotem.

Sprawozdanie powinno w sposób syntetyczny przedstawiać wyniki przeprowadzonego audytu oraz najważniejsze parametry instalacji tj. określone lub zmierzone emisje, wydajność i jakość procesów przetwarzania oraz wytworzonych frakcji odpadów.

Sprawozdanie powinno składać się następujących elementów:

1) dane ogólne

W części ogólnej powinny znaleźć się podstawowe informacje o firmie audytowanej: adres rejestrowy, dane rejestrowe, miejsce prowadzenia działalności, posiadane certyfikaty (ISO, EMAS, itp.). W tej części prezentowane są również dane firmy audytorskiej oraz ocena zakładu (wg opisanej wyżej 3-stopniowej oceny).

2) dokumenty formalno-prawne

Ocena, czy zakład posiada wymagane prawem decyzje, czy są one zgodne ze stanem faktycznym zastanym w dniu prowadzenia audytu, czy sprawozdania są wykonane rzetelnie i czy są składane terminowo. W tym elemencie opisywane są również wnioski i spostrzeżenia zawarte w protokołach z kontroli WIOŚ (o ile zostały udostępnione) oraz czy zakład terminowo odpowiedział na zarządzenia pokontrolne i czy usunął stwierdzone nieprawidłowości. W tym miejscu można również podsumować zmiany jakie nastąpiły od poprzedniego audytu zewnętrznego.

3) ogólna charakterystyka zakładu.

W tej części audytor podaje powierzchnię terenu zakładu, w tym powierzchnie terenu utwardzonego, budynków magazynowo-produkcyjnych i biurowo-administracyjnych. Kolejną informacją jest liczba pracowników zatrudnionych na stałe, w podziale na pracowników biurowych i pracowników produkcji oraz liczba zatrudnionych czasowych pracowników produkcji. Tego typu dane pokazują skalę i wielkość zakładu, a więc również jego możliwości przetwórcze.

W tym miejscu podawane jest również, jakie rodzaje instalacji funkcjonują w zakładzie, a więc co podlegało audytowi szczegółowemu oraz sumaryczna wydajność instalacji w zakresie ZSEE, która wynika z zezwolenia.

Audytor określa, czy zakład spełnia wymogi niezbędnego wyposażenia technicznego, zgodnie z art. 51 Ustawy o ZSEE.

W części opisowej audytor przedstawia swoje ogólne wrażenia funkcjonowania zakładu, organizację pracy, sposób magazynowania odpadów i porządek na terenie.

#### 4) dane szczegółowe

Na tym etapie podawane są już bardzo szczegółowe dane:

- Dane wynikające z zezwolenia, tzn. możliwości przetwarzania w podziale na kody odpadów
- Masa zużytego sprzętu przetwarzana w zakładzie w podziale na: dane wynikające z zezwolenia, sprawozdania z badanego roku oraz obliczenia wynikające z testu 100 urządzeń. Audytor może również policzyć szacunkowe dane wynikające z ilości wytworzonych odpadów, czy przedstawionych bilansów masowych.

#### 5) raport ze szczegółowego audytu instalacji

Każda z instalacji w zakładzie powinna być opisana oddzielnie. Audytor powinien określić, czy poszczególne instalacje są zgodne z przepisami prawa krajowego oraz UE.

Raport powinien zawierać:

- Informacje podstawowe: wydajność instalacji wg decyzji Mg/rok,
- Sposób przyjęcia zużytego sprzętu do zakładu – czy jest prowadzony prawidłowo, w taki sposób, aby zapewnić bezpieczny dla środowiska i zdrowia ludzi demontaż
- Czy wydajność instalacji wynikająca z testu 100 urządzeń jest zgodna ze stanem faktycznym (wynikającym z bilansów masowych)?
- Na końcu tej części audytor musi odpowiedzieć na pytanie czy dane przekazywane do GIOŚ są zgodne ze stanem faktycznym i dokonać „kolorystycznej” oceny instalacji w tym zakresie.

Poniżej przedstawiono przykładowy wygląd sprawozdania.

Część 1. Dane ogólne			
Lp.	Opis	Dane	Dodatkowe informacje
1.1.	Nazwa firmy		
1.2.	Adres rejestrowy		
	- ulica i numer domu		
	- kod pocztowy		
	- miasto		
1.3.	Dokumenty firmowe		
	NIP		
	REGON		
	KRS		
	Nr rejestrowy GIOŚ		
1.4.	Wdrożony system zarządzania		
	- jakością ISO 9001	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- środowiskiem ISO 14001	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
1.7.	Adres prowadzenia działalności/miejsce audytu		
	- ulica i numer domu		
	- kod pocztowy		
	- miasto		
1.8.	Zakres prowadzonej działalności w zakresie ZSEE		
	- zbieranie	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- demontaż zużytego sprzętu	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
1.9.	Informacje o audytorze		
	Nazwa firmy audytującej		
	Audytor prowadzący		Podpis:
	Drugi audytor		Podpis:
	Data wykonania audytu		
	Data wykonania sprawozdania z audytu		
1.10.	Ocena zakładu	<input type="checkbox"/> zakład bez uwag <input type="checkbox"/> zakład z uwagami <input type="checkbox"/> zakład z krytycznymi uwagami	
1.9.	Osoby reprezentujące audytowanego		
	Imię i nazwisko:		Podpis:
	Imię i nazwisko:		Podpis:
	Potwierdzamy przyjęcie raportu z audytu:	<input type="checkbox"/> bez uwag	
		<input type="checkbox"/> z uwagami:	
	Opis uwag:		

Część 2. Dokumenty formalno-prawne			
Lp.	Opis	Dane	Uwagi/opis
2.1.	Posiadanie wymaganych decyzji i dokumentacji formalno-prawnej	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
2.2.	Posiadane decyzje są zgodne ze stanem faktycznym oraz kompatybilne	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
2.3.	Wymagane sprawozdania do urzędów administracji publicznej są składane prawidłowo i terminowo	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
2.4.	Kontrole WIOŚ	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- czy na podmiot zostały nałożone kary finansowe?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- czy podmiot otrzymał zarządzenia pokontrolne?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- czy podmiot w terminie odpowiedział na zarządzenia pokontrolne i usunął nieprawidłowości?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
2.6.	Ocena zakładu pod względem dokumentacji formalno-prawnej	<input type="checkbox"/> bez uwag	
		<input type="checkbox"/> z uwagami	
		<input type="checkbox"/> z krytycznymi uwagami	
2.7.	Opis i ocena audytora. Potencjały do rozwoju		

Część 3. Ogólna charakterystyka zakładu (audyt on-site)			
Lp.	Opis	Dane	Uwagi/opis
3.1.	Powierzchnia terenu, m2		
	- powierzchnia terenu utwardzonego (bez powierzchni budynków), m2		Sposób utwardzenia:
	- powierzchnia budynków magazynowo - produkcyjnych, m2		
	- powierzchnia biurowo-administracyjna, m2		
3.2.	Liczba pracowników, [ilość osób]		
	- pracownicy administracyjni, [ilość osób]		
	- pracownicy produkcji zatrudnieni na umowy o pracę [ilość osób]		
	- pracownicy produkcji zatrudnieni na umowy zlecenia lub umowy czasowe, [ilość osób]		
3.3.	Ilość zmian w zakładzie (dla jakich instalacji?)	<input type="checkbox"/> 1 <input type="checkbox"/> 2 <input type="checkbox"/> 3	
3.4.	Rodzaje instalacji		
	- zużyty sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- ekrany, monitory, zużyty sprzęt zawierający ekrany o powierzchni większej niż 100 cm2	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- zużyte lampy	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- zużyty sprzęt wielkogabarytowy	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- zużyty sprzęt małogabarytowy	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
	- zużyty sprzęt małogabarytowy IT i telekomunikacyjny	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
3.5.	Sumaryczna wydajność zakładu wynikająca z pozwolenia (wyłącznie dla ZSEE!), t/rok		
3.6.	Niezbędne wyposażenie techniczne z Art. 51 Ustawy	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie	
3.8.	Ocena zakładu pod względem ogólnym	<input type="checkbox"/> bez uwag	
		<input type="checkbox"/> z uwagami	
		<input type="checkbox"/> z krytycznymi uwagami	
3.9.	Opis i ocena audytora. Potencjały do rozwoju		

Część 4. Dane szczegółowe				
Lp.	Opis	Dane		Uwagi/opis
4.1.	Masa przetwarzana wg kodów odpadów (dane z zezwolenia) - 16 02 11 - 16 02 13 - 16 02 14 - 20 01 23 - 20 01 35 - 20 01 36			
4.2.	Masa przetwarzana odpadów - zużyty sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury - ekrany, monitory, zużyty sprzęt zawierający ekrany o powierzchni większej niż 100 cm <sup>2</sup> - zużyte lampy - zużyty sprzęt wielkogabrytowy - zużyty sprzęt małogabrytowy - zużyty sprzęt małogabrytowy IT i telekomunikacyjny	Dane z pozwolenia	Sprawozdanie z ubiegłego roku	Test 100 urządzeń
4.3.	Masy zużytego sprzętu przyjęte do zakładu i podlegające odzyskowi i recyklingowi - zużyty sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury - ekrany, monitory, zużyty sprzęt zawierający ekrany o powierzchni większej niż 100 cm <sup>2</sup> - zużyte lampy - zużyty sprzęt wielkogabrytowy - zużyty sprzęt małogabrytowy - zużyty sprzęt małogabrytowy IT i telekomunikacyjny	Masa przyjęta	Masa poddana odzyskowi	Masa poddana recyklingowi <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie
4.4.	Ocena zakładu pod względem danych szczegółowych	<input type="checkbox"/> bez uwag <input type="checkbox"/> z uwagami <input type="checkbox"/> z krytycznymi uwagami		
4.5.	Opis i ocena audytora			

Część 5. Szczegółowy audyt instalacji				
a) sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury				
Lp.	Opis	Dane		Uwagi/opis
5.1.a	Informacje podstawowe - wydajność instalacji wg decyzji - przeliczenie wydajności na sztuki/rok - rodzaje przetwarzanych lodówek: freonowe z cyclo-pentanem amoniakalne			współczynnik: 45 kg/lodówkę <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie <input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie
5.2.a	Czy przyjęcie i magazynowanie zużytego sprzętu działającego na zasadzie wymiany temperatury do zakładu jest prowadzone prawidłowo?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie		
4.2.a	Czy przetwarzanie zużytego sprzętu w 1 stopniu przetwarzania (demontaż ręczny i odsysanie) jest prowadzone prawidłowo?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie		Ilość odzyskanego czynnika chłodniczego w 1 stopniu: g/sztukę
4.3.a	Czy przetwarzanie zużytego sprzętu w 2 stopniu (mechanicznym) jest prowadzone prawidłowo?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie		Ilość odzyskanego czynnika chłodniczego w 2 stopniu: g/sztukę
	- wg bilansu masowego rocznego	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie		Poziom odzysku: Poziom recyklingu:
	- wg testu 100 urządzeń	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie		Poziom odzysku: Poziom recyklingu:
4.5.a	Wydajność instalacji, t/rok - wg zezwolenia: - wg sprawozdania z ubiegłego roku - wg testu 100 urządzeń			
4.6.a	Czy dane przekazywane na sprawozdaniach do GIOŚ są zgodne ze stanem faktycznym?	<input type="checkbox"/> Tak <input type="checkbox"/> Nie		
4.7.a	Ocena zakładu - audyt szczegółowy, zużyty sprzęt działający na zasadzie wymiany temperatury	<input type="checkbox"/> bez uwag <input type="checkbox"/> z uwagami <input type="checkbox"/> z krytycznymi uwagami		
4.8.a	Opis i ocena audytora			

## 5.2 SPRAWOZDANIE Z AUDYTU ZEWNĘTRZNEGO ORGANIZACJI ODZYSKU.

W opinii autorów opracowania sprawozdanie z audytu organizacji odzysku powinno stanowić jeden z ważnych elementów decyzyjnych dla wprowadzających sprzęt. Podejmując decyzje o podpisaniu umowy z daną OOSEiE wprowadzający sprzęt powinien zażądać zarówno sprawozdania z audytu organizacji odzysku, jak również współpracujących z nią zakładów przetwarzania, ponieważ ostatecznie to na nim spoczywa odpowiedzialność za prawidłowe wykonanie obowiązków w zakresie zbierania i przetwarzania zużytego sprzętu. W sprawozdaniu powinny znaleźć się najważniejsze informacje związane z działalnością organizacji odzysku – sposób wykonania ww. obowiązku, wraz z listą i procentowym udziałem poszczególnych zakładów przetwarzania, sposób wydatkowania pieniędzy na publiczne kampanie edukacyjne oraz oczywiście zgodność z przepisami ochrony środowiska. Podobnie tutaj powinien pojawić się trzystopniowy system oceny wraz z przypisanymi kolorami, aby w łatwy sposób umożliwić ocenę przez wprowadzających sprzęt potencjalnego partnera do współpracy:

- Kolor zielony – organizacja bez uwag
- Kolor żółty – organizacja z uwagami
- Kolor czerwony – organizacja nie spełniająca wymogów przepisów

W przypadku koloru żółtego – niezbędne będzie wyjaśnienie charakteru uwag w taki sposób, aby umożliwić podjęcie obiektywnej decyzji przez potencjalnych kontrahentów.

Sprawozdanie powinno zawierać następujące informacje:

### 1) Dane ogólne

W części ogólnej powinny znaleźć się podstawowe informacje o firmie audytowanej: adres rejestrowy, dane rejestrowe, miejsce prowadzenia działalności, posiadane certyfikaty (ISO, EMAS). W tej części prezentowane są również dane firmy audytorskiej oraz ocena organizacji (wg opisanej wyżej 3-stopniowej oceny).

### 2) Dokumenty formalno-prawne

Ocena, czy OOSEiE spełnia zapisy Ustawy o ZSEE, w szczególności w zakresie utrzymywania kapitału zakładowego, akcjonariusza, wykonywanych sprawozdań z tytułu korzystania ze środowiska i sprawozdań dla wprowadzających sprzęt (klientów organizacji). W tym miejscu można również podsumować zmiany jakie nastąpiły od poprzedniego audytu zewnętrznego.

### 3) Ocena rzetelności przekazywanych danych o wprowadzonym sprzęcie, zebrany i przetworzonym zużytym sprzęcie,

Na podstawie przeprowadzonej wrywkowo kontroli sprawozdań (zgodnie z punktem 4) audytor stwierdza, czy prawidłowo są wykonywane obowiązki sprawozdawcze organizacji odzysku.

### 4) Ocena sposobu wyboru zakładów przetwarzania

Opisowa ocena określająca jakimi kryteriami kieruje się organizacja odzysku przy wyborze zakładu przetwarzania i czy zakłady te posiadają odpowiednie technologie do przetwarzania danego rodzaju zużytego sprzętu.

- 5) Lista zakładów przetwarzania wraz z procentowym wykonaniem obowiązku dla danej organizacji odzysku.

Kluczowa informacja, którą powinni otrzymać wprowadzający sprzęt – klienci danej organizacji odzysku. Pozwala ocenić jakie w rzeczywistości podmioty wykonują obowiązki ustawowe i ocenić ryzyko współpracy z daną organizacją odzysku.

- 6) Ocena wydatków na finansowanie zbierania i przetwarzania ZSEE.  
Podobnie jak w punkcie 5 – tego typu informacją będą szczególnie zainteresowani wprowadzający sprzęt – klienci organizacji odzysku. To w rzeczywistości ich pieniądze finansują system zbierania i przetwarzanie zużytego sprzętu i z tego względu jest to dla nich mechanizm weryfikacji współpracy z OOSEiE.
- 7) Ocena wydatków na publiczne kampanie edukacyjne.  
Ocena opisowa zawierająca wybrane informacje o publicznych kampaniach edukacyjnych oraz określenie procentowej wysokości wydatków na te działania.

## **6 PRZEWIDYWANY POZYTYWNY REZULTAT WPROWADZENIA AUDYTU ZEWNĘTRZNEGO**

---

Autorzy niniejszego opracowania są zgodni, że wprowadzenie audytów zewnętrznych będzie miało bardzo duży i pozytywny wpływ na rynek gospodarowania zużytym sprzętem. Najważniejszym czynnikiem będzie wprowadzenie obiektywnego kryterium oceny, na podstawie którego poszczególne podmioty będą mogły podejmować decyzję o nawiązaniu potencjalnej współpracy. Organizacje odzysku mając do dyspozycji raporty z audytu będą zmuszone brać je pod uwagę przy wyborze potencjalnego partnera. Dodatkowym ważnym aspektem będzie mechanizm oceny możliwości przetwórczych i jakości przetwarzania zużytego sprzętu w czasie audytu on-site i przeprowadzonego testu 100 urządzeń. Test ten polega na tym, że zakład przetwarzania przygotowuje 100 urządzeń (w przypadku świetlówek i lamp wyładowczych 1000), zupełnie czystą instalację i pojemniki. Urządzenia są ważone, a następnie rozpoczyna się proces przetwarzania. Po zakończeniu przetwarzania obliczane i oceniane są:

- wydajność przetwarzania (kg/h, sztuki/pracownika itp.),
- jakość frakcji,
- jakość procesu przetwarzania,
- usunięcie elementów i substancji niebezpiecznych, zgodnie z załącznikiem nr 5 do Ustawy.

Po uzyskaniu danych liczbowych można je porównać z deklarowanymi przez zakład, zapisanymi w decyzjach, jak również z ilościami wysłanymi w raportach GIOŚ. W ten sposób zyskujemy kolejny mechanizm weryfikacji prawidłowości sprawozdań do GIOŚ, a organizacje odzysku zyskują możliwość dokonania rzetelnego wyboru zakładu.

Audyt organizacji odzysku daje m.in. następujące, ważne informacje o podmiocie: jaki jest poziom finansowania zbierania i przetwarzania ZSEE w stosunku do przychodów oraz z jakimi zakładami przetwarzania współpracuje dana organizacja odzysku. Wprowadzający sprzęt będzie mógł w sposób pośredni zdecydować z jakimi zakładami przetwarzania będzie współpracował przy wyborze organizacji odzysku.



Podsumowując – wprowadzenie audytu spowodować może następujące pozytywne efekty:

- 1) zniknięcie z rynku większości „martwych” zakładów przetwarzania, które jak wynika z wiedzy posiadanej przez autorów opracowania, w rzeczywistości nie prowadzą działalności, ale często wystawiają dokumenty potwierdzające przetworzenie zużytego sprzętu;
- 2) weryfikację możliwości przetwarzania przez zakłady przetwarzania zużytego sprzętu oraz wytwarzanych frakcji;
- 3) uzyskanie mechanizmu i narzędzia do prawidłowej weryfikacji podmiotów współpracujących oraz uzyskanie dodatkowego źródła danych np. dla WIOŚ.

## 7 PRZYKŁAD PROCEDURY AUDYTU NA PODSTAWIE SYSTEMU SZWAJCARSKIEGO

---

Jednym z najlepiej rozwiniętych systemów zbierania i przetwarzania zużytego sprzętu w Europie jest system działający w Szwajcarii. Osiągnięto tam poziom zbierania zużytego sprzętu blisko 16 kg na mieszkańca. Funkcjonują tam 3 utworzone przez producentów organizacje odzysku: Swiss Foundation for Waste Management (Sens), oddział recyklingowy Swiss Association for Information, Communication and Organization Technology (Swico Recycling) i Swiss Lighting Recycling Foundation (SLRS). Każda z organizacji odzysku wybiera samodzielnie audytorów i w sumie jest ich około 15. Audyty wykonywane są raz w roku, przez dwóch audytorów, w ciągu 1 dnia roboczego. Są wcześniej zapowiedziane, choć możliwe są również audyty niezapowiedziane, w przypadku gdy zakład przetwarzania otrzymał plan poprawy i ma określony czas, aby się do niego dostosować lub audytorzy otrzymali informacje, że w zakładzie może dochodzić do nieprawidłowości.

Główne elementy audytu to: kontrola dokumentacji, procesów przetwarzania, jakości frakcji i zgodności z przepisami prawa. Dodatkowo sprawdzany jest przepływ odpadów na wejściu i wyjściu z instalacji (input-output). Audyt składa się z 3 faz:

- Faza selekcji – planowanie i przygotowanie działań audytorskich. W tej fazie wysyłana jest informacja o wymaganych dokumentach do podmiotu kontrolowanego. Na tym etapie następuje wstępna weryfikacja przepływu materiałów/odpadów (Input/output). Po otrzymaniu dokumentów i weryfikacji przepływów następuje podjęcie decyzji co do dalszych procedur w fazie determinacji. Na tym etapie następuje decyzja – jakie rodzaje instalacji będą sprawdzane i czy wymagane jest wykonanie dodatkowych pomiarów lub analiz.
- Faza determinacji, która jest tożsama z audytem on-site. W tej fazie następuje skompletowanie wszystkich niezbędnych informacji do oceny instalacji.
- Faza przeglądu i poświadczenia, w której następuje weryfikacja wszystkich zebranych informacji i podejmowana jest decyzja, czy zakład spełnia wymagania przepisów i norm. Rezultaty w postaci protokołu z audytu są wysyłane do organizacji odzysku. Rzadko zdarza się, aby zakłady przetwarzania spełniały wszystkie wymagania, jednak w wielu przypadkach uwagi są małej wagi i głównie wskazywane są potencjały do rozwoju. W przypadku stwierdzenia dużych uchybień lub wręcz niezgodności wymagany jest plan naprawczy i powtórny audyt. W przypadku niespełnienia wymagań kontrakt pomiędzy zakładem przetwarzania a organizacją odzysku jest automatycznie rozwiązywany. SENS i SLRS wymagają pełnych audytów, natomiast Swico wymaga jedynie raportu o niezgodnościach.

Techniczne wytyczne (Sens, Swico Recycling) są integralnymi częściami umowy pomiędzy zakładem przetwarzania a organizacją odzysku. Zawierają one następujące elementy:

- Część ogólna: definiuje cel, zakres oraz definicje stosowane w wytycznych.
- Zgodność prawna: ta część odnosi się do ram prawnych i określa sposób weryfikacji i prezentacji zgodności przez zakład przetwarzania.
- Ogólne zasady przetwarzania: podstawowe zasady niszczenia danych, demontażu ręcznego i przetwarzania mechanicznego. Zużyty sprzęt powinien być przetwarzany oddzielnie od innych odpadów. Zabronione jest mieszanie różnych rodzajów odpadów, w celu uzyskania „rozcieńczenia” substancji niebezpiecznych. Wszystkie niebezpieczne frakcje powinny być unieszkodliwiane w procesie spalania.
- Usuwanie zanieczyszczeń – procedury opisujące usuwanie kondensatorów, elementów zawierających metale ciężkie, azbest, czy baterie i akumulatory. Tworzywa sztuczne bromowane powinny być wydzielane i poddawane unieszkodliwianiu w spalarni.
- Odzysk/recykling – odpady powinny być przekazywane firmom recyklingowym, które gwarantują osiągnięcie wymaganych poziomów odzysku i recyklingu. Wszelkie zmiany technologii, które mają wpływ na osiąganą poziomą powinny być raportowane w ciągu jednego miesiąca.
- Magazynowanie i transport – ZSEE powinien być gromadzony na terenie zabezpieczonym od osób postronnych. Ilość magazynowana nie powinna przekraczać 20% średniorocznego przetwarzania. Wszystkie odpady i elementy, które nie zostały pozbawione składników niebezpiecznych powinny być gromadzone „pod dachem”.
- Dokumentacja – powinna zawierać co najmniej następujące elementy: organizacja firmy i podział odpowiedzialności, instrukcje stanowiskowe, przepływ materiałów (input-output), stany magazynowe, jakość usuwania zanieczyszczeń.

Audyt on-site zawiera sprawdzenie instalacji i procesów, weryfikację bilansów materiałowych, aspekty organizacyjne, prawne, wydajność procesów, kontrolę zagospodarowania frakcji po przetworzeniu oraz emisji i imisji z instalacji.

Bilanse materiałowe oraz analiza mas poszczególnych, dostarczonych frakcji odpadów wraz z analizą wytworzonych odpadów pozwala stwierdzać, czy procesy są prowadzone prawidłowo. Dodatkowa analiza danych finansowych (cen sprzedaży frakcji) pozwala stwierdzić, czy jakość wytwarzanych surowców jest zgodna z deklarowaną. Ponadto prowadzona jest weryfikacja odbiorców wytworzonych odpadów, z największym naciskiem na odpady problemowe i niebezpieczne.

Efektym audytu jest raport, który częściowo jest opisowy, a częściowo polega na zaznaczeniu spełniania wymagań lub uzupełnieniu danych z monitoringu. Wydaje się, że samo tylko wypełnianie „checklisty” nie odzwierciedla w pełni funkcjonowania zakładu przetwarzania i może być w pewnych miejscach krzywdzące. Wiele aspektów wymaga dialogu pomiędzy audytorem, a jednostką audytowaną. Audytorzy powinni mieć jednak wyczucie proporcji, a sam audyt powinien być mobilizujący dla firmy audytowanej do dalszego rozwoju.

## 8 KOSZTY PRZEPROWADZENIA AUDYTU ZEWNĘTRZNEGO

W celu oszacowania kosztów wykorzystano dane dotyczące kosztów przeprowadzania audytów ISO 14001 oraz kosztów audytów środowiskowych wykonywanych przez firmę SGS. Przeprowadzono również wstępne rozmowy z weryfikatorami EMAS.

Można oszacować następujące koszty audytów dla zakładów przetwarzania:

**TABELA 2. ZESTAWIENIE KOSZTÓW AUDYTU ZEWNĘTRZNEGO**

Lp.	Opis	Koszt netto w zł	Uwagi
1	Audyt off-site. Analiza dokumentacji formalno-prawnej. Etap 1.	1000-2000	W zależności od rodzaju instalacji, ilości przetwarzanych grup odpadów
2	Audyt on-site. Etap 2.	3000-8000	
	- koszt stały związany z przeprowadzeniem audytu	2000	Koszt związany z przyjazdem 2 audytorów i czasem pracy
	- koszt związany z ilością instalacji (ilością przetwarzanych grup odpadów), które należy zweryfikować	1000	Opłata 1000 zł/instalację. W przypadku przetwarzania wszystkich 6 grup – opłata wyniesie 6000 zł.
3	Sumaryczny koszt	4000-10000	
	- minimalnie	4000	W przypadku audytowania jednej grupy przetwarzania
	- maksymalnie	10000	W przypadku przetwarzania wszystkich grup w jednej instalacji

*Źródło: opracowanie własne.*

Przedstawione powyżej koszty są jedynie wstępną oceną kosztów audytów. Z pewnością, w pierwszym roku funkcjonowania również firmy audytujące - weryfikatorzy EMAS zweryfikują rzeczywiste koszty, jak również pojawi się większa konkurencja pomiędzy firmami, co powinno spowodować spadek tych kosztów o około 20-30%.

Dla organizacji odzysku, ze względu na mniejszy poziom komplikacji, koszt audytu wyniesie około 3000-5000 zł.

Przyjmując, że audytowi podda się około 100 podmiotów i średni audyt będzie kosztował 6000 zł daje nam to szacunkowy rynek na poziomie 600 000 zł/rok.

## 9 PODSUMOWANIE

---

Raporty z audytów powinny stanowić doskonały mechanizm wewnętrznych procedur przy wybieraniu zakładów przetwarzania do współpracy przez organizacje odzysku i organizacji odzysku oraz przez wprowadzających sprzęt. Należy podkreślić, że od 2016 roku to wprowadzający sprzęt będą odpowiedzialni za prawidłowe wykonanie obowiązku zbierania i przetwarzania zużytego sprzętu, odzysku i recyklingu – z tego względu powinno wzrosnąć ich zainteresowanie tym, w jaki sposób te obowiązki będą wykonywane.

W niniejszym opracowaniu w szczegółowy sposób opisano procedurę prowadzenia audytu wynikającą z Ustawy z dnia 11 września 2015 o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym, jak również wynikającą z doświadczenia autorów opracowania oraz doświadczeń zdobytych w innych krajach UE. Proste mechanizmy weryfikacji – „od ogółu do szczegółu”, czyli od danych ogólnych, decyzji, poprzez dokumenty ewidencji odpadu, aż po weryfikację wydajności zakładów przetwarzania w czasie testu 100 urzędzeń pozwolą zidentyfikować podmioty rzetelnie wykonujące obowiązki, jak również te, w których mogą występować nieprawidłowości. Audyt organizacji odzysku, przy zastosowaniu opisanych wyżej procedur, pozwoli przede wszystkim na większą świadomość wprowadzających sprzęt przy podejmowaniu współpracy z potencjalnymi wykonawcami ich obowiązków.

Doświadczenia innych krajów europejskich, które wprowadziły audyty do swojego systemu kontroli już na etapie funkcjonowania pierwszej Dyrektywy WEEE wskazują, że audyty są również bodźcem do rozwijania najwyższych standardów zbierania i przetwarzania zużytego sprzętu, w oparciu o BAT (Best Available Technologies) oraz najlepszym mechanizmem samokontroli na rynku ZSEE.

## 10 BIBLIOGRAFIA

---

### Raporty:

1. Raport Centrum im. Adama Smitha o skutecznym zagospodarowaniu elektroodpadów - Jak usprawnić system zbierania zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego w Polsce? – Maj 2015 r.
2. Raport PwC Polska. Nieprawidłowości w systemie zarządzania ZSEE w Polsce, Warszawa, kwiecień 2014 r.
3. Raport Instytutu im. E. Kwiatkowskiego opracowanego przez zespół pod kierownictwem merytorycznym prof. K. Żmijewskiego, Rynek Recyklingu Zużytego Sprzętu Chłodniczego w Polsce, Warszawa 2013 r.
4. Instytut Badań nad Gospodarką Rynkową, Najważniejsze wydarzenia na rynku zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (ZSEE) w okresie ostatnich dwunastu miesięcy, Marzec 2010, aktualizacja maj 2011
5. Raport GIOŚ o funkcjonowaniu rynku ZSEE w Polsce za rok 2014
6. Raport GIOŚ o funkcjonowaniu rynku ZSEE w Polsce za rok 2013
7. Raport GIOŚ o funkcjonowaniu rynku ZSEE w Polsce za rok 2012
8. Raport GIOŚ o funkcjonowaniu rynku ZSEE w Polsce za rok 2011
9. Raport GIOŚ o funkcjonowaniu rynku ZSEE w Polsce za rok 2010
10. SWICO, SENS, SLRS, Technical Report 2013

### Pozostałe publikacje

1. Zbieranie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego w Polsce — Analiza stanu aktualnego i prognoza na lata 2006-2008, Ministerstwo Środowiska, Narodowy Fundusz Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, Kraszewski A., Wawrzonek R. – Warszawa 2005.
2. Wnioski z oceny treści dokumentów pod kątem warunków jakie tworzą dla prowadzonej przez zakłady przetwarzania ZSEE działalności, w kontekście zapewnienia ochrony zdrowia i życia ludzi oraz ochrony środowiska – Konferencja Krajowej Izby Gospodarczej pt. Rynek gospodarki odpadami ZSEE – efektywna kontrola i nadzór –Kiepas-Kokot A., Marzec 2015 r
3. Life Cycle Assessment (LCA)– Recycling of CFC – and HC –containing refrigerator equipment - Öko-Institut e.V – Marzec 2007 r.
4. Technical and environmental standards for the treatment of WEEE. Comparison of WEEE- Standards from Switzerland, Europe and the US – Sustainable Recycling Industry – Marzec 2015 r.

5. Waste Electrical and Electronic Equipment (WEEE Handbook) pod redakcją V.Goodship, A. Stevels, 2012
6. WEEELabex Documentation to measure depollution, 12.01.2015.