

Allegato A23

Parere di Compatibilità Ambientale

Contenuti dell'Allegato:

Parere di Compatibilità Ambientale rilasciato allo Stabilimento di Ferrara della Basell Poliolefine Italia Srl in relazione con il progetto di modifica dell'impianto FXXIV.

Servizio Valutazione Impatto
e Promozione Sostenibilità Ambientale

Prot. n° AMB/VIM/05/ 90852

del
28 OTT. 2005

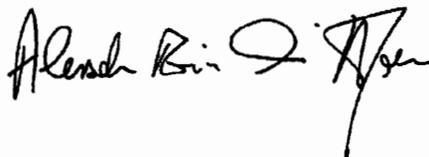
- Alla Bassell Poliolefine Italia SpA**
Piazzale Donegani, 12
44100 Ferrara
- All' Amministrazione Provinciale
di Ferrara - Assessorato Ambiente**
Corso Isonzo 105
44100 Ferrara
c.a. Gabriella Dugoni
- Al Comune di Ferrara**
Sportello Unico e Ufficio Tecnico
Viale Alfonso d'Este 17
44100 Ferrara
c.a. Paolo Braiati e Alberto Bassi
- Al ARPA -Sez. Prov. Ferrara**
C.so Giovecca 169
44100 Ferrara

OGGETTO: Procedura di verifica (screening), relativa al progetto per la modifica dell'impianto FXXIV – situato all'interno dello stabilimento Basell Poliolefine Italia", nel comune di Ferrara (FE) (Titolo II° L.R. 18 maggio 1999, N. 9 e successive modifiche ed integrazioni. Trasmissione delibera

In allegato si trasmette copia della delibera di Giunta Regionale n. 1689 del 24 ottobre 2005, contenente la decisione in merito alla procedura in oggetto.

Distinti saluti

Arch. Alessandro Maria Di Stefano



C/C Del .1689-

PROGR. N. 1689/2005

GIUNTA DELLA REGIONE EMILIA ROMAGNA

Questo giorno di LUNEDI' 24 (VENTIQUATTRO) del mese di OTTOBRE dell' anno 2005 (DUEMILACINQUE) si e' riunita nella residenza di VIALE A.MORO, 52 , la Giunta regionale con l'intervento dei Signori:

- | | |
|-------------------------|-------------------|
| 1) ERRANI VASCO | - Presidente |
| 2) DELBONO FLAVIO | - Vice Presidente |
| 3) BASTICO MARIANGELA | - Assessore |
| 4) BISSONI GIOVANNI | - Assessore |
| 5) BRUSCHINI MARIOLUIGI | - Assessore |
| 6) CAMPAGNOLI ARMANDO | - Assessore |
| 7) GILLI LUIGI | - Assessore |
| 8) PASI GUIDO | - Assessore |
| 9) PERI ALFREDO | - Assessore |
| 10) RABBONI TIBERIO | - Assessore |
| 11) RONCHI ALBERTO | - Assessore |
| 12) ZANICHELLI LINO | - Assessore |

Funge da Segretario l'Assessore BASTICO MARIANGELA

OGGETTO: PROCEDURA DI VERIFICA (SCREENING) RELATIVA AL PROGETTO PER LA MODIFICA DELL'IMPIANTO FXXIV SITUATO ALL'INTERNO DELLO STABILIMENTO BASELL POLIOLEFINE ITALIA NEL COMUNE DI FERRARA (FE) (TITOLO II LR 18 MAGGIO 1999,N.9 E SUCCESSIVE MODIFICHE ED INTEGRAZIONI

COD.DOCUMENTO VIM/05/86614

LA GIUNTA DELLA REGIONE EMILIA ROMAGNA

1. PREMESSO CHE:

1.1 lo Sportello Unico per le attività produttive del Comune di Ferrara, con Pr. n. 26069/2005, ha trasmesso, in data 28 aprile 2005, al Servizio Valutazione Impatto e Promozione Sostenibilità Ambientale della Regione Emilia Romagna, che la ha acquisita con prot. n. 39190/VIM in data 9 maggio 2005, l'istanza presentata dalla Società Basell Poliolefine Italia SpA, per l'attivazione della procedura di verifica (screening) relativa al progetto per la modifica dell'impianto FXXIV - d situato all'interno dello stabilimento Basell Poliolefine Italia (progetto Clyrell secondo step) nel comune di Ferrara (FE);

1.2 con avviso pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione in data 27 aprile 2005 è stata data comunicazione dell'avvenuto deposito degli elaborati, prescritti per l'effettuazione della procedura di verifica (screening), presso l'Assessorato Ambiente e Sviluppo Sostenibile, via dei Mille 21, Bologna e presso la sede del comune di Ferrara ed è stato avviato il periodo di 30 giorni per la presentazione di osservazioni da parte dei soggetti interessati;

1.3 il progetto per la "modifica dell'impianto FXXIV - d situato all'interno dello stabilimento Basell Poliolefine Italia (progetto Clyrell secondo step) nel comune di Ferrara (FE)" interessa i territori della provincia di Ferrara e del comune di Ferrara;

1.4 il progetto in oggetto prevede la modifica dell'esistente impianto per la produzione di polipropilene denominato FXXIV - d, situato all'interno dello stabilimento Basell Poliolefine Italia Spa di Ferrara, mediante un inserimento di una nuova sezione di reazione in fase gas al fine di ottenere un miglioramento della qualità della produzione in atto; la produzione annua verrà

aumentata di circa 40.000 t rispetto all'attuale produzione di 140.000 t/a;

1.5 la relazione per la procedura di verifica (screening) è stata redatta dalla TECSA - Tecnologie per la Sicurezza e l'Ambiente, Via Frigno, 101, Pero (MI);

2 DATO ATTO CHE:

2.1 gli elaborati (progetto preliminare, relazione sull'individuazione e valutazione degli impatti ambientali e relazione sulla conformità del progetto alle previsioni in materia urbanistica, ambientale e paesaggistica) prescritti per l'effettuazione della procedura di verifica (screening) relativi al progetto per la "modifica dell'impianto FXXIV - d situato all'interno dello stabilimento Basell Poliolefine Italia (progetto Clyrell secondo step)" nel comune di Ferrara (FE) sono stati continuativamente depositati, per 30 giorni, al fine della libera consultazione da parte dei soggetti interessati presso l'assessorato Ambiente e Sviluppo Sostenibile di questa Regione, sito in via dei Mille 21, a Bologna dal 27 aprile 2005 (data dell'avviso pubblicato sul Bollettino Ufficiale della Regione) al 27 maggio 2005, che rappresenta il termine per la presentazione delle osservazioni da parte dei soggetti interessati;

2.2 i medesimi elaborati sono inoltre stati depositati per il medesimo periodo, 27 aprile 2005 - 27 maggio 2005, presso il comune di Ferrara (relata di deposito acquisita da questa Regione al prot. n. 45815/VIM del 30 maggio 2005);

2.3 né entro il termine del 27 maggio 2005, né successivamente, sono state presentate a questa Regione osservazioni scritte;

2.4 con nota n. AMB/VIM/05/46073, in data 30 maggio 2005 sono state richieste le seguenti integrazioni:

1) allegare la cartografia del PTCP con la localizzazione dello stabilimento;

- 2) specificare dettagliatamente le modalità di raccolta e convogliamento delle acque meteoriche o di eventuali sversamenti nell'area interessata dal progetto, allegando lo schema di raccolta di tali acque e precisare le modalità di smaltimento di esse (presenza di depuratori, tipologia di trattamenti, ecc.);
- 3) specificare in modo dettagliato il bilancio e il ciclo dell'acqua utilizzata nelle torri di evaporazione e nel sistema di raffreddamento a ciclo chiuso dell'impianto, indicandone il recapito finale; evidenziare eventuali incrementi di temperatura nel caso in cui il recapito finale sia un corso d'acqua superficiale o, in caso utilizzo di torre evaporativa, l'eventuale aumento di umidità nell'aria;
- 4) specificare se è previsto un analizzatore in continuo a bordo impianto per la captazione di VOC per la prevenzione e il controllo di fughe di gas accidentali e dettagliare il suo funzionamento;
- 5) specificare i composti che possono essere prodotti dalla combustione in torcia delle perdite di gas e le quantità stimate;
- 6) allegare la stima dei livelli acustici misurati al perimetro dell'azienda nelle precedenti campagne di monitoraggio effettuate dall'Azienda nel rispetto della normativa vigente e eseguire una stima approssimativa dei i livelli acustici attesi con l'introduzione dei nuovi macchinari per il progetto in oggetto;
- 7) indicare quali sono le migliori tecniche adottabili (BAT) assunte come riferimento menzionate nella relazione di screening.

2.5 in data 31 agosto 2005 (prot. n. 71456/VIM del 31/08/05) il proponente ha trasmesso le integrazioni richieste dalla Regione Emilia-Romagna;

2.6 successivamente in data 30 settembre (prot. n. 80640/VIM del 30 settembre 2005) il proponente ha trasmesso volontariamente ulteriori integrazioni riguardante i prodotti di combustione in torcia;

3. VALUTATO DAL PUNTO DI VISTA GENERALE CHE:

- 3.1 gli elaborati prescritti per l'effettuazione della procedura di verifica (screening) relativi al progetto in esame, nonché le successive integrazioni pervenute in data 31/08/2005 e 30/9/05, appaiono sufficientemente approfonditi per consentire un'adeguata individuazione e valutazione degli effetti sull'ambiente connessi alla realizzazione del progetto;
- 3.2 il progetto prevede la modifica dell'esistente impianto per la produzione di polipropilene denominato FXXIV - d, situato all'interno dello stabilimento Basell Poliolefine Italia Spa di Ferrara, mediante un inserimento di una nuova sezione di reazione in fase gas al fine di ottenere un miglioramento della qualità della produzione in atto; con l'attuazione del progetto deriverà inoltre un incremento della capacità produttiva nominale dell'impianto di circa 40.000 t, da sommarsi alle 140.000 t/a attuali;

4 VALUTATO DAL PUNTO DI VISTA PROGRAMMATICO CHE:

4.1 PTCP della Provincia di Ferrara

- 4.1.1 il PTCP della Provincia di Ferrara, approvato con delibera di Giunta Regionale n. 20 del 20/01/97 ha dato piena attuazione alle previsioni e prescrizioni del P.T.P.R e costituisce, ai sensi dell'art. 24, comma 3, della LR 24 marzo 2000, n. 20, l'unico riferimento, in materia di pianificazione paesaggistica, per gli strumenti comunali di pianificazione e per l'attività amministrativa attuativa;
- 4.1.2 in base al P.T.C.P. lo stabilimento dentro il quale verrà effettuato l'intervento in oggetto ricade all'interno di "Zone di interesse paesaggistico ambientale" normate all'Art. 19.;
- 4.1.3 tale area, compresa entro una distanza di 150 m dal Canale Bianco che costeggia il limite settentrionale di stabilimento, non risulta tuttavia soggetta alle disposizioni di cui al suddetto Art. 19, poiché al comma 8b del medesimo si prevede la non assoggettabilità per le aree incluse negli strumenti urbanistici aventi le

caratteristiche proprie delle zone C o D (ai sensi del quarto comma dell'Art. 13 della L.R. n° 47 del 07/12/78 e/o ai sensi dell'Art. 2 del D.M. n° 1444 del 02/04/68);

4.2 Aree naturali protette

4.2.1 lo Stabilimento della Basell Poliolefine Italia Spa, all'interno del quale è situata l'area di intervento, non ricade neppure parzialmente all'interno di aree protette;

4.2.2 la ZPS più vicina, denominata "Po da Porporana a Isola Bianca" nella quale è compreso il SIC "Po da Golena Bianca a Isola Bianca" si trova a circa 4 km in direzione Nord;

4.2.3 visto che il progetto non comporta variazione significative di emissioni in atmosfera o di scarichi idrici, nella relazione è dichiarato che il progetto non possa comportare ripercussioni sullo stato di conservazione dei valori naturali da questi tutelati;

4.3 P.R.G. del comune di Ferrara

4.3.1 il vigente Piano Regolatore Generale del 1993, approvata con approvato con delibera della Giunta Regionale dell'Emilia-Romagna n° 1309 del 11/04/95 classifica l'area di competenza dello stabilimento è tra le zone di tipo D (Art. 31), ovvero "parti di territorio destinate ad insediamenti produttivi" nelle quali l'amministrazione intende incentivare l'integrazione tra funzioni compatibili, al fine di ottimizzare l'utilizzo di dei servizi connessi e di favorire l'inserimento delle zone stesse all'interno del tessuto insediativo e sociale della città;

4.3.2 in particolare l'area in esame è designata come sottozona D5 (Art. 31.5: "Zone produttive a forte impatto ambientale"), in cui sono consentiti, oltre all'insediamento di attività di artigianato produttivo ed industria, gli interventi di adeguamento e/o ampliamento delle attività esistenti, nonché la presenza di "attività produttive a forte impatto ambientale" (U 4.3) e di

attrezzature varie di servizio (ad esempio attrezzature ferroviarie); in particolare l'ambito di appartenenza è il D5.1 "Zone produttive esistenti";

4.3.3 con provvedimento di Consiglio Comunale n. 23990 del 22 settembre 2003, esecutivo ai sensi di legge, è stata adottata la Variante al P.R.G./V. relativa al Rischio di incidenti rilevanti - Adeguamento alla normativa Seveso II (D. Lgs. 334/99 e D.M. 09/05/01); in tale strumento sono individuati i confini degli stabilimenti a rischio di incidente rilevante e delimitate le aree per le quali la pianificazione urbanistica deve tener conto delle categorie territoriali permesse ai sensi del DM 09/05/01;

4.4 il progetto in oggetto appare, dunque, coerente con i vincoli e le destinazioni d'uso previste dal P.T.C.P. della provincia di Ferrara e dal P.R.G. del comune di Ferrara;

5 VALUTATO DAL PUNTO DI VISTA PROGETTUALE CHE:

5.1 il progetto oggetto della procedura di verifica (screening) prevede l'introduzione di alcune nuove apparecchiature all'interno dell'Impianto FXXIV-d, essenzialmente al fine di permettere la reazione di polimerizzazione in fase gas a valle della esistente reazione in fase liquida;

5.2 la produzione di polipropilene attualmente in atto nell'Impianto FXXIV-d avviene con l'applicazione della tecnologia *Spheripol*, affermatasi su scala mondiale come miglior tecnologia disponibile;

5.3 Le materie prime utilizzate sono:

- propilene;
- propano;
- etilene;
- butene-1;

5.4 nel processo vengono, inoltre, utilizzati i seguenti catalizzatori :

- catalizzatore Ziegler-Natta (ZN): catalizzatore ad "alta resa", cioè capace di fornire un elevato

rapporto tra polipropilene prodotto e catalizzatore alimentato;

- alluminio alchile (TEAL - alluminio trietile o TIBAL - alluminio triisobutile): è un cocatalizzatore nella reazione di polimerizzazione;
- donor (Donor "C" = cicloesilmetildimetossisilano; Donor "D" = dicitlopentildimetossisilano ed equivalenti): è un cocatalizzatore nella reazione di polimerizzazione; ha il compito di orientare le molecole di propilene in strutture regolari (isotattiche) sui centri attivi del complesso catalitico ZN-TEAL (o TIBAL);

5.5 gli additivi e le altre sostanze chimiche che intervengono sono le seguenti :

- atmer: è un additivo utilizzato come antistatico;
- altri additivi: la funzione degli additivi sul prodotto finito può essere di natura diversa; alcuni additivi servono per la stabilizzazione antiossidante del polimero, altri hanno azione antiacida, altri sono impiegati come scivolanti ed altri anti UV;
- idrogeno: è l'agente regolatore del peso molecolare; esso si lega al centro attivo della molecola in accrescimento determinando così la terminazione della catena polimerica;
- olio e grasso di vaselina: vengono utilizzati per realizzare una sospensione relativamente fluida del catalizzatore solido e consentirne l'alimentazione in reazione;

5.6 l'impianto può produrre diversi tipi di polipropilene che si differenziano per le seguenti caratteristiche:

- OMOPOLIMERO (HOMO): si ottiene polimerizzando esclusivamente propilene;
- COPOLIMERO RANDOM (RACO): si ottiene polimerizzando propilene modificandolo con aggiunta di etilene;
- COPOLIMERO RANDOM CLYRELL: si ottiene polimerizzando propilene modificandolo con aggiunta di butene;
- TERPOLIMERO: si ottiene polimerizzando propilene modificandolo con etilene e butene-1;

i prodotti così ottenuti possono a loro volta diversificarsi per variazioni di grado, cioè di fluidità del polimero, ottenuto con variazione di alimentazione di idrogeno in polimerizzazione; essi, in forma sferica, vengono inviati ad uno stoccaggio intermedio da cui possono essere trasferiti all'unità di confezionamento oppure all'estrusione;

5.7 i sottoprodotti dell'impianto FXXIV-d sono in media circa 0,38% rispetto alla produzione totale; essi consistono in agglomerati di polipropilene di varie dimensioni provenienti dalle sezioni di finitura;

5.8 l'attuale assetto produttivo dell'impianto FXXIV-d, prima cioè dell'introduzione delle modifiche in progetto, prevede le seguenti sezioni di lavorazione:

- alimentazione monomeri;
- polimerizzazione;
- estrusione;
- sileria;
- confezionamento;

5.9 le materie prime, propilene, etilene, butene e propano arrivano nello stabilimento attraverso pipeline o ferrocisterne e vengono stoccati in serbatoi;

5.10 la reazione di polimerizzazione avviene nei seguenti stadi:

- preparazione e dosaggio catalizzatore e cocatalizzatori;
- reazione in fase liquida;
- degasaggio;

in particolare nella fase di degassaggio il prodotto arriva nel filtro a calze F300, dove, passando la pressione da 35 bar a 18 bar, ha luogo un flash che facilita così la separazione del polimero dalla fase gas (degasaggio alta pressione); la corrente gassosa di propilene-propano esce di testa ed è inviata alla sezione "recupero propilene"; il polimero, proveniente dal fondo di F300 arriva nel filtro a calze F301 dove

si ha una ulteriore depressurizzazione (fino alla pressione di 0,5 bar) con separazione completa del polimero dalla fase gas ancora presente (degasaggio bassa pressione); la fase gassosa in uscita dalla testa di F301 viene inviata alla sezione "recupero monomero"; il polimero dal fondo del filtro F301 viene alimentato allo steamer, all'interno del quale viene a contatto con vapore a bassa pressione (steaming) allo scopo di estrarre completamente i monomeri di reazione e disattivare ogni residuo catalitico eventualmente presente; il vapore viene alimentato dal basso ed incontra in controcorrente il polimero che scende dall'alto;

5.11 l'estrusione può essere suddivisa nelle seguenti sotto-sezioni:

- stoccaggio ed alimentazione polimero;
- additivazione liquida;
- additivazione solida e granulazione;

la diversa tipologia di additivazione dipende dal tipo di prodotto che si vuole ottenere;

5.12 l'unità di sileria si articola nelle seguenti sezioni:

- miscelazione prodotto finito, in sili omogeneizzatori;
- stoccaggio prodotto finito, in sili di stoccaggio;

la sileria dei prodotti "a norma" è costituita da 16 sili da 500 m³ di cui 6 "omogeneizzatori" (possibilità di rimescolare il polimero all'interno) e 10 di stoccaggio; dai sili "omogeneizzatori" il prodotto è convogliato ai sili di stoccaggio, e da qui:

- al confezionamento,
- al caricamento container,
- al caricamento autosili;

5.13 l'unità di confezionamento riceve i prodotti finiti dai sili di stoccaggio; il confezionamento può avvenire in sacchi, octabin, box o big/bag, a seconda del tipo di prodotto o delle esigenze di vendita; di solito vengono confezionati sacchi da

25 kg ciascuno, che poi vengono sistemati in pallet da 11 strati da 5 sacchi ciascuno;

5.14 la modifica prevista nel progetto oggetto della procedura di verifica (screening) consiste essenzialmente nell'introduzione di una nuova fase nella sezione di polimerizzazione descritta;

5.15 l'introduzione delle modifiche in progetto permetterà la produzione di :

- COPOLIMERO ETEROFASICO (HECO), che sarà ottenuto polimerizzando propilene nei reattori a loop ed aggiungendo nel reattore in fase gas un bpolimero etilene-propilene;
- COPOLIMERO ETEROFASICO CLYRELL, che sarà ottenuto polimerizzando propilene nei reattori a loop ed aggiungendo nel reattore in fase gas un bpolimero etilene-butene;

inoltre permetterà un'ottimizzazione della produzione di polimeri standard di tipo RACO e terpolimeri;

5.16 a seguito della fase di degasaggio ad alta pressione in funzione dei differenti tipi di produzione richiesta, il polimero proveniente da F300 potrà essere inviato:

- ad una fase di filtrazione e, attraverso una apparecchiatura di nuova installazione, al reattore in fase gas R300 (nuova installazione) per la produzione di polimeri tipo Clyrell-HECO;
- direttamente alla reazione in fase gas (reattore R300), per la produzione di polimeri standard di tipo HECO e RACO e terpolimeri;
- direttamente al filtro F301 e quindi allo steamer BE502B, come nella configurazione attuale, per la produzione di polimeri di tipo HOMO;

5.17 le materie prime (propilene, propano, butene ed etilene) non reagite sono recuperate mediante processi di distillazione e purificazione e rientrano nel processo di polimerizzazione;

5.18 le fasi previste per la realizzazione del progetto,

per una durata complessiva di circa 6 mesi, sono:

- montaggio delle apparecchiature sulla struttura metallica esistente;
- montaggio dei compressori, P300 e Y301 direttamente su basamenti in cemento armato già esistenti;
- montaggio di tubazioni metalliche, per la connessione delle apparecchiature fra loro;
- montaggio strumenti di controllo e cavi elettro-strumentali per la connessione delle apparecchiature con la cabina elettrica e la sala controllo;
- verniciature e coibentazioni delle tubazioni;

5.19 per quanto riguarda il maggiore utilizzo risorse naturali nella relazione si dichiara che si avrà un aumento annuo di:

- energia elettrica: 18.490 MWh;
- vapore a bassa pressione: 10.500 t/a;
- acqua: 8.600 t/a;

5.20 per quanto riguarda invece le materie prime utilizzate all'interno della nuova sezione (monomeri, catalizzatori, additivi, ecc), nella relazione si dichiara che saranno le medesime rispetto all'attuale assetto dell'impianto FXXIV-d, ma che si avrà un incremento del consumo di monomeri pari a circa 40.000 t/anno, passando, per l'impianto FXXIV-d, dalla attuale capacità produttiva nominale di 140.000 t/anno a 180.000 t/anno;

6 VALUTATO DAL PUNTO DI VISTA AMBIENTALE CHE:

6.1 la relazione relativa alla individuazione e valutazione degli impatti ambientali analizza le possibili interferenze, indotte dalle attività di realizzazione dell'intervento, con l'ambiente naturale ed antropico;

6.2 Aria ed emissioni

6.2.1 la qualità dell'aria nell'area oggetto dell'intervento nella relazione di screening è stata desunta dal "Rapporto sulla qualità dell'aria del comune di Ferrara" (2003) curato dall'ARPA

Sezione Provinciale di Ferrara; tale documento contiene le elaborazioni sui risultati dei monitoraggi effettuati nel corso dell'anno 2002 e le relative valutazioni;

6.2.2 in questo documento è sottolineato che gli aspetti più critici della qualità dell'aria nel territorio del Comune di Ferrara, pur considerando che i livelli di concentrazione rilevati indicano valori pressoché uniformi su scala regionale, appaiono quelli legati al parametro PM10, la cui media annuale nel 2002 ha registrato il valore di $43 \mu\text{g}/\text{Nm}^3$, a fronte di un "valore limite annuale per la protezione della salute umana" fissato dal D.M. 60/02 a $40 \mu\text{g}/\text{Nm}^3$ da conseguire nel 2005; per il 2002 il valore limite, incrementato del margine di tolleranza previsto dalla normativa, è di $44.8 \mu\text{g}/\text{Nm}^3$: a Ferrara, nel 2002 la media dei monitoraggi delle due centraline è stata quindi leggermente al di sotto di quest'ultimo valore; quanto all'altro valore limite previsto per i dati di ogni singola giornata di rilevazione ("valore limite di 24 ore per la protezione della salute umana"), questo è fissato a $50 \mu\text{g}/\text{Nm}^3$, con numero massimo di superamenti consentiti pari a 35 giorni; considerato che la norma lascia fisso negli anni il numero dei superamenti consentiti, per il 2002 il limite incrementato del margine di tolleranza, pari a $65 \mu\text{g}/\text{Nm}^3$, è stato superato 60 volte (quello di $50 \mu\text{g}/\text{Nm}^3$ è stato superato 102 volte) ovviamente mediando le due stazioni di misura;

6.2.3 nella relazione si dichiara, inoltre, che le concentrazioni di inquinanti gassosi registrano negli ultimi anni un trend di diminuzione: in particolare per il CO non si è registrato nel 2002 alcun superamento dei limiti e lo stesso trend è registrato anche per il SO₂; per quanto riguarda l'andamento della concentrazione di NO₂ in questi ultimi anni è generalmente registrato costante; per tutti questi tre inquinanti (CO, SO₂, NO₂), l'andamento mensile mostra un picco nella stagione invernale, cui segue un calo fino ai minimi della stagione estiva ed un successivo nuovo aumento; il fenomeno è riconducibile in linea di massima alle variazioni meteorologiche stagionali; essendo il biossido di azoto inquinante per lo più secondario

(cioè prodotto in atmosfera da reazione fotochimica sull'ossido di azoto), l'oscillazione stagionale risulta meno marcata per tale gas rispetto agli altri;

- 6.2.4 nella reazione si dichiara che gli altri principali inquinanti di origine industriale rilevati in corrispondenza delle centraline presenti nell'area, riguardano sostanze non comprese tra quelle trattate nell'impianto in esame, e di conseguenza non sono stati riportati nella relazione di screening;
- 6.2.5 negli elaborati depositati si dichiara che l'introduzione della nuova sezione di reazione in fase gas non comporterà l'attivazione di alcun nuovo punto di emissione convogliata in atmosfera;
- 6.2.6 per quanto riguarda le emissioni di tipo diffuso, esse saranno verosimilmente trascurabili in relazione all'assenza di superfici libere di prodotto o cumuli di materiale pulverulento;
- 6.2.7 le uniche emissioni in aria possibili saranno quindi quelle a carattere fuggitivo (composti organici volatili) da componenti impiantistiche quali ad esempio: tenuta delle pompe, accoppiamenti flangiati, prese campione, ecc.; per questa tipologia di emissione sono stati comunque previsti dispositivi di contenimento in corrispondenza delle principali fonti;
- 6.2.8 nelle integrazioni alla relazione inviate dal proponente si afferma che all'interno dell'impianto FXXXIV-d è presente un sistema di monitoraggio di gas detector per la rilevazione e segnalazione di rilasci di gas infiammabile; questa rete permette ai rilevatori di gas, attorno e all'interno dell'unità, di segnalare tempestivamente un'eventuale perdita; tale sistema sarà potenziato con l'installazione di 12 nuovi punti di rilevazione dislocati nell'area della nuova sezione di reazione in fase gas (Clyrell);
- 6.2.9 nella relazione di screening si precisa che tutti i possibili spurghi gassosi, comprese le valvole di sicurezza, saranno convogliati ai

sistemi di torcia; inoltre in condizioni di normale marcia degli impianti, gli off-gas degli impianti presenti nello stabilimento Basell Poliolefine Italia di Ferrara verranno inviati in una rete di recupero in grado di ricevere i gas di spurgo dei propri impianti e tramite convogliamento in gasometro, alimentarli in recupero alle centrali termoelettriche CTE1/CTE2 di proprietà SEF presenti nel polo chimico;

6.2.10 in caso di anomalie agli impianti di recupero, il gas viene invece indirizzato alle torce di emergenza, la cui portata massima è ampiamente superiore alla portata di scarico complessiva delle utenze collegate anche considerando le apparecchiature aggiuntive della nuova sezione Clyrell; la portata immessa nelle torce dipende dal tipo e dall'estensione dell'emergenza ed è strettamente variabile a seconda di quali e quante apparecchiature vengono scaricate; le torce sono comunque state progettate per portare a combustione praticamente completa i gas scaricati che consistono essenzialmente in propilene, propano, butene ed etilene con tracce di idrogeno ed una percentuale variabile di azoto; come comburente si usa l'aria ambiente e pertanto i gas prodotti dalla combustione sono essenzialmente anidride carbonica e acqua, con limitate quantità di altri composti che si formano durante la combustione del gas in torcia ad alta temperatura;

6.2.11 nella relazione integrativa presentata in data 30 settembre 2005 dal proponente è stata fatta una stima degli ipotetici quantitativi che potrebbero arrivare in torcia e delle emissioni da esse derivate; si è infatti considerato che in base alla decennale esperienza della Società Basell nell'utilizzo di reattori in fase gas ed in base ai dati storici raccolti dal 1999 ad oggi presso un impianto analogo si può ragionevolmente ipotizzare che il nuovo reattore in fase gas R300 (e relative apparecchiature accessorie) in via di installazione contribuirà in maniera quasi trascurabile ad incrementare le emissioni in torcia; si stima, conservativamente, che mediamente il reattore scaricherà circa 10 tonnellate all'anno di gas combustibili alla torcia ad alta pressione che

andranno ad aggiungersi alle 2400 t/anno stimate per tutti gli altri impianti di Basell Manufacturing (MPX e FXXIV-d) e Centro Ricerche (Impianti Pilota e Produzione Catalizzatori); ne consegue che l'incremento previsto per le emissioni di NO_x causato dalla nuova sezione in fase gas dell'impianto FXXIV-d (progetto Clyrell) è pari a soli 31 kg/anno, con un incremento percentuale dello 0,4% mentre l'incremento previsto per le emissioni di NO è praticamente nullo;

6.2.12 nella relazione integrativa risulta pertanto che l'ordine di grandezza delle emissioni di NO_x del sistema di torce Basell è di alcune tonnellate all'anno; in particolare, basandosi sui dati statistici di frequenza, portata, durata e composizione degli scarichi in torcia della rete Basell nel periodo 1999 - 2004, la stima effettuata utilizzando il BREF risulta essere in assoluto la più conservativa indicando un valore massimo di emissioni di NO_x pari a circa 7,5 tonnellate all'anno; valore che si riduce a circa 2 tonnellate considerando i dati relativi all'anno in corso;

6.2.13 la stima è stata inoltre effettuata utilizzando anche i metodi di calcolo dell'EPA le cui stime si rivelano consistentemente inferiori (circa la metà) a quelle calcolate utilizzando il BREF, infatti ammontano a circa 3,6 tonnellate all'anno impiegando nel calcolo i dati statistici di frequenza, portata, durata e composizione degli scarichi in torcia della rete Basell nel periodo 1999-2004 ed inferiori ad una tonnellata per l'anno in corso;

6.2.14 la relazione quindi conclude che le emissioni di NO e NO_x causato dalla nuova sezione in fase gas dell'impianto FXXIV-d (progetto Clyrell) è trascurabile;

6.3 Ambiente idrico

6.3.1 i corpi idrici più vicini allo stabilimento sono il fiume Po a circa 2 km, mentre il Canale Bianco costeggia il limite settentrionale dello stabilimento;

6.3.2 lo stabilimento Basell Poliolefne Italia di Ferrara dispone di due sistemi separati di fognatura:

- sistema delle acque bianche;
 - sistema delle acque di processo;
- entrambi gestiti dalla Società IFM;

6.3.3 le acque reflue della nuova sezione Clyrell saranno completamente convogliate nella rete delle acque di processo di stabilimento e pertanto trattate nell'impianto biologico, successivamente descritto prima dello scarico definitivo; esse saranno costituite essenzialmente da acque meteoriche, antincendio (durante le prove semestrali del sistema) e da eventuali lavaggi, con possibile presenza di granuli di polipropilene ed oli lubrificanti delle macchine, il cui eventuale sversamento potrà avere carattere esclusivamente accidentale;

6.3.4 per evitare la possibilità di infiltrazione nel sottosuolo di prodotti chimici, l'intera superficie della sezione Clyrell sarà pavimentata in cemento e provvista di opportuna pendenza per drenare i reflui in una canaletta grigliata di raccolta, chiusa ad anello lungo tutto il perimetro; da tale canaletta le acque sono dapprima convogliate verso una prima vasca di guardia e poi successivamente ad una vasca di decantazione dove sono separate le componenti leggere (essenzialmente polimeri) che vengono successivamente inviate ad opportuno smaltimento; mediante una pompa il flusso viene rilanciato ad un'altra vasca che rappresenta il recapito finale prima dello scarico nel collettore dello stabilimento; quest'ultimo invia i reflui all'impianto di trattamento acque gestito da Società Ambiente (costituito essenzialmente da una vasca di chiariflocculazione, una sezione di polmonazione e/o stoccaggio, una sezione biologica, una chiarificazione finale e una sezione di condizionamento fanghi); il recapito finale delle acque "chiare" è il fiume Po;

6.3.5 per quanto riguarda l'utilizzo di acqua nella relazione di screening si afferma che l'acqua di raffreddamento utilizzata dall'impianto FXXIV - d proviene dalla torre evaporativa di proprietà di

Polimeri Europa; l'acqua circola nel sistema a ciclo chiuso: alcune pompe la inviano a tutte le utenze (dove l'acqua si riscalda raffreddando le varie utenze) e poi da qui viene alimentata alla torre evaporativi dove si raffredda a contatto con l'aria che entra nella torre dal basso; una piccola percentuale di acqua viene persa nella torre per evaporazione e trascinamento; la portata circolante è pari a circa 5100 mc/h, mentre la portata persa in torre è limitata a 120 mc/h, cioè il 2.35%; tale quantità è costantemente reintegrata con acqua chiarificata proveniente dal fiume Po, previamente trattata;

6.3.6 l'aumento del reintegro alla torre evaporativi per la nuova sezione Clyrell è stato stimato di circa 1 mc/h, che rappresenta un incremento di circa 0.83% rispetto all'attuale;

6.3.7 il reattore in fase gas della sezione Clyrell non è, invece, raffreddato con acqua di torre, ma con acqua demineralizzata in ciclo chiuso; la portata di acqua è pari a circa 760 mc/h e nel circuito la perdita di acqua è nulla, in quanto nella relazione di screening si dichiara che questa non viene mai a contatto con l'aria, ma negli scambiatori ad aria l'acqua circola all'interno di tubi alettati per aumentare la superficie di scambio termico;

6.3.8 per quanto riguarda le acque sotterranee nella relazione di screening si afferma che l'acquifero è presente ubiquitariamente nell'area del polo chimico ha le seguenti caratteristiche:

- soggiacenza media 2,5 - 3 m;
- assenza di direzioni principali di flusso;
- scarsa mobilità;
- permeabilità stimata in circa $1 * 10^{-6}$ m/s;
- gradiente variabile localmente da 1 a 0,1%;
- velocità di flusso stimabile in pochi metri all'anno.

6.3.9 nella relazione si dichiara che la tipologia di interventi previste dal progetto non prevede alcun tipo di interazione diretta con il sottosuolo e le acque ivi circolanti, in quanto non saranno

necessarie ulteriori fondazioni e che le opere si limiteranno a montaggi meccanici ed elettrostrumentali;

6.3.10 l'area di proprietà di Basell Poliolefine Italia S.p.A. è interessata da attività di bonifica ai sensi del D.Lgs. 471/99; lo stato attuale di qualità delle acque sotterranee e più in generale del sottosuolo è descritto nella documentazione contenente i risultati conseguenti all'esecuzione del Piano di Caratterizzazione, approvato con deliberazione della Giunta comunale di Ferrara in data 11/01/2002; essendo stato verificato il superamento dei valori di concentrazione limite accettabili per alcune delle sostanze inquinanti richiamate nel decreto, il sito sarà sottoposto ad interventi di bonifica e ripristino ambientale con le modalità e finalità previste dal decreto stesso; il Progetto Preliminare di Bonifica è stato approvato dalla Giunta nella seduta del giorno 01/12/2004;

6.4 Rumore e traffico

6.4.1 il Comune di Ferrara non è ancora dotato di una zonizzazione acustica del proprio territorio, e quindi valgono i limiti previsti dal DPCM 14/11/97 e DPCM 01/03/91; l'area occupata dal polo chimico di Ferrara può essere classificata in Classe VI "Aree esclusivamente industriali" con i limiti massimi di esposizione pari a 70 dB(A) per il periodo diurno e 70 dB(A) per quello notturno;

6.4.2 sono state effettuate due campagne di monitoraggio acustico nel settembre 1999 e nell'ottobre 2000 nei quali si è riscontrato un generale rientro nei limiti, tranne alcuni punti in adiacenza però di altre attività industriali o di fasce di pertinenza stradale;

6.4.3 per quanto riguarda il nuovo progetto le emissioni sonore aggiuntive saranno quelle relative ai motori delle pompe e dei compressori, apparecchiature già esistenti anche nell'assetto attuale; le emissioni delle pompe saranno al massimo di 80 dB(A), mentre i compressori di 85 dB(A);

- 6.4.4 visto che tali sorgenti saranno poste ad una distanza superiore a 470 m dal muro perimetrale di cinta e che vi sono diversi edifici interposti sul tragitto delle onde sonore, nella relazione si dichiara che i nuovi macchinari non comporteranno cambiamenti apprezzabili ai livelli di rumore esterno;
- 6.4.5 nella relazione di screening si dichiara che a seguito dell'installazione delle apparecchiature previste dal progetto verrà effettuata una nuova campagna di rilevamento delle emissioni sonore e una mappatura del clima acustico nell'ambiente lavorativo;
- 6.4.6 nella relazione di screening si dichiara che il traffico indotto dall'aumento produttivo (circa 7 automezzi al giorno, per un totale di circa 1.600 automezzi/anno) non si configura come un impatto rilevante in relazione alla capacità della viabilità esistente e al volume di traffico totale dello stabilimento;
- 6.4.7 durante la fase di cantiere il traffico interno verrà aumentato con l'utilizzo dei mezzi di trasporto delle componenti impiantistiche e delle macchine operatrici e di altre attrezzature (elettrosaldatrici, ponteggi, ecc.), ma la durata sarà limitata al solo tempo necessario al montaggio della nuova sezione impiantistica; per questa fase non verrà realizzato alcun intervento infrastrutturale specifico, in quanto la viabilità interna risulta adeguata al transito e all'operatività dei mezzi impiegati;

6.5 Rifiuti e rischio incidenti rilevanti

- 6.5.1 la maggiore produzione di rifiuti dello stabilimento sarà dovuta all'incremento degli oli esausti provenienti principalmente dai lavaggi delle nuove apparecchiature (+1.000 kg/a) e dalla sostituzione periodica degli oli lubrificanti delle nuove macchine macchine (+ 200 kg/a);
- 6.5.2 la relazione di screening sottolinea come le attività in esame non comportano, né al presente né

nella configurazione di progetto, la produzione di catalizzatori esausti come rifiuto in virtù dell'altissimo rendimento del catalizzatore che ne permette l'utilizzo in quantità minime, inglobate nel prodotto finito;

6.5.3 i sottoprodotti consisteranno, come nella situazione attuale, in agglomerati di polipropilene di varie dimensioni provenienti dalla sezione di estrusione si può stimare che, aumentando produzione di circa 40.000 t/anno, si avrà un incremento dei sottoprodotti pari a circa 150 t/anno; tale materiale è venduto come prodotto di seconda scelta a società, le quali lo utilizzano nella fabbricazione di oggetti plastici di basso pregio;

6.5.4 per tipologia e per quantità di sostanze presenti nello stabilimento, l'impianto attuale rientra nell'applicazione del D.Lgs. 334 del 28/9/99 (art. 8);

6.5.5 l'individuazione degli eventi accidentali e della loro frequenza di accadimento sono riportati nel Rapporto Preliminare di Sicurezza per la fase di Nulla Osta di Fattibilità, redatto ai sensi del D.LGS 334/99; il nulla osta di fattibilità è stato rilasciato dal Comitato Tecnico Regionale dell'Emilia Romagna in data 24/9/03, verbale n. 196; il proponente dichiara che tale modifica di progetto rientra nel nulla osta già rilasciato;

6.6 Ecosistemi naturali e paesaggio

6.6.1 la componente ambiente naturale risulta poco significativa per l'opera in oggetto, in considerazione di quanto segue:

- l'area di prevista localizzazione dell'impianto in oggetto è situata all'interno dello Stabilimento Basell, quindi in un'area già destinata da tempo esclusivamente ad attività industriali;

- il contesto più ampio in cui si inserisce lo Stabilimento Basell è un ambito fortemente antropizzato, caratterizzato dalla presenza di un'area industriale e commerciale piuttosto estesa;
 - lo Stabilimento Basell, all'interno del quale è situata l'area di intervento, non ricade neppure parzialmente all'interno di aree protette;
- 6.6.2 in considerazione della localizzazione dell'intervento a progetto, che ricade totalmente all'interno dello Stabilimento e quindi in un'area già caratterizzata da una bassa sensibilità per gli aspetti naturali, si può prevedere un impatto non significativo sulla componente ecosistemi naturale;

7 RITENUTO CHE:

- 7.1 il progetto in oggetto prevede la modifica dell'esistente impianto per la produzione di polipropilene denominato FXXIV - d, situato all'interno dello stabilimento Basell Poliolefine Italia Spa di Ferrara, mediante un inserimento di una nuova sezione di reazione in fase gas al fine di ottenere un miglioramento della qualità della produzione in atto; con l'attuazione del progetto deriverà inoltre un incremento della capacità produttiva nominale dell'impianto di circa 40.000 t, da sommarsi alle 140.000 t/a attuali;
- 7.2 sia necessario ottemperate le seguenti prescrizioni:
- 7.2.1 per minimizzare gli impatti sugli ecosistemi e sul paesaggio, mettere in atto tutte le azioni di mitigazione previste nel progetto;
- 7.2.2 come già descritto nel progetto di sottolinea che per limitare, in fase di cantierizzazione, le eventuali emissioni diffuse e puntuali di polveri derivanti dalla movimentazione dei materiali di costruzione, dall'esercizio di impianti fissi e dalla movimentazione dei mezzi si ritiene necessario:

- prevedere in caso di depositi temporanei di terre e di depositi di materie prime ed inerti la loro umidificazione;
- acquisire le autorizzazioni necessarie per eventuali emissioni di inquinanti in atmosfera ai sensi delle vigenti normative;
- adottare tutte le cautele necessarie per limitare inquinamento acustico e comunque secondo quanto indicato nella DGR n. 45/2002;

7.2.3 si prescrive il rispetto dei limiti di pressione sonora previsti dalla Legge quadro sull'inquinamento acustico del 26 ottobre 1995 n. 447 e dai limiti previsti dal D.P.C.M. 01/03/1991 e successive modifiche, sia durante la fase di esercizio sia in quella di cantiere;

7.2.4 durante la fase di cantiere e di esercizio dell'impianto dovranno essere comunque adottate tutte le misure per impedire sversamenti a terra di sostanze inquinanti e quindi inquinamento del sottosuolo e delle falde sottostanti;

7.2.5 in fase di realizzazione dell'impianto dovranno essere adottate le migliori tecniche disponibili ai fini del contenimento delle emissioni inquinanti, come indicato dal terzo accordo di programma della Regione Emilia - Romagna sulla qualità dell'aria "Per la gestione dell'emergenza da PM10 e per il progressivo allineamento ai valori fissati dalla UE di cui al DM 02/04/2002, n. 60";

7.2.6 gli off-gas provenienti dagli impianti dello stabilimento Basell Poliolefine Italia di Ferrara dovranno essere inviati, come attualmente effettuato, alle centrali CTE1/CTE2 fino a quando, realizzata la nuova centrale turbogas della SEF, come previsto dal Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio DEC/VIA/7581 del 3.09.2002, la CTE1 verrà dismessa e la CTE2 passerà a riserva fredda per un totale di 52 ore l'anno; successivamente gli off-gas potranno essere convogliati presso altri stabilimenti presenti nel polo chimico;

7.2.7 ai sensi dell'art. 8 della L. 447/95 e della delibera regionale n. 673/2004 la fase di progettazione definitiva dovrà essere accompagnata da una valutazione di impatto acustico, che stimi la rumorosità ai confini dell'area, con riguardo in particolare alle eventuali variazioni indotte dall'intervento e quindi specifiche per tale fonte, al fine di rilevare eventuali criticità e/o anche eventualmente per dimostrarne la non influenza ai fini acustici presentando in ogni caso tale relazione al Servizio Ambiente del Comune di Ferrara e all'ARPA Sez. Prov. di Ferrara;

7.2.8 resta fermo che tutte le autorizzazioni, necessarie per la realizzazione delle opere in oggetto della presente valutazione, dovranno essere rilasciate dalle autorità competenti ai sensi delle vigenti disposizioni;

DATO ATTO:

- del parere di regolarità amministrativa espresso dal Direttore Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa, Dr.ssa Leopolda Boschetti, sulla presente deliberazione, ai sensi dell'art. 37, quarto comma della LR 26 novembre 2001 n. 43 e della deliberazione di Giunta Regionale 477/03;

tutto ciò premesso, dato atto, valutato e ritenuto;

su proposta dell'Assessore all'Ambiente e Sviluppo Sostenibile

a voti unanimi e palesi

d e l i b e r a :

- a) di escludere, ai sensi dell'art. 10, comma 1 della legge regionale 18 maggio 1999, n. 9 e successive modifiche ed integrazioni, in considerazione del limitato rilievo degli interventi previsti, e dei conseguenti impatti ambientali, del progetto "modifica dell'impianto FXXIV - d situato all'interno dello stabilimento Basell Poliolefine Italia (progetto Clyrell secondo step) nel comune di Ferrara (FE)" presentato dalla Lonza SpA dalla ulteriore procedura di V.I.A. con le seguenti

prescrizioni:

1. per minimizzare gli impatti sugli ecosistemi e sul paesaggio, mettere in atto tutte le azioni di mitigazione previste nel progetto;
2. come già descritto nel progetto di sottolineare che per limitare, in fase di cantierizzazione, le eventuali emissioni diffuse e puntuali di polveri derivanti dalla movimentazione dei materiali di costruzione, dall'esercizio di impianti fissi e dalla movimentazione dei mezzi si ritiene necessario:
 - prevedere in caso di depositi temporanei di terre e di depositi di materie prime ed inerti la loro umidificazione;
 - acquisire le autorizzazioni necessarie per eventuali emissioni di inquinanti in atmosfera ai sensi delle vigenti normative;
 - adottare tutte le cautele necessarie per limitare inquinamento acustico e comunque secondo quanto indicato nella DGR n. 45/2002;
3. si prescrive il rispetto dei limiti di pressione sonora previsti dalla Legge quadro sull'inquinamento acustico del 26 ottobre 1995 n. 447 e dai limiti previsti dal D.P.C.M. 01/03/1991 e successive modifiche, sia durante la fase di esercizio sia in quella di cantiere;
4. durante la fase di cantiere e di esercizio dell'impianto dovranno essere comunque adottate tutte le misure per impedire sversamenti a terra di sostanze inquinanti e quindi inquinamento del sottosuolo e delle falde sottostanti;
5. in fase di realizzazione dell'impianto dovranno essere adottate le migliori tecniche disponibili ai fini del contenimento delle emissioni inquinanti, come indicato dal terzo accordo di programma della Regione Emilia - Romagna sulla qualità dell'aria "Per la gestione dell'emergenza da PM10 e per il progressivo allineamento ai valori fissati dalla UE di cui al DM 02/04/2002, n. 60";
6. gli off-gas provenienti dagli impianti dello

stabilimento Basell Poliolefine Italia di Ferrara dovranno essere inviati, come attualmente effettuato, alle centrali CTE1/CTE2 fino a quando, realizzata la nuova centrale turbogas della SEF, come previsto dal Decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio DEC/VIA/7581 del 3.09.2002, la CTE1 verrà dismessa e la CTE2 passerà a riserva fredda per un totale di 52 ore l'anno; successivamente gli off-gas potranno essere convogliati presso altri stabilimenti presenti nel polo chimico;

7. ai sensi dell'art. 8 della L. 447/95 e della delibera regionale n. 673/2004 la fase di progettazione definitiva dovrà essere accompagnata da una valutazione di impatto acustico, che stimi la rumorosità ai confini dell'area, con riguardo in particolare alle eventuali variazioni indotte dall'intervento e quindi specifiche per tale fonte, al fine di rilevare eventuali criticità e/o anche eventualmente per dimostrarne la non influenza ai fini acustici presentando in ogni caso tale relazione al Servizio Ambiente del Comune di Ferrara e all'ARPA Sez. Prov. di Ferrara;

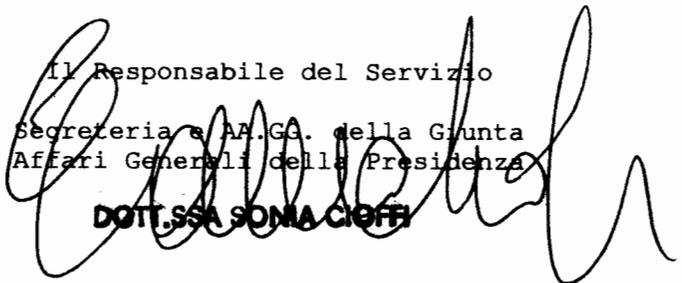
8. resta fermo che tutte le autorizzazioni, necessarie per la realizzazione delle opere in oggetto della presente valutazione, dovranno essere rilasciate dalle autorità competenti ai sensi delle vigenti disposizioni;

- b) di trasmettere la presente delibera al proponente Basell Poliolefine Italia SpA di Ferrara, alla provincia di Ferrara - Assessorato Ambiente, allo sportello unico per le attività produttive del comune di Ferrara e all'ARPA - Sezione Provinciale di Ferrara;
- c) di pubblicare per estratto, ai sensi dell'art.10, comma 3, della legge regionale 18 maggio 1999, n. 9 e successive modifiche ed integrazioni, il presente partito di deliberazione nel Bollettino Ufficiale della Regione Emilia-Romagna.

omissis

L'ASSESSORE SEGRETARIO: BASTICO MARIANGELA

Il Responsabile del Servizio
Segreteria e AA.GG. della Giunta
Affari Generali della Presidenza
DOT.SSA SONIA CIFFI



**IN CARTA LIBERA PER GLI USI
CONSENTITI DALLA LEGGE**

Si attesta che il presente atto
composto da n. *27* fasciate,
è copia conforme all'originale.

Belogna, **27 OTT. 2005**
Servizio Segreteria e AA.GG. della Giunta
IL FUNZIONARIO INCARICATO

