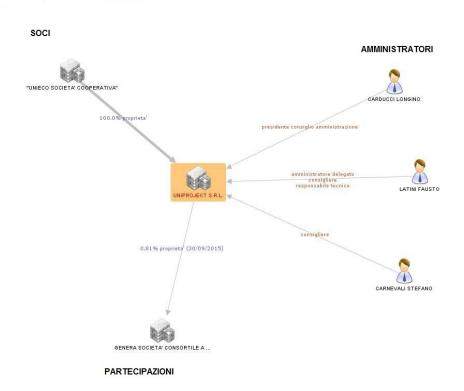
L'Amministrazione della società è affidata a:

- CARDUCCI Longino¹⁰⁵, Presidente del Consiglio di amministrazione, rappresentante dell'impresa, indagato nel procedimento penale 4542/2010 della procura della Repubblica di Potenza;
- LATINI Fausto¹⁰⁶, amministratore delegato, rappresentante dell'impresa, indagato nel procedimento penale 4542/2010 della procura della Repubblica di Potenza;
- CARNEVALI Stefano¹⁰⁷, consigliere.

Il soggetto economico in parola annovera partecipazioni non significative in un consorzio.

Per un'immediata comprensione dell'assetto e delle cariche sociali del soggetto economico in argomento, si rimanda al seguente grafico



81

¹⁰⁵ CARDUCCI Longino, nato a Offida (AP) il 03/07/1951 (c.f. CRDLGN51L03G005J).

¹⁰⁶ **LATINI Fausto**, nato a Jesi (AN) il 08/01/1961 (c.f. LTNFST61A08E388X).

¹⁰⁷ CARNEVALI Stefano, nato a Carpi (MO) il 09/06/1961 (c.f. CRNSFN61H09B819A).

Nella richiesta di richiesta di rinvio a giudizio del 28 luglio 2016 gli imputati sono 59 (essendo come detto ivi compresi i chiamati a rispondere di reati contro la pubblica amministrazione per le vicende total – Tempa Rossa) e dieci società sono imputate per responsabilità di cui al decreto legislativo n. 231 del 2001¹⁰⁸.

Si tratta, oltre che di ENI S.p.a., delle società, già sopra esaminate: Ecosistem s.r.l., Ireos S.p.a., Tecnoparco Valbasento S.p.a., Criscuolo Eco-Petrol Service s.r.l., De Cristofaro s.r.l., I.A.M. S.p.a., Consuleco s.r.l., Solvic s.r.l., Uniproject s.r.l. .

3.3 Le autorizzazioni

Va sottolineato che, pur essendo in corso in sede giudiziaria un processo per traffico illecito di rifiuti, parliamo evidentemente di una realtà produttiva e di gestione dei rifiuti che si svolge in maniera non occulta, coinvolgendo aziende che operano in piena visibilità e nell'ambito di una "rete amministrativa" assai strutturata.

Di questo contesto sono parte essenziale le autorizzazioni amministrative sulla base delle quali per anni si è svolta l'attività produttiva, ed in particolare le autorizzazioni integrate ambientali, oggetto di due successive deliberazioni di Giunta regionale.

E' possibile quindi avere una visione dell'impianto e del ciclo produttivo del complesso Centro Olio Val d'Agri sulla base di quei provvedimenti¹⁰⁹.

L'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con deliberazione di Giunta regionale n. 313 del 11 marzo 2011, riporta al punto 2.2 la descrizione dell'impianto e del ciclo produttivo del complesso denominato Centro Olio Val d'Agri.

Il processo si svolge sulla linea di trattamento Monte Alpi e su quattro linee Val d'Agri. Le quattro linee Val d'Agri, realizzate in fasi separate

Peraltro la formulazione dell'imputazione è generica, descrivendosi, quale condotta incriminata "perché otteneva vantaggi economici o comunque vantaggi dalla consumazione del reato di cui all'articolo 260 [o, in altro capo, 256], DL [rectius: decreto legislativo] n. 152 del 2006", senza indicazione dei criteri di addebito soggettivo derivanti dagli artt. 5-8 decreto legislativo 231/2001, e pertanto non sono possibili in questa sede considerazioni ulteriori sui modelli organizzativi che potrebbero aver determinato la commissione di illeciti ambinetali.

¹⁰⁹ La descrizione di fonte aziendale delle attività del COVA è contenuta nella nota sintetica acquisita dalla Commissione come documento 1140/2, in cui sono riportate: una descrizione complessiva dell'attività del COVA e del ciclo produttivo; la descrizione del sistema di monitoraggio ambientale; un approfondimento sulla gestione delle acque di strato; un focus sulle emissioni in aria; una valutazione di sintesi sullo stato di salute dei dipendenti del COVA.

(Fase l, Fase 2A e Fase 2B), trattano in modo parallelo ed indipendente gli idrocarburi provenienti dalla concessione di coltivazione idrocarburi unificata Val d'Agri.

Nel dettaglio:

- la realizzazione delle linee di produzione l e 2 e dei servizi ausiliari di processo ha costituito la Fase l;
- la realizzazione della linea di produzione 3 ha costituito la Fase 2A;
- la realizzazione della linea di produzione 4 e l'ampliamento dei servizi ausiliari di processo ha costituito la Fase 2B.

Il greggio in ingresso all'impianto subisce tutti i trattamenti necessari per la commercializzazione, i quali consistono, essenzialmente, nella separazione e conseguente lavorazione delle tre fasi presenti nel fluido estratto: olio greggio, gas e acqua.

La capacità nominale di trattamento dell'intero impianto è pari a 16.500 m³/g di olio e 3.100.000 Sm³/g di gas associato al greggio, e in particolare:

- 1.500 m³/g di olio e 300.000 Sm³/g di gas per la linea di produzione Monte Alpi;
- 3.000 m³/g di olio e 600.000 Sm³/g dì gas per ognuna delle prime tre linee di produzione dell'impianto Val d'Agri;
- 6.000 m³/g di olio e 1.000.000 Sm³/g di gas, per la quarta linea di produzione dell'impianto Val d'Agri, entrata in funzione nel settembre 2004.

Il greggio arriva dai pozzi ad un sistema di collettori (*manifold*) per poi essere inviato al processo che si basa sulla separazione trifase in acqua, gas e olio greggio. L'olio, all'uscita dei separatori, è prima inviato alle colonne di stabilizzazione (strippaggio ovvero degasaggio) e poi stoccato in serbatoi a tetto galleggiante in attesa del convogliamento in raffineria mediante oleodotto.

Il gas di media e bassa pressione associato all'olio, separato all'ingresso in centrale e contenente idrogeno solforato (H₂S), è convogliato e inviato agli impianti di addolcimento (desolforazione) da cui si ottiene gas dolce. L'idrogeno solforato e l'anidride carbonica sono assorbiti mediante soluzione di metildietanolammina (MDEA) e si liberano durante la fase di rigenerazione della stessa per il successivo invio al sistema di recupero zolfo, che ha lo scopo di trasformare lo H₂S in zolfo liquido che viene stoccato in apposito serbatoio che lo mantiene ad idonea temperatura fino alla successiva commercializzazione.

Il gas dolce di Monte Alpi è inviato a tre colonne di disidratazione: si tratta di recipienti a pressione in cui il gas è fatto passare attraverso setacci molecolari in modo da abbassarne il punto di rugiada a -10°C e separarne l'acqua contenuta. Il gas dolce di Val d'Agri viene invece

inviato a una colonna di disidratazione a glicole trietilenico dove, attraversando in controcorrente una corrente di glicole, cede l'acqua contenuta fino ad abbassare il suo punto di rugiada a -10°C. Il gas prodotto viene utilizzato quota parte per autoconsumo ed in parte immesso nella rete di distribuzione Snam Rete Gas.

L'acqua di strato (acqua contenuta nel fluido estratto), separata dal greggio, viene trattata al fine di eliminare i gas, gli idrocarburi ed i solidi disciolti in essa e successivamente reiniettata in unità geologiche profonde nel pozzo denominato Costa Molina 2. Questa attività è assoggettata ad altro provvedimento autorizzativo della regione Basilicata (Ufficio Ciclo dell'Acqua, D.D. n. 1219/09 dell'11 settembre 2000; rinnovo autorizzazione, D.D. 75A/2001/D/1010 del 5 settembre 2001) allo scarico nel sottosuolo delle acque derivanti dall'estrazione e separazione idrocarburi del Centro Olio Val d'Agri nel pozzo di iniezione Costa Molina 2.

La regione Basilicata ha sospeso le autorizzazioni dopo il provvedimento giudiziario di sequestro del pozzo Costa Molina 2¹¹⁰. L'interpretazione dell'articolo 104 decreto legislativo n. 152 del 2006 data dalla procura della Repubblica di Potenza, che ha condizionato il provvedimento amministrativo di sospensione, prescinde da un eventuale dato di superamento tabellare ma ha riguardo alla sola ipotizzabilità (negata dalla procura della Repubblica a seguito di valutazoni consulenziali, non negata dalle autorità amministrative di regolazione e controllo) di una legittima reiniezione di quelle acque¹¹¹. Peraltro l'ARPAB aveva posto il problema della "zona grigia" delle prescrizioni contenute nelle AIA su questo punto.

Ne ha riferito la funzionaria dell'Ufficio certificazioni ambientali e attività tecniche ARPAB: "sulla questione della reiniezione, l'allora dirigente dell'ufficio aveva inviato una comunicazione all'autorità competente. Stiamo parlando di una comunicazione del 24 marzo 2015,

_

¹¹⁰ Per gli sviluppi recenti v. § 3.7

In sede di audizione, il 20 aprile 2016, la funzionaria dell'Ufficio certificazioni ambientali e attività tecniche ARPAB ha dichiarato: "in merito alla richiesta sulle ammine filmanti, quello che posso riferire, rispetto alle audizioni che il direttore ha avuto in questi giorni con gli uffici, è che in ARPA non c'era una metodica per la rilevazione delle ammine filmanti, che la dirigente dell'ufficio del laboratorio strumentale è riuscita a mettere a punto nel corso dell'anno 2015. Gli ultimi dati di settembre 2015, che sono stati puntualmente comunicati all'ufficio compatibilità ambientale, non hanno rilevato, in questo caso, superamenti delle ammine. C'era un superamento dei solidi sospesi, che è stato però segnalato. Questo vale per quanto riguarda le analisi della vasca prima della reiniezione. Per quanto riguarda le analisi delle ammine filmanti, posso dirvi che queste vengono effettuate anche nei pozzi lungo la condotta di reiniezione. In questi casi, quasi sempre, i dati ritrovati sono stati al di sotto del limite di rilevabilità".

in cui si segnalava la difficoltà di attuare molte delle prescrizioni contenute nella modifica non sostanziale all'AIA che riguardava appunto lo scarico in unità geologica profonda, nel pozzo di Costa Molina 2. L'ARPA aveva provveduto a segnalare la difficoltà oggettiva del tener fede e di verificare il rispetto di queste prescrizioni [...] l'agenzia aveva evidenziato l'impossibilità di svolgere le attività di cui alle prescrizioni, in particolare per i seguenti punti: per il punto 7 lettera b), in quanto non sono stati definiti i livelli di concentrazione delle sostanze utilizzate nelle acque di strato; rispetto al punto 9 lettera d), c'era l'impossibilità, in quanto non erano stati definiti i livelli di concentrazione, mentre, per il punto 10 lettera a), in quanto non sono stati definiti in maniera certa i livelli di cui sopra".

Le unità asservite al processo primario, la maggior parte delle quali presenti su ciascuna linea, sono:

Manifold (Unità V130);

Separazione (Unità V200);

Trattamento del greggio (Unità V210);

Trasporto e stoccaggio greggio (Unità V220);

Compressione gas bassa pressione (Unità V360);

Addolcimento gas (Unità V330);

Disidratazione gas (Unità V310) e Rigenerazione TEG (Unità V380);

Controllo del punto di rugiada (Unità V340);

Compressione gas alta pressione (Unità V360).

Le unità seguenti garantiscono, invece, i servizi ausiliari al processo; esse sono comuni alle quattro linee di produzione Val d'Agri e parzialmente integrate con il preesistente Centro Olio Monte Alpi:

Sistema gas combustibile (Unità V420);

Sistema aria compressa (Unità V460);

Generazione elettrica principale (Unità V470);

Generazione elettrica di emergenza (Unità V480);

Sistema acqua industriale (Unità V520);

Vapore e condense (Unità V620);

Sistema Olio diatermico (Unità 410 - Monte Alpi);

Refrigerazione (Unità V400);

Impianto recupero zolfo (Unità VSSO);

Torce e termodistruttori (Unità V230/V580/V585);

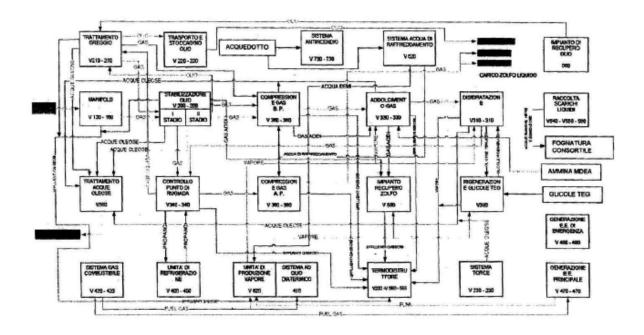
Drenaggi e Trattamento degli scarichi liquidi (Unità V540/VSSO/VS60);

Sistema antincendio ad acqua;

Sistemi di controllo, sicurezza e blocco;

Produzione azoto, iniezione additivi chimici, trattamento acque oleose, glicole per disidratazione gas.

Nello schema che segue sono indicati i blocchi del processo produttivo



Al punto 2.2.1 della D.G.R. n. 313 del 11 marzo 2011 sono descritte le unità asservite al processo primario. Attraverso il sistema di collettori *manifold* l'olio greggio viene alimentato al processo.

Il greggio proveniente dalle linee 1, 2 e 3 viene alimentato al "separatore di ingresso" (V200-VA-101) che svolge anche funzione di separatore bifasico (liquido/gas); la fase gassosa è inviata all'unità di addolcimento (desolforazione) mentre la fase liquida è inviata al separatore trifasico denominato "Separatore di I° Stadio" (V200-V5-101). Quest'ultimo genera:

una corrente di olio che viene inviata in controllo di livello al secondo stadio;

una corrente gassosa che viene mandata all'unità di addolcimento gas (Unità V330);

una corrente d'acqua che viene inviata all'unità di trattamento acque Oleose (Unità V560).

Il "Separatore di II° Stadio" (V200-VS-102) effettua una seconda separazione; la corrente d'olio uscente viene alimentata all'unità di trattamento greggio (V210) mentre il gas e l'acqua separati vengono inviati, rispettivamente, all'unità di compressione gas a bassa pressione (V360) e all'unità di trattamento acque oleose (V560).

Per quanto riguarda la linea 4, l'olio, prima di entrare al secondo stadio di separazione, viene riscaldato passando attraverso il " riscaldatore olio" V200-HA-401 (ad una temperatura di 37 °C); la corrente di olio in uscita dal suddetto separatore viene prima raffreddata e poi inviata a stoccaggio (Unità V220).

Dopo la separazione di II° stadio il greggio viene inviato alla colonna (V210-YE-101), una torre di "strippaggio" (degasaggio) a piatti, per la stabilizzazione dell'olio ottenuta mediante la separazione spinta del gas residuo contenuto nell'olio già sottoposto alla separazione di ingresso, di primo e di secondo stadio.

L'olio che esce dal fondo della colonna viene raffreddato e inviato all'unità "Stoccaggio dell'olio" (V220) per essere poi spedito al deposito di Taranto, mentre il gas che esce dalla testa viene unito a quello prodotto dal "Separatore di II° Stadio" ed inviato al compressore di bassa pressione (V360-KB-101).

Sui serbatoi (V220) è stato installato un impianto VOC Control (*volatile organic compounds*) il quale, permette l'abbattimento e la neutralizzazione dei vapori organici e di altri composti odorigeni.

Il gas di bassa pressione proveniente dal "Separatore di Il° Stadio" (V20Q-VS-102) è alimentato all'unità di "Addolcimento Gas" (V330). Per quanto riguarda le linee 1, 2 e 3, l'addolcimento del gas (desolforazione) avviene tramite una soluzione di metildietanolammina (MDEA).

I condensati vengono recuperati e ricircolati al "Separatore di II° stadio" V200-VS-102. Il gas viene poi separato da eventuale liquidi, filtrato ed inviato alla colonna di assorbimento; all'ingresso in colonna il gas viene prima riscaldato e poi la soluzione amminica rimuove lo H₂S e parte della CO₂. Dalla testa della colonna di assorbimento, il gas addolcito e desolforato viene raffreddato per interscambio con il gas in ingresso alla colonna ed alimentato all'unità di disidratazione.

La soluzione amminica esausta, ricca in H₂S e CO₂ è riscaldata per interscambio e rigenerata in una colonna a piatti ("rigeneratrice ammina") per riscaldamento con vapore a media pressione. I gas acidi liberati sono inviati all'unità di recupero zolfo (V580).

L'ammina rigenerata è rilanciata, dopo raffreddamento attraverso scambiatori ad aria e filtrazione, alla colonna di assorbimento. La linea 4 si differenzia dalle altre linee esclusivamente perché non è presente il *flash drum* (separatore gas di *flash*) per l'ammina esausta ed il gas liberato all'interno dell'apparecchiatura viene utilizzato come gas combustibile (*fuel gas*) per le utenze interne del Centro Olio.

L'ammina è stoccata in serbatoi a tetto fisso polmonati con azoto.

La disidratazione del gas avviene, per le 4 linee Val d'Agri, mediante glicole trietilenico (TEG, triethylene glycol). Il gas addolcito (desolforato e privato di parte della CO2) proveniente dall'assorbitore ammina (Unità V330) viene raffreddato nello scambiatore V340-HA-101 (V340-HA-401 per la linea 4) ed alimentato all'assorbitore glicole (V310-VE-101). Sul piatto di testa dell'assorbitore viene inviato, tramite pompe, il TEG rigenerato, proveniente dal serbatoio di stoccaggio glicole rigenerato (V380-TA-002).

Le tre unità di rigenerazione glicole sono costituite da: filtrazione glicole esausto, colonna di strippaggio, scambiatori per il recupero termico, pompe di rilancio al serbatoio glicole rigenerato (V380-TA-002), aerorefrigerante.

Il gas desolforato, disidratato e degasolinato è inviato all'unità "compressione alta pressione" per essere portato alle condizioni di pressione (76 bar assoluti) che ne permettano l'immissione nel gasdotto Snam Rete Gas.

Il Centro Olio Val d'Agri ha un sistema di smaltimento degli sfiati continui e degli scarichi di emergenza, integrato con il Centro Olio Monte Alpi.

Per sfiati continui si intendono i rilasci di apparecchiature da cui si libera una fase gassosa, sottoprodotto del processo, dovuta a flash (evaporazione parziale della corrente satura per effetto di una riduzione di pressione) della corrente principale o a venting (sfiato) di serbatoi, e il gas in uscita dalle sezioni di arricchimento (gas di coda) del gas acido presenti nella sezione di recupero zolfo; mentre, per scarichi di emergenza si intendono, principalmente, quelli delle valvole di sicurezza e di depressurizzazione di emergenza. La prima tipologia di scarichi viene smaltita da un sistema di termodistruttori, la seconda da un sistema di torce (fiaccole)¹¹².

Il Centro Olio Val d'Agri è dotato delle seguenti Unità di impianto per il trattamento degli scarichi liquidi:

- drenaggi piovane sistema aperti e trattamento acque potenzialmente inquinate e non inquinabili unità V540;
- sistema drenaggi chiusi: unità V550;
- sistema trattamento acque di processo: unità V560.

La sezione Monte Alpi provvede con reti indipendenti da quelle della sezione Val d'Agri allo smaltimento degli effluenti liquidi.

Eccetto che per l'Unità V560, che esegue il trattamento di disoleazione dell'acqua di processo per la reiniezione nei pozzi, nel Centro Olio Val

¹¹² Sulla depressurizzazione di emergenza mediante torcia e i relativi problemi v. § 3.5

d'Agri non sono stati previsti impianti di trattamento e smaltimento degli effluenti liquidi.

Gli effluenti liquidi provenienti dall'Unità V540 vengono pertanto inviati all'esistente impianto di trattamento per il recupero dell'olio installato nell'ex Centro Olio Monte Alpi (Unità 560).

Sono definite acque di processo le acque di formazione (acque di strato) associate alla produzione di olio nel COVA. Il trattamento di tali acque si rende necessario per la loro successiva reiniezione nei pozzi, che avviene nel pozzo denominato Costa Molina 2.

Le acque da trattare sono caratterizzate da un alto contenuto di sali, di olio e di solidi sospesi e risultano sature di gas associato alla temperatura e pressione del separatori di processo da cui hanno origine.

Il trattamento consiste nella separazione del gas assodato seguito da disoleazione, degasaggio e stoccaggio.

Successivamente si provvede alla filtrazione mediante filtri *dual media*, per separare ulteriormente olio ed eventuali solidi sospesi, ed infine, allo stoccaggio per la successiva reiniezione nei pozzi mediante pompaggio ad alta pressione. I filtri *dual media* vengono rigenerati attraverso una corrente discontinua di acqua di controlavaggio che, effettuata la rigenerazione, viene inviata alla vasca di raccolta acqua di controlavaggio V560-TM-001 e poi caricata in autobotti.

In base all'AIA, per le attività di trasporto e recupero/smaltimento dei rifiuti costituiti dalle acque di processo (definite dai codici CER 161001 e 161002) ENI si avvale di società contrattiste, debitamente autorizzate ai sensi della vigente normativa.

Le acque così trattate vengono stoccate nel serbatoio V560-TA-002 a da lì vengono pompate nel pozzo di reiniezione tramite le pompe V560-PB-001 A/B. Si affronterà in seguito il problema della definizione delle acque nell'AIA.

Con deliberazione di giunta regionale n. 627 del 4 maggio 2011 si è provveduto a un aggiornamento dell'autorizzazione integrata ambientale n. 313/2011 a seguito del progetto di "Ammodernamento e miglioramento performance produttive del produttive del Centro Olio Val d'Agri sito in contrada Cembrina - zona industriale nel comune di Viggiano (PZ)".

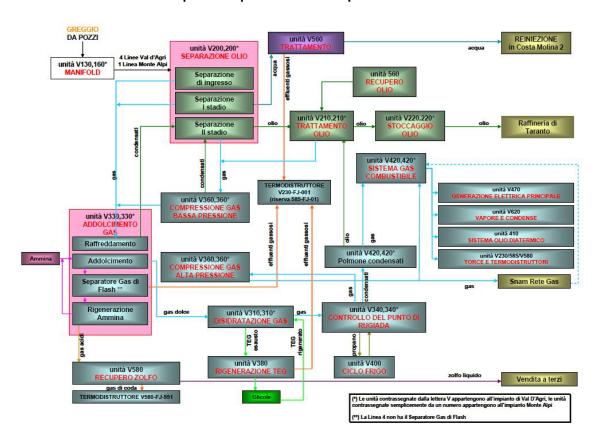
L'ammodernamento si era reso necessario per adeguare l'impianto alle nuove condizioni chimico-fisiche del fluido di giacimento estratto. Infatti la capacità produttiva autorizzata del Centro Olio Val d'Agri (COVA) è pari a 16.500 STm³/giorno di olio (corrispondenti a 104.000 barili/g su base annua) ma, a causa delle mutate caratteristiche del giacimento, lo stabilimento si trova ad operare in condizioni differenti,

dovendo trattare un fluido in ingresso caratterizzato da maggiori quantitativi di gas associato all'olio (GOR, gas oil ratio), diversa composizione della carica con aumento dell'acidità (aumento percentuale del contenuto di CO₂ ed H₂S nel gas), maggiori quantitativi di acqua di strato per naturale evoluzione nella coltivazione del giacimento (water cut).

Tali caratteristiche avevano comportato una riduzione della capacità produttiva dello stabilimento rispetto ai livelli autorizzati, limitando la produzione a circa 13.100 STm³/giorno di olio (corrispondenti a 82.000 barili/g). Al fine di ripristinare la capacità produttiva già autorizzata di 104.000 barili anche nelle nuove condizioni del giacimento, ENI S.p.A. ha ritenuto necessario intervenire con una serie di modifiche impiantistiche da apportare al Centro Olio, riguardanti, in particolare interventi sul sistema trattamento gas, e il *revamping* del sistema di trattamento delle acque di produzione.

Oltre agli interventi di adeguamento citati, ENI si proponeva anche di realizzare un insieme di interventi per l'ottimizzazione della funzionalità impiantistica e della flessibilità operativa dell'impianto.

Schema a blocchi del processo produttivo ante operam



Gli interventi autorizzati con la deliberazione 627/2011 di modifica dell'AIA sono stati:

- interventi di miglioramento funzionalità impiantistica;
- progetto "Interventi di mitigazione acustica passiva";
- progetto per l'installazione di nuovi skid iniezione chemicals;
- progetto "Nuovo trasformatore 20 kV", per l'installazione di un trasformatore in riserva all'esistente;
- progetto "KO drum al termodistruttore SRU", che prevede l'installazione di un serbatoio avente lo scopo di evitare l'eventuale trascinamento di liquido nella camera di combustione e di una soffiante (con KO drum) sul gas di testa della colonna V580-VE-501;
- progetto "Bunkerizzazione sala controllo";
- progetto "Riserva termodistruttore" allo scopo di rendere il termodistruttore 585-FJ-01 riserva del termodistruttore dell'impianto recupero zolfo V580-FJ-951;
- installazione Vessel recupero condensa.

Era stato previsto un articolato intervento di ammodernamento della gestione delle acque di strato (progetto "Ammodernamento sistema trattamento acque di strato") che, a seguito della modifica dell'autorizzazione ha consentito di trattare fino a 5.500 m3/giorno di acqua di strato; ad esso si sono associati il progetto "Up-grading sistema water injection", avente lo scopo di potenziare l'impianto di reiniezione di acque di strato (in unità geologiche profonde) fino a 5.500 m3/giorno; e il progetto "Adeguamento pensiline di caricamento" per consentire di caricare le acque di strato su autobotti per l'avvio a smaltimento in caso di indisponibilità della reiniezione in profondità.

Per quanto riguarda gli interventi sul sistema trattamento gas, si tratta del progetto "Ricircolo effluenti gassosi" che, mediante l'installazione di un compressore di ricircolo degli effluenti gassosi, ha l'obiettivo di ridurre le emissioni di SO2 dal termodistruttore sfiati di processo; del progetto "Adeguamento trattamento gas acido", che prevede l'adeguamento della 4a Linea Val d'Agri e l'installazione di un ciclo frigo a R134a; del progetto "Nuova 5a Linea trattamento gas", che prevede la realizzazione di una nuova linea di trattamento.

L'acqua di strato (acqua contenuta nel fluido estratto dal giacimento), separata dal greggio, viene trattata al fine di eliminare i gas, gli idrocarburi ed i solidi disciolti in essa e successivamente reiniettata in unità geologiche profonde nel pozzo denominato Costa Molina 2. Tale attività è soggetta ad autorizzazione della regione Basilicata, Ufficio Ciclo dell'Acqua, D.D. 75AC/2009/d/1219 dell'11 settembre 2009,

rinnovo autorizzazione D.D. 75A/2001/D/1010 del 5 settembre 2001 allo scarico nel sottosuolo delle acque derivanti dall'estrazione e separazione idrocarburi del Centro Olio Val d'Agri nel pozzo di iniezione Costa Molina.

L'ammodernamento del sistema di cui alla modifica di AIA, ha previsto un'ottimizzazione della separazione olio e solidi sospesi tramite un nuovo flottatore a gas indotto (IGF e relative pompe) e l'inserimento di un sistema di filtrazione tipo Nutshell (con relative pompe). Si è previsto che il sistema continuasse ad utilizzare il serbatoio raccolta olio esistente (V560-VA-002), al quale sono convogliati l'olio separato, le schiume oleose provenienti dai flottatori e l'olio separato dal chiarificatore controlavaggio filtri.

L'upgrading del sistema water injection ne ha come detto aumentato la capacità da 3.200 m³/giorno a 5.500 m³/giorno; sono stati installati un collettore e un tratto di condotta all'interno del Centro Olio, per il collegamento con la condotta esterna di trasporto dell'acqua di strato dal Centro Olio al pozzo reiniettore "Monte Alpi 9".

Attraverso l'adeguamento delle tre pensiline si è reso possibile, in caso di indisponibilità della reiniezione, caricare su autobotti l'acqua di strato, opportunamente trattata ai fini della reiniezione e stoccata all'interno dei serbatoi V560-TA-002 e V560-TA-003 o i fanghi prodotti a seguito del controlavaggio dei filtri Nutshell presenti nell'unità di trattamento acque.

Gli interventi sul sistema di trattamento gas incidono sul ricircolo degli effluenti gassosi con l'obiettivo di ridurre la emissione del quantitativo annuo di SO₂ dal termodistruttore di processo V230-FJ-001 (o dalla sua riserva, l'585-FJ-01) e di aumentare il recupero complessivo di H₂S come zolfo attraverso l'inserimento di un compressore ad anello liquido che recuperi il gas prelevato dal collettore di alimentazione dei termodistruttori V230-FJ-001 e 585-FJ-01 e lo ricircoli alle unità di processo.

Inoltre sono stati previsti interventi di adeguamento del trattamento del gas acido della 4ª Linea Val d'Agri e la realizzazione della 5ª Linea di trattamento gas che comprendono anche l'adeguamento dell'Unità V360-Compressione gas.

In particolare, è prevista l'installazione di un nuovo treno di compressione di alta pressione, identico ai sei esistenti. L'installazione del nuovo compressore ha permesso di mantenere l'attuale filosofia di funzionamento dell'Unità di compressione gas di alta pressione, passando da una configurazione 4+2 (4 in marcia e 2 di riserva) ad una 5+2 (5 in marcia e 2 di riserva).

L'autorizzazione integrata ambientale rilasciata con deliberazione di Giunta regionale n. 313 del 11 marzo 2011 – non modificata dal successivo provvedimento sopra sintetizzato - al punto 4.2.3 "Acque di processo (acque di strato)" chiarisce che le acque di processo sono costituite da:

- acque di strato, associate agli idrocarburi liquidi e provenienti da opportuni trattamenti;
- acque separate come condensati e provenienti dagli impianti di trattamento degli idrocarburi gassosi;
- eluati provenienti dalla rigenerazione del demineralizzatore previa neutralizzazione.

Le acque di processo, come tali definite nell'AIA, sono trattate nell'apposita Unità V560 per poter essere reiniettate in unità geologiche profonde.

Si colloca in questa previsione l'ambiguità sulla quale è intervenuta, dall'esterno, la valutazione del consulente della procura della Repubblica di Potenza.

Si tratta, propriamente, di una questione di interpretazione del provvedimento autorizzatorio: che potrebbe aver lasciato un'"area grigia" tale da consentire all'azienda di far rientrare le acque derivanti dal processo sopra descritto nella previsione del citato punto 4.2.3 del provvedimento di autorizzazione.

L'affidamento creato nel destinatario dei provvedimenti amministrativi è stato consolidato nei cinque anni di esercizio di attività conforme a quei provvedimenti o quantomeno di attività la cui eventuale difformità non è mai stata contestata dalle autorità incaricate del controllo¹¹³.

La sopravvenienza che ha interrotto l'attività così regolata e svolta è stato il sequestro preventivo disposto dal giudice per le indagini preliminari.

_

Per nessuna delle quali, come si è visto, è stata ipotizzata, sul punto, la commissione di reati o l'esistenza di forme di collusione con soggetti privati interessati all'attività autorizzata e regolata

3.4 Il problema del codice CER

La classificazione ENI di rifiuti prodotti nel Centro Olio Val d'Agri e i codici CER utilizzati nell'ambito di tale attività sono così sintetizzabili sulla base degli atti d'indagine acquisiti:

1. <u>Acque semi-oleose</u>, generate dalla separazione delle frazioni acquose dal glicole che risultano contaminate da idrocarburi e glicole. Questo rifiuto viene classificato con i CER 16.10.01*; 16.10.02; 16.10.03* e 16.10.04.

A loro volta le acque semi-oleose vengono suddivise in fasce, in base al livello di contaminazione:

- a. Debolmente Contaminate Fascia A (Acque di cantina) aventi tra l'altro come parametri di riferimento il COD < 500 mg/l e il Glicole Totale < 50 mg/l;
- b. Debolmente Contaminate Fascia B (drenaggio bacini contenimento) aventi tra l'altro come parametri di riferimento il COD < 5000 mg/l e il Glicole Totale < 500 mg/l;
- c. Mediamente Contaminate (drenaggio aree impianti manutenzioni) aventi tra l'altro come parametri di riferimento il COD < 50000 mg/l e il Glicole Totale < 4000 mg/l;
- d. Fortemente Contaminate Fascia A (Manutenzioni e Lavaggi Impianti) aventi tra l'altro come parametri di riferimento il COD < 125000 mg/l e il Glicole Totale < 10000 mg/l;
- e. Fortemente Contaminate Fascia B (Manutenzioni e Lavaggi Impianti) aventi tra l'altro come parametri di riferimento il COD < 250000 mg/l e il Glicole Totale < 50000 mg/l;
- f. Fortemente Contaminate Fascia C (Manutenzioni e Lavaggi Impianti) aventi tra l'altro come parametri di riferimento il COD < 500000 mg/l e il Glicole Totale < 150000 mg/l;
- g. Fortemente Contaminate Fascia D (Manutenzioni e Lavaggi Impianti) aventi tra l'altro come parametri di riferimento il COD > 500000 mg/l e il Glicole Totale > 150000 mg/l;
- 2. <u>Acque Oleose</u> provenienti dalle operazioni di manutenzione sugli impianti del Centro Oli e/o da drenaggi di parti di impianto, comprese le acque meteoriche che possono risultare contaminate da idrocarburi. Questo rifiuto viene classificato con il codice CER 16.10.01*; 16.10.02; 16.10.03* e 16.10.04.

Le acque oleose vengono suddivise in fasce, ovvero:

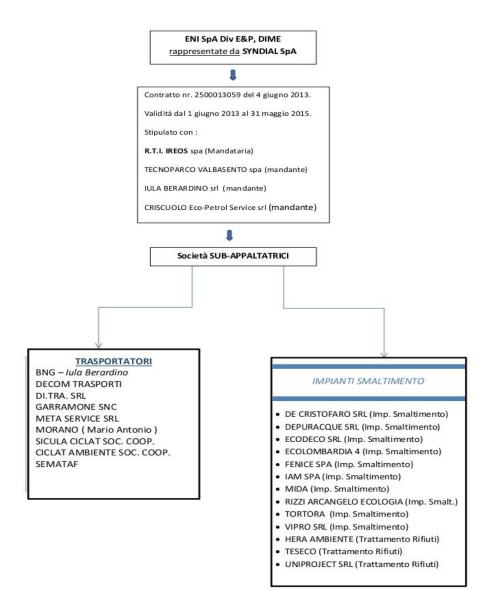
- a. Debolmente Contaminate Fascia A (Acque di cantina);
- b. Debolmente Contaminate Fascia B (drenaggio bacini contenimento);
- c. Mediamente Contaminate (drenaggio aree impianti manutenzioni);
- d. Fortemente Contaminate Fascia A (Manutenzioni e Lavaggi Impianti);
- e. Fortemente Contaminate Fascia B (Manutenzioni e Lavaggi Impianti);
- f. Fortemente Contaminate Fascia C (Manutenzioni e Lavaggi Impianti);
- g. Fortemente Contaminate Fascia D (Manutenzioni e Lavaggi Impianti);
- 3. <u>Soluzioni acquose di lavaggio</u>, provenienti dalle operazioni di controlavaggio dei filtri, classificate con il codice CER 16.10.01* Rifiuto

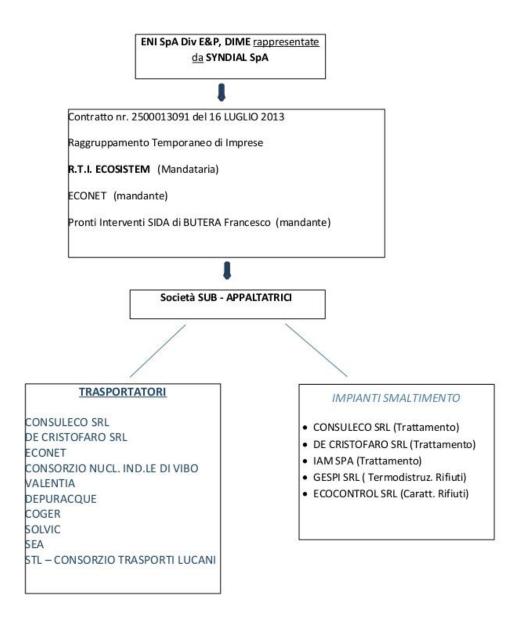
Speciale Pericoloso, aventi l'altro come parametri di riferimento il COD < 40000 mg/l e il Glicole Totale < 4000 mg/l;

- 4. <u>Acque di produzione</u>, costituite dalle acque derivanti dal processo di separazione degli idrocarburi ed il rifiuto è classificato con il CER 16.10.01*; 16.10.02; 16.10.03* e 16.10.04. Le caratteristiche medie del rifiuto sono, tra l'altro, il COD < 5000 mg/l e il Glicole Totale < 500 mg/l;
- 5. <u>Acque reflue di collaudo idraulico</u> derivanti da attività di collaudo e *dewatering sea-line*.

Questo rifiuto viene caratterizzato con il CER 16.10.01* e 16.10.02.

Sempre sulla base degli atti acquisiti dalla Commissione il quadro dei contratti ENI per lo smaltimento dei rifiuti del Centro Olio Val d'Agri risulta così schematizzabile





Con il medesimo atto contenente le ordinanze cautelari personali, il giudice per le indagini preliminari ha altresì disposto il sequestro preventivo di:

vasche V560-TA-002 e V560-TM-001 del COVA ENI di Viggiano; impianto di trattamento e smaltimento di pertinenza di Tecnoparco Valbasento S.p.A. di Pisticci;

pozzo di reiniezione Costa Molina 2 di Montemurro.

Il giudice per le indagini preliminari aveva altresì disposto che "in relazione alla vasca V560-TA-002 ed al serbatoio di raccolta delle acque di controlavaggio V560-TM-001 nonché in relazione all'impianto di