

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

* * *

Atti amministrativi

Determinazione dirigenziale	n. DET-AMB-2025-3492 del 17/06/2025
Oggetto	Tecnomeccanica Crevalcore SpA - 12^ MNS AIA - AUTORIZZAZIONE
Proposta	n. PDET-AMB-2025-3640 del 17/06/2025
Struttura adottante	Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna
Dirigente adottante	PAOLA CAVAZZI

Questo giorno diciassette GIUGNO 2025 presso la sede di Via San Felice, 25 - 40122 Bologna, il Responsabile della Servizio Autorizzazioni e Concessioni di Bologna, PAOLA CAVAZZI, determina quanto segue.

Pratica Sinadoc n° 10078/2025

Oggetto: D.Lgs. n° 152/06¹- L.R. n° 09/15² - Azienda Tecnomeccanica Crevalcore S.p.A. - 12[^] Modifica Non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³ rilasciata per l'installazione IPPC di produzione di componenti in alluminio per automotive (di cui al punto 2.5b dell'Allegato VIII, alla Parte II, del D.Lgs. n° 152/06), situata in Comune di Crevalcore (BO), località Beni Comunali, in Via Mezzo Levante n° 2339.

LA RESPONSABILE DELL'UNITA' AUTORIZZAZIONI COMPLESSE E VALUTAZIONI AMBIENTALI

Premesso che all'Azienda Tecnomeccanica Crevalcore S.p.A., con sede legale e installazione in Comune di Crevalcore (BO), località Beni Comunali, in Via Mezzo Levante n° 2339, è stata rilasciata l'Autorizzazione Integrata Ambientale per l'esercizio dell'attività IPPC di produzione di componenti in alluminio per automotive (di cui al punto 2.5b dell'Allegato VIII, alla Parte II, del D.Lgs. n° 152/06);

Vista la domanda⁴ del 02/04/2025 presentata dall'Azienda Tecnomeccanica Crevalcore S.p.A. sul portale web IPPC-AIA (<https://ippc-aia.arpae.it/aia>) mediante le procedure di invio telematico stabilite dalla Regione Emilia-Romagna⁵ e con cui si chiede la **Modifica non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale³** rilasciata per l'installazione IPPC in oggetto relativamente all'ampliamento del reparto finitura meccanica e lavaggio dei componenti in alluminio. Nello specifico, verranno introdotte all'interno del fabbricato principale le seguenti nuove unità di lavorazione, di tipologia analoga a quelle già presenti in stabilimento:

- a) n. 15 nuove apparecchiature di lavorazione meccanica costituite da:
 - n. 10 centri di lavorazione "Heller" (n. 8 di nuova introduzione, n. 2 provenienti dal fabbricato Est);
 - n. 1 tornio "Huron";
 - n. 2 torni verticali "FAMAR";
 - n. 1 centro di lavoro bi-mandrino ad asse orizzontale "Fausto Marinello";
 - n. 1 tornio verticale "Chiron";
- b) n. 8 isole automatiche di sbavatura;
- c) n. 4 impianti di lavaggio dei pezzi (n. 3 di nuova introduzione, n. 1 proveniente dal fabbricato Est).

Poiché il Gestore intende realizzare un unico reparto di finitura meccanica e lavaggio pezzi, per esigenze di spazio procederà alla dismissione di alcune macchine per le lavorazioni plastiche, precisamente n. 6 presse ad iniezione e n. 3 linee di assemblaggio, attualmente presenti all'interno del fabbricato principale.

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 Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 174750 del 10/12/2014, successivamente modificata e integrata con atto della Città Metropolitana di Bologna con P.G. n° 105098 del 02/09/2015 e con atti di ARPAE DET-AMB-2016-2770 del 08/08/2016, DET-AMB-2017-4202 del 03/08/2017; DET-AMB-2017-5212 del 29/09/2017, DET-AMB-2018-2056 del 27/04/2018, DET-AMB-2018-3712 del 18/07/2018, DET-AMB-2019-3365 del 11/07/2019, poi volturata con atto DET-AMB-2021-2784 del 01/06/2021 e successivamente modificata con atti DET-AMB-2021-3865 del 03/08/2021, DET-AMB-2021-6046 del 30/11/2021, DET-AMB-2023-493 del 01/02/2023 e DET-AMB-2024-3551 del 25/06/2024;

⁴ Assunta agli atti con PG/2025/62313 del 02/04/2025;

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

Oltre alle apparecchiature suddette, per una migliore gestione dei residui generati dalle lavorazioni suddette, si prevede l'introduzione di una macchina compattatrice ausiliaria (denominata Jvonne, Serie ECO Compatt) destinata alla bricchettatura dei trucioli di alluminio; essi verranno gestiti come sottoprodotto e saranno avviati alla vendita a terzi, secondo le modalità operative già autorizzate con la 9^a Modifica Non Sostanziale AIA⁶, oppure riutilizzati internamente nei forni fusori presenti in stabilimento.

I centri di lavorazione e i torni di cui al **punto a)** sono costituiti da macchine a controllo numerico CNC che operano una lavorazione meccanica per asportazione di truciolo di alluminio utilizzando olio lubrorefrigerante Castrol Hysol SL 50 XBB in emulsione acquosa al 3 %. Tutte le macchine sono inoltre equipaggiate con attrezzature con di bloccaggio automatico dei pezzi, trasportatore di trucioli e magazzino utensili integrato.

Le isole automatiche di sbavatura (**punto b)** operano un ciclo di lavoro automatizzato e robotizzato ed effettuano le operazioni di sbavatura/finitura dei pezzi pressofusi impiegando una fresatrice fissa ad azionamento pneumatico. Le macchine sono dotate di un robot industriale antropomorfo che preleva il pezzo dal sistema di alimentazione, lo colloca in corrispondenza della fresatrice per le operazioni di sbavatura/finitura e lo trasferisce nella zona di scarico al termine della lavorazione. La lavorazione produce polveri di alluminio che cadono per gravità in un contenitore di raccolta e vengono rimosse a fine turno.

Gli impianti di cui al **punto c)** sono costituiti da lavatrici che operano secondo un ciclo automatico articolato nelle seguenti fasi: lavaggio dei pezzi con acqua e detergente, risciacquo per immersione in acqua e asciugatura con getti di aria calda. Tutte le operazioni avvengono all'interno di una cabina in acciaio inossidabile, chiusa a tenuta stagna, ad eccezione del caricamento dei pezzi sui cestelli dedicati che è svolto manualmente dall'operatore.

In merito alla componente atmosfera, il Gestore ha riferito che, sulla base delle dichiarazioni rese dai costruttori, l'inserimento delle nuove unità produttive/di lavorazione non determina la necessità di introdurre nuovi punti di emissione in atmosfera. In particolare:

- in riferimento alle apparecchiature di cui al punto a):
 - trattasi di macchine dotate di erogatori di emulsione a bassa pressione ed elevata portata predisposti per limitare al minimo lo sviluppo di nebbie oleose;
 - la lavorazione avviene a temperatura ambiente, in cabina chiusa;
 - le apparecchiature sono collegate ad abbattitori costituiti da un sistema filtrante a più elementi, con efficienza al 99 %; pertanto non sono previsti nuovi punti di emissione in atmosfera, ma emissioni diffuse nell'ambiente di lavoro;
- le isole automatiche di sbavatura (punto b) e gli impianti di lavaggio pezzi (punto c) non necessitano di sistemi di aspirazione;

In riferimento alle rimanenti matrici ambientali, il Gestore ha dichiarato quanto segue:

- scarichi idrici: non si prevede l'attivazione di nuovi punti di scarico; le acque reflue dal lavaggio dei pezzi verranno raccolte in appositi contenitori mobili e avviate a smaltimento come rifiuti;
- utilizzo di sostanze pericolose: non si prevede l'inserimento di nuove sostanze nel ciclo produttivo e si ritiene l'incremento quantitativo di quelle già in uso non significativo;

⁶ Atto di ARP AE DET-AMB-2021-6046 del 30/11/2021.

- rifiuti: gli interventi richiesti non determinano l'introduzione di nuovi codici CER in quanto i rifiuti derivanti dal funzionamento delle nuove macchine sono ascrivibili alle seguenti tipologie già in gestione presso l'Azienda:
 - emulsioni oleose derivanti dalle lavorazioni meccaniche;
 - acque derivanti dal lavaggio dei pezzi;
 - polveri di alluminio dalle isole automatiche di sbavatura;

Secondo le stime presentate dal Gestore, inoltre, non si prevedono aumenti significativi dei consumi idrici, energetici e delle quantità di rifiuti prodotti a seguito dell'introduzione dei nuovi apparati di lavorazione.

Considerato che con l'inserimento delle nuove macchine non è previsto il collettamento degli effluenti gassosi a punti di emissione esterni, in previsione dell'aumento delle emissioni diffuse all'interno dell'ambiente di lavoro, in data 29/05/2025 **ARPAE - AACM ha richiesto⁷ ad AUSL - Dipartimento di Sanità Pubblica - U.O. Prevenzione e Sicurezza degli Ambienti di Lavoro l'espressione del relativo parere di competenza** per gli interventi di cui ai punti a) e c).

Dato atto che:

- in data 19/03/2025 il Gestore ha provveduto correttamente al pagamento delle tariffe istruttorie per la modifica non sostanziale 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 scrivente Agenzia, in data 02/04/2025, ha avviato⁸ il procedimento per il rilascio della suddetta Modifica non sostanziale dell'AIA;
- ai sensi dell'art. 29-quater del D.Lgs. n° 152/06, in data 29/04/2025, è stata trasmessa la richiesta di integrazioni al Gestore, con contestuale sospensione⁹ del procedimento in oggetto e lo stesso ha provveduto, in data 15/05/2025, a trasmettere¹⁰ la documentazione integrativa richiesta;

Vista la relazione istruttoria¹¹ trasmessa in data 16/06/2025 da ARPAE - Area Prevenzione Ambientale Metropolitana - Servizio Territoriale di Bologna - Unità IPPC con la quale, esaminata l'istanza⁵ presentata, si formulano le seguenti considerazioni:

- a) secondo quanto previsto alla Parte V del D.Lgs. 152/06 e, più nel dettaglio, dalla normativa regionale di riferimento (DGR 2236/09 e Criteri CRIAER), gli effluenti derivanti da lavorazioni di "Trattamento meccanico e finitura delle superfici metalliche" devono, di norma, essere captati e convogliati, prima dello scarico in atmosfera, ad un idoneo impianto di abbattimento delle polveri/nebbie oleose; analogamente, per quanto concerne le operazioni di "Pulizia di superfici metalliche con sgrassanti non contenenti solventi", gli effluenti provenienti dalle fasi di lavaggio e che possono essere seguite da fasi di asciugatura, devono essere captati e convogliati in atmosfera e, a seconda della composizione dello sgrassante utilizzato, rispettare precisi valori limite di emissione;

⁷ Nota agli atti con PG/2025/99761 del 29/05/2025;

⁸ Nota agli atti con PG/2025/62911 del 02/04/2025;

⁹ Nota agli atti con PG/2025/79993 del 29/04/2025;

¹⁰ Nota agli atti con PG/2025/89936 del 15/05/2025;

¹¹ Assunta agli atti con PG/2025/107590 del 16/06/2025;

- b) acquisito in proposito il parere¹² favorevole con prescrizioni di AUSL - Dipartimento di Sanità Pubblica - U.O. Prevenzione e Sicurezza degli Ambienti di Lavoro, in merito agli aspetti di competenza, **si accorda nulla osta alle modifiche così come proposte dal Gestore, nel rispetto delle prescrizioni di cui al suddetto parere** (allegato al presente provvedimento);

Preso atto che le modifiche proposte non comportano aumenti agli impatti ambientali dell'installazione IPPC e che le stesse non necessitano di essere sottoposte alla procedura di verifica di assoggettabilità a VIA (screening), ai sensi dell'art. 6, comma 6, D.Lgs. 152/06¹³ e della L.R. 4/18;

Valutato necessario procedere alla Modifica non Sostanziale dell'Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata all'Azienda Tecnomeccanica Crevalcore S.p.A. per l'installazione IPPC in oggetto;

Vista la L.R. n. 13/15 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

- la **Modifica dell'Autorizzazione Integrata Ambientale**³ rilasciata all'Azienda Tecnomeccanica Crevalcore S.p.A. per l'esercizio dell'installazione IPPC di produzione di componenti in alluminio (di cui al punto 2.5b dell'Allegato VIII, alla Parte II, del D.Lgs. n° 152/06), situata in Comune di Crevalcore (BO), località Beni Comunali, in Via Mezzo Levante n° 2339, stabilendo quanto segue:

- al paragrafo C.2.1 DESCRIZIONE DELLE FASI DI PRODUZIONE DEI COMPONENTI IN ALLUMINIO, il sottoparagrafo Finitura (reparto finitura), sia così sostituito:**

" Il reparto dove avviene la finitura dei pezzi in alluminio è dotato di:

- n. 2 macchine granigliatrici indipendenti, ubicate all'interno del fabbricato principale;*
- n. 23 apparecchiature di lavorazione meccanica: n. 10 centri di lavoro Heller, n. 1 tornio Huron, n. 2 torni verticali FAMAR, n. 1 centro di lavoro FAUSTO MARINELLO, n. 1 tornio verticale CHIRON e n. 8 isole automatiche di sbavatura ubicate nel fabbricato principale;***
- n. 5 impianti di lavaggio per pezzi: n. 1 ubicata nel fabbricato Est, interamente occupato dal Reparto Finitura, e n. 4 ubicati nel fabbricato principale.***

Pallinatura

I pezzi sono posti in un apposito cestello che viene inserito all'interno della macchina dove avviene il processo di "pallinatura" con la rotazione del cestello e la proiezione di graniglia metallica sui pezzi. La graniglia viene recuperata mediante una tramoggia, mentre un vibro-setaccio provvede alla separazione delle bave di alluminio dalla graniglia recuperata.

Le due granigliatrici sono localizzate all'interno del fabbricato principale e funzionano per 24 h/giorno; l'emissione in atmosfera ad esse associata è discontinua in quanto le due macchine

¹² Nota agli atti con PG/2025/101464 del 05/06/2025;

¹³ Come modificato dal D.Lgs. n. 104/17;

lavorano con un ciclo lavorativo di 10 minuti, che si alterna ad un ciclo di carico e scarico di 15 min in cui l'aspirazione è spenta, per un funzionamento effettivo pari a 16 ore su 24. Da tale lavorazione, si generano le emissioni provenienti dalle due macchine granigliatrici (punti di emissione denominati E43 ed E43B).

L'aspirazione proveniente dalla camera di lavorazione di ciascuna delle due apparecchiature è dotata di un primo sistema di abbattimento che consente il recupero della frazione più grossolana del materiale particellare generato dall'operazione di pallinatura; un secondo sistema di abbattimento è costituito da un filtro a cartucce che viene pulito settimanalmente.

Finitura meccanica

I cestelli contenenti i pezzi vengono prelevati mediante carrelli dal reparto di pallinatura e portati presso le isole automatiche di sbavatura nelle quali vengono caricati manualmente su appositi piazzamenti. Le operazioni di sbavatura dei componenti meccanici in alluminio si svolgono all'interno di un'isola di lavoro robotizzata, mediante una fresatrice fissa ad azionamento pneumatico.

Il processo di lavoro automatizzato dell'isola prevede che la manipolazione dei pezzi, da trattare venga effettuata da un Robot industriale antropomorfo, che si occupa di prelevare il componente dal sistema meccanico di alimentazione a due piastre, movimentandolo verso la zona di sbavatura, in corrispondenza della fresatrice, e mantenendolo in posizione durante la lavorazione.

Terminata la sbavatura del pezzo, il robot trasferisce il prodotto finito nella zona di scarico, in corrispondenza dello scivolo di evacuazione, dal quale cade per gravità all'interno del contenitore. La lavorazione di sbavatura produce polveri di alluminio.

In seguito, i pezzi vengono portati mediante carrelli presso i centri di lavorazione meccanica nei quali vengono caricati manualmente sui mandrini presenti all'interno delle macchine; in seguito l'operatore avvia manualmente il ciclo di lavoro della macchina che è completamente automatizzato.

La lavorazione consiste nella finitura meccanica lubrorefrigerata (alesatura, fresatura, ecc.) con utilizzo di emulsione oleosa di componenti in alluminio, condotta all'interno dell'apparecchiatura (cabina chiusa ed incapsulata).

*Gli erogatori di emulsione sono predisposti per flussi a bassa pressione ed elevata portata in modo da limitare al minimo lo sviluppo di nebbie oleose anche all'interno dell'incapsulamento. Per il confezionamento dell'emulsione oleosa, viene utilizzato olio a bassa pressione di vapore, in modo che le emissioni siano trascurabili. **Al termine del ciclo di lavorazione i pezzi vengono prelevati e depositati manualmente all'interno di pallet e tramite carrello vengono portati all'operazione successiva.***

Tutte le apparecchiature di lavorazione meccanica sono dotate di appositi sistemi filtranti con efficienza di abbattimento minima segnalata dal costruttore pari al 99 %.

I residui della fase di finitura meccanica, costituiti da trucioli di alluminio (c.d. "sfridi"), possono essere rinviati al processo di rifusione nei forni o, in alternativa, accumulati separatamente e avviati alla vendita a terzi come sottoprodotti (ai sensi dell'art. 184-bis del D.Lgs. 152/06); se necessario, si procede preventivamente alla compattazione degli sfridi, secondo la normale pratica industriale, mediante apposita apparecchiatura destinata alla bricchettatura.

Lavaggio finale pezzi

I pezzi da lavare provenienti dai centri da lavorazione meccanica vengono scaricati manualmente e riposti sui cestelli dedicati; successivamente i cestelli vengono spinti su dei rulli trasportatori per venir poi immessi nella camera di lavaggio. Il ciclo automatico di lavaggio, risciacquo e asciugatura viene avviato dall'operatore attraverso una pulsantiera; per la fase di lavaggio con l'utilizzo di acqua e detergente industriale in basse proporzioni (soluzione al 3 %).

Le operazioni si svolgeranno interamente all'interno del corpo macchina e, consistendo essenzialmente in lavaggio a spruzzo con acqua calda (70°C) e detergente, soffiatura con aria compressa e asciugatura a 80°C, comporteranno lo sviluppo di vapore acqueo all'interno della cabina di lavaggio.

Secondo le indicazioni del costruttore, alle condizioni di processo indicate, l'apparecchiatura non necessita di collegamento ad un camino di espulsione: essa è completata con coperchio in acciaio inox e munito di guarnizioni perimetrali in gomma che riduce al minimo l'immissione in ambiente del vapore acqueo.

Al termine del ciclo il cestello viene prelevato manualmente e fatto scorrere sui rulli trasportatori dall'interno della macchina verso l'esterno; si procede quindi al controllo visivo (con eventuale invio a rilavorazione o scarto dei pezzi non conformi) e al deposito all'interno di apposite cassette per la spedizione.”;

- **al paragrafo C.3.3 BILANCIO IDRICO (PRELIEVI E SCARICHI), sottoparagrafo Prelievi idrici, il seguente periodo:**

" I processi di pressofusione dell'alluminio e dei materiali plastici non richiedono un vero e proprio utilizzo di acqua. L'acqua, ai fini industriali, è usata per il raffreddamento degli stampi dell'alluminio in miscela con il distaccante e per il raffreddamento di alcune utenze (ad es. stampi della plastica e presse dell'alluminio), in circuito chiuso.

E' inoltre utilizzata per le seguenti fasi di finitura, nello specifico per:

- *finitura meccanica, in n. 3 apparecchiature di lavorazione meccanica e n. 1 tornio automatizzato, addizionata con olio lubrorefrigerante;*
- *lavaggio, in n. 2 impianti di lavaggio pezzi, addizionata con detergente industriale sgrassante.*

Il circuito chiuso conta la presenza di torri evaporative che raffreddano l'acqua, prima che la stessa venga rimandata in circolo. L'acqua persa durante il passaggio nelle torri evaporative ed evaporata durante le diverse fasi di raffreddamento viene reintegrata ricorrendo all'acqua da acquedotto comunale."

sia sostituito come di seguito indicato:

" I processi di pressofusione dell'alluminio e dei materiali plastici non richiedono un vero e proprio utilizzo di acqua. L'acqua, ai fini industriali, è usata per il raffreddamento degli stampi dell'alluminio in miscela con il distaccante e per il raffreddamento di alcune utenze (ad es. stampi della plastica e presse dell'alluminio), in circuito chiuso.

E' inoltre utilizzata nelle seguenti lavorazioni di finitura:

- ***finitura meccanica, in n. 23 apparecchiature di lavorazione meccanica, addizionata con olio lubrorefrigerante;***
- ***lavaggio, in n. 5 impianti di lavaggio pezzi, addizionata con detergente industriale sgrassante.***

Il circuito chiuso conta la presenza di torri evaporative che raffreddano l'acqua, prima che la stessa venga rimandata in circolo. L'acqua persa durante il passaggio nelle torri evaporative ed evaporata durante le diverse fasi di raffreddamento viene reintegrata ricorrendo all'acqua da acquedotto comunale."

• **al paragrafo D.2.7 EMISSIONI IN ATMOSFERA, sia aggiunto il seguente punto 11:**

" 11. Entro 15 giorni dalla realizzazione delle modifiche intervenute con la 12^ Modifica Non Sostanziale di AIA, il Gestore è tenuto a trasmettere ad AUSL - Dipartimento di Sanità Pubblica - U.O. Prevenzione e Sicurezza degli Ambienti di Lavoro e ad ARPAE quanto di seguito indicato:

- *l'aggiornamento del Documento di Valutazione dei rischi; con particolare riferimento al rischio meccanico e chimico;*
- *l'aggiornamento del protocollo sanitario;*
- *l'aggiornamento della formazione dei lavoratori;*
- *l'elenco delle schede di sicurezza dei prodotti chimici utilizzati;*
- *il programma di pulizia degli ambienti e delle attrezzature di lavoro;*
- *il programma di manutenzione delle attrezzature di lavoro;*
- *l'elenco dei dispositivi di protezione individuale forniti ai lavoratori."*

2. **che resti invariata** ogni altra prescrizione portata a carico dell'Azienda Tecnomeccanica Crevalcore S.p.A., con la citata Autorizzazione Integrata Ambientale rilasciata dalla Provincia di Bologna con P.G. n° 174750 del 10/12/2014 e ss.mm.ii.;
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 e Valutazioni Ambientali¹⁴

Paola Cavazzi

*(lettera firmata digitalmente)*¹⁵

¹⁴ D.D.G. n. 26/2024 del 13/03/2024 "Direzione Generale. Revisione incarichi di funzione in Arpae Emilia-Romagna (2024-2028) conferiti con DET-2024-406 del 29/05/2024";

¹⁵ 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.