



Wyjaśnienia Ministerstwa Klimatu i Środowiska dotyczące postępowania z odpadami niebezpiecznymi farb, lakierów, rozpuszczalników i utwardzaczy, opakowań po tych środkach oraz klasyfikacją wytwarzanych odpadów.

Zgodnie z art. 3 ust. 4 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach¹, odpady niebezpieczne stanowią odpady „wykazujące co najmniej jedną spośród właściwości niebezpiecznych”.² Zgodnie z art. 4 ust. 1, pkt 3 tej ustawy, odpady klasyfikuje się uwzględniając również składniki odpadów, dla których przekroczenie wartości granicznych stężeń substancji niebezpiecznych może powodować, że odpady są odpadami niebezpiecznymi. Wykaz składników (w ilości 50 - stan na 2022 r.) mogących nadawać ww. właściwości niebezpieczne jest umieszczony w załączniku nr 4 do ustawy, który podobnie jak art. 3 ust. 4, stanowi transpozycję przepisów klasyfikacji w myśl warunków szczegółowo zawartych w odpowiednich rozporządzeniach unijnych^{3,4} czy wytycznych⁵. Równocześnie, zgodnie z art. 6 ustawy odpadami niebezpiecznymi są odpady wskazane jako odpady niebezpieczne w rozporządzeniu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów⁶. Przepisy te obowiązują z zastrzeżeniem możliwości zmiany klasyfikacji odpadów niebezpiecznych na odpady inne niż niebezpieczne (art. 7 ustawy).

Zgodnie z rozporządzeniem w sprawie katalogu odpadów odpady w pierwszej kolejności klasyfikuje się według **źródła ich powstawania**, tzn. najpierw „*odpady klasyfikuje się według źródła powstawania w grupach 01–12 lub 17–20*” (np. „*z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów*”). To oznacza, że klasyfikacja kodem odpadów wskazuje

¹ Dz.U. z 2022 r. poz. 699, z późn. zm.

² Właściwości powodujące, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, oraz warunki uznania odpadów za niebezpieczne, z wyjątkiem warunków uznania odpadów za posiadające właściwości zakaźne, określają przepisy rozporządzenia Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy (Dz.Urz. UE L 365 z 19.12.2014, str. 89, z późn. zm.4), oraz rozporządzenia Rady (UE) 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r. zmieniającego załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w odniesieniu do niebezpiecznej właściwości HP 14, „Ekotoksyczne” (Dz.Urz. UE L 150 z 14.06.2017, str. 1).

³ Rozporządzenie Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępujące załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy.

⁴ Rozporządzenie Rady (UE) nr 2017/997 z dnia 8 czerwca 2017 r.

⁵ Zawiadomienie Komisji dotyczące wytycznych technicznych w sprawie klasyfikacji odpadów (2018/C 124/01)

⁶ Rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. z 2020 r. poz. 10)

na źródła powstawania odpadów, a zatem działalność przemysłową z tym źródłem związaną i dopiero w drugiej kolejności na rodzaj produktu(ów) użytych w działalności przemysłowej, podczas której są wytwarzane te odpady.

A.

Zakład stosuje Rozcieńczalnik ..(*nazwa produktu*). Na podstawie danych zawartych w karcie charakterystyki stanowi on odpad niebezpieczny 07 01 04* a w kontekście opakowania 15 01 10*. Przedsiębiorstwo zakupiło urządzenie do destylacji rozpuszczalników ..(*nazwa produktu*), w związku z czym zużyty rozcieńczalnik, po myciu wyposażenia lakierniczego jak i czyszczeniu, usuwaniu powierzchni farb i lakierów (obecnie gromadzony w przedsiębiorstwie), poddawany będzie procesowi destylacji uzyskując czysty rozpuszczalnik na potrzeby przedsiębiorstwa i osad.

1. Czy zużyty rozpuszczalnik (po myciu wyposażenia lakierniczego, jak i czyszczeniu, usuwaniu powierzchni farb i lakierów) powinien być zakwalifikowany tak jak niezaużyty rozpuszczalnik tj. 07.01.04* czy jako jeden z wymienionych 07 07 04*, 08 01 11*, 08 01 13*, 08 01 17*?
2. Czy stały/półpłynny osad poddestylacyjny uzyskiwany jako produkt destylacji powyższego zużytego rozpuszczalnika należy zakwalifikować do jednej z wymienionych kategorii: 08 01 11*, 08 01 13*, 08 01 17* (ten kod wskazywały inne firmy działające w podobnej branży, z którymi się kontaktowaliśmy), 07 07 07*, 07 06 07*, 07 03 08*, 07 01 07*?

Ad. Część A:

Klasyfikacja zużytego rozpuszczalnika

W świetle przytoczonych definicji, a przede wszystkim definicji odpadów w pierwszym rzędzie należy zauważyć, że niezaużyty produkt (tu: rozpuszczalnik na bazie metanolu, acetonu i toluenu o czystości technicznej), jeżeli pozostaje w zastosowaniu jako produkt, nie spełnia definicji odpadów, stąd nie podlega klasyfikacji określonej w ww. katalogu odpadów. Zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt 6 przez odpady rozumie się „każdą substancję lub przedmiot, których posiadacz pozbywa się, zamierza się pozbyć lub do których pozbycia się jest obowiązany.” Innymi słowy, przytoczony w karcie charakterystyki kod 07 01 04* „*Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i cieczy macierzyste*” dotyczy odpadów zawierających lub stanowiących takie rozpuszczalniki, roztwory i cieczy. Jeżeli dany rozpuszczalnik, roztwór lub ciecz (zawierający którekolwiek z podstawowych produktów przemysłu chemii organicznej, jakimi są np. metanol, aceton i/lub toluen) zostanie poddany przez jego posiadacza procesowi destylacji w ramach „ciągu technologicznego”, w tym samym zakładzie, w wyniku czego powstanie rozpuszczalnik o właściwościach technicznych umożliwiających jego zwrócenie do działań wykonywanych przez przedsiębiorcę w ramach działalności przemysłowej, można uznać, że jego posiadacz nie pozbywa się go. Konsekwencją tego zawarta w ustawie o odpadach definicja odpadów nie będzie miała zastosowania, a proces destylacji nie będzie stanowił przetwarzania odpadów.

Ta część rozpuszczalnika, roztworu lub cieczy z destylacji zawracana do zadań technicznych przedsiębiorstwa również nie będzie stanowiła odpadów, a więc nie będzie podlegała klasyfikacji zgodnie z katalogiem odpadów. Natomiast pozostałości podestylacyjne klasyfikowane będą w grupie 07 jako 07 01 08* „*Inne pozostałości podestylacyjne i poreakcyjne.*” Jeżeli przedmiotowy rozpuszczalnik, nie będzie już nadawał się do skierowania go do procesu destylacji, stanie się odpadami, klasyfikowanymi w grupie 07 jako odpady niebezpieczne pod kodem 07 01 04* tj. *Inne rozpuszczalniki organiczne, roztwory z przemywania i ciecze macierzyste* (w przypadku gdy działalność, w której powstały odpady można zakwalifikować do *produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania podstawowych produktów przemysłu chemii organicznej*).

Natomiast w przypadku „*produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów*” odpady należałoby klasyfikować w podgrupie 08 01 katalogu odpadów jako odpady o kodzie:

- 08 01 11* tj. *Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne* – jeżeli zużyty rozpuszczalnik nie będzie kierowany do destylacji,
- 08 01 13* tj. *Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne* lub 08 01 15* „*Szlamy wodne zawierające farby lub lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne* – w przypadku odpadów wytwarzanych po destylacji.

Za przyporządkowaniem odpadom kodów z grupy 08 przemawiają również objaśnienia do katalogu odpadów, zgodnie z którymi w momencie, gdy wytwarzane są odpady należące do którejkolwiek grupy **odpadów ze specyficznych gałęzi przemysłu klasyfikowanych kodami z grup 08**, 11 lub 12, właściwe dla odpadów podestylacyjnych będą kody z tych grup. Będą one ponadto brały pod uwagę zawartość w tych odpadach tylko śladowych pozostałości składników podstawowych, ale owszem zawierających przede wszystkim składniki odpadowe „z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania oraz usuwania farb i lakierów” (podgrupa 08 01). Przy czym osad z definicji występuje wyłącznie w postaci stałej, a nie półpłynnej. Postać półpłynna pozostałości podestylacyjnej wskazuje już definicyjnie na postać szlamu otrzymywanych odpadów, czyli klasyfikację pod kodem odpadów np. 08 01 13* „*Szlamy z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne*” lub 08 01 15* „*Szlamy wodne zawierające farby lub lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne*”.

Należy przy tym zaznaczyć, że ww. podejście nie może być zastosowane w przypadku gdy zużyte rozpuszczalniki zmieniałyby posiadacza (opuszczały zakład) lub byłyby destylowane przez inny podmiot.

B.

Na podstawie Rozdziału 3, Art. 7. 1. ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. 2021 poz. 779 Obwieszczenie Marszałka Sejmu Rzeczypospolitej z dnia 15 kwietnia 2021 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy o odpadach), który brzmi:

"Posiadacz odpadów może dokonać zmiany klasyfikacji odpadów niebezpiecznych na odpady inne niż niebezpieczne, jeżeli wykaże, że nie posiadają one właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi, określonych w rozporządzeniu (UE) nr 1357/2014 i w rozporządzeniu (UE) 2017/997, a w przypadku odpadów posiadających właściwości zakaźne, również że nie spełniają one warunków uznania odpadów za posiadające właściwości zakaźne określonych w przepisach wydanych na podstawie art. 3 ust. 5." kieruję się z wnioskiem o wyjaśnienie interpretacji zapisu: "...jeśli wykaże, że nie posiadają one właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi..." i czy w kontekście proponowanych poniżej sytuacji spełniają one wymogi owej interpretacji:

- Zakład stosuje farby podkładowe na metal *..(nazwa produktu)*. oraz *..(nazwa produktu)* i utwardzacze dedykowane. Na podstawie danych zawartych w kartach charakterystyki w przypadku pozostałości baz obu farb (baz i utwardzaczy) stanowią one odpad niebezpieczny 08 01 11* a w kontekście opakowania, zawarte są informacje: "Odpady muszą być usuwane zgodnie z Obwieszczeniem Marszałka Sejmu Rzeczypospolitej Polskiej z dnia 16 kwietnia 2020 r. w sprawie ogłoszenia jednolitego tekstu ustawy o odpadach (Dz. U. 2020 poz. 797) oraz Rozporządzenie Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U. 2020, poz. 10). Odpady po środkach niebezpiecznych podlegają utylizacji."

1. Czy taki zapis w karcie charakterystyki oznacza zakwalifikowane opakowań po tych farbach jako 15 01 10*?

2. Czy zabieg dokładnego usunięcia pozostałości i umycia metalowych opakowań ww. farb i utwardzaczy przez zastosowanie wspomnianego w punkcie A rozcieńczalnika kwalifikuje się do przekwalifikowania opakowań z odpadu po środkach niebezpiecznych na 15 01 04 tj. opakowania z metali?

3. Pozostałości po umyciu opakowań poddane byłyby destylacji w celu odzyskania rozpuszczalnika, jeśli nie byłyby procesowi poddane, jaki kod należy nadać tak powstałemu odpadowi?

- Zakład stosuje farbę *..(nazwa produktu)* i utwardzacz *..(nazwa produktu)*. Na podstawie danych zawartych w kartach charakterystyki w przypadku pozostałości baz obu farb (baz i utwardzaczy) stanowią one odpad niebezpieczny 08 01 11* a w kontekście opakowania nieoczyszczonego, zawarte są informacje: "Zalecenie: Usuwanie zgodnie z obowiązującymi przepisami"

1. Czy taki zapis w karcie charakterystyki oznacza zakwalifikowane opakowań po tych farbach, utwardzaczach jako 15 01 10*?

2. Czy zabieg dokładnego usunięcia pozostałości i umycia metalowych opakowań ww. farb i utwardzaczy przez zastosowanie wspomnianego w punkcie A rozcieńczalnika kwalifikuje się do przekwalifikowania opakowań z odpadu po środkach niebezpiecznych na 15 01 04 tj. opakowania z metali?

3. Pozostałości po umyciu opakowań poddane byłyby destylacji w celu odzyskania rozpuszczalnika, jeśli nie byłyby procesowi poddane, jaki kod należy nadać tak powstałemu odpadowi?

Ad. Część B:

Zmiana klasyfikacji odpadów niebezpiecznych.

Zgodnie z art. 7 ust. 1 ustawy o odpadach wytwórca odpadów może dokonać zmiany klasyfikacji odpadów, jeżeli „wykaże, że nie posiadają one właściwości powodujących, że odpady są odpadami niebezpiecznymi w myśl obowiązujących przepisów”. Warunki dla zgłoszenia zmiany klasyfikacji odpadów określa art. 8 ustawy, do którego dołącza się m.in. „wyniki badań właściwości odpadów przewidzianych do zmiany klasyfikacji oraz ocenę tych wyników badań w odniesieniu do badanych właściwości odpadów” sporządzone wobec próbki reprezentatywnej materiału przez akredytowane do takiego celu podmioty.⁷ Zawarte w przedmiotowych produktach składniki substancji chemicznych, które mogą się znajdować w wytwarzanych wskutek ich używania odpadach niebezpiecznych z działalności przemysłowej, odpowiednio:

– produkt reakcji bisfenolu A z epichlorohydryną; żywica epoksydowa; ksylen; średniocząsteczkowa żywica epoksydowa; ditlenek tytanu; fenol metylostyrenowany; butan-1-ol; etylobenzen; bis[ortofosforan(v)] trycynku; 1,3-bis(12-hydroksyoctadekanamido-n-metyleno)benzen; toluen;

– produkt reakcji bisfenolu A z epichlorohydryną; żywica epoksydowa; żywica epoksydowa; ksylen; ditlenek tytanu; butan-1-ol; octan butylu; fenol metylostyrenowany; etylobenzen; bis[ortofosforan(v)] trycynku; 1,3-bis(12-hydroksyoctadekanamido-n-metyleno)benzen;

– octan butylu; octan 2-metoksy-1-metyloetylu; węglowodory c9, aromatów; ksylen; octan 2-butoksyetylu; 2,3-epoxypropyl neodecanoate;

– octan butylu; ksylen; octan 1-metoksy-2-propylu; octan butyloglikolu; propionat 3-etoksyetylu;

– heksametyleno-1,6-diizocyjanian homopolimer; octan butylu; keton metylo-n-amyłowy; diizocyjanian heksametylenu;

– metanol; aceton; toluen;

mogą być klasyfikowane wg Załącznika nr 4 pkt 36, 38, 40 i 42 ustawy o odpadach m.in. w grupach substancji niebezpiecznych jako „izocyjaniany, tiocyjaniany”, „fenole, związki fenolowe”, „rozpuszczalniki organiczne, z wyjątkiem rozpuszczalników halogenowanych” i/lub „aromatyczne, policykliczne i heterocykliczne związki organiczne”. Wartości graniczne dla każdej z nich

⁷ Należy mieć na względzie, że większość odpadów niebezpiecznych posiada w katalogu odpadów swoje odpowiedniki – kody odpadów innych niż niebezpieczne (tzw. kody lustrzane). Wówczas wytwórca odpadów dokonuje właściwej ich klasyfikacji z uwzględnieniem właściwości tych odpadów bez konieczności dokonywania zmiany klasyfikacji odpadów. Właściwy organ może taką klasyfikację zweryfikować.

Formalna procedura natomiast dla możliwości dokonania zmiany klasyfikacji odpadów odnosi się do przypadku, gdy dane odpady w katalogu odpadów występują wyłącznie jako odpady niebezpieczne – wtedy zmiana ich klasyfikacji wymaga udziału organu administracyjnego, a podmiot nie może tego dokonać samodzielnie.

w wytwarzanych odpadach niebezpiecznych są regulowane przez przepisy nadmienione w art. 3 ust. 4 ustawy o odpadach dla każdej z potencjalnie posiadanych przez substancje niebezpieczne klasy zagrożeń i według stosownych kodów zwrotów wskazujących rodzaj tych zagrożeń.

Przykładowo dla toluenu (metylobenzenu) o nr CAS 108-88-3 klasyfikowane są następujące **klasy zagrożeń**:

- Flam. Liq. 2 „Substancja ciekła łatwopalna”, Repr. 2 „Działanie szkodliwe na rozrodczość”, Asp. Tox. 1 „Zagrożenie spowodowane aspiracją”, STOT RE 2 * „Działanie toksyczne na narządy docelowe – powtarzane narażenie STOT wielokr. naraż.”, Skin Irrit. 2 „Działanie żrące/drażniące na skórę”, STOT SE 3 „Działanie toksyczne na narządy docelowe – narażenie jednorazowe STOT naraż. jednor.”,

odpowiadające następującym kodom zwrotów wskazujących **rodzaj zagrożenia**:

- H225 „Wysoco łatwopalna ciecz i pary”, H361d *** „Podejrzewa się, że działa szkodliwie na dziecko w łonie matki”, H304 „Połknięcie i dostanie się przez drogi oddechowe może grozić śmiercią”, H373 ** „Może spowodować uszkodzenie narządów w następstwie długotrwałego lub powtarzanego narażenia”, H315 „Działa drażniąco na skórę”, H336 „Może spowodować senność lub zawroty głowy”.

Zgodnie z ww. przepisami, zawartość toluenu w odpadach zatem może powodować, że odpady te nabywają niebezpiecznych właściwości o kodach HP nawet jeśli zawierają tylko przykładowy toluen w stężeniu powyżej **wartości granicznej danej klasy zagrożenia** i kodów kategorii zagrożenia oraz kodów zwrotów wskazujących rodzaj zagrożenia. Wartości stężeń granicznych dla wszystkich substancji oznaczonych w odpadach wskazujących na niebezpieczną właściwość sumują się. Zatem, kontynuując przykład toluenu, wartości graniczne w odpadach, decydujące o ich zakwalifikowaniu jako niebezpieczne zgodnie z daną właściwością niebezpieczną o kodzie HP, będą następujące:

- HP 3 „Łatwopalne”, jeżeli obecność toluenu wskazuje zgodnie z metodami badań, że odpady te są łatwopalne,
- HP 4 „Drażniące — działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu”, jeżeli stężenie graniczne toluenu (oraz wszystkich zaklasyfikowanych substancji jako H315) w tych odpadach osiąga lub przekracza 20,0% wag.,

- HP 5 „Działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją”, jeżeli stężenie graniczne toluenu (oraz wszystkich zaklasyfikowanych substancji jako H304 i/lub H373) w tych odpadach osiąga lub przekracza 10,0 % wag.⁸,
- HP 10 „Działające szkodliwie na rozrodczość”, jeżeli stężenie graniczne toluenu w tych odpadach (oraz wszystkich zaklasyfikowanych substancji jako H361) osiąga lub przekracza 3,0 % wag.

Dla oznaczenia niebezpiecznej właściwości odpadów jest wystarczające spełnienie co najmniej jednego z warunków dla danej wartości progowej w obrębie danej właściwości.

Klasyfikacja opakowań po stosowanych produktach farby podkładowej na metal, utwardzacza, rozcieńczalnika, lakieru.

W przypadku klasyfikacji odpadów opakowaniowych, pierwszeństwo ma ocena, czy nie stanowią one odpadów klasyfikowanych wg ich zawartości. Argumentem kluczowym okazuje się odpowiedź na pytanie: czy przedmiotowy pojemnik po farbie podkładowej, utwardzaczu, rozcieńczalniku, lakierze, zawiera materiał stanowiący jego pierwotną zawartość i/lub inne zanieczyszczenia?

- Jeżeli tak, **nie są to odpady opakowaniowe** i powinny być klasyfikowane wg jego zawartości (np. 07 01 04*, 08 01 11*).
- W przypadku natomiast, jeżeli przedmiotowy pojemnik jest „nominalnie pusty” i wewnątrz znajdują się tylko pozostałości po materiale pierwotnym i/lub nie jest on albo jest tylko w minimalnym stopniu zanieczyszczony na zewnątrz, **są to odpady opakowaniowe** i powinny być klasyfikowane pod kodem grupy 15:
 - Jeżeli opakowanie to wykonane jest z metali zawierających niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego lub stanowi pusty pojemnik ciśnieniowy, takie odpady są klasyfikowane pod kodem 15 01 11*;
 - Jeżeli opakowanie nie spełnia jednak powyższych kryteriów i wykazuje niebezpieczne właściwości ze względu na znajdujące się wewnątrz pozostałości, takie odpady klasyfikowane są pod kodem 15 01 10*.
 - W pozostałych przypadkach właściwe będą kody od 15 01 01 do 15 01 09 w zależności od rodzaju materiału opakowaniowego.

⁸ Z zastrzeżeniem dla rodzaju zagrożenia H304 wykazywanego przez więcej niż jedną substancję oznaczoną w odpadach wskazującą na tę właściwość niebezpieczną HP 5.

Klasyfikacja odpadów opakowaniowych w przypadku mycia/czyszczenia opakowań po stosowanych produktach.

Na wstępie warto zauważyć, że użyte na potrzeby niniejszego pisma określenie „nominalnie puste”, oznacza, że zawartość produktu została z pojemnika usunięta poprzez wylanie, wysypanie lub oskrobanie - bez stosowania dodatkowych środków oraz w momencie kiedy po ponownej próbie opróżnienia nie wydostają się z niego krople substancji ani pozostałości stałe.

Niemniej jednak, jeżeli opakowanie zawiera pozostałości materiału, których nie można usunąć w ww. sposób wówczas (nie jest „nominalnie puste”) odpady takie nie są klasyfikowane pod kodem podgrupy 15 01 lecz jako odpady pozostałości materiału / substancji w grupie 07 lub 08 katalogu odpadów. Innymi słowy, w połowie pustą puszkę po farbie podkładowej na metal, utwardzacz, rozcieńczalnik, lakierze, zestalonych w pojemniku w momencie pozbycia się jej powinno się klasyfikować w grupie 08 lub 07 a nie w podgrupie 15 01. Zatem ocena tego czy dany pojemnik jest „nominalnie pusty” służy do rozróżnienia czy mamy do czynienia z odpadami opakowaniowymi, czy z odpadami zużytego/niezużytego produktu zawierającego substancje niebezpieczne.

W przypadku gdy w ramach prowadzonych w zakładzie działań opakowania po wykorzystywanych produktach są myte w tym samym zakładzie i w takim stopniu, że nie posiadają już właściwości niebezpiecznych pierwsza klasyfikacja odpadów jako wytworzonych może mieć miejsce po procesie mycia opakowań i samo mycie jako działanie związane z zapobieganiem powstawaniu odpadów, a nie proces ich przetwarzania.

Należy przy tym zaznaczyć, że ww. podejście nie może być zastosowane w przypadku gdy opakowania zmieniałyby posiadacza (opuszczały zakład) lub byłyby myte lub czyszczone przez inny podmiot.

Istotne jest również, że jeżeli wytwórca odpadów podejmuje się mycia opakowań w celu usunięcia zawartości substancji niebezpiecznych, zobowiązany jest wykonywać te czynności w sposób niepowodujący negatywnych oddziaływań na środowisko, życie lub zdrowie ludzi. Dotyczy to

w szczególności gospodarowania zawierającymi substancje niebezpieczne pozostałościami powstającymi w ramach takiego mycia.⁹

Klasyfikacja odpadów pozostałości z mycia/czyszczenia opakowań.

W związku z przedstawionym wyżej podejściem opartym na przyjęciu, że wytworzenie i klasyfikacja odpadów opakowaniowych następuje dopiero po procesie destylacji substancji/mieszanin zawierających rozpuszczalniki - analogicznie można przyjąć, że wytworzenia odpadów - pozostałości z mycia / czyszczenia opakowań również następuje na tym etapie – dopiero w tym miejscu następuje pozbycie się substancji lub przedmiotu, o którym mowa w definicji odpadów. W takim przypadku należy przyjąć klasyfikację odpadów opisaną w **Ad. Część A** niniejszego pisma.

Niniejsze wyjaśnienia nie stanowią oficjalnej wykładni prawa i nie są prawnie wiążące dla organów administracji orzekających w sprawach indywidualnych.

Z poważaniem

Robert Chciuk

Dyrektor

Departament Gospodarki Odpadami

/ – podpisany cyfrowo/

⁹ Działania te realizowane są oczywiście przez podmiot wyłącznie pod warunkiem, że wykonuje on te czynności w ramach ciągu technologicznego. Jeżeli wytwórca wytworzył odpady niebezpieczne o kodzie 15 01 10* (np. magazynował je poza ciągiem technologicznym) i uznał, że ekonomiczniej będzie przekazywać te odpady po ich umyciu jako odpady opakowaniowe inne niż niebezpieczne – to taki sposób postępowania powinien być raczej rozpatrywany w kategoriach przetwarzania odpadów – wskutek zmiany właściwości odpadów „zменяją się” kody odpadów. Nie wszystkie działania mające miejsce na terenie danego zakładu u wytwórcy są zatem traktowane wyłącznie jako odbywające się w zakresie wytwarzania odpadów, mogą być kwalifikowane również jako przetwarzanie odpadów.