



**DICHIARAZIONE**  
**DELLA SITUAZIONE PATRIMONIALE RELATIVA ALL'ANNO** 2023

**(da utilizzare da parte del titolare di cariche elettive e politiche, del coniuge non separato e dai parenti entro il secondo grado)**

(ai sensi dell'art. 2 della L. 5 luglio 1982, n. 441)

Il sottoscritto STEFANO GIUSSANI

In qualità di CONS. COMUNALE

**DICHIARA**

che la situazione patrimoniale dichiarata nell'anno precedente:

non ha subito variazioni;

ha subito variazioni in aumento o diminuzione nei quadri \_\_\_\_\_.

**allega copia dell'ultima dichiarazione dei redditi soggetti all'imposta sui redditi delle persone fisiche**

Sul mio onore affermo che la dichiarazione corrisponde al vero.

Rho, 05/09/2023

In fede

\_\_\_\_\_