



Bollettino ufficiale della Regione Puglia n. 17 del 28/01/2009

DETERMINAZIONE DEL DIRIGENTE SETTORE ECOLOGIA 09 ottobre 2008, n. 654

Legge Regionale n. 11/01 e s.m.i. - Procedura di Valutazione Impatto Ambientale - Impianto di seconda fusione del piombo e recupero batterie esauste ubicato nel comune di Lecce - Proponente: Team Italia S.r.l.

L'anno 2008 addì 9 del mese di ottobre in Modugno (Ba), presso il Settore Ecologia,

IL DIRIGENTE

Ing. Antonello Antonicelli, sulla scorta dell'istruttoria espletata dall'Ufficio V.I.A., ha adottato il seguente provvedimento:

- con nota acquisita al prot. n. 17948 del 28.11.2007 veniva trasmessa, ai sensi della L.R. n. 11/01 e s.m.i., istanza di compatibilità ambientale per l'impianto di seconda fusione del piombo e recupero batterie esauste, nel comune di Lecce, proposto dalla Team Italia S.r.l. - Prov. Squinzano/Torre Rinalda 014 - Lecce;
- con nota prot. n. 18280 del 07.12.2007 il Settore Ecologia richiedeva al proponente adempimenti amministrativi;
- con nota acquisita al prot. n. 1391 del 29.01.2008 il proponente - riscontrava la nota precedente e trasmetteva quanto richiesto. Con la stessa nota precisava che "...in sede di Conferenza di Servizi per la procedura A.I.A. convocata presso Codesto Assessorato in data 22 novembre 2007, questa ditta ha chiesto la contestuale procedura V.I.A...";
- con nota prot. n. 3159 del 13.02.2008 il Settore Ecologia invitava il proponente a far pervenire lo Studio di Impatto Ambientale su supporto informatico (art. 8, L.R. n. 11/2001 e s.m.i), a depositare la pratica di che trattasi alle amministrazioni interessate, nonché a provvedere alla pubblicazione dell'annuncio dell'avvenuto deposito dello Studio di Impatto Ambientale, così come disposto dall'art. 11, comma 2, L.R. n. 11/2001 e s.m.i. Con la stessa nota invitava l'Amministrazione Provinciale e l'Amministrazione Comunale di Lecce ad esprimere il parere di competenza (art. 11, comma 4, L.R. n. 11/01 e s.m.i.);
- con nota acquisita al prot. n. 5094 del 25.03.2008 la società proponente trasmetteva lo Studio di Impatto Ambientale su supporto informatico e comunicava di aver provveduto alle pubblicazioni di rito su "Il Messaggero" (quotidiano a diffusione nazionale) del 23.03.2008, "Il Quotidiano di Puglia" (quotidiano

a diffusione locale) del 13.07.2007 (pubblicazione già effettuata per la procedura A.I.A. ai sensi dell'art. 5, comma 7 del D.Lgs 59/2005), e sul BURP n. 333 del 28.02.07;

- con nota acquisita al prot. n. 8327 del 09.06.2008 il proponente trasmetteva, ad integrazione e chiarimento degli elaborati dello Studio d'Impatto Ambientale, ulteriori elaborati integrativi concernenti la Revisione della relazione geologico-tecnica e relative tavole grafiche (carta geologica e sezione geolitologica), la Planimetria riportante il punto di campionamento di terreno effettuato all'esterno dell'area d'impianto, individuato come punto a maggior ricaduta di fumi, con relativo certificato di analisi di laboratorio e l'Analisi costi-benefici;

- il Comitato Regionale per la VIA., nella seduta del 15.07.2008, esaminati gli atti e la documentazione presentata, rilevava quanto segue:

PREMESSA

La Ditta "Team Italia S.r.l." svolge l'attività di seconda fusione del piombo per la fabbricazione di pallini di piombo, pallettoni e palle da cinghiale.

L'impianto produttivo è situato in Comune di Lecce su un terreno che misura complessivamente una superficie di circa 1740 mq posto lungo la strada provinciale Squinzano - Casalabate a breve distanza dalla Strada Statale 613

QUADRO DI RIFERIMENTO PROGRAMMATICO

Sullo strumento urbanistico vigente il terreno di intervento è tipizzato D3 "Zona Artigianale" pertanto non è soggetto a vincoli del PUTT che comunque non sono presenti; catastalmente l'area di interesse è riportato al F. 47 particelle 17, 21, 22.

L'area non ricade in aree perimetrale dal PAI ed è esterna ad aree naturali protette. Nell'immediato intorno sono presenti un impianto per la produzione del calcestruzzo ed alcune cave dismesse.

DESCRIZIONE DELLE STRUTTURE ESISTENTI E DELLE ATTIVITA' GIA' AUTORIZZATE

Nel perimetro dell'area di impianto delimitata da un muro di cinta sono presenti una tettoia ed un capannone comunicanti fra loro, un locale ufficio, un locale laboratorio, piazzali ed area a verde Il capannone di circa 1160 mq ha al suo interno i seguenti locali e reparti:

- Ufficio;
- Mensa;
- Spogliatoio personale;
- Servizi igienici;
- Medicheria;
- Sala riposo;
- Magazzino ricambi;
- Area controllo prodotto;
- Deposito;
- Area quadro elettrico generale;
- Area lavorazione
- Deposito prodotto finito;
- Finitura pallini;
- Zona produzione pallini;
- Zona stampaggio a freddo;
- Zona produzione strike;
- Officina manutenzione;
- Zona produzione pallettoni.

La tettoia di circa 580 mq ha al suo interno i seguenti reparti:

- Zona fonderia;
- Area preparazione carica al forno rotativo.

All'esterno del capannone sono allocati il filtro a manioche e il gruppo elettrogeno

Attualmente l'impianto è in funzione 300 giorni all'anno per 16 ore lavorative al giorno e tratta 8000 Tonn. di materiale piomboso all'anno paria a circa 30 Tonn. al giorno.

Il processo produttivo che la Ditta già svolge può essere suddiviso nelle seguenti fasi:

- Ricezione materie prime
- Fusione ed affinaggio del metallo fuso
- Colata ed ottenimento dei prodotti finiti.

RICEZIONE MATERIE PRIME

Le materie prime del ciclo produttivo sono:

- Blocchi di Piombo;
- Lingotti di Piombo;
- Piombo antimoniale;
- Rottami di Piombo - Materia prima seconda ai sensi del DM 05.02.98 e s.m.i.;
- Rottami di Piombo - Rifiuto.

I rottami di Piombo che giungono all'impianto come rifiuto sono recuperati in procedura semplificata, ai sensi del DM 05.02.98, modificato ed integrato dal DM 186/06 pertanto la Ditta è iscritta al Registro Provinciale Utilizzatori Rifiuti della Provincia di Lecce al n. 64.

Il rottame di piombo è composto da pezzi di tubazioni idrauliche, da rivestimenti di cavi elettrici, da lastre di varia natura e in piccola parte da altri componenti.

L'area di stoccaggio delle materie da avviare a fusione ha il pavimento in battuto di cemento ed è coperto da una tettoia di adeguata altezza; quando non è possibile stoccare al coperto i materiali si provvede alla copertura mediante telo in pvc ad alta resistenza

Il materiale piomboso così immagazzinato nell'area a ciò predisposta, viene avviato alla canale vibrante di carico del forno di fusione rotativo mediante una gru a braccio dotata di ragno; la canale porta il materiale alla bocca del forno dotato di uno sportello per evitare al massimo la fuoriuscita di fumi.

FUSIONE ED AFFINAGGIO DEL METALLO FUSO

La fusione avviene tramite un forno rotativo alimentato mediante un bruciatore ossicombustibile con portata variabile manualmente da 0 a 50 Nmc/h di gpl; la portata dell'ossigeno è impostabile manualmente da 0 a 250 Nmc/h. Il rapporto tra i due gas viene mantenuto pari a quello stechiometrico, cioè 1 a 5.

Il bruciatore ha due livelli di fiamma comandati tramite plc normalmente impostati a 20 e 40 Nmc/h di gpl.

L'accensione del bruciatore è comandata da un bruciatore pilota a gpl ed aria con innesco elettrico. Il forno rotativo, di forma cilindrica, ha un volume di circa 1 mc, ma un volume utile di carico di circa 2,6 mc; è dotato di due bocche, una di carico che viene chiusa mediante un portellone oscillante ed una posteriore collegata all'impianto di abbattimento fumi.

Il forno è trascinato in rotazione da due motori elettrici che imprimono la coppia necessaria al forno mediante una slitta in acciaio. La velocità di rotazione è impostabile manualmente tramite un potenziometro che comanda l'inverter posto a monte dei motori. La velocità normale di funzionamento varia da 3 a 6 giri/min.

Tutto il forno rotativo è sovrastato da una cappa aspirante adibita a captare eventuali fumi che dovessero fuoriuscire nella fase di carico e di scarico.

Il piombo fuso (piombo d'opera) viene trasferito dal forno rotativo alle coppelle di affinaggio, ove viene trattato con zolfo per eliminare tracce di rame presenti nel bagno.

Al termine della deramatura viene aumentata la temperatura da 340-350 °C fino a 420-440 °C e si tratta il bagno con soda caustica e nitrato sodico fino a completa eliminazione dello stagno presente nel piombo fuso. Le operazioni di affinaggio, come le successive, sono compiute mantenendo il bagno in agitazione mediante un agitatore ad elica.

Il piombo fuso trattato viene analizzato con l'ausilio di un quantometro ad assorbimento atomico ed in base ai risultati delle analisi si aggiungono gli alliganti necessari per ottenere la lega voluta.

COLATA ED OTTENIMENTO DEI PRODOTTI FINITI

La lega di piombo fusa viene trasferita a mezzo di pompe:

- al forno di colata per la produzione di pallini per la caccia;
- al forno della billettatrice.

PRODUZIONE DI PALLINI PER LA CACCIA

La formazione dei pallini di piombo avviene facendo confluire il piombo dal forno di colata della capacità ad un contenitore forato sul fondo. Attraverso la regolazione della fluidità e del livello si producono delle goccioline che cadono in una vasca contenente acqua sul cui fondo inclinato scorrendo completano la sfericità.

I pallini vengono raccolti da un elevatore a tazze che li trasferisce agli essiccatori per l'asciugatura. Gli essiccatori sono formati da un tamburo rotante dove viene convogliata opportunamente l'aria calda generata da un piccolo bruciatore il cui funzionamento è regolato da termo controllori. L'aria dopo aver attraversato il tamburo dell'essiccatoio viene aspirata e convogliata in uno dei camini.

I pallini asciugati vengono grafitati in una botte rotante prima di essere avviati all'impianto di selezione (chiocciolate) dove avviene la separazione dei pallini sferici da quelli bistondi, che vengono avviati con un nastro trasportatore interrato, ai forni per la rifusione. I pallini sferici vengono invece avviati alle batterie dei vagli per la suddivisione secondo il calibro e raccolti in contenitori della capacità di 2.000 kg prima di essere trasferiti al magazzino.

PRODOTTI LAVORATI A FREDDO

La lega di piombo fusa viene trasferita dal forno della billettatrice alla billettatrice stessa per formare le billette.

La zona della billettatrice è sormontata da una cappa che raccoglie eventuali fumi che vengono aspirati e convogliati all'impianto di filtraggio ed abbattimento.

Le billette solidificate sono successivamente lavorate in una pressa per estrarre filo di piombo, che è la base di partenza per la produzione dei prodotti lavorati a freddo.

Le presse possono essere anche collegate direttamente ad apposite taglierine per la produzione di tronchetti, di poli di batteria e palle da cementeria.

Una pressa in particolare è dedicata alla linea per la produzione della palla da cinghiale di cui la Team Italia Srl è detentrica di brevetto internazionale.

L'impianto è dotato di un sistema di raccolta delle acque di prima e seconda pioggia che dopo trattamento sono utilizzate per il raffreddamento delle emissioni del forno fusorio rotativo e di un pozzo per acqua.

La lavorazione di 8.000 t di materiali piombosi produce 7.500 t di lega di piombo da destinare alle lavorazioni; in particolare si prevede una produzione di 7.000 t/anno di pallini (pari a 25/27 t/giorno) e 500 t/anno di prodotti lavorati a freddo (pari a 2 t/giorno).

QUADRO DI RIFERIMENTO PROGETTUALE

Per incrementare la sua produzione la Ditta Team Italia Srl intende installare nell'ambito del proprio ciclo produttivo un impianto della capacità di 20.000 ton/anno per la frantumazione di batterie esauste al piombo e la separazione dei vari componenti. Tali operazioni permetteranno il recupero del piombo sotto forma di pastello di piombo e frammenti, nell'ambito del ciclo della seconda fusione del piombo descritto sopra.

Il capannone all'interno del quale sarà realizzato l'impianto per il recupero di batterie esauste sarà ubicato lungo il confine sud-ovest dell'area, confinerà con area verde a nord-ovest e sud-est e con piazzali sul lato nord-est.

Il capannone avrà una superficie di 1000 mq, lunghezza di 50 m, larghezza di 20 m, altezza utile di 7,50 m.

All'interno del capannone saranno individuate le seguenti aree:

1. Area messa in riserva batterie esauste;
2. Area deposito materie prime e seconde;
3. Aree deposito temporaneo rifiuti;
4. Servizi igienici;
5. Area lavorazione.

All'esterno saranno allocati Scrubber e Gruppo elettrogeno.

Le batterie esauste giungeranno all'impianto come rifiuto speciale pericoloso identificato con codice CER 160101*/200133*; tale rifiuto sarà recuperato in procedura semplificata, ai sensi del D.Lgs.152/06 (artt.214 e 216) e del D.M. 161/02.

Come previsto dalla normativa di riferimento per quanto concerne il recupero in procedura semplificata dei rifiuti speciali pericolosi (D.M. 161/02) dal processo saranno recuperati il piombo metallico ed il pastello di piombo come materia prima seconda, utilizzati come materiale di carica per il forno fusorio rotativo.

Il nuovo processo produttivo comincia con la ricezione delle batterie esauste che saranno scaricate in una vasca di contenimento completamente coperta da una tettoia in carpenteria metallica. Tale vasca sarà realizzata con pareti e pavimentazione in calcestruzzo armato protetto da una geomembrana in polietilene ad alta densità da 4 mm, posata in opera con il sistema di saldatura ad estrusione in continuo; la membrana sarà a sua volta protetta da un getto di calcestruzzo con cemento antiacido.

La pavimentazione del bacino di raccolta delle batterie esauste avrà delle pendenze tali da permettere la raccolta del percolato in un pozzetto munito di idonea pompa in acciaio inox che trasferirà il liquido al processo.

Le batterie esauste saranno prelevate dal bacino di raccolta a mezzo carroponete munito di benna a valve e caricate nella tramoggia di alimentazione dell'impianto.

La tramoggia di alimentazione avrà sul fondo installato un nastro con tappeto metallico in acciaio inox che permetterà un dosaggio costante al mulino di prefrantumazione.

Il frantumato in uscita dal mulino, raccolto in una canale vibrante completamente in acciaio inox, dopo essere stato depurato di tutte le parti magnetiche a mezzo di un over-belt magnetico sarà avviato al mulino finitore che ne ridurrà la pezzatura a 25 - 30 mm. Il mulino finitore, in funzione dell'assorbimento misurato, regolerà a mezzo inverter la velocità di alimentazione del nastro al mulino di prefrantumazione. In uscita dal mulino finitore sarà installato un vaglio rotante con luce di passaggio da 1 mm su cui il materiale sarà energeticamente lavato con le acque di processo.

Le acque ed i solidi separati saranno direttamente convogliati al serbatoio munito di agitatore per evitare la sedimentazione del solido (piombo ossido e solfato) ed a mezzo pompa trasferiti al serbatoio di accumulo. Da tale serbatoio la sospensione sarà filtrata da una filtropressa ottenendo la separazione del solido dal liquido. Tale liquido, stoccato in serbatoio sarà utilizzato utilizzato come acqua di

processo.

La parte solida con pezzatura superiore a 1 mm, costituita essenzialmente da parti metalliche (piombo) e plastiche, trasferita a mezzo coclee a canale aperto sarà convogliata al separatore classificatore. In questo classificatore, applicando la tecnica della separazione idrodinamica in controcorrente, sul fondo sarà raccolta la frazione metallica delle batterie (griglie), mentre la parte flottante (plastiche), unitamente all'acqua utilizzata per la separazione sarà convogliata in un vaglio rotante con luce 1,5 mm.

Le plastiche separate dalle acque saranno riciclate al classificatore ed ulteriormente lavate con acque di riciclo ed, utilizzando una coclea, convogliate ad un separatore statico dove, sfruttando la differenza di peso specifico dei materiali plastici, si otterranno due frazioni.

Quella flottante sarà costituita da polipropilene copolimero destinato alla vendita, la seconda prevalentemente da polietilene reticolato caricato a silice, da destinare alla produzione d'energia sia negli impianti di produzione del cemento che negli inceneritori di rifiuti urbani. Questa frazione sarà, prima di essere scaricata, ulteriormente separata delle parti metalliche (Pb) residue a mezzo di un secondo separatore idrogravimetrico.

La parte flottante invece sarà convogliata in un terzo vaglio rotante dove sarà ulteriormente lavata prima di essere scaricata.

L'acqua separata nel vaglio rotante sarà raccolta anch'essa e riciclata nel processo. Tutti i vapori acidi saranno captati da un sistema di aspirazione che li invierà ad un impianto di abbattimento ad umido (Scrubber).

In definitiva, dall'impianto di recupero delle batterie esauste, oltre al piombo ed al pastello di piombo, si avranno in uscita anche i seguenti componenti.

- acido solforico diluito (materia prima seconda ai sensi del D.M. 161/02)
- polipropilene copolimero
- polietilene reticolato
- ferro

La Ditta prevede di commercializzare l'acido solforico come materia prima seconda; in caso di insuccesso questo verrà smaltito come rifiuto presso impianti autorizzati.

I consumi previsti per lo svolgimento del ciclo sopra descritto sono:

- Energia elettrica 16,5 Kw per ton batterie trattate
- Acqua industriale 1 mc/h (qualora sia installato il concentratore l'utilizzo si ridurrebbe a 0,2 mc/h)
- Aria compressa 1,5 mc/h a 8 bar

Reagenti

- flocculante (non ionico) 0:1 kg/ton batterie
- Ca(OH)₂ (calce ventilata) 210 kg/h media (60 Kg/h con l'installazione del concentratore)
- Ba(OH)₂ 0.5 Kg/h media
- Na₂S (solfuro di sodio) 0.8 Kg/h media
- Policloruro (al 18%) 10 lt/h

Le nuove esigenze produttive comporteranno l'ampliamento degli uffici oggi presenti, si realizzerà pertanto una nuova palazzina da destinare anche a casa del custode.

QUADRO DI RIFERIMENTO AMBIENTALE

Il paesaggio agrario è caratterizzato dalla presenza diffusa di uliveti. Nell'intorno sono presenti diverse masserie abbandonate.

Il substrato geologico è rappresentato da calcareniti e calcilutiti del Cretaceo e del Pleistocenei. Nell'area è presente la sola falda di fondo la cui superficie piezometrica si attesta a 2 m s.l.m. E quindi a circa 30 m dal p.c.

Dalle analisi di laboratorio allegate al SIA relative a campioni di acqua e di suolo, questi ultimi prelevati sia nel perimetro del sito di impianto che nella zona di maggiore diffusione delle emissioni prodotte

dall'impianto, si riscontra il non superamento, per tutti i parametri, dei valori limite individuati al titolo V della Parte IV al D.Lgs. 152/06.

Al SIA è allegato uno studio sulla diffusione delle emissioni concentrate e diffuse prodotte dall'impianto attualmente e successivamente alla realizzazione degli interventi in progetto. Dallo studio emerge che l'intervento non produce alcun significativo peggioramento della qualità dell'aria.

Il Comitato Reg.le per la VIA., dopo ampia discussione, riteneva di dover richiedere la seguente documentazione integrativa:

- Si definisca la capacità della vasca utilizzata per la messa in riserva delle batterie;
- per ciascuna tipologia di ruto prodotta si definisca i quantitativi stoccabili ed i modi ed i tempi di conferimento alle ditte specializzate per il loro smaltimento;
- si chiariscano i quantitativi di acido solforico diluito stoccato ai fini della verifica della eventuale assoggettabilità al D. Lgs. 17 agosto 1999 n. 334, Attuazione della Direttiva 96/82/ CE relativa al controllo dei pericoli di incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose...;
- con nota prot. n. 9922 del 17.07.2008 il Settore Ecologia formalizzava la richiesta di integrazioni sopra esplicitate;
- con nota acquisita al prot. n. 10763 del 29.07.2008 il proponente riscontrava la nota sopra richiamata e trasmetteva quanto richiesto;
- il Comitato Regionale per la V.I.A., nella seduta del 29.07.2008, preso atto delle integrazioni al S.I.A. trasmesse e valutate che le stesse non incidono su aspetti essenziali, riteneva di poter esprimere parere favorevole all'intervento proposto sottolineando l'esigenza che la Ditta osservi le seguenti prescrizioni:
 - si attenga scrupolosamente al D.M. 161/2002;
 - adotti un sistema di trasferimento del piombo e del pastello di piombo al forno rotatorio idoneo ad impedire eventuali contaminazioni per l'ambiente;
 - individui due pozzi, uno a monte ed uno a valle dell'impianto rispetto al verso di deflusso della falda, ed avvii un programma di monitoraggio con cadenza mensile per tutti i parametri individuati al titolo V della Parte IV al D.Lgs. 152/06 relativamente alle acque di falda ed al top soil. I campioni di top soil dovranno essere prelevati nelle aree interessate dalla maggiore ricaduta delle emissioni prodotte dall'impianto. La cadenza del campionamento sarà mensile ed i risultati dovranno essere trasmessi ad ARPA Puglia DAP di Lecce e Provincia di Lecce;
- con nota acquisita al prot. n. 10939 del 05.08.2008 il Settore Ambiente e Territorio della Provincia di Lecce trasmetteva la determinazione dirigenziale n. 918 del 14.04.2008 dalla quale si evinceva il parere favorevole in ordine alla compatibilità ambientale del progetto in questione. Con la stessa determinazione n. 918/08 il predetto ente riteneva opportuno che "...l'autorità competente, nel provvedimento finale, individui le modalità di ripristino ambientale e/o riconversione del sito ed estenda il monitoraggio ambientale al controllo periodico della qualità delle acque di falda e delle immissioni di rumore in ambiente esterno...;
- Detta circostanza veniva riportata all'attenzione del Comitato V.I.A. che, nella seduta del 16.09.2008, prendeva atto delle prescrizioni riportate nella determina della Provincia di Lecce n. 918 del 14.04.2008 e riteneva di integrare il parere già espresso con le seguenti prescrizioni:
 - Proceda con cadenza trimestrale al monitoraggio delle immissioni di rumore,
 - Individui interventi di ricomposizione e riqualificazione ambientale dell'area compatibili con le previsioni dello strumento urbanistico vigente. In ogni caso il ripristino ambientale dovrà avvenire previa verifica dell'assenza di contaminazione ed, in caso di riscontro positivo, previa bonifica da effettuarsi secondo le

modalità ed i termini fissati dalla normativa vigente.

- Vista la L.R. 4 febbraio 1997 n. 7;
- Vista la deliberazione della Giunta Regionale n. 3261 del 28/7/98 con la quale sono state emanate direttive per la separazione delle attività di direzione politica da quelle di gestione amministrativa;
- Viste le direttive impartite dal Presidente della Giunta Regionale con nota n. 01/007689/1-5 del 31/7/98;
- Vista la L.R. n. 11/2001;
- Richiamati gli artt. 15, 18 e 21 della predetta L.R. n. 11/2001;
- Preso atto delle risultanze dell'istruttoria resa dal funzionario preposto;

Adempimenti contabili di cui alla L.R. N. 28/2001 e s.m. ed i.

Dal presente provvedimento non deriva alcun onere a carico del bilancio regionale

DETERMINA

- di esprimere, per tutte le motivazioni e con tutte le prescrizioni espresse in narrativa e che qui si intendono integralmente riportate, ed in conformità a quanto disposto dal Comitato Regionale per la V.I.A. nella seduta del 29.07.2008 ed integrato nella seduta del 16.09.2008, parere favorevole alla compatibilità ambientale per l'impianto di seconda fusione del piombo e recupero batterie esauste, nel comune di Lecce, proposto dalla Team Italia S.r.l. - Prov. Squinzano/Torre Rinalda km 4 - Lecce -;
- Il presente parere non sostituisce né esonera il soggetto proponente dall'acquisizione di ogni altro parere e/o autorizzazione previste per legge;
- Di notificare il presente provvedimento agli interessati a cura del Settore Ecologia;
- Di far pubblicare, a cura del proponente, un estratto del presente provvedimento su un quotidiano nazionale e su un quotidiano locale diffuso nel territorio interessato, ai sensi dell'art. 13, comma 3, L.R. n. 11/2001;
- Di far pubblicare il presente provvedimento sul B.U.R.P.;
- Di dichiarare il presente provvedimento esecutivo;
- Di trasmettere copia conforme del presente provvedimento alla Segreteria della G.R.

Il sottoscritto attesta che il procedimento istruttorio affidatogli è stato espletato nel rispetto della normativa nazionale, regionale e comunitaria e che il presente schema di provvedimento, predisposto ai fini dell'adozione dell'atto finale da parte del Dirigente del Settore Ecologia, è conforme alle risultanze istruttorie.

Il Funzionario Istruttore Il Dirigente del
Sig.ra C. Mafrica Settore Ecologia

