

**COMMISSIONE PARLAMENTARE
DI INCHIESTA SULLE ATTIVITÀ ILLECITE
CONNESSE AL CICLO DEI RIFIUTI E SU ILLECITI AMBIENTALI
AD ESSE CORRELATI**

RESOCONTO STENOGRAFICO

AUDIZIONE

95.

SEDUTA DI LUNEDÌ 2 MAGGIO 2016

PRESIDENZA DEL PRESIDENTE ALESSANDRO BRATTI

INDICE

	PAG.		PAG.
Sulla pubblicità dei lavori:		Nugnes Paola (M5S)	11, 12
Bratti Alessandro, <i>Presidente</i>	3	Audizione di Stefano Ballista, amministratore delegato di Enipower Spa:	
Audizione di rappresentanti della società Basell Poliolefine Italia Srl:		Bratti Alessandro, <i>Presidente</i> .	12, 14, 15, 17, 18
Bratti Alessandro, <i>Presidente</i>	3, 6, 7, 8	Ballista Stefano, <i>presidente e amministratore delegato di Enipower Spa</i>	12, 14, 15, 17, 18
Manca Giampiero, <i>direttore dello stabilimento di Brindisi della società Basell Poliolefine Italia Srl</i>	3	De Roma Antonio, <i>responsabile dello stabilimento di Brindisi</i>	18
Nugnes Paola (M5S)	6	Zolezzi Alberto (M5S)	15, 16
Sorghhi Ernesto, <i>coordinatore Italia salute, sicurezza e ambiente della società Basell Poliolefine Italia Srl</i>	4, 6, 7, 8	Audizione di Daniele Ferrari, amministratore delegato di Versalis Spa:	
Zinni Lorenzo, <i>consulente ambientale della società Basell Poliolefine Italia Srl</i>	7	Bratti Alessandro, <i>Presidente</i>	18, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29
Zolezzi Alberto (M5S)	7	Orellana Luis Alberto (Aut-PSI-MAIE)	28, 29
Audizione di Guido Bechi, amministratore delegato di Chemgas Srl:		Saporito Giovanni Maria, <i>direttore industriale di Versalis Spa</i>	19, 23, 24, 25, 26, 27, 28
Bratti Alessandro, <i>Presidente</i>	8, 11, 12	Stillo Gerardo, <i>direttore qualità, salute, sicurezza e ambiente</i>	24, 26, 27, 28, 29
Bechi Guido, <i>amministratore delegato di Chemgas Srl</i>	8, 11, 12		

	PAG.		PAG.
Audizione di Giovanni Milani, amministratore delegato di Syndial Spa:		Milani Giovanni, <i>amministratore delegato di Syndial Spa</i>	30, 31, 32, 33, 34
Bratti Alessandro, <i>Presidente</i>	29, 30, 31, 32, 33, 34, 35	Misuraca Francesco, <i>direttore ambiente di Syndial Spa</i>	34, 35
Cecchinato Andrea, <i>program manager aree Sud di Syndial Spa</i>	31, 33	Orellana Luis Alberto (Aut-PSI-MAIE)	35

PRESIDENZA DEL PRESIDENTE
ALESSANDRO BRATTI

La seduta comincia alle 16.10.

Sulla pubblicità dei lavori.

PRESIDENTE. Avverto che, se non vi sono obiezioni, la pubblicità dei lavori della seduta odierna sarà assicurata anche attraverso impianti audiovisivi a circuito chiuso.

(Così rimane stabilito).

**Audizione di rappresentanti della società
Basell Poliolefine Italia Srl.**

PRESIDENTE. L'ordine del giorno reca l'audizione di rappresentanti della società Basell Poliolefine Italia Srl. Sono presenti l'ingegnere Giampiero Manca, direttore dello stabilimento di Brindisi, l'architetto Ernesto Sorghi, coordinatore Italia salute, sicurezza e ambiente, l'ingegnere Lorenzo Zinni, consulente ambientale, e il signor Teodoro Ostuni, responsabile servizi prevenzione e protezione, che saluto e ringrazio per la presenza.

Ricordo che la Commissione si occupa degli illeciti ambientali relativi al ciclo dei rifiuti ma anche dei reati contro la pubblica amministrazione e dei reati associativi connessi al ciclo dei rifiuti, alle bonifiche e al ciclo della depurazione delle acque.

L'audizione odierna si inserisce nell'ambito dell'approfondimento che la Commissione sta conducendo sul tema delle bonifiche, con particolare riferimento ai SIN di Brindisi. Siamo stati a Brindisi, dove abbiamo fatto un punto sulla discarica di

Micorosa. Visto, però, che è un sito d'interesse nazionale e che è stata attivata o comunque aperta una serie di procedure, ci interessa fare una serie di audizioni per conoscere lo stato dell'arte all'interno del SIN, ovviamente per ciò che vi compete, ci interessa fare il punto della situazione.

Avverto i nostri ospiti che della presente audizione sarà redatto un resoconto stenografico e che, facendone espressa e motivata richiesta, in particolare in presenza di fatti illeciti sui quali siano in corso indagini tuttora coperte da segreto, consentendo la Commissione, i lavori proseguiranno in seduta segreta, invitando comunque a rinviare eventuali interventi di natura riservata alla parte finale della seduta.

Cedo dunque la parola al direttore Manca per lo svolgimento di una relazione introduttiva, nel corso della quale, se lo ritiene, potranno eventualmente intervenire i suoi collaboratori; al termine seguiranno eventuali domande o richieste di chiarimento da parte dei commissari.

GIAMPIERO MANCA, *direttore dello stabilimento di Brindisi della società Basell Poliolefine Italia Srl.* Faccio, per iniziare, un piccolo inquadramento. Il sito petrolchimico multisocietario è ubicato a sud-est della città di Brindisi, a circa 3-4 chilometri dal centro urbano, nella parte orientale dell'area di sviluppo industriale di Brindisi. La superficie dell'intero sito multisocietario è circa 460 ettari, dei quali circa 70 destinate ad attività produttive e le restanti 390 ad attività ausiliarie, trattamenti e depurazione, stoccaggio di prodotti finiti e sottoprodotti.

Le aree di proprietà di Basell Poliolefine Italia Srl, che d'ora in poi chiameremo Basell, si collocano nel settore occidentale del sito con un'estensione di circa 45,6 ettari, ossia circa il 10 per cento dell'area

dell'intero petrolchimico. La destinazione d'uso nel piano regolatore territoriale delle aree di Basell è A4, zona produttiva petrolchimico. Presso lo stabilimento di Brindisi Basell produce attualmente polipropilene con tecnologie di proprietà del gruppo denominate Spherizone e Spheripol, in due impianti denominati rispettivamente P9T per lo Spherizone e PP2 per lo Spheripol. Basell è autorizzata all'esercizio dei suddetti impianti con decreto AIA del 2010.

In aggiunta ai suddetti impianti produttivi sono presenti in stabilimento attrezzature e aree ausiliarie, come il sistema di torcia d'emergenza, un laboratorio chimico-fisico, magazzini in sacco e prodotti finiti, magazzini materie prime, un'area tecnica denominata Area 11, adibita tra le altre cose a stoccaggio temporaneo di rifiuti, a sorgenti radioattive, a stoccaggio a teal, perossido liquido, bombole a gas, gasolio per autotrazione.

Sono presenti, inoltre, officine di manutenzione e magazzini di materiali tecnici e lo stoccaggio alimentazione del teal concentrato, un co-catalizzatore di processo.

I dipendenti diretti di Basell presso lo stabilimento di Brindisi sono 136, di cui 134 a tempo indeterminato e 2 a tempo determinato. Nel 2015, sono state prodotte circa 360.000 tonnellate di polipropilene. Lo stabilimento è certificato ISO 14000 dal 2000. Queste sono le informazioni di inquadramento.

Noi abbiamo predisposto *ad hoc* per quest'audizione un documento, che in questa sede produciamo e vi consegniamo con una lettera di accompagnamento, fatto appositamente per la Commissione d'inchiesta sulle attività illecite connesse al ciclo dei rifiuti e su illeciti ambientali a esse correlate.

Col permesso del presidente, a questo punto l'architetto Sorghi procede alla lettura di un documento di sintesi di quello che vi è stato consegnato.

ERNESTO SORGHI, *coordinatore Italia salute, sicurezza e ambiente della società Basell Poliolefine Italia Srl*. Leggerò una breve sintesi delle principali attività che Basell ha svolto dal 2000 fino a oggi. È diviso in due parti. Una parte è dedicata

alle bonifiche, l'altra invece alla gestione di rimozione di rifiuti, effettuata sempre da Basell.

Nel 2000 Basell, all'epoca Montell Italia Spa, comunica ai sensi dell'articolo 9 del decreto ministeriale n. 471 la volontà di presentare un piano di caratterizzazione per la verifica di possibili passività ambientali pregresse imputabili ai precedenti proprietari. Nel 2003 si inizia l'attività di caratterizzazione del sito secondo quanto descritto dal piano per la caratterizzazione presentato nel 2002. Nel 2005 vengono presentate agli enti competenti i primi risultati della caratterizzazione, che saranno oggetto, tra il 2005 e il 2007, di ulteriori integrazioni d'indagine richieste dalle conferenze dei servizi.

Alla luce dello stato di contaminazione rilevato dalla caratterizzazione delle acque di falda, per impedire la migrazione delle stesse verso l'esterno del petrolchimico, e proteggere quindi i recettori ambientali, dal 2006 le società insediate presso il sito multisocietario Basell, Versalis, Syndial, Chemgas, Enipower, hanno attivato un sistema di sbarramento idraulico delle acque della falda costituito da pozzi di emungimento con invio delle acque all'impianto di trattamento acque di falda, denominato TAF.

Già dall'inizio della sua messa in marcia, l'efficienza idraulica e chimica della barriera di pozzi è stata oggetto di costante attività di monitoraggio, con comunicazioni dei risultati ai competenti enti di controllo. L'efficacia della barriera è stata più volte oggetto di verifiche e di studi specifici, che hanno tutti permesso di confermare la bontà delle scelte operate presso il sito.

Nel 2010 è stata avviata la nuova linea TAF autorizzata dalla provincia secondo quanto previsto dalla determina dirigenziale n. 1966, con autorizzazione integrata ambientale all'impianto trattamento acque di falda approvata nel dicembre 2009, poi prorogata fino al 2019 nel dicembre 2015. Attualmente, lo sbarramento idraulico è costituito da 76 punti di emungimento, di cui cinque ubicati in area di competenza Basell.

In data 31 luglio 2008, Basell nella veste di proprietario non colpevole e di interessato alla bonifica, pertanto senza riconoscimento alcuno di qualsivoglia addebito per responsabilità ambientale a qualunque titolo, ha sottoscritto il contratto di transazione col Ministero dell'ambiente in attuazione dell'accordo di programma per il sito d'interesse nazionale di Brindisi del 18 dicembre 2007. Con la transazione Basell è stata liberata dagli oneri di messa in sicurezza e bonifica della falda, fatta eccezione per l'obbligo di continuare a contribuire per la propria quota alle spese del sistema di barrieramento idraulico e degli impianti di trattamento acque di falda, attualmente gestiti da Syndial per tutte le co-insediate.

L'accordo di programma prevede l'onere da parte della pubblica amministrazione di procedere alla messa in sicurezza e bonifica delle acque di falda inquinate da realizzarsi ai confini delle aree demaniali, mentre Basell è tenuta alla bonifica dei suoli e alla verifica di concerto con gli enti di controllo che non vi sia il superamento dei limiti normativi vigenti e l'esposizione per i lavoratori.

A tal proposito, la valutazione del potenziale rischio sanitario associato ai contaminanti presenti in falda è stata trattata a livello multisocietario definendo le concentrazioni soglia di rischio, CSR, per le acque sotterranee a protezione dei recettori umani. Come riferimento abbiamo l'analisi di rischio del 2010 emessa dalla società di consulenza Environ per tutto il petrolchimico.

Lo studio, per quanto riguarda le aree Basell, ha evidenziato un potenziale rischio per l'inalazione vapori da composti organoclorurati nella sola area ex magazzino perossidi. A seguito dei monitoraggi eseguiti nell'area nel 2014 conformemente a quanto richiesto dagli enti competenti nell'ambito dell'analisi di rischio ai sensi del decreto-legge n. 152 applicata alla matrice terreni, è stato possibile escludere condizione di potenziale rischio per la salute dei lavoratori sia in ambienti aperti sia confinati.

Per quanto riguarda i terreni, Basell nel 2013 ha presentato un piano d'indagine

integrativo propedeutico all'elaborazione dell'analisi di studio rischio sanitario per rimodulare i progetti preliminari e definitivi di bonifica presentati nel 2005 e nel 2009. Le indagini di caratterizzazione ambientale e la conseguente analisi di rischio sanitario ha permesso di individuare pochi e circoscritti superamenti delle CSC, la concentrazione soglia di contaminazione, nei terreni insaturi esclusivamente per i composti arsenico, IPA, idrocarburi leggeri e pesanti; escludere rischi per i lavoratori dello stabilimento da inalazione vapori e polveri provenienti da suolo e sottosuolo; rilevare un potenziale rischio da contatti diretti con il suolo superficiale in una sola area dello stabilimento, che è stato gestito disciplinando l'accesso alla porzione recintata e attualmente inutilizzata e paventando una modesta superficie di circa 40 metri quadrati, accessibile liberamente agli operatori; escludere una correlazione tra lo stato qualitativo dei suoli e quello della falda, con particolare riferimento ai composti organoclorurati diffusi ubiquitariamente nelle acque sotterranee dello stabilimento petrolchimico multisocietario di Brindisi, escludere una correlazione tra i processi produttivi effettuati da Basell e la contaminazione della falda sottostante.

Alla luce di quanto descritto, considerato il regolare versamento degli importi stabiliti dal contratto transattivo del 2008, Basell adempie agli obblighi connessi al procedimento di bonifica e messa in sicurezza d'emergenza delle acque sotterranee del proprio sito.

Relativamente ai rifiuti, come anticipavo, abbiamo anche la descrizione dell'intervento che abbiamo fatto in una vasca all'interno del nostro sito. Tra il 2003 e il 2004, Basell ha comunicato al comune di Brindisi e al Ministero dell'ambiente il ritrovamento di rifiuti all'interno di una vasca in cemento, richiedendo l'autorizzazione al relativo svuotamento. La vasca, di dimensioni indicative di 50x20 metri, circa 1000 metri quadrati con una profondità di 5, era ubicata in un'area acquistata da Basell nel 1983.

Negli anni Settanta, la vasca veniva utilizzata per il trattamento di acque di fo-

gnatura provenienti da impianti. La conferenza dei servizi decisoria per i siti d'interesse nazionale di Brindisi del 2004 ha deliberato di ritenere eseguibili le operazioni di svuotamento previste da Basell prescrivendo attività di caratterizzazione dei terreni e delle acque sotterranee nelle aree circostanti.

Le attività di caratterizzazione del 2005 hanno riscontrato la presenza di un quantitativo pari a circa 4.000 tonnellate di rifiuti tra pericolosi e non pericolosi. Sulla base delle suddette attività di caratterizzazione è stato inviato agli enti di controllo un dettagliato piano di rimozione dei rifiuti contenuti nella vasca ex impianto P8. In accordo a tale piano sono state eseguite, tra il 2012 e il 2013, tutte le attività di rimozione e svuotamento della vasca e smaltimento dei rifiuti e due campagne di monitoraggio dell'acqua di falda prima e dopo le attività di rimozione di rifiuti della vasca.

Nel 2014, è stato avviato un programma di monitoraggio idrochimico trimestrale della durata di un anno. A dicembre 2015, la conferenza dei servizi decisoria relativa ai SIN di Brindisi ha deliberato di ritenere conclusa l'attività di rimozione dei rifiuti presenti nella vasca, chiedendo di proseguire con il monitoraggio annuale su base semestrale da svolgersi in contraddittorio con ARPA Puglia. Sia nella campagna di novembre 2015 sia in quella di marzo 2016, tutti i valori analitici sono risultati inferiori ai CSC.

PRESIDENTE. Giustamente, vi siete occupati come privati della parte di vostra competenza. Non ho capito bene il passaggio sulla parte pubblica dall'accordo di programma: chi doveva occuparsi della parte pubblica?

ERNESTO SORGHI, coordinatore Italia salute, sicurezza e ambiente della società Basell Poliolefine Italia Srl. Nell'accordo di programma era previsto che la pubblica utilità intervenisse con una barriera.

PRESIDENTE. Sono intervenuti?

ERNESTO SORGHI, coordinatore Italia salute, sicurezza e ambiente della società

Basell Poliolefine Italia Srl. No, al momento no.

PRESIDENTE. Doveva intervenire direttamente il ministero, da quanto vi risulta o la provincia o...

ERNESTO SORGHI, coordinatore Italia salute, sicurezza e ambiente della società Basell Poliolefine Italia Srl. Il Ministero. Abbiamo fatto una transazione con il Ministero dell'ambiente e l'accordo di programma...

PRESIDENTE. Loro dovevano intervenire sull'area demaniale e, a quel che vi risulta, non è stato fatto alcun intervento.

ERNESTO SORGHI, coordinatore Italia salute, sicurezza e ambiente della società Basell Poliolefine Italia Srl. No. Continuiamo a mantenere la barriera idraulica attiva.

PRESIDENTE. Cedo la parola ai colleghi che intendano fare considerazioni o porre delle domande.

PAOLA NUGNES. Parlava di un'analisi di rischio: è stata poi approvata?

ERNESTO SORGHI, coordinatore Italia salute, sicurezza e ambiente della società Basell Poliolefine Italia Srl. Il 9 di questo mese abbiamo la conferenza di servizi per la discussione e approvazione, speriamo, dell'analisi di rischio sì.

PAOLA NUGNES. A quanto mi risulta, erano state chieste delle integrazioni. Di che si tratta? Quali erano le cose che non erano risultate approvabili?

ERNESTO SORGHI, coordinatore Italia salute, sicurezza e ambiente della società Basell Poliolefine Italia Srl. Avevamo presentato a suo tempo due progetti, uno preliminare e uno definitivo, per i suoli ai sensi del 401. Abbiamo richiesto la rimodulazione del progetto con analisi di rischio.

In base alle analisi fatte, sono state richieste poi ulteriori integrazioni, perché in una prima conferenza di servizi c'è stata una discussione anche in merito alla validazione da parte del dell'ARPA. C'era stata una serie di difficoltà nel far intervenire ARPA alle nostre analisi, quindi abbiamo rifatto alcune analisi. Fondamentalmente, era quella la questione. Abbiamo ripresentato gli stessi documenti con la presenza poi anche di ARPA.

Col permesso del presidente, lascerei la parola anche ai nostri tecnici.

LORENZO ZINNI, *consulente ambientale della società Basell Poliolefine Italia Srl*. La richiesta della conferenza dei servizi riguardava la validazione dei dati su cui l'analisi di rischio è basata, che non era ancora pervenuta da parte di ARPA ed è pervenuta poi a dicembre, e la riesecuzione dei calcoli con un approccio leggermente più conservativo per quanto riguarda la classificazione dei suoli, esercizio che abbiamo fatto. A febbraio, abbiamo ripresentato in revisione l'analisi di rischio, che sarà appunto istruita durante la conferenza di servizi di lunedì prossimo al Ministero.

ALBERTO ZOLEZZI. In merito a quanto chiesto dal presidente, il progetto quindi è quello di una barriera fisica. Vorrei capire se il progetto generale che sarà affrontato dalla parte pubblica sarà di barrieramento fisico o se ne proponete solo uno idraulico. Avete avanzato una proposta...

ERNESTO SORGHI, *coordinatore Italia salute, sicurezza e ambiente della società Basell Poliolefine Italia Srl*. L'accordo di programma prevedeva una barriera fisica. Quella che adesso stiamo utilizzando è una barriera idraulica. Siccome non abbiamo l'obbligo di intervenire nella bonifica, non abbiamo presentato nessun progetto.

LORENZO ZINNI, *consulente ambientale della società Basell Poliolefine Italia Srl*. In realtà, a fronte del progetto originario da parte del ministero di contermi-

nazione fisica del sito, nel 2014 è stato presentato dalle altre società co-insediate, quelle che ancora sono tenute alla bonifica delle acque di falda, in particolare Syndial, ENI e Chemgas, un progetto di bonifica basato sulla barriera idraulica esistente, che è stato ritenuto approvabile dal Ministero. Non è ancora giunto il decreto interministeriale di approvazione, ma l'intervento basato sulla tecnologia di barrieramento idraulico è stata approvata.

PRESIDENTE. Abbiamo visto, anche se non è così dappertutto, che ci sono tempistiche molto lunghe, ad esempio per le riunioni, per le conferenze decisorie. Perché, a vostro giudizio, ci sono questi ritardi così lunghi? Ripeto che non è così dappertutto. Abbiamo chiuso alcune situazioni anche nel nord, e mi sembra che coi tempi siano molto più veloci nelle risposte, nelle comunicazioni con la struttura pubblica. Le aziende sono sempre le stesse, più o meno, in certe aree.

Una serie di ritardi, nonostante abbiate a che fare con il Ministero sia dall'una sia dall'altra parte, secondo voi a che cosa sono imputabili?

ERNESTO SORGHI, *coordinatore Italia salute, sicurezza e ambiente della società Basell Poliolefine Italia Srl*. Ne parlavamo giusto prima. A volte dipende dalle stesse tipologie d'indagine, la geologia ha tempi abbastanza lunghi, ma forse si tratta proprio del rapporto con il Ministero. In altri casi di cui ho esperienza, ad esempio localmente, con regione e comune, forse i tempi sono più brevi.

Penso che sia legato proprio a questo tipo di gestione localizzata. Auspichiamo che anche in futuro, pur avendo sempre da parte del Ministero un occhio attento, ci sia uno spostamento più localizzato. Penso sarebbe a beneficio di tutti.

PRESIDENTE. Avete fatto l'accordo ai sensi della legge 471?

ERNESTO SORGHI, *coordinatore Italia salute, sicurezza e ambiente della società Basell Poliolefine Italia Srl*. La 152 è del

2006, ma i progetti presentati sono ai sensi della 471. Comunque, facevano riferimento al decreto ministeriale.

PRESIDENTE. Avete anche già parlato di eventuali inquinamenti legati al suolo?

ERNESTO SORGHİ, *coordinatore Italia salute, sicurezza e ambiente della società Basell Poliolefine Italia Srl*. Sì.

PRESIDENTE. Vi ringraziamo e dichiaro conclusa l'audizione.

Audizione di Guido Bechi, amministratore delegato di Chemgas Srl.

PRESIDENTE. L'ordine del giorno reca l'audizione di Guido Bechi, direttore e amministratore delegato di Chemgas Srl, che saluto e ringrazio per la presenza.

Ricordo che la Commissione si occupa degli illeciti ambientali relativi al ciclo dei rifiuti ma anche dei reati contro la pubblica amministrazione e dei reati associativi connessi al ciclo dei rifiuti, alle bonifiche e al ciclo della depurazione delle acque.

L'audizione odierna si inserisce nell'ambito dell'approfondimento che la Commissione sta conducendo sul tema delle bonifiche, con particolare riferimento al SIN di Brindisi dove siamo già stati in visita.

Avverto il nostro ospite che della presente audizione sarà redatto un resoconto stenografico e che, facendone espressa e motivata richiesta, in particolare in presenza di fatti illeciti sui quali siano in corso indagini tuttora coperte da segreto, consentendo la Commissione, i lavori proseguiranno in seduta segreta, invitando comunque a rinviare eventuali interventi di natura riservata alla parte finale della seduta.

Questo è un sito d'interesse nazionale, ogni azienda ha le sue peculiarità e responsabilità all'interno. Guardavamo i documenti e, approfondendo una serie di questioni, ci sembrava che ci fossero a volte un po' di ritardi, una certa difficoltà, una macchinosità nel procedere alle messe in sicurezza permanenti o alle bonifiche. Abbiamo appena sentito Basell, poi sentiamo

lei, poi Versalis, tutte le aziende interessate che lavorano all'interno del sito.

Potrebbe procedere con una breve illustrazione dello stato dell'arte per quanto vi riguarda e di eventuali criticità. Al termine della sua relazione potranno esserle rivolte delle domande da parte dei colleghi. Se ha dei materiali da consegnarci, li riceviamo volentieri.

Do la parola all'amministratore delegato della Chemgas, Guido Bechi.

GUIDO BECHI, *amministratore delegato di Chemgas Srl*. La ringrazio. Devo subito scusarmi, perché ho una presentazione che mi sono dovuto far mandare in via informatica. Se mi permettete, la percorro velocemente. Ci sono anche alcune foto, che mi dispiace non avere per tutti, ma che a mio parere sono estremamente significative dell'area e del modo in cui ritengo sia gestita.

Chi è Chemgas? Voi sapete che il sito di Brindisi è stato costruito negli anni Sessanta da Montedison, che, secondo la filosofia di quell'epoca, aveva accentrato la produzione e tutti i servizi in un unico stabilimento. Negli anni Novanta, questa filosofia è cambiata, nel senso che si è preferito affidare il *core business* a società che sapessero fare quel mestiere, per cui i gas tecnici (aria, azoto, ossigeno e argon) sono stati affidati a società *player* mondiali raccolte in un unico *spin off* intorno al nome Chemgas. Nel 1992, quindi, c'è stato questo *spin off* con azioniste la Sapio, la Rivoira e la Siad.

È stato fatto un ammodernamento impianti, ormai vecchi di quarant'anni, poi ulteriori ammodernamenti in seguito. Nel 2007, c'è stato un intervento dell'Antitrust, perché le tre società venivano gestite poi da una delle tre, cioè Sapio, che gestiva anche per conto delle altre, cosa che l'Antitrust ha giustamente ritenuta scorretta. Ha sanzionato, quindi, i proprietari e ha imposto nuovi *leader* con *management* esterno.

Io sono il frutto dell'Antitrust. Vengo da un'azienda del settore, dall'Air Liquide, un'azienda primaria a livello mondiale. Sono stato preso nella Chemgas con presidenza del consiglio di amministrazione,

con qualifica di amministratore delegato e direttore dello stabilimento.

Mi sono permesso di scrivere nella terza *slide* che il nostro impegno è il rispetto puntuale delle norme, senza elusione. Mi sono permesso ancora di scrivere che la sicurezza è il nostro standard, così come il nostro impegno è il rispetto dell'ambiente. Il nostro impegno è ugualmente la garanzia dei prodotti, poi spiegherò meglio perché. Uno dei nostri *skill* fondamentali è valorizzare le qualità del personale, oltre a essere presenti sul territorio in piccole azioni, piccole società sportive, che cerchiamo di sponsorizzare. Sono piccole perché non abbiamo la forza, ma neanche l'impegno. È troppo facile sostenere l'Enel Basket di Brindisi, mentre le piccole società di ragazzi danno a loro soddisfazione e a lo stesso.

Siamo certificati, come potrete vedere, sia come ISO 9000, sia come HACCP, sia come sicurezza, sia come ambiente, sia come leggi energetiche.

Che cosa facciamo? Facciamo gas che hanno impiego industriale. L'azoto serve nell'industria chimica per il *blanketing* dei serbatoi, cioè per evitare che i serbatoi abbiano fuoriuscite di vapori non accettabili. L'ossigeno serve nelle saldature. L'argon serve nelle saldature.

In relazione ai gas medicinali mi permetto di dire che abbiamo una forte sorveglianza da parte dell'AIFA, l'Agenzia italiana del farmaco, che ci ha commissionato un *audit* dal punto di vista specifico da parte dell'Istituto superiore di sanità. Quest'*audit* è stato abbastanza pesante, ma allo stesso modo mi permetto di dire che abbiamo avuto risultati soddisfacenti. Come hanno detto loro, il loro compito non è solo quello di verificare, ma anche di rialzare di volta in volta l'asticella. In questo rialzare l'asticella, forse rischiamo anche di inciampare, ma stiamo andando avanti.

Ci occupiamo, inoltre, della produzione di gas alimentari. Sapete che l'azoto si mette nelle confezioni, l'ossigeno si mette nelle confezioni della carne, perché non diventi nera. Incredibilmente, nel vino viene messa una goccia d'azoto, in modo che l'ossigeno di quel poco di aria che

rimane non sciupa il vino. Incredibilmente — l'ho imparato da poco tempo — le società che producono le pappe per i bimbi, mette nei vasetti una goccia d'azoto, che tampona e non fa andare via i sapori e i contenuti aeriformi delle pappe stesse. Come vedete, è un campo vastissimo.

Praticamente, per i nostri azionisti saturiamo questo campo vastissimo dalla metà degli Abruzzi fino a Trapani. Spediamo prodotti ripeto dalla metà degli Abruzzi, da Pescara fino a Trapani. Vedete che non sono più giovanissimo e vi ho anche detto che ho assunto quest'incarico nel 2007, sperando e pensando che durasse poco, ma il mio progetto per il futuro, il mio *projet d'avenir*, sarebbe di avere a Brindisi il polo del freddo del sud, cioè poter dire che Brindisi è il motore del freddo, il motore dei prodotti che vengono distribuiti, e che non devono più venire dal nord, cioè da Ravenna, da Milano, Venezia. Quello più vicino è a Orte, qui vicino a Roma, ma contribuisce assai poco.

Perché vi parlo di polo del freddo? Perché ho mancato di dirvi che distribuiamo gas in forma aeriforme, come l'aria che respiriamo, nelle tubazioni alle altre società co-insediate. A Basell, ad esempio, forniamo azoto e aria compressa per usi speciali.

I nostri impianti sono in grado poi di liquefare l'azoto, l'ossigeno e l'argon, e questi vengono mandati via con camion speciali, cosiddetti criogenici, che avrete incontrato probabilmente sulle autostrade, sempre bianchi, sempre di una dimensione importante. Sono, infatti, dei grossi *thermos*, nei quali i prodotti a -180 gradi vengono trasferiti in sicurezza dal produttore, che siamo noi, agli utenti, che sono tantissimi. Vedo che vi è stato distribuito il materiale — e comunque sono a disposizione per chiarimenti — che spiega la quantità di campi interessati.

La distribuzione dei prodotti, come vi dicevo, avviene tramite gasdotti all'interno e tramite questi mezzi speciali verso l'esterno. Verso l'esterno va parte dei liquidi che vengono messi in bombole. Spero che non vi sia capitato, ma per le persone che hanno problemi e sono in ospedale, l'ossi-

geno che respirano viene da società come le nostre. Le persone che a volte vedete con una borsettimana e un canalino di plastica nel naso respirano ossigeno liquido da quella borsettimana, che viene vaporizzato e serve per consentire a queste persone, che altrimenti non avrebbero potuto muoversi, di avere una vita non voglio dire totalmente normale, ma una vita di relazione quasi normale. Questa è la nostra funzione e la nostra distribuzione.

Da dove partiamo? Faccio un passo. Noi siamo autorizzati alla fabbricazione dei gas medicinali fin dal 1988, per questo vi dicevo dell'AIFA che interviene. Prima avevamo i Carabinieri dei NAS, poi la cosa si è fatta più puntuale e specialistica, è arrivata l'AIFA. Quest'anno abbiamo avuto l'ispezione dell'Istituto superiore di sanità.

Per quanto riguarda i prodotti alimentari, siamo autorizzati dal 2001.

Come si realizzano questi gas tecnici. Sostanzialmente, è un connubio tra l'aria e l'energia elettrica. Come potete vedere, l'aria contiene azoto al 78 per cento, ossigeno al 21 e argon 0,9. Con un processo, spiegato in queste carte, almeno sommariamente, praticamente l'aria viene compressa, lavata delle impurità atmosferiche, presenti in quantità variabili, e mandata in una colonna: lo scambio con l'aria in uscita si raffredda quello che entra e si riscalda quello che esce.

Chi è che dà il *surplus* del freddo? La turbina, perché il signore Joule ha scoperto che i gas espandendosi si raffreddano. La turbina gira, come delle elichette o — scu-satemi la « bischerata » — le girandole dei bambini, fa uscire l'aria, che si raffredda, e dà frigorifici all'interno della colonna. Abbiamo, quindi, questa produzione.

Tutto questo va in due colonne, una per i gas dell'aria, questa più alta, e una per separare l'argon. A che cosa servono queste colonne? Spiegarvelo riesce anche a me difficile, non avendo un gessetto, una lavagna, ma pensate a fare la grappa. Come viene fatta? Si mette in un recipiente il vino, che comincia a evaporare col calore: la prima parte evaporata va buttata via, perché è metanolo, la seconda parte è

grappa, tanto più buona quanto più è buono il vino di partenza.

Noi, che abbiamo pulito l'aria, anziché lavorare col caldo, lavoriamo col freddo: col freddo l'ossigeno, che è più pesante, precipita in basso, l'azoto, che è più leggero, va in alto, e ci rimane quell'essere veramente direi « birichino » che è l'argon, di cui non si sa mai dove si posiziona la bolla. Evidentemente, però, con degli analizzatori e altro si riesce a individuare e a tirarlo fuori.

I prodotti liquidi vengono poi stoccati in quei silos che vedete nelle foto che ho fatto circolare. Si vedono, appunto, come stoccaggi di 1.600.000 litri per l'azoto, 500.000 litri per l'ossigeno, 100.000 litri per l'argon.

Veniamo allo specifico. L'area occupata dallo stabilimento Chemgas è di circa 17.000 metri quadri, ed è sempre assolutamente stata impegnata solo per produzione di gas tecnici. Qual è il livello di inquinamento dei gas tecnici? Vi sembrerà un'affermazione; scegliete voi come definirli, ma noi non abbiamo problemi di inquinamento. Abbiamo prodotti a inquinamento pari a quello degli oli lubrificanti. Le macchine girando hanno oli lubrificanti. Siamo tenuti a utilizzare olio lubrificante, e poi raccogliarlo secondo le norme vigenti per il riciclaggio degli oli usati.

Permettetemi di essere orgoglioso di una cosa. Questo stabilimento è nato nel 1960, quando l'amianto era stato pressoché appena inventato, e io ho cominciato a esercitare la professione di ingegnere quando dell'amianto si diceva già di non utilizzarlo, anzi di eliminarlo: nel sito che ho il piacere e l'onore di dirigere non c'è un filamento di amianto, perché è stato tutto asportato.

Allo stesso modo, nei trasformatori che ci sono per l'energia — considerate che il consumo orario è attorno a 10 megawatt, cioè 10.000 kW, ovvero 10 milioni di watt — consumiamo 10 milioni di watt quando una normale lampada ne consuma 100. Questo è per darvi un parametro. Non abbiamo né PCB né inquinanti di nessun genere.

Qual è stato il problema? Avendo noi un terreno di questo tipo, assolutamente esente da certi materiali, non siamo co-

munque in un mondo felice. Galleggiamo, come gli altri, sulla falda, all'interno della quale nel tempo, per motivi che francamente non so spiegarvi – ve lo diranno meglio i miei colleghi, impegnati in questo – sono arrivati degli inquinanti. Anche a noi è toccato, per costruire e gettare delle fondamenta, richiedere l'autorizzazione alla restituzione e agli usi legittimi di terreni.

Questo è successo in tre occasioni: nel 2004, per realizzare un ulteriore impianto; nel 2006, richiesto ma non utilizzato; nel 2013, l'ho richiesto per fare alcune installazioni. Ora stiamo facendo un'ulteriore richiesta.

Il problema è che bisogna fare i carotaggi. Noi l'abbiamo fatto su tutta l'area, ma non sono riuscito a ottenere la restituzione totale dell'area, perché il Ministero dell'ambiente ha ragionato in questo modo. Ha ammesso che i carotaggi dimostrano che non c'è inquinamento. Per carotaggi intendo che ogni *tot* metri, secondo una mascherina fornita dal Ministero dell'ambiente, abbiamo fatto le perforazioni, tirato su il materiale, fatto analizzare in concomitanza con gli enti pubblici.

Il ministero ha detto, però, che per evitare che ci sottraiamo all'eventuale impegno di pagare la quota parte per il trattamento della falda sotto di noi, ci restituirà l'area a pezzetti. L'importante è che ce la restituisca, anche a pezzettini, e a noi va sempre bene.

Per quanto riguarda la falda, non facciamo niente, ci siamo affidati alla società Syndial, che gestisce il processo per tutte le società co-insediate nel polo, che sentirete, così potrete meglio farvi spiegare da loro come avviene questo trattamento. Considerate che all'interno del polo nella società consortile, Brindisi servizi generali, noi rappresentiamo il 3,5 per cento, quindi meglio sarebbe comunque non farlo, ma la quota che paghiamo per questo disinquinamento è comunque veramente modesta, nel senso delle migliaia di euro l'anno.

Questo è quello che posso dirvi. Se ritiene che ci siano ancora altri aspetti da esaminare, sono qua. Se ci sono domande, sono disponibile.

PRESIDENTE. All'interno del petrolchimico, quindi, si è costituita questa società che si chiama Brindisi servizi?

GUIDO BECHI, *amministratore delegato di Chemgas Srl*. Direi che c'è sempre stata.

PRESIDENTE. Si occupa anche di tutto il tema delle bonifiche?

GUIDO BECHI, *amministratore delegato di Chemgas Srl*. Nossignore. Delle bonifiche si occupa la Syndial, mentre la Brindisi servizi generali gestisce i servizi comuni, cioè portierato, servizio sanitario, servizio antincendio e gestione della mensa, i servizi comuni.

PAOLA NUGNES. Ha detto che dalle caratterizzazioni non sono risultati inquinanti nella matrice suolo, giusto?

GUIDO BECHI, *amministratore delegato di Chemgas Srl*. Sì, signora.

PAOLA NUGNES. A me, però, dai dati risulta diversamente. Nello specifico a che cosa si riferiva?

GUIDO BECHI, *amministratore delegato di Chemgas Srl*. Mi permetto di dissentire e, se vuole, posso mandarle le analisi dei terreni, che non mi sono portato dietro. A chi posso fare capo?

PRESIDENTE. Ci pensiamo noi dopo.

GUIDO BECHI, *amministratore delegato di Chemgas Srl*. Mi riservo di mandare per lei le analisi dei terreni, che non hanno mai mostrato nella nostra area di competenza, 17.000 metri quadri, alcun inquinante a livello suolo.

PAOLA NUGNES. Mi perdoni, per ricucire: resta in piedi la vostra responsabilità per quanto riguarda la matrice acqua.

GUIDO BECHI, *amministratore delegato di Chemgas Srl*. Per la falda. Responsabilità a contribuire allo smaltimento.

PAOLA NUGNES. Certo. La vostra quota parte si riferisce soltanto alla parte della falda.

GUIDO BECHI, *amministratore delegato di Chemgas Srl*. Sì, senatrice.

PRESIDENTE. La ringraziamo. Per l'invio di materiale può interfacciarsi con gli uffici. Dichiaro conclusa l'audizione.

Audizione di Stefano Ballista, amministratore delegato di Enipower Spa.

PRESIDENTE. L'ordine del giorno reca l'audizione dell'ingegnere Stefano Ballista, presidente e amministratore delegato di Enipower Spa, accompagnato dall'ingegnere Antonio De Roma, responsabile dello stabilimento di Brindisi, che saluto e ringrazio per la presenza.

Ricordo che la Commissione si occupa degli illeciti ambientali relativi al ciclo dei rifiuti ma anche dei reati contro la pubblica amministrazione e dei reati associativi connessi al ciclo dei rifiuti, alle bonifiche e al ciclo della depurazione delle acque.

L'audizione odierna si inserisce nell'ambito dell'approfondimento che la Commissione sta conducendo sul tema delle bonifiche, con particolare riferimento al SIN di Brindisi.

Avverto i nostri ospiti che della presente audizione sarà redatto un resoconto stenografico e che, facendone espressa e motivata richiesta, in particolare in presenza di fatti illeciti sui quali siano in corso indagini tuttora coperte da segreto, consentendo la Commissione, i lavori proseguiranno in seduta segreta, invitando comunque a rinviare eventuali interventi di natura riservata alla parte finale della seduta.

Cedo dunque la parola all'ingegnere Ballista per lo svolgimento di una relazione introduttiva, al termine della quale seguiranno eventuali domande o richieste di chiarimento da parte dei commissari.

STEFANO BALLISTA, *presidente e amministratore delegato di Enipower Spa*. Vorrei presentare l'attività di Enipower. Ab-

biamo preparato una presentazione che di seguito illustrerò.

Cerco di andare in modo abbastanza spedito, ma giusto per inquadrare vedete la catena del valore in cui si muove ENI. Enipower si muove in questo contesto. Nello specifico, il segmento della catena del valore viene chiamato *midstream*: si tratta di gestire impianti di generazione elettrica che utilizzano del gas naturale, a fronte del quale producono appunto energia elettrica, resa disponibile per la commercializzazione. Di fatto, siamo un po' nel mezzo di tutta la catena del valore ENI a 360 gradi.

Anche qui abbiamo giusto un *flash*. A livello di *governance*, Enipower è controllata al 100 per cento da ENI. Nello specifico, esistono altre due società, due stabilimenti in cui la *governance* non è al 100 per cento ENI, ma che presentano dei soci. Sto parlando di Enipower Mantova, dove il socio è Tea, ex municipalizzata, e Ferrara, dove c'è la Sef, e il socio è una società svizzera di generazione elettrica: Axpo. Le altre realtà che vedete, benché non si legga bene, sono le attività gestite *cross* cliente nello stesso sito, di cui Enipower, così come gli altri insediati nel sito, sono in parte azionisti. C'è Brindisi servizi generali, giusto per citarne uno, visto che stiamo parlando di Brindisi. Noi abbiamo un azionariato che è il *pro quota* delle attività sottostanti.

Vi accenno solo che nel 2010, quindi attività recente, abbiamo acquisito una centrale di cogenerazione, in realtà trigenerazione, ossia la centrale di Bolzano, nei pressi di San Donato Milanese, che è una situazione un po' peculiare: produce sia calore per il teleriscaldamento sia calore per il teleraffrescamento. Anche dal punto di vista ambientale, quindi, è una centrale estremamente d'avanguardia.

Andrei a quella successiva. Anche qui dico in due parole che la *mission* è la produzione di energia elettrica, tanto che Enipower è uno dei principali produttori di energia elettrica del mercato italiano; allo stesso tempo, è quella di produrre quello che qui si chiama vapore tecnologico, che viene utilizzato dalle altre realtà industriali co-insediate nei loro processi produttivi. È

un tema prezioso per i processi che vengono a valle.

L'aspetto positivo è che questa produzione è co-generativa: allo stesso tempo si fa sia energia elettrica sia vapore, cioè non si usano una caldaia e una turbina per due *commodity* separate, ma si fanno insieme. Dal punto di vista ambientale, ha un impatto estremamente positivo. Si consideri anche che la tecnologia è data da cicli combinati di ultima generazione. La tecnologia negli ultimi dieci anni è, infatti, rimasta quella, in ottica di produzione a cicli combinati. Come tale, anche l'impatto ambientale è relativamente contenuto.

A questo proposito, cito anche il tema della sicurezza, chiaramente un parametro per noi fondamentale. Questa tipologia di impianti aiuta a gestire al meglio. La gestione è fondamentale, tenere l'attenzione altissima sui temi della sicurezza è fondamentale, e la tipologia di impianti chiaramente aiuta a raggiungere l'obiettivo degli zero infortuni. Vi cito solo i 10 megawatt di produzione da fotovoltaico, chiaramente rinnovabile, che fanno parte del parco Enipower.

Detto questo, un po' un inquadramento complessivo — li vedete i sei stabilimenti — entrerei nello specifico in quello di Brindisi, che è anche quello più grosso come capacità installata e anche come complessità.

Giusto per dare un inquadramento, lo stabilimento di Brindisi si inserisce in un sito multisocietario. Questa è la mappa del sito complessivo, e magari è stata vista anche durante gli interventi precedenti, quindi vado veramente in modo veloce. Faccio una zoomata. Qui entriamo nell'area del petrolchimico. Tutta l'area è di circa 458 ettari, dei quali Enipower copre una superficie nell'ordine dell'8 per cento, intorno ai 36 ettari. È quella che vedete evidenziata in rosso. Riprenderemo poi a seguire questa fotografia con un dettaglio.

Siamo co-insediati. Qualcuno ci ha preceduto, da quello che intuisco, e qualcuno invece ci seguirà, da quello che invece so, per cui anche su questo passo per ora oltre.

Ecco una fotografia rapidissima della genesi. La società Enipower è nata nel 1999

acquisendo degli impianti originariamente in area Enichem o AGIP Petroli, successivamente Polimeri Europa e oggi Versalis o R&M come ex AGIP Petroli.

Qui il tema è che dal 2000 si è avviato un percorso che ha portato alla realizzazione di tre cicli combinati di grossa taglia, che li vedete segnati come CC1 e CC2, e il terzo per conseguenza è il CC3, abbastanza lineare. Il percorso si è chiuso tra il 2005 e il 2006: in quei due anni l'assetto produttivo sottostante è stato radicalmente modificato. Qui vi cito solo la CTE Sud, una centrale datata: è stata dismessa subito a valle, proprio perché la sua prolusione è stata sostituita da queste tecnologie più efficienti.

Ho tre messaggi da sottolineare. A oggi non viene più utilizzato, e quindi neanche immagazzinato, olio combustibile, proprio perché non se ne utilizza dal 2007, data da verificare, ma direi intorno al 2007. La centrale come tale non è a rischio di incidenti rilevanti, proprio perché non utilizza questa fonte. Vorrei fare un ulteriore *flash* sulle attività qui chiamate CTE Nord e CTE Sud: sono aree, che vedremo anche nella nota successiva, che presentano impianti a oggi non più utilizzati, e vi sono in corso attività di *decommissioning*, di smantellamento e pulizia.

Ora, dalla cartina non si capisce molto, ma i tre cicli combinati sono nella parte sud, leggermente sulla destra. Intuisco sia difficile identificarli, ma quelli sono i tre cicli combinati. La parte appena sopra è chiamata CTE Sud, mentre la CTE Nord è quella che vedete appunto nel lato nord. Oltre i tre cicli combinati, l'attività *core* dell'Enipower, ci sono degli impianti turbine a contropressione piuttosto che a condensazione, che processano del vapore che arriva in ingresso dalla realtà di Versalis, e probabilmente andranno nel merito in sequenza. Ci sono due linee di collegamento con la rete di trasmissione nazionale, una a 380 e una a 150.

Evidenzio che, oltre all'attività di produzione di energia elettrica, c'è un'attività significativa di produzione di acqua demineralizzata. Gli impianti sono di diverso tipo, si va dal dissalatore agli impianti resa.

Sono tecnologie diverse, ma il risultato è acqua demineralizzata, che viene utilizzata per produrre vapore, e quindi per sostenere i processi che ci seguono nel ciclo produttivo.

Non voglio, salvo domande, entrare nei dettagli del processo produttivo, ma c'è un messaggio chiave, che è quello che più o meno vedete, anche se non è scritto grandissimo, nello *sticker* giallo, in alto: il processo produttivo è un processo co-generativo ad alto rendimento, e di conseguenza a basso impatto ambientale.

È quello che dicevo all'origine: dal gas questi cicli combinati estraggono due *commodity*, di cui una è l'energia elettrica e l'altra è il vapore. Questo di per sé è un processo a tutti gli effetti estremamente buono, da un punto di vista di impatto ambientale, e estremamente positivo anche dal punto di vista della sostenibilità. Ai benefici della generazione in quanto tale a gas, infatti, che è una generazione efficiente, con un buon rendimento del 56 per cento, si somma il fatto che da un'unica combustione del gas si estraggono le due *commodity*.

Se, come dicevo, lo confrontassimo con la produzione di energia elettrica da unità di produzione dedicate e, per esempio, di vapore da caldaia, il gas sottostante utilizzato sarebbe ben diverso, e così quindi anche l'impatto ambientale.

PRESIDENTE. Ho una curiosità che c'entra relativamente con quello di cui ci occupiamo. In termini di sfruttamento totale della potenza, il parco complessivo a che percentuali sta funzionando mediamente oggi? Fatto cento il potenziale e la possibilità di produrre energia elettrica da mettere in rete, quanto ne viene mediamente utilizzato come percentuale? Poi è chiaro che varia a seconda della disponibilità, della situazione, del mercato. Mi basta un dato medio.

STEFANO BALLISTA, presidente e amministratore delegato di Enipower Spa. La risposta va declinata in funzione dell'utilizzo del ciclo combinato. Se il ciclo combinato è dedicato a produrre anche vapore,

possiamo poi fornire il numero preciso, ma chiaramente in ore equivalenti saremmo intorno alle 4.500 sulle 8.760.

PRESIDENTE. Circa la metà.

STEFANO BALLISTA, presidente e amministratore delegato di Enipower Spa. Parliamo di ore equivalenti, quindi rispetto alla produzione massima, quella che effettivamente si estrae.

Se andiamo sul ciclo 1, che non è legato alla produzione di vapore, perché bastano due fonti noi avendo tre cicli, quello scende e potrebbe essere anche intorno ai 3.000, ma il numero è un po' da verificare, proprio perché le dinamiche del mercato elettrico oggi sono particolarmente variabili e spesso fanno sì che non ci sia opportunità di produrre. Avrebbe poco senso, visto che delle fonti più efficienti e convenienti possono produrre al posto delle realtà di cui stiamo parlando. Questi sono i due numeri, che chiaramente dipendono poi dalle dinamiche di mercato, per cui in condizioni di mercato che migliora possono migliorare...

PRESIDENTE. Era per avere un dato generale dello sfruttamento del potenziale di produzione di energia elettrica rispetto a tutte le variabili del mercato che oggi ci sono, le priorità di spacciamento, le rinnovabili, le richieste. È interessante capire, anche in termini di inquinamento. L'autorizzazione infatti in molti casi viene data rispetto ai flussi di massa generale e quindi viene data sul massimo che la centrale può produrre; dunque, il fatto che la centrale funzioni a un potenziale che non è il 100 per cento, ma è il 40-50 fa presumere che l'impatto ambientale ed emissivo sia inferiore al teorico autorizzato.

STEFANO BALLISTA, presidente e amministratore delegato di Enipower Spa. Essere capaci di ridurre le produzioni minime che sono necessarie per tenere la macchina in marcia, perché la macchina non può andare sotto un certo regime, è una direzione su cui abbiamo lavorato e anche investito molto per un duplice motivo, di cui uno di carattere ambientale.

ALBERTO ZOLEZZI. Negli ultimi tre anni c'è stata a livello nazionale una tendenza alla riduzione di queste ore equivalenti o una stabilità?

STEFANO BALLISTA, *presidente e amministratore delegato di Enipower Spa*. C'è stata indubbiamente una riduzione, perché la dinamica del mercato elettrico ha fatto sì che ci siano altre fonti, ovviamente la domanda in questi anni non è salita, anzi solo quest'anno abbiamo avuto un recupero di circa 1,5 per cento dopo diversi anni di riduzione, per c'è stata senza dubbio una riduzione.

Dovremmo recuperare il numero esatto, quindi faccio fatica ad andare indietro nel tempo però comunque si tratta di una riduzione che è ragionevole quantificare nell'ordine del 20 per cento, poi chiaramente si può andare nel merito, recuperando i numeri corretti.

Chiaramente questo vale soprattutto per l'impianto che è totalmente legato al mondo dell'energia elettrica, perché gli impianti che sono legati alla produzione di vapore hanno dinamiche comunque in riduzione perché abbiamo lavorato molto in quella direzione, ma ovviamente con ordini di grandezza diversi.

PRESIDENTE. Grazie. Scusate se ne abbiamo approfittato anche su questioni...

STEFANO BALLISTA, *presidente e amministratore delegato di Enipower Spa*. Anzi, ben venga qualsiasi altra domanda. Faccio un *flash* sul tema autorizzazioni e certificazioni. La prima che citiamo è l'autorizzazione integrata ambientale, che è stata ottenuta a settembre 2014 e pubblicata a novembre 2014, quindi di fatto dal 2014 abbiamo la nuova autorizzazione integrata ambientale, che tra l'altro cito poi di nuovo a valle sul tema dei piani di caratterizzazione.

Le certificazioni di fatto ci sono tutte e tre (14.000, 18.000 e 50.000), l'ultima più recente è quella relativa all'efficienza energetica, le altre sono già state rinnovate e chiaramente il percorso è di continuare a rinnovarle strutturalmente tutte e tre.

Cito un argomento che per noi è fondamentale: sicurezza e ambiente sono due concetti che si sposano fra di loro. Noi abbiamo 103 dipendenti fissi, ai quali vanno aggiunti i dipendenti equivalenti in termini di attività fatta dai contrattisti. Un numero medio è intorno alle 45 risorse addizionali, poi chiaramente c'è una dinamica che non è lineare, perché banalmente in un'attività di manutenzione la concentrazione di risorse cresce, c'è un picco e si arriva ad avere anche delle punte di 280. Complessivamente il 2015 si è chiuso senza infortuni, a fronte di un certo numero di ore di lavoro che si avvicina alle 400.000.

Adesso entro nel merito delle attività di gestione dei rifiuti. Il primo punto è l'attività di gestione dei rifiuti da attività produttive, ovvero ordinarie nella gestione delle centrali stesse.

Vanno sottolineati tre messaggi. Innanzitutto i rifiuti sono gestiti in aree dedicate che vedete nella cartina nell'area DT2 evidenziata in blu, fisicamente segregate con tanto di lucchetti e recinzione (va fatto così, giustamente è la cosa da fare e viene seguita alla lettera, perché è un punto di partenza non trascurabile).

Che tipologia di rifiuti generano le attività ordinarie? Due o tre tipi: il primo è rappresentato dai classici RSU legati alla presenza delle risorse che lavorano nel sito, poi abbiamo rifiuti speciali pericolosi come i filtri delle unità di produzione dei cicli combinati, gli oli esausti di lubrificazione, i solventi. Abbiamo poi i rifiuti non pericolosi (imballaggi e materiale ferroso).

Questi derivano dall'attività ordinaria, quindi hanno una correlazione con l'attività di manutenzione, che non è sempre lineare negli anni, ma sul lungo si può linearizzare. Al netto del 2013 in cui c'è un motivo specifico, una sostituzione di isolatori con tecnologia obsoleta, quindi un'attività *una tantum*, c'è una riduzione parziale ma tendenzialmente una costanza. Di che volumi parliamo? Di volumi inferiori alle 1.500 tonnellate anno, numero estremamente contenuto e d'altronde legato al processo produttivo di cui abbiamo parlato in precedenza, quindi al fatto che non c'è l'olio combustibile e si brucia gas metano.

Altro elemento che è utile sottolineare come la quota parte dei rifiuti pericolosi rispetto al totale sia una quota contenuta, quindi il totale è già contenuto e la quota parte dei rifiuti pericolosi è a sua volta con volumi contenuti rispetto al totale.

Passerei alla seconda tipologia di rifiuti che non sono legati ad attività ordinarie, ma sono legati alle attività di bonifica, *decommissioning* e demolizioni. Si tratta di attività *spot*, infatti non c'è la linearità di prima, ma c'è una situazione a gradino. Gli anni 2013 e 2015 hanno visto una concentrazione di attività: nel 2013 c'è stata un'attività intensa in ottica di bonifica dei serbatoi e in più è stato smantellato l'impianto di fitodepurazione, il 2014 non ha avuto particolari attività di *decommissioning* e dal 2015 è in corso un'attività di *decommissioning* nella CTE Nord, attività che tra l'altro va avanti quest'anno, in cui è prevista l'attività di *decommissioning* di unità non più in utilizzo.

Anche qui la concentrazione tra rifiuti pericolosi e rifiuti non pericolosi dipende dall'attività, in questo caso, essendo unità di produzione datate, c'è un ruolo anche nell'attività di gestione dell'amianto, che ovviamente viene identificato come rifiuto pericoloso.

Nell'ottica di strumenti di gestione tutti i rifiuti, quindi sia quelli legati alle attività produttive sia quelli legati alle bonifiche/*decommissioning*, vengono gestiti facendo riferimento alla normativa vigente e alle *best practices* che ci portano a monitorare le attività in modo puntuale e ad assicurarne la tracciabilità, che è un elemento fondamentale.

A livello di processo evidenzio che fino al primo trimestre 2016 li abbiamo gestiti tramite intermediazione, con un intermediario identificato tramite l'ufficio acquisti dell'ENI, quindi strettamente monitorato, mentre da marzo 2016 l'attività è gestita da Syndial.

Da marzo 2016 Syndial gestisce come intermediario per Enipower l'attività di gestione dei rifiuti da attività ordinarie e da prima gestisce anche le attività relative a rifiuti da bonifiche e *decommissioning*, quindi di fatto Syndial diventa un riferi-

mento *all inclusive* (fatemelo dire in questi termini). Tutto questo è gestito tramite contratti di mandato.

Passo all'ultimo punto, entrando nel merito dell'attività di bonifica di Enipower all'interno del SIN di Brindisi. Questa *slide* vuole passare un unico messaggio, che preferisco leggere perché è utile citare il parere istruttorio conclusivo, più che una definizione relativa all'autorizzazione integrata ambientale, in cui «l'attività delle centrali CTE Nord e CTE/3 non comporta interferenze con le matrici suolo, sottosuolo e acque sotterranee» e questo è legato al processo produttivo che abbiamo visto.

Questo è il nostro punto di riferimento. Detto questo, gli impianti sono stati realizzati su delle aree che non erano *greenfield*, ovvero avevano avuto una loro storia, per cui su questo sono state effettuate delle attività che vedete clusterizzate in due aree. L'area blu è l'area che è stata acquisita nel 2000 per la successiva realizzazione dei cicli combinati, è stata caratterizzata nel 2002 e ha generato un piano di bonifiche e l'effettuazione di tale piano con una serie di bonifiche di una serie di lotti che si trovano nell'area blu che vedete nella parte sud (l'ultimo, il lotto F, si trova nell'area blu della parte alta, la CTE nord).

I volumi trattati sono stati 15.000 metri cubi prima trattati con un processo di fitodepurazione. È stato fatto un progetto sperimentale della durata di quattro anni, in cui tramite un ciclo vegetativo in cui piante quali il mais sottraggono al terreno materiali inquinanti si cercava di andare verso la bonifica, il processo ha funzionato per parte dei materiali contaminanti quali rame, piombo, zinco; non ha funzionato per il mercurio.

Il percorso è tutto tracciato, non ha portato al raggiungimento obiettivo delle soglie e quindi a valle di questo percorso si è proceduto, così come per gli altri 35.000 metri cubi, con un'attività di scavo e smaltimento.

ALBERTO ZOLEZZI. Su cosa ha funzionato di più?

STEFANO BALLISTA, *presidente e amministratore delegato di Enipower Spa*. Rame, piombo, zinco, ma con efficacia diversa, perché si partiva da concentrazioni diverse e l'andamento non è stato uniforme. Non ha però funzionato proprio sul mercurio, che è diventato il blocco nel percorso e nella sperimentazione, perché quello è rimasto e quindi l'attività seguente giustamente è stata completata tramite lo scavo e lo smaltimento.

Le bonifiche sono state terminate nel 2008 e ad oggi sono stati rilasciati i certificati di avvenuta bonifica, quindi i lotti sottostanti alle aree blu sono oggetto di rilascio dei relativi certificati.

La seconda area qui è tenuta separata perché si tratta di un'acquisizione avvenuta nel 2005, questa area indicata in rosso è stata acquisita perché Enipower ha acquisito gli impianti di demineralizzazione dell'acqua e quindi i terreni relativi.

Al momento dell'acquisizione erano stati fatti dei campionamenti da cui si evidenziava un superamento in termini di CSR, quindi la concentrazione soglia di contaminazione era superata (in valori contenuti ma era superata), Enipower ha svolto sotto il suo controllo l'analisi di rischio come da testo unico, che ha evidenziato « un rischio accettabile per la salute umana » ovvero che il dato rispetto alle soglie di CSR era in realtà abbondantemente sotto, quindi dal punto di vista del decreto legislativo n. 152 del 2006 i terreni risultano non contaminati.

Questa è l'attività di bonifica legata al percorso dei terreni dove sono stati realizzati gli impianti. L'ultimo punto che vi sottolineo sempre relativo ai terreni è che nell'autorizzazione integrata che abbiamo ottenuto a fine 2014 era presente una prescrizione che voleva il campionamento di alcune aree, in particolare dei terreni sotto i serbatoi, che qui vedete citati come CTE Nord piuttosto che area di stoccaggio e CTE Sud, quelle aree evidenziate in rosso.

Lì sono presenti dei serbatoi bonificati di cui abbiamo visto la concentrazione di attività nel 2013, è stato fatto il campionamento, che ha evidenziato un superamento di CSC (in particolare parliamo di idrocar-

burì), a valle di questo sono stati sviluppati dei nuovi piani di caratterizzazione, condivisi con ARPA a novembre e poi trasmessi al Ministero dell'ambiente a dicembre 2015.

Lunedì prossimo si terrà una conferenza di servizi decisoria, per cui vedremo se questi piani di caratterizzazione verranno considerati appropriati, e, nel caso lo fossero, procederemo con la caratterizzazione e con le evidenze successive.

Accenno telegraficamente a un aspetto, perché la bonifica della falda sarà oggetto dell'intervento successivo. Enipower, così come le altre società del sito multisocietario, ha dato avvio all'attività di messa in sicurezza di emergenza della falda con questo sistema di barrieramento e di emungimento con relativo trattamento dell'acqua. L'attività è gestita ed esercita da Syndial, esiste un piano operativo di bonifica presentato al Ministero dell'ambiente, quindi si tratta di capire quali siano le risposte a fronte di questo piano presentato.

Nel ruolo non posso non evidenziare che il processo che abbiamo visto prima non ha causato l'attuale contaminazione della falda. Spero di essere stato abbastanza sintetico.

PRESIDENTE. Sì, ed assolutamente esaustivo. La stragrande maggioranza delle bonifiche che avete fatto direttamente o, se non ho capito male, utilizzando Syndial anche nelle prime parti dell'attività, prima del mandato che gli avete dato ufficialmente riguarda fondamentalmente i terreni...

STEFANO BALLISTA, *presidente e amministratore delegato di Enipower Spa*. Sì.

PRESIDENTE. Dove sono stati smaltiti questi terreni, in Italia o fuori? Se lo sapete, altrimenti ce lo farete sapere in seguito...

STEFANO BALLISTA, *presidente e amministratore delegato di Enipower Spa*. Questo possiamo approfondirlo in modo puntuale, le bonifiche sono state fatte nel

2007-2008, quindi ve lo andiamo a recuperare. Abbiamo più evidenza delle discariche a cui abbiamo fatto riferimento negli ultimi tre-quattro anni, dal 2013 ad oggi, su cui avremmo anche un dato puntuale, mentre sugli altri...

ANTONIO DE ROMA, *responsabile dello stabilimento di Brindisi*. La società che si è occupata delle bonifiche dei terreni per la costruzione dei cicli combinati è la Snam Progetti, non la Syndial. La documentazione era a cura della Snam progetti e va recuperata.

PRESIDENTE. In riferimento agli ultimi anni, invece, il materiale dove è andato a finire?

STEFANO BALLISTA, *presidente e amministratore delegato di Enipower Spa*. Per l'attività ordinaria, dove l'intermediario nel 2013 era Nico SpA, sono stati utilizzati diversi trasportatori...

PRESIDENTE. Questi però trattano fondamentalmente rifiuti, perché è materiale di bonifica...

STEFANO BALLISTA, *presidente e amministratore delegato di Enipower Spa*. Sì, magari recuperiamo in modo puntuale l'informazione. Qui ci sono Idrochemical, Cisma Ambiente, Demolizioni industriali, Recycle, Rizzi Arcangelo Ecologia, per citare qualche nome di discarica. Per gli anni successivi in parte sono le stesse e in parte no, quindi recuperiamo la documentazione di Snam progetti.

ANTONIO DE ROMA, *responsabile dello stabilimento di Brindisi*. Se è necessario, lo facciamo.

PRESIDENTE. Sì, può essere interessante per capire, anche perché stiamo facendo lavoro di carattere generale su come questi siti di interesse nazionale siano stati gestiti, trattati e bonificati.

ANTONIO DE ROMA, *responsabile dello stabilimento di Brindisi*. Per le attività di

bonifica e demolizione l'intermediario è Syndial.

PRESIDENTE. Li ascolteremo a seguire. Come considerate quindi complessivamente questa sperimentazione sulla fitodepurazione, non soddisfacente?

ANTONIO DE ROMA, *responsabile dello stabilimento di Brindisi*. La sperimentazione è partita insieme all'Università di Pisa perché l'idea originaria è brillante: realizzare un sistema che trasferisca l'inquinante da migliaia di tonnellate di terreno a poche centinaia di chili di piante.

Il fatto che non abbia funzionato con il mercurio, che è un metallo pesante, e che quindi non si sia riusciti a trovare un solvente che abbia favorito questo trasferimento alla pianta non significa che quel procedimento non sia vincente.

Noi pensiamo a tanti terreni che sono inquinati non da mercurio, ma soltanto da idrocarburi o da metalli come il rame o lo zinco, che sono più leggeri del mercurio, dove quindi potrebbe essere efficacemente utilizzato per pulire importanti quantità di terreno.

PRESIDENTE. Questa biomassa, una volta utilizzata, va bruciata?

ANTONIO DE ROMA, *responsabile dello stabilimento di Brindisi*. Sì, va a incenerimento.

PRESIDENTE. Vi ringrazio e dichiaro conclusa l'audizione.

Audizione di Daniele Ferrari, amministratore delegato di Versalis Spa.

PRESIDENTE. L'ordine del giorno reca l'audizione dell'ingegner Giovanni Maria Saporito, direttore industriale di Versalis SpA, accompagnato dall'ingegner Gerardo Stillo, direttore qualità, salute, sicurezza e ambiente, che saluto e ringrazio per la presenza, in rappresentanza dell'amministratore delegato Daniele Ferrari, impossibilitato a intervenire.

Sono, inoltre, presenti la dottoressa Marcellina Blasco, dell'ufficio stampa ENI, e il dottor Pietro Giorgianni, responsabile dei rapporti istituzionali.

Ricordo che la Commissione si occupa di illeciti ambientali relativi al ciclo dei rifiuti, ma anche dei reati contro la pubblica amministrazione e dei reati associativi connessi al ciclo dei rifiuti, alle bonifiche e al ciclo della depurazione delle acque.

L'audizione odierna si inserisce nell'ambito di un approfondimento che la Commissione sta conducendo sul tema delle bonifiche collegate ai siti di interesse nazionale. In questo caso, stiamo facendo un approfondimento relativamente al sito di interesse nazionale di Brindisi.

Avverto i nostri ospiti che della presente audizione sarà redatto un resoconto stenografico e che, facendone espressa e motivata richiesta, in particolare in presenza di fatti illeciti sui quali siano in corso indagini tuttora coperte da segreto, consentendo la Commissione, i lavori proseguiranno in seduta segreta, invitando comunque a rinviare eventuali interventi di natura riservata alla parte finale della seduta.

Stiamo facendo — ripeto — un approfondimento. Abbiamo audito tutte le aziende che stanno sul sito. In particolare, ci interesserebbe capire quali sono i problemi e le difficoltà per avere un quadro della situazione da parte di voi operatori. Ho visto, peraltro, che avete preparato una presentazione.

Cedo, dunque, la parola all'ingegner Saporito per lo svolgimento di una relazione introduttiva, al termine della quale seguiranno eventuali domande o richieste di chiarimento da parte dei commissari.

GIOVANNI MARIA SAPORITO, direttore industriale di Versalis Spa. La presentazione che abbiamo preparato illustra le attività di Versalis ai componenti della Commissione che non sono venuti nei nostri siti e quindi non conoscono ancora la nostra produzione e non sanno come la società si sviluppa in Italia e nel resto dell'Europa.

Dopo la breve introduzione su Versalis, faremo una presentazione del sito di Brin-

disi per descrivere qual è la nostra attività lì, per poi sviluppare il tema delle bonifiche e delle eventuali criticità.

Versalis impegna 5.200 persone nei suoi 12 stabilimenti, di cui 8 in Italia e 4 in Europa. In particolare, in Europa abbiamo Dunkerque e Oberhausen in Germania, Gangemouth in Scozia e Százhalombatta, vicino Budapest, per quanto riguarda le attività relative al polistirolo.

Abbiamo 71 impianti in Italia, che si articolano nei 12 stabilimenti, per una produzione annua di 5,7 milioni di tonnellate. In particolare, abbiamo circa 390 prodotti.

Il fatturato è 4,7 miliardi di euro. Quest'anno, fortunatamente, dovrebbe essere più alto, cosa che segnala una ripresa dei mercati.

Abbiamo 5 centri di ricerca, tra cui quelli di eccellenza di Ravenna, Ferrara e Mantova. Fino a oggi abbiamo prodotto più di 250 brevetti e vendiamo il nostro *know how* e le licenze in tutto il mondo per gli impianti elastomeri (di produzione di gomma), di polietilene, di stirolo e polistirolo. Siamo, quindi, all'avanguardia, ovvero tra i *leader* mondiali, per tecnologia e per produzione. A questo si aggiunge l'ultimo centro ricerche che abbiamo acquisito, quello della ex Donegani di Novara.

Abbiamo parlato degli stabilimenti. In questa *slide* ho voluto darvi un quadro dei siti e delle maggiori produzioni, senza scendere nel dettaglio perché non è il tema di questa audizione, solo per dirvi che cosa produciamo nei siti che evidenziamo.

Abbiamo — ripeto — una forza lavoro di 5.200 persone. Ho già detto quali sono i siti in Europa. In Italia abbiamo Ferrara, Mantova, Marghera, Ravenna, Brindisi, Priolo, Ragusa, Porto Torres e Sarroch, dove abbiamo concluso le attività produttive lo scorso, cedendo quelle residuali alla Saras.

Passiamo ora alla *slide* numero 5. Versalis ha come principale produzione i monomeri e gli intermedi. Per monomeri intendiamo le materie prime. I prodotti principali sono l'etilene e il propilene. In un'antica pubblicità si parlava del *moplen*, che è, appunto, il polipropilene. Ecco, noi siamo i maggiori produttori di propilene, unici in Italia, che vendiamo per gran parte alla

società LyondellBasell per la produzione, appunto, di polipropilene. Quindi, c'è anche una forte integrazione con le altre importanti realtà industriali del Paese.

Etilene e propilene sono il principale settore di produzione per quanto riguarda i monomeri e gli intermedi, mentre riversiamo tutta la nostra produzione di etilene per produrre il nostro politene, che è la produzione maggiore e che vendiamo in Italia, in Europa e in Asia, quindi lo esportiamo pure.

Facciamo diversi tipi di politene. Infatti, per noi specialisti dire politene non significa nulla perché ve ne sono diverse famiglie (alta densità, bassa densità e così via). Vi faccio, comunque, una carrellata veloce nelle *slide* a seguire.

Gli elastomeri sono essenzialmente la gomma, infatti abbiamo disegnato degli pneumatici. Siamo i secondi in Europa per la produzione di gomma per pneumatici, quindi abbiamo una produzione dedicata essenzialmente a questo mercato.

Abbiamo poi il polistirolo, che viene utilizzato in campo edilizio, visto che ne abbiamo messo a punto un nuovo tipo all'avanguardia che viene utilizzato per i risparmi energetici nell'edilizia, quindi per le coibentazioni dalle abitazioni. È un prodotto che sta avendo un grosso successo perché riusciamo ad avere degli abbattimenti elevati della dispersione termica. Insomma, il famoso « cappotto termico » che si produce con il nostro polistirolo sta avendo un grosso successo.

Il polistirolo viene, però, utilizzato anche in altri ambiti, per esempio nel settore degli elettrodomestici per la coibentazione dei frigoriferi. Ha, quindi, un'applicazione abbastanza vasta, per questo abbiamo rappresentato la lavatrice e la lavastoviglie, ovvero l'elettrodomestico in genere.

Anche per il politene gli usi sono vasti. Si va dal politene da film al famoso *Tetra-Pak*, che è un contenitore per alimenti, quindi soggetto a una grossa restrizione normativa riguardo alla sua qualità perché non deve rilasciare sostanze. Il politene non è pericoloso di per sé perché è una molecola molto semplice. Tuttavia, bisogna rispondere a determinati requisiti riguardo

a tutto quello che va nel settore *food*, quindi nell'ambito dell'alimentazione e del contatto con gli alimenti. Per questo usiamo anche il polistirolo. In particolare, facciamo i bicchieri e i piatti di plastica con il cristallo polistirolo, che ben si adatta a questo tipo di utilizzi.

I mercati di sbocco sono, ovviamente, quello italiano ed europeo, ma talvolta per alcuni prodotti abbiamo anche mercati fuori dall'Europa.

Le strategie che Versalis ha adottato negli ultimi anni sono state orientate ad affrontare un grave momento di grande crisi del mercato. Dopo il 2008 c'è stata, infatti, una grande crisi dell'economia, che ha sofferto molto fino all'anno scorso. Con la ripresa dei mercati dovevamo, perciò, essere pronti e aggressivi per riprenderci le quote di mercato a livello nazionale e internazionale.

Per questo abbiamo delineato delle strategie per linee di *business*, fondate su una maggiore efficienza e integrazione, per quanto riguarda la produzione dell'etilene, del propilene e degli altri intermedi. Sul politene abbiamo, invece, razionalizzato alcune capacità. Abbiamo anche ottimizzato il portafoglio dei prodotti, dedicandoci a prodotti *specialities* e non *commodities*, cioè a prodotti per i quali il mercato ripaga di più e che solo noi siamo in grado di poter fare o comunque di realizzare con la qualità prevista.

Sugli stirenici, cioè sul polistirolo, abbiamo una crescita nel settore dell'isolamento, di cui abbiamo già parlato. C'è il discorso della tecnologia che abbiamo messo a punto, con il nostro centro di ricerche di Mantova e la nostra struttura di ingegneria, nel nuovo impianto per la produzione di un polistirolo specifico ad alta efficienza dal punto di vista energetico proprio per la coibentazione.

Sugli elastomeri, abbiamo potenziato il portafoglio dei nostri prodotti e ci siamo dati uno sviluppo internazionale. Oggi siamo presenti con una *joint venture* in Corea, dove stiamo costruendo nuovi impianti licenziati da noi, con la nostra tecnologia, che i coreani hanno accettato di installare.

Inoltre, stiamo sviluppando e acquisendo *know-how* nel campo dell'*oilfield chemical*, ovvero i prodotti che si possono utilizzare nel campo delle perforazioni. Stiamo facendo ricerca per andare verso la produzione di prodotti in sinergia con il gruppo ENI, che si dedica all'*upstream*.

Sulla chimica verde, Versalis ha iniziato la prima esperienza positiva nel Paese. Siamo presenti nel sito di Porto Torres, unitamente alla società Novamont, per le produzioni di chimica verde, ma non ci fermeremo lì perché stiamo sviluppando un progetto anche per Porto Marghera, già abbastanza noto dalla stampa, insieme a un'altra società primaria a livello mondiale per poter fare chimica verde anche in quel sito.

Ovviamente, siamo in evoluzione progettuale anche in termini di ricerca finalizzata al progetto che si sta sviluppando presso Mantova. Abbiamo, comunque, una *leadership* tecnologica perché il nostro centro ricerche sulla chimica verde sta continuando a investire per sviluppare nuovi prodotti e processi.

Passiamo ora al sito di Brindisi. Questa *slide* rappresenta l'organizzazione dell'area industriale. Peraltro, il sito di Brindisi è anche abbastanza vicino alla città, per cui abbiamo molta attenzione nella conduzione dei nostri impianti.

In merito alle informazioni generali, devo dire che ci sono cinque società coinsediate. Il Petrolchimico di Brindisi ha una storia abbastanza lunga; era ex Montecatini, quindi c'erano le vecchie produzioni, di cui oggi non è rimasto nulla perché le nostre attività produttive utilizzano impianti completamente nuovi.

L'impianto principale per la produzione di olefine, quindi etilene e propilene, che è il *core business* di quel sito è stato avviato nel 1994. All'epoca costò un investimento di 1.000 miliardi delle vecchie lire. È uno degli impianti più all'avanguardia — ne parlerò tra poco — in termini tecnologici e anche di consumi di energia.

Ci sono cinque società coinsediate. L'estensione totale del sito è di 458 ettari. Versalis ne ha circa la metà, con 220 ettari di proprietà. C'è una rete ferroviaria di 20

chilometri e una stradale che si sviluppa all'interno dello stabilimento per 45 chilometri. I dipendenti totali del sito di Brindisi sono circa 1.000 persone; quelli Versalis sono, invece, circa 477.

Normalmente, oltre ai nostri 477, occupiamo 300 unità lavorative di imprese terze per le attività di manutenzione, pulizia industriale e quello che serve per la gestione degli impianti. Pertanto, considerando il totale di forza impegnata in Versalis, siamo intorno a 770 unità lavorative.

Nella successiva *slide*, la parte verde indica, appunto, le aree di proprietà di Versalis, che costituiscono 220 ettari, come dicevo in precedenza.

Non mi soffermerei sulla prossima *slide*, che riguarda le altre società coinsediate, che avete già visto, quindi passerei alla successiva, la numero 12, sull'integrazione del ciclo produttivo.

Questa *slide* è importante perché fa vedere cosa significa sito multisocietario integrato. Brindisi è uno degli esempi più forti, insieme agli altri che abbiamo, come Ferrara, Mantova e Priolo. Brindisi, però, ha una forte integrazione energetica con i colleghi della società Enipower, che produce energia elettrica.

Il nostro impianto è l'unico in Europa che ha la caratteristica di avere un consumo di energia molto basso. Siamo intorno alle 6.000-6.500 chilocalorie per chilogrammo di etilene prodotta, a fronte di una media europea degli impianti di *cracking* dello stesso tipo, quindi a carica liquida, intorno alle 7.000-7.500 chilocalorie per chilogrammo.

In termini di consumi di energia e quindi di impatto ambientale della produzione, Brindisi è uno dei siti d'eccellenza per noi, anche grazie alla forte integrazione con Enipower. Infatti, noi produciamo del vapore ad alta pressione che diamo ai colleghi di Enipower per la produzione di energia elettrica. Produciamo anche un *fuel gas export*, metano con una componente di idrogeno, che è un buon combustibile, nonché poco dannoso, che diamo ai colleghi di Enipower per la produzione di energia elettrica. Insomma, c'è una forte integrazione energetica con i colleghi di

Enipower, ma anche con le altre società presenti nel sito, in particolare con la Basell.

Tutto l'etilene prodotto viene consumato nel nostro impianto politene. Infatti, facciamo girare poco le materie come prodotti di interscambio perché tutto l'etilene prodotto dall'impianto principale di *cracking* viene consumato totalmente dal nostro impianto di politene. In sostanza, in tutta la nostra produzione si arriva direttamente al politene, senza far girare navi o altri mezzi di trasporto, spostando i materiali via *pipe* all'interno dello stesso stabilimento. Lo stesso accade per il propilene. Infatti, tutto il nostro propilene viene consumato dai colleghi della società Basell.

Nello stabilimento di Brindisi, dunque, si producono le materie plastiche. Stiamo parlando di 450.000 tonnellate di polipropilene e 450.000 di polietilene, quindi circa 900.000 tonnellate, che escono dallo stabilimento di Brindisi per raggiungere tutti i mercati nazionali ed europei.

Nel nostro caso, abbiamo due tipi di propilene, ma ne parleremo tra poco perché c'è una *slide* al riguardo.

Ho già detto dell'integrazione; se avete domande possiamo approfondire successivamente.

Passiamo ora alla *slide* numero 14, che ho voluto fare proprio per evidenziare le due principali produzioni di politene.

Noi produciamo HDPE (*high-density polyethylene*), quindi politene ad alta densità, e LDPE (*linear low-density polyethylene*), ovvero a bassa densità lineare.

I prodotti che si fanno sono circa 220-230.000 tonnellate per ognuna delle due famiglie e non hanno la stessa destinazione. In questa *slide* ci sono le destinazioni dei nostri prodotti, ovvero per quali mercati applicativi si usano (settore alimentare, farmaceutico; taniche e fusti per il settore industriale; *packaging* rigido per il settore alimentare e farmaceutico; cassette, portabottiglie, taniche, vasi per fiori e così via). Peraltro, io compro rigorosamente quelli delle società che acquistano il nostro prodotto, che sono nella provincia di Brindisi.

Il lineare ha delle applicazioni molto più specifiche. Sembra semplice fare un prodotto che abbia determinate caratteristiche, ma vi assicuro che i clienti e i trasformatori sono molto esigenti ad avere proprio quel tipo di prodotto, altrimenti i danni che possono avere sono notevoli. Riusciamo, però, a contenere, attraverso un'alta efficienza e un'alta tecnologia, anche la competitività che può venire da prodotti di politene che provengono dai Paesi del Golfo e si vendevano ai nostri clienti a prezzi più bassi. Rispetto alla competitività, chiaramente i sauditi o quelli del Qatar riescono a venderlo a un prezzo più basso rispetto alla Versalis perché il costo delle materie prime è più basso.

Introduco, ora, la parte HSE. Ebbene, siamo orgogliosi del nostro risultato perché negli ultimi 5 anni non abbiamo avuto nessun infortunio ai dipendenti. In sostanza, abbiamo cinque anni consecutivi senza infortuni. Abbiamo anche ottenuto dei riconoscimenti nel 2015 e nel 2016 a questo fine.

Questo riguarda anche i contrattisti perché per noi è importante non avere lavoratori di serie A e di serie B. Non ci sono attenzioni particolari verso i dipendenti della Versalis o disattenzioni nei confronti dei dipendenti delle imprese terze che lavorano con noi. Chiunque entra nello stabilimento deve essere garantito sulla sicurezza e contro l'infortunio; questo è un valore etico per la società. Siano nostri dipendenti o contrattisti, nessuno deve entrare nello stabilimento in buone condizioni e uscirne male o addirittura non uscirne. L'infortunio può capitare, ma si deve fare il possibile perché non accada. Purtroppo, il rischio zero non esiste, ma l'impegno per evitare che accada deve essere sempre al massimo.

In questa *slide* ho voluto evidenziare cosa è stato — ho preso a riferimento l'ultimo periodo, dal 2012 al 2016 — l'impegno in termini di investimenti che abbiamo sostenuto nel sito di Brindisi, dividendolo per le famiglie principali. Negli ultimi 4 anni e 3 mesi, abbiamo investito 88 milioni di euro, di cui 14 milioni finalizzati a interventi di sicurezza e ambiente.

Riguardo alle fermate pluriennali che facciamo sui nostri siti, abbiamo speso 37,6 milioni. Ecco, quando spendiamo questa somma per le fermate pluriennali dell'impianto principale di *cracking* del polietilene e della parte logistica (serbatoi e tutto quello che è il sito), significa che si tratta, sostanzialmente, di interventi di sicurezza e ambiente.

PRESIDENTE. Ho visto che nel 2005 avete speso una cifra abnorme.

GIOVANNI MARIA SAPORITO, *direttore industriale di Versalis Spa*. Il valore di 25,6 milioni riguarda la fermata pluriennale. Periodicamente un impianto deve fare una fermata generale per la manutenzione e per controllare le apparecchiature, proprio come noi facciamo un *check-up*. Ecco, questo *check-up* prevede, però, anche degli interventi, per esempio se si deve sostituire una linea o una colonna, migliorare l'affidabilità di una pompa, perché, magari, è venuto fuori da studi che abbiamo fatto che bisognava farlo, o ancora sostituire le pompe o gli scambiatori. Insomma, si fa tutto quello che è necessario.

Una fermata pluriennale fatta bene significa garantire la sicurezza e l'ambiente. Infatti, spendere quelle cifre significa che nei cinque anni successivi non avremmo eventi incidentali o danni, quindi sarà garantita una continuità di marcia. Questo si sposa con l'interesse dell'azienda, ma anche con la sicurezza e l'ambiente.

La prossima fermata ci sarà nel 2020, ovvero fra tre anni, tre anni e mezzo. In totale l'ultima fermata pluriennale ci è costata 42 milioni perché abbiamo approfittato per fare ulteriori investimenti di miglioramento tecnologico, dal momento che bisogna che l'impianto sia fermo per fare certi tipi di interventi.

Abbiamo, poi, la manutenzione ciclica, che ci è costata 3 milioni; il potenziamento, 0,3; il recupero energetico 0,4 e il mantenimento 4,8. Questi sono i costi relativi all'anno scorso. Come vedete, con il progressivo arriviamo a 88,7 milioni.

Riguardo alle autorizzazioni ambientali e di sicurezza, abbiamo l'autorizzazione

integrata ambientale per l'esercizio dello stabilimento Versalis.

L'ultima edizione del Rapporto di sicurezza è stata del 2012. L'istruttoria con l'approvazione definitiva da parte del CTR si è conclusa nel novembre 2013. Ci stiamo preparando, comunque, per il nuovo rapporto di sicurezza che partirà dal 1° giugno 2016.

In relazione al sistema di controllo della gestione, abbiamo un'organizzazione che ha adottato e mantiene un sistema di controllo della gestione per gli aspetti qualità, sicurezza e ambiente che si riferisce a norme internazionali.

In merito alla certificazione del sistema di gestione per la qualità, abbiamo *Certiquality* e la certificazione per il sistema di gestione per l'ambiente UNI EN 14001. Inoltre, abbiamo il sistema di gestione per la sicurezza e la salute secondo OHSAS 18001 e la certificazione di eccellenza perché, avendo raggiunto tre certificazioni, ci hanno dato, appunto, la certificazione d'eccellenza. Adottiamo, poi, i principi *Responsible Care* a partire dal 2012.

Passiamo, ora, all'inquadramento dello stabilimento multisocietario. Occorre fare un po' di storia per capire meglio alcuni aspetti che credo che possano essere d'interesse della Commissione; dopodiché siamo disponibili alle vostre domande.

Versalis è presente nel sito dal 1° gennaio 2002. Precedentemente, alcuni impianti erano Enichem, altri Polimeri Europa. L'acquisizione del ramo d'azienda da Enichem avviene il 1° gennaio 2002.

Dal 2004 al 2011, Versalis ha gestito, con un mandato senza rappresentanza dalle società coinsediate, la messa in sicurezza e la bonifica della falda. Poi Versalis si è occupata anche della realizzazione dell'attuale barriera idraulica per il trattamento delle acque di falda e della gestione dell'*iter* di bonifica fino alla presentazione del progetto di bonifica nel novembre 2011, successivamente ritenuto approvabile dalla conferenza di servizi del 24 marzo 2014.

Dal 1° gennaio 2002 al 2015, i costi che abbiamo sostenuto per le attività di bonifica e messa in sicurezza sono stati pari a 32,5 milioni di euro, di cui 5 milioni per

caratterizzazione e monitoraggio e 17 milioni per messa in sicurezza e bonifica. I costi di gestione che abbiamo sostenuto per la messa in sicurezza generale degli impianti sono stati pari a 9,7 milioni di euro.

La procedura di bonifica dalla falda è stata condotta congiuntamente da tutte le società coinsediate. Il primo progetto di bonifica fu presentato nel 2005 e poi ripresentato dalle coinsediate, con il coordinamento di Versalis, nel novembre 2001. A questo proposito, ricordo che avevamo un mandato senza rappresentanza, quindi ce ne occupavamo noi.

Dopo un lungo iter istruttorio, comprensivo di elaborazione dell'analisi di rischio, ai sensi del decreto legislativo n. 152, la conferenza decisoria del marzo 2014 ha ritenuto approvabile il progetto. Siamo, quindi, in attesa di emissione del decreto. Le informazioni che ci arrivano è che stanno finalmente per approvarlo.

Dal 2012 le attività vengono coordinate dalla società Syndial.

PRESIDENTE. Per capire, il progetto originario è del 2011? Quindi, l'iter è partito nel 2005 e si sta chiudendo oggi?

GERARDO STILLO, direttore qualità, salute, sicurezza e ambiente. Si è chiuso per un motivo molto semplice. È stata chiesta la fideiussione, che è stata pagata, ma siamo in ritardo di un anno perché la provincia di Brindisi voleva rifare di nuovo l'iter attraverso una VIA. Noi abbiamo fatto ricorso al TAR di Lecce, che ci ha dato ragione perché quando è stato costruito il TAF e le barriere idrauliche, che sono parte integrante di questo progetto, è stata già fatta la VIA, rilasciata dalla stessa provincia.

Adesso l'ultimo ostacolo che si era posto al decreto del MATTM è stato eliminato, quindi abbiamo pagato e ci aspettiamo il relativo decreto.

GIOVANNI MARIA SAPORITO, direttore industriale di Versalis Spa. Una volta che abbiamo pagato la fideiussione ritengo che il discorso dovrebbe essere ormai chiuso.

PRESIDENTE. Dal 2005 al 2016, ci sono voluti 11 anni per avere il piano approvato definitivamente.

GERARDO STILLO, direttore qualità, salute, sicurezza e ambiente. In alcuni siti abbiamo sempre perseguito l'obiettivo di ragionare in comunione con tutte le aziende del sito, come Ferrara, e Priolo. È anche il caso di Brindisi, proprio per evitare che ci siano movimenti disarticolati e ragionare attraverso un mandato di una società che fa il lavoro per tutti, proprio per semplificarlo.

Purtroppo, a Brindisi dal 2005 ci sono voluti quasi 11 anni per venirne fuori, fermo restando che le barriere e il TAF funzionano già da quegli anni. Successivamente Syndial vi darà tutti i dati, quindi quanta acqua trattiamo e quanto è costato.

PRESIDENTE. A differenza di altri siti, a Brindisi Servizi non è stata delegata la bonifica, che è stata delegata a Syndial.

GIOVANNI MARIA SAPORITO, direttore industriale di Versalis Spa. Prima ce ne siamo occupati noi.

GERARDO STILLO, direttore qualità, salute, sicurezza e ambiente. All'interno dell'ENI Syndial è la società che ha come *mission* le bonifiche e l'attività ambientale, quindi, dal momento che noi ci occupiamo di attività produttive, se ne occupano loro, che sono anche un centro di eccellenza.

PRESIDENTE. Guardando gli altri siti, a Ravenna e Ferrara avete dato il mandato a una società consortile che gestisce anche il trattamento delle acque di falda.

GERARDO STILLO, direttore qualità, salute, sicurezza e ambiente. Il consorzio di Brindisi non ha dei terreni, mentre a Ferrara l'IFM aveva delle attività.

PRESIDENTE. Così come anche a Ravenna.

GIOVANNI MARIA SAPORITO, direttore industriale di Versalis Spa. Essendo un

sito molto grande, gestito dal consorzio, si è ritenuto più opportuno fare in questo modo.

A Brindisi, invece, aveva una logica il fatto di dare a Versalis il mandato senza rappresentanza nella prima fase perché era la società che aveva una maggiore importanza produttiva. Tra l'altro, oggi Syndial è una società specializzata.

PRESIDENTE. È tutto chiaro. Mi interessava capire la differenza, che sta nella proprietà delle aree.

GIOVANNI MARIA SAPORITO, direttore industriale di Versalis Spa. Vorrei sottolineare il fatto che la società Syndial ci ha sempre seguito. Abbiamo fatto congiuntamente tutti i progetti di bonifica del TAF e della falda, quindi è chiaro che c'è una continuità e si sta procedendo senza perdere tempo. Insomma, non c'è interruzione nelle attività. Peraltro, per come si è strutturata oggi la nuova Syndial, ritengo abbia dei punti di eccellenza sulla parte ambientale, anche in termini di conoscenze.

I suoli e i terreni di proprietà Versalis sono stati oggetto di numerose e approfondite campagne di caratterizzazione. Abbiamo fatto le caratterizzazioni secondo norma dal 2004 al 2010. Facemmo insieme il primo progetto di bonifica dei terreni nel 1999 a Brindisi. Lui era il direttore di Enichem e io di Polimeri Europa. Credo fummo i primi in Italia.

Nel settembre 2010, a seguito di ulteriore caratterizzazione richiesta dagli enti, Versalis ha presentato un'analisi di rischio, secondo i criteri stabiliti dal decreto legislativo n. 152. I risultati dell'analisi di rischio sono stati condivisi dagli enti, quindi dal MAT e dall'ISPRA, con richiesta della predisposizione di un progetto di messa in sicurezza operativa (MISO) formulando una serie di prescrizioni.

Ottemperando alle prescrizioni richieste, il 2 novembre 2011 Versalis ha presentato il progetto di messa in sicurezza operativa dei terreni, con interventi di scotico e copertura per l'interruzione dei percorsi diretti. Sono termini tecnici per indicare che sono stati sviluppati gli interventi ne-

cessari per essere sicuri che non ci fosse un'esposizione degli operatori, ma anche dei contrattisti e di chiunque sia presente nel sito, nelle aree nelle quali era stato accertato il superamento delle concentrazioni di soglia.

Il progetto contiene anche il piano di monitoraggio aria-ambiente nella zona interna dello stabilimento, dove è accertato il superamento dei valori di concentrazione di soglia relativi ai percorsi di volatilizzazione.

A seguito della conferenza decisoria del marzo 2014, condotta dal Ministero dell'ambiente, il progetto di MISO non fu approvato perché furono formulate due principali richieste per Versalis, ovvero prevedere un maggiore spessore di copertura rispetto a quanto proposto nel progetto presentato per interrompere i percorsi diretti di esposizione e concordare e condividere con ARPA i monitoraggi di *soil gas*, cioè dei gas del suolo, finalizzati alla rielaborazione dell'analisi di rischio, mettendo contemporaneamente in atto gli interventi di messa in sicurezza necessari al rispetto della salute dei lavoratori.

Nel settembre 2014, Versalis ha inviato la risposta alle prescrizioni della conferenza di servizio, dimostrando la valutazione sito specifica circa le frequenze dell'esposizione dei lavoratori, la non sussistenza di rischio per contatti diretti e ingestione di suolo e conseguentemente la necessità di realizzare gli interventi previsti nel MISO.

In un'ottica di *responsible care* Versalis ha confermato, però, la volontà di mettere in atto quanto proposto nel progetto di MISO del novembre 2011 per un primo importo complessivo di circa 3,5 milioni di euro.

Abbiamo, inoltre, ribadito la volontà di effettuare la revisione dell'analisi di rischio sulla base dei risultati del monitoraggio di *soil gas*, per cui le attività di monitoraggio sono state concordate tra Versalis e l'ARPA nell'incontro tenutosi il 19 maggio 2014.

In merito alla mitigazione del rischio per lavoratore, Versalis ha fatto presente che l'effettiva sussistenza delle condizioni di sicurezza dei lavoratori è stata verificata

in applicazione al decreto legislativo n. 81, mediante il monitoraggio degli ambienti di lavoro.

Ora, l'applicazione del decreto istitutivo n. 81 è molto più restrittiva, quindi siamo più rigorosi rispetto alla reale mitigazione dei rischi. Tale valutazione include anche i contaminanti relativi alle matrici ambientali non presenti nei cicli produttivi.

Nello specifico, le attività di monitoraggio, avviate nell'autunno del 2014, sono state già completate ed è stata già trasmessa ad ARPA la relazione finale per la validazione dei risultati. Versalis ha attivato la rielaborazione dell'analisi di rischio, come richiesto dagli enti. A valle della validazione dei dati da parte di ARPA, verrà trasmessa l'analisi di rischio. Ci aspettiamo che ciò avvenga entro i prossimi due-tre mesi, quindi entro luglio di quest'anno.

Le conclusioni sintetizzano tutto quello che abbiamo detto. Le valutazioni sito specifiche sono state condotte con l'università Tor Vergata di Roma, per avere un conforto da parte di un ente morale e verificare che le nostre analisi e le nostre considerazioni fossero corrette.

PRESIDENTE. Quindi, avete aperto la messa in sicurezza operativa, ovvero il progetto di MISO?

In sostanza, concludete dicendo che avete mandato, ma non avete ancora avuto nessun *feedback* da parte del Ministero.

GERARDO STILLO, direttore qualità, salute, sicurezza e ambiente. Noi siamo andati avanti facendo alcune analisi e mandando tutti i dati all'ARPA, che deve fare la validazione. Se è così, a luglio di quest'anno terminiamo tutti i documenti, anche con le ulteriori integrazioni e con la disponibilità dell'azienda a fare qualcosa in più rispetto alle prescrizioni proprio perché vogliamo chiudere questa pratica.

GIOVANNI MARIA SAPORITO, direttore industriale di Versalis Spa. Per quanto riguarda il resto dei costi ambientali che Versalis deve sostenere da qui agli anni a seguire, vi rimando alla presentazione dei

collegi della Syndial, che danno un complessivo che riguarda anche la nostra parte come Versalis. Abbiamo, comunque, i famosi 32 milioni di euro spesi fino ad oggi, dopodiché sosterremo quanto necessario per il prosieguo dell'attività di bonifica.

PRESIDENTE. Relativamente al tema dell'utilizzo delle torce d'emergenza, che riguarda tutti petrolchimici, com'è la situazione?

GIOVANNI MARIA SAPORITO, direttore industriale di Versalis Spa. Credo che sia l'elemento di maggiore criticità che, allo stato attuale, è evidenziato dalla città di Brindisi nei confronti dello stabilimento e di Versalis.

Faccio una premessa. Un impianto petrolchimico, nel momento in cui ci sono degli eventi, ha bisogno di scaricare gas. Ora, ci sono due aspetti. Le torce devono essere in condizione *smokeless*, quindi devono far fiamma senza fumo, perché la fumosità è associata a particolato e a fenomeni di inquinamento più pesanti rispetto a quelli che prevedono solo la fiamma.

Allora, anche sulla base di quanto abbiamo speso nell'ultima fermata generale, ogni cinque anni facciamo la revisione delle torce per avere più efficienza e quant'altro, quindi abbiamo un sistema di torce che riteniamo il meglio che la tecnologia possa offrire.

Ciò nonostante, stiamo sviluppando un progetto molto importante sul piano economico di installazione di un sistema di torcia diverso e ancora più efficiente, ma non dal punto di vista emissivo perché – voglio essere onesto – non c'è un problema oggettivo riguardo alle emissioni. C'è, invece, una preoccupazione oggettiva e di condizioni di visibilità della fiamma, che ha un certo effetto.

In particolare, abbiamo un progetto per l'installazione di un nuovo sistema di torce a terra, come ve ne sono diversi.

Stiamo, dunque, sviluppando il progetto che ho lanciato circa un anno e mezzo fa e che completeremo nei prossimi mesi. In particolare, presenterò alla società il pro-

getto di installazione di un nuovo sistema di *flare*, ma non ci fermiamo a questo perché il cittadino, gli *stakeholders* e la gente che vive intorno a uno stabilimento hanno bisogno di avere informazioni trasparenti e più precise anche dal punto vista tecnico.

A questo proposito abbiamo fatto uno studio insieme al MIT di Boston, che ritengo sia uno dei più grandi centri tecnologici del mondo. Abbiamo fatto un *Libro bianco* per verificare se il nostro sistema ha una tecnologia valida, se deve essere ulteriormente migliorato, se le ricadute emissive nei confronti dell'ambiente circostante sono importanti e così via.

Ebbene, è inutile dire che lo studio ci ha confortato su questo. Tecnicamente, il concetto è semplice. Le nostre torce sono da 30-35 metri di altezza. Ora, quanto più bassa è la torcia, tanto più il materiale emesso cade giù. Allora, per dire qual è la tecnologia migliore per la popolazione e anche per il sito bisogna stare attenti perché la scelta del sistema dipende dal tipo di gas che si brucia. Quando ero direttore a Priolo ho installato una torcia in *cross flare*, che è eccezionale e funziona benissimo, quindi vorrei portare quell'esperienza nel sito di Brindisi.

Ovviamente, in 6-7 anni la tecnologia fa passi da gigante, quindi stiamo valutando con John Zink e le altre migliori società produttrici di torce quale è la tecnologia migliore che si può applicare.

A ogni modo, il problema delle torce è molto sentito dalla città di Brindisi, per cui la Versalis non lo sta sottovalutando. Daremo risposta alla cittadinanza innanzitutto riguardo alla riduzione degli eventi di torcia, cosa che dipende dall'affidabilità, quindi dagli investimenti di cui parlavamo.

Abbiamo analizzato tutti gli eventi che hanno causato *flare* e intendiamo trovare una soluzione per evitarli. Il rischio zero — ripeto — non esiste, ma abbiamo analizzato la situazione e abbiamo investito 30 milioni in fermata generale per l'aggiornamento del sistema di controllo distribuito, per il sistema blocchi e tutto quello che era necessario a incrementare l'affidabilità.

In sintesi, il primo punto su cui stiamo affrontando il problema torce è la riduzione del numero di eventi, cercando di azzerarli quanto più possibile. Ovviamente, sto parlando di eventi di grosse dimensioni perché quelli piccoli non creano nessun problema. Peraltro, siccome le autorità lo hanno richiesto — non abbiamo, però, motivo di non aderire — la Versalis, per ogni evento anche minimo informa l'ARPA immediatamente, entro due-tre minuti, affinché facciano le loro analisi e i loro rilievi.

Questo è il sistema di gestione per minimizzare gli effetti. Un'altra domanda importante è se, in caso di blocco, possiamo minimizzare la quantità di gas da scarica in *flare*. Ecco, questo lo possiamo fare secondo vari sistemi, anche in automatico.

PRESIDENTE. Avete impianti soggetti alla Seveso ?

GIOVANNI MARIA SAPORITO, *direttore industriale di Versalis Spa*. Sì.

PRESIDENTE. Allora, al di là del piano di rischio ufficiale che si fa, ma poi dipende sempre dall'interpretazione perché può essere meramente cartaceo o, viceversa, essere supportato da esercitazioni o da un rapporto più stringente con il sistema degli enti locali, vi chiedo qual è la situazione a Brindisi. C'è un piano d'emergenza formale ?

Vorrei essere compreso bene nella formulazione della domanda perché immagino che dal punto di vista formale sia tutto perfetto. Tuttavia, mi chiedo se oltre alla formalità ci sia un'attività supplementare che viene eseguita insieme al sistema degli enti locali per tenere le popolazioni allertate rispetto a eventuali piani di evacuazione e quant'altro.

GERARDO STILLO, *direttore qualità, salute, sicurezza e ambiente*. Noi ci occupiamo dell'interno, non dell'esterno, che ovviamente non spetta a Versalis. C'è un sistema di gestione delle emergenze che coinvolge il primo, il secondo e il terzo livello in funzione dell'evento.

Tra l'altro, due anni fa abbiamo fatto un'operazione con la Marina militare e tutti gli enti, coordinata direttamente da ENI. Inoltre, tutte le nostre prove di emergenza sono tracciabili e registrabili con il piano di miglioramento.

Per una maggiore tracciabilità e per aumentare la sensibilizzazione, ogni anno nei KPI (*Key performance indicator*) di ogni stabilimento vengono inserite le prove di emergenza in banca dati, che sono visualizzabili anche da ENI. Non solo, attraverso gli *audit* annuali sui tre sistemi di gestione viene rendicontato anche un *audit* esterno, che in questo caso è *Certiquality*, che evidenzia che le prove siano state fatte commentate e che tutti i verbali siano firmati da tutte le persone che hanno preso parte a quella prova.

GIOVANNI MARIA SAPORITO, *Direttore industriale di Versalis Spa*. Credo che la sua domanda sia se, al di là di un fatto formale...

PRESIDENTE. Credo che una società come la vostra abbia un sistema. Invece, rispetto al sistema degli enti locali ci sono certe situazioni nel Paese in cui, come abbiamo verificato, si va oltre, per esempio con la trasmissione in diretta del dato e quant'altro, quindi mi interesserebbe capire...

GIOVANNI MARIA SAPORITO, *Direttore industriale di Versalis Spa*. Il piano generale d'emergenza esterno viene fatto dal prefetto e dai sindaci. In questi anni abbiamo fatto delle simulazioni di emergenza generale del sito con le autorità. Non si fanno ogni anno, ma si svolgono periodicamente. Qualche anno fa, quando ero direttore del sito di Brindisi, facemmo la prima, con la regione Puglia e quant'altro. Sempre da direttore, l'ho fatto in altri siti, in Sicilia, ma anche a Ferrara.

Insomma, sono attività che abbiamo fatto, quindi ritengo che funzionino e che non siano un atto formale. Inoltre, abbiamo il supporto di ENI perché nelle emergenze generali c'è, appunto, il piano di emergenza generale.

GERARDO STILLO, *direttore qualità, salute, sicurezza e ambiente*. Le nostre sale di emergenza sono collegate con il centro di emergenza ENI, dove convergono i dati in tempo reale in funzione degli scenari, quindi vengono attivati tutti i modelli per sapere se e dove ci sono ricadute e per attivare altri enti di mutuo soccorso.

GIOVANNI MARIA SAPORITO, *direttore industriale di Versalis Spa*. Per esperienza diretta e personale, posso dire di un evento drammatico che accadde a Priolo, il famoso incendio del 2005 che coinvolse ERG, quando ero direttore della parte Versalis. In quella circostanza, demmo un grosso aiuto, con il nostro centro di emergenza ENI, ai Vigili del fuoco, alle autorità e alla società stessa, anche per la determinazione di calcoli straordinari che possono essere necessari per gestire quelle situazioni.

GERARDO STILLO, *direttore qualità, salute, sicurezza e ambiente*. Peraltro, diamo anche le sostanze ai Vigili del fuoco quando si superano le scorte, come è successo di recente a Marghera. Quindi, ci chiedono le sostanze e noi le forniamo direttamente con i mezzi, in un rapporto di mutuo soccorso.

LUIS ALBERTO ORELLANA. Vorrei tornare sul tema della procedura per la matrice suolo. Ho visto che avete scritto che nella conferenza decisoria del 24 marzo 2014 non è stato approvato il progetto MISO perché erano state fatte due principali richieste, di cui una prevedeva un maggiore spessore di copertura – leggo velocemente – e l'altra concordare e condividere con ARPA i monitoraggi del *soil gas*.

Stando alla lettura della *slide* successiva, avete adempiuto alla seconda prescrizione perché le attività di monitoraggio sono state concordate con ARPA. Tuttavia, non viene più nominata la prima, che a me, da profano, sembrava quella meno impattante perché si trattava di prevedere un maggiore spessore là dove era già prevista una copertura. In sostanza, vi hanno chiesto solo

di aumentare lo spessore, ma poi non scrivete più nulla su questo. Insomma, sembra che la cosa si sia bloccata lì.

GERARDO STILLO, *direttore qualità, salute, sicurezza e ambiente*. A volte ci chiedono di fare delle cose che hanno senso tecnico. Se dobbiamo fare uno scotico di terreno, che non è necessario, questo comporta produrre rifiuti, aumentare ancora di più il rischio, movimentare mezzi e tutto il resto. Invece, facendo le analisi abbiamo appurato che non c'era nessun rischio per i lavoratori.

Tra l'altro, abbiamo applicato il protocollo dell'INPS, che è uno dei più severi. Siamo stati tra i primi ad applicarlo in Italia. Tuttavia, è chiaro che quando ci si trova di fronte a un muro e si continua a creare un muro in cui non si vuole ascoltare, conviene tornare indietro e fare quello che chiedono.

Tecnicamente, però, non era sostenibile. Non era un problema di costi, di 700.000 euro o del milione. Avete visto, del resto, quante spese sosteniamo.

LUIS ALBERTO ORELLANA. Non lo ritenevate utile. Per capire, chi era il muro?

GERARDO STILLO, *direttore qualità, salute, sicurezza e ambiente*. Il muro è sempre qui a Roma.

È facile capire. Il nostro sistema, purtroppo, è fatto da più persone e da più pareri, spesso non uniformi. L'ARPA dice una cosa; l'ISPRA ne dice un'altra; un altro ne dice un'altra ancora. Molte volte manca una regia.

Inoltre, a Brindisi, mediamente, su un sito di interesse nazionale, tra una conferenza di servizi decisoria e una istruttoria passano due anni. Quindi, è comprensibile che, dopo essersi assicurata che i lavoratori e tutta la popolazione di Brindisi non avessero problemi dal punto di vista della salute, che è quello che ci interessa, l'azienda, pur di non continuare a scrivere — anche per noi questi sono costi, soprattutto quando abbiamo deciso di fare un'attività

— ha fatto quello che è stato chiesto in un'ottica di *responsible care*.

PRESIDENTE. Se non ci sono altre domande, vi ringraziamo per averci dato abbondante materiale e spiegazioni esaustive. Se ci occorrerà qualche altro chiarimento, ve lo comunicheremo. Nel ringraziare nuovamente gli auditi, dichiaro conclusa l'audizione.

Audizione di Giovanni Milani, amministratore delegato di Syndial Spa.

PRESIDENTE. L'ordine del giorno reca l'audizione dell'ingegnere Giovanni Milani, amministratore delegato di Syndial, accompagnato dall'ingegnere Francesco Misuraca, direttore ambiente, dall'ingegnere Andrea Cecchinato, program manager aree Sud, e dalla dottoressa Barbara Locatelli, responsabile rapporti con le istituzioni, che saluto e ringrazio per la presenza.

Ricordo che la Commissione si occupa degli illeciti ambientali relativi al ciclo dei rifiuti, ma anche dei reati contro la pubblica amministrazione e dei reati associativi connessi al ciclo dei rifiuti, alle bonifiche e al ciclo della depurazione delle acque.

L'audizione odierna si inserisce nell'ambito dell'approfondimento che la Commissione sta conducendo sul tema delle bonifiche, con particolare riferimento ai SIN di Brindisi e Manfredonia.

Avverto i nostri ospiti che della presente audizione sarà redatto un resoconto stenografico e che, facendone espressa e motivata richiesta, in particolare in presenza di fatti illeciti sui quali siano in corso indagini tuttora coperte da segreto, consentendo la Commissione, i lavori proseguiranno in seduta segreta, invitando comunque a rinviare eventuali interventi di natura riservata alla parte finale della seduta.

Vi chiederemmo quindi di farci il quadro della situazione dei due siti, evidenziando gli eventuali ritardi, criticità o problematiche in corso. Tenete presente che su Brindisi siete stati preceduti da una lunga audizione con Versalis, quindi c'è stato fatto un inquadramento del sito, ma, es-

sendo voi quelli che stanno gestendo e dovranno gestire tutte le operazioni che riguardano la messa in sicurezza e le bonifiche, ci interessa capire il vostro punto di vista e anche lo stato dell'arte della situazione a Manfredonia, dove di recente ci siamo recati in visita.

Cedo dunque la parola all'ingegnere Milani per lo svolgimento di una relazione introduttiva, nel corso della quale, se lo ritiene, potranno eventualmente intervenire i suoi collaboratori. Al termine seguiranno eventuali domande o richieste di chiarimento da parte dei commissari.

GIOVANNI MILANI, *amministratore delegato di Syndial Spa*. Grazie, presidente. Poiché, come lei ha evidenziato, l'anno scorso abbiamo già esposto la presentazione di Syndial, passerei direttamente a parlare di Brindisi.

A Brindisi, su 5.800 ettari di SIN, la nostra proprietà ammonta a circa 300 ettari, di cui poco più di 120 all'interno del petrolchimico, 200 ettari nell'area esterna. Per quanto riguarda le aree interne, si tratta fondamentalmente di due aree di messa in sicurezza permanente che erano state autorizzate dal comune di Brindisi anni fa e che sono state chiuse e completate.

Queste non sono ancora state certificate perché è la provincia a doverle certificare; c'è stato un lungo dibattito fra provincia e Ministero in merito a chi dei due dovesse spettare il compito, pare che si sia chiarito e quindi confidiamo di riuscire a breve a chiudere questo aspetto che però è semplicemente formale, non c'è più nulla di sostanziale, almeno stando alla nostra percezione.

Il resto sono aree spezzettate, in cui non ci sono grandi problemi di natura ambientale, mentre le parti più importanti stanno all'esterno e quindi ne parleremo più in dettaglio.

Il personale Syndial a Brindisi è costituito da 31 persone, distribuite per circa la metà nella gestione dell'impianto di trattamento delle acque di falda, un'attività che svolgiamo per tutto il sito, 8 persone sono invece dipendenti dall'ingegner Misuraca...

PRESIDENTE. Ci potete lasciare il materiale?

GIOVANNI MILANI, *amministratore delegato di Syndial Spa*. Sì, vi possiamo lasciare la relazione che contiene i dati fondamentali. Come dicevo, metà delle persone lavora all'impianto di trattamento delle acque di falda, l'altra metà lavora sui progetti ambientali o sulla parte di gestione dei rifiuti, perché da quest'anno gestiamo integralmente i rifiuti come intermediario per conto di tutta ENI, quindi anche per coinsediati del mondo ENI, l'altra parte si occupa di ingegneria e dei rapporti con gli enti locali.

Andiamo molto orgogliosi del fatto che a Brindisi non si registrino infortuni dal 2001, quindi da 15 anni le nostre persone non hanno infortuni, e per « nostre persone » intendiamo anche le persone delle imprese che lavorano con noi.

Abbiamo svolto una serie di attività nel sito, dal 2001 la spesa in termini ambientali è di 38 milioni, mentre 17 milioni sono stati spesi per la parte gestione dell'impianto di trattamento delle acque. Confidiamo di dover spendere 53 milioni per completare gli interventi di natura ambientale e in particolare di spendere più di 20 milioni sull'area di Micorosa, 13 milioni sull'oasi protetta, altri 15 milioni sul TAF per l'implementazione del progetto operativo di bonifica della falda, e il rimanente per lavori legati al *decommissioning* di vecchi impianti.

Ammonta quindi a 53 milioni la spesa in termini di investimenti ambientali, mentre per quanto riguarda il *running*, gli importi di gestione della falda, prevediamo di spendere altri 30 milioni, con una conclusione dell'attività sulla falda che confidiamo possa essere nel 2029.

Per quanto riguarda le attività che svolgiamo per conto di altri coinsediati ENI, abbiamo circa 30 milioni complessivi di mandati, quindi di contratti, di cui la metà per un *decommissioning* per conto di Enipower sulla vecchia centrale, e il resto per la gestione della falda per quanto riguarda la bonifica.

Partirei dalla falda. Per quanto riguarda l'emungimento abbiamo uno storico di

circa 1.200.000 metri cubi l'anno, nel 2015 abbiamo aumentato in modo significativo e siamo arrivati ad oltre 1.500.0000 metri cubi. Una parte di questa acqua, che viene considerata refluo ai sensi della vecchia legislazione, viene lavorata fino a raggiungere un grado di purezza elevato e recuperata per la centrale di Enipower. In realtà loro hanno un impianto di trattamento dell'acqua demineralizzata, però a volte non basta e quindi subentriamo noi con un nostro impianto.

Abbiamo 76 pozzi barriera, la profondità media è pari a 21 metri, ci sono 368 piezometri che costituiscono la rete di monitoraggio, la capacità di trattamento dell'impianto oggi è pari a poco a 215 metri cubi ora, mentre quando avremo l'autorizzazione sul piano operativo di bonifica della falda arriveremo a 250 metri cubi ora.

ANDREA CECCHINATO, *program manager aree Sud di Syndial Spa*. Vorrei fare solo una piccola correzione, nel senso che a Brindisi con le acque di falda siamo ancora nel regime rifiuti, quindi stiamo cercando, come da normativa, di uscire in tutta Italia dal regime rifiuti, però a Brindisi siamo ancora all'interno di questo regime, con l'approvazione del decreto falda anche a Brindisi dovremmo uscire dal regime rifiuti e considerare le acque di falda come refluo.

GIOVANNI MILANI, *amministratore delegato di Syndial Spa*. Solo per dare qualche numero, dal 2006 al 2015 attraverso il trattamento delle acque di falda abbiamo emunto 10 milioni di metri cubi di acqua e abbiamo tolto idrocarburi totali per 2,5 tonnellate, aromatici per 8,8 tonnellate, organici per 83 tonnellate e metalli per 44 tonnellate, quindi abbiamo tolto molte cose che purtroppo c'erano.

L'aspetto più rilevante è che siamo ormai giunti alla conclusione del processo autorizzativo per quanto riguarda la bonifica della falda, credo che ormai manchino giorni, se non settimane, per avere l'autorizzazione finale al progetto operativo di bonifica della falda. Questo prevede un'im-

plementazione dell'impianto di trattamento delle acque di falda per arrivare a 250 metri cubi ora e soprattutto l'installazione e la conduzione di sistemi di bonifica e di *multi-phase extraction* per la presenza di sorgenti secondarie con elevate concentrazioni di idrocarburi e/o di solventi clorurati.

Ci sarà poi una dealogenazione riduttiva e contiamo di lavorare su questo per circa 13 anni, giungendo alla conclusione nel 2029, come attualmente previsto, con costi nell'ordine di 15 milioni.

Questo per quanto riguarda la falda, mentre per quanto riguarda i terreni andrei velocemente a Micorosa, che è un'area di 84 ettari, di cui 36 sono di Syndial e 48 del comune. L'area più interessata dalla vecchia discarica era quella che oggi vede come soggetto attuatore della messa in sicurezza permanente il comune, però noi ci troviamo a dover effettuare interventi in aree limitrofe e quindi nell'aprile 2014 abbiamo siglato un accordo fra comune e Syndial, che prevede che ciascuno collabori con l'altro per arrivare a una cinturazione completa dell'area interessata da questa vecchia discarica.

La discarica era stata fatta da Montedison ed era stata poi ceduta da Montedison e utilizzata fino al 1982; quindi dal punto di vista della proprietà quest'area non è mai stata interessata durante la gestione da alcuna società ENI, che infatti è intervenuta soltanto a valle della procedura relativa a Enimont, all'inizio degli anni '90.

L'opera che contribuiamo a fare ha un valore complessivo di circa 60, di cui 40 a carico del pubblico e poco più di 20 a carico di Syndial. L'opera è un confinamento fisico, quindi un diaframma impermeabile, semiplastico, in cemento e bentonite, telo HDPE, lo spessore è 80 centimetri, la profondità è dell'ordine di 25-30 metri, quindi la classica messa in sicurezza robusta.

PRESIDENTE. A vostra conoscenza i lavori stanno procedendo? Quando siamo venuti la volta scorsa, due mesi fa, avevano già fatto la gara, ma poi c'è stato il pro-

blema del sindaco e quindi adesso del commissario che la gestisce.

Visto che le due cose dove devono procedere in maniera parallela, è chiaro che, se ci sono dei problemi sulla parte pubblica...

GIOVANNI MILANI, *amministratore delegato di Syndial Spa*. Quando eravate venuti non c'era ancora il nostro decreto, che è stato emesso il 1° febbraio 2016, e in questo momento le imprese nostre e del pubblico stanno collaborando per definire il progetto complessivo, perché per quanto riguarda i due punti in cui ciascun muro deve ammorsarsi sull'altro è necessario che la progettazione sia congiunta.

A quanto ci consta questa attività sta andando avanti, quindi contiamo di veder conclusa l'ingegneria entro il primo semestre 2016 e di avviare i lavori — almeno per quanto ci riguarda — nel secondo semestre 2016. Contiamo di effettuare il lavoro in 3 anni, perché l'intervento non prevede semplicemente l'opera di confinamento fisico, ma c'è anche lo spostamento del Canale Pandi, un'opera di regimazione della falda acquifera e un'importante opera di ingegneria forestale.

Si tratta quindi di un intervento piuttosto complesso, i cui tempi previsti sono di 3 anni, dei 22 milioni complessivi che contiamo di dover spendere ad oggi ne abbiamo spesi circa 2. L'impegno previsto di imprese locali è dell'ordine del 26 per cento.

Questo è lo stato attuale delle attività; non vediamo grossi intoppi, però siamo ancora nella fase di ingegneria, anche se ormai sta diventando ingegneria esecutiva.

L'altra area di interesse esterna è quella dell'oasi protetta, che è sempre un'area nostra. Qui c'è la rimozione di cumuli di rifiuti, anche qui generati ai tempi della gestione Montedison, quindi Edison, non riconducibile a noi, ma come proprietari incolpevoli di quello che rimane ci troviamo a dover gestire questa attività.

I principali contaminanti rilevati sono diossina, arsenico, metalli, su un'estensione di circa 1 ettaro rispetto ai 9 complessivi dell'area, quindi contiamo di dover rimuo-

vere 50.000 tonnellate con un costo di circa 13 milioni in 3 anni e mezzo.

La richiesta di caratterizzazione e smaltimento dei cumuli è stata fatta con una prescrizione del Ministero dell'ambiente e la rimozione di questi cumuli, siccome siamo in un'oasi protetta, richiede l'autorizzazione di incidenza (VINCA).

A luglio 2015 è stata presentata la fattibilità, c'è stata una conferenza di servizi istruttoria a novembre 2015, è stato presentato il piano operativo di bonifica a febbraio 2016. Crediamo che si possa arrivare alla conferenza di servizi istruttoria, che ad oggi è convocata per il 9 maggio, e quindi si possa avere il decreto in tempi veloci, per poter procedere con questo intervento che dovrebbe chiudere — almeno da un punto vista autorizzativo, perché poi rimangono le attività da fare — i grossi problemi che abbiamo riscontrato su Brindisi.

Credo con questo di aver dato in termini molto sommari una fotografia per quanto può riguardare Brindisi.

PRESIDENTE. Rispetto allo stabilimento, se non ho capito male, una serie di attività deve essere fatta dal soggetto privato e un'altra serie di attività rispetto alle transazioni fatte con l'impresa spettano invece al Ministero, al pubblico. Non ho capito se si tratti di semplici monitoraggi o di vere e proprie attività di emungimento per contribuire al barrieramento idraulico dell'attività di falda. Vi risulta?

GIOVANNI MILANI, *amministratore delegato di Syndial Spa*. Su Brindisi anni fa era stato proposto un accordo di programma teso a fare un accordo fra tutti gli interessati e il pubblico per effettuare il barrieramento fisico di cinturazione intorno allo stabilimento. Come gruppo ENI su questa parte noi abbiamo sempre contestato che non era la modalità corretta di approcciarsi a questo tipo di problemi e quindi non abbiamo aderito all'accordo di programma; l'abbiamo contestato perché, oltre al discorso del barrieramento fisico, in questo accordo veniva anche chiesto di dire che eravamo noi i responsabili, cosa che non riteniamo di essere.

Abbiamo infatti ricevuto in eredità questo sito, quindi come proprietari incolpevoli facciamo tutto quanto è necessario per rimediare ai problemi di natura ambientale, ma non ce ne sentiamo responsabili, quindi non abbiamo aderito a questo accordo. Mi risulta (non vorrei dire inesattezze) che all'accordo abbia aderito Basell: credo ci fosse da versare una quota e l'ha versata, ha fatto anche una transazione legata al fatto di essersi riconosciuto responsabile, ma a quanto so non è stata avviata alcuna attività da parte del pubblico su questo. Noi abbiamo la barriera di emungimento che protegge il sito, ma, a quanto mi risulta, c'è soltanto la nostra.

ANDREA CECCHINATO, *program manager aree Sud di Syndial Spa*. Una precisazione: Basell non partecipa al progetto di bonifica della falda, però i pozzi di emungimento sono anche nell'area Basell, quindi lo stabilimento è completamente cinturato, soltanto che Basell, avendo transato, non ha potuto aderire al progetto operativo di bonifica, quindi la bonifica non riguarderà l'area Basell, però i pozzi attualmente in area Basell vengono collettati nel nostro impianto di trattamento delle acque.

PRESIDENTE. C'è stato detto che ci sono alcuni pozzi, però il fatto formale è che, avendo transato, al momento un'altra serie di attività che dovrebbe essere fatta dal pubblico non viene realizzata. Volevo capire in che modo si integrasse con l'attività che state facendo e adesso mi è chiaro. Se su Brindisi non abbiamo altre domande, vi chiederei di dirci qualcosa su Manfredonia.

GIOVANNI MILANI, *amministratore delegato di Syndial Spa*. Manfredonia a differenza di altri siti è nato ENI, quindi non possiamo lamentarci di nessuno. Dal punto di vista delle attività svolte abbiamo circa 100 ettari sui 216 dell'intero SIN e abbiamo sostenuto costi per circa 240 milioni.

Considero Manfredonia uno dei siti più avanti dal punto di vista delle attività ambientali. Ad oggi i dipendenti Syndial a Manfredonia sono 15, quasi tutti impegnati

sulla parte di trattamento acque di falda e soltanto 2 legati ai progetti, perché ne abbiamo pochi. Abbiamo quindi un numero di ore lavorate relativamente modesto, 30.000 all'anno, circa la metà sono quelle di imprese terze e qui gli infortuni sono zero dal 2009, anziché dal 2001, quindi credo che ci siano dei buoni risultati.

Abbiamo speso circa 240 milioni e, a dimostrazione del fatto che contiamo di aver fatto molto, crediamo che ormai i progetti da approvare valgano soltanto 15 milioni e quindi parliamo di aree molto modeste.

Se vediamo le aree sulla cartina che credo vi abbiamo mostrato quando eravate a Manfredonia, sui circa 100 ettari nostri le aree sono rappresentate con diversi colori. Il 75 per cento in verde rappresenta le attività completamente svincolate dall'attività di bonifica, sulle quali c'è un provvedimento formale della pubblica amministrazione di restituzione agli usi legittimi e quindi possiamo considerare completamente ultimata l'operazione di bonifica (naturalmente parliamo sempre di suoli), in azzurro trovate circa 3 ettari che è completata, ma manca il provvedimento formale della pubblica amministrazione, 12 ettari sono le caratterizzate e comprendono aree caratterizzate negli ultimi anni, per le quali non deve essere completato nulla e quindi sono già stati svolti gli interventi di bonifica che devono solo essere certificati.

Rimangono come siti sui quali pende qualche procedura solo 8 ettari, che sono aree sulle quali abbiamo già effettuato la maggior parte degli interventi, ma sono in attesa dell'approvazione dell'area di rischio e conseguentemente ci saranno o non ci saranno dei provvedimenti che imporranno ulteriori attività di bonifica, quindi parliamo di 8 ettari su 100.

Da un punto di vista dei suoli credo che su Manfredonia abbiamo fatto una parte importante dell'attività e parliamo di 15 milioni residui che sono in corso di elaborazione con il Ministero per quanto riguarda l'analisi dei rischi. Ne avevamo presentata una, c'è stata fatta una serie di osservazioni delle quali stiamo tenendo

conto per ripresentarne un'altra al Ministero, credo che in tempi non troppo lunghi riusciremo ad avere un'analisi di rischio approvata e conseguentemente le attività da eseguire.

Un po' più complessa è invece l'attività sulla falda, perché l'acquifero sottostante il sito è piuttosto complesso, c'è una situazione carsica in cui è difficile lavorare...

PRESIDENTE. Il sito è 216 ettari, ci sono altre proprietà che ci agiscono e nel corso della nostra visita ci è sembrato di capire che, mentre la vostra parte è completamente caratterizzata, nelle altre parti non sia lo stesso, almeno così ci veniva raccontato da chi operava *in situ*, quindi, visto che stiamo parlando della falda, vorrei capire come abbiate fatto ad operare senza la collaborazione degli altri proprietari.

Presumo infatti che la falda non segua gli stessi confini amministrativi che seguono i terreni e di conseguenza, se avete fatto delle operazioni di messa in sicurezza o comunque di trattamento delle acque di falda, come vi siate mossi a questo riguardo, se gli altri non hanno contribuito?

GIOVANNI MILANI, *amministratore delegato di Syndial Spa*. Abbiamo completamente cinturato la falda da un punto di vista fisico...

PRESIDENTE. Quindi siete riusciti a barriera la vostra...

GIOVANNI MILANI, *amministratore delegato di Syndial Spa*. In realtà tutto il sito; perché di fatto andiamo a proteggere con la falda tutta la parte sensibile che sta verso il mare e che raccoglie tutto quello che esce dal sito.

Da un punto di vista idrogeologico, quindi, non ci sono rischi di fuoriuscita di contaminanti dal sito, grazie al nostro intervento è tutto coperto, manca però una bonifica per quanto riguarda i suoli, quindi eventuali sorgenti secondarie o primarie che fossero presenti non sono state indagate e sono tuttora presenti, però questo

non comporta, almeno per quanto riguarda i recettori sensibili...

PRESIDENTE. Non è pregiudizievole per la falda, stando alle vostre conoscenze...

GIOVANNI MILANI, *amministratore delegato di Syndial Spa*. Esatto. La falda è piuttosto complessa, abbiamo il piano operativo di bonifica della falda autorizzato dal 2003.

Queste sono in dettaglio le modalità di trattamento della falda. Essendo ormai avanti con la procedura di bonifica dei suoli, recentemente abbiamo proposto un nuovo modello idrogeologico che ci dovrebbe consentire di lavorare meglio sulla falda e che prevede di emungere meno nelle aree che sono diventate meno critiche e di accelerare di più su quelle in cui abbiamo notato minori miglioramenti, anche attraverso un modello più complesso che è in grado di rappresentare meglio tutta l'idrogeologia sottostante il sito.

Questo è stato proposto nel 2014 ed è stato discusso più volte con ARPA, ISPRA e il Ministero. Abbiamo raccolto una serie di osservazioni e contiamo di presentarne a breve uno nuovo che dovrebbe consentire di migliorare la situazione.

Questo porterà ad aumentare l'emungimento di falda e di arrivare a circa 200 metri cubi ora, però in modo differenziato rispetto a quanto avviene oggi. Teniamo conto che questo consentirà anche di equilibrare meglio la falda, perché oggi immettiamo in falda più acqua di quanta ne rimuoviamo, perché dovevamo consentire di riportare all'interno e di trattare tutti gli inquinanti.

Attraverso questa nostra proposta andremo a equilibrare le portate in emungimento e in reimmissione, operazione che consentirà di accelerare e quindi di arrivare più rapidamente alla pulizia della falda e di non sprecare ulteriore acqua che viene immessa.

Questo in estrema sintesi è quanto stiamo facendo a Manfredonia.

FRANCESCO MISURACA, *direttore ambiente di Syndial Spa*. Solo per integrare

ulteriormente, visto che abbiamo fornito i dati dei contaminanti che abbiamo trattato a Brindisi, a Manfredonia dal 2006 ad oggi sono state rimosse dalla falda circa 980 tonnellate di composti azotati, perché lì si fabbricavano fertilizzanti, 10 tonnellate di arsenico, 1,5 tonnellate di aromatici.

Per questo, anche in base alle analisi che abbiamo effettuato, siamo ormai verso l'asintoto, verso la curva finale della bonifica della falda.

PRESIDENTE. Avevamo verificato una serie di questioni *in loco*, ma, visto che dalla letteratura questo sito viene indicato come quello in cui le bonifiche sono in uno stato d'avanzamento più importante, ci interessava capire perché mancassero questi pezzi che riguardano i terreni.

Il fatto che il lavoro che state facendo per il confinamento della falda tenga conto implicitamente anche delle altre situazioni è positivo, ma ciò non toglie che chi non ha fatto le caratterizzazioni dei terreni le dovrebbe fare. Questo è un problema che abbiamo segnalato, però non vi riguarda direttamente.

LUIS ALBERTO ORELLANA. Una domanda brevissima. Ci avete detto che i lavori per la falda a Brindisi finiranno

presumibilmente nel 2029, per Manfredonia c'è un'ipotesi di data?

FRANCESCO MISURACA, direttore ambiente di Syndial Spa. Non è mai facile fare questo tipo di previsioni, però sulla base dei *trend* storici che abbiamo avuto, poiché adesso andremo a fare questa ulteriore articolazione degli interventi, contiamo di essere ancora sulla falda per circa 10 anni, chiaramente ci aggiorniamo man mano che andiamo avanti con le varie analisi, ma 10 anni è il tempo che prevediamo ad oggi.

PRESIDENTE. Se non vi sono altre domande, noi vi ringraziamo anche per il materiale che ci avete inviato, se avremo necessità di approfondire ulteriori aspetti ve lo faremo sapere, però oggi abbiamo avuto un quadro completo.

Nel ringraziare i nostri ospiti dichiaro conclusa l'audizione.

La seduta termina alle 19.25.

IL CONSIGLIERE CAPO DEL SERVIZIO RESOCONTI
ESTENSORE DEL PROCESSO VERBALE
DELLA CAMERA DEI DEPUTATI

DOTT. RENZO DICKMANN

*Licenziato per la stampa
il 19 ottobre 2016*

STABILIMENTI TIPOGRAFICI CARLO COLOMBO



17STC0018950