

**PROTOCOLLO DI INTESA
PER
LA SOSTENIBILITÀ AMBIENTALE,
IL CONSOLIDAMENTO INDUSTRIALE
DELLA RAFFINERIA DI LIVORNO,
E INIZIATIVE DI
ECONOMIA CIRCOLARE**

fra

**REGIONE TOSCANA
COMUNE DI LIVORNO
COMUNE DI COLLESALVETTI**

e

ENI S.p.A.

PREMESSO CHE

La Raffineria Eni di Livorno occupa, con le sue pertinenze, una superficie di circa 190 ettari nell'area nord della città, a cavallo tra i Comuni di Livorno e Collesalveti. Tramite due darsene (Petroli ed Ugione) ed una rete costituita da 10 oleodotti e 1 gasdotto riceve materie prime e spedisce prodotti via mare.

La Raffineria occupa 415 dipendenti diretti e circa 900 persone nell'indotto. Durante le principali fermate per manutenzione (della durata di circa 60 giorni ogni 5 anni, l'ultima nel 2016) vengono coinvolti fino a circa 2000 lavoratori di terze parti.

Nel 2018 la Raffineria ha compiuto 80 anni, anche se gli attuali impianti sono il frutto di importanti interventi di investimento tra cui la ricostruzione postbellica del 1952, i nuovi impianti lubrificanti degli anni '70 e '80, i nuovi impianti carburanti di fine anni '80 e il continuo miglioramento tecnologico con gli interventi dagli anni '90 ad oggi.

La Raffineria ha una capacità autorizzata di lavorazione di 5,2 Mt/anno; nel 2017, nonostante la perdita di lavorazione dovuta all'alluvione, pari a ca. 400 kt di grezzo, il consuntivo è stato di ca. 4,2 Mt, vicino alla capacità bilanciata sulla produzione di basi lubrificanti (4,4 Mt/anno).

La Raffineria è caratterizzata da un processo completo per la produzione di carburanti e da un processo per la produzione di basi lube (fino a 620 kt/anno) e cosiddette specialties.

Nel 2017 sono state prodotte 908 kt di benzina, 1180 kt di gasolio, 155 kt di jet fuel, 1100 kt di bunker marino e inoltre 452 kt di basi lube, 72 kton di paraffine e petrolati, 416 kt di bitume per strade e industrie di cui 7,5 kt di bitumi modificati con polimero. Sono state inoltre prodotte ca. 128 kt di lubrificanti finiti di cui ca. 64 kt di confezionati.

La Raffineria, caratterizzata dalla produzione di oltre 300 prodotti diversi, possiede 330 serbatoi di stoccaggio (1,55 Mm³) a cui si aggiungono i 125 piccoli serbatoi per lo stoccaggio della produzione di lubrificanti finiti (26 km³).

La logistica è molto flessibile, i prodotti possono uscire via terra, via mare e via oleodotto. I numeri tipici sono di ca. 300 uscite via ATB /giorno, 350 navi/anno per un movimentato tra le 6 e le 7 Mt/anno, 700 kt/anno di gasolio e benzina verso Firenze (deposito di Calenzano) tramite 2 oleodotti. Le basi lube sono commercializzate sfuse, i lubrificanti finiti via ATB o confezionati in vari formati (1, 2, 4, 20, 200 e 1000 litri).

La Raffineria è in possesso delle certificazioni ambientali ISO 14001 ed EMAS, salute e sicurezza ISO 45001, per l'energia l'ISO 50001 ed inoltre ISO 9001 per la qualità (dal 2018 multisito). È inoltre in corso la richiesta di certificazione per i prodotti che entrano nel ciclo della produzione automobilistica IATF. La Raffineria ha un laboratorio certificato per la qualità con alcune prove accreditate ai sensi della ISO 17025.

La Raffineria si trova all'interno del Sito di Interesse Nazionale (SIN) di "Livorno", istituito con il D.M. 18 settembre 2001 n.468, perimetrato dal Decreto del Ministero dell'Ambiente del 24 febbraio 2003 e successivamente riperimetrato dal Decreto del Ministero dell'Ambiente del 22 maggio 2014 (che ha inserito le Darsene ed il fascio di oleodotti tra Raffineria e Darsene nel Sito di Interesse Regionale SIR di competenza della Regione Toscana).

La Raffineria ritiene importante anche ampliare le interazioni con il territorio: con l'anno scolastico 2017/2018 si è ad esempio chiuso un progetto di alternanza scuola/lavoro, che ha interessato una classe di 25 alunni dell'istituto industriale Galilei di Livorno.

CONSIDERATO CHE

L'ultima revisione dell'analisi di rischio sito-specifica ai sensi del D.Lgs.152/06 è stata presentata a novembre 2017 e successivamente ad aprile 2018 è stato fornito riscontro alle osservazioni formulate dagli Enti di controllo nei loro pareri. A maggio 2018 ARPAT ha riconosciuto esaustive buona parte delle risposte ma ha richiesto di eseguire almeno n. 4 campagne di monitoraggio del soil gas e dell'aria indoor manifestando la disponibilità per la verifica relativa alla speciazione degli idrocarburi secondo la metodologia MADEP. A novembre 2018 il Ministero dell'Ambiente ha trasmesso anche il parere di ISPRA al quale la Raffineria ha fornito riscontro impegnandosi a consegnare la revisione completa dell'analisi di rischio sito-specifica entro la fine del mese di febbraio 2019. A valle della prima campagna di monitoraggio (di cui sopra) nel frattempo effettuata è stata concordata con ARPAT l'effettuazione di una seconda campagna in periodo estivo a seguito della quale sarà poi possibile procedere con l'aggiornamento dell'analisi di rischio sito-specifica.

Per quanto concerne il modello idrogeologico per il dimensionamento del barrieramento idraulico, a giugno 2018 la Raffineria ha inviato la risposta all'ultimo parere ricevuto da ISPRA. Nell'ottobre 2018 il MATTM ha trasmesso ad Eni il parere condiviso ISPRA-ARPAT nel quale si prende atto delle risposte di Eni alle osservazioni precedentemente formulate dagli Enti di controllo.

A maggio 2018, a seguito delle numerose interlocuzioni con gli Enti di controllo e delle relative richieste di approfondimenti, è stata inviata al Ministero dell'Ambiente la revisione completa del progetto di Messa in Sicurezza Operativa (MISO). Nell'ottobre 2018 il MATTM ha trasmesso ad Eni il parere condiviso ISPRA-ARPAT nel quale si riconoscono esaustive le risposte a tutte le osservazioni precedentemente formulate dagli Enti di controllo. Il MATTM ha comunque evidenziato che, ai fini dell'approvazione del Progetto di MISO delle acque di falda, è necessario che sia completato l'iter di approvazione dell'Analisi di rischio sito-specifica, attualmente in corso di revisione da parte dell'Azienda medesima.

VISTO CHE

Il 10 settembre 2017 la Raffineria, al pari del territorio circostante, è stata interessata da un rilevante evento alluvionale con allagamenti interni ed esterni al sito industriale, conseguente arresto degli impianti ed interventi di emergenza per contenere danni ed effetti ambientali, a seguito del quale - su richiesta della Regione Toscana e dei Comuni interessati - Eni S.p.A. ha avviato verifiche e studi tesi a prevenire eventi simili ed a mitigarne le potenziali conseguenze.

Dagli approfondimenti è scaturita un'integrazione del Rapporto di Sicurezza (consegnata agli Enti pubblici in data 31 marzo 2018), nell'ambito della quale sono stati studiati gli eventi naturali (tra cui, in particolare, alluvioni e piogge torrenziali) che possono potenzialmente dare origine ad effetti incidentali ("eventi NaTech"). Da tale studio sono emerse alcune azioni migliorative tra cui: verifiche ed interventi per rendere a tenuta idraulica alcuni tratti di muro perimetrale (comunque conforme alle normative vigenti che non richiedono l'impermeabilità idraulica), studio di dettaglio al fine di identificare con maggiore precisione i tratti di recinzione da sottoporre a verifica ed eventuale intervento (alla luce anche di indicazioni specifiche da parte di Regione Toscana relativamente alle sezioni idrauliche del torrente Ugione), protezione della stazione antincendio primaria presso il serbatoio S101 al fine di ridurre il rischio di allagamento ed il potenziale fuori servizio ed infine aumento del volume delle vasche di arrivo del sistema fognario (attraverso la realizzazione di un muro perimetrale fuori terra) al fine di incrementare la capacità di ricezione di acque meteo-oleose.

CONSIDERATO CHE

Riguardo alle mitigazioni odorose, oggetto anche di segnalazioni da parte della popolazione residente nella zona, Eni S.p.A ha già attivato studi ed interventi condivisi con gli Enti di Controllo (es. ARPAT) ed in particolare:

1. Progetto di convogliamento ed abbattimento vapori serbatoi prodotti semilavorati pesanti (RVC, APA, ESAR): lo studio di impatto odorigeno della Raffineria, condiviso

- con ARPAT, ha permesso di identificare i serbatoi contenenti prodotti semilavorati pesanti (a tetto fisso e dotati di valvole di respiro) come possibili sorgenti odorigene (in particolare durante le fasi di riempimento). Il progetto prevedeva il convogliamento dei vapori di n.6 serbatoi (S59-S60-S61-S109-S589-S590) ed il successivo abbattimento tramite adsorbimento su carboni attivi. L'impianto è entrato definitivamente in esercizio il 31 ottobre 2018.
2. Progetto di convogliamento ed abbattimento vapori serbatoi Olio Combustibile: il progetto prevedeva il convogliamento dei vapori di n.10 serbatoi contenenti Olio Combustibile (S148-S149-S150-S151-S152-S122-S124-S94-S50-S51) e l'abbattimento con sistemi a filtri catalitici. I serbatoi ad oggi in esercizio sono tutti già dotati di sistema di abbattimento mentre i serbatoi ad oggi in manutenzione (S150, S124, S50) lo saranno prima del loro rientro in servizio.
 3. Copertura vasche impianto trattamento acque (TAE), in quanto identificate come sorgenti odorigene significative. In particolare, per le vasche di arrivo (S12-S33) il progetto prevedeva la copertura (in vetroresina e finestre di tessuto fotocatalitico, su una struttura d'acciaio) con convogliamento dei vapori ed abbattimento con sistema fotocatalitico. Gli aspetti sicurezza relativi alla copertura sono stati opportunamente approfonditi prevedendo insufflazione di aria e misuratori di esplosività. Il sistema è entrato definitivamente in esercizio il 31 gennaio 2019. Sono state realizzate anche le coperture del flocculatore S16 e del flottatore MS2 con collettamento dei vapori ed abbattimento con sistema fotocatalitico. Le coperture sono state realizzate in vetroresina, rimovibili a fini della manutenzione delle vasche. Infine per le vasche fanghi è stato predisposto un serbatoio (S21E) per il suo utilizzo in sostituzione delle vasche attuali W70 che verranno pertanto eliminate. Gli sfiati di detto serbatoio sono anch'essi collettati e trattati con idoneo sistema di abbattimento.

Sono state, inoltre, identificate da parte di Eni, altre sorgenti all'interno dell'impianto TAE quali le vasche di ispessimento fanghi (MS704-MS4) per le quali è prevista la

realizzazione di copertura con convogliamento ed abbattimento fotocatalitico dei vapori entro la fine del 2019.

È attivo dal Luglio del 2018 un tavolo di lavoro promosso dall'Amministrazione Comunale di Collesalveti, cui partecipa ARPAT ed una rappresentanza degli abitanti della frazione di Stagno, con lo scopo di monitorare, attraverso l'elaborazione delle informazioni raccolte con specifiche schede distribuite ad un campione significativo di persone, il processo di continuo miglioramento che dovrebbe registrarsi a seguito delle azioni che vanno via via a compiersi secondo il cronoprogramma concordato.

In ottemperanza alle azioni previste dal Piano Mirato per la riduzione dell'impatto olfattivo nell'area nord di Livorno, la raffineria Eni partecipa inoltre ad un tavolo tecnico istituito dal Comune di Livorno con le altre aziende del comparto petrolchimico dell'area nord di Livorno, insieme a ARPAT, Autorità Portuale e alla Capitaneria di Porto, con l'obiettivo di individuare soluzioni tecniche per ridurre gli effetti legati alla movimentazione dei prodotti petroliferi. Il tavolo tecnico valuterà, se del caso, la necessità di dotare alcune banchine di idoneo sistema di contenimento dei vapori emessi dalle navi cisterna durante la fase di carico dei prodotti petroliferi.

APPURATO CHE

Oltre alle attività mirate alla riduzione delle emissioni odorigene, Eni S.p.A. è impegnata anche in altre attività di miglioramento ambientale, connesse in parte alla nuova Autorizzazione Integrata Ambientale, tra cui:

1. Torce: è stato completato e consegnato agli Enti uno studio tecnico-gestionale mirato a minimizzare l'invio di gas alle torce, nonché ad ottimizzare il sistema di controllo e regolazione dei piloti (anche nell'ottica di ridurre l'impatto visivo).
2. Raddoppio impianto biologico e altri interventi TAE: l'impianto di trattamento delle acque (TAE) è dotato di una sezione biologica per il trattamento dei reflui. Il progetto prevedeva il raddoppio di tale sezione attraverso la realizzazione di una nuova vasca di

- ossidazione e di un nuovo sedimentatore, così da aumentare la capacità di trattamento e la flessibilità impiantistica. La realizzazione è stata completata entro luglio 2018 come da cronoprogramma. Sono stati inoltre realizzati interventi di ottimizzazione per la conduzione dell'impianto TAE, anche in ottemperanza a prescrizioni AIA, in modo tale da minimizzare anche l'impatto odorigeno.
3. Serbatoi: prosegue il programma di ispezioni e manutenzioni dei serbatoi, anche in ottemperanza all'AIA che prevede, in particolare, la realizzazione di doppi fondi nei serbatoi contenenti determinati prodotti petroliferi (greggio, benzine, ecc.).
 4. Relining fognature: prosegue il programma di ispezione e manutenzione della rete fognaria, in ottemperanza alle prescrizioni AIA, al fine di garantirne l'efficienza.

RILEVATO ANCHE CHE

Eni S.p.A risulta interessata dal progetto di microtunnel sotto al canale industriale del porto di Livorno, a cura dell'Autorità di sistema portuale del Mar Tirreno settentrionale, nella misura in cui si prevede il posizionamento, da parte di Eni, di 8 oleodotti di diametro variabile da 12" a 30" all'interno di un microtunnel in cemento armato del diametro di 2,6 metri, lungo 234 metri, e con pozzi di accesso a quota -25 metri. Eni, al termine delle operazioni sulle nuove linee, rimuoverà le vecchie condotte attualmente in esercizio, consentendo quindi di aumentare in modo significativo la navigabilità del canale industriale. L'intervento comporta €13 milioni di investimenti ripartiti su tre distinti appalti: realizzazione del microtunnel, posa degli oleodotti all'interno del microtunnel, rimozione degli attuali tratti di linea in attraversamento del canale. La realizzazione del microtunnel è in corso. A partire dalla data di conclusione dei lavori saranno necessari 14 mesi per l'inserimento ed il collegamento dei tubi. Saranno poi necessari ulteriori 6 mesi per la rimozione dell'attuale attraversamento del canale industriale.

Costiero Gas Livorno, società di Eni S.p.A., lo scorso 22 febbraio 2018 ha costituito la Società Livorno LNG Terminal S.p.A. (LLT), in JV paritaria con NVI (Neri Vulcangas), per realizzare, nel Porto di Livorno, un impianto small scale di gas naturale liquefatto

(GNL) nonché una connessa serie di altri impianti, attrezzature, manufatti, terreni e servitù, per gestire il deposito di 5.000 m³ e la movimentazione di GNL, via terra, attraverso autobotti criogeniche, e via mare tramite la gestione di banchine dedicate. L'impianto sorgerà su un'area demaniale marittima di 8.690 mq, nella Calata del Marzocco, in concessione al Gruppo Neri e utilizzerà la banchina n. 13, presso la Darsena Petroli del Porto di Livorno, attualmente in concessione ad Eni. Il progetto beneficia dei finanziamenti europei e dovrà concludersi entro il 2022.

TUTTO CIO' PREMESSO

Le parti, intese come parti pubbliche, ovvero Regione Toscana, Comuni di Livorno e Collesalvetti, e parte privata consistente in Eni S.p.A., convenendo sugli obiettivi da raggiungere, sulle azioni da realizzare e sugli impegni da assumere, stipulano il seguente

PROTOCOLLO DI INTESA

Art. 1 Recepimento delle premesse

Le premesse e le considerazioni di cui sopra formano parte integrante del presente protocollo.

Art. 2 Ambiti di intervento e finalità

Tenendo presente che la Raffineria di Livorno ha un piano di investimenti con budget quadriennale pari a circa €120 milioni, equivalenti a circa €30 milioni annui, in linea con il valore nel precedente biennio (2016-2017), l'impegno di Eni S.p.A. in progetti con valenza ambientale e di sviluppo, descritti anche nelle premesse, il cui dettaglio economico (per la parte in divenire) è riassumibile nella seguente tabella.

	Costo previsto (M€)
Convogliamento vapori serbatoi RVC, APA	2,2
Convogliamento vapori serbatoi OC	3,0
Copertura vasche impianto TAE	1,0
Copertura flocculatore/flottatore	0,5
Eliminazione vasche fanghi	1,2
Eliminazione linee interrato	2,0
Relining condotte fognarie	3,0
Interventi su serbatoi (inclusi doppi fondi)	12,3
Totale	25,2

La Raffineria è altresì impegnata in importanti investimenti per nuovi processi e prodotti, alcuni già completati ed altri in fase di sviluppo. Tra i progetti realizzati si confermano i seguenti: revamping impianto HF3 per la produzione di petrolati bianchi, revamping Caldaia C e installazione kettle di produzione vapore, elettrificazione compressore K851, sistema di lavaggio incondensabili VPS. Attualmente è invece in corso di sviluppo il progetto per un impianto di produzione di TDAE (Treated Distillate Aromatic Extract) da 50 kt/y con la società Bechtel (importo a budget quadriennale di 30 M€).

Eni S.p.A intende inoltre valutare le condizioni di realizzazione di un impianto waste to methanol alimentato da rifiuti, come meglio precisato al successivo articolo 4.

Il presente Protocollo si pone pertanto la finalità di promuovere la sostenibilità ambientale e lo sviluppo competitivo di medio-lungo termine della Raffineria Eni S.p.A. di Livorno.

Per perseguire le finalità di cui al comma precedente, il presente protocollo prevede interventi diretti a:

- promuovere azioni di miglioramento ambientale (ad integrazione degli interventi già in divenire o programmati nell'ambito dei procedimenti autorizzativi) che potranno interessare i processi, gli impianti, le tecnologie anche non già presenti in Bref o BAT/BAT-C nonché modalità di scambio ed elaborazione di dati ed informazioni tra la Raffineria e gli Enti.

- favorire la realizzazione di investimenti in grado di consolidare gli impianti produttivi esistenti, assicurando un miglioramento continuo delle compatibilità ambientali almeno secondo le migliori tecnologie disponibili (es. BAT Conclusion di settore);
- attrarre possibilmente attività e servizi integrativi, compatibili con la sostenibilità ambientale ed il consolidamento del sito industriale.
- coordinare l'interazione delle parti pubbliche con la parte privata in un'ottica di semplificazione amministrativa e di supporto ad esigenze infrastrutturali ed industriali, nonché segnalando le opportunità di accesso ad incentivi pubblici per progetti di formazione ed innovazione con ricadute territoriali positive.

Art. 3 Impegni delle parti

Per promuovere le finalità del protocollo le parti si impegnano congiuntamente a:

1. La Regione Toscana, attraverso Arpat, si impegna a programmare un piano di monitoraggio triennale sulle principali matrici ambientali;
2. La Regione Toscana prende atto dell'impegno di ENI spa a realizzare gli interventi strutturali (es. oleodotti attraverso nuovo microtunnel nel canale industriale) e gli investimenti industriali previsti (es. investimenti di processo e prodotto già previsti: nuovo impianto di produzione di TDAE, nuovo impianto small scale di gas naturale liquefatto)
3. Attivare opportune modalità di confronto con la popolazione residente in zona (es. località di Stagno) sullo stato dell'arte degli interventi ambientali e successivi aggiornamenti.

Art. 4 Avvio di iniziative di economia circolare

In aggiunta alle iniziative per la sostenibilità ambientale e il consolidamento industriale oggetto del presente Protocollo, ENI S.p.A., nell'ambito delle sue nuove strategie di sostenibilità e sviluppo dell'economia circolare, intende, inoltre, valutare le condizioni di realizzazione, presso la Raffineria di Livorno, di un nuovo progetto in partnership con altre imprese anche toscane.

In particolare, il progetto - che potrebbe richiedere un investimento di circa €250 milioni – prevede la realizzazione di un impianto in grado di convertire, mediante una tecnologia innovativa, circa 200.000 Ton/anno di rifiuti solidi urbani (CSS-combustibile solido secondario e Plasmix) in circa 100.000 Ton /anno di metanolo.

Il processo produttivo dell'impianto in questione ridurrebbe sensibilmente l'immissione di CO₂ in atmosfera, rispetto al processo di smaltimento dei rifiuti via termovalorizzazione, rendendo altresì disponibile la CO₂ prodotta ad elevata purezza sul mercato quale prodotto per uso industriale ed alimentare.

Resta inteso che la realizzazione del progetto richiamato in questo Articolo è subordinata alla stipula di successivi accordi vincolanti che assicurino, inter alia, la disponibilità dei rifiuti e delle tecnologie di processo necessarie.

Art.5 Comitato di monitoraggio del protocollo

Per l'attuazione ed il coordinamento degli interventi di cui al presente protocollo, viene istituito un Comitato composto da quattro membri: uno per ciascuna delle tre parti pubbliche ed uno per la parte privata.

Il Comitato ha il compito di provvedere a:

- attuare, coordinare e monitorare le azioni necessarie per il raggiungimento degli obiettivi del presente protocollo;

- valutare le eventuali variazioni del protocollo, fermo restando che sono ammissibili solo le variazioni approvate all'unanimità dalle parti sottoscrittrici;
- verificare semestralmente lo stato di attuazione delle attività indicate nel presente protocollo, predisponendo un'apposita relazione.

Il Comitato si riunisce almeno una volta all'anno o su richiesta di ciascuna parte sottoscrittrice.

Art. 6 Termine del protocollo

Il presente Protocollo ha durata fino al 31 dicembre 2020, salva la facoltà per concorde volontà delle Parti, di prorogarne l'efficacia o di rinnovarlo in tutto o in parte per il pieno conseguimento delle sue finalità.

Art. 7 - Protezione dei dati personali

Le Parti si impegnano ad agire nel pieno rispetto della normativa applicabile in materia di protezione dei dati personali e non personali (Regolamento UE 679/2016 - GDPR e Regolamento UE 1807/2018).

In particolare, le Parti dichiarano che i dati forniti, anche verbalmente, o comunque raccolti in conseguenza e nel corso di negoziazione, perfezionamento e gestione del protocollo e/o degli eventuali accordi attuativi verranno trattati esclusivamente per le finalità indicate negli stessi, nel rispetto della normativa tempo per tempo vigente in materia di protezione dei dati personali e non personali (di seguito, la “**Normativa**”). Ove gli accordi attuativi abbiano ad oggetto attività che comportino operazioni di trattamento di dati le Parti concorderanno l'applicazione di modalità adeguate al rispetto della Normativa, procedendo altresì alla definizione dei ruoli e delle responsabilità per ciascuno dei soggetti coinvolti.

Art.8 Disposizioni generali e finali

Il presente protocollo è vincolante per i soggetti sottoscrittori e le parti si obbligano a compiere tutti gli atti necessari alla sua esecuzione, fatto salvo quanto previsto nell'art. 4.

Al protocollo possono aderire per iscritto anche altri soggetti pubblici e privati, previo consenso unanime delle parti firmatarie, nella misura in cui la loro partecipazione ed azione sia necessaria o comunque opportuna per la compiuta realizzazione delle attività e degli interventi previsti.

Il presente Protocollo potrà essere modificato solo mediante atto scritto firmato dalle parti.

Il presente Protocollo è sottoscritto con firme digitali ai sensi del D. Lgs. n. 82 del 7 Marzo 2005 e successive modifiche.

Articolo 9 Riservatezza

Per il raggiungimento delle finalità del protocollo, le Parti potranno scambiarsi dati, informazioni e documenti e in genere qualsivoglia notizia di natura tecnica, economica, commerciale, amministrativa. Resta inteso che tutte le informazioni direttamente o indirettamente scambiate dalle Parti, dovranno essere mantenute riservate e non potranno essere divulgate a terzi senza il preventivo consenso scritto della parte divulgante, ad eccezione di quelle:

(i) già di dominio pubblico; o

(ii) che è strettamente necessario divulgare per il raggiungimento delle finalità del protocollo ai dipendenti, alle società del gruppo di ciascuna Parte, e ai contrattisti di ciascuna Parte, fermo restando l'impegno di quest'ultimi a sottoscrivere un accordo che assicuri la riservatezza delle suddette informazioni, nonché la responsabilità della parte divulgante rispetto al mantenimento della riservatezza di tali informazioni da parte del ricevente. Le obbligazioni di riservatezza previste dal presente protocollo sopravvivranno per ulteriori XX anni dalla data della cessazione o della risoluzione del protocollo.

Art. 10 Impegni etici e anti-corrruzione

10.1 Le Parti sono impegnate al rispetto di tutte le leggi applicabili, ivi comprese le leggi anti-corrruzione (per tali intendendosi, se ed in quanto applicabili, (i) le disposizioni anti-corrruzione contenute nel Codice Penale Italiano, nella Legge 6 novembre 2012, n. 190 e nelle altre leggi nazionali applicabili, ivi incluso il Decreto Legislativo 8 giugno 2001, n. 231, (ii) il Foreign

Corrupt Practices Act, (iii) lo UK Bribery Act 2010, (iv) le altre leggi di diritto pubblico e commerciale contro la corruzione vigenti nel mondo e (v) i trattati internazionali anti-corruzione quali la Convenzione dell'Organizzazione per la Cooperazione e lo Sviluppo Economico sulla lotta alla corruzione dei pubblici ufficiali stranieri nelle operazioni economiche internazionali e la Convenzione delle Nazioni Unite contro la corruzione).

A tal fine:

- la Regione ha adottato il Piano triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza 2019-2021 ai sensi della legge n. 190/2012, disponibile sul proprio sito internet;
- il Comune di Livorno ha adottato il Piano triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza 2019-2021 ai sensi della legge n. 190/2012, disponibile sul proprio sito internet;
- il Comune di Collesalvetti ha adottato il Piano triennale di prevenzione della corruzione e della trasparenza 2019-2021 ai sensi della legge n. 190/2012, disponibile sul proprio sito internet;
- Eni ha adottato a) il “Modello 231”, che include anche il Codice Etico Eni, in riferimento alla normativa vigente in materia di illecito amministrativo della persona giuridica dipendente da reato commesso da amministratori, dipendenti e/o collaboratori, (b) la “Management System Guideline Anti-Corruzione” e (c) la Dichiarazione di Eni sul rispetto dei Diritti Umani. I documenti di cui alle lettere (a), (b) e (c) che precedono sono disponibili sul sito internet www.eni.com.

10.2 Con riferimento alle attività di cui al presente protocollo, ciascuna Parte si impegna a:

- rispettare le leggi anti-corruzione applicabili e le proprie policy interne in materia di contrasto del fenomeno della corruzione;
- osservare regole e presidi di controllo idonei a prevenire la commissione di reati rilevanti ai fini del Decreto legislativo 231/2001;
- non tenere condotte che possano determinare la responsabilità delle altre Parti.

10.3 La violazione delle leggi anti-corruzione applicabili e degli impegni di cui al presente articolo in relazione all'esecuzione del presente protocollo da parte di una delle Parti costituirà grave inadempimento e darà facoltà alla Parte non inadempiente di recedere unilateralmente, oppure di risolvere il protocollo stesso, attraverso una lettera raccomandata contenente la

sintetica indicazione delle circostanze di fatto o dei procedimenti giudiziari comprovanti l'inosservanza.

Fermo ogni altro rimedio di legge, l'esercizio di tale facoltà avverrà a danno della/e Parte/i inadempiente/i, addebitando alla/e medesima/e tutte le maggiori spese e costi e l'obbligazione di tenere la Parte non inadempiente indenne da ogni perdita, danno, anche di natura reputazionale, responsabilità, costo o spesa, incluse le spese legali, manlevandola rispetto a qualsivoglia azione di terzi derivante o conseguente a tale inosservanza.

10.4 Le Parti si impegnano sin d'ora a formulare previsioni anticorruzione negli eventuali futuri accordi relativi alle iniziative previste nel presente protocollo adeguate alle attività oggetto degli stessi.

Firenze, lì...

Regione Toscana

Comune di Livorno

Comune di Collesalveti

Eni S.p.A.
