

KAYS Kft.

9028 Győr, Régi Veszprémi út. 14-16.

**KIEGÉSZÍTÉS A NEM VESZÉLYES HULLADÉK GYÚJTÁSÉRA, ÉS
HASZNOSÍTÁSÁRA VONATKOZÓ ENGEDÉLY KÉRELEMHEZ**

módosítási kérelem

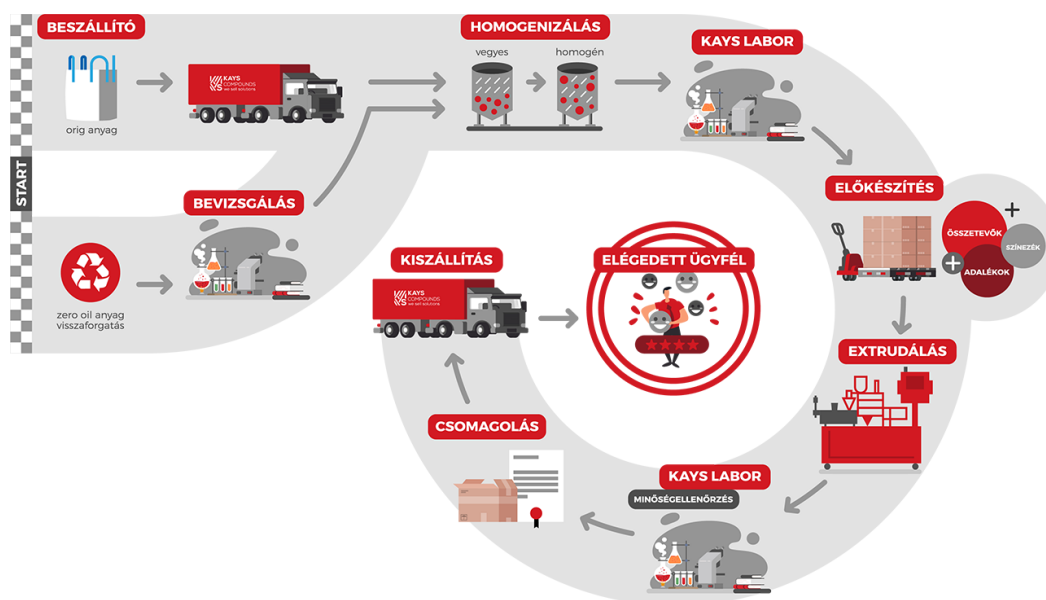


A Kays Kft. a jelen dokumentáció benyújtásával kéri a Tisztelt Hatósággal történt konzultáció szerint a GY-53-00203-207/2026 számon kiadott hulladékgazdálkodási engedély módosítását a jelen dokumentumban foglaltak szerint.

1. ELŐZMÉNYEK

A Kays Kft. célja, hogy a más ipari üzemből kikerülő hulladékokat hulladék státuszának megszűnését követően, az átvett alapanyagokkal együtt termékgyártási folyamatában alapanyagként felhasználja, és a konfekcionált magas minőségű terméket (granulátumot) ipari felhasználásra értékesítse.

A cég elkötelezett a fenntarthatóság és a körforgásos gazdasági modell megvalósítása iránt, ezt tükrözi a Kft. működési modellje is.



A vállalat jól felszerelt laboratóriumban ellenőrzi a bejövő anyagokat és a gyártott anyagaik egyenletes, standard minőségét.

A kimenő anyagokhoz minden esetben Műbizonylat kerül csatolásra garantálva a gyártási tételek közötti azonos minőséget.

A KAYS Kft. célja, hogy az átvett műanyag hulladékok a dokumentált minősítési és laboratóriumi vizsgálati folyamatot követően, a hulladékstátusz megszűnését követően alapanyagként kerüljenek felhasználásra a vállalat műanyagipari termékgyártási tevékenységében.

A konzultáción elhangzottakkal összefüggésben az alábbi szakmai pontosítást és kiegészítést kívánjuk megtenni az end-of-waste státusz megszűnésének időpontjára, valamint a termékek megfelelőségének igazolására vonatkozóan.

2. ÁTVENNI KÍVÁNT HULLADÉKOK

A KAYS Kft. által átvett műanyag hulladékok jelentős része már előkezelt, darálék formájú homogén műanyag alapanyagként érkezik a telephelyre. A beérkező anyagok nem vegyes hulladékok, hanem előválogatott, műszaki műanyag frakciók, amelyek közvetlen ipari feldolgozásra alkalmasak megfelelő minőségellenőrzést követően.

A Kft. hulladékgazdálkodási tevékenysége során az alábbi hulladékokat kívánja átvenni:

Hulladék azonosító kód	Megnevezés	Mennyiség (t/év)
02 01 04	Műanyag hulladék (kivéve csomagolóeszközöket)	20
07 02 13	Hulladék műanyagok	700
12 01 99	Közelebbről nem meghatározott hulladékok (extrudálásból származó műanyag ömlenyek)	100
15 01 02	Műanyag csomagolási hulladék	150
16 01 19	Műanyagok	50
19 12 04	Műanyag és gumi	1000
Összesen:		2020

A kérelmezett kezelési tevékenység:

- | | |
|--------------|---|
| G0001 | gyűjtés |
| E0205, E0206 | válogatás |
| R3a, R3 | hasznosítás (szerves anyagok újrahasználatra való előkészítése, oldószerként nem használatos szerves anyagok újrafeldolgozása, visszanyerése) |

3. ÁTVÉTELI, KEZELÉSI, MINŐSÍTÉSI FOLYAMAT

A Kft. a raktár nyitvatartási ideje alatt 08 – 15 óráig fogadja a fentiekben megjelölt hulladék azonosító kódszámú hulladékokat, amelyek nem tartalmazhatnak műanyagtól eltérő idegen anyagot (pl: papír, üveg, textil, fa stb..)

A beérkező hulladékok átvétele az alábbiak szerint történik:

1. A szállító okmányok ellenőrzése
2. Hulladék azonosító kódszámok ellenőrzése (szerepel-e az engedélyben, amennyiben nem szerepel, az adott hulladék visszafordításra kerül a termelőhöz. Szintén visszafordításra kerül, amennyiben olyan mértékű a szennyezettsége, amely más hulladék azonosító kódszám alá történő besorolását eredményezi a hulladéknak)
3. A beérkező hulladék mérlegelése, mintavétel
4. Az ABAS rendszerbe rögzítés, az áru LOT számmal, és a megrendelés szerinti megfelelő cikkszámmal történő ellátása, majd a napi hulladék nyilvántartásba történő adatfelvitel (amely tartalmazza a termelő adatait, a beérkező hulladék azonosító

kódszámát, az átadott és a telephelyen mérlegelt mennyiségét, a szállítólevél számát, LOT számot)

5. Napi hulladék nyilvántartás összesítése

A hulladékok mennyiségének meghatározása történhet az eladó telephelyein és a KAYS Kft telephelyén is, a meghatározó a Kft.-nél történő mérlegelés. A Kft. több hitelesített lapmérleggel rendelkezik, melyeknek méréshatára 1500-3000 kg.

A telephelyen belüli anyagmozgatás elektromos targoncával történik. Ezek között már megtalálhatóak Li-ion üzemű targoncák is, amelyek energiahatékonyabbak a hagyományos elektromos targoncákhoz képest.

A beérkező hulladékokat a csarnoképületben lévő raktárban BIG-BAG zsákokban, oktabinokban, fém kalodákban, fa rácsos ládákban gyűjtik az átvételi és minősítési folyamat lezárásáig.

A beérkező hulladékok átvétele minden esetben szállítmányellenőrzéssel, szemrevételezéssel és laboratóriumi vizsgálattal történik. A vizsgálatok célja annak megállapítása, hogy az átvett anyag megfelel-e a Kft. által alkalmazott műanyagipari technológiák alapanyag-minőségi követelményeinek.

A beérkezett szállítmányok (20-24 tonna) mindegyike LOT számmal kerül ellátásra. Egy szállítmány több sarzsból áll, minden paletta egyenként kerül azonosításra pl: S603952-001-024 -ig számozva. Ezek mindegyike egyenként kerül vizsgálatra, vizsgálati eredmények rögzítésre.

A Kft. saját laboratóriumában végzi a bejövő tételek vizsgálatát, és minden tételhez rögzíti a vizsgálati eredményeket:

- szemcseméret*
- szennyeződés vizsgálat*
- fém szennyezés vizsgálat*
- olvadáspont mérés (anyagtípustól függően)*
- POM vizsgálat (anyagtípustól függően)*
- RoHS vizsgálat*
- éghetőség vizsgálat (éghésgátoltság)*
- színárnyalat vizsgálat (további gyártás meghatározásához)*

A tételazonosítás és nyomonkövetés az ABAS vállalatirányítási rendszerben történik, amelyből visszakövethető minden adott tételre vonatkozó információ a beérkezéstől kezdődően.

A vizsgálatok eredménye alapján kizárólag a megfelelő minőségű tételek kerülnek alapanyag státuszra történő átminősítésre, és további gyártási célú felszabadításra.

A szennyezett, laboratórium által feldolgozásra alkalmatlannak minősített hulladék nem kerülnek további feldolgozásra, azokat a beszállítónak visszashallítják, vagy a beszállító költségére helyben szokásos módon megfelelő engedéllyel rendelkező kezelőnek átadják

4. END OF WASTE PONT MEGHATÁROZÁSA

A KAYS Kft. álláspontja szerint a hulladékstátusz megszűnésének időpontja nem a granulátum előállításának pillanata, hanem a beérkező darálék megfelelőségének igazolt laboratóriumi vizsgálatát követő állapot.

A laboratóriumi és technológia ellenőrzési rendszer ezen a ponton igazolja, hogy anyag már megfelel a hulladékstátusz megszűnésére vonatkozó alapvető feltételeknek, mivel:

- az anyagot konkrét gyártási célra használják fel, (jelenleg saját felhasználás, de minőségi jellemzői alapján alkalmas műanyagipari feldolgozásra és műanyag termékek előállítására)
- piaci kereslet és felhasználás áll fenn rá,
- megfelel a műszaki és termékjogszabályi követelményeknek,
- valamint használata nem jár kedvezőtlen környezeti vagy egészségügyi hatással.

A Kft. által alkalmazott rendszer megfelel a Hulladék Keretirányelv 2008/98/EK 6. cikkében meghatározott end-of-waste követelményeknek, valamint összhangban áll az Európai Bizottság Joint Research Centre (JRC) „EU-wide end-of-waste criteria for plastic waste” című 2024. évi szakmai javaslatával.

A JRC dokumentum rögzíti, hogy az end-of-waste státusz megállapításának alapvető feltétele:

- a minőségbiztosítási rendszer működtetése,
- laboratóriumi ellenőrzés,
- nyomonkövethetőség,
- valamint annak igazolása, hogy az anyag megfelel a termékekre vonatkozó műszaki és vegyipari követelményeknek.

A KAYS Kft.-nél ezen feltételek már a beérkezett darálék laborvizsgálatát követően teljesülnek, így az anyag a laboratóriumi megfelelőség igazolását követően elveszíti hulladék státuszát, ezen megfelelőségi vizsgálatok alapján másodnyersanyagként kerül felhasználásra.

4.1. JRC KRITÉRIUMOKNAK VALÓ MEGFELELÉS

JRC műszaki javaslatai a hulladék-végső státusz kritériumokra és az önellenőrzési követelményekre a műanyag hulladék esetében

	Javasolt hulladékstátusz megszűnési kritérium	Javasolt önellenőrzési követelmények	Kays Kft. megfelelés
Bemenő anyagra vonatkozó követelmények			
1.1	<p>- Veszélyes műanyag hulladék nem használható fel, kivéve, ha a kezelés után az output műanyag nem minősül veszélyesnek a CLP szerint.</p> <p>- REACH szerint korlátozott anyagokat tartalmazó műanyag csak akkor használható, ha a kezelés után minden REACH-követelmény teljesül.</p> <p>- POP-okat tartalmazó műanyag csak akkor használható, ha:</p> <ul style="list-style-type: none"> • (a) előkezeléssel a POP-szint Annex IV alá csökkenthető, és • (b) a folyamat biztosítja, hogy az output megfelel a POP-rendeletnek. 	<p>- Minden beérkező hulladék vizuális ellenőrzése és dokumentumainak vizsgálata.</p> <p>- Külön figyelem: WEEE, ELV, CDW, akkumulátorok.</p> <p>- POP-tartalom csökkentésének dokumentálása a minőségirányítási rendszerben.</p>	Teljesül, veszélyes hulladék, illetve korlátozott anyagokat tartalmazó hulladék nem kerül átvételre
1.2	<p>Bármilyen műanyagot tartalmazó hulladék lehet bemenet, kivéve:</p> <ul style="list-style-type: none"> • (a) egészségügyi hulladék (kivéve a nem veszélyes, forrásnál elkülönített műanyag), • (b) használt higiéniai termékek (pelenka, betét stb.) 	<p>- Vizuális ellenőrzés és dokumentumvizsgálat.</p> <p>- Kockázatkezelési intézkedések a szennyezett tételek kiszűrésére.</p> <p>- Nyilvántartás vezetése: beérkezett és elutasított hulladékok (dátum, mennyiség, ok).</p>	Teljesül, ilyen hulladékok nem kerülnek átvételre
1.3	<p>- WEEE-eredetű műanyag csak akkor használható, ha a WEEE-irányelv szerinti kötelező kezelési lépések megtörténtek.</p> <p>- ELV-eredetű műanyag csak akkor, ha az ELV-irányelv szerinti kezelési lépések megtörténtek.</p>	<p>- A korábbi birtokostól dokumentum bekérése a kötelező kezelési lépések teljesítéséről.</p> <p>- Dokumentálás a minőségirányítási rendszerben.</p>	Az ilyen eredetű műanyagok előkezelve, minőség szerint szeparálva érkeznek
Követelmények a kezelési folyamatokra és technikákra			
2.1	<p>- A felhasználható műanyag hulladékot elkülönítve kell tárolni a nem alkalmas hulladéktól.</p> <p>- Az EoW-nek megfelelő outputot elkülönítve kell tárolni minden hulladéktól.</p>	A tárolási eljárások dokumentálása a minőségirányítási rendszerben.	A nem megfelelő minőségű anyagok visszaküldésre kerülnek a beszállítónak és kiszállításig

			elkülönítve kerülnek tárolásra
2.2	<p>- A folyamat nem változtathatja meg szándékosan a polimer molekulaszervezetét, kivéve a javítható károsodást.</p> <p>- A folyamatnak tartalmaznia kell minden lépést, amely szükséges ahhoz, hogy az output új műanyag termék gyártására alkalmas legyen.</p>	A folyamatot dokumentálni kell a minőségirányítási rendszerben	A minősített daralék alkalmas műanyagtermék. A daralék átvétele, laborvizsgálata, dokumentált, és a felhasználása további termékgyártási technológia szerint történik.
2.3	<p>- A keletkezett anyag nem minősülhet veszélyesnek a 1272/2008 EK rendelet szerint</p> <ul style="list-style-type: none"> • meg kell feleljen a REACH-nek • meg kell felelni a POP rendeletnek 	A megfelelőség igazolásának módszereit dokumentálni kell.	A kiindulási anyag minősége, illetve a minőség-ellenőrzés biztosítja a megfelelőséget.
Termék minőségre vonatkozó követelmények			
3.1	<p>- hulladékból történő újrahasznosítás során keletkező kimeneti műanyag</p> <ul style="list-style-type: none"> • nem minősülhet veszélyesnek • meg kell felelnie a REACH rendeletnek • meg kell felelniük a tartós szerves szennyező anyagok (POP-ok) gyártásának, forgalomba hozatalának és felhasználásának korlátozására vonatkozó rendelkezéseinek 	<p>- Rendszeres mintavétel és elemzés.</p> <p>- A mintavételi gyakoriságot kockázati alapon kell meghatározni.</p>	A bejövő hulladék daralék ellenőrzése során ezek vizsgálatra kerülnek így a kimenő anyagban is biztosított a megfelelőség. A műanyag hulladékok úgy kerülnek kezelésre, hogy a kimeneti anyagok megfeleljenek a CLP, REACH és POP rendeletekben előírt vonatkozó rendelkezéseinek.
3.2	- A kimenő műanyagoknak egyértelműen meg kell felelnie minden jogi követelménynek, és meg kell felelnie az ügyfél előírásainak, az iparági előírásoknak vagy szabványoknak a műanyag termékek vagy műanyag alkatrészeket tartalmazó cikkek gyártásában történő anyaghasználatra vonatkozóan.	A képzett személyzetnek ellenőriznie kell, hogy a küldemény minden tétele megfelel-e a jogi követelményeknek és a megfelelő specifikációknak vagy szabványoknak. Az ellenőrzés gyakoriságát a kezelt műanyag hulladék áramlásának jellemzői szerint kell meghatározni.	Képzett személyzet a rendelkezésre álló magasan felszerelt laboratóriumban elvégzi minden egyes beérkező adagból (sarzból) az ellenőrzést
3.3	Idegen anyagok határértéke:	- Vizuális ellenőrzés minden tételnél.	Idegen anyag (így a JRC szerint)

	<p>- EU-n belüli felhasználás: $\leq 2\%$ idegen anyag (száraz tömeg).</p> <p>- Export esetén:</p> <ul style="list-style-type: none"> • $\leq 0,5\%$ idegen anyag, • csak egy polimerből állhat (kivéve PE–PP–PET keverék). 	<p>- Rendszeres gravimetriás vizsgálat.</p> <p>- Mintavételi gyakoriság: legalább 6 havonta</p>	<p>meghatározott nem műanyag összetevők példái: fémek, papír, üveg, természetes textíliák, föld, homok, hamu, por, viasz, bitumen, kerámia, gumi, szerves anyag és fa nem fordul elő az átvett hulladékban.</p>
Minőségbiztosítási követelmények			
4.1	<p>- A kezelőnek tanúsított minőségirányítási rendszert kell működtetnie.</p> <p>- A rendszernek tartalmaznia kell:</p> <ul style="list-style-type: none"> • bemeneti ellenőrzés, • folyamatellenőrzés, • output ellenőrzés, • vevői visszajelzések kezelése, • nyilvántartások, • nem megfelelőségek kezelése, • rendszeres felülvizsgálat, • személyzeti képzés. <p>- A rendszert 3 évente akkreditált szervezetnek kell ellenőriznie.</p>		<p>ISO 9001 tanúsított minőségirányítási rendszer működik, évente felügyeleti és 3 évente tanúsító audit. ISO 14001 bevezetését tervezik 2028-ig.</p>
Információsztartási követelmények			
5.1	<p>- A gyártó vagy a beszállító minden olyan kimenő műanyagszállítmányhoz, amely megfelel a hulladékmentességi kritériumoknak, megfelelőségi nyilatkozatot állít ki. A gyártó vagy a beszállító továbbítja a megfelelőségi nyilatkozatot a szállítmány következő birtokosának. A megfelelőségi nyilatkozat egy példányát a kiállítás dátumától számított legalább 3 évig meg kell őrizniük, és azt a hatáskörrel rendelkező hatóságok kérésére rendelkezésre kell bocsátaniuk. A megfelelőségi nyilatkozatot előnyösen elektronikus formában kell kiállítani.</p>		<p>A Kft. a bevizsgált anyag megfelelő minőségének igazolására rögzíti az adatokat a vállaltirányítási rendszerben, amelyből bármikor kinyomtatható.</p>

JRC javaslata szerint a hulladék státusz vége csak azon a ponton adható a műanyagokra, azaz adalékokkal vagy anélkül szintetizált polimerekre, amikor a kimeneti műanyag készen áll újraolvasztásra és közvetlen felhasználásra műanyag termékek vagy műanyag tárgyak gyártásában.

A JRC által javasolt end-of-waste rendszer alapján a hulladékstátusz megszűnésének kulcseleme nem a granulálás fizikai művelete, hanem annak igazolása, hogy az anyag:

- dokumentált ellenőrzésen esett át,
- megfelel a termékjogi követelményeknek,
- megfelel a vevői és műszaki specifikációknak,
- nyomomonkövethető,
- és új műanyag termék gyártására alkalmas másodnyersanyagként használható fel.

A KAYS Kft. esetében a fenti feltételek már a beérkező daralék laboratóriumi megfelelőségének igazolását követően teljesülnek. Ezt követően az anyag a gyártási folyamatban már alapanyagként, nem pedig hulladékként kerül felhasználásra, ezért az end-of-waste státusz megállapítása ezen technológiai ponton szakmailag indokolható.

A laboratóriumi vizsgálatok alapján megfelelt és másodnyersanyagként felszabadított anyagok a továbbiakban már nem hulladékként, hanem technológiai alapanyagként vesznek részt a gyártási folyamatban.

4.2. Dokumentált megfelelőség-igazolási rendszer

A KAYS Kft. a laboratóriumi megfelelőség igazolását dokumentált minőségirányítási és nyomonkövetési rendszerrel támasztja alá.

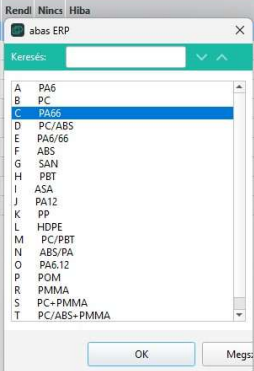
A beérkező daralékok minden szállítmánya azonosítót kap, amely az ABAS vállalatirányítási rendszerben kerül rögzítésre. A rendszer biztosítja az anyag teljes körű nyomonkövethetőségét a beérkezéstől kezdődően, beleértve a beszállító adatait, a hulladékazonosító kódot, a laboratóriumi vizsgálatok eredményeit, valamint a további felhasználásra vonatkozó információkat.

A laboratóriumi minősítés során valamennyi sarzs vizsgálaton esik át. A vizsgálatok eredményeit az ABAS rendszer rögzíti, amely alapján megállapításra kerül többek között:

- a polimer típusa,
- az olvadáspont,
- a szennyezettség mértéke,
- a fémszennyezés jelenléte,
- a RoHS megfelelőség,
- valamint az adott tétel műanyagipari felhasználhatósága.

A polimer típus meghatározása nem egyedi megnevezéssel, hanem az ABAS rendszerben előre definiált polimerkategóriák alapján történik. Az azonosított polimer egy meghatározott kóddal kerül rögzítésre (pl. C = PA66, B = PC, K = PP, L = HDPE stb.), amely biztosítja az egységes minősítést és a teljes körű nyomonkövethetőséget.

+/-	Vizsg	Vizsgálati jellemző	Vizsg	Mellé	Minőségellen-eszköz	Alsó határ	Felső határ	Cél-ért	Tény érték	Rendli	Nincs	Hiba	Rekla
	1	Mintavételezésnél az anyag fémmentes	↗	☑	☑	Fémseparátor							
	1	Mintavételezésnél az anyag fémmentes	↗	☑	☑	Fémseparátor							
	1	A daralék szemcsemérete rendben?	↗	☑	☑								
	1	Rezgetés nélkül felhasználható az anyag?	↗	☑	☑								
	1	Olvadáspont	↗	☑	☑	Olvadáspont-mérő	251.0000	265.0000	260.0000				
	1	Szennyeződés mentes az anyag	↗	☑	☑		0.0000	8.0000	0.0000				
	1	Éghetőség	↗	☑	☑								
	1	Polimer típusa	↗	☑	☑								
	1	A megrendelén lévő cikket kaptuk	↗	☑	☑								
	1	RoHS megfelelőség	↗	☑	☑	RoHS mérő							



A laboratóriumi vizsgálatoknak megfelelő tételekhez a vállalat elektronikus Megfelelőségi Bizonyítványt állít ki. A bizonylat tartalmazza:

- a bizonylatszámot,
- a cikkszámot és megnevezést,
- a LOT- és sarzsszámot,
- a bevételezés dátumát,
- a vizsgált paramétereket,
- a mért eredményeket,
- a polimer típusának azonosítását,
- a RoHS megfelelés eredményét,
- valamint a megfelelés igazolását.

A Megfelelőségi Bizonyítvány kiállítása igazolja, hogy az adott tétel teljesítette a KAYS Kft. minőségirányítási rendszerében meghatározott műszaki és minőségi követelményeket, megfelel a további műanyagipari felhasználás feltételeinek, és a vállalat rendszerében másodnyersanyagként kerül felszabadításra.

A fentiek alapján a hulladékstátusz megszűnésének időpontja a laboratóriumi megfelelés igazolásához és a Megfelelőségi Bizonyítvány kiállításához köthető. Ezt követően az anyag a további technológiai folyamatokban már nem hulladékként, hanem dokumentáltan minősített és nyomkövetett másodnyersanyagként vesz részt a termékgyártásban.

MEGFELELŐSÉGI BIZONYÍTVÁNY

KAYS Kereskedelmi és Szolgáltató KFT.

Régi Veszprémi út 14-16

H-9028 Győr

Bizonylatszám	26MT0001	Bizonylatdátum	2026.06.11.
Cikkszám	11170		
Megnevezés	PA66 DAR GF10-30 Feketének		
HAK kód	-		

Paraméter	Mérési mód	M.egység	Mért érték	Min. érték	Max. érték
Mintavételezésnél az anyag fémentes?	OK/NOK	-	OK	-	-
A daralék szemcsemérete rendben?	OK/NOK	-	OK	-	-
Rezgetés nélkül felhasználható az anyag?	OK/NOK	-	OK	-	-
Olvadáspont	MÉRÉS	°C	260	251	265
Bármilyen szennyeződés van-e?	DARAB	DB	0	0	8
Éghető?	OK/NOK	-	OK	-	-
Polimer típusa	OSZTÁLYOZÁS	-	C	-	-
A megrendelőn lévő cikket kaptuk?	OK/NOK	-	OK	-	-
RoHS megfelelés	OK/NOK	-	OK	-	-

A vizsgálatok elvégzése a KAYS Kft. minőségirányítási rendszerében előírt munkautasításoknak megfelelően történt.

Sarzszaám	S604563-001
Bevételezés dátuma	2026.06.04.

Az anyag a vonatkozó előírások alapján hulladék státuszából másodnyersanyag státuszba került a bizonylat készítésével egy időben, így engedélyezett az alapanyagként való további felhasználása gyártáshoz.

Jelen dokumentum elektronikusan készült, ezért aláírás nélkül is érvényes

Meghatalmazott képviselő: Szabó-Rétallér Bernadett

5. HULLADÉKSTÁTUS MEGSZŪNÉSE UTÁNI TECHNOLÓGIA FOLYAMAT

A hulladékstátusz megszűnését követően végzett műveletek:

Technológiai lépés	Technológia minősítése
Anyagminőség szerinti elkülönítés	termékgyártási előkészítés
Homogenizálás	termékgyártási művelet
Receptúra szerinti adagolás	termékgyártási művelet
Mesterkeverék adagolás	termékgyártási művelet
Adalékanyagok adagolása	termékgyártási művelet
Extrudálás	termékgyártási művelet
Granulálás	termékgyártási művelet
Késztermék laborvizsgálata	termékellenőrzés
Műbizonylat kiállítása	termékmegfelelőség igazolása
Értékesítés	termékforgalmazás

A termék gyártást megkezdését megelőzően a minősített anyagok anyagminőség szerint elkülönítetten kerülnek előkészítésre, biztosítva, hogy a különböző polimertípusok és minőségi kategóriák egymással ne keveredjenek. A minősítés során az anyagok jellemzően ABS, PC/ABS, PA, PA66 és egyéb műszaki műanyag kategóriákba sorolhatók, amelyet minden esetben laboratóriumi vizsgálat igazol.

A termék gyártás előkészítése során az egyenletes minőség elérése érdekében a darálék álló vagy fekvő csigás homogenizáló berendezésben homogenizálásra kerül, amely kizárólag mechanikai keverést takar. A homogenizálók közül a fekvő siló 10 m³ térfogatú, és egyszerre maximálisan 6 tonna műanyag alapanyag, az álló siló pedig 16 m³ térfogatú és egyszerre maximálisan 9 tonna műanyag alapanyag homogenizálására alkalmas.

KAYS Kft. gyakorlatában előfordul, hogy a homogenizálási műveleten átesett anyag önálló termékként, extrudálási vagy granulálási technológiai lépés nélkül közvetlen értékesítésre kerülhet más gazdálkodó szervezetek részére.

Ez is alátámasztja, hogy a hulladékstátusz megszűnése nem köthető az extrudálási vagy granulálási művelethez, hanem azt megelőzően, a laboratóriumi megfelelés igazolásával és a megfelelési követelmények teljesülésével következik be.

A termékgyártási technológiai folyamata extrudáláson alapul, amely során a minősített alapanyag megolvasztása, homogenizálása, majd granulálása történik.

A megfelelő minőségű, granulátum előállítás az üzemben használatos receptúrák szerint, mesterkeverék, illetve egyéb adalékanyagok felhasználásával történik. A technológia műanyag olvasztás elvén működik, ez az elv hasonló egy fröccsöntő gép működéséhez. A ledarált műanyagot alapanyagot a gép garat részéből a folyamatos előre mozgást végző csiga behúzza, majd az elektromos fűtőbetétekkel körbeépített csigában megolvasztott műanyag szálát a gép tartozékaént egy erre a célra szolgáló száldaráló ledarálja. A két fő egység közt egy víz hűtőkád található, amely a húzott műanyag szálát ledermeszti. A kád (hűtés) zárt rendszer elvén működik. A műanyag szál ezáltal aprítható – darálható lesz. A feldolgozás végterméke

konfekcionált regranulátum (pl. PA, PC, PC/ABS, ABS) amely csomagolást követően ipari felhasználásra alkalmas termékként kerül értékesítésre.

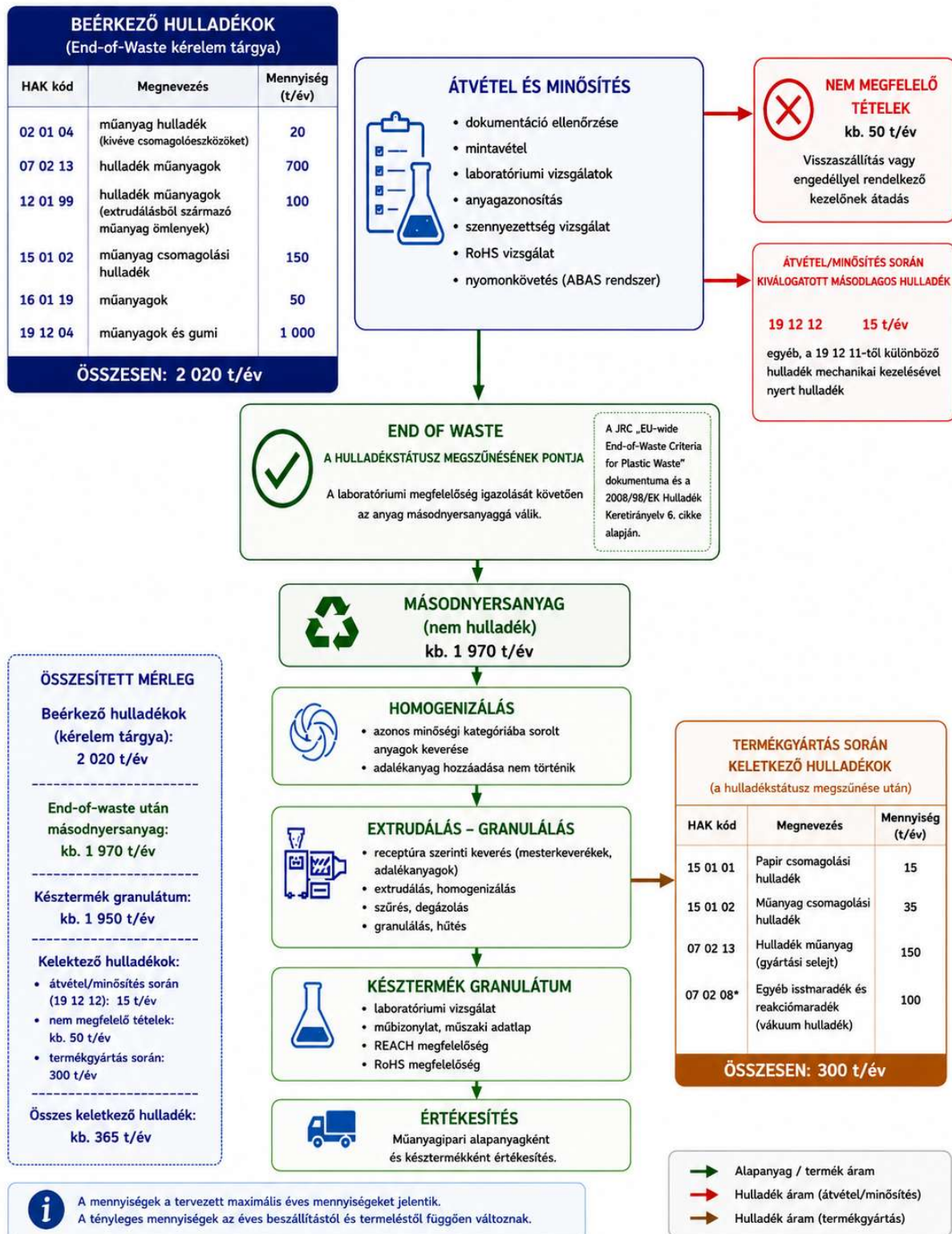
A Kft. 4 extrudert üzemeltet, ezek gépteljesítménye alapanyagtól függően 900-1300 kg/óra, elméleti összteljesítmény 1830 kg/h. Jelenlegi napi gyártási kapacitás 22-28 tonna közötti.

A fenti műveletek célja már nem a hulladék hasznosítása, hanem a másodnyersanyagból meghatározott műszaki tulajdonságokkal rendelkező műanyagipari termék (granulátum, műanyag alapanyag) előállítás.

A gyártási folyamat során a másodnyersanyaghoz primer alapanyagok, mesterkeverékek, üvegszálak, égésgátlók és egyéb adalékanyagok kerülhetnek hozzáadásra a vevői specifikációk teljesítése érdekében. A folyamat eredményeként létrejövő termékek műszaki adatlapokkal, műbizonylatokkal, REACH és RoHS megfelelőségi dokumentumokkal kerülnek forgalomba.

6. ANYAGMÉRLEG ÉS FOLYAMATÁBRA

KAYS Kft. – Anyagmérleg és a hulladékstátusz megszűnésének technológiai folyamat



7. TERMÉKMINŐSÉG ÉS MEGFELELŐSÉG

A késztermék minőségét gyártásközi és végellenőrző vizsgálatokkal ellenőrzik. A vizsgálatok gyártás indításkor, gyártás közben és gyártás végén történnek. Gyártás végén minden legyártott paletta anyag ellenőrzése megtörténik.

A Laboratóriumi vizsgálatok az alábbiakat foglalják magukba:

- folyásmérés (ISO 1133)
- nedvességtartalom (ISO 15512)
- töltőanyag-tartalom (ISO 3451-1)
- Charpy hornyolatlan-hornyolt (ISO 179-1)
- színmérés (CIELAB)
- szakítás-hajlítás (ISO 527-2)
- Shore D keménységmérés (ISO 868)-(termékfüggő)
- HDT Vicat (ISO 75)
- éghetőség (éghésgátlós anyagnál UL)

A gyártott termékekhez a társaság műbizonylatot állít ki, amely tartalmazza a releváns műszaki paramétereket és a szabvány szerinti megfelelést.

A vállalat a műbizonylatokon az gyártáshoz felhasznált anyagok tekintetében az iparágban általánosan alkalmazott terminológiát használja, vagyis:

- „Post Consumer Recycled” (PCR),
- illetve „Post Industrial Recycled” (PIR)

megjelöléseket alkalmaz.

Ennek oka, hogy a műanyagiparban a „hulladékból készült” megjelölés helyett a nemzetközi gyakorlat az újrahasznosított tartalom eredetének kategorizálására épül. A „post-consumer” és „post-industrial” megjelölések világszerte elfogadott iparági fogalmak, amelyeket az autóiipari, elektronikai, csomagolóipari és műszaki műanyag felhasználók egyaránt alkalmaznak.

Az iparági trendek jelenleg kifejezetten az újrahasznosított anyagtartalom növelésének irányába mutatnak. Az Európai Unió körforgásos gazdasági célkitűzései, valamint az autóiipari és műanyagipari beszállítói láncok egyre nagyobb arányban írják elő újrahasznosított alapanyag alkalmazását. A JRC tanulmány is kiemeli, hogy az end-of-waste szabályozás célja a magas minőségű másodnyersanyagok ipari felhasználásának elősegítése és az újrahasznosított műanyagok piacának támogatása.

A KAYS Kft. által előállított termékek megfelelnek a vonatkozó REACH és RoHS előírásoknak is. A társaság REACH SVHC nyilatkozata igazolja, hogy a termékek nem tartalmaznak 0,1 m/m% feletti SVHC anyagokat. A RoHS megfelelési nyilatkozat pedig igazolja, hogy a termékek nem tartalmazzák a korlátozott veszélyes anyagokat határérték felett.

A megfelelőség biztosítása az alábbi módon történik:

- A Kft. a gyártott termékhez biztonsági adatlapot (MSDS) biztosít, amely megfelel a REACH II. mellékletének. Az MSDS tartalmazza, hogy „*The mixture does not contain substances of very high concern (SVHC).*”
- A Kft. REACH SVHC megfelelőségi nyilatkozatot ad ki a vevőknek. A nyilatkozat szerint: „*None of the Products referenced above contain SVHC(s)... at a concentration over the threshold of 0.1% w/w.*”

A nyilatkozat tartalmazza:

- A gyártott termékek nem tartalmazzak a REACH XIII. melléklet szerinti PBT vagy vPvB anyagokat. Az MSDS szerint: „*The mixture does not contain any ingredient which is persistent, bioaccumulative and toxic or very persistent and very bioaccumulative.*”
- a termék nem tartalmaz a XIV. melléklet szerinti engedélyköteles anyagokat,
- a termék nem tartalmaz az SVHC-listán szereplő anyagokat a 0,1 m/m% küszöb felett.
- A Kft. RoHS megfelelőségi nyilatkozatot is ad ki, amely igazolja, hogy a termék nem tartalmazza a RoHS-irányelvben korlátozott anyagokat a határérték felett. A nyilatkozat szerint: „*None of the Products referenced above contain any of the listed substances at a concentration over the given threshold.*”

A megfelelőség biztosításának folyamata

A KAYS Kft. a következő rendszerekkel garantálja a kémiai biztonsági megfelelést:

- Laboratóriumi vizsgálatok gyártott termékre
- ABAS vállalatirányítási rendszer biztosítja a tételazonosítást és a teljes nyomon követhetőséget.
- ISO 9001 minőségirányítási rendszer működik, amelyet évente auditálnak.
- Műbizonylat kerül kiállításra, amely tartalmazza a vizsgálati eredményeket

A mellékelünk egy mintát egy gyártott késztermékről. A műszaki adatlap alapján a Kayflam PC 162-UV/FR316 GF20 Light Grey 71210 termék egy 20% üvegszállal erősített, UV-stabilizált, V-0 égésgátolt polikarbonát alapú fröccsöntési granulátum, amelynek meghatározott fizikai, mechanikai, termikus és feldolgozási paraméterei vannak. A termékhez részletes műszaki specifikáció tartozik, többek között:

- sűrűség,
- MVR,
- szakítószilárdság,
- rugalmassági modulus,
- ütőszilárdság,
- Vicat lágyulási hőmérséklet,
- HDT érték,
- UL94 éghetőségi besorolás.

A termék autóiipari és műszaki műanyag alkalmazásokhoz kerül forgalomba. A granulátum a Volkswagen AG VW 50026 szabványa szerinti minősítéssel is rendelkezik. A műszaki adatlap szerint az adott termék összetétele:

- GK1 (új alapanyag): 26%
- GK3 (Post Industrial Recycled): 74%

A VW 50026 szabvány szerint a GK3 kategória olyan „Post-Industrial Recycled Material”, amely gyártási folyamatból származó, már feldolgozott és újrafelhasználásra kerülő műanyag másodnyersanyag. A szabvány külön kategóriaként kezeli a post-industrial és post-consumer eredetű újrahasznosított anyagokat.

A Volkswagen szabvány továbbá előírja a granulátumok nyomonkövethetőségét, az újrahasznosított tartalom százalékos meghatározását és a felhasznált anyagok dokumentálását, amely összhangban áll a KAYS Kft. által működtetett minőségirányítási és nyomonkövetési rendszerrel.

7.1. MINŐSÉGIRÁNYÍTÁS ÉS NYOMONKÖVETÉS

A vállalat ISO 9001 minőségbiztosítási rendszert működtet, amely tekintetében évente felügyeleti, és 3 évente megújító tanúsító audit történik, valamint rendszeres belső auditokat végeznek.

A minőségirányítási rendszer a vevői igényeket figyelembe véve kerül kialakításra, és képes felmérni melyek azok a vevői igények, követelmények, amelyeket ki tud elégíteni, el tud vállalni, folyamataik révén képesek azt teljesíteni, és képesek az esetleges nem megfeleléseket a folyamatainkban felismerni.

A folyamatok megfelelő hatékonyságát a vezetőségi átvizsgálás rendszeresen ellenőrzi, és megállapítja, hogy a minőségirányítási rendszer mennyire szolgálja a vállalati érdekeket.

Minőségbiztosításunk lényege, hogy a működés (gyártás, termelés) feltételei megfelelően rendelkezésre álljanak. A minőségbiztosítási rendszerünk feladata, hogy jó alapanyag és megbízható beszállítók, megfelelő eszközök, munkautasítások és emberi erőforrások álljanak rendelkezésre.

Belső minőségbiztosítás

Irányítási rendszer létrehozása (gyártó), amelynek elemei:

- a sajátos ellenőrzési követelmények teljesítésének előírása
- a minőség folyamatos ellenőrzése (beleértve a mintavételt és az elemzést is)
- az átvételkor hulladék jogállású tételek minősítési és átvételi ellenőrzése
- a kezelési folyamatok és technikák ellenőrzése
- a minőség megfelelőségével kapcsolatos visszajelzések a vevőktől
- mindezek nyilvántartása
- az irányítási rendszer felülvizsgálata és továbbfejlesztése
- rendszeres belső auditok

Megfelelőségi nyilatkozat:

- A gyártónak minden szállítmányról műbizonylatot kell kiadnia
- Ezt el kell juttatnia a szállítmány következő birtokosához.

Legalább egy évig meg kell őriznie annak másolatot, és azt kérésre a hatáskörrel rendelkező hatóságok rendelkezésére kell bocsátania

Külső minőségbiztosítás

Az irányítási rendszer rendszeres vizsgálata

- akkreditálást nyert megfelelőség értékelő szervezet által évente felüyeleti audit
- Háromévente megújító audit

8. SZEMÉLYI ÉS TÁRGYI FELTÉTELEK

A rendelkezésre álló személyi és tárgyi feltételek:

A hulladék státusz megszüntetésére szolgáló eszközök:

- mintavétel eszközök: mintavevő porszívó, mérleg, fémszeparátor
- laboratóriumi gépek, berendezések

Új azonosítószám	Megnevezés	Gyártási szám/ Sorozatszám	Típus	Gyártó	Mérés- tartomány	Fellelhető helye (irányadó)
ME0002	Mérőóra	10112103	543-394B	Mitutoyo	0-12,7 mm	labor
ME0003	Mikrométer	10112911	na	ALPA	0-25 mm	labor
ME0017	Mérleg	WIC0900747	PLE 310-3N	KERN	max 310 g	labor
ME0019	Száritószekrény	na	MINO/50/F/DIG	Genlab	40-250°C	labor
ME0020	Folyásindex- mérő	20911	CEAST 7024.000	Instron		labor
ME0035	Száritószekrény	G2932	na	Alphin	30-120°C	labor
ME0059	Ingás ütőmű	22681	CEAST 9050 7614.000	Instron	Charpy 4J	labor
ME0061	Keménységmérő	S/N 8256990807	Shore D HBD 100- 0	Sauter GmbH.		labor
ME0062	Olvadáspont- mérő	Nr. 9231	WME	Wagner&munz	50°C-260°C	labor
ME0065	Mikrométer	63234525	293-240-30	Mitutoyo	0-25 mm	labor
ME0067	Nedvességmérő	B038069046	HB 43-S	Mettler Toledo	max 54 g	labor
ME0073	Tolómérő	B17224185	500-181-30	Mitutoyo	0-150 mm	labor
ME0074	Szakító- hajlítógép és	3366B14771	3366	Instron	na	labor
ME0101	Színmérő (Spectrophotometer)	30001655	CM-3610A	Konica Minolta Inc.	-	mesterkeve rek labor
ME0105	Izzítókemence		DENKAL 6 B	Kalória Kft.		labor
ME0143	HDT-Vicat berendezés	HV3SB26013	C-HV3S-00	ITW Test and Measurement Italia S.r.l.	-	labor
ME0145	maradék nedvességtartalo m-mérő	HT 3294 HV	Hydro Tracer HT3	Aboni GmbH	-	labor
ME0146	DSC	2203-00427	P10NPE402E	PolyScience	-	labor

ME0147	Analitikai mérleg	C222137984	PX225DM	Ohaus Corporation	0-220 g	labor
ME0148	Folyásindex-mérő	MF20B26052	C-MF20-000	ITW Test and Measurement Italia S.r.l.	-	labor
ME0162	RoHS mérő	844532	Vanta VCA	Evident	-	labor
ME0182	mikroszkóp	78164	Artisan 12	Discovery	na	labor

Anyagmozgatásra használt gép típusa:

Anyagmozgatás, anyag le – és felrakodás targoncával történik:

- 1 db Junghenrich EFG 215 típusú teherbírás: 1,5 tonna
- 1 db Junghenrich EFG 216K típusú teherbírás: 1,6 tonna (Li-ION)
- 2 db Junghenrich EFG 218K típusú teherbírás: 1,8 tonna (Li-ION)
- 1 db Jungheinrich EFG 425K típusú teherbírás: 2,5 tonna
- 1 db Linde P250 típusú vontató és platóskocsi, teherbírása 25 tonna
- 1 db Toyota-BT Staxio SWE145 típusú gyalogkíséretű felrakó, teherbírása 1450 kg (Li-ION)
- 1 db EP CPD18L2 típusú homlok villás elektromos targonca, teherbírása 1,8 tonna (Li-ION)

A termék előállításra szolgáló gépek

- Leistritz ZSE 50 HP – 40 D dupla csigás extruder, teljesítménye: 430 kg/h
- Berstorff ZE 34 x 40 D dupla csigás extruder, teljesítménye: 100 kg/h
- Leistritz ZSE 60 HP – 40 D dupla csigás extruder, teljesítménye: 600 kg/h
- Leistritz ZSE 60 HP – 40 D dupla csigás extruder teljesítménye: 700 kg/h

Személyi feltétele:

- 45 fő dolgozó, ebből 15 fő 3 műszakos munkarendben, 6 fő 2 műszakos munkarendben, 23 fő 1 műszakos munkarendben
 - o Laboratóriumban 5 fő 3 műszakos munkarendben
 - o Logisztikán 8 fő 2 műszakos munkarendben
- 1 fő környezetvédelmi megbízott

9. LABORATÓRIUMI VIZSGÁLATOK LEÍRÁSA

A fentiekben ismertetett bejövő áru és késztermék vizsgálatok az alábbiakat foglalják magukba:

- Az olvadáspont mérés a raktár által bevitt mintából az eltérő színű, formájú, porosabb szemek (egyszínű anyagok esetén 5-10 db szemcse kiválasztása) olvadáspontjának ellenőrzésére szolgál olvadáspont-mérő berendezésen, ez alapján történik. a polimer típusának megállapítása.
- A szennyeződés vizsgálattal az anyag szemcsék és szükség esetén további darabok meggyújtása történik, és a láng, illetve égés alapján a polimer típusa és más anyaggal való keveredése megállapítható.

- RoHS vizsgálat során az RoHS direktíva által meghatározott anyagok (Br, Cd, Cr, Hg, Pb) értékének ellenőrzése történik RoHS mérő berendezéssel.
- A folyásmérés (ISO 1133) esetén az anyag betöltése történik a folyásmérő berendezésbe, majd a program futtatása (a szabványban előírt terhelősúllyal és az előírt hőfokon kell olvasztani a program által meghatározott ideig az anyagot a berendezésben, majd az ömledék folyóképességét, reológia tulajdonságait (MVR) vizsgáljuk, amely az adott anyag szennyezettségére utalhat.
- A nedvességtartalom (ISO 15512): az előírt anyagmennyiség betöltése a nedvességtartalom-mérőbe, majd a program futtatása és a végén az érték leolvasása. Az anyag nedvességtartalma hasznos információt nyújt a műanyag feldolgozása szempontjából. A nagy nedvességtartalom számos feldolgozási és vizuális problémát tud okozni.
- A maradékanyag-tartalom (ISO 3451-1): előírt anyagmennyiség betöltése az izzítótégelybe, a súly lemérése, majd a tégely behelyezése az izzítókemencébe. a munkautasításban anyag típusonként megadott idő elteltével kivétele, lehűtése, majd a súly visszamérése. A két súly közötti különbség %-os aránya a maradékanyag-tartalom.
- A Charpy hornyolatlan-hornyolt (ISO 179-1) vizsgálat a szabványban előírt méretű próbatestek fröccsöntése után 6-6 db próbatest leütése az ütőmunka berendezésben. A kalapács a próbatesteket oldalirányból üti meg, a kapott érték lesz a végeredmény. Hornyolt próbatestnél a próbatest közepére egy V alakú bemetszést készítenek s a kalapács ott üti meg a próbatestet. Ezzel a vizsgálattal az anyag rideg törési tulajdonságait, ütésállóságát vizsgáljuk.
- Színmérés (CIELAB) során a fröccsöntött mintalapka színének ellenőrző mérése az etalonként a színmérőbe táplált adatokhoz képest.
- A húzó-szakító vizsgálat (szakítás) (ISO 527-2) során a szabványban leírt geometriájú próbatestet két végénél befogva, egytengelyű húzó igénybevétel mellett állandó sebességgel nyújtjuk, eközben mérjük és regisztráljuk a hosszváltozás függvényében fellépő húzóerőt. A hajlítás során a szabványban leírt geometriájú próbatestet két végénél feltámasztva, közepét nyomó igénybevétellel terheljük, eközben mérjük és regisztráljuk a deformáció (lehajlás) függvényében fellépő erőt, amellyel a műanyag húzó-és nyomóerővel szembeni ellenállása határozható meg.
- A HDT (ISO 75 -hőterhelés alatti alakváltozási hőmérséklet) vizsgálat célja annak meghatározása, hogy a vizsgált műanyag meghatározott hajlító terhelés mellett milyen hőmérsékleten éri el az előírt alakváltozást. A vizsgálat során a szabványos próbatestet hárompontos hajlító berendezésben terhelik, miközben a hőmérsékletet meghatározott sebességgel növelik. A vizsgálat eredménye az a hőmérséklet, amelynél a próbatest meghatározott mértékű lehajlást mutat. A HDT érték fontos információt szolgáltat a műanyagok magasabb hőmérsékleten történő alkalmazhatóságáról, különösen autóiipari, elektromos és műszaki műanyag alkalmazások esetén.
- Vicat lágyulási hőmérséklet vizsgálat (ISO 306) célja annak meghatározása, hogy a műanyag milyen hőmérsékleten kezd lágyulni meghatározott terhelés hatására. A vizsgálat során egy szabványos tű alakú benyomótestet helyeznek a próbatest felületére meghatározott erővel. A hőmérsékletet szabályozott sebességgel növelik, és

azt a hőmérsékletet rögzítik, amelynél a tú 1 mm mélységig hatol a mintába. A Vicat érték a műanyag hőállóságának és feldolgozhatóságának fontos jellemzője.

A KAYS Kft. által alkalmazott minőségellenőrzési, laboratóriumi, nyomkövetési és minőségirányítási rendszer biztosítja, hogy kizárólag a műszaki és jogszabályi követelményeknek megfelelő műanyag hulladékok kerüljenek másodnyersanyagként felhasználásra. A társaság álláspontja szerint a hulladékstátusz megszűnésének feltételei a laboratóriumi megfelelés igazolását követően teljesülnek, ezért az anyag ezen technológiai ponttól kezdődően már nem hulladékként, hanem dokumentáltan ellenőrzött másodnyersanyagként vesz részt a termékgyártási folyamatban.

Fontos szem előtt tartani, hogy az EoW kritériumok fő fókusza a kimeneti anyag minősége, nem pedig a műanyag hulladék forrása vagy az általa átesett kezelési folyamatok és technikák. Ahogy a 2. mellékletben is említették, a nemzeti EoW kritériumok előírják, hogy minden szükséges kezelési lépést el kell végezni. Spanyolország tartalmazza a szükséges kezelési lépések listáját (pl. válogatás, aprítás és nem műanyag anyagok eltávolítása). További mechanikai kezelések is elvégezhetők a műanyag hulladék típusától és a tervezett felhasználástól függően (pl. mechanikai méretcsökkentés hengerléssel vagy mikronizálással, mosás, centrifugálás, szárítás, szűrés, agglomerálás, extrudálás és pelletizálás). A JRC úgy véli, hogy ha egy műanyag újrahasznosított anyag megfelel az EoW minőségi kritériumainak, akkor érdemes kerülni annak meghatározását, hogy ezt hogyan érik el, mivel ez hátráltathatja az innovációt. Ezért nem tűnik megfelelőnek kötelező kezelési lépések előírása. Mindazonáltal előírták, hogy az újrahasznosítási művelet ne változtassa meg a polimer molekuláris szerkezetét, összhangban a hatály meghatározásával (lásd 6.1.3. szakasz).

A hulladék újrahasznosítási műveletnek képesnek kell lennie a műanyag hulladék kezelésére anélkül, hogy szándékosan megváltoztatná a polimerek molekuláris szerkezetét, kivéve a folyamat során kijavított sérüléseket. Önellenőrzési követelmények: A kezelési lépések sorrendjét dokumentálni kell a minőségirányítási rendszerben. Az újrahasznosítási folyamatnak tartalmaznia kell minden kezelési lépést, ami szükséges ahhoz, hogy a kimeneti műanyag felhasználható legyen műanyag termékek vagy műanyag elemeket tartalmazó cikkek előállításának bemeneteként.

A hatályos engedély módosításával érintett rendelkezések

A KAYS Kft. a GY/53/00203-27/2026. számú hulladékgazdálkodási engedély módosítását kéri annak érdekében, hogy a technológiai folyamat, a hulladékstátusz megszűnésének időpontja, valamint a kapcsolódó nyilvántartási és megfelelőség-igazolási rendszer összhangba kerüljön a tényleges működéssel és az End-of-Waste kritériumok alkalmazásával.

A hatályos engedély szerint a hulladékstátusz megszűnése a konfekcionált re-granulátum minőségellenőrzéséhez kapcsolódik.

A KAYS Kft. kéri annak rögzítését, hogy a hulladékstátusz megszűnésének időpontja a beérkező műanyag daralék laboratóriumi megfelelőségének igazolását követően következik be, amikor a laboratóriumi vizsgálatok és a dokumentált minőségbiztosítási rendszer alapján igazoltan teljesülnek a hulladékstátusz megszűnésének feltételei.

A laboratóriumi megfelelőséget követően az anyag másodnyersanyagnak minősül, így az ezt követő homogenizálási, extrudálási, granulálási és késztermék-előállítási műveletek már nem hulladékkezelési, hanem termékgyártási tevékenységnek minősülnek.

A hatályos engedély 32. előírása szerint:

„Ügyfél az általa kiadott műbizonylaton köteles feltüntetni, hogy a termék előállításához felhasznált hulladék hulladék-státusza megszűnt, továbbá azt, hogy a termék előállítása során hulladék is felhasználásra került.”

A KAYS Kft. álláspontja szerint ez az előírás az End-of-Waste státusz megállapítását követően már nem tükrözi megfelelően az anyag jogi státuszát.

A laboratóriumi megfelelőség igazolását követően az anyag már nem hulladékként, hanem másodnyersanyagként vesz részt a gyártási folyamatban, ezért a műbizonylaton a hulladék konkrét megnevezésének feltüntetése szakmailag nem indokolt.

A KAYS Kft. ezért javasolja, hogy a műbizonylat az alábbi információkat tartalmazza:

- a felhasznált alapanyag eredete:
 - Post Consumer Recycled (PCR) vagy
 - Post Industrial Recycled (PIR);

A módosítás célja, hogy a műbizonylat a ténylegesen forgalomba kerülő másodnyersanyag jellemzőit és eredetét tükrözze, összhangban műanyagipari gyakorlatban alkalmazott PCR/PIR kategóriákkal.

Kérjük a módosításra irányuló kérelmünket elfogadni szíveskedjenek.

Győr, 2026. 06. 20.

Kaisz Krisztián
ügyvezető