



**C O M U N E   D I   C A I V A N O**  
**PROVINCIA DI NAPOLI**

**COMUNICATO**

Il Commissario Straordinario dott. Marco Valentini comunica di aver approvato – in data odierna – il Rendiconto della gestione relativo all'Esercizio Finanziario 2009, comprensivo del Conto del Bilancio, Conto Economico e Conto del Patrimonio