

---

## **IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI NON PERICOLOSI**

---

### **ISTANZA DI AUTORIZZAZIONE PER PASSAGGIO “SEMPLIFICATA – ORDINARIA” CON MODIFICHE (Art. 208 D.Lgs n. 152/2006)**

---

#### **DOCUMENTO**

### **PIANO GESTIONE OPERATIVA REV1**

---

**PROPONENTE**

**MORANDI BORTOT SRL**

**Sede legale**

Via Piave n. 70  
Loc. Tezze  
31028 Vazzola (TV)  
Tel. 0438.28719 / 488182  
Email info@morandibortot.it

**Sede impianto**

Via Piave n. 70  
Loc. Tezze  
31028 Vazzola (TV)

---

**CONSULENZA TECNICA:**

**Studio AM. & CO. Srl**

Via delle Industrie n. 29/h int. 7  
30020 Marcon (VE)  
Tel. 041.5385307 Fax. 041.2527420  
e-mail david.massaro@studioamco.it

**STUDIO AM. & CO. S.R.L.**

CONSULENZA AMBIENTALE  
PROGETTAZIONE IMPIANTI  
QUALITÀ (ISO 9001:2000 - ISO 14001)  
FORMAZIONE PROFESSIONALE  
CONSULENZA ADR  
IGIENE E SICUREZZA

---

Tecnico incaricato: dott. David Massaro

Collaborazione: ing. Luigi Bonan

---

## INDICE

<b>1.0 PREMESSA.....</b>	<b>3</b>
<b>2.0 TIPOLOGIE DI RIFIUTI CONFERIBILI .....</b>	<b>4</b>
<b>3.0 DOCUMENTAZIONE PRELIMINARE AL CONFERIMENTO E PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI.....</b>	<b>6</b>
<b>3.1 DOCUMENTAZIONE PRELIMINARE AL CONFERIMENTO DEI RIFIUTI.....</b>	<b>6</b>
<b>3.2 CONTROLLI ANALITICI SUI PRODUTTORI.....</b>	<b>8</b>
<b>3.3 VERIFICHE IN FASE DI CONFERIMENTO .....</b>	<b>9</b>
<b>3.4 GESTIONE DEI RIFIUTI NON CONFORMI.....</b>	<b>10</b>
<b>4.0 MODALITÀ DI STOCCAGGIO DEI RIFIUTI.....</b>	<b>11</b>
<b>5.0 ACCORPAMENTO DI RIFIUTI .....</b>	<b>12</b>
<b>6.0 MATERIALE CHE HA CESSATO LA QUALIFICA DI RIFIUTO - EOW .....</b>	<b>14</b>
<b>6.1 GESTIONE E STOCCAGGIO RIFIUTI IN ATTESA DI VERIFICA DI CONFORMITÀ .....</b>	<b>14</b>
<b>6.2 GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ .....</b>	<b>15</b>
<b>6.3 EMISSIONE DELLA DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ .....</b>	<b>15</b>
<b>6.4 QUALIFICA E ADDESTRAMENTO DEL PERSONALE ADDETTO .....</b>	<b>15</b>
<b>7.0 RIFIUTI PRODOTTI .....</b>	<b>18</b>
<b>7.1 VERIFICHE SUL RIFIUTO EER 191207 .....</b>	<b>19</b>
<b>8.0 MISURE DI PRONTO INTERVENTO IN CASO DI SPANTI.....</b>	<b>21</b>

## 1.0 PREMESSA

Il punto 7 dell'Allegato A alla D.G.R.V. n. 2966 del 26.09.2006 stabilisce quanto segue: “*Il Piano dovrebbe contenere indicativamente le seguenti informazioni:*

- *Modalità di conferimento dei rifiuti all'impianto, della tipologia degli automezzi impiegati, dei sistemi autorizzati per il contenimento delle emissioni originate dalla dispersione eolica e delle perdite provenienti da eventuali spanti e colaticci nel corso del conferimento;*
- *Procedure di accettazione, pesatura e caratterizzazione dei rifiuti in ingresso;*
- *Modalità e criteri di deposito e stoccaggio dei rifiuti, anche derivanti dal processo di trattamento.”*

Vengono nel seguito riportati i contenuti del Piano di Gestione Operativa relativo all'impianto di recupero rifiuti non pericolosi di titolarità della ditta MORANDI BORTOT Srl sito in Via Piave n. 70 nel Comune di Vazzola (TV) – loc. Tezze.

## 2.0 TIPOLOGIE DI RIFIUTI CONFERIBILI

Le tipologie di rifiuti oggetto di richiesta di autorizzazione sono classificate come non pericolosi ai sensi dell'Allegato D alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006 e sssmii ed a titolo non esaustivo proverranno principalmente:

- Industria del legno;
- Attività industriali, commerciali e artigianali;
- Attività agricole e di servizio;
- Attività edili di costruzione/demolizione
- Impianti di recupero rifiuti;
- Ecocentri.

La tabella seguente per ciascuna tipologia di rifiuti riporta la relativa attività di recupero:

Tabella 1

<b>EER</b>	<b>Descrizione</b>	<b>Eliminazione frazioni estranee</b>		<b>Selezione e ceramica</b>	<b>Riduzione volumetrica</b>	<b>Recupero</b>	<b>Messa in riserva EER uguali stesso produttore</b>	<b>Accorpamento con medesimo codice EER diversi produttori</b>
		<b>R13-R12</b>	<b>R13-R12</b>	<b>R13-R12</b>	<b>R3</b>	<b>R13</b>	<b>R13-R12</b>	
030101	Scarti di corteccia e sughero	X	X	X	X	X		X
030105	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 030104	X			X	X		X

<b>EER</b>	<b>Descrizione</b>	Eliminazione frazioni estranee		<b>Selezione e cernita</b>	<b>Riduzione volumetrica</b>	<b>Recupero</b>	<b>Messa in riserva EER uguali stesso produttore</b>	<b>Accorpamento con medesimo codice EER diversi produttori</b>
		<b>R13-R12</b>	<b>R13-R12</b>					
150103	Imballaggi in legno	X	X	X	X	X	X	X
170201	Legno	X	X	X	X	X	X	X
191207	Legno, diverso da quello di cui alla voce 191206	X	X	X	X	X		X
200138	Legno, diverso da quello di cui alla voce 200137	X	X	X	X	X		X
200201	Rifiuti biodegradabili <i>Limitatamente a sole ramaglie di costituzione principalmente legnosa, con esclusione di frazioni erbacee o comunque rapidamente biodegradabili</i>	X			X	X		X

### **3.0 DOCUMENTAZIONE PRELIMINARE AL CONFERIMENTO E PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI**

La fase di ricevimento dei rifiuti presso l'impianto di recupero rifiuti non pericolosi della ditta MORANDI BORTOT Srl, segue una procedura di OMOLOGA articolata in due fasi tra loro consequenziali nel tempo:

- 1) Una preliminare acquisizione documentale finalizzata alla caratterizzazione dei rifiuti;
- 2) Una successiva verifica di conformità durante la fase di conferimento.

I rifiuti in ingresso all'impianto potranno provenire da diversi produttori, come nel seguito elencati:

1. Produttori iniziali dei rifiuti (attività commerciali, artigianali, industriali, di servizio etc);
2. Centri di raccolta di rifiuti urbani (D.M. 08 aprile 2008 e ss.mm.ii);
3. Impianti di recupero rifiuti regolarmente autorizzati.
4. Manutenzione del verde ornamentale.

I rifiuti conferiti all'impianto saranno sempre accompagnati da formulario, fatta eccezione per le deroghe previste dal comma 4 dell'art. 193 del D.Lgs n. 152/2006) ed il trasporto sarà effettuato da ditte iscritte all'Albo Nazionale Gestori Ambientali.

#### **3.1 DOCUMENTAZIONE PRELIMINARE AL CONFERIMENTO DEI RIFIUTI**

Al fine di caratterizzare i rifiuti in ingresso all'impianto, la MORANDI BORTOT Srl segue le seguenti procedure di controllo, aggiornate secondo le direttive previste dalla D.G.R.V. 119 del 07 febbraio 2018.

- 1) **Preliminarmente alla fase di primo conferimento** dei rifiuti da parte di un nuovo Produttore, un operatore commerciale incaricato dalla Ditta contatta il Produttore,

eventualmente recandosi presso lo stabilimento di produzione, al fine di caratterizzare il rifiuto. La fase di caratterizzazione consisterà in:

- valutazione della composizione merceologica del materiale;
- analisi delle schede di sicurezza dei prodotti dai quali è stato originato il rifiuto (se presenti);
- identificazione del processo produttivo da cui vengono generati i rifiuti;
- verifica delle tipologie di materie prime impiegate nel processo produttivo;
- al Produttore dei rifiuti verrà sempre richiesta la compilazione della Scheda di omologa del rifiuto;
- nel caso dei rifiuti **non pericolosi assoluti** si verifica che durante il processo produttivo non vi sia il rischio che il materiale venga a contatto con sostanze pericolose;
- nel caso dei rifiuti **non pericolosi “con voce a specchio”** l'indagine è più accurata e volta a verificare che nel ciclo produttivo non vengano usate sostanze pericolose che entrino in contatto con i rifiuti e possano determinare caratteristiche di pericolosità degli stessi. Oltre alla fase di eventuale sopralluogo in situ eventualmente svolta dalla ditta proponente, tale verifica viene richiesta al Produttore del rifiuto mediante la compilazione della Scheda di caratterizzazione. Nelle casistiche in cui il Produttore del rifiuto non sia certo dell'assenza di sostanze pericolose nel rifiuto prodotto, ovvero nel caso in cui la ditta proponente ne ravveda la necessità, al Produttore verrà richiesta l'analisi chimica finalizzata a certificare la non pericolosità del rifiuto. Le eventuali operazioni di analisi devono commissionate a laboratori chimici accreditati e le operazioni di campionatura verranno eseguite da tecnico abilitato secondo le procedure previste dalle norme UNI 10802;

- per quanto concerne i rifiuti provenienti da attività di **costruzione e demolizione** viene applicato quanto stabilito dall’Allegato A alla DGRV N. 1773/2012 del 28 agosto 2012;
- per quanto concerne i **rifiuti urbani** conferiti dal Soggetto Gestore del Servizio Pubblico o suo delegato, allo stesso verrà richiesta la sola compilazione della Scheda di caratterizzazione.

2) **Successivamente al primo conferimento**, la descritta caratterizzazione viene riproposta secondo le seguenti tempistiche:

- Per i rifiuti conferiti direttamente dal produttore iniziale e provenienti continuativamente da un’attività produttiva ben definita, ovvero per i rifiuti urbani dal Soggetto Gestore del Servizio Pubblico o suo delegato, la caratterizzazione deve essere effettuata ogni 12 mesi e comunque ogni qualvolta il ciclo produttivo di origine subisca variazioni significative;
- Per rifiuti provenienti da impianti di stoccaggio (R13) ove i rifiuti sono detenuti, a seguito di conferimento in modo continuativo da singoli produttori, a condizione che sia sempre possibile risalire al produttore iniziale, la caratterizzazione deve essere effettuata ogni 12 mesi e comunque ogni qualvolta il ciclo produttivo di origine subisca variazioni significative;

Qualora le descritte modifiche diano esito positivo, il conferimento dei rifiuti presso l’impianto verrà programmato.

### **3.2 CONTROLLI ANALITICI SUI PRODUTTORI**

Al fine di garantire una rispondenza delle caratteristiche chimiche del rifiuto valorizzato EER 191207 prodotto dai trattamenti svolti in impianto, la ditta MORANDI BORTOT Srl richiederà ai

diversi produttori, all'atto del primo conferimento e successivamente ogni 12 mesi ovvero in occasione di una modifica del ciclo produttivo, di provvedere alla valutazione analitica almeno dei seguenti parametri, confrontandoli con i relativi valori indice:

- Arsenico	25 mg/kg
- Cadmio	50 mg/kg
- Cromo	25 mg/kg
- Rame	40 mg/kg
- Piombo	90 mg/kg
- Mercurio	25 mg/kg
- Fluoro	100 mg/kg
- Cloro	1000 mg/kg
- Pentaclorofenolo	5 mg/kg
- Benzo(a) pirene (creosoto)	0,5 mg/kg

### **3.3 VERIFICHE IN FASE DI CONFERIMENTO**

I rifiuti in ingresso all'impianto sono sottoposti alle seguenti fasi di verifica qualitativa e quantitativa:

- 1) All'atto del conferimento il Tecnico Responsabile, o personale dallo stesso incaricato, è tenuto alla verifica visiva della sussistenza di quanto valutato in sede di verifica documentale preventiva, oltre che alla corretta compilazione dei documenti di trasporto;
- 2) La successiva operazione di controllo consiste nella verifica quantitativa mediante il sistema di pesatura fisso in dotazione alla Ditta;
- 3) Terminate le operazioni di cui al punto precedente, i rifiuti verranno scaricati dall'automezzo e depositati nelle pertinenti aree di stoccaggio. Prima e durante la fase di scarico, un operatore della ditta MORANDI BORTOT Srl, visivamente, controllerà che nel rifiuto in ingresso non vi siano materiale estranei o non conformi;

- 4) Solamente a questo punto la documentazione di accompagnamento del rifiuto viene controllata, per accettazione, dalla ditta MORANDI BORTOT Srl.
- 5) In caso di discrepanza o non conformità di carattere non meramente formale tra quanto dichiarato preliminarmente in sede di Omologa e quanto conferito, il carico verrà respinto.

### **3.4 GESTIONE DEI RIFIUTI NON CONFORMI**

Nel caso in cui il rifiuto in ingresso non rispetti quanto previsto in sede di omologa e dunque sia non conforme al recupero presso l'impianto MORANDI BORTOT Srl, si adotteranno i seguenti provvedimenti:

1. Qualora la non conformità sia rilevata all'ingresso del mezzo in impianto, lo stesso non sarà accettato e sarà respinto al mittente (produttore);
2. Qualora la non conformità sia rilevata durante la fase di scarico del rifiuto, lo stesso sarà prontamente ricaricato sul mezzo di trasporto e respinto al mittente (produttore);
  - a. L'addetto al ricevimento annoterà nel F.I.R. che il carico è stato respinto ponendo la crocetta nell'apposito spazio e riportandone le motivazioni;
  - b. Si provvederà a trattenere copia del formulario da tenere nei propri archivi, per dare evidenza del respingimento; tuttavia, l'operazione non sarà annotata nel registro di carico e scarico;
  - c. Si provvederà ad avvisare il produttore del respingimento del carico al fine di evitare il ripresentarsi di tale situazione in futuro;
3. Qualora la non conformità sia rilevata a seguito di controlli analitici svolti successivamente all'accettazione del rifiuto in impianto, il rifiuto sarà collocato in area apposita (rifiuto non conforme), idoneamente identificato, in attesa di essere avviato a recupero/smaltimento presso impianto terzo.

## 4.0 MODALITÀ DI STOCCAGGIO DEI RIFIUTI

I rifiuti saranno conferiti all'impianto della ditta MORANDI BORTOT Srl su mezzi gommati iscritti all'Albo Nazionale Gestori Ambientali. All'interno dell'impianto i rifiuti potranno essere stoccati nelle aree visibili in tav. 3 chiaramente identificati da apposita cartellonistica riportante il codice EER con le modalità riportate nella tabella seguente:

Tabella 2

EER	Descrizione	Stato fisico	Area di stoccaggio	Modalità di stoccaggio
030101	Scarti di corteccia e sughero	SNP	1, 2, 3, 4	Cumulo, cassone
030105	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 030104	SP/ SNP	1, 2, 3, 4 <sup>1</sup>	Cumulo, cassone
150103	Imballaggi in legno	SNP	1, 2, 3, 4	Cumulo, cassone
170201	Legno	SNP	1, 2, 3, 4	Cumulo, cassone
191207	Legno, diverso da quello di cui alla voce 191206	SNP	1, 2, 3, 4	Cumulo, cassone
200138	Legno, diverso da quello di cui alla voce 200137	SNP	1, 2, 3, 4	Cumulo, cassone
200201	Rifiuti biodegradabili <i>Limitatamente a sole ramaglie di costituzione principalmente legnosa, con esclusione di frazioni erbacee o comunque rapidamente biodegradabili</i>	SNP	1, 2, 3, 4	Cumulo, cassone

Le diverse tipologie di rifiuti saranno stoccate secondo le seguenti modalità:

- In cumulo a terra: i cumuli avranno estensione variabile ma raggiungeranno un'altezza massima pari a 5 m all'interno del fabbricato Nord, o pari a 3 m sulle aree esterne;
- In cassone scarrabile: i cassoni scarrabili hanno una volumetria variabile da 12 a circa 36 m<sup>3</sup>

<sup>1</sup> In relazione al codice EER 030105 con stato fisico polverulento, tale rifiuto sarà stoccati solamente all'interno dell'area "4"

## 5.0 ACCORPAMENTO DI RIFIUTI

Nel seguito vengono approfondite le modalità gestionali dell'attività di accorpamento di rifiuti non pericolosi in relazione a quanto indicato nella D.G.R.V. n. 119 del 07 febbraio 2018. L'attività di R12 accorpamento consiste nella commistione di rifiuti non pericolosi aventi medesimo codice EER ma provenienti da produttori differenti, finalizzata all'ottimizzazione del trasporto presso impianti terzi.

La normativa regionale prevede che:

- La natura dei rifiuti non venga modificata;
- Il codice EER del rifiuto accorpato in uscita resta il medesimo dei singoli rifiuti in ingresso;
- La qualifica del rifiuto urbano/speciale resta la medesima;
- Il produttore dei rifiuti è il gestore dell'impianto che genera il rifiuto accorpato, in questo caso MORANDI BORTOT Srl;
- L'operazione di riferimento è R12.

La Ditta MORANDI BORTOT Srl applica le seguenti procedure gestionali al fine di rispettare i vincoli normativi legati all'attività di accorpamento.

Dall'analisi preliminare al conferimento del rifiuto (si veda quanto indicato al cap. 3) vengono valutati i seguenti aspetti fondamentali per la successiva fase di accorpamento:

- valutazione della composizione merceologica del materiale;
- identificazione del processo produttivo da cui vengono generati i rifiuti;
- verifica che durante il processo produttivo non vengano usate sostanze pericolose che entrino in contatto con i rifiuti e possano determinare caratteristiche di pericolosità;
- verifica delle tipologie di materie prime impiegate nel processo produttivo.

La compilazione da parte del produttore del rifiuto di una scheda descrittiva per ogni tipologia di rifiuto in ingresso consente di individuare con precisione le caratteristiche chimiche e/o merceologiche.

Tale valutazione preliminare consente alla Ditta MORANDI BORTOT Srl di effettuare le operazioni di accorpamento in conformità a quanto previsto dalla normativa vigente.

Nello specifico l'operatore prima di effettuare l'accorpamento valuta che il rifiuto da accorpore abbia caratteristiche merceologiche similari e provenga da cicli produttivi similari. Tale valutazione viene svolta dal responsabile impianto o dall'operatore incaricato dalla Ditta sia consultando la documentazione di accompagnamento del rifiuto (FIR e scheda di omologa) sia mediante un controllo visivo.

Nel caso in cui emergano difformità, l'operazione di accorpamento non viene svolta e il rifiuto viene stoccati in cumuli o cassoni separati.

## **6.0 MATERIALE CHE HA CESSATO LA QUALIFICA DI RIFIUTO - EOW**

Dall'attività di recupero R3 svolta dalla ditta MORANDI BORTOTO SRL viene prodotto cippato di legno conforme alla norma UNI EN ISO 17225. I criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuto sono i seguenti:

1. EER ammessi: codici EER 030101, 030105, 150103, 170201, 191207, 200138, 200201.
2. I rifiuti in ingresso devono essere costituiti da legno vergine o legno non trattato chimicamente;
3. Le lavorazioni ammesse sono: selezione e cernita, eliminazione frazioni estranee e riduzione volumetrica;
4. Il materiale che cessa la qualifica di rifiuto deve rispettare le caratteristiche riportate nella norma UNI EN ISO 17225-4 prospetto 2 o UNI EN ISO 17225-9 prospetto 2;
5. Gli accertamenti sui rifiuti in ingresso seguiranno le modalità e le tempistiche indicate al cap. 3.0;
6. Per ciascun lotto di EoW prodotto la ditta MORANDI BORTOT SRL incarica un laboratorio esterno di eseguire le analisi di conformità finalizzate ad attestare la qualità del cippato di legno prodotto. Copia delle analisi è conservata presso la sede della ditta;
7. Emissione della dichiarazione di conformità.

### **6.1 GESTIONE E STOCCAGGIO RIFIUTI IN ATTESA DI VERIFICA DI CONFORMITÀ**

Il materiale lavorato è stoccati in cumuli o cassoni all'interno delle aree di deposito P1, P2, P4, P5, P6, D1, D2 ed identificato da idonea cartellonistica riportante in particolare il numero del lotto di materiale e l'anno di produzione. Il materiale rimane stoccati nel medesimo luogo in attesa dell'esecuzione del campionamento di una o più aliquote da parte di personale incaricato (laboratorio esterno).

## **6.2 GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ**

Il materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto sarà sottoposto a verifica di conformità per Lotti chiusi non suscettibili di incremento e ne sarà verificata la conformità a quanto stabilito dalla norma UNI EN ISO 17225-4 e/o UNI EN ISO 17225-9. Qualora a seguito delle verifiche eseguite il materiale dovesse risultare non conforme alle caratteristiche stabilite dalla Norma, il materiale verrà declassificato a rifiuto utilizzando il codice EER 191207 e come tale gestito e avviato a recupero presso impianti terzi.

## **6.3 EMISSIONE DELLA DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ**

Per ciascun lotto di materiale EoW prodotto MORANDI BORTOT Srl sottoscrive apposita dichiarazione di conformità ai sensi degli artt. 47 e 38 del dpr 445/2000 similare a quella in allegato al presente Piano di Gestione Operativa.

## **6.4 QUALIFICA E ADDESTRAMENTO DEL PERSONALE ADDETTO**

Ai fini della corretta applicazione delle procedure di gestione qui descritte MORANDI BORTOT Srl garantisce un adeguato livello di formazione ed addestramento del personale addetto.

Si definiscono:

- **Formazione**, il processo educativo attraverso il quale trasferire ai lavoratori e agli interessati conoscenze e procedure utili all'acquisizione di competenze per lo svolgimento in sicurezza dei rispettivi compiti in azienda e alla identificazione, alla riduzione e alla gestione dei rischi;
- **Addestramento**, il complesso delle attività dirette a fare apprendere ai lavoratori l'uso corretto di attrezzature, macchine, impianti, sostanze, dispositivi, anche di protezione individuale e le procedure di lavoro.

Le specifiche attività di formazione sono pianificate dal legale rappresentante o dal responsabile tecnico dell'impianto, in merito ad almeno i seguenti aspetti:

- Normativa specifica ambientale riguardante la classificazione dei rifiuti;
- Attribuzione dei codici EER dei rifiuti;
- Modalità di ricevimento rifiuti;
- Gestione delle non conformità;
- Gestione amministrativa del rifiuto (F.I.R, Registro C/S, RENTRI)
- Modalità di stoccaggio e movimentazione dei rifiuti;
- Operazioni di trattamento consentite;
- Analisi e certificazioni dei materiali EoW prodotti;
- Non conformità dei materiali lavorati.

In particolare, l'attività formativa potrà essere erogata personalmente dal legale rappresentante o da formatore terzo attraverso:

- partecipazione a seminari e corsi esterni finalizzati alla conoscenza di tecnologie, aspetti e metodologie di carattere generale o specifiche;
- riunioni interne con supporto o meno di consulenti esterni per facilitare la comprensione di temi specifici;
- divulgazione di pubblicazioni, informazioni e documenti tecnici;
- partecipazione a corsi specialistici interni e/o esterni;
- affiancamento a personale più esperto per un determinato periodo di tempo.

La formazione è rivolta a ciascun lavoratore che dovrà essere coinvolto nelle fasi di ricezione, stoccaggio e trattamento dei rifiuti in ditta. La durata degli interventi sarà commisurata alla complessità della mansione, alla gravità e quantità dei rischi sanzionatori ed al numero degli addetti del reparto e verranno definite in sede di progettazione delle attività.

Tutto il personale coinvolto deve essere formato all'atto della prima assunzione e successivamente sarà garantita adeguata formazione periodica.

Tutti gli interventi formativi sono registrati su un apposito verbale in cui è possibile riscontrare il personale presente con relativa firma e le tematiche affrontate. I verbali saranno conservati per eventuali controlli da parte degli organi preposti.

Per i lavoratori è inoltre prevista un'attività di addestramento alla mansione, effettuata mediante affiancamento a cura del Legale rappresentante o del Responsabile tecnico dell'impianto o personale da lui delegato e già formato. L'addestramento è considerato attività formativa a tutti gli effetti.

## 7.0 RIFIUTI PRODOTTI

La tabella seguente riporta l'elenco dei codici EER dei rifiuti prodotti dalle operazioni di recupero eseguite sui rifiuti in ingresso in impianto:

**Tabella 3**

Codice EER	Descrizione
191207	Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06
191201	Carta e cartone
191202	Metalli ferrosi
191203	Metalli non ferrosi
191204	Plastica e gomma
191205	Vetro
191212	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11

I rifiuti prodotti saranno stoccati prevalentemente in cumulo (EER 191207) oppure all'interno di appositi contenitori/cassoni e successivamente inviati ad impianti terzi regolarmente autorizzati allo svolgimento delle successive operazioni di recupero/smaltimento previste.

Si specifica inoltre che nelle aree di pertinenza lo stoccaggio dei rifiuti prodotti dalle operazioni di recupero avverrà per tipologie omogenee e la separazione sarà garantita dal contenitore stesso o da distanza fisica.

- I rifiuti in uscita dall'impianto caratterizzati con "codice a specchio", riportanti cioè la dicitura "*.. diverso da quello di cui alla voce .....*" saranno accompagnati da certificazione analitica riferita allo specifico lotto di produzione, di dimensioni variabili, e comunque secondo le disposizioni normative vigenti e dettate dalla specifica destinazione del rifiuto prodotto, nonché secondo le eventuali ulteriori disposizioni previste dalle autorizzazioni/comunicazioni degli impianti di destino qualora siano richieste caratteristiche analitiche ulteriori;

- I rifiuti in uscita dall'impianto non caratterizzati da “codice a specchio” saranno analizzati a seconda delle specifiche prescrizioni dell'impianto di destino o stabilito da norme a livello nazionale o comunitario;
- Per quanto riguarda i rifiuti sui quali è svolta attività di R12 (S/C, RV) gli stessi saranno avviati a recupero finale presso impianti all'uopo autorizzati. Per quanto riguarda i rifiuti sui quali MORANDI BORTOT Srl opererà il solo accorpamento (R12), questi potranno essere avviati ad altro impianto che operi attività di recupero R12 differente o, preferibilmente, a recupero finale;
- I rifiuti prodotti dalle attività di manutenzione dell'impianto saranno gestiti nel rispetto dei requisiti del deposito temporaneo.

### **7.1 VERIFICHE SUL RIFIUTO EER 191207**

Con riferimento al rifiuto valorizzato EER 191207 “*Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06*”, ottenuto dalle operazioni di trattamento svolte in impianto, sarà destinato ad invio ad impianti terzi di trattamento per operazione di recupero finale (R3) intesa quale produzione di pannelli in legno. In conformità a quanto previsto dalla Norma UNI 11951:2024 “*Gestione del legno di recupero per la produzione di pannelli a base di legno*”, su tale rifiuto la ditta MORANDI BORTOT Srl effettuerà con cadenza almeno semestrale una analisi di caratterizzazione, finalizzata alla corretta attribuzione del codice EER, che conterrà almeno i seguenti parametri, come previsto dalla norma UNI già menzionata:

- Arsenico
- Piombo
- Cadmio
- Cromo
- Rame
- Mercurio

- Zinco
- Cloro
- Fluoro
- Pentaclorofenolo (pcp)
- Benzo(a)pirene (creosoto)

## 8.0 MISURE DI PRONTO INTERVENTO IN CASO DI SPANTI

Qualora dovessero verificarsi comunque delle accidentali fuoriuscite di effluenti dai mezzi o macchinari in transito all'interno dei fabbricati o dalle aree di deposito dei materiali, MORANDI BORTOT Srl interverrà nel modo seguente:

### CASISTICA 1: fuoriuscite accidentali dal mezzo:

- a) Immediato arresto del mezzo da cui è originata la fuoriuscita;
- b) Posa in opera di un contenitore a tenuta al di sotto del foro di uscita;
- c) Posa in opera di panne assorbenti atte a delimitare l'area di spandimento;
- d) Utilizzo di materiale inerte (segatura) per assorbire il refluo e pulire il piazzale;
- e) Rimozione del mezzo tramite l'intervento di ditte specializzate;
- f) Ripristino finale dello stato dei luoghi ed avvio a recupero/smaltimento dei rifiuti generati.

### CASISTICA 2: formazione di spanti dalle aree di gestione dei materiali:

- a) Posa in opera di panne assorbenti atte a delimitare l'area di spandimento;
- b) Utilizzo di materiale inerte (segatura) per assorbire il refluo e pulire il piazzale;
- c) Ripristino finale dello stato dei luoghi ed avvio a recupero/smaltimento dei rifiuti generati.

## ALLEGATI

- ALLEGATO N.1: Scheda di caratterizzazione;
- ALLEGATO N. 2: Dichiarazione di Conformità

Vazzola, lì 27 novembre 2025

La ditta

Il legale rappresentante

(documento firmato digitalmente)

I tecnici





**MORANDI BORTOT**  
più respiro all'edilizia

### SCHEDA DI OMOLOGA DEL RIFIUTO

#### DATI ANAGRAFICI DEL PRODUTTORE

Ragione Sociale							
Sede Legale	Via Località				n°		
REFERENTE						Prov.	
Unità locale/cantiere	Via Località				Cap	n°	Prov.
Codice Fiscale				P.Iva			
Telefono				E-mail			
Iscrizione Albo Gestori Ambientali - N. di regolare iscrizione alla categoria 8.				Referente di intermediazione			

#### DESCRIZIONE DEL RIFIUTO

CER	<input type="text"/>	Denominazione CER	<input type="text"/>
Tipologia	<input type="radio"/> Pericoloso assoluto <input type="radio"/> Non pericoloso assoluto <input checked="" type="radio"/> Codice "Specchio"		
Quantità annua prevista (KG)	<input type="text"/>	Tipo Produzione	<input checked="" type="radio"/> Continua <input type="radio"/> Una tantum

Processo di origine del rifiuto Indicare il processo o l'attività che ha originato il rifiuto.	<input type="checkbox"/> Segheria <input type="checkbox"/> Falegnameria <input checked="" type="checkbox"/> Altro (specificare)
Descrizione fonti	
Descrizione del ciclo produttivo Riportare la descrizione del ciclo produttivo che ha originato il rifiuto, la tipologia delle materie prime e dei prodotti impiegati e le modalità di deposito temporaneo (Allegare eventualmente alla presente scheda tecnica breve relazione descrittiva del ciclo produttivo che genera il rifiuto).	
Descrizione del processo di trattamento del rifiuto. Non richiesta nel caso in cui il rifiuto venga conferito tal quale	

Tipologia di stoccaggio in sít	<input checked="" type="checkbox"/> Cassone <input type="checkbox"/> Cumulo/ammassi <input type="checkbox"/> Big Bags <input type="checkbox"/> Fusti <input type="checkbox"/> Cisterna/Cisternette <input type="checkbox"/> Serbatoi <input type="checkbox"/> Vasche <input type="checkbox"/> Contenitori
Stato Fisico	<input type="radio"/> Solido Polverulento <input checked="" type="radio"/> Solido Non Polverulento <input type="radio"/> Liquido <input type="radio"/> Fangoso Palabile

Si attribuiscono le seguenti caratteristiche di pericolo:

- Non applicabile (rifiuto non pericoloso)
- Analisi del processo
- Caratteristiche delle materie prime
- Sulla base dei report analitici precedenti

Frasi HP:

<input type="text"/>
----------------------



**MORANDI BORTOT**  
più respiro all'edilizia

**SCHEDA DI OMOLOGA DEL RIFIUTO**

Determinazione analitica  
Rapporto di prova n.

Eseguito da

del

**ESITO DEL PROCESSO DI OMOLOGA**

OMOLOGATO       NON OMOLOGABILE

DATA:

TIMBRO E FIRMA DEL RESPONSABILE TECNICO:

Dichiarazione numero (n.lotto)	
Anno	

DATI ANAGRAFICI DEL PRODOTTORE						
Ragione Sociale	MORANDI BORTOT SRL					
C.F./P.IVA						
Iscrizione al registro imprese						
Sede Legale	Via	Piave			n°	70
	Comune	Vazzola – loc. Tezze	Cap	31028	Prov.	TV
Impianto di produzione	Via	Piave			n°	70
	Comune	Vazzola – loc. Tezze	Cap	31028	Prov.	TV
Autorizzazione	Determina n. xxxxxx del xx/xx/yyyy					
Data di rilascio	Xx/xx/yyyy	Ente rilasciante		Provincia di Treviso		

**IL PRODOTTORE DICHIARA CHE**

- Il prodotto che cessa la qualifica di rifiuto è denominato CIPPATO DI LEGNO;
- il lotto di prodotto ottenuto dalle operazioni di recupero autorizzate è rappresentato dalla seguente quantità:
  - metri cubi: \_\_\_\_\_;
  - tonnellate: \_\_\_\_\_;
- il predetto lotto di prodotto è destinato al seguente scopo specifico: \_\_\_\_\_ in riferimento alla norma \_\_\_\_\_ (es. UNI EN ISO 17225-4 / UNI EN ISO 17225-9);

**DICHIARA INOLTRE**

- di essere consapevole delle sanzioni penali, previste in caso di dichiarazioni non veritieri e di falsità negli atti e della conseguente decaduta dai benefici di cui agli articoli 75 e 76 del d.P.R. 445/2000;
- di essere informato del fatto che i dati contenuti nella presente dichiarazione saranno trattati ai sensi del Regolamento Generale sulla Protezione dei Dati (GDPR - Regolamento UE n. 679/2016).

**ALLEGÀ**

- documentazione attestante le caratteristiche tecniche, prestazionali e merceologiche del lotto;
- documentazione attestante le caratteristiche chimico/fisiche del lotto;
- copia fotostatica del documento di identità del sottoscrittore.

Vazzola lì, \_\_\_\_\_

(Firma e timbro del produttore)