

ARPAE
Agenzia regionale per la prevenzione, l'ambiente e l'energia
dell'Emilia - Romagna

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2021-1169 del 10/03/2021
Oggetto	4^ modifica AIA_Tecnotrattamenti
Proposta	n. PDET-AMB-2021-1220 del 10/03/2021
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	STEFANO STAGNI

Questo giorno dieci MARZO 2021 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, STEFANO STAGNI, determina quanto segue.

Pratica SINADOC n° 32529/2020

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Tecnotrattamenti s.r.l. - 4[^] Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³ per l'installazione IPPC di trattamenti galvanici (di cui al punto 2.6 dell'allegato VIII, Parte Seconda, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii.), situata in Comune di Pianoro (BO), Località Pian di Macina, in Via del Sasso n° 3 -

IL RESPONSABILE DELL' UNITÀ OPERATIVA AUTORIZZAZIONI COMPLESSE ED ENERGIA

Premesso che, all'azienda Tecnotrattamenti s.r.l. è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale³ per l'esercizio dell'attività di trattamenti galvanici (di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII alla Parte Seconda, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii), svolta nell'installazione IPPC situata in Comune di Pianoro (BO), Località Pian di Macina, Via del Sasso n° 3;

Vista la domanda⁴ dell'azienda del 22/12/2020, presentata sul portale web IPPC-AIA (<http://ippc-aia.arpae.emr.it>), mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵, con cui si richiede Modifica non sostanziale dell'atto autorizzativo vigente, in relazione a:

- 1) riconversione della linea G di nichelatura chimica, da trasformare in linea di elettrolucidatura e stagnatura lucida;
- 2) richieste di modifica al Piano di Monitoraggio e Controllo per lo scarico produttivo S1.1 e per il monitoraggio dei consumi e dei prodotti finiti.

Dato atto che:

- la scrivente Agenzia, in data 11/01/2021, ha avviato⁶ il procedimento per il rilascio della suddetta Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³;
- il Gestore ha provveduto correttamente al pagamento delle tariffe istruttorie per la modifica non sostanziale dell'AIA per un importo pari a 250 €, calcolato sulla base dei criteri previsti dal D.M. 24 aprile 2008 e dalle Delibere Regionali n° 1913 del 17/11/2008 e n° 155 del 16/02/2009.

La modifica di cui al punto 1), è inerente alla parziale riconversione della linea G, dedicata attualmente alla nichelatura chimica, ai trattamenti di lucidatura elettrolitica dell'acciaio inox e di stagnatura lucida. Il trattamento di nichelatura chimica, avviato nel 2017, non ha avuto il riscontro sperato in termini di volumi di lavoro e di utile economico e, per evitare di tenere la linea ferma e completamente improduttiva, si cercherà una parziale riconversione in altri trattamenti con migliori prospettive di mercato.

¹ Come modificato e integrato dal D.Lgs. n° 128/2010 e dal D.Lgs. n° 46/2014;

² Che ha modificato e integrato la L.R. n° 21/04;

³ Atto rilasciato da ARPAE - Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana con DET-AMB-2017-1230 del 09/03/2017, successivamente modificato e integrato con atti DET-AMB-2018-2294 del 08/05/2018, DET-AMB-2019-698 del 14/02/2019 e DET-AMB-2020-1016 del 03/03/2020;

⁴ Assunta agli atti con PG/2020/185707 del 22/12/2020;

⁵ Procedure stabilite da Determinazione del Direttore Generale Ambiente e Difesa del Suolo e della Costa della Regione Emilia Romagna n° 5249 del 20/04/2012;

⁶ Nota agli atti con protocollo PG/2021/2984 del 11/01/2021;

La nichelatura chimica verrà dismessa, il trattamento eliminato e parte delle vasche verranno conservate vuote o convertite a lavaggio.

Si intende, inoltre, destinare una vasca al trattamento di lucidatura elettrolitica dell'acciaio inox e una al trattamento di stagnatura lucida per particolari di ferro oppure di rame/ottone.

Saranno mantenute operative alcune vasche utili per la preparazione dei pezzi per i nuovi trattamenti come la sgrassatura ad ultrasuoni, la sgrassatura chimica ed il decapaggio con acido cloridrico.

In sintesi la modifica, che riguarda unicamente la linea G, consiste in:

- eliminazione delle vasche di sgrassatura elettrolitica, decapaggio per alluminio, cementazione, acido nitrico, nichelatura chimica e neutralizzazione alcalina. Tali vasche verranno conservate vuote e, ai fini delle soglie AIA, possono essere considerate come lavaggi statici e/o vasche di travaso;
- introduzione di una vasca di decapaggio solforico, una vasca di elettrolucidatura e una vasca di stagnatura lucida.

A seguito delle modifiche il volume di trattamento della linea diminuirà di 22,05 m³ e il volume delle vasche di trattamento complessivamente presenti in azienda passerà dai 252,44 m³ attualmente autorizzati a 230,39 m³.

Le variazioni di volume alle vasche di trattamento apportate dalle modifiche sopra descritte, sono riassunte nella seguente tabella:

Descrizione della modifica	Variazione di volume
LINEA G (ex NICHELATURA CHIMICA convertita a ELETTROLUCIDATURA/STAGNATURA)	
Eliminazione della vasca di sgrassatura elettrolitica	- 2,03 m ³
Eliminazione della vasca di decapaggio per alluminio 1	- 2,03 m ³
Eliminazione della vasca di decapaggio per alluminio 2	- 2,03 m ³
Eliminazione della vasca di cementazione	- 2,03 m ³
Eliminazione della vasca di acido nitrico 1	- 2,03 m ³
Eliminazione della vasca di acido nitrico 2	- 3,30 m ³
Eliminazione della vasca di nichel chimico 1	- 2,53 m ³
Eliminazione della vasca di nichel chimico 2	- 2,53 m ³
Eliminazione della vasca di nichel chimico 3	- 2,53 m ³
Eliminazione della vasca di nichel chimico 4	- 2,53 m ³
Eliminazione della vasca di riserva di nichelatura chimica	- 2,54 m ³
Eliminazione della vasca di neutralizzazione alcalina	- 2,03 m ³
Introduzione della vasca di elettrolucidatura	+ 2,03 m ³
Introduzione della vasca di decapaggio solforico	+ 2,03 m ³
Introduzione della vasca di stagnatura	+ 2,03 m ³
Totale volume vasche eliminate	- 28,14 m³
Totale volume vasche introdotte	+ 6,09 m³
Totale variazione di volume vasche di lavoro	- 22,05 m³

Le richieste di modifica di cui al punto 2), sono inerenti a **variazioni del Piano di Monitoraggio e Controllo prescritto in AIA**, per renderlo più adeguato al nuovo assetto della linea e rispondente alle indicazioni della DGR n° 1241/2016 (*Indicazioni specifiche per la semplificazione del monitoraggio e controllo delle installazioni soggette ad aia per il settore trattamento superficiale dei metalli*).

Nello specifico viene richiesto quanto segue:

- variazione al piano di monitoraggio dell'emissione in atmosfera E15, aggiungendo ai parametri già monitorati l'*acido cloridrico* e l'*acido fosforico*;
- variazione al piano di monitoraggio dello scarico industriale S1.1, aggiungendo ai parametri già monitorati lo *Stagno* come parametro conoscitivo in quanto, pur non essendo previsti valori limite per lo scarico in rete fognaria per tale sostanza, è utile controllarlo al fine di valutare l'efficienza dell'impianto di depurazione nell'abbattimento di tale metallo;
- adeguamento al piano di monitoraggio e controllo dei prodotti finiti, inserendo nella stima annuale dei prodotti finiti anche la voce "*prodotti sottoposti al trattamento di stagnatura*" ed eliminando la voce "*prodotti sottoposti al trattamento di nichelatura chimica*";
- adeguamento al piano di monitoraggio e controllo dei consumi, suddividendo il consumo di materie prime fra i trattamenti di elettrolucidatura (vasca linea C e vasca linea G) e stagnatura (vasca linea G), considerandoli separatamente e, per il monitoraggio dei consumi energetici (energia elettrica, energia termica) e dei prelievi idrici, prevedendo una ripartizione per stima e non per misura diretta, poiché essendo la vasca di elettrolucidatura e la vasca di stagnatura nella medesima linea, con lavaggi e vasche di preparazione comuni ai due trattamenti, non è possibile ricorrere a misure separate.

Considerato che:

- il volume totale delle vasche di trattamento diminuisce complessivamente di 22,05 m³ e la capacità produttiva massima della linea diminuisce da 30 quintali/giorno a 8 quintali/giorno;
- le nuove sostanze introdotte nel ciclo produttivo non hanno caratteristiche di pericolosità rilevanti per l'ambiente, né sono cancerogene, tossiche per la riproduzione o mutagene o di tossicità e cumulabilità particolarmente elevate;
- per quanto riguarda le **emissioni in atmosfera**, tutte le nuove vasche di lavoro saranno dotate di cappe di aspirazione, già presenti sulle vasche da utilizzare e già collettate all'emissione esistente E15, dotata di scrubber a umido, senza subire alcuna variazione di portata;
- in relazione agli **scarichi idrici**, i lavaggi delle nuove vasche di lavoro verranno inviati al depuratore chimico-fisico, recentemente potenziato, tramite pozzetti, pompe di rilancio e tubazioni esistenti. Considerata la riduzione delle vasche di lavoro, non è previsto alcun aumento di portata dei reflui da trattare ed è, anzi, ragionevole attendersi una diminuzione del 40-50% del flusso dei reflui da depurare provenienti dalla linea, poiché i lavaggi effettivamente utilizzati per l'elettrolucidatura e la stagnatura saranno solo 6, rispetto ai 12 utilizzati nel ciclo completo della nichelatura chimica;
- in relazione ai **rifiuti e serbatoi di stoccaggio concentrati**, a seguito della dismissione del trattamento di nichelatura chimica, lo stoccaggio dei bagni di nichelatura esausti e dell'acido nitrico, sia fresco che esausto, non sarà più necessario e, pertanto, terminato lo smaltimento dei concentrati presenti, le relative cisterne verranno mantenute vuote ed eventualmente destinate a travasi di riserva e/o emergenza.

Vista la Relazione istruttoria⁷ di ARPAE – Area Prevenzione Ambientale Metropolitana - Servizio Territoriale di Bologna, nella quale, vista la documentazione presentata dall'azienda, si esprime una **valutazione tecnica favorevole** alle modifiche richieste, nel rispetto delle prescrizioni di seguito riportate nel dispositivo autorizzativo;

Vista la "Relazione tecnica per verifica di assoggettabilità alla normativa in materia di valutazione di impatto ambientale, ai sensi dell'art.6, comma 6, D.Lgs. 152/2006 e s.m.i e L.R. 4/2018 " presentata dall'azienda, che contiene le valutazioni ambientali finalizzate ad escludere la modifica non sostanziale in oggetto dalla procedura di screening o VIA, si ritiene di poter accogliere le considerazioni riportate dalla ditta, secondo le quali si dà atto che l'intervento di modifica non è soggetto a procedure di verifica (screening) ai sensi della normativa in materia di VIA-VAS di cui alla Parte Seconda del D.Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii.;

Valutato, pertanto, necessario procedere alla Modifica non sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale-AIA rilasciata da ARPAE all'azienda Tecnotrattamenti s.r.l. con DET-AMB-2017-1230 del 09/03/2017 e ss.mm.ii., per l'esercizio dell'attività di trattamenti galvanici, svolta presso l'installazione situata in Comune di Pianoro (BO), Località Pian di Macina, in Via del Sasso n° 3;

Vista la L.R. n° 13/2015 che ha assegnato le funzioni in materia di autorizzazioni ad ARPAE - Agenzia Regionale per la Prevenzione, l'Ambiente e l'Energia dell'Emilia-Romagna;

Rilevato che il presente atto è di esclusiva discrezionalità tecnica;

Determina

1. di **approvare** le modifiche di cui ai punti 1) e 2) descritte in premessa e relative alla riconversione della linea G di nichelatura chimica e ad alcune modifiche al Piano di Monitoraggio e Controllo, stabilendo quanto indicato al successivo punto 2.;
2. la **modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale** concessa all'azienda Tecnotrattamenti s.r.l., per l'esercizio dell'attività di trattamenti galvanici (di cui al punto 2.6, dell'Allegato VIII alla Parte Seconda, del D. Lgs. n° 152/2006 e ss.mm.ii), svolta presso l'installazione situata in Comune di Pianoro (BO), Località Pian di Macina, Via del Sasso n° 3, stabilendo quanto segue:

⁷ Nota agli atti con protocollo PG/2021/27807 del 22/02/2021;

- al paragrafo **C.2 DESCRIZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO E DELL'ASSETTO IMPIANTISTICO**, la descrizione della linea G sia modificata come di seguito:
 - **Linea G - impianto semi-automatico di elettrolucidatura e stagnatura lucida (ex nichelatura chimica):** n° 28 vasche, di cui 18 utilizzate (7 per i trattamenti e 11 per i lavaggi) e 10 inutilizzate. Il volume geometrico complessivo risulta pari a 36,54 m³ e, in seguito alla riconversione della linea autorizzata con la presente 4^a Modifica di AIA, il volume delle vasche di trattamento diminuirà di 22,05 m³, passando dai 36,25 m³ precedentemente autorizzati a 14,20 m³.

FASE DI TRATTAMENTO	NUMERO VASCHE E DIMENSIONI	VOLUME (geometrico) COMPLESSIVO	NOTE
Sgrassatura a ultrasuoni	n° 1 vasca: 2,03 m ³	2,03 m ³	Nessuna variazione
Sgrassatura chimica	n° 2 vasche: 2,03 m ³ ciascuna	4,06 m ³	Nessuna variazione
Decappaggio cloridrico	n° 1 vasca: 2,03 m ³	2,03 m ³	Nessuna variazione
Decapaggio solforico	n° 1 vasca: 2,03 m³	2,03 m³	Nuova vasca (ex decapaggio alluminio)
Elettrolucidatura	n° 1 vasca: 2,03 m³	2,03 m³	Nuova vasca (ex sgrassatura elettrolitica)
Stagnatura lucida	n° 1 vasca: 2,03 m³	2,03 m³	Nuova vasca (ex lavaggio)
Lavaggio	n° 11 vasche: 2,03 m³ ciascuna	22,33 m³	Eliminata una vasca (trasformata in stagnatura lucida)
Vasche vuote/inutilizzate	n° 4 vasche da 2,03 m³ n° 1 vasca da 3,30 m³ n° 5 vasche da 2,53 m³	-	Vasche inutilizzate a seguito dell'eliminazione del trattamento di nichel chimico
Totale	28 VASCHE (18 utilizzate)	36,54 m³	

- il Paragrafo **C.2.7 CICLO DI LAVORAZIONE DELLA NICHELATURA CHIMICA – LINEA G**, sia così sostituito:

“C.2.7 CICLO DI LAVORAZIONE DI ELETTROLUCIDATURA E DI STAGNATURA LUCIDA -LINEA G

Il **ciclo produttivo per la lucidatura elettrolitica dell'acciaio inox** è analogo a quello già eseguito nella linea manuale C ed è il seguente:

Carico dei materiali: i manufatti vengono agganciati su appositi telai in acciaio oppure in titanio. Il trasferimento dei pezzi nella vasca di lavoro è effettuato dall'operatore mediante carro ponte. Normalmente i pezzi di acciaio inox da sottoporre al trattamento non necessitano di alcuna preparazione (sgrassatura o decapaggio) che può comunque essere eseguita nelle vasche G1, G2/G3, G7 o G10. Talvolta viene eseguito un pre-trattamento meccanico di pallinatura, se sul pezzo è richiesta una finitura opaca.

Elettrolucidatura: viene effettuato in una vasca aspirata, contenente una miscela di acido solforico al 50% e acido fosforico al 50% a 40-60 °C. Lo scopo è quello di eliminare la microrugosità superficiale per via elettrolitica, facendo funzionare il pezzo da anodo, utilizzando catodi di acciaio inox. La quantità di metallo rimossa dal pezzo è funzione della corrente applicata e del tempo di trattamento, che può variare da 2 a 30 minuti.

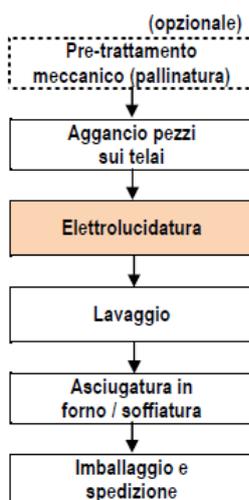
La vasca di lavoro è dotata di cappe di aspirazione convogliate all'emissione E15.

Lavaggio: i pezzi vengono lavati in una vasca a perdere e le acque di lavaggio sono inviate al depuratore chimico-fisico.

Asciugatura: l'asciugatura può avvenire nel forno della linea oppure per soffiatura manuale.

Il ciclo di lavoro è rappresentato nello schema a blocchi seguente:

Schema a blocchi per il trattamento di Elettrolucidatura



Il ciclo produttivo per la **stagnatura lucida** è il seguente:

Carico dei materiali: i manufatti vengono agganciati su appositi telai in acciaio. Il trasferimento dei pezzi nella vasca di lavoro è effettuato dall'operatore mediante carroponte.

Sgrassatura: la sgrassatura chimica (eventualmente preceduta dalla sgrassatura ad ultrasuoni), ha lo scopo di rimuovere gli eventuali contaminanti sulla superficie dei pezzi da trattare. E' una soluzione acquosa alcalina di un formulato commerciale specifico contenente soda e tensioattivi.

Le vasche di lavoro sono dotate di cappe di aspirazione convogliate all'emissione E15.

Lavaggio: i pezzi vengono risciacquati in una vasca a perdere e le acque di lavaggio sono inviate al depuratore chimico-fisico

Decapaggio: ha lo scopo di rimuovere dalla superficie del pezzo eventuali ossidi. Per materiali ferrosi si utilizza una soluzione acquosa di acido cloridrico e piccole quantità di tensioattivi e inibitori di corrosione, a temperatura ambiente. Per rame, leghe di rame e ottone si utilizza una soluzione acquosa di acido solforico a temperatura ambiente.

Le vasche di lavoro sono dotate di cappe di aspirazione convogliate all'emissione E15.

Lavaggio: i pezzi vengono risciacquati in una vasca a perdere e le acque di lavaggio sono inviate al depuratore chimico-fisico

Stagnatura: la stagnatura ha lo scopo di rivestire i pezzi per via elettrolitica con un deposito di stagno metallico puro al fine di migliorarne la resistenza alla corrosione, la conducibilità e la saldabilità. Come trattamento galvanico è largamente utilizzato in svariati campi come l'elettrotecnica, elettronica, l'industria automobilistica, la meccanica e soprattutto industria alimentare.

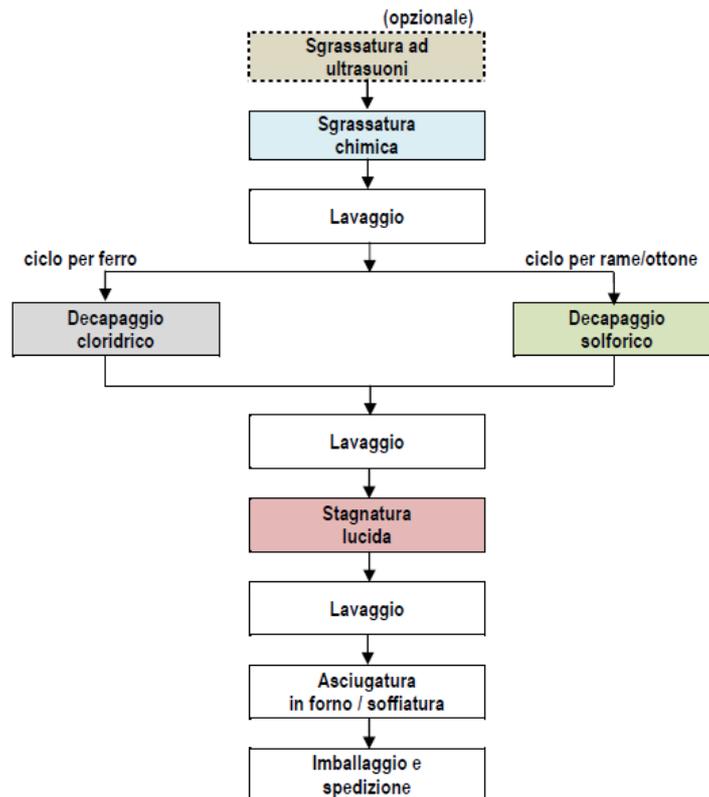
La deposizione avviene in una soluzione acquosa contenente sali di stagno, acido solforico e additivi con funzione di splendogeni e affinatori di grana. Gli anodi, contenuti in cestelli di titanio, sono costituiti da pani oppure da sfere di stagno puro. La temperatura di lavoro di 20-25 °C è mantenuta attraverso serpentine termostate.

La vasca di lavoro è dotata di cappe di aspirazione convogliate all'emissione E15.

Lavaggio: i pezzi vengono risciacquati in una vasca a perdere e le acque di lavaggio sono inviate al depuratore chimico-fisico

Asciugatura: l'asciugatura può avvenire nel forno della linea oppure per soffiatura manuale.

Schema a blocchi per il trattamento di Stagnatura



- al paragrafo **D.2.5 EMISSIONI IN ATMOSFERA**, nella Tabella di cui al punto 1. le caratteristiche del punto di emissione E15 siano così sostituite:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Altezza minima (m)	Durata massima (h/giorno)	Parametri	Unità di misura	Limiti autorizzativi	Impianto di abbattimento
E15	Linea F di ossidazione anodica e linea G di elettrolucidatura e stagnatura lucida	9,5	10	Portata	Nm ³ /h	35.000	Scrubber a umido
				Sostanze alcaline (come Na ₂ O)	mg/Nm ³	5	
				Nichel e suoi composti	mg/Nm ³	1	
				Acido Solforico e suoi sali	mg/Nm ³	2	
				Acido Nitrico e suoi sali	mg/Nm ³	5	
				Acido cloridrico	mg/N m³	5	
Acido fosforico	mg/N m³	2					

- al paragrafo **D.3.2 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEGLI SCARICHI IDRICI**, nella Tabella 1 - **Scarichi idrici** i controlli per lo scarico S.1.1. siano così integrati per il parametro conoscitivo **Stagno**:

Punto di campionamento	Parametri	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
S1.1 (Scarico industriale)	Stagno (conoscitivo)	mg/L	semestrale	Su supporto informatico da trasmettere nel report annuale Conservazione dei certificati di analisi

- al paragrafo **D.3.4 MONITORAGGIO E CONTROLLO DELLE EMISSIONI IN ATMOSFERA, Emissioni Convogliate**, nella Tabella 6a – *Emissioni convogliate – stato attuale*, siano aggiunti dalla Tabella 6b i controlli per il punto di emissione E15, che sono così **modificati**:

Punto di emissione	Fase di provenienza	Parametri	Unità di misura	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
E15	Linea F di ossidazione anodica e linea G di elettrolucidatura e stagnatura lucida	Portata	Nm ³ /h	annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel report annuale Conservazione dei certificati di analisi
		Sostanze alcaline (come Na ₂ O)	mg/Nm ³		
		Nichel e suoi composti	mg/Nm ³		
		Acido Solforico e suoi sali	mg/Nm ³		
		Acido Nitrico e suoi sali	mg/Nm ³		
		Acido cloridrico	mg/Nm³		
Acido fosforico	mg/Nm³				

- al paragrafo **D.3.7 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI CONSUMI IDRICI**, nella Tabella 11 – *Prelievi idrici*, per quanto riguarda il monitoraggio dei prelievi idrici per la linea G nella nuova configurazione, si propone di ricorrere ad una **ripartizione per stima e non per misura diretta**, poiché essendo la vasca di elettrolucidatura e la vasca di stagnatura nella medesima linea, con lavaggi e vasche di preparazione comuni ai due trattamenti, non è possibile ricorrere a misure separate.
- al paragrafo **D.3.8 MONITORAGGIO E CONTROLLO DI MATERIE PRIME**, nella Tabella 12 – *Materie prime*, il consumo di materie prime potrà essere fornito suddiviso con precisione fra i trattamenti di elettrolucidatura (vasca linea C e vasca linea G) e stagnatura (vasca linea G), considerandoli separatamente.
- al paragrafo **D.3.9 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI CONSUMI ENERGETICI**, nella Tabella 14 – *Energia*, per quanto riguarda il monitoraggio dei consumi energetici (energia elettrica, energia termica) per la linea G nella nuova configurazione, si propone di ricorrere ad una **ripartizione per stima e non per misura diretta**, poiché essendo la vasca di elettrolucidatura e la vasca di stagnatura nella medesima linea, con lavaggi e vasche di preparazione comuni ai due trattamenti, non è possibile ricorrere a misure separate.

- al paragrafo **D.3.12 MONITORAGGIO E CONTROLLO DEI PRODOTTI FINITI ED EVENTUALI INTERMEDI**, la **Tabella 18 - *Prodotti finiti*** sia così sostituita:

Tabella 18 – Prodotti finiti

Tipologia	Quantità (t/anno)	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
Prodotti nichelati lucidi		annuale	Su supporto informatico da trasmettere nel report annuale
Prodotti nichelati lucidi			
Prodotti cromati			
Prodotti fosfatati e bruniti			
Prodotti zincati			
Prodotti ossidazione anodica			
Prodotti elettrolucidatura			
Prodotti stagnatura			

- che **resti invariata** ogni altra prescrizione portata a carico dell'azienda Tecnotrattamenti s.r.l. con DET-AMB-2017-1230 del 09/03/2017 e ss.mm.ii., per l'esercizio dell'attività di trattamenti galvanici, svolta presso l'installazione situata in Comune di Pianoro (BO), Località Pian di Macina, in Via del Sasso n° 3.
- che **contro il presente provvedimento** può essere presentato ricorso giurisdizionale al Tribunale Amministrativo Regionale entro 60 giorni o, in alternativa, un ricorso straordinario al Capo dello Stato, nel termine di 120 giorni dalla data di ricevimento del presente provvedimento.

Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana
Incarico di funzione Autorizzazioni Complesse ed Energia ⁸

Stefano Stagni
(lettera firmata digitalmente) ⁹

⁸ Conferimento incarichi di funzione stabilito con Det. n° 2019-873 del 29/10/2019- Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana. "Approvazione dell'assetto organizzativo di dettaglio dell'Area Autorizzazioni e Concessioni Metropolitana a seguito del recepimento degli incarichi di funzione istituiti per il triennio 2019-2022";

⁹ Documento prodotto e conservato in originale informatico e firmato digitalmente ai sensi dell'art. 20 del "Codice dell'Amministrazione Digitale" nella data risultante dai dati della sottoscrizione digitale. L'eventuale stampa del documento costituisce copia analogica sottoscritta con firma a mezzo stampa predisposta secondo l'articolo 3 del D.Lgs 12 dicembre 1993, n. 39 e l'articolo 3 bis, comma 4 bis del Codice dell'Amministrazione Digitale;

SI ATTESTA CHE IL PRESENTE DOCUMENTO È COPIA CONFORME DELL'ATTO ORIGINALE FIRMATO DIGITALMENTE.