

DELIBERAZIONE DELLA GIUNTA REGIONALE 13 novembre 2012, n. 2263

PO FESR 2007-2013. Asse I - Linea di Intervento: 1.1 - Azione 1.1.1 - Asse VI - Linea di Intervento: 6.1 - Azione 6.1.1 - Avviso A.D. n. 590 del 26.11.2008, pubblicato sul BURP n. 191 del 10.12.2008. Delibera di approvazione del Progetto Definitivo. Soggetto proponente: CHEMTEX ITALIA S.p.A. - P. IVA 04740320967

Assente la Vice Presidente Assessore allo Sviluppo Economico, sulla base della istruttoria espletata dall'Ufficio Attrazione Investimenti e dall'Ufficio Ricerca e Innovazione Tecnologica confermata dal Dirigente del Servizio Competitività e dal Dirigente del Servizio Ricerca Industriale e Innovazione riferisce quanto segue l'Ass. Fratoianni:

Visti:

- Il PO 2007-2013 FESR della Regione Puglia, come approvato dalla Commissione Europea con C (2007) 5726 del 20.11.2007;
- La DGR n. 146 del 12.02.2008 con la quale la Giunta Regionale ha preso atto di detta decisione comunitaria (B.U.R.P. n. 31 del 26.02.08);
- La DGR n. 2941 del 29.12.2011 con la quale la Giunta Regionale ha approvato il nuovo PO FESR 2007-2013 della Regione Puglia come approvato dalla Commissione Europea con Decisione C(2011)9029 del 1 dicembre 2011 (BURP n. 7 del 16.01.2012);
- La Legge Regionale n. 10 del 20.06.2004, recante "Disciplina dei regimi regionali di aiuto" e successive modificazioni e integrazioni;
- Il Regolamento n. 9 del 26.06.2008 recante la disciplina dei Regimi di Aiuto regionali in esenzione (B.U.R.P. n. 103 del 30.06.2008), modificato dal Regolamento n. 1 del 19.01.2009 (B.U.R.P. n. 13 suppl. del 22.01.2009), dal Regolamento n. 19 del 10 agosto 2009 (B.U.R.P. n. 123 suppl. del 11.08.2009) dal Regolamento n. 4 del 24/03/2011 (BURP n. 44 del 28/03/2011) modificato dal Regolamento n.5 del 20.02.2012 (BURP n.29 del 24.02.1012);
- Il Titolo VI del citato Regolamento, denominato "Aiuti ai programmi di investimento promossi da

Grandi Imprese da concedere attraverso Contratti di Programma Regionali";

Visto altresì:

- Il Decreto del Presidente della Giunta Regionale n. 886 del 24.09.2008 con cui è stato emanato l'Atto di Organizzazione per l'Attuazione del PO FESR 2007-13;
- La Delibera di Giunta Regionale n. 1849 del 30.09.2008 con la quale sono stati nominati l'Autorità di Gestione del PO FESR 2007-2013, nonché i Responsabili degli Assi in cui si articola;
- La DGR n. 185 del 17/02/09 con la quale sono stati nominati i Responsabili di Linea, modificata dalla Delibera di Giunta regionale n. 2157 del 17/11/2009;
- Il D.P.G.R. 22 febbraio 2008, n. 161 con cui è stato adottato l'atto di alta Organizzazione della Presidenza e della Giunta della Regione Puglia che ha provveduto a ridefinire le strutture amministrative susseguenti al processo riorganizzativo "Gaia", - Aree di Coordinamento -Servizi - Uffici;
- La D.G.R. n. 165 del 17.02.09 con cui la Giunta Regionale ha approvato le "Direttive concernenti le procedure di gestione del PO FESR 2007-2013" (BURP n. 34 del 04.03.09);
- La D.G.R. del 19 maggio 2011, n. 1112 con la quale sono stati individuati i nuovi Servizi relativi alle Aree di Coordinamento e nella fattispecie per l'Area Sviluppo economico, il lavoro, l'innovazione, è stato previsto tra gli altri, il Servizio Ricerca e Competitività, modificato dalla D.G.R. n.3044 del 29 dicembre 2011 di ulteriore razionalizzazione organizzativa, con cui con cui è stato, tra l'altro, ridenominato il "Servizio Ricerca e Competitività" in "Servizio Competitività" ed il "Servizio Innovazione" in "Servizio Ricerca Industriale e Innovazione";
- Il D.P.G.R. del 17 giugno 2011 n. 675 con cui sono stati istituiti i Servizi ricadenti nelle otto aree di coordinamento della Presidenza e della Giunta della Regione Puglia, modificato dal D.P.G.R. del 2 gennaio 2012 n. 1 di razionalizzazione organizzativa dell'Area di Coordinamento Politiche per lo Sviluppo Economico, il lavoro e l'innovazione;
- L'A.D. n.36 del 21.12.2011 del Direttore dell'Area Organizzazione e Riforma dell'Ammini-

strazione con la quale sono stati istituiti gli uffici dell'Area Politiche per lo sviluppo economico, il lavoro e l'innovazione e conferito, senza soluzione di continuità con i precedenti incarichi, la responsabilità di direzione degli stessi Uffici;

- La nota del Direttore di Area prot. AOO_002_3 del 10 gennaio 2012 con il quale sono stati ricollocati, tra l'altro, gli Uffici nei Servizi ridenominati ai sensi del D.P.G.R. n.1/2012;
- La D.G.R. n.98 del 23.01.2012 avente come oggetto: "P.O. FESR 207/2013. Modifica deliberazione n.2424 dell'8 novembre 2011. Adeguamento ai sensi del DPGR n.1 del 2 gennaio 2012 degli incarichi di Responsabile di Linea di Intervento del P.O. FESR 207/2013";
- L'A.D. del Dirigente Servizio Ricerca e Competitività n. 31 del 26.01.2010 con la quale è stato nominato il Responsabile dell'azione 6.1.1, Asse VI, Linea 6.1;
- L'A.D. del Dirigente Servizio Ricerca e Competitività n. 36 del 26.01.2010 con la quale è stato nominato il Responsabile dell'azione 1.1.1, Asse I, Linea 1.1;
- La D.G.R. n.338 del 20.02.2012 con la quale è stata nominata la dirigente del Servizio Ricerca e Innovazione;
- La D.G.R. n. 2153 del 14/11/2008 con la quale la Giunta Regionale ha approvato, tra l'altro, lo schema di Avviso per l'erogazione di "Aiuti ai programmi di investimento promossi da Grandi Imprese da concedere attraverso Contratti di Programma Regionali" e individuato Puglia Sviluppo SpA (già Sviluppo Italia Puglia S.p.A.) quale Organismo Intermedio per l'attuazione dello strumento ai sensi dell'art.1, comma 5 del Regolamento 1/2009 e dell'art.6 del DPGR n.886/2008;
- L'Avviso Pubblico per la presentazione delle istanze di accesso ai sensi dell'articolo 52 del Regolamento adottato con Determinazione del Dirigente Settore Artigianato PMI e Internazionalizzazione n. 590 del 26 novembre 2008 e pubblicato sul B.U.R.P. della Regione Puglia n. 191 del 10 dicembre 2008, modificato con Determinazione n. 612 del 05.10.2009, con Determinazione n. 1511 del 13.09.2011, con Determinazione n. 124 del 31.01.2012 e con Determinazione n. 573 del 28.03.2012;

- La D.G.R. n. 514 del 23/02/2010 (B.U.R.P. n. 50 del 16/03/2010) che ha approvato lo schema di contratto di programma da stipulare con le imprese beneficiarie e la D.G.R. n. 839 del 23.02.2010 (B.U.R.P. n. 69 del 19/04/2010), la DGR n. 1196 del 25.05.2010 (B.U.R.P. n. 99 del 04/06/2010) e la DGR n. 191 del 31.01.2012 (B.U.R.P. n. 30 del 28/02/2012) che hanno modificato lo schema di contratto di programma;

Considerato che:

- L'impresa proponente CHEMTEX ITALIA S.p.A. ha presentato in data 21/12/2011, istanza di accesso (Prot. n. AOO_158_0000397 del 16/01/2012);
- Con D.G.R. n. 419 del 05/03/2012 l'impresa proponente CHEMTEX ITALIA S.p.A. con sede legale Tortona (AL), Strada Ribrocca n. 11, P. IVA 04740320967 è stata ammessa alla fase di presentazione del progetto definitivo, per un investimento complessivo pari ad euro 42.757.317,07, con una agevolazione massima concedibile pari ad euro 13.245.914,63.
- Il Servizio Competitività con nota Prot. n. AOO_158-0002075 del 16/03/2012 ha comunicato all'impresa proponente ed all'impresa aderente l'ammissibilità della proposta alla presentazione del progetto definitivo;
- L'impresa proponente CHEMTEX ITALIA S.p.A. ha presentato, nei termini di legge, il progetto definitivo per euro 51.328.249,13 di cui euro 43.072.152,13 riguardanti investimenti in attivi materiali ed euro 8.256.097,00 riguardanti investimenti in Ricerca e Sviluppo.
- Puglia Sviluppo S.p.A. con nota del 26/10/2012 prot. n. 7194/BA, acquisita agli atti del Servizio in data 26.10.2012 prot. n. AOO_158 - 0008791 ha trasmesso la Relazione istruttoria del progetto definitivo presentato dall'impresa proponente, con le seguenti risultanze:
 - CHEMTEX ITALIA S.p.A.: programma di investimento in Attivi Materiali da realizzarsi negli anni 2013-2014, per un importo complessivo ammissibile di **Euro 37.678.441,91** ed investimenti in Ricerca e Sviluppo da realizzarsi negli anni 2012-2014, per un importo complessivo ammissibile di **Euro 7.106.070,00**.

Rilevato che:

- la relazione istruttoria redatta da Puglia Sviluppo S.p.A., allegata alla presente per farne parte integrante, si è conclusa con esito positivo in merito alle verifiche di ammissibilità del progetto definitivo ai sensi degli artt. 42 e 43 del Reg.r. n. 9/2008 s.m.i.;
- Con A.D. n. 590 del 26/11/2008 sono state impegnate le risorse per la copertura dell'Avviso per l'erogazione di "Aiuti ai programmi di investimento promossi da Grandi Imprese da concedere attraverso Contratti di Programma Regionali" per un importo complessivo pari ad euro 130.000.000,00 di cui euro 100.000.000,00 a valere sulla Linea di Intervento 6.1 - Azione 6.1.1 e euro 30.000.000,00 a valere sulla Linea di Intervento 1.1 Azione 1.1.1;
- Con AD n. 640 del 18/04/2011 si è proceduto all'assunzione di un ulteriore impegno pari ad euro 94.573.695,79 a valere sulla Linea di Intervento 6.1 Azione 6.1.1;
- Con AD n. 711 del 13/07/2010 si è proceduto all'assunzione di un ulteriore impegno pari ad euro 26.699.533,34 a valere sulla Linea di Intervento 1.1 Azione 1.1.1;

Rilevato altresì che:

- Dalla suddetta relazione istruttoria redatta da Puglia Sviluppo S.p.A., emerge che l'ammontare finanziario teorico della agevolazione concedibile è pari a complessivi euro **13.245.914,63** di cui **euro 10.470.000,00** a valere sulla Linea d'intervento 6.1 - azione 6.1.1, ed euro **2.775.914,63** a valere sulla Linea d'intervento 1.1 - azione 1.1.1., spesa garantita dalla dotazione finanziaria di cui agli impegni assunti con Determinazioni n. 590/2008, n. 640/2011, n. 711/2010

Tutto ciò premesso, si propone di approvare la proposta di progetto definitivo presentato dall'impresa proponente CHEMTEX ITALIA S.p.A. con sede legale Tortona (AL), Strada Ribrocca n. 11, P. IVA 04740320967 e di procedere alla fase di sottoscrizione del Contratto.

Copertura Finanziaria di cui alla legge regionale n. 28/2001 e smi

Gli eventuali oneri derivanti dalla conclusione positiva del procedimento pari ad euro **13.245.914,63** sono coperti con le risorse impegnate con Determinazioni del Dirigente del Servizio Ricerca e Competitività n. 590/2008, n. 640/2011, n. 711/2010.

Il presente provvedimento rientra nella specifica competenza della Giunta Regionale ai sensi dell'art. 4 - comma 4 - lettere D/K della L.R. n. 7/97

Il relatore, sulla base delle risultanze istruttorie come innanzi illustrate, propone alla Giunta l'adozione del conseguente atto finale.

LA GIUNTA REGIONALE

Udita la relazione e la conseguente proposta dell'Assessore relatore;

Viste le dichiarazioni poste in calce al presente provvedimento da parte del Responsabile di azione, dal Dirigente dell'Ufficio Attrazione Investimenti e dal Dirigente del Servizio Competitività, che ne attestano la conformità alla legislazione vigente;

A voti unanimi espressi nei modi di legge,

DELIBERA

- di prendere atto di quanto riportato nelle premesse;
- di prendere atto della relazione istruttoria predisposta dalla Società Puglia Sviluppo S.p.A. del 26/10/2012 prot. n. 7194/BA acquisita agli atti del Servizio in data 26.10.2012 prot. n. AOO_ 158 - 0008791 relativa all'analisi e valutazione del progetto definitivo presentato dall'impresa proponente CHEMTEX ITALIA S.p.A. per la realizzazione del progetto industriale dell'importo complessivo di euro 51.328.249,13 (ammissibile per euro 44.784.511,91), conclusasi con esito positivo e allegata al presente provvedimento per farne parte integrante (Allegato A);

- di approvare la proposta di progetto definitivo, sulla base delle risultanze della fase istruttoria svolta dalla società Puglia Sviluppo S.p.A. per la realizzazione del progetto industriale da realizzarsi negli anni 2012-2014 presentato dal Soggetto Proponente CHEMTEX ITALIA S.p.A. per un importo complessivo ammissibile di euro 44.784.511,91, comportante un onere a carico della finanza pubblica di euro 13.245.914,63 e con la previsione di realizzare nell'esercizio a regime un incremento occupazionale non inferiore a n. 51 unità lavorative (ULA) come di seguito specificato:
 - CHEMTEX ITALIA S.p.A.: programma di investimento in Attivi Materiali da realizzarsi negli anni 2013-2014, per un importo complessivo ammissibile di Euro 37.678.441,91 comportante un onere a carico della finanza pubblica di Euro 10.470.000,00 ed un programma di investimento in Ricerca e Sviluppo da realizzarsi negli anni 2012-2014, per un importo complessivo ammissibile di Euro 7.106.070,00 comportante un onere a carico della finanza pubblica di Euro 2.775.914,63 e con la previsione di realizzare nell'esercizio a regime un incremento occupazionale non inferiore a 51 unità lavorative (ULA).
 - di delegare il Dirigenti del Servizio Competitività alla sottoscrizione del Contratto di Programma;
 - di stabilire in 15 giorni dalla notifica della concessione provvisoria delle agevolazioni la tempistica per la sottoscrizione del Contratto di Programma, ai sensi dell'art. 44 co. 1 del Regolamento Regionale n. 9 del 26.06.2008 recante la disciplina dei Regimi di Aiuto regionali in esenzione, e s.m.i;
 - di autorizzare il Dirigente del Servizio Competitività ad adeguare lo schema di contratto approvato con DGR n. 191 del 31/01/2012 e s.m.i. concedendo eventuali proroghe al termine di cui al punto precedente in caso di motivata richiesta da parte del Soggetto Proponente;
 - di dare atto che con successivi provvedimenti dirigenziali si provvederà all'adozione dell'atto di concessione provvisoria delle agevolazioni e alle eventuali liquidazioni;
 - di dare atto che con successivi provvedimenti dirigenziali si provvederà all'adozione dell'atto di concessione provvisoria delle agevolazioni e alle eventuali liquidazioni;
 - di dare atto che il presente provvedimento non determina alcun diritto a favore dell'impresa sopra riportata, né obbligo di impegno o di spesa per l'Amministrazione Regionale;
 - di notificare il presente provvedimento, ad avvenuta esecutività, all'Impresa proponente CHEMTEX ITALIA S.p.A. a cura del Servizio proponente;
 - di pubblicare il presente provvedimento nel Bollettino Ufficiale della Regione Puglia.
- Il Segretario della Giunta
Avv. Davide F. Pellegrino
- Il Presidente della Giunta
Alba Sasso

pugliasviluppo

Progetto n. 27/2011

Azienda Proponente

CHEMTEX ITALIA S.P.A.

Relazione finale di ammissibilità del progetto definitivo per il Contratto di Programma proposto

Regolamento n. 9 del 26/06/2008 e s.m.i. Titolo VI "Aiuti ai programmi di investimento promossi da Grandi Imprese da concedere attraverso Contratti di Programma Regionali".
P.O. Puglia 2007-2013

CHEMTEX ITALIA S.p.A.

Investimento in Attivi Materiali e R&S proposto: € 51.328.249,13

Investimento in Attivi Materiali e R&S ammesso: € 44.784.511,91

Agevolazione concedibile: € 13.245.914,63

Incremento occupazionale: 51 ULA

Localizzazione investimento: Modugno (BA)

Indice

PREMESSA.....	
1. VERIFICA DI DECADENZA.....	
1.1 TEMPISTICA E MODALITÀ DI TRASMISSIONE DELLA DOMANDA (ART. 42 PUNTO 1 DEL REGOLAMENTO) .	
1.2. COMPLETEZZA DELLA DOCUMENTAZIONE INVIATA (ART. 42 PUNTO 2 DEL REGOLAMENTO)	
1.2.1 Verifica del potere di firma	
1.2.2 Definizione/illustrazione dei contenuti minimi del progetto industriale.....	
1.2.3 Verifica di avvio del programma di investimento.....	
1.2.4 Verifica rispetto requisiti art.6 avviso (Art. 48 punto 2, 4 e 5 del Regolamento)	
1.3. CONCLUSIONI.....	
2. VERIFICA PRELIMINARE DI AMMISSIBILITÀ (ESAME DI MERITO)	
2.1 DOCUMENTAZIONE ALLEGATA AL PROGETTO DEFINITIVO.....	
3. PRESENTAZIONE DELL'INIZIATIVA E VALUTAZIONE DELLE SPESE DI INVESTIMENTO	
3.1 IL SOGGETTO PROPONENTE	
3.2 SINTESI DELL'INIZIATIVA	
3.3 AMMISSIBILITÀ, PERTINENZA E CONGRUENZA DELLE SPESE DI INVESTIMENTO INDUSTRIALE	
4. VALUTAZIONI ECONOMICO FINANZIARIE DELL'INIZIATIVA	
4.1 DIMENSIONE DEL BENEFICIARIO	
4.2 CAPACITÀ REDDITUALE DELL'INIZIATIVA	
4.3 RAPPORTO TRA MEZZI PROPRI ED INVESTIMENTI PREVISTI	
5. CANTIERABILITÀ DELL'INIZIATIVA.....	
5.1 IMMEDIATA REALIZZABILITÀ DELL'INIZIATIVA	
5.2 SOSTENIBILITÀ AMBIENTALE DELL'INIZIATIVA.....	
5.3 VALORIZZAZIONE E RIQUALIFICAZIONE DELLE ATTIVITÀ PRODUTTIVE E DELLE STRUTTURE ESISTENTI ..	
5.4 CONGRUENZA SUOLO.	
5.5 CONGRUENZA OPERE CIVILI.....	
5.6 CONGRUENZA IMPIANTISTICA.....	
5.7 NOTE CONCLUSIVE	
6. COERENZA E COMPLETEZZA DEL BUSINESS PLAN.....	
7. ANALISI DELLA TECNOLOGIA PRODUTTIVA UTILIZZATA.....	
7.1 GRADO DI INNOVAZIONE TECNOLOGICA DI PROCESSO E/O DI PRODOTTO.....	
7.2 QUALIFICAZIONE PROFESSIONALE DEL PERSONALE IMPIEGATO	
8. CREAZIONE DI NUOVA OCCUPAZIONE	
9. RICADUTE DELL'INIZIATIVA SUL TERRITORIO.....	
10. COERENZA TRA DIMENSIONE DEL BENEFICIARIO E DIMENSIONE DEL PROGETTO DI INVESTIMENTO	
11. RISPETTO DELLE PRESCRIZIONI EFFETTUATE IN SEDE DI AMMISSIONE ALLA FASE ISTRUTTORIA	
12. VERIFICA DI AMMISSIBILITÀ DEL PROGETTO DI RICERCA	
12.1 DESCRIZIONE SINTETICA DEL SOGGETTO PROPONENTE E DEL PROGETTO DI RICERCA INDUSTRIALE E SVILUPPO SPERIMENTALE	
12.2 DETTAGLIO DELLE SPESE PROPOSTE	
13. INDICAZIONI/PRESCRIZIONI PER FASE SUCCESSIVA.....	

PREMESSA

Soggetto proponente: Chemtex Italia S.p.A.

L'impresa Chemtex Italia S.p.A. è stata ammessa alla fase di presentazione del progetto definitivo con D.G.R. n. 419 del 5 marzo 2012.

Il costo complessivo previsto dal programma d'investimenti ammesso e deliberato è stato di € 35.800.000,00 per "Attivi Materiali" ed € 6.957.317,07 per Ricerca e Sviluppo, con un'agevolazione massima concedibile determinata in € 10.470.000,00 per Attivi Materiali ed € 2.775.914,63 per Ricerca e Sviluppo.

Ammontare e tipologia degli investimenti per "Attivi Materiali"

Sintesi investimenti per "Attivi Materiali"		
Tipologia spesa	Investimento (€)	Agevolazione da D.G.R. (€)
Studi preliminari e di fattibilità	0,00	
Suolo aziendale	250.000,00	
Opere murarie e assimilate	1.550.000,00	10.470.000,00
Attrezzature, macchinari, impianti	34.000.000,00	
TOTALE	35.800.000,00	10.470.000,00

Ammontare e tipologia degli investimenti per "Ricerca Industriale e Sviluppo Sperimentale"

Tipologia spesa	Investimento per ricerca industriale (€)	Agevolazione da D.G.R. (€)
Personale	1.900.000,00	
Strumentazione e attrezzature	550.000,00	
Consulenze e servizi equivalenti	950.000,00	
Spese generali	403.994,63	2.073.170,73
Altri costi di esercizio	342.346,83	
Totale Ricerca Industriale	4.146.341,46	
Personale	700.000,00	
Strumentazione e attrezzature	450.000,00	
Consulenze e servizi equivalenti	1.155.000,00	
Spese generali	220.908,95	702.743,90
Altri costi di esercizio	285.066,66	
Totale Sviluppo Sperimentale	2.810.975,61	
TOTALE	6.957.317,07	2.775.914,63

Sintesi degli investimenti da progetto di massima

Chemtex Italia S.p.A.	Ammontare Investimento (€)	Ammontare Agevolazione da D.G.R. (€)
Attivi materiali	35.800.000,00	10.470.000,00
Ricerca e Sviluppo	6.957.317,07	2.775.914,63
TOTALE	42.757.317,07	13.245.914,63

Di seguito si riportano le informazioni desumibili dalla documentazione inviata a titolo di progetto definitivo e dalla documentazione integrativa trasmessa a seguito di rimodulazione del programma d'investimento:

Soggetto Proponente	Ubicazione investimento	Settore di attività (Codice ATECO 2007)	Dimensione dell'impresa	Contratto di Programma (Importi in unità di Euro)		Totale investimenti previsti	Incremento occupazione U.L.A.
				Investimenti in attivi materiali	Investimenti in R&S		
CHEMTEX ITALIA SPA	Modugno (BA) - Via Fabrizio De Andrè, 18 (ex C.da Fondo Cornole, 117/E - Z.I: Modugno)	20.16.0 "Fabbricazione di materie plastiche in forme primarie" 72.19.09 "Ricerca e sviluppo sperimentale nel campo delle altre scienze naturali e dell'ingegneria"	Grande Impresa	€ 43.072.152,13	€ 8.256.097	€ 51.328.249,13	51

DIFFERENZE CON IL PROGETTO DI MASSIMA:

Si rileva come, in fase di accesso, la Chemtex Italia S.p.A. prevedesse di realizzare la nuova unità produttiva pugliese nel comune di Modugno (BA) - Via Roma, attraverso l'acquisto di un suolo industriale edificabile dal consorzio ASI (per € 250.000,00) e la costruzione sul medesimo dell'immobile (per € 1.550.000,00 a titolo di opere murarie ed assimilate).

Dall'esame della documentazione inviata a titolo di progetto definitivo emerge come la nuova unità produttiva sarà implementata presso un complesso immobiliare esistente (suolo e sovrastanti edifici ad uso industriale e civile) da adeguare alle esigenze di progetto, sito in Modugno (BA) - Via Fabrizio De Andrè n. 18 ed oggetto di un preliminare di compravendita da privato per un valore complessivo di € 1.500.000,00.

Si rileva come, rispetto al progetto di massima ammesso con DGR n. 419 del 5 marzo 2012, l'incremento occupazionale previsto nell'anno a regime passa da 49 (fase di accesso) a 51 unità (progetto definitivo).

□ Riformulazioni d'investimento effettuate in fase istruttoria.

L'impresa proponente ha inizialmente presentato un progetto definitivo in attivi materiali per € 36.492.183,06¹ ed ha successivamente incrementato l'investimento in macchinari e attrezzature per euro 6.579.969,07 (perizia di congruità dei costi del 24/09/2012 e preventivi per attrezzature industriali), portando l'investimento in attivi materiali ad un importo complessivo di € 43.072.152,13. Tale incremento è finalizzato, secondo quanto descritto dall'impresa, a massimizzare la conversione di lignina (attrezzature di analisi/prove) a prevedere l'acquisizione della strumentazione di controllo qualità e le attrezzature di logistica (trans pallets):

Sintesi investimenti per "Attivi Materiali"		
Tipologia spesa	Investimento fase accesso (€)	Investimento riclassificato riformulato progetto definitivo (€)
Studi preliminari e di fattibilità	0,00	1.487.548,48
Suolo aziendale	250.000,00	1.120.990,29
Opere murarie e assimilate	1.550.000,00	4.380.976,45
Attrezzature, macchinari, impianti	34.000.000,00	36.082.636,91
TOTALE	35.800.000,00	43.072.152,13

L'investimento complessivo in attivi materiali, passato da € 35.800.000,00 ad € 43.072.152,13, risulta essersi incrementato del 20,31% soprattutto per l'aumento di costi in opere murarie, suolo e spese di progettazione.

L'impresa proponente ha inizialmente presentato un progetto definitivo in R&S per € 6.957.317,00. Al fine di approfondire alcuni aspetti tecnologicamente importanti correlati allo *scale up*, l'impresa ha successivamente incrementato l'investimento in R&S (perizia di congruità dei costi del 24/09/2012) prevedendo l'acquisto di attrezzature per euro

¹ Si evidenzia che l'azienda riporta nella Scheda di sintesi del progetto definitivo un ammontare di investimenti in attivi materiali pari a euro 36.550.333,00 e che, a seguito della documentazione prodotta e dei relativi chiarimenti, risulta che l'investimento in attivi materiali effettivamente presentato è pari a € 36.492.183,06.

1.298.780,00 (di cui € 668.780,00 in RI ed € 630.000,00 in SS), portando l'investimento in R&S ad un importo complessivo di € 8.256.097,00.

Tipologia spesa	Fase di accesso	Progetto definitivo riclassificato riformulato
	Investimento per ricerca industriale (€)	Investimento per ricerca industriale (€)
Personale	1.900.000,00	1.900.000
Strumentazione e attrezzature	550.000,00	1.219.470
Consulenze e servizi equivalenti	950.000,00	815.400
Spese generali	403.994,63	403.995
Altri costi di esercizio	342.346,83	341.656
Totale Ricerca Industriale	4.146.341,46	4.680.521
Personale	700.000,00	700.000
Strumentazione e attrezzature	450.000,00	1.080.700
Consulenze e servizi equivalenti	1.155.000,00	1.289.600
Spese generali	220.908,95	220.909
Altri costi di esercizio	285.066,66	284.367
Totale Sviluppo Sperimentale	2.810.975,61	3.575.576
TOTALE	6.957.317,07	8.256.097

L'investimento complessivo in R&S, passato da € 6.957.317,07 ad € 8.256.097,00, risulta essersi incrementato del 20% soprattutto per l'aumento di costi in attrezzature tecnologiche.

1. Verifica di decadenza

1.1 Tempistica e modalità di trasmissione della domanda (Art. 42 punto 1 del Regolamento)

Soggetto proponente: Chemtex Italia S.p.A.

Il progetto definitivo è stato consegnato a mano in data 25 maggio 2012 ed acquisito dalla Regione Puglia con prot. n. AOO_158 – 0004282 del 25 maggio 2012; in ottemperanza alla normativa di riferimento, la consegna è avvenuta entro 60 gg. dalla data di ricevimento mezzo raccomandata (26 marzo 2012) della comunicazione regionale di ammissione alla fase di presentazione del progetto definitivo.

Il progetto è stato elaborato utilizzando la modulistica fornita, in dettaglio:

- ☐ Scheda Tecnica di Sintesi;
- ☐ Relazione Generale e Attivi Materiali;
- ☐ Relazione Investimenti in Ricerca Industriale e Sviluppo Sperimentale;
- ☐ Analisi di sostenibilità ambientale.

1.2. Completezza della documentazione inviata (Art. 42 punto 2 del Regolamento)

1.2.1 Verifica del potere di firma

Soggetto proponente: Chemtex Italia S.p.A.

La proposta di progetto industriale di **Chemtex Italia S.p.A.** è sottoscritta dall'Ing. Giovanni Bolcheni, in qualità Legale Rappresentante dell'impresa, come verificato da Certificato Camerale rilasciato, in data 08/05/2012, dalla CCIAA di Pavia².

1.2.2 Definizione/illustrazione dei contenuti minimi del progetto industriale

Soggetto proponente: Chemtex Italia S.p.A.

- Il progetto enuncia chiaramente i presupposti e gli obiettivi sotto il profilo economico, industriale, commerciale e finanziario.
- Le informazioni fornite, in relazione al soggetto proponente, sono esaustive ed approfondite.

² Da consultazione camerale risultano in capo all'Ing. Giovanni Bolcheni le nomine, formulate con atto del 30/03/2011, di Consigliere ed Amministratore Delegato in carica sino ad approvazione del bilancio al 31/12/2013.

- Il programma di investimenti, supportato da preventivi, planimetrie ed elaborati grafici risulta completo, organico e funzionale per lo svolgimento dell'iniziativa proposta.
- Il piano finanziario di copertura degli investimenti, indicativo dell'ammontare delle agevolazioni richieste, e le relative previsioni economiche, patrimoniali e finanziarie risultano adeguatamente rappresentati.

1.2.3 Verifica di avvio del programma di investimento

Soggetto proponente: Chemtex Italia S.p.A.

Le date di avvio previste per il programma di investimenti presentato sono le seguenti:

- 01 gennaio 2013 relativamente agli investimenti in Attivi Materiali, trattasi di presunta data di avvio risultante da DSAN resa il 26/07/2012 dall'Ing. Bolcheni in qualità di Legale Rappresentante della Chemtex Italia S.p.A.;
- 01 luglio 2012 relativamente agli investimenti in Ricerca e Sviluppo, trattasi di data - risultante da DSAN resa il 26/07/2012 dall'Ing. Bolcheni in qualità di Legale Rappresentante della Chemtex Italia S.p.A. - coincidente con il giorno a partire dal quale è stato impiegato nelle attività di R&S personale interno, assunto presso la nuova unità produttiva di Modugno (situata, alla data del 01/07/2012, presso i locali concessi in comodato dalla Cart Service S.r.l. come da copia del titolo di disponibilità prodotta)³.

Ai sensi di quanto previsto dall'art. 50, comma 6) del Reg.9/08 e s.m.i., tale data è successiva alla data di comunicazione dell'esito positivo della valutazione della istanza di accesso (16 marzo 2012).

1.2.4 Verifica rispetto requisiti art.6 avviso (Art. 48 punto 2, 4 e 5 del Regolamento)

Soggetto proponente: Chemtex Italia S.p.A.

- Investimento totale ammissibile di € 44.784.511,91 (di cui € 37.678.441,91 in Attivi Materiali e € 7.106.070,00 in R&S) quindi, compreso tra 10 milioni e 50 ml di euro;
- Permane in capo alla Chemtex Italia S.p.A. il requisito di Grande Impresa conseguente al controllo sulla stessa esercitato dalla Mossi & Ghisolfi S.p.A. - capofila dell'omonimo Gruppo - detentrica del 100% delle azioni Chemtex Italia S.p.A. attraverso la M&G Finanziaria S.r.l.

³ L'impiego di personale interno presso la nuova unità produttiva di Modugno è comprovato dalla copia della comunicazione telematica indirizzata a Sistema Piemonte - Gestione On Line delle comunicazioni Obbligatorie - riguardante l'avvenuta assunzione del Dott. Pietro Palmisano presso la sede di Chemtex Italia S.p.A. a Modugno (BA); dalla citata comunicazione telematica risulta inizio rapporto a tempo determinato decorrente dal 01/07/2012 al 30/06/2015.

Il citato Gruppo registra, nei due ultimi bilanci consolidati approvati al 31/12/2010 ed al 31/12/2011, i seguenti dati:

- occupati (ULA) pari a 2.276 nel 2010 e a 2.122 nel 2011 (valori in entrambi gli anni superiori a 250 ULA);
- fatturato consolidato pari ad € 2.039.755.000,00 nel 2010 e ad € 2.229.033.000,00 nel 2011;
- totale di bilancio consolidato pari ad € 1.855.355.000,00 nel 2010 e ad € 1.723.236.000,00 nel 2011.

1.3. Conclusioni

Sulla base delle verifiche effettuate è possibile procedere al successivo esame di merito del progetto presentato dal soggetto proponente **Chemtex Italia S.p.A.**

2. Verifica preliminare di ammissibilità (esame di merito)

2.1 Documentazione allegata al progetto definitivo

Soggetto proponente: Chemtex Italia S.p.A.

Il progetto industriale presentato, come risultante da quanto prodotto in data 25 maggio 2012 e in seguito integrato, si compone della seguente documentazione:

1. Certificato Camerale con vigenza e nulla osta antimafia rilasciato in data 08/05/2012 dalla Camera di Commercio, Industria, Artigianato e Agricoltura di Pavia.
2. Comunicazione unica presentata al Registro Imprese ed all'Agenzia delle Entrate avente ad oggetto l'apertura di unità locale in Modugno (BA) relativamente all'impresa Chemtex Italia S.p.A.
3. Copia del contratto preliminare di compravendita (scrittura privata con autentica di firme da parte del notaio in Bari F. Fiandaca, rep. n. 113734, Racc. n. 6000) sottoscritto in data 16/05/2012 fra la Cartservice Sud S.r.l. e la Chemtex Italia S.p.A. avente ad oggetto la vendita del complesso immobiliare sito nel comune di Modugno (BA), Via F. de Andrè n. 18 (già C.da Fondo La Cornola n. 117/E), al prezzo di € 1.500.000,00; allegati al preliminare: a) procura speciale in favore di Torri Raffaele affinché rappresenti la Chemtex Italia S.p.A. nella stipula del citato preliminare; b) planimetria del complesso immobiliare oggetto del preliminare; c) certificato di destinazione urbanistica (Prot. 0022720 del 15/05/2012) relativo alle particelle oggetto del preliminare.
4. Nota di trascrizione presso l'Agenzia del Territorio di Bari (presentazione n. 143 del 21/05/2012) e ricevuta di registrazione presso l'Agenzia delle Entrate di Bari della su citata scrittura privata con sottoscrizione autenticata.
5. Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio resa in data 28/06/2012 da Giovanni Bolcheni, in qualità di Legale Rappresentante della Chemtex Italia S.p.A. relativamente al complesso immobiliare da acquistare nell'ambito del programma di investimento da agevolare; relativamente al complesso immobiliare sito in Modugno (BA), Via F. de Andrè n. 18, la Chemetex Italia S.p.A. dichiara che: **a.** non è stato oggetto di atto formale di concessione di altre agevolazioni nei 10 anni precedenti la data di presentazione della domanda di ammissione alle agevolazioni (21/12/2011); **b.** a partire dai 12 mesi precedenti la data di presentazione della domanda di agevolazione i soci della Chemtex Italia S.p.A. non ne sono stati proprietari, neanche parzialmente; **c.** a partire dai 12 mesi precedenti la data di presentazione della domanda di agevolazione

la Chemetex Italia S.p.A. e l'impresa venditrice non si sono trovate nelle condizioni di cui all'art. 2359 C.C., né in ambedue vi sono state partecipazioni, anche cumulative, che facevano riferimento, anche indirettamente, ai medesimi soggetti per almeno il 25%.

6. Copia del contratto di comodato sottoscritto in data 15/06/2012 fra la Cart Service Sud S.r.l. e la Chemtex Italia S.p.A. avente ad oggetto - per il periodo intercorrente fra la stipula del preliminare di compravendita e la stipula del definitivo e comunque sino al 31 gennaio 2013 - "due uffici e il relativo servizio siti al primo piano fuori terra della palazzina uffici, affinché vengano usati per lo svolgimento dell'attività di Ufficio per Progettazione e Ricerca in relazione al futuro impianto industriale che dovrà essere realizzato sul sito".
7. Perizia, redatta e giurata dall'Ing. Valeria Cicinelli (iscritta all'Ordine degli Ingegneri della Provincia di Bari al n. 5614) il 17/07/2012, contenente stima del valore del terreno (€ 580.000,00) e degli immobili (€ 920.000,00) costituenti il complesso immobiliare sito in Modugno (BA) - Via Fabrizio De Andrè, 18 (ex C.da Fondo Cornole, 117/E - Z.I: Modugno).
8. DURC emesso in data 05/06/2012 (valido per 90 gg da tale data) dall'INAIL-INPS di Alessandria dal quale risulta regolarità della Chemtex Italia S.p.A. al 22/05/2012 - rispetto al versamento dei premi ed accessori INAIL - ed al 28/05/2012 - rispetto al versamento dei contributi INPS⁴.
9. Lettera di impegno sottoscritta in data 23/05/2012 dall'Amministratore Delegato della M&G Finanziaria S.r.l. (socio unico della Chemtex Italia S.p.A.), Guido Ghisolfi che, richiamando il carattere innovativo del "progetto che permetterà la costruzione in Puglia di un impianto dimostrativo in grado di trasformare la lignina in composti aromatici (quali BTX) e lo sviluppo di attività di R&S dedicate all'ottimizzazione e la validazione tecnico-economica del processo", conferma l'impegno della famiglia Ghisolfi a co-finanziare con risorse proprie dedicate il progetto MOGHI.
10. Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio della Chemtex Italia S.p.A. resa in data 22/05/2012, in merito alla disponibilità e funzionalità presso la sede di Modugno (BA) - Via Fabrizio De Andrè n. 18 delle infrastrutture a carattere collettivo (rete viaria, idrica, telefonica, elettrica, del metano, fognatura, etc) necessarie per lo svolgimento dell'attività prevista dall'iniziativa MOGHI.

⁴ Allegate al progetto definitivo richiesta del su scritto DURC, inoltrata in data 21/05/2012, nonché DURC emesso dall'INAIL-INPS in data 23/04/2012, con validità di 30 gg dalla medesima.

11. Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio del soggetto proponente resa in data 28/06/2012 circa il mancato ricevimento da parte della Chemtex Italia S.p.A. di determinati aiuti di Stato dichiarati incompatibili dalla Commissione Europea⁵.
12. Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio della Chemtex Italia S.p.A. resa in data 20/05/2012, circa la presenza in Puglia dell'impresa medesima con una sola unità produttiva di nuova costituzione, da implementare in Modugno (BA) - Via Fabrizio De Andrè n. 18, alla quale non può riferirsi alcun dato occupazionale attuale.
13. Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio della Chemtex Italia S.p.A. resa in data 20/05/2012, circa la presenza sul territorio italiano di 4 unità produttive (Sede Legale - Tortona (AL), Strada Ribrocca n. 11; Unità Locale - Tortona (AL), Fraz. Rivalta Scrivia, Strada Savonesa n. 9; Unità Locale - San Marco Evangelista (CE), S.S. 67 Sannitica Km. 20,700; Unità Locale - Crescentino (VC), Strada del Ghiaro n. 26) alle quali si riferiscono i dati occupazionali riportati e riscontrabili da Libro Matricola/Libro Unico del Lavoro.
14. Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio del soggetto proponente resa in data 28/06/2012, circa il mancato ricorso, da parte della Chemtex Italia S.p.A., negli anni 2008-2009-2010, ad interventi integrativi salariali; in tale DSAN si quantifica il numero di ULA Chemtex Italia S.p.A., rispettivamente al 31/12/2010 ed al 31/12/2011, in 77 e 114 unità e si dichiara, rispetto alla nuova produttiva da implementare in Puglia, un "incremento occupazionale a regime nell'ambito del programma di investimenti pari a 51 unità".⁶
15. Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio del soggetto proponente resa in data 20/05/2012 circa la proprietà intellettuale di Chemtex Italia S.p.A. rispetto alle informazioni contenute nel progetto definitivo presentato, non divulgabili ed utilizzabili per finalità diverse da quella istruttoria, salvo autorizzazione dell'impresa stessa.
16. Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio del soggetto proponente resa in data 22/05/2012 contenente gli approfondimenti/chiarimenti prescritti (nella comunicazione di ammissione alla presentazione del progetto definitivo) in merito a spese per *procurement* (non richieste alle agevolazioni in quanto a carico di società del Gruppo M&G) e licenze/brevetti (che saranno acquisite da aziende del settore chimico, biotecnologico e meccanico, esterne al Gruppo Mossi & Ghisolfi, operanti in Italia e all'estero).

⁵ Tale DSAN ha sostituito quella resa in data 20/05/2012 da Giovanni Bolcheni, in qualità di Legale Rappresentante della Chemtex Italia S.p.A, non secondo lo standard.

17. Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio del soggetto proponente resa in data 19/07/2012, contenente indicazioni circa la data presunta di avvio degli investimenti in Attivi Materiali (gennaio 2013) e l'anno di entrata a regime previsto per il programma di investimenti Progetto MOGHI.
18. Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio del soggetto proponente resa in data 26/07/2012, contenente indicazioni circa la data di avvio degli investimenti in R&S (supportata da copia comunicazione assunzione personale presso la nuova unità produttiva).
19. Copia del documento di identità dell'Ing. Giovanni Bolcheni, legale rappresentante della Chemtex Italia S.p.A. firmatario delle suddette DSAN.
20. Bilanci di esercizio Chemtex Italia S.p.A al 31/12/2010 ed al 31/12/2011, completi di Relazione sulla gestione del Consiglio di Amministrazione e Relazione della Società di Revisione e rispettive delibere di approvazione.
21. Bilancio al 31/12/2011 della M&G Finanziaria S.r.l. - socio unico della Chemtex Italia S.p.A. - completo di relazione sulla gestione del CdA e di relazione della società di revisione.
22. Bilancio al 31/12/2011 della M&G S.p.A. - capofila del Gruppo M&G (completo di relazioni CdA, CdS e della Società di Revisione).
23. Perizia redatta dall' Arch. M. Cirillo (iscritto all'Ordine degli Architetti, Pianificatori, Paesaggisti e Conservatori della Provincia di Bari al n. 1036) - giurata presso il Tribunale di Bari in data 22/05/2012 - riguardante il complesso immobiliare ubicato in Via Fabrizio de Andrè n. 18 (ex C.da Fondo Cornole 117/E, Z.I. Modugno); tale perizia si articola nei capitoli di seguito indicati: A. Individuazione dei beni, loro provenienza, servitù; B. Destinazione e conformità urbanistica; C. Consistenza e conformità edilizia; D. Necessità di autorizzazioni e nulla osta.
24. Errata Corrige della perizia giurata precedente - anch'essa asseverata presso il Tribunale di Bari in data 26/07/2012 - formulata in riferimento al punto 3, sezione D. Necessità di autorizzazioni e nulla osta nella parte in cui tratta dei titoli abilitativi da acquisire da parte del Comune di Modugno in relazione agli interventi prevedibili da progetto (suscettibile di realizzare opere ulteriori rispetto a quelle esistenti o già autorizzate con PdC n. 112 del 17/11/2009).
25. Copia della Denuncia di inizio lavori per nuova costruzione come da Permesso di Costruire n. 112 del 17/11/2009 - con esclusione delle sole opere in c.a., oggetto di

⁶ Tale DSAN ha sostituito quella sottoscritta in data 20/05/2012 da Giovanni Bolcheni, in qualità di Legale Rappresentante della Chemtex Italia S.p.A, indicativa, rispetto alla nuova produttiva da implementare in Puglia, di un "incremento occupazionale a regime nell'ambito del programma di investimenti pari a 50 unità".

separata comunicazione - presentata in data 16/11/2010 dalla Cart Service Sud S.r.l. al Comune di Modugno (prot. acquisizione n. 59431 del 16/11/20120) contenente altresì comunicazione dell'impresa appaltatrice e del direttore dei lavori.

26. Copia del Permesso di Costruire in Sanatoria ai sensi art. 36-37 del D.P.R. 380/01, n. 112 del 17/11/2009, rilasciato alla Cart Service Sud S.r.l. per il progetto "sanatoria difformità capannone e palazzina uffici piano seminterrato, rialzato e primo da C.E. n. 75 del 21/09/1990, con ampliamento capannone uso deposito corpo B" presso C.da Fondo La Cornola n. 117/E, Z.I. Modugno, completo di grafici e di relazioni di progetto (il PdC prevede inizio dei lavori, pena la decadenza, entro un anno dal rilascio - vale a dire entro il 17/11/2010 - ed ultimazione entro 3 anni dall'inizio dei lavori - vale a dire entro il 16/11/2013).⁷
27. Tavole disegnate in scale varie (1:2000, 1:5000, 1:500 ed 1:100), firmate dall'Arch. Tino Migliora (iscritto all'Albo degli Architetti, Pianificatori, Paesaggisti e Conservatori di Alessandria al n. 82) e dal Rappresentante Legale della Chemtex S.p.A. Ing. Bolcheni, rappresentative: - degli estratti aerofotogrammetrico, catastale e di zonizzazione P.R.G.C. dell'area oggetto di intervento (TAV. 1); - dei dati planovolumetrici attualmente riscontrabili nell'area oggetto di intervento (TAV. 2); - delle piante, delle sezioni e dei prospetti del complesso immobiliare attualmente esistente (TAV. 3, 4, 5 e 6); - dei dati planovolumetrici da progetto (TAV. 7); - delle piante, delle sezioni e dei prospetti del complesso immobiliare da progetto (TAV. 8, 9, 10 e 11).
28. Tavole disegnate in scala 1:100, aggiornate al 12/07/2012 a cura dell'Arch. Tino Migliora, illustrative del lay out delle postazioni di lavoro da allestire e del posizionamento delle attrezzature richieste alle agevolazioni sia presso i locali uffici ed i locali laboratorio del piano terra/rialzato che presso i locali uffici del primo piano; tali tavole sono completate da uno schema rappresentativo della destinazione d'uso delle aree individuabili all'interno dell'immobile di interesse.
29. Descrizione - a cura dell'Arch. Tino Migliora - degli investimenti Chemtex Italia S.p.A. previsti per le classi si spesa "Suolo Aziendale" (€ 1.500.000,00 documentato da preliminare di vendita), "Sistemazione Suolo" ed "Opere murarie ed assimilate" (€ 1.005.603,73 documentato da computo metrico), supportata da un cronoprogramma dei lavori in opere edili (durata prevista 8 mesi nell'ambito dei 24 complessivi).
30. Computo metrico relativo ad "Opere edili e Impianti tradizionali" per € 1.005.603,73 redatto in data 22/05/2012 a cura dell'arch. Tino Migliora, successivamente integrato

⁷ Prodotta copia della determinazione, in via definitiva, dell'importo dell'oblazione e degli oneri concessori conseguenti all'istanza n. 810/2004 di "Sanatoria di illecito edilizio" indirizzata al Comune di Modugno dalla Cart Service Sud S.r.l.,

dai computi metrici di dettaglio, datati 12/07/2012, inerenti soppalco uffici e laboratori produttivi/di ricerca.

31. Relazione tecnico-economica redatta a cura del Prof. Ing. Guido Saracco (Direttore del Dipartimento di Scienza Applicata e Tecnologia del Politecnico di Torino) descrittiva dello "schema di flusso" del processo che sarà implementato sull'impianto MOGHI - impianto dimostrativo industriale per la produzione di 1.000 ton/a di BTX da materia prima rinnovabile quale la lignina - che Chemtex Italia S.p.A. intende costruire nell'area industriale di Modugno (BA)". La relazione fornisce una descrizione di processo unita ad una spiegazione fenomenologica dei concetti alla base della tecnologia proprietaria concepita da Chemtex/Gruppo Mossi & Ghisolfi, identificando tutte le operazioni unitarie nonché le apparecchiature coinvolte e fornendo una stima dei costi di capitale dell'impianto dimostrativo.
32. Estratto/sintesi della relazione tecnico-economica redatta a cura del Prof. Ing. Guido Saracco supportato da "verbale di asseverazione di perizia" reso in data 17/05/2012 presso il Tribunale Ordinario di Torino.
33. Nota di chiarimento sottoscritta in data 24/07/2012 dal Prof. Guido Saracco in merito "alla natura delle voci di costo concorrenti a determinare il *total capital investment*" stimato come necessario per l'implementazione dell'impianto dimostrativo MOGHI.
34. Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio resa in data 24/07/2012 dal Prof. Ing. Guido Saracco e controfirmata dal Legale rappresentante della Chemtex Italia S.p.A., che, con riferimento alla Relazione tecnico-economica estimativa dei costi dell'impianto MOGHI (come giurata presso il Tribunale Ordinario di Torino in data 17/05/2012), dichiara: 1. il corretto importo del costo totale di investimenti dei packages previsti nell'ambito dell'impianto dimostrativo industriale, pari ad € 11.910.500; 2. l'assenza di "contratti chiavi in mano" nella fase di implementazione dell'impianto dimostrativo industriale.
35. Perizia redatta a cura del Prof. Ing. Guido Saracco, giurata presso il Tribunale Ordinario di Torino in data 13/07/2012, che stima in € 4.500.000,00 i fondi necessari per l'acquisto di licenze/brevetti/know-how strumentali all'implementazione del Progetto MOGHI.
36. Dettaglio degli investimenti previsti in *software* ed *hardware* nell'ambito degli Attivi Materiali, supportato da preventivi e perizia giurata; tale perizia - redatta e giurata in data 20/07/2012 dal Prof. Antonio Lioy - concerne la congruità dei costi e la funzionalità nell'ambito del progetto MOGHI degli investimenti in *HW* e *SW*.

37. Dettaglio degli investimenti previsti in Strumentazione nell'ambito del progetto di Ricerca e Sviluppo e preventivi a supporto dei medesimi.
38. Offerte formulate da Università, Centri di Ricerca, Società private, atte a documentare l'importo degli investimenti previsti nell'ambito del programma di R&S relativamente ai "Costi della ricerca acquisita contrattualmente da terzi, etc" per un valore complessivo di € 2.310.900,00.
39. Tabella indicativa dell'impegno del personale e delle consulenze, espresso in termini di mesi uomo, riferito agli Obiettivi Realizzativi perseguito dal programma di R&S (informazioni omesse nella compilazione del formulario di R&S).
40. Addendum alla "Relazione tecnica su attivi materiali" e "Investimenti in Ricerca industriale e Sviluppo Sperimentale", sotto forma di perizia redatta e giurata presso il Tribunale di Torino a cura del Prof. Guido Saracco in data 24/09/2012, che prevede: **a.** ulteriori investimenti in Attivi Materiali (€ 5.307.680,00), finalizzati a massimizzare la conversione di lignina e conseguenti ad analisi/prove sperimentali condotte presso il centro ricerche di Sharon Center (dove è ospitato l'impianto pilota di conversione lignina a BTX); **b.** ulteriori investimenti in strumentazione utile alle attività di R&S (€ 1.298.780,00) per approfondire aspetti tecnologicamente importanti correlati allo *scale up*;
41. Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio rilasciata in data 28/09/2012 dal Legale Rappresentante della Chemtex Italia S.p.A., Ing. g. Bolcheni, attestante la funzionalità - all'interno del processo di conversione da implementare secondo le indicazioni fornite nel precedente *addendum* - di ulteriori investimenti in Attivi Materiali per complessivi € 1.272.289,07 (Strumentazione per controllo qualità ed esigenze logistiche, € 623.089,07, Gruppo elettrogeno ed impianto osmosi inversa a servizio dell'impianto dimostrativo industriale, € 649.200,00) documentati da preventivi.

La documentazione elencata è stata trasmessa anche su supporto magnetico.

3. Presentazione dell'iniziativa e valutazione delle spese di investimento

3.1 Il soggetto proponente

La società CHEMTEX ITALIA S.p.A. (Gruppo Mossi e Ghisolfi) ha sede legale ed amministrativa in Tortona (AL), Strada Ribrocca 11, ed opera principalmente nei seguenti settori:

- studio, progettazione e realizzazione di impianti per i settori chimico, meccanico e delle materie plastiche (cosiddetta attività di E.P.C. - *Engineering, Procurement & Construction*) nonché assistenza all'installazione degli impianti medesimi;
- ricerca e sviluppo nel campo della resina PET e progetti di ricerca nel campo del bioetanolo di seconda generazione prodotto attraverso la tecnologia proprietaria PROESA.

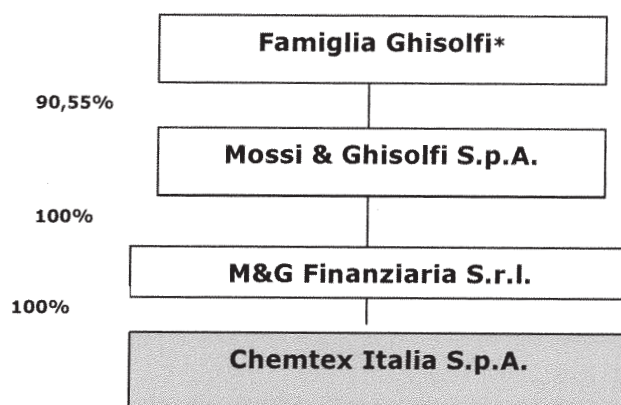
La società opera in Italia nelle quattro unità locali localizzate in:

- Tortona (AL) - sede legale, dedicata ad attività E.P.C., *Sales Business Development e Project Management*;
- Rivalta Scrivia, frazione di Tortona (AL) - centro dedicato alle attività di Ricerca e Sviluppo nel settore dei *biofuel e biochemicals* da fonti rinnovabili;
- San Marco Evangelista (CE) - uffici di produzione;
- Crescentino (VC) - sede operativa ove è presente l'impianto dimostrativo per la produzione di bioetanolo di seconda generazione.

Si evidenzia che nel 2004 il Gruppo M&G ha acquistato il 100% di partecipazioni della società americana di ingegneria *Chemtex International Inc* dalla *Mitsubishi Corporation* entrando a far parte dei settori legati, tra l'altro, alla progettazione tecnica, alla raffinazione dei prodotti petrolchimici, chimici speciali e biocombustibili. *Chemtex International Inc* ha costituito, in data 09/02/2005 ed in forma di società a responsabilità limitata, la **Chemtex Italia S.r.l.** che, in data 21/09/2011, è stata trasformata in Società per Azioni. La Chemtex Italia ha iniziato l'attività produttiva il 10/05/2005. Il capitale sociale, da certificato C.C.I.A.A. di Pavia del 08/05/2012, è di € 10.000.000 i.v.

Chemtex Italia è controllata dal Gruppo Mossi & Ghisolfi che esercita l'attività di direzione e coordinamento di cui agli art. 2497 e 2497 bis del C.C. attraverso la M&G finanziaria S.r.l., società capofila del Gruppo che detiene la totalità delle azioni Chemtex Italia S.p.A..

Si riporta di seguito l'assetto societario della Chemtex Italia S.p.A.:



* La famiglia Ghisolfi è costituita dai signori Ghisolfi Guido, Ghisolfi Marco, Ghisolfi Anna Elena, Ghisolfi Vittorio.

Il legale rappresentante della Chemtex Italia S.p.A. è il Sig. Giovanni Bolcheni, Amministratore Delegato nominato con atto del 03/03/2011, in carica sino ad approvazione del bilancio al 31/12/2013.

3.2 Sintesi dell'iniziativa

Importi (€/'000)			
Chemtex Italia S.p.A.	Fase di Accesso (importi ammessi)	Progetto definitivo (importi proposti)	Riformulazione a seguito di integrazioni (importi proposti)
Attivi Materiali	35.800	36.492	43.072
Ricerca & Sviluppo	6.957	6.957	8.462
Totali	42.757	43.449	51.328

Il programma di investimenti proposto - denominato Progetto MOGHI - intende validare su scala industriale la tecnologia di conversione della lignina in un prodotto denominato *refermote* composto principalmente da BTX⁸ (molecole di base come i composti aromatici benzene, toluene e xilene - comunemente ottenuti da fonti petrolchimiche e rappresentati l'offerta principale dell'industria chimica).

Il "BTX green" potrà subire trattamenti chimici tipici dell'industria chimica cui è destinato. Il paraxilene, estratto da questo *stream*, è una materia prima fondamentale (70%) per l'ottenimento del PET (poli-etilene tereftalato), polimero utilizzato in molteplici packaging alimentari (soprattutto bottiglie). Lo *stream* dell'impianto pugliese, completamente derivante

⁸ Il BTX (Benzene, Toluene e xilene) che deriva da materie prime rinnovabili come la lignina è denominato "BTX green".

da fonte rinnovabile, sarà quindi destinato dopo ulteriori lavorazioni in industrie chimiche già individuate, alla produzione di imballi alimentari.

La su scritta tecnologia - proprietà intellettuale del Gruppo M&G ed attualmente implementata su scala pilota presso il Centro R&D di Sharon Center (Ohio/USA) - si sostanzia in un processo integrato di idrodeossidazione, idrogenazione, idrocracking, separazione e rettifica, caratterizzato da una forte componente innovativa sia per i processi di conversione applicati che per la natura di "biomassa rinnovabile" della materia prima utilizzata.

La materia prima di riferimento del progetto MOGHI è rappresentata dalla lignina ottenuta dalla conversione di biomasse lignocellulosiche - non in competizione con la filiera alimentare (scarti agricoli, residui forestali ma soprattutto colture energetiche ad alto valore aggiunto che crescono prevalentemente su terreni marginali) e dei mangimi animali - attraverso tecnologia di seconda generazione.

Presupposto fondamentale del progetto MOGHI è rappresentato dalla tecnologia di seconda generazione PROESA messa a punto per la produzione di bioetanolo cellulosico attraverso un processo che genera, quale principale coprodotto dell'etanolo, la lignina, presente in un rapporto lignina/etanolo prossimo a 1,5:1 (come da test effettuati sull'impianto pilota di Rivalta Scrivia)⁹.

L'intervento prevede la realizzazione di una nuova unità produttiva nel Comune di Modugno - Via Fabrizio de Andrè n. 18 (ex C.da Fondo Cornole 117/E), rappresentata dai seguenti investimenti:

- Attivi Materiali: realizzazione di un impianto dimostrativo su scala industriale per la produzione di 1.000 ton/anno di BTX a partire da lignina;
- Ricerca e Sviluppo: attività finalizzate all'ottimizzazione della tecnologia di conversione di lignina a BTX sia dal punto di vista tecnico, sia a livello economico e ambientale (miglioramento delle condizioni di processo).

Il progetto in Attivi Materiali prevede spazi coperti e scoperti idonei alla dimostrazione dell'industrializzazione del processo di conversione della lignina ed è destinato ad occupare la maggior parte della superficie di produzione, comprensiva di laboratori.

Il ciclo produttivo dell'impianto dimostrativo MOGHI è schematizzabile come segue:

⁹ La tecnologia di seconda generazione PROESA - di proprietà della Chemtex - è il frutto di un programma di R&S che, avviato nel 2007 nell'ambito della produzione di bioetanolo di seconda generazione, costato circa 120 milioni di Euro, ha condotto, dopo 5 anni di sperimentazione, allo *scale up* dall'impianto pilota di Rivalta Scrivia (AL) all'impianto dimostrativo industriale di Crescentino (VC) che, operativo entro la fine del 2012, avrà una capacità produttiva in etanolo cellulosico stimata in oltre 40.000 tonnellate annue.

- Fase I - ottenimento degli oli fenolici (prodotto intermedio del processo) a partire dalla lignina (materia prime del processo);
- Fase II - ottenimento del *reformate* (prodotto dell'intero processo) a partire dagli oli fenolici.
- *Utilities & Offsites*.

Il progetto di R&S sarà svolto presso le strutture di laboratorio (chimico e di analisi) che comunque serviranno principalmente l'area di produzione.

L'iniziativa proposta può essere sintetizzata come segue.

Azienda	Investimenti			Occupazione Incremento (U.L.A.)
	Attivi Materiali €/000	R&S €/000	Totale €/000	
CHEMTEX ITALIA S.p.A.	43.072	8.256	51.328	51

La coerenza della strutturazione dell'iniziativa con le dimensioni del proponente è sintetizzata e commentata al successivo § 4.1.

CHEMTEX ITALIA S.p.A.	Dati ultimo bilancio presentato (esercizio 2011)			Investimento (€)
	Fatturato (€)	Totale bilancio (€)	Patrimonio netto (€)	
	76.564.347,00	85.701.261,00	19.007.112,00	51.328.249,13

La rappresentazione temporale dell'investimento proposto da Chemtex Italia S.p.A. può essere riassunta come segue:

Diagramma di Gantt		2012		2013		2014	
Chemtex Italia S.p.A.		I sem	II sem	I sem	II sem	I sem	II sem
	Investimenti Industriali						
	Ricerca e Sviluppo						

Data inizio investimento attivi materiali
01 gennaio 2013

Data di ultimazione investimento attivi materiali
30 giugno 2014

Data inizio investimento R&S

01 luglio 2012

Data di ultimazione investimento R&S

30 giugno 2014

Le date di avvio ed ultimazione investimenti indicate dalla Chemtex Italia S.p.A.¹⁰ evidenziano una durata dell'investimento rispettivamente pari a:

- 24 mesi per gli Attivi Materiali;
- 30 mesi per il progetto di R&S.

Ai sensi di quanto previsto dall'art. 50, comma 6) del Reg.9/08 e s.m.i., le date di avvio indicate dall'azienda per gli Attivi Materiali e la R&S sono successive alla data di comunicazione della Regione Puglia circa l'esito positivo della valutazione dell'istanza di accesso (16 marzo 2012 prot. n. AOO_158 - 0002075).

3.3 Ammissibilità, pertinenza e congruenza delle spese di investimento industriale

L'iniziativa della Chemtex Italia S.p.A., coerentemente con quanto definito in fase di accesso, prevede investimenti inquadrabili nei seguenti codici ATECO 2007:

- o C 20.16.0 "Fabbricazione di materie plastiche in forme primarie";
- o M 72.19.09 "Ricerca e sviluppo sperimentale nel campo delle scienze naturali e nell'ingegneria".

Si ritiene quindi l'investimento ammissibile secondo quanto previsto dall'art. 4 dell'Avviso per la presentazione delle istanze di accesso ai sensi dell'art. 52 del Regolamento regionale n° 1 del 19 gennaio 2009; di seguito si riporta l'analisi dell'investimento in Attivi Materiali presentato dall'azienda:

Descrizione spese del programma di investimento in Attivi Materiali di Chemtex Italia S.p.A. (in Euro)

DESCRIZIONE TIPOLOGIA DI SPESA	SPESA PREVISTA RICLASSIFICATA	SPESA AMMISSIBILE RICLASSIFICATA
(A) STUDI PRELIMINARI DI FATTIBILITA'	€ 1.487.548,49	€ 0,00
Ingegneria e supervisione - Fase I dell'Impianto Dimostrativo Industriale	€ 831.151,52	€ 0,00
Ingegneria e supervisione - Fase II dell'Impianto Dimostrativo Industriale	€ 568.796,97	€ 0,00
Ingegneria e supervisione - Utilities e Offsites dell'Impianto Dimostrativo Industriale	€ 75.000,00	€ 0,00
Progettazione e servizi specialistici connessi ai sistemi di videosorveglianza ed anti intrusione	€ 12.600,00	€ 0,00

¹⁰ Si rileva come le date di avvio e conclusione investimenti riportate siano differenti da quelle risultanti da Scheda Tecnica di Sintesi; le stesse, risultano da DSAN rese successivamente dal Legale Rappresentante della Chemtex Italia S.p.A. rispettivamente in data 19/07/2012, per gli attivi materiali, e in data 26/07/2012, per la R&S nonché confermate con mail integrativa del 21/09/2012 contenente anche l'indicazione della data di entrata a regime del programma in attivi materiali, 01/01/2015.

(B) SUOLO AZIENDALE	€ 1.120.990,29	€ 1.120.990,29
Suolo (incidenza del valore del suolo rispetto al complesso immobiliare costituito da capannone industriale e palazzina uffici, acquistato nel Comune di Modugno - Via Fabrizio De Andr� n. 18 (ex contrada fondo Cornole 117/E). Perizia giurata di stima del 17/07/2012 dell'ing. V. Cicinelli.	€ 580.000,00	€ 580.000,00
Interramento del serbatoio di stoccaggio della lignina grezza	€ 3.598,62	€ 3.598,62
Preparazione del sito ad ospitare l'impianto (costi ispezione, caratoggi, verifica stratigrafia suolo, etc.) - Fase I dell'Impianto Dimostrativo Industriale	€ 319.050,76	€ 319.050,76
Preparazione del sito ad ospitare l'impianto (costi ispezione, caratoggi, verifica stratigrafia suolo, etc.) - Fase II dell'Impianto Dimostrativo Industriale	€ 218.340,91	€ 218.340,91
(C) OPERE MURARIE E ASSIMILATE	€ 3.417.429,13	€ 3.411.514,13
C.1 Capannoni e fabbricati industriali	€ 855.015,12	€ 855.015,12
Capannone industriale di mq. 1.899 costituito da un fabbricato rettangolare ad un solo piano (piano terra)	€ 605.656,95	€ 605.656,95
➤ Laboratori chimico e di analisi per mq. 374,40 (piano terra)	€ 42.783,13	€ 42.783,13
Pareti e infissi	€ 15.413,96	€ 15.413,96
Pareti in pannelli di cartongesso e tramezzi (mq. 180)	€ 7.758,00	€ 7.758,00
Porte interne in legno, Vetrocamera (mq. 23,4), maniglie, etc.	€ 2.507,96	€ 2.507,96
Infisso esterno ad 1 o pi� battenti in profilati di PVC (mq. 23,4)	€ 5.148,00	€ 5.148,00
Pavimento, rivestimenti e controsoffitti	€ 20.421,89	€ 20.421,89
Massetto per isolamento termico (mq. 300,194)	€ 5.253,40	€ 5.253,40
Pavimento in linoleum (mq. 300,194)	€ 8.795,68	€ 8.795,68
Pannelli in gesso protetto o cartongesso (mq. 180) + battiscopa in vinile (ml. 100,46)	€ 6.372,81	€ 6.372,81
Travi e solai	€ 6.947,28	€ 6.947,28
Carpenteria metallica e strutture portanti (travi) (Kg. 1.157,48)	€ 4.398,42	€ 4.398,42
Zincatura a caldo di opere in ferro (kg. 1.157,48) + Coperture in lamiera grecata zincata (Kg. 143,165) + calcestruzzo per strutture portanti (travi/solai) (mc. 1,37)	€ 2.548,86	€ 2.548,86
➤ Laboratori di preparazione e controllo qualit� per mq. 350,60 (piano terra) e locali per servizi igienici (piano terra)	€ 206.575,04	€ 206.575,04
Pareti e infissi	€ 31.038,59	€ 31.038,59
Pareti in pannelli di cartongesso e tramezzi (mq. 572,07)	€ 24.656,22	€ 24.656,22
Porte interne in legno, vetrocamera (mq. 15,6), maniglie, etc.	€ 2.950,37	€ 2.950,37
Infisso esterno ad 1 o pi� battenti in profilati di PVC (mq. 15,6)	€ 3.432,00	€ 3.432,00
Pavimento, rivestimenti, pitturazioni e controsoffitti	€ 42.505,14	€ 42.505,14
Massetto per isolamento termico (mq. 384,806)	€ 6.734,11	€ 6.734,11
Pavimento in linoleum (mq. 356,806)	€ 10.454,42	€ 10.454,42
Rivestimento di pareti interne in pastrelle di ceramica smaltata (mq. 63,672), battiscopa, pavimento di piastrelle per il bagno	€ 5.438,16	€ 5.438,16
Tinteggiatura delle superfici interne dei laboratori dell'area produttiva (mq. 572,07)	€ 3.718,46	€ 3.718,46
Pannelli in gesso protetto o cartongesso su appositi telai in profilati di ferro (mq. 505)	€ 16.160,00	€ 16.160,00

Travi e solai	€ 133.031,31	€ 133.031,31
Carpenteria metallica e strutture portanti (travi) (Kg. 18.133,96)	€ 68.909,05	€ 68.909,05
Zincatura a caldo di opere in ferro (kg. 18.133,96)	€ 25.387,54	€ 25.387,54
Coperture in lamiera grecata zincata (Kg. 5.663,9)	€ 28.319,50	€ 28.319,50
Calcestruzzo per strutture portanti (travi/solai) (mc. 67,13)	€ 10.415,22	€ 10.415,22
C.2 Fabbricati civili per uffici e servizi sociali	€ 573.024,85	€ 573.024,85
Palazzina uffici di 668,39 mq. , adiacente capannone industriale, elevata su 2 piani fuori terra (piano rialzato e primo piano) oltre al piano seminterrato; presente al piano rialzato, con accesso indipendente e consistenza di 2 vani ed accessori, abitazione custode di circa mq. 50.	€ 314.343,05	€ 314.343,05
➤ Uffici, sale riunioni e servizi igienici per complessivi mq. 725 (primo piano su soppalco) all'interno dell'edificio industriale	€ 258.681,80	€ 258.681,80
Pareti e infissi	€ 67.770,82	€ 67.770,82
Pareti in pannelli di cartongesso e tramezzi (mq. 1092,03)	€ 47.066,49	€ 47.066,49
Porte interne in legno (mq. 29), vetrocamera (mq. 50,7), maniglie, etc.	€ 9.550,33	€ 9.550,33
Infisso esterno ad 1 o più battenti in profilati di PVC (mq. 50,7)	€ 11.154,00	€ 11.154,00
Pavimento, rivestimenti, pitturazioni e controsoffitti	€ 83.839,56	€ 83.839,56
Massetto per isolamento termico (mq. 685)	€ 11.987,50	€ 11.987,50
Pavimento in linoleum (mq.633)	€ 18.546,90	€ 18.546,90
Battiscopa, rivestimento di pareti interne in pastrelle di ceramica smaltata, pavimento in piastrelle	€ 11.130,31	€ 11.130,31
Tinteggiatura delle superfici interne degli uffici siti al piano primo su suppolaco (mq. 3116,13)	€ 20.254,85	€ 20.254,85
Pannelli in gesso protetto o cartongesso su appositi telai in profilati di ferro (mq. 685)	€ 21.920,00	€ 21.920,00
Travi e solai	€ 107.071,42	€ 107.071,42
Carpenteria metallica e strutture portanti (travi) (Kg. 19.291,44)	€ 73.307,47	€ 73.307,47
Zincatura a caldo di opere in ferro (kg. 19.291,44)	€ 27.008,02	€ 27.008,02
Coperture in lamiera grecata zincata (Kg.1351,185)	€ 6.755,93	€ 6.755,93
C.3 Impianti generali	€ 366.075,77	€ 360.160,77
Impianto di climatizzazione	€ 83.155,58	€ 83.155,58
Impianto di climatizzazione al servizio dei laboratori chimico e di analisi	€ 1.140,30	€ 1.140,30
Impianto di climatizzazione al servizio dei laboratori di preparazione e controllo qualità	€ 43.925,35	€ 43.925,35
Impianto di climatizzazione al servizio degli uffici per mq. 725 (primo piano su soppalco) all'interno dell'edificio industriale	€ 26.089,93	€ 26.089,93
Impianto aria condizionata server room, UPS e rilevatori fumo/umidità	€ 12.000,00	€ 12.000,00
Impianto idrico e fognario	€ 21.804,47	€ 21.804,47
Impianto idrico e fognario al servizio dei laboratori di preparazione e controllo qualità	€ 6.916,12	€ 6.916,12
Impianto idrico e fognario al servizio degli uffici per mq. 725 (primo piano su soppalco) all'interno dell'edificio industriale	€ 14.888,35	€ 14.888,35
Impianto elettrico	€ 28.379,72	€ 28.379,72

Impianto elettrico al servizio dei laboratori chimico e di analisi (	€ 1.519,17	€ 1.519,17
Impianto elettrico al servizio dei laboratori di preparazione e controllo qualità	€ 9.907,34	€ 9.907,34
Impianto elettrico al servizio degli uffici per mq. 725 (primo piano su soppalco) all'interno dell'edificio industriale	€ 16.953,21	€ 16.953,21
Impianto di videosorveglianza e allarme	€ 131.400,00	€ 131.400,00
Network Video Recording	€ 29.175,00	€ 29.175,00
N. 40 telecamere HD IP	€ 72.150,00	€ 72.150,00
N. 10 pali conici zincati 8 mt. fuori terra	€ 10.500,00	€ 10.500,00
Sistema anti intrusione	€ 7.575,00	€ 7.575,00
Installazione elettrica dell'impianto di videosorveglianza e allarme	€ 12.000,00	€ 12.000,00
Impianto telefonico e di audio-video conferenza	€ 25.315,00	€ 19.400,00
N. 1 Kit IP DECT composto da 2 antenne, a copertura area uffici, in grado di agganciare un elevato n° di telefoni DECT standard	€ 2.300,00	€ 2.300,00
Costo installazione linee analogiche e linee ISDN	€ 700,00	€ 700,00
N. 1 Soluzione Communication Manager Enterprise di Avaya, comprensiva di Communication manager S8300 integrato nel iMEDIAGATEWAY G430 e di 1 consolle posto operatore con telefono 1616, 1 bridge per Audioconferenza Soundstation espandibile con microfoni, 15 telefoni Volp 1608 viva voce Swiched ed installazione	€ 10.000,00	€ 10.000,00
Canoni mensili per linee analogiche/ISDN e contratto di manutenzione apparati	€ 5.100,00	€ 0,00
Video Proiettore NEC NP64	€ 815,00	€ 0,00
Desktop Phone (N. 20 telefoni VOLP mod. IP1608) e configurazione PABX e telefoni	€ 6.400,00	€ 6.400,00
Impianto di cablatura dati della sede	€ 76.021,00	€ 76.021,00
Switch	€ 35.585,00	€ 35.585,00
Cablatura dati (Mt. 192 di AMP Pigtail SC monomodale tuned 9/125, Mt. 53 AMP Bretella Ottica SC-LC Duplex 9/125, N. 4 AMP Pannello ottico di permut. SC Duplex, . 4 AMP Cassetto portagiunti per 24 giunti di elastom., Mt. 80 AMP Bretella di permutazione LSZH RJ45/RJ45 UTP)	€ 3.616,00	€ 3.616,00
Rack di distribuzione e Firewall	€ 11.160,00	€ 11.160,00
Stesura Reti (fibra e cavo) e installazione	€ 25.660,00	€ 25.660,00
C.4 Strade, piazzali e recinzioni	€ 1.623.313,39	€ 1.623.313,39
Adeguamento della cabina elettrica di consegna e trasformazione per distribuzione media tensione, trasformatori, quadro di protezione e misure generatore	€ 150.000,00	€ 150.000,00
Basamento: realizzazione, sul retro dell'edificio industriale, di platea a raso in cemento armato per il posizionamento impianti della superficie di circa mq. 1.800	€ 226.224,00	€ 226.224,00
Vasche contenimento, basamenti, etc per adeguamento area industriale ad esigenze di progetto o impiantistiche - Fase I dell'Impianto Dimostrativo Industriale	€ 740.399,24	€ 740.399,24
Vasche contenimento, basamenti, etc. per adeguamento area industriale ad esigenze di progetto o impiantistiche - Fase II dell'Impianto Dimostrativo Industriale	€ 506.690,15	€ 506.690,15
(D) MACCHINARI IMPIANTI E ATTREZZATURE	€ 37.046.184,22	€ 33.145.937,49
D.1 Impianto Dimostrativo Industriale per la produzione di 1.000 ton/anno di reformate da lignina	€ 31.199.351,81	€ 27.330.155,88

D.1.1 Fase I dell'impianto per la idrodeossidazione del lignin cake con produzione/separazione di phenolic oil e successiva distillazione frazionata del medesimo	€ 8.993.179,85	€ 6.974.352,04
Serbatoi di Processo	€ 759.181,75	€ 759.181,75
Mixer per la preparazione dello slurry di lignina-catalizzatore-acqua	€ 55.639,85	€ 55.639,85
Agitatore del Mixer di preparazione dello slurry di lignina grezza - acqua	€ 91.512,85	€ 91.512,85
Mixer per la preparazione dello slurry di catalizzatore	€ 26.355,68	€ 26.355,68
Agitatore del mixer di preparazione dello slurry di catalizzatore	€ 21.963,12	€ 21.963,12
Mixer per la preparazione dello slurry di lignina-catalizzatore-acqua	€ 20.498,72	€ 20.498,72
Agitatore del mixer di preparazione dello slurry di lignina-catalizzatore	€ 21.963,12	€ 21.963,12
Primo recipiente di alimentazione della lignina adibito allo stoccaggio temporaneo di lignina grezza da alimentare al recipiente di processo MX-1101	€ 9.517,32	€ 9.517,32
Secondo recipiente di alimentazione della lignina adibito allo stoccaggio temporaneo di lignina grezza da alimentare al recipiente di processo MX-1101	€ 19.034,64	€ 19.034,64
Terzo recipiente di alimentazione della lignina adibito allo stoccaggio temporaneo di lignina grezza da alimentare al recipiente di processo MX-1101	€ 19.034,64	€ 19.034,64
Recipiente di alimentazione del catalizzatore e sistema di stoccaggio del catalizzatore esausto	€ 152.986,07	€ 152.986,07
Separatore liquido-vapore adibito alla separazione liquido-vapore, in pressione, dei prodotti di reazione	€ 232.808,59	€ 232.808,59
Separatore incondensabili adibito alla separazione degli incondensabili in uscita dal condensatore E-1106	€ 7.321,04	€ 7.321,04
Decanter per la separazione della fase acquosa dalla fase organica	€ 5.856,96	€ 5.856,96
Separatore incondensabili adibito alla separazione degli incondensabili in uscita da E-1108, condensatore della colonna C-1102	€ 7.321,04	€ 7.321,04
Stripper della fase acquosa per il recupero dell'acqua e dei composti organici e relativi piatti (trays)	€ 27.937,07	€ 27.937,07
Colonna di separazione dell'olio fenolico adibita alla separazione dell'olio fenolico dal solvente MTBE e relativi piatti (trays)	€ 39.431,04	€ 39.431,04
Reattore Continuo Agitato +APPARECCHIATURE CONNESSE	€ 1.296.778,77	€ 1.296.778,77
Reattore Continuo Agitato (CSTR) per l'idrodeossidazione della lignina e relativo catalizzatore	€ 768.778,77	€ 768.778,77
Apparecchiature connesse all'utilizzo del reattore tipo CSTR ed alla distillazione frazionata del phenolic oil	€ 528.000,00	€ 528.000,00
- Decanter catalizzatore (recipiente in pressione per la separazione del catalizzatore dall'olio fenolico)	€ 260.000,00	€ 260.000,00
- Pompa per il riciclo del catalizzatore dal decanter al reattore CSTR	€ 5.000,00	€ 5.000,00
- Colonna di distillazione frazionata (per separare nell'olio fenolico risultante dalla prima fase di idrogenazione la fase pesante dalla fase più leggera, destinata alla successiva ed ulteriore idrogenazione)	€ 180.000,00	€ 180.000,00
- Accumulatore di riflusso della colonna di distillazione	€ 10.000,00	€ 10.000,00
- Condensatore di testa della colonna di distillazione	€ 25.000,00	€ 25.000,00
- Ribollitore della colonna di distillazione	€ 25.000,00	€ 25.000,00
- Pompa di riflusso della colonna di distillazione	€ 4.500,00	€ 4.500,00

- Pompa di ricircolo fondo colonna di distillazione	€ 3.500,00	€ 3.500,00
- Raffreddatore di fondo colonna di distillazione	€ 15.000,00	€ 15.000,00
Static Mixer	€ 1.273,78	€ 1.273,78
Filtri	€ 12.606,77	€ 12.606,77
Filtro del catalizzatore	€ 9.004,75	€ 9.004,75
N. 2 Filtri di sicurezza della fase organica	€ 3.602,02	€ 3.602,02
Screw Conveyors	€ 71.257,98	€ 71.257,98
Elevatore a tazze per il trasferimento della lignina dal sito di stoccaggio ai sili di alimentazione del contenitore per la preparazione dello slurry di lignina	€ 41.632,10	€ 41.632,10
Coclea per il trasferimento della lignina dal sito di stoccaggio ai sili di alimentazione del contenitore per la preparazione dello slurry di lignina	€ 29.625,88	€ 29.625,88
Pompe e compressori	€ 495.972,39	€ 495.972,39
Pompa per il dosaggio dell'agente antivegetativo	€ 637,53	€ 637,53
Pompa dello slurry di lignina adibita al trasferimento di slurry di lignina-acqua dal mixer al recipiente	€ 19.132,18	€ 19.132,18
Pompa dello slurry di catalizzatore adibita al trasferimento di slurry di catalizzatore-acqua dal mixer al recipiente	€ 14.349,46	€ 14.349,46
Pompa di alimentazione al reattore	€ 41.407,38	€ 41.407,38
P-1105 A/B Pompa della fase acquosa adibita al trasferimento di acqua dal decanter D-1107 allo stripper della fase acquosa C-1101.	€ 14.349,46	€ 14.349,46
Pompa dell'acqua di scarico adibita al trasferimento di acqua dal serbatoio di stoccaggio intermedio dell'acqua di scarico al trattamento acque.	€ 13.392,53	€ 13.392,53
Pompa di riflusso della colonna di separazione dell'olio fenolico adibita al riflusso della colonna di distillazione	€ 10.523,02	€ 10.523,02
Pompa di circolazione del solvente MTBE adibita al ricircolo del solvente MTBE dal serbatoio allo static mixer	€ 11.479,31	€ 11.479,31
Pompa della fase organica adibita al trasferimento della fase organica dal decanter alla colonna di separazione dell'olio fenolico	€ 11.479,31	€ 11.479,31
Pompa di trasferimento dell'olio fenolico	€ 25.501,08	€ 25.501,08
Pompa dell'olio fenolico adibita al trasferimento del prodotto di coda della colonna di distillazione al serbatoio di stoccaggio intermedio dell'olio fenolico	€ 10.523,02	€ 10.523,02
Pompa del riciclo dell'acqua adibita al trasferimento dell'acqua trattata in parte al trattamento acque ed in parte al processo	€ 9.566,09	€ 9.566,09
Compressore centrifugo di alimentazione dell'idrogeno al reattore completo di driver	€ 313.632,02	€ 313.632,02
Scambiatori di calore	€ 160.769,61	€ 160.769,61
Economizzatore adibito al preriscaldamento della corrente in ingresso al reattore	€ 12.055,32	€ 12.055,32
Raffreddatore operativo a 170 bar, con un'area di scambio di circa 47 mq.	€ 24.208,17	€ 24.208,17
Riscaldatore utile a mantenere la temperatura operativa del reattore	€ 13.421,85	€ 13.421,85
Raffreddatore operativo a pressione ambiente, con area di scambio di circa 10 mq.	€ 11.128,03	€ 11.128,03
Economizzatore, operativo a pressione ambiente, con area di scambio di circa 5 mq	€ 8.199,55	€ 8.199,55

Condensatore, operativo a pressione ambiente, con area di scambio di circa 4 mq.	€ 7.613,98	€ 7.613,98
Raffreddatore, operativo a pressione ambiente, con area di scambio di circa 1 mq	€ 5.271,07	€ 5.271,07
Condensatore, operativo a pressione ambiente, con area di scambio di circa 70 mq.	€ 23.427,20	€ 23.427,20
Raffreddatore, operativo a pressione ambiente, con area di scambio di circa 5 mq.	€ 8.199,55	€ 8.199,55
Riscaldatore, operativo a pressione ambiente, a di scambio di circa 2 mq.	€ 5.856,96	€ 5.856,96
Economizzatore, operativo a pressione ambiente, con area di scambio di circa 2 mq	€ 5.856,96	€ 5.856,96
Raffreddatore, operativo a pressione ambiente, con area di scambio di circa 1 mq.	€ 5.271,07	€ 5.271,07
Ribollitore, operativo a pressione ambiente, con area di scambio di circa 10 mq.	€ 23.427,20	€ 23.427,20
Condensatore criogenico, operativo a pressione ambiente, con area di scambio di circa 2 mq.	€ 6.832,70	€ 6.832,70
Serbatoi di stoccaggio	€ 68.350,45	€ 68.350,45
Serbatoio interrato di stoccaggio della lignina grezza (costo comprensivo di montaggio e supervisione)	€ 19.543,61	€ 19.543,61
Buffer per lo stoccaggio temporaneo dell'acqua di scarico	€ 11.713,60	€ 11.713,60
Serbatoio per lo stoccaggio temporaneo del solvente MTBE	€ 12.689,66	€ 12.689,66
Serbatoio di stoccaggio intermedio dell'olio fenolico	€ 24.403,58	€ 24.403,58
Costi di installazione e di cantiere della Fase I dell'impianto per la idrodeossidazione	€ 3.601.280,54	€ 3.601.280,54
Delivery dell'impianto	€ 234.179,02	€ 234.179,02
Installazione attrezzatura acquistata	€ 1.036.914,39	€ 1.036.914,39
Installazione strumentazione di controllo attrezzatura acquistata	€ 663.806,06	€ 663.806,06
Installazione tubazioni	€ 761.157,58	€ 761.157,58
Installazione impiantistica elettrica	€ 265.875,76	€ 265.875,76
Costi di Cantiere (recinzioni, sistemi di generazione e distribuzione utenze elettriche, etc.) necessari per l'attività di costruzione Fase I dell'Impianto	€ 639.347,73	€ 639.347,73
Costi di installazione delle apparecchiature connesse al Reattore Continuo Agitato	€ 506.880,00	€ 506.880,00
Installazione attrezzatura acquistata	€ 205.920,00	€ 205.920,00
Installazione strumentazione di controllo attrezzatura acquistata	€ 137.280,00	€ 137.280,00
Installazione tubazioni	€ 163.680,00	€ 163.680,00
Costi Indiretti della Fase I dell'impianto per la idrodeossidazione	€ 2.018.827,81	€ 0,00
Costi legali e burocratici	€ 447.543,18	€ 0,00
Margine accantonamento per copertura extracosto	€ 255.738,64	€ 0,00
Capitale circolante	€ 1.315.545,99	€ 0,00
D.1.2 Fase II dell'impianto per l'idrogenazione e l'idrocracking del phenolic oil con produzione e separazione di reformati	€ 8.545.471,96	€ 7.184.663,84
Serbatoi di Processo	€ 705.138,88	€ 705.138,88
Separatore liquido-vapore dei prodotti di reazione del reattore	€ 27.819,77	€ 27.819,77
Decanter adibito alla separazione della fase acquosa dalla fase organica.	€ 5.856,96	€ 5.856,96

Separatore incondensabili in uscita dal condensatore	€ 5.564,23	€ 5.564,23
Separatore incondensabili in uscita dal condensatore, della colonna di distillazione	€ 5.564,02	€ 5.564,02
Separatore incondensabili in uscita dal condensatore, della seconda colonna di rettifica	€ 5.564,02	€ 5.564,02
Stripper della fase acquosa per il recupero dell'acqua e dei componenti organici e relativo imballaggio	€ 23.183,35	€ 23.183,35
Prima colonna di rettifica adibita alla separazione dei composti organici leggeri dal reformato grezzo e relativo imballaggio	€ 48.416,67	€ 48.416,67
Seconda colonna di rettifica adibita alla separazione dei composti organici pesanti dal reformato, prodotto dell'impianto e relativo imballaggio	€ 46.839,75	€ 46.839,75
Secondo reattore di idrogenazione adibito all'idrogenazione in pressione dell'olio fenolico	€ 368.979,27	€ 368.979,27
Catalizzatore secondo reattore di idrogenazione	€ 167.350,84	€ 167.350,84
Static Mixer	€ 424,59	€ 424,59
Filtri	€ 3.602,03	€ 3.602,03
N. 2 Filtro di sicurezza della fase organica	€ 3.602,03	€ 3.602,03
Pompe e compressori	€ 715.898,50	€ 715.898,50
Pompa dell'acqua adibita all'alimentazione di acqua in pressione al reattore	€ 64.425,29	€ 64.425,29
Pompa della fase acquosa adibita al trasferimento di acqua dal decanter allo stripper della fase acquosa	€ 9.566,09	€ 9.566,09
Pompa della fase organica adibita al trasferimento della fase organica dal decanter alla prima colonna di rettifica	€ 9.566,09	€ 9.566,09
Pompa di riciclo dell'acqua adibita al trasferimento dell'acqua dallo stripper della fase acquosa al trattamento acque e al riciclo al processo	€ 9.566,09	€ 9.566,09
Pompa dell'acqua di scarico adibita allo svuotamento del buffer	€ 4.783,05	€ 4.783,05
Pompa di riflusso adibita al riflusso della colonna	€ 9.566,09	€ 9.566,09
Pompa del reformato grezzo adibita all'alimentazione della colonna di rettifica	€ 9.566,09	€ 9.566,09
Pompa dei composti pesanti adibita al trasferimento del prodotto di coda della colonna di rettifica al serbatoio	€ 9.566,09	€ 9.566,09
Pompa di trasferimento dei composti pesanti adibita al trasferimento dei composti pesanti	€ 8.370,41	€ 8.370,41
Pompa di riflusso adibita al riflusso della colonna	€ 9.566,09	€ 9.566,09
Pompa di trasferimento del reformato adibita al trasferimento del reformato	€ 8.370,41	€ 8.370,41
Compressore di alimentazione dell'idrogeno al reattore. Il compressore di tipo centrifugo invia idrogeno al reattore ad una pressione di 240 barg	€ 562.986,71	€ 562.986,71
Scambiatori di calore	€ 124.335,28	€ 124.335,28
Economizzatore adibito al preriscaldamento della corrente in ingresso al reattore	€ 6.662,16	€ 6.662,16
Cooler, scambiatore operativo a pressione atmosferica	€ 17.570,56	€ 17.570,56
N. 2 Condensatori criogenici operanti a pressione ambiente	€ 14.690,86	€ 14.690,86
N. 2 Economizzatori operanti a pressione ambiente	€ 11.128,03	€ 11.128,03
N. 3 Raffreddatori operanti a pressione ambiente	€ 16.399,10	€ 16.399,10
N. 3 Condensatori operanti a pressione ambiente	€ 16.399,10	€ 16.399,10

N. 2 Riscaldatori operanti a pressione ambiente	€ 11.713,92	€ 11.713,92
N. 2 Ribollitori della colonna di distillazione operante a pressione ambiente	€ 23.427,20	€ 23.427,20
Riscaldatore operante in pressione	€ 6.344,35	€ 6.344,35
Serbatoi di stoccaggio	€ 53.199,40	€ 53.199,40
Buffer adibito allo stoccaggio temporaneo dell'acqua di scarico	€ 11.713,60	€ 11.713,60
Buffer adibito allo stoccaggio temporaneo del reformato grezzo	€ 8.297,10	€ 8.297,10
Buffer adibito allo stoccaggio temporaneo dei composti pesanti.	€ 11.713,60	€ 11.713,60
Buffer adibito allo stoccaggio del reformato, prodotto del processo	€ 21.475,10	€ 21.475,10
Apparecchiature per l'idrogenazione separata del <i>phenolic oil</i> ed il miglioramento delle <i>performance</i> della conversione a <i>reformat</i>	€ 1.580.000,00	€ 1.580.000,00
Terzo reattore di deidrogenazione	€ 1.100.000,00	€ 1.100.000,00
Forno per riscaldare a 550° C il prodotto in entrata al terzo reattore	€ 90.000,00	€ 90.000,00
Pompa per portare il prodotto in entrata al terzo reattore alla giusta pressione da quest'ultimo richiesta	€ 10.000,00	€ 10.000,00
Decanter per la separazione dell'acqua prima dell'accesso al terzo reattore	€ 380.000,00	€ 380.000,00
Costi di installazione e di cantiere della Fase II dell'impianto per la idrodeossidazione	€ 2.485.265,16	€ 2.485.265,16
Delivery dell'impianto	€ 160.259,85	€ 160.259,85
Installazione attrezzatura acquistata	€ 709.609,85	€ 709.609,85
Installazione strumentazione di controllo attrezzatura acquistata	€ 454.274,24	€ 454.274,24
Installazione tubazioni	€ 541.634,09	€ 541.634,09
Installazione impiantistica elettrica	€ 181.951,52	€ 181.951,52
Costi di Cantiere (recinzioni, sistemi di generazione e distribuzione utenze elettriche, etc.) necessari per l'attività di costruzione Fase II dell'Impianto	€ 437.535,61	€ 437.535,61
Costi di installazione delle apparecchiature per l'idrogenazione separata del <i>phenolic oil</i>	€ 1.516.800,00	€ 1.516.800,00
Installazione attrezzatura acquistata	€ 616.200,00	€ 616.200,00
Installazione strumentazione di controllo attrezzatura acquistata	€ 410.800,00	€ 410.800,00
Installazione tubazioni	€ 489.800,00	€ 489.800,00
Costi Indiretti Fase II dell'impianto per la idrodeossidazione	€ 1.360.808,12	€ 0,00
Costi legali e burocratici	€ 306.275,00	€ 0,00
Margine accantonamento per copertura extracosto	€ 175.014,39	€ 0,00
Capitale circolante	€ 879.518,73	€ 0,00
D.1.3 Utilities e Offsites dell'Impianto Dimostrativo Industriale	€ 13.660.700,00	€ 13.171.140,00
Unità a setacci molecolari per la separazione dell'idrogeno da byproduct gas (comprensivo di costi di installazione e consegna)	€ 961.100,00	€ 644.880,00
6 recipienti in acciaio inox	€ 90.000,00	€ 90.000,00
zeoliti da It. 4800	€ 38.880,00	€ 38.880,00

3 recipienti in acciaio inox	€ 30.000,00	€ 30.000,00
zeoliti da lt. 600	€ 6.000,00	€ 6.000,00
40 valvole a farfalla on/off servoassistite	€ 88.000,00	€ 88.000,00
Polmone CO2	€ 15.000,00	€ 15.000,00
Polmone H2	€ 20.000,00	€ 20.000,00
2 soffianti di lancio	€ 25.000,00	€ 25.000,00
2 soffianti di rigenerazione primo stadio	€ 20.000,00	€ 20.000,00
2 soffianti di rigenerazione secondo stadio	€ 17.000,00	€ 17.000,00
raccordi e tubazioni	€ 20.000,00	€ 20.000,00
impianto elettro-strumentale e quadro di controllo con PLC dedicato	€ 45.000,00	€ 45.000,00
Montaggi meccanici ed elettro-strumentali (inclusivo di struttura skid)	€ 230.000,00	€ 230.000,00
GAOH e profitto	€ 180.000,00	€ 0,00
TDA e Contingency	€ 136.220,00	€ 0,00
Unità di generazione HTF (olio diatermico caldo) associata ad ORC (Organic Rankine Cycle) di generazione energia elettrica con cascami termici	€ 1.940.000,00	€ 1.766.660,00
Forno da 2 MW	€ 416.660,00	€ 416.660,00
Generatore da 4,2 MW	€ 1.350.000,00	€ 1.350.000,00
Prima carica Therminol 66 da 20000 kg (per funzionamento forno)	€ 173.340,00	€ 0,00
Unità di abbattimento catalitico dei VOC (comprensivo di costi di installazione e consegna)	€ 335.000,00	€ 335.000,00
Fiaccola di emergenza	€ 76.500,00	€ 76.500,00
Unità di generazione e distribuzione acqua di torre	€ 878.000,00	€ 878.000,00
Unità di generazione e distribuzione fluido refrigerante (comprensivo di costi di installazione)	€ 730.000,00	€ 730.000,00
Unità di generazione e distribuzione dell'acqua refrigerata	€ 117.600,00	€ 117.600,00
Sistema antincendio per Utilities (comprensivo di costi di installazione e consegna)	€ 287.300,00	€ 287.300,00
Unità UPS - Uninterrupted Power Supply (comprensivo di costi di installazione e consegna)	€ 15.000,00	€ 15.000,00
Unità HVAC (Heating Ventilating & Air Conditioning) in sala controllo e locale quadri elettrici e strumentali e in fabbricato di processo	€ 85.000,00	€ 85.000,00
Sottostazione elettrica e sistema di distribuzione energia elettrica (comprensiva di montaggio)	€ 360.000,00	€ 360.000,00
Strumentazione di laboratorio onsite per il monitoraggio del processo (comprensivo di costi di installazione e consegna)	€ 445.000,00	€ 445.000,00
gascromatografo Perkin Elmer Autosystem XL comprensivo di headspace	€ 60.000	€ 60.000
calorimetro differenziale Mettler Toledo per analisi termiche e DSC	€ 40.000	€ 40.000
colorimetro Minolta	€ 12.000	€ 12.000
viscosimetro automatico accessoriato con apparati di condizionamento e termostazione	€ 90.000	€ 90.000

titolatore potenziometrico	€ 40.000	€ 40.000
stufa AHSI	€ 8.000	€ 8.000
chiller ANGELANTONI	€ 12.000	€ 12.000
set completo vetreria BICASA	€ 10.000	€ 10.000
3 bilance di precisione BICASA	€ 15.000	€ 15.000
set colonna densitometrica	€ 20.000	€ 20.000
mulino centrifugo	€ 18.000	€ 18.000
apparato per analisi Termogravimetriche	€ 45.000	€ 45.000
centrifuga di laboratorio	€ 15.000	€ 15.000
set di attrezzatura varia	€ 10.000	€ 10.000
bancone attrezzato per doppia posizione lavoro, dotato di PC e cappa	€ 50.000	€ 50.000
Unità skid-mounted per separazione e isomerizzazione del reformato (comprensivo di costi di installazione e consegna)	€ 2.480.000,00	€ 2.480.000,00
Unità di steam reforming per la generazione on site di idrogeno (comprensivo di costi di installazione)	€ 2.960.000,00	€ 2.960.000,00
Unità di generazione vapore (comprensivo di costi di installazione)	€ 165.000,00	€ 165.000,00
Apparecchiature per la simulazione delle operazioni (ossidazione/cristallizzazione/separazione) per la trasformazione di pX in PTA	€ 1.825.200,00	€ 1.825.200,00
Unità skid per sperimentare le operazioni necessarie alla trasformazione da pX a PTA	€ 600.000	€ 600.000
Installazione attrezzatura acquistata	€ 234.000	€ 234.000
Installazione strumentazione di controllo attrezzatura acquistata	€ 156.000	€ 156.000
Installazione tubazioni	€ 186.000	€ 186.000
Impianto osmosi inversa a servizio dell'impianto industriale dimostrativo	€ 51.200	€ 51.200
n. 2 Gruppo elettrogeno a servizio dell'impianto dimostrativo industriale, completi di quadro elettrico e serbatoio di stoccaggio combustibile	€ 598.000	€ 598.000
D.2 Strumentazione per controllo qualità	€ 893.462,81	€ 893.345,01
n. 2 Gas Cromatografo ordinario Mass Detector Clarus 680 SQ8 MS Detector+opzioni (comprensivo di spese di consegna ed elementi HW e SW strumentali al funzionamento dell'apparecchiatura)	€ 197.394,96	€ 197.394,96
n. 2 Clarus Gas analyzer+opzioni (comprensivo di spese di consegna e elementi HW e SW strumentali al funzionamento dell'apparecchiatura)	€ 80.636,40	€ 80.636,40
Generatore di idrogeno PG500 cc/min completo di kit installazione (comprensivo di spese per Installazione e collaudo)	€ 9.322,00	€ 9.322,00
n. 2 Piattaforma HPLC FLEXAR QUATERNARIA (comprensivo di spese di consegna e elementi HW e SW strumentali al funzionamento dell'apparecchiatura)	€ 122.858,52	€ 122.858,52
Titolatore Karl Fischer volumetrico Mettler Toledo V20 (prezzi comprensivi di installazione e collaudo)	€ 6.040,00	€ 6.040,00
Elettrodo DGI116-SOLVENT (prezzi comprensivi di installazione e collaudo)	€ 370,00	€ 370,00
Bicchieri PP100 MI (120 pezzi)	€ 58,90	€ 0,00
Mettler Toledo DV1010, buretta intercambiabile 10 mL con tecnologia RFID (prezzi comprensivi	€ 705,00	€ 705,00

di installazione e collaudo)		
Titolatore automatico Mettler Toledo T50 a terminal (prezzi comprensivi di installazione e collaudo)	€ 11.500,00	€ 11.500,00
Elettrodo DGi116-SOLVENT (prezzi comprensivi di installazione e collaudo)	€ 370,00	€ 370,00
Bicchieri PP100 MI (120 pezzi)	€ 58,90	€ 0,00
Mettler Toledo DV1010, buretta intercambiabile 10 mL con tecnologia RFID (prezzi comprensivi di installazione e collaudo)	€ 705,00	€ 705,00
Reometro Brookfield a cono piatto, programmabile da +20° a +180° C, modello R/s3-CPS-F+ comprensivo di accessori e software (l'offerta prevede SW strumentale al funzionamento dell'apparecchiatura)	€ 20.800,00	€ 20.800,00
Reometro Brookfield a cono piatto, programmabile da -20° a +250° C, comprensivo di accessori (l'offerta prevede SW strumentale al funzionamento dell'apparecchiatura)	€ 22.300,00	€ 22.300,00
n. 1 Gas Cromatografo CLARUS 580 fid	€ 29.344,13	€ 29.344,13
SMB System, sistema atto a purificare e separare il pX destinato alla preparazione su piccola scala del PTA nelle unità skid pX a PTA (l'offerta comprende spese per installazione € 60.000)	€ 298.000,00	€ 298.000,00
Stufa termostatica MEMMERT serie Excellent modello EFE800 a doppia porta	€ 5.400,00	€ 5.400,00
Stufa elettronica da pavimento con ventilazione forzata, volume camera 7250 lt, temperatura da 40° a 250°, modello Selecta serie Dry-Big 2003741	€ 7.650,00	€ 7.650,00
Frigorifero da laboratorio da 360 lt. Modello Lkexv 3910	€ 1.750,00	€ 1.750,00
Laboratory freezer Lgex 3410 Capacity 310 lt. - 30°	€ 1.740,00	€ 1.740,00
n. 2 agitatore magnetico riscaldante a 4 posti originale Velp Scientifica, modello AM4	€ 1.900,00	€ 1.900,00
Forno a convezione elettronico con ventilazione naturale, capacità 50 lt, temperatura da 40° a 250° C, modello Raypa Digit Ovens DOD-50	€ 1.550,00	€ 1.550,00
Muffola da laboratorio da banco originale Carbolite, per incenerimento programmabile Modello AAF12/18/3216	€ 8.200,00	€ 8.200,00
n. 2 bilancia analitica elettronica Sartorius Modello MSE-225S-000.DU	€ 20.000,00	€ 20.000,00
n. 2 bilancia di precisione XS2002S cod. 11130171 comprensive di accessori per il controllo di routine e servizio di qualificazione iniziale	€ 7.784,00	€ 7.784,00
Analizzatore alogeno di umidità HB43-S+accessori (SW per acquisizione dati, stampante, kit regolazione temperatura)	€ 4.923,00	€ 4.923,00
Ionometro/ph/conduktimetro da banco Radiometer ION 450,	€ 5.250,00	€ 5.250,00
Milli-Q Integral 3 Pure con Kit di prefiltrazione acqua	€ 15.908,00	€ 15.908,00
Pompa da vuoto a membrana in teflon e testata in PVDF, vuoto finale 8 Mbar, portata 34 lt./minuto Modello N8403FT18	€ 1.600,00	€ 1.600,00
Trappola in vetro con bagno freddo per abbattimento rapido dei vapori acidi prima dell'ingresso all'interno della pompa	€ 3.600,00	€ 3.600,00
Pompa a vuoto KNF 840.3FT.18 8MBAR 34 lt/minuto	€ 1.450,00	€ 1.450,00
Centrifuga elettronica da banco ventilata originale Labogene, velocità max 400 0rpm, capacità max 6X15 ml, Mod. 406	€ 1.200,00	€ 1.200,00
Lavatrice speciale per vetreria di laboratorio Mod. G7804 AE ADP WES	€ 3.094,00	€ 3.094,00
D.3 Attrezzatura Hardware	€ 165.335,00	€ 156.151,00
D.3.1 Hardware	€ 65.206,00	€ 62.247,00

Stazioni Grafiche	€ 13.218,00	€ 13.218,00
N. 2 Workstation Z420 32 GB RAM 1 Proc. Xeon 6 core E5-16050+Scheda Nvidia Quadro 5000	€ 12.318,00	€ 12.318,00
N. 2 Monitor a colori NEC EA261WM BK	€ 900,00	€ 900,00
Server per servizi remoti	€ 33.988,00	€ 31.029,00
N. 1 server fisico (in aggiunta a nodi Vmware già esistenti) composto da un server HP DL380G7 ed accessori	€ 12.500,00	€ 12.500,00
N. 1 HP 10642 G2 (42U) Rack Cabinet, side panels, grounding kit, HP Roof Mounted Fan Kit 220V, eaton Pulsar EX 1500VA, etc	€ 2.777,00	€ 2.777,00
N. 5 Cisco Aironet 1142 802.11a/g/n Fixed Auto AP	€ 2.340,00	€ 2.340,00
Active equipment	€ 10.049,00	€ 10.049,00
Costi di installazione dei server comprensivi di materiale	€ 3.363,00	€ 3.363,00
Contratto di assistenza CISCO on site, estensioni di garanzia	€ 2.959,00	€ 0,00
Stampanti	€ 18.000,00	€ 18.000,00
N. 1 Stampante HP Laser Jet M5035xMFP	€ 4.000,00	€ 4.000,00
N. 1 Plotter HP Design Jet 510	€ 3.000,00	€ 3.000,00
N. 11 stampanti di rete, mod. HP laserJet M2027NFS MFP	€ 11.000,00	€ 11.000,00
D.3.2 Attrezzature HW della Server Room	€ 100.129,00	€ 93.904,00
Server virtuali e software di virtualizzazione per abilitare l'utilizzo dei medesimi server	€ 29.146,00	€ 23.496,00
N. 2 Server HP DL380G7 comprensivi di assistenza	€ 14.576,00	€ 14.576,00
N. 12 HP 8GB DUAL RANK X4 PC3-10600	€ 1.560,00	€ 1.560,00
N. 4 HP 146GB 6G SAS 15K SFF 2.5 DUAL PORT	€ 1.260,00	€ 1.260,00
Vmware vSphere 5 Essentials Plus kit for 3 hosts (max 2 processors per host) and 192 GB vRAM entitlement	€ 6.100,00	€ 6.100,00
Basic support/Subscription Vmware vSphere 5 Essentials Plus kit for 1 year	€ 1.400,00	€ 0,00
Consulenza per l'implementazione	€ 4.250,00	€ 0,00
Storage Area Network	€ 19.979,00	€ 19.979,00
HP StorageWorks P2000 G3SAS Dual Controller SFF array System + Data Library (dispositivo HW per il back up dei dati) comprensivi di assistenza	€ 15.299,00	€ 15.299,00
N. 12 HP 300GB 6G SAS 10K SFF DP ENT HDD	€ 3.600,00	€ 3.600,00
N. 4 HPSC 08e 6GB SAS HBA	€ 640,00	€ 640,00
N. 4 HP Ext mini SAS to mini SAS 2m cable	€ 440,00	€ 440,00
Armadio Rack per custodia infrastruttura locale (server, storage, library, etc)	€ 3.900,00	€ 3.900,00
LapTop e Docking Station	€ 47.104,00	€ 46.529,00
N. 23 Notebook con dock station "Lap Top modello HP EliteBook 8460P" comprensivi di configurazione	€ 42.504,00	€ 42.504,00
N. 23 borse notebook NON AMMISSIBILE	€ 575,00	€ 0,00
N. 23 Mouse Ottico	€ 345,00	€ 345,00

N. 23 Schermi da 19" mod. NEC EA192M	€ 3.680,00	€ 3.680,00
D.4 Software	€ 215.034,60	€ 193.285,60
N. 1 Licenza Piteco (SW gestione tesoreria)	4.000,00	4.000,00
N. 2 Licenze SAP User Limited (SW gestione aziendale)	3.400,00	3.400,00
N. 15 Licenze SAP User Professional + N. 1 licenza Oracle per Piteco (DBMS-Data Base Management System)	61.850,00	61.850,00
N. 3 licenze Stralims (LIMS-Laboratory Information Management System)	21.600,00	21.600,00
ARCGIS 10 - SW per Georeferenziazione (SW per la mappatura del territorio pugliese per quanto concerne la distribuzione di biomasse)	20.000,00	20.000,00
N. 10 Licenze Origin 8.6 Professional	14.200,00	14.200,00
N. 1 Licenza Mathematica Professional 8	1.420,00	1.420,00
N. 10 Licenze Mathematica Professional 8	33.000,00	33.000,00
N. 5 Licenze Mathmodelica Professional	18.200,00	17.756,00
N. 3 Licenze Autocad 2012 Multilingua Full SLM (3 licenze acquistabili con locazione operativa)	19.905,00	0
N. 2 Licenze MS-OFFICE 2010 Home & Business (SW di produttività individuale)	€ 370,00	€ 370,00
N. 20 Licenze Microsoft Windows Terminal Server Client Access	€ 1.840,00	€ 1.840,00
N. 1 Licenza Microsoft Windows Terminal Server Server	€ 9.241,60	€ 9.241,60
N. 1 Licenza Microsoft Windows 2008 R standrd Edition	€ 1.020,00	€ 1.020,00
N. 23 Licenze MS-OFFICE 2010	€ 3.588,00	€ 3.588,00
N. 2 Astaro ASG 220 Network Security Subscription (licenza di n. 1 anno)	€ 1.400,00	€ 0,00
D.5 Brevetti, licenze , Know how e conoscenze tecniche non brevettate	€ 4.500.000,00	€ 4.500.000,00
Brevetto/licenza/know-how nel campo della catalisi (idro-deossidativa, idrogenativa/idrocracking), sviluppato da aziende (dichiarate esterne al Gruppo M&G) operanti nel settore della catalisi omogenea ed eterogenea ed Enti di ricerca con esperienza nella catalisi	€ 1.100.000,00	€ 1.100.000,00
Brevetto/licenza/know-how nel campo della produzione di idrogeno (Steam Reforming e alternative al medesimo), sviluppato da aziende (dichiarate esterne al Gruppo M&G) operanti nel settore energetico e petrolchimico ed Enti di ricerca con esperienza nel campo del recupero energetico e della catalisi per la produzione di energia	€ 800.000,00	€ 800.000,00
Brevetto/licenza/know-how nel campo della purificazione dei gas , sviluppato da aziende (dichiarate esterne al Gruppo M&G) operanti nel settore della produzione e del trattamento gas ed Enti di ricerca con esperienza nel campo della produzione, trattamento e separazione gas	€ 800.000,00	€ 800.000,00
Brevetto/licenza/know-how nel campo dei processi di separazione dell'olio fenolico (processi di separazione in fase acquosa, schiume e materiali spugnosi), sviluppato da aziende (dichiarate esterne al Gruppo M&G) con know-how nella progettazione e/o produzione e/o commercializzazione di moduli di separazione chimico-fisica, Enti di ricerca con esperienza nel campo di materiali innovativi per la separazione di fasi e di studio delle interfasi	€ 900.000,00	€ 900.000,00
Brevetto/licenza/know-how nel campo dei processi di upgrade del reformate (modulo per la separazione del paraxilene), sviluppato da aziende (dichiarate esterne al Gruppo M&G) con esperienza nella progettazione e/o produzione e/o commercializzazione di moduli di separazione chimico/fisica	€ 900.000,00	€ 900.000,00
D.6 Mezzi mobili	€ 73.000,00	€ 73.000,00
N. 2 trans pallet elettrico per la movimentazione materiali e personale all'interno dell'impianto industriale	€ 12.200,00	€ 12.200,00
Piattaforma elettrica su ruote, non targata e non associata a mezzi targati, per interventi ad	€ 60.800,00	€ 60.800,00

alta quota sull'impianto industriale		
TOTALE INVESTIMENTO	€ 43.072.152,13	€ 37.678.441,91

Studi preliminari di fattibilità

L'azienda non ha esplicitamente previsto investimenti per questo capitolo di spesa.

Si rileva, tuttavia, che l'esame della documentazione a supporto dei costi d'investimento (perizia giurata di stima dei costi del 17/05/2012 dell'ing. G. Saracco e preventivi) ha determinato un ammontare di spese preliminari di fattibilità pari ad euro 1.487.548,49 a seguito delle riclassificazioni sotto riportate:

- € 1.474.948,49 da "Macchinari Impianti ed attrezzature" in quanto trattasi di costi di *engineering and supervision* vale a dire "costi di attività ingegneristiche preliminari e di studi di prefattibilità e fattibilità tecnico-economica" finalizzate alla realizzazione dell'impianto dimostrativo industriale;
- € 12.600,00 da "opere murarie e assimilate" in quanto trattasi di costi di progettazione per gli Impianti generali di videosorveglianza ed anti intrusione.

Si segnala come le indicate spese, previste e riclassificate in misura complessivamente pari a € 1.487.548,48, non sono ammissibili per le Grandi Imprese secondo quanto disposto dall'art. 50, punto 5 del Regolamento Regionale n. 9 del 26/06/2008 e s.m.i.

Suolo aziendale

L'azienda ha previsto, per questo capitolo, una spesa di euro 1.500.000,00 come documentato dal preliminare di compravendita sottoscritto il 16/05/2012 fra la Chemetex Italia S.p.A. e la Cartservice Sud S.r.l. relativo all'acquisto del "complesso immobiliare (suolo, sovrastanti edifici ad uso industriale e civile e dotazioni di servizio) sito in Modugno (BA) - Via Fabrizio De Andrè n. 18".

Tuttavia, a seguito di riclassificazioni, la spesa complessivamente prevista in "Suolo aziendale" è pari a € 1.120.990,29, come di seguito rappresentato.

In merito al costo del complesso immobiliare (€ 1.500.000,00), si evidenzia che è imputabile alla macrovoce "suolo aziendale" limitatamente al valore di incidenza del suolo rispetto al totale dei fabbricati.

A tale riguardo l'impresa ha prodotto la perizia giurata presso il Tribunale di Bari dell'Ing. Valeria Cicinelli in data 17/07/2012 che scompone il convenuto prezzo di € 1.500.000,00 del suddetto immobile come di seguito riportato:

- Suolo/area fondiaria	€ 580.000,00;
- Capannone industriale	€ 605.656,95;
- Palazzina uffici	€ 314.343,05.
<u>Totale</u>	<u>€ 1.500.000,00</u>

Pertanto, nell'ambito della macrovoce "suolo aziendale", il valore del suolo inteso come mera "area fondiaria" e quindi incidenza del valore suolo sull'immobile risulta pari ad € 580.000,00.

Inoltre sono state effettuate le seguenti riclassificazioni di voci di spesa:

- riclassificazione dalla macro voce "Suolo" alla macro voce "Opere murarie e assimilate" del valore attribuibile agli edifici sovrastanti l'area fondiaria di interesse, complessivamente pari ad € 920.000,00;
- riclassificazione dalla macro voce "Macchinari, impianti e attrezzature" alla macro voce "Suolo" del valore delle opere civili per l'interramento del serbatoio di stoccaggio della lignina grezza, stimato in € 3.598,62;
- riclassificazione dalla macro voce "Macchinari, impianti e attrezzature" alla macro voce "Suolo" dei costi per i lavori di preparazione del sito al fine di ospitare l'impianto (ad es. costi ispezione, caratoggi, verifica stratigrafia suolo, etc.), stimati in € 319.050,76, relativamente alla Fase I dell'impianto dimostrativo industriale ed in € 218.340,91 relativamente alla Fase II del medesimo.

Complessivamente la spesa prevista in "Suolo aziendale" è pertanto pari a € 1.120.990,29 e rientra - in ottemperanza di quanto disposto dal p.to a., comma 2 dell'art. 50 del Regolamento Regionale n. 1 del 19 gennaio 2009 - nel limite del 10% dell'investimento ammissibile in attivi materiali.

Per la macro voce "*Suolo aziendale*", pertanto, si ritiene congruo, pertinente e funzionale un importo ammissibile pari ad **€ 1.120.990,29**.

Opere murarie e assimilate

L'azienda ha previsto, per questo capitolo, una spesa di € 1.149.003,74 che a seguito di riclassificazioni è pari di euro € 3.417.429,13.

La spesa in opere murarie è supportata dal contratto preliminare di vendita dell'immobile, dalla perizia giurata di stima dell'immobile del 17/07/2012 succitate, da computo metrici estimativi, dai preventivi e dalla perizia giurata del 20/07/2012 del Prof. Antonio Lioy relativa ad alcuni impianti generali.

Si evidenzia che sono state eseguite le seguenti riclassificazioni:

- riclassificazione dalla macro voce "Suolo" alla macro voce "Opere murarie e assimilate" per € 920.000,00 relativamente ai valori del capannone industriale (€ 605.656,95) e della palazzina uffici (€ 314.343,05) come da dalla perizia giurata dell' Ing. Valeria Cicinelli;
- riclassificazione dalla macro voce "Macchinari Impianti e Attrezzature" alla macro voce "Opere murarie e assimilate - *Strade, piazzali e recinzioni*" per € 740.399,24

relativamente ai costi di vasche di contenimento e di basamenti, necessari all'adeguamento dell'area industriale alle esigenze impiantistiche della Fase I dell'Impianto Dimostrativo Industriale;

- riclassificazione dalla macro voce "Macchinari Impianti e Attrezzature" alla macro voce "Opere murarie e assimilate - *Strade, piazzali e recinzioni* " per € 506.690,15 relativamente ai costi di vasche di contenimento e di basamenti, necessari all'adeguamento dell'area industriale alle esigenze impiantistiche della Fase II dell'Impianto Dimostrativo Industriale;
- riclassificazione dalla macro voce "Macchinari Impianti e Attrezzature" alla macro voce "Opere murarie e assimilate - *Impianti generali*" per € 25.315,00 relativamente ai costi dell' Impianto telefonico e di audio-video conferenza;
- riclassificazione dalla macro voce "Macchinari Impianti e Attrezzature" alla macro voce "Opere murarie e assimilate - *Impianti generali*" per € 76.021,00 relativamente ai costi dell' Impianto di cablatura dati della sede;

Si evidenzia che nell'ambito del complesso immobiliare oggetto di intervento - composto di capannone industriale su di un'unica superficie e adiacente palazzina uffici elevata su 2 piani oltre al piano seminterrato - le opere murarie interesseranno:

- il capannone industriale, all'interno del quale si realizzeranno laboratori ed uffici con annessi servizi, su 2 piani (piano terreno e soppalco), con apertura di nuove finestre;
- l'area retrostante il capannone industriale, sulla quale è prevista la realizzazione di una platea a raso in cemento armato della superficie di circa mq. 1.800 per posizionamento impianti (basamento);
- la cabina elettrica di consegna e trasformazione, che dovrà essere adeguata per distribuzione media tensione, trasformatori, quadro di protezione e misure generatore.

Stando alle previsioni progettuali, pertanto, ad interventi ultimati, le aree individuabili all'interno degli edifici industriali e civili avranno la seguente destinazione d'uso:

	Destinazione d'uso	
	Capannone industriale	Palazzina Uffici
Piano seminterrato	-	Area break, spogliatoi, archivi, locale di sgombero (215,59 mq)
Piano terreno	Laboratori chimico e analisi (374,4 mq.)	Uffici, ingresso, alloggio custode e locale centrale aria compressa (244,9 mq.). L'alloggio del custode è di 50 mq. Gli Uffici sono di circa 158 mq.
	Reparto produttivo (1.174 mq)	
	Laboratori di controllo qualità e preparazione (350,6 mq)	
Piano primo (soppalco)	Uffici, sale riunioni e servizi (725 mq)	Uffici e sale riunioni (207,9 mq)

L'esame della tabella precedente e delle piante illustrative della destinazione delle aree, recanti timbro e firma dell'Arch. Tino Migliora, evidenziano la destinazione ad uffici di circa 1.091 Mq. (di cui 725 mq. c/o lo stabilimento industriale, 365.9 mq presso la palazzina uffici) Considerando il numero di addetti che l'azienda prevede di impiegare a regime (oltre ai dirigenti, quadri ed impiegati, anche i tecnici addetti al laboratorio) si ritiene che la superficie ad uso ufficio sia congrua in termini di valore di Mq per addetto.

Si evidenziano le seguenti inammissibilità di spesa relativamente agli impianti generali. In particolare, la spesa dell'*Impianto telefonico e di audio-video conferenza* (€ 25.315,00) si ritiene ammissibile per euro 19.400,00; l'importo inammissibile di euro 5.915,00 è così composto:

- € 5.100,00 per Canoni mensili per linee analogiche/ISDN e contratto di manutenzione apparati, in quanto trattasi di spese d'esercizio;
- € 815,00 per Video Proiettore NEC NP64, in quanto trattasi di spesa per bene mobile non stabilmente presente presso la sede oggetto dell'investimento agevolato.

Per la macro voce "*Opere murarie e assimilate*", pertanto, si ritiene congruo, pertinente e funzionale un importo ammissibile pari ad **€ 3.411.514,13**.

Macchinari Impianti e Attrezzature

L'azienda ha previsto, per questo capitolo, una spesa di € 40.410.548,39 che a seguito di riclassificazioni è pari a € 37.046.184,22.

Ciò premesso, alla determinazione dell'importo di € 37.046.184,22 si è pervenuti attraverso le seguenti riclassificazioni - dettagliatamente descritte in precedenza - indotte dall'esame della documentazione attestante il valore degli investimenti richiesti alle agevolazioni (perizie di stima e congruità costi e, limitatamente alla strumentazione di controllo e ad alcuni dei programmi informatici, preventivi):

- € 1.474.948,49 da "Macchinari Impianti ed attrezzature" alla macro voce "Studi preliminari di fattibilità" in quanto trattasi di costi di attività ingegneristiche preliminari e di studi di prefattibilità finalizzati alla realizzazione dell'impianto dimostrativo industriale;
- € 540.990,29 da "Macchinari, impianti e attrezzature" alla macro voce "Suolo" in quanto trattasi di costi di ispezione, caratoggi, verifica stratigrafia del suolo necessari alla realizzazione dell'Impianto Dimostrativo Industriale;

- € 1.247.089,39 da "Macchinari Impianti e Attrezzature" alla macro voce "Opere murarie e assimilate - *Strade, piazzali e recinzioni*" relativamente ai costi di vasche di contenimento e di basamenti, necessari all'adeguamento dell'area industriale alle esigenze impiantistiche dell'Impianto Dimostrativo Industriale;
- € 101.336,00 da "Macchinari Impianti e Attrezzature" alla macro voce "Opere murarie e assimilate - *Impianti generali*" relativamente ai costi degli Impianti telefonici, di video conferenza e di cablatura dati della sede aziendale.

Si riporta di seguito la descrizione dettagliata delle spese previste per la macrovoce:

- Impianto Dimostrativo Industriale per la produzione di 1.000 ton/anno di *reformate* da lignina (€ 31.199.351,81, ammissibile per € 27.330.155,88)

Il costo dell'impianto MOGHI è documentato dalla relazione tecnica di stima dei costi di capitale redatta e giurata - presso il Tribunale di Torino - dal Prof. Guido Saracco in data 17/05/2012¹¹, come integrata dalla Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio¹² e dalla Nota di Chiarimento¹³ sottoscritte in data 24/07/2012 dal medesimo Professore.

Ulteriore documento attestante il costo dell'impianto MOGHI è l'*addendum* alla su scritta relazione, prodotto in forma di perizia giurata dal Prof. Saracco in data 24/09/2012, attestante il valore degli ulteriori investimenti da effettuare nelle diverse sezioni dell'impianto dimostrativo onde apportare quelle modifiche (evidenziate dalle analisi/prove sperimentali condotte presso il centro ricerche M&G di Sharon Center - OHIO) volte a massimizzare la conversione di lignina in prodotti finali.

La struttura dell'impianto dimostrativo MOGHI è schematizzabile come segue:

- Fase I, apparecchiature di processo e *unit operations* strettamente collegate alla rotta processistica che porta alla trasformazione della lignina (materia prima del processo) in olio fenolico (prodotto intermedio del processo);
- Fase II, apparecchiature di processo e *unit operations* strettamente collegate alla rotta processistica che porta alla trasformazione dell'olio fenolico in reformato (prodotto dell'intero processo).

¹¹ I costi stimati nella perizia giurata del 17/05/2012 conseguono, limitatamente alle apparecchiature standard presenti nelle Fasi 1 e 2 dell'impianto, all'applicazione del "Metodo di Guthrie" mentre, per le unità package della sezione Utilities & Offsites e le apparecchiature no standard, si basano su offerte commerciali disponibili o su ordini di acquisto similari relativi ad anni passati.

¹² Tale Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio - resa in data 24/07/2012 dal Prof. Saracco e controfirmata dal Legale Rappresentante della Chemtex Italia S.p.A. - fa riferimento alla Relazione Tecnico-economica estimativa dei costi di capitale dell'impianto MOGHI rispetto alla quale: - indica in € 11.950.000,00 il corretto importo degli investimenti previsti in unità *packages*; - esclude il ricorso alla formula del contratto chiavi in mano per l'implementazione dell'impianto dimostrativo industriale MOGHI.

¹³ Nota di chiarimento del 24/07/2012 che dettaglia la natura delle voci di costo concorrenti a determinare il *Total Capital Investment* connesso alle fasi 1 e 2 del processo MOGHI.

- *Utilities e Offsites*, unità *packages* che fungono da *ancillaries* al processo strettamente inteso.

Si evidenziano le seguenti inammissibilità di spesa relativamente all'*Impianto Dimostrativo Industriale* per un importo complessivo di euro 3.869.195,93 così composto:

- o € 3.695.855,93 per la previsione di Costi Indiretti dell'impianto dimostrativo (di cui € 2.018.827,80 relativamente alla Fase I, € 1.360.808,12 alla Fase II ed € 316.220,00 alle *Utilities e Offsites* dell'impianto dimostrativo), in quanto trattasi di spese per consulenze inammissibili per le grandi imprese ai sensi dell'art. 51 del Regolamento (Costi legali e burocratici), di spese d'esercizio (Capitale circolante) e di oneri figurativi (Margine accantonamento per copertura extracosto, GAOH e profitto, TDA e Contingency);
- o € 173.340,00 per il costo della "Prima carica Therminol 66 da 20000 kg per funzionamento forno" necessario alla Sezione "*Utilities e Offsites* dell'Impianto Dimostrativo Industriale", in quanto trattasi di acquisto di materiale di consumo e quindi spesa d'esercizio.

➤ Strumentazione per controllo qualità (€ 893.462,81, ammissibile per € 893.345,01)

Il valore dell'investimento in esame è documentato da offerte espresse in Euro ed elaborate da fornitori italiani (ivi compreso il Politecnico di Milano).

Si rileva come gran parte delle offerte documenti un prezzo delle attrezzature comprensivo, a seconda dei casi ricorrenti, delle seguenti componenti accessorie:

- elementi HW e SW strumentali al funzionamento dell'apparecchiatura e da quest'ultima non scorporabili;
- spese per servizi accessori (ad es. consegna, installazione, collaudo, inizializzazione, etc.) la cui ammissibilità è subordinata alla verifica di capitalizzazione in capo al cespite cui si riferiscono.

Si evidenzia la seguente inammissibilità di spesa relativamente alla *Strumentazione per controllo qualità*:

- ✓ euro € 117,80 per il costo di n. 240 "Bicchieri PP100 MI" per il Titolatore Karl Fischer volumetrico, in quanto trattasi di acquisto di materiale di consumo e quindi spesa d'esercizio.

➤ Attrezzatura Hardware (€ 165.335,00, ammissibile per € 156.151,00).

Il valore degli investimenti in esame è documentato da perizia redatta e giurata a cura del Prof. Antonio Lioy in data 20/07/2012, circa la stima dei costi e la funzionalità degli apparati hardware e software a supporto della gestione amministrativa e delle attività di laboratorio.

Si rileva come la perizia indichi anche costi accessori di installazione e configurazione (servizi remoti, rack di distribuzione, Storage Area Network, Docking Station) la cui ammissibilità è rimandata in sede di verifica della rendicontazione SAL presentata dall'impresa, allorché si attesterà l'effettiva capitalizzazione delle spese sul cespite di pertinenza.

Si evidenzia, inoltre, che la succitata perizia giurata di stima dei costi precisa che i n.23 Notebook con docking station hanno la finalità di rendere più agevole ed immediato l'utilizzo degli stessi presso le differenti aree produttive. A tale riguardo si ritiene che i suddetti n. 23 Notebook sono ammissibili in quanto funzionali all'attività produttiva e amministrativa aziendale e costituiscono la dotazione standard fornita ai dipendenti; a dimostrazione dello stabile impiego presso la sede dei pc portatili è la dotazione della "docking station", un supporto di tipo fisso che consente al portatile il collegamento simultaneo di diverse periferiche.

Si evidenzia, comunque, che tali spese possono essere ritenute ammissibili *purché le stesse siano identificabili singolarmente e a servizio esclusivo dell'impianto oggetto delle agevolazioni con l'assoluta inutilizzabilità per finalità diverse.*

Si rinvia alla fase di accertamento finale la facoltà, nei limiti dell'investimento ammesso, se ed in che misura ricomprendere come ammissibile la spesa di € 46.529,00 (n. 23 notebook comprensivi di schermi e mouse) dettagliata in precedenza anche a seguito di idonei approfondimenti istruttori.

Si evidenziano le seguenti inammissibilità di spesa relativamente all'*Attrezzatura Hardware* per un importo complessivo di euro 9.184,00 così composto:

- € 2.959,00 per il costo del "Contratto di assistenza CISCO on site, estensioni di garanzia" necessario ai "Server per servizi remoti", in quanto trattasi di spesa d'esercizio;
- € 1.400,00 per il costo del "Basic support/Subscription Vmware vSphere 5 Essentials Plus kit for 1 year" necessario all'utilizzo dei "Server virtuali", in quanto trattasi di spesa d'esercizio;
- € 4.250,00 per il costo della "Consulenza per l'implementazione" necessario all'utilizzo dei "Server virtuali", in quanto le spese di consulenza sono inammissibili per le Grandi Imprese (rif. comma 5, art. 50 del Regolamento);
- € 575,00 per il costo della "N. 23 borse notebook" in quanto trattasi di spesa per bene non stabilmente presente presso la sede oggetto dell'investimento agevolato.

➤ Software (€ 215.034,60, ammissibile per € 193.285,60).

Il valore degli investimenti in programmi informatici è documentato dalla succitata perizia giurata del Prof. Antonio Lioy.

Rispetto ai software documentati da offerte si rileva come i prezzi indicati per le "*Licenze Origin 8.6 Professional*" (€ 14.200,00) e "*Mathematica Professional 8*" (€ 34.420,00) non indichino separatamente il valore delle voci di costo per "Maintenance e premier service per 1 anno", non ammissibili alle agevolazioni. A tale riguardo, l'ammissibilità complessiva delle suddette spese sw, è rimandata in sede di verifica della rendicontazione SAL presentata dall'impresa, allorché si attesterà l'effettivo importo sul relativo titolo di spesa.

Si evidenziano le seguenti inammissibilità di spesa relativamente al *Software* per un importo complessivo di euro 21.749,00 così composto:

- € 444,00 pari alla differenza fra l'importo richiesto alle agevolazioni per l'acquisto di "*n. 5 Licenze Mathmodelica Professional*" (€ 18.200,00) e quello documentato da offerta (€ 17.756,00);
- € 19.905,00, pari al costo di "*n. 3 licenze Autocad 2012 Multilingua Full SLM*" per le quali, da offerta, è prevista quale modalità di pagamento quella della "locazione operativa a 24 mesi" non ammissibile secondo quanto disposto dal comma 3, art. 50 del Regolamento Regionale n. 1 del 19 gennaio 2009;
- € 1.400,00 corrispondenti al valore della sottoscrizione per 1 anno di "*n. 2 staro ASG 220 Network Security*", non ammissibile in quanto trattasi di spese d'esercizio.

Si precisa che, in ottemperanza di quanto disposto dal p.to e., comma 2 dell'art. 50 del Regolamento Regionale n. 1 del 19 gennaio 2009, la spesa per l'acquisto di programmi informatici risulta essere entro il limite del 50% dell'investimento ammissibile in attivi materiali.

- Brevetti, licenze, Know how e conoscenze tecniche non brevettate (€ 4.500.000,00, ammissibile per € 4.500.000,00).

Il valore degli investimenti in Brevetti, licenze e Know how è stimato in € 4.500.000,00 come da perizia giurata a cura del Prof. Guido Saracco in data 13/07/2012.

Tale perizia - nel rispetto della riservatezza richiesta dalle Aziende con cui sono in corso, a vari stadi, le trattative di acquisizione - indica per ogni brevetto/licenza/know how di interesse:

- importo e descrizione tecnica;
- campo di riferimento (trattamento biomassa, catalisi e cinetiche di reazione, macchinari, produzione idrogeno, etc.) e pertinenza rispetto al processo produttivo;
- settore di appartenenza del fornitore Know how nonché requisiti ed esperienze richieste.

In merito a quest'ultimo aspetto si rileva quanto risultante da Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio resa in data 22/05/2012 dal Legale rappresentante della Chemtex Italia S.p.A., Ing. G. Bolcheni, ove si legge che "*il progetto MOGHI si svilupperà in modo innovativo utilizzando in*

parte brevetti e Know How esistenti o sviluppati espressamente e specificatamente da Aziende non facenti parte del Gruppo Mossi & Ghisolfi", "operanti in Italia e all'estero".

Si rinvia alla fase di accertamento finale in che misura ritenere ammissibile la spesa di € 4.500.000,00 descritta in precedenza a seguito di idonei approfondimenti istruttori e purché la spesa si riferisca a brevetti a servizio esclusivo del processo produttivo agevolato.

Si precisa che, in ottemperanza di quanto disposto dal p.to f., comma 2 dell'art. 50 del Regolamento Regionale n. 1 del 19 gennaio 2009, la spesa per l'acquisto di brevetti, licenze, know how non brevettate risulta essere entro il limite del 50% dell'investimento ammissibile in attivi materiali, pari ad € 36.682.691,92.

Le descrizioni dettagliate ed i costi unitari dei macchinari, degli impianti e delle attrezzature oggetto del programma in esame sono riportati nella tabella di riepilogo degli investimenti.

➤ Mezzi mobili (€ 73.000,00, ammissibile per € 73.000,00).

Il valore dell'investimento in esame è documentato da offerte espresse in Euro ed elaborate da fornitori italiani.

Come risultante da Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio resa in data 28/09/2012 dall'Ing. G. Bolcheni, in qualità di legale rappresentante della Chemtex Italia S.p.A., gli investimenti in mezzi mobili richiesti alle agevolazioni saranno a servizio esclusivo e specifico dell'impianto industriale di Modugno e si sostanzieranno come segue:

- n. 2 trans pallet elettrici per la movimentazione dei materiali e del personale all'interno dell'impianto;
- n. 1 piattaforma elettrica su ruote, non targata e non associata a mezzi targati, per interventi ad alta quota sull'impianto industriale.

Per la macro voce "*Macchinari, impianti e attrezzature*", quindi, si ritiene congruo, pertinente e funzionale un importo ammissibile pari ad **€ 33.145.937,49.**

Pertanto si ritiene ammissibile, congruo e funzionale l'investimento complessivo per un importo di **€ 37.678.441,91.**

4. Valutazioni economico finanziarie dell'iniziativa

4.1 Dimensione del beneficiario

La Chemtex Italia S.p.A. ha fornito i bilanci aziendali al 31/12/2010 ed al 31/12/2011 ed il bilancio aziendale al 31/12/2011 della M&G Finanziaria S.r.l. – socio unico della stessa nonché Holding operativa del Gruppo M&G¹⁴ per la gestione di partecipazioni in società industriali operanti nel comparto chimico (in particolare in quello delle materie plastiche) e dell'ingegneria.

Si evidenzia che la situazione economica e finanziaria del soggetto proponente e la coerenza tra dimensione del beneficiario e dimensione del progetto sono state esaminate con esito positivo in fase di accesso e, tale esito, permane anche in fase istruttoria.

4.2 Capacità reddituale dell'iniziativa

In base alle previsioni a regime elaborate dalla Chemtex Italia S.p.A. l'iniziativa proposta, consistente nella realizzazione di una nuova unità produttiva, conseguirà i seguenti risultati economici:

Chemtex Italia S.p.A. stabilimento di Modugno	Anno antecedente l'avvio dell'investimento (2011)	Anno a regime
Valore della produzione	€ 0,00	€ 40.627.200,00
Costi della produzione	€ 0,00	€ 35.751.936,00
Reddito Operativo Gestione Caratteristica	€ 0,00	€ 4.875.264,00

A fronte di un valore della produzione pari ad € 40.627.200,00 e di un'incidenza dei costi relativi di circa l'88% - desumibile dai dati di bilancio storici (2010 e 2011) e previsionali (a regime) riportati dalla Chemtex Italia S.p.A. nel progetto definitivo e riferibili alla totalità unità operative – il reddito operativo della gestione caratteristica ammonterà ad € 4.875.264,00.

In particolare - le informazioni rese dalla Chemtex nella "Scheda tecnica di sintesi" e nella Relazione Generale Attivi Materiali circa la capacità produttiva dello stabilimento di Modugno (BA) – conducono all'elaborazione del seguente piano di produzione nell'anno a regime:

¹⁴ E' stato anche fornito il bilancio consolidato al 31/12/2011 del Gruppo M&G, redatto a cura della capofila Mossi & Ghisolfi S.p.A. che detiene una partecipazione diretta del 100% nella M&G Finanziaria S.r.l..

Determinazione della Capacità Produttiva dello stabilimento Chemtex Italia S.p.A. di Modugno (BA)									
Esercizio a regime (2016)	Prodotti / Servizi		Unità di misura per unità di tempo	Produzione max per unità di tempo	N° unità di tempo per anno	Produzione max teorica annua	Produzione effettiva annua	Prezzo unitario medio (€)	Valore della produzione effettiva
	1.	Composti aromatici (BTX Benzene/Toluene/Xylene)	Ton/giorno	3,00	334	1.000	800	490	€ 392.000,00
	2.	Composti alifatici pesanti	Ton/giorno	1,50	334	500	400	490	€ 196.000,00
	3.	Composti alifatici leggeri	Ton/giorno	0,30	334	100	80	490	€ 39.200,00
	4.	Vendita licenze tecnologia di conversione lignina in BTX	N° unità/anno	4	1	4	2	20.000.000	€ 40.000.000,00
	TOTALE								€ 40.627.200,00

La comprensione delle stime elaborate in termini di capacità produttiva di composti aromatici ed alifatici¹⁵, non può prescindere dalla circostanza che l'impianto dimostrativo di Modugno rappresenti il risultato dello *scale up* del processo di conversione della lignina a BTX attualmente impiegato presso il Centro R&D di Sharon Center (Ohio/USA) dove, l'unità pilota attiva, è in grado di processare 2,4 Kg/h di lignina (circa 19,2 ton/anno) e di produrre 0,7 Kg/h (5,6 ton/anno) di BTX (considerando una produttività di 8.000 ore all'anno, equivalenti a circa 334 giorni).

Ciò premesso, l'indicata capacità produttiva a regime dell'unità locale pugliese, pari all'80% di quella teorica, sarà destinata ad incrementarsi grazie al miglioramento delle condizioni di processo conseguibili attraverso le attività di R&S anch'esse oggetto di richiesta alle agevolazioni.

L'impianto dimostrativo, infatti, sarà progettato per garantire un funzionamento flessibile del processo e realizzare la massima resa in BTX e altri composti da conferire a società interessate alla fornitura di para-xilene (materia prima fondamentale nella produzione di monomeri per la sintesi di PET, polimero termoplastico utilizzato in molteplici packaging alimentari) nonché ad aziende del settore petrolchimico per le successive ed ulteriori trasformazioni.

Principale ed ulteriore obiettivo di mercato perseguito con l'implementazione dell'impianto dimostrativo industriale di Modugno sarà quello di licenziare su scala mondiale - previa validazione e deposito del brevetto - la tecnologia di conversione della lignina in BTX.

Gli obiettivi di vendita della licenza sono stati commisurati a regime, i termini numerici (2) e di prezzo (€ 20.000.000,00). In particolare la vendita delle n. 2 licenze è prevista per clienti che

¹⁵ Dall'impianto dimostrativo di Modugno (BA), verrà generato uno *stream* contenente un 50% di composti aromatici ed un 50% di composti alifatici.

a livello europeo e mondiale sono interessati alla produzione di composti aromatici ed alifatici di seconda generazione.

4.3 Rapporto tra mezzi propri ed investimenti previsti

Investimento ammesso	€ 44.784.511,91
Mezzi finanziari:	€ 31.538.597,27
Rapporto =	70,42 %

Tipologia di apporto	Importi			Totale
	Anno 2012	Anno 2013	Anno 2014	
Apporto di nuovi mezzi propri	€ 7.248.179,14	€ 22.367.686,89	€ 1.922.731,24	€ 31.538.597,27

Il costo complessivo previsto dal programma di investimento di Chemtex S.p.A. è di € 51.328.249,12 (di cui € 43.072.152,13 relativi ad investimenti industriali e € 8.256.097,00 per "Ricerca e Sviluppo") a fronte di un ammontare ammissibile di € 44.784.511,91 (di cui € 37.678.441,91 relativi ad investimenti in "attivi materiali" e € 7.106.070,00 per "Ricerca e Sviluppo").

Sintesi investimenti previsti in Attivi Materiali		
Tipologia di spesa	Investimento Ammissibile (€)	Agevolazione concedibile (€)
Studi preliminari e di fattibilità	0,00	
Suolo aziendale	1.120.990,29	10.470.000,00
Opere murarie e assimilate	3.411.514,13	
Macchinari, Impianti e Attrezzature	33.145.937,49	
TOTALE ATTIVI MATERIALI	37.678.441,91	10.470.000,00

Per ciò che concerne le agevolazioni concesse sotto la forma di contributi in conto impianti, l'art. 50 e l'art. 51 del Regolamento, prevedono che, per le Grandi Imprese, tali agevolazioni siano concesse nel limite del 15% per le spese in "suolo aziendale" e "opere murarie e assimilate" e del 30% per le spese in "Macchinari, impianti ed attrezzature".

Alla luce di quanto sopra riportato l'agevolazione ricalcolata, relativamente agli investimenti in "**Attivi Materiali**", ammonta a € 10.623.656,91; trattandosi di un importo superiore rispetto

all'agevolazione massima concedibile fissata con D.G.R. n. 419 del 5 marzo 2012 ne consegue come l'agevolazione concedibile ammonti ad € 10.470.000,00.

Sintesi investimenti previsti in Ricerca e Sviluppo		
Descrizione della spesa	Ammontare Ammissibile (€)	Agevolazione concedibile (€)
Personale	1.900.000,00	
Strumentazione ed attrezzatura	1.219.470,00	
Consulenze e servizi equivalenti	815.400,00	2.204.662,35
Spese generali	403.995,00	
Altri costi di esercizio	341.656,00	
Totale Ricerca Industriale	4.680.521,00	2.204.662,35
Personale	700.000,00	
Strumentazione ed attrezzatura	1.080.700,00	
Consulenze e servizi equivalenti	208.250,00	571.252,28
Spese generali	190.883,00	
Altri costi di esercizio	245.716,00	
Totale Sviluppo Sperimentale	2.425.549,00	571.252,28
TOTALE RICERCA & SVILUPPO	7.106.070,00	2.775.914,63

L'agevolazione riconoscibile in "**R&S**", ricalcolata nel rispetto di quanto disposto dal 4° comma dell' art. 5 del Decreto del Ministero dello Sviluppo Economico n. 87 del 27 marzo 2008 (intensità di aiuto per le attività di ricerca industriale e sviluppo sperimentale, calcolata in termini di ESL in base ai costi ammissibili, non superiore al 50% per la ricerca industriale ed al 25% per lo sviluppo sperimentale), è complessivamente di € 2.946.647,75; trattandosi di un importo superiore rispetto all'agevolazione massima concedibile fissata con D.G.R. n. 419 del 5 marzo 2012 ne consegue come l'agevolazione concedibile ammonti ad € 2.775.914,63.

In sintesi, l'agevolazione massima concedibile ammonta a complessivi € 13.245.914,63 suddivisi come segue:

- 1) € 10.470.000,00 per investimenti in "*Attivi Materiali*";
- 2) € 2.775.914,63 per investimenti in "*R&S*" (di cui € 2.204.662,35 per "*ricerca industriale*" e € 571.252,28 per "*sviluppo sperimentale*").

Si riporta di seguito il piano finanziario di copertura degli investimenti di "*Chemtex S.p.A.*" articolato su un orizzonte temporale quadriennale (2012-2014) come di seguito riportato:

Fabbisogno (importi ammissibili)	Anno 2012	Anno 2013	Anno 2014	Totale
Suolo e sue sistemazioni	€ 0,00	€ 1.120.990,29	€ 0,00	€ 1.120.990,29
Opere murarie ed assimilate	€ 0,00	€ 3.411.514,13	€ 0,00	€ 3.411.514,13
Attrezzature, impianti e macchinari	€ 0,00	€ 31.858.917,94	€ 1.287.019,55	€ 33.145.937,49
Ricerca e Sviluppo	€ 1.136.971,20	€ 3.553.035,00	€ 2.416.063,80	€ 7.106.070,00
Totale Fabbisogni	€ 1.136.971,20	€ 39.944.457,36	€ 3.703.083,35	€ 44.784.511,91
Fonti di copertura	Anno 2012	Anno 2013	Anno 2014	Totale
Apporto di nuovi mezzi propri	€ 7.248.179,14	€ 22.367.686,89	€ 1.922.731,24	€ 31.538.597,27
Agevolazioni in attivi materiali	€ 5.235.000,00	€ 0,00	€ 5.235.000,00	€ 10.470.000,00
Agevolazioni in Ricerca e Sviluppo	€ 1.387.957,32	€ 0,00	€ 1.387.957,32	€ 2.775.914,63
Totale Fonti	€ 13.871.136,46	€ 22.367.686,89	€ 8.545.688,56	€ 44.784.511,90

Le fonti di copertura dell'investimento al netto delle agevolazioni concedibili, sono rappresentate dall'apporto di nuovi mezzi propri da parte del socio unico - M&G Finanziaria S.r.l. - della Chemtex Italia S.p.A.

A tale riguardo il soggetto proponente ha fornito una "lettera di impegno al cofinanziamento del progetto MOGHI" sottoscritta in data 23 maggio 2012 dall'Amministratore Delegato della M&G Finanziaria S.r.l., Guido Ghisolfi.

Nella suddetta lettera di impegno, richiamando il carattere innovativo del "progetto che permetterà la costruzione in Puglia di un impianto dimostrativo in grado di trasformare la lignina in composti aromatici (quali BTX) e lo sviluppo di attività di R&S dedicate all'ottimizzazione e la validazione tecnico-economica del processo", si conferma l'impegno della famiglia Ghisolfi (controllante il Gruppo Mossi & Ghisolfi) a co-finanziare con risorse proprie dedicate il progetto agevolato MOGHI per un importo pari alla differenza tra l'importo dell'investimento ammesso e l'agevolazione concedibile.

L'ipotesi di copertura delineata dall'azienda risulta congrua ed in linea con le evidenze documentali prodotte.

5. Cantierabilità dell'iniziativa

5.1 Immediata realizzabilità dell'iniziativa

Il luogo di svolgimento del progetto MOGHI sarà rappresentato da un complesso immobiliare (suolo e sovrastanti edifici industriali e civili) da adeguare alle esigenze di progetto, sito in Modugno (BA) – Via F. De Andrè n. 18 (già C.da Fondo La Cornola n. 117/E).

La disponibilità del citato immobile consegue al contratto preliminare di compravendita - redatto come scrittura privata autenticata del notaio in Bari F. Fiandaca, rep. n. 113734, Racc. n. 6000, trascritto presso l'Agenzia del Territorio di Bari (presentazione n. 143 del 21/05/2012) e registrato presso quella delle Entrate - sottoscritto in data 16/05/2012 fra la Cartservice Sud S.r.l. e la Chemtex Italia S.p.A.

Con il citato preliminare - avente ad oggetto la vendita del su scritto complesso immobiliare come distinto in catasto al Foglio 11, P.lle 1054, 1055, 1056, 1058, 532, 751, 756, 971 e relativi subalterni - le parti promittenti hanno convenuto quanto di seguito indicato:

- prezzo di vendita € 1.500.000,00;
- conclusione della compravendita definitiva sottoposta alla condizione risolutiva di mancata sottoscrizione, entro il 01/01/2013, del Contratto di Programma fra la Regione Puglia e la Chemtex Italia S.p.A. come da DGR n. 419 del 05/03/2012;
- inclusione nel perimetro di vendita in favore della Chemtex Italia S.p.A. della particella n. 703, foglio 11, qualora la stessa - alla data di sottoscrizione del contratto definitivo di compravendita - dovesse risultare ancora di proprietà della Cartservice Sud S.r.l. piuttosto che del Comune di Modugno, in ottemperanza del vincolo di asservimento dell'area a parcheggio previsto dal Permesso di Costruire n. 112 del 17/11/2009, rilasciato al promittente venditore.

Relativamente all'immobile da acquistare nell'ambito del programma di investimento proposto dalla Chemtex Italia S.p.A., con Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio sottoscritta in data 28/06/2012 il Legale Rappresentante di quest'ultima - Ing. G. Bolcheni - ha reso le seguenti dichiarazioni:

- a. non è stato oggetto di atto formale di concessione di altre agevolazioni nei 10 anni precedenti la data di presentazione della domanda di ammissione alle agevolazioni (21/12/2011);
- b. a partire dai 12 mesi precedenti la data di presentazione della domanda di agevolazione i soci della Chemtex Italia S.p.A. non ne sono stati proprietari, neanche parzialmente;
- c. a partire dai 12 mesi precedenti la data di presentazione della domanda di agevolazione la Chemetex Italia S.p.A. e l'impresa venditrice non si sono trovate nelle condizioni di cui

all'art. 2359 C.C., né in ambedue vi sono state partecipazioni, anche cumulative, che facevano riferimento, anche indirettamente, ai medesimi soggetti per almeno il 25%.

Per documentare la conformità urbanistica ed edilizia dell'immobile di interesse, allo stato attuale e rispetto alle previsioni di intervento, è stata fornita perizia giurata del 18/05/2012 a firma dell'Arch. Michele Cirillo.

Tale perizia, previa individuazione catastale e descrizione dell'immobile per insediamento produttivo di tipo industriale sito in Via Fabrizio De Andrè n. 18, quantifica in mq. 15.511 la superficie complessiva dell'area di interesse¹⁶, indicandone:

1. destinazione urbanistica come da vigente P.R.G.C.:
 - parte Zona produttiva di completamento di tipo D (Art. 9 N.T.A.);
 - parte Zona per servizi delle aree produttive (Art. 15 N.T.A.).
2. principali atti amministrativi abilitativi:
 - Concessione edilizia Comune di Modugno n. 75 del 21/09/1990;
 - Parere favorevole ASL del 14/02/1994;
 - Certificato di collaudo statico delle strutture in c.a. del 04/07/1994 (prot. GC n. 1239/91);
 - Denuncia di accatastamento all'UTE del 08/07/1994 (prot. 001975);
 - Permesso di Costruire n. 112 del 17/11/2009 in sanatoria, a seguito di istanza di accertamento di conformità (ex 36 D.Lgs 380/2001);
 - Certificato di prevenzione incendi (Comando VV.FF. di Bari) del 23/02/2005 (in aggiornamento dell'originario CPI del 09/06/1988).

Con riferimento allo stato attuale, il complesso degli immobili oggetto di perizia risulta essere:

- ✓ da un punto di vista urbanistico, conforme alla disciplina vigente con le specificazioni indicate nell'atto di asservimento e vincolo a parcheggio del 18/04/2007 (Registrato a Bari il 03/05/2007 al n. 6600);
- ✓ da un punto di vista edilizio, conforme alla disciplina vigente per le attività insediate (attività di produzione e lavorazione di prodotti cartari), salvo che per il necessario adeguamento alle norme sul trattamento delle acque meteoriche;
- ✓ privo di certificazione di agibilità in quanto il permesso di costruire n. 112/2009 è ancora in corso di validità e non è stata effettuata la chiusura dei lavori.

Rispetto alle previsioni di intervento ed all'inesistenza di motivi ostativi circa il rilascio delle relative concessioni e/o autorizzazioni e/o nulla osta da parte amministrazioni o enti, la perizia

¹⁶ La superficie complessiva di mq. 15.511 è ripartita come di seguito indicato: P.IIIa 1056 mq. 3.799; P.IIIa 1058 mq. 2.123; P.IIIa 1054 mq. 158; P.IIIa 751 mq. 550; P.IIIa 971 mq. 1.258; P.IIIa 756 mq. 8; P.IIIa 532 mq. 7.473; P.IIIa 1055 mq. 142.

giurata evidenza, tra l'altro, che con riferimento alla destinazione e conformità urbanistica di cui agli art.li 9 e 15 delle NTA del PRGC l'intervento è privo di scarichi e di emissioni dirette in ambiente se non nella misura e con le modalità di cui alle autorizzazioni di legge da acquisirsi in ogni caso prima dell'autorizzazione al funzionamento. Inoltre, l'intervento non prevede la realizzazione di volumi differenti o ulteriori da quelli esistenti o autorizzati di cui al P.d.C. n. 112 del 2009, salvo la realizzazione di opere di adeguamento tecnico-impiantistico delle strutture esistenti senza produzione di volumi urbanistici.

In merito al Permesso di Costruire n. 112 del 17/11/2009 si rileva come lo stesso sia stato rilasciato alla CartService Sud, ai sensi art. 36-37 del D.P.R. 380/01, per il progetto "sanatoria difformità capannone e palazzina uffici piano seminterrato, rialzato e primo da C.E. n. 75 del 21/09/1990, con ampliamento capannone uso deposito corpo B" presso C.da Fondo La Cornola n. 117/E, Z.I. Modugno.

Dalla copia di tale permesso si evince come lo stesso preveda inizio dei lavori, pena la decadenza, entro un anno dal rilascio (vale a dire entro il 17/11/2010) ed ultimazione entro 3 anni dall'inizio dei lavori (vale a dire entro il 16/11/2013); l'intervenuto inizio dei lavori è attestato da denuncia di inizio lavori presentata in data 16/11/2010 dalla Cart Service Sud S.r.l. al Comune di Modugno (prot. acquisizione n. 59431 del 16/11/2010) contenente altresì comunicazione dell'impresa appaltatrice e del direttore dei lavori.

In relazione all'esecuzione delle opere murarie ed assimilate previste da progetto (creazione soppalco e platea in cemento armato) si rileva come l'acquisizione del relativo titolo autorizzativo (DIA) da parte della Chemtex Italia S.p.A. sia subordinata alla conclusione del contratto definitivo di compravendita dell'immobile sito in Modugno (BA) – Via F. De Andrè n. 18.

Si evidenzia, quindi, che in sede di presentazione dello Stato Avanzamento Lavori, l'impresa dovrà produrre la D.I.A. per l'esecuzione delle opere murarie ed assimilate previste dal progetto (creazione soppalco e platea in cemento armato) in quanto l'ottenimento della medesima risulta essere subordinato alla conclusione del contratto definitivo di compravendita dell'immobile sito in Modugno (BA) – Via F. De Andrè n. 18 (conclusione, peraltro, sottoposta a condizione risolutiva qualora entro il 01/01/2013 non venga sottoscritto il Contratto di Programma con la Regione Puglia).

Alla luce di quanto verificato, si afferma che l'iniziativa è di immediata realizzabilità.

5.2 Sostenibilità ambientale dell'iniziativa

L'Autorità Ambientale – Assessorato all'Ecologia - Area politiche per la riqualificazione, la tutela e la sicurezza ambientale e per l'attuazione delle opere pubbliche – Regione Puglia, con nota

del 18/10/2012, prot. n. AOO_089-0008502 del 18/10/2012, ha trasmesso, al Servizio Ricerca e Competitività - Regione Puglia, le risultanze della valutazione effettuata sulla sostenibilità ambientale relativamente alla proposta di intervento presentata da Chemtex Italia S.p.A..

Secondo tale valutazione, dall'esame della documentazione fornita, l'Ufficio ritiene di poter esprimere parere favorevole in merito alla sostenibilità ambientale dell'iniziativa presentata in quanto gli interventi in oggetto (progetto A - impianto su scala dimostrativa per la produzione di 1.000 ton/anno di BTX a partire da lignina e progetto B - ricerca industriale e sviluppo sperimentale per l'ottimizzazione della tecnologia di conversione della lignina a BTX sia dal punto di vista tecnico che economico ed ambientale) costituiscono una proposta di sviluppo industriale coerente con la destinazione dell'area interessata (Modugno (BA) - Via F. De Andr  n. 18 - C.da Fondo Cornola n. 117/E) e prevedono la validazione di una tecnologia con potenziali sperimentazioni in ambiti di interesse regionale (possibilit  di utilizzare diverse tipologie di biomasse e nello specifico biomasse rinvenienti da stralci di potatura o comunque dalla gestione della biomassa residua del territorio pugliese; integrazione con impianti di produzione di energie rinnovabili ai fini della produzione di idrogeno, contribuendo al riequilibrio della rete dei trasmissioni e contrastando la variabilit  tipica delle FER, etc.).

La valutazione favorevole   subordinata all'integrazione nella sperimentazione dell'utilizzo di diverse tipologie di biomasse e, specificatamente, biomasse rinvenienti da stralci di potatura o comunque dalla gestione della biomassa residua del territorio pugliese oltre che ad ogni utile approfondimento circa l'approvvigionamento e/o la produzione dell'idrogeno necessario al ciclo produttivo; gli esiti di tali sperimentazioni dovranno essere resi disponibili per tutte le verifiche successive. Tale prescrizione, inoltre, potrebbe essere pi  agevolmente adempiuta attraverso il suggerito coordinamento o accordo partenariale con enti di ricerca presenti sul territorio. Nell'ambito di tale coordinamento risulterebbe altres  auspicabile analizzare il processo produttivo sperimentale in termini di Life Cycle Assessment (Analisi del Ciclo di Vita), confrontando il processo in oggetto di produzione di bioreformate con i comuni processi di produzione degli affini composti aromatici utilizzati per i processi di polimerizzazione.

Prima della messa in esercizio dell'intervento oggetto di finanziamento dovr  essere acquisito quanto di seguito indicato:

- in considerazione del fatto che l'attivit  in oggetto si configura come soggetta ad A.I.A. ai sensi del D.Lgs. 152/06 (Allegato VIII punto 4.1.a), dovr  essere acquisita l'Autorizzazione Integrata Ambientale;

- qualora non già acquisita all'interno della procedura di A.I.A., dovrà essere ottenuta autorizzazione di competenza provinciale in ordine allo smaltimento delle acque meteoriche di prima pioggia e di lavaggio di aree esterne ai sensi del Decreto Commissario Delegato Emergenza Ambientale del 21/11/2003, n. 282 della Regione Puglia (auspicando soluzioni che massimizzino il riuso delle acque meteoriche trattate); Si richiama, inoltre, l'obbligo della Chemtex Italia S.p.A. alla compilazione del Catasto Informatizzato delle Emissioni Territoriali (CET) della Regione Puglia, residente presso il sito Internet www.cet.arpa.puglia.it, come da deliberazione della Giunta Regionale 28 dicembre 2009, n. 2613 (BURP n. 15 del 25/01/2010).

5.3 Valorizzazione e riqualificazione delle attività produttive e delle strutture esistenti

Il progetto MOGHI sostanziandosi nella creazione di una nuova unità produttiva non interviene su attività produttive e strutture esistenti ma rappresenta una nuova sfida nello sviluppo di tecnologie sostenibili a partire da materie prime rinnovabili.

Gli obiettivi alla base del progetto MOGHI possono essere riassunti in alcuni punti salienti:

- costruzione e operatività di un impianto dimostrativo industriale per la valorizzazione della lignina a bioreformato (tra cui BTX), composto comunemente ottenuto da fonti petrolchimiche;
- affermazione di una tecnologia innovativa, in grado di convertire un derivato rinnovabile in molecole aromatiche e alifatiche, attraverso la sperimentazione di nuovi sistemi reagenti e di separazione in grado di massimizzare la qualità del prodotto desiderato;
- ricerca di soluzioni di processo migliorative in fase di *scale up* allo scopo di ridurre l'impatto economico e migliorare la resa di processo;
- avanzamento ed ottimizzazione del processo oltre che miglioramento delle competenze tecniche sull'applicazione di nuovi catalizzatori per la conversione di lignina in BTX
- validazione di una tecnologia innovativa da poter licenziare su scala mondiale
- studio e sviluppo di una filiera agro-industriale integrata sul territorio pugliese in grado di portare su scala commerciale una tecnologia innovativa di produzione di BTX.

5.4 Congruenza suolo.

L'azienda ha previsto per questo capitolo una spesa complessiva riclassificata di € 1.120.990,29 dettagliata nel paragrafo 3.3. Tale spesa è rappresentata principalmente dal valore del suolo (incidenza del suolo rispetto al complesso immobiliare costituito da capannone industriale e palazzina uffici, acquistato nel Comune di Modugno - Via Fabrizio De Andrè n. 18 (ex contrada fondo Cornole 117/E) e da spese di preparazione del sito.

Si ritiene congruo pertinente e funzionale all'investimento l'importo di € 1.120.990,29.

5.5 Congruenza opere civili.

L'azienda ha previsto, per questo capitolo, una spesa complessiva riclassificata di € 3.417.429,13 relativa all'acquisto del capannone industriale e della palazzina uffici, alla realizzazione dei laboratori, a impianti generali e basamenti.

La suddetta previsione di spesa, documentata da computi metrici, preventivi e perizia, è stata dettagliata nel paragrafo 3.3 ed è stata ritenuta congrua, pertinente e funzionale all'investimento per € 3.411.514,13.

5.6 Congruenza impiantistica

L'azienda ha previsto, per questo capitolo, una spesa riclassificata pari ad € 37.046.184,22.

La suddetta previsione di spesa, supportata da perizie giurate di congruità costi e preventivi (supportati all'occorrenza da note di chiarimento e DSAN), riguarda gli interventi di seguito sintetizzati:

- a) Impianto dimostrativo industriale;
- b) Strumentazione per controllo qualità;
- c) Attrezzatura Hardware;
- d) Programmi informatici;
- e) Brevetti, licenze e know how;
- f) Mezzi mobili.

Le descrizioni dettagliate ed i costi unitari dei macchinari tecnologicamente avanzati oggetto del programma in esame sono riportati nel paragrafo 3.3.

Per la macrovoce "*Macchinari, impianti e attrezzature*" si ritiene congruo, pertinente e funzionale un importo ammissibile pari ad € 33.145.937,49.

5.7 Note conclusive

Relativamente al programma di investimento presentato dalla Chemtex Italia S.p.A. si esprime parere favorevole da un punto di vista tecnico ed economico.

Il programma degli investimenti proposto risulta organico e funzionale.

L'azienda dichiara per l'intero investimento in Attivi Materiali l'importo complessivo di € 43.072.152,13 di cui € 5.393.710,22 non si ritengono ammissibili per le motivazioni esposte dettagliatamente al paragrafo 3.3. e di seguito sinteticamente riportate:

- € 1.487.548,49 per studi preliminari di fattibilità;

- ❑ € 5.915,00 in "Opere murarie e assimilate – Impianti generali" per Canoni mensili per linee analogiche e beni non stabilmente presenti in azienda (Video Proiettore) imputati all'*Impianto telefonico* e di *audio-video conferenza*;
- ❑ € 3.900.246,73 in "Macchinari, Impianti e Attrezzature" di cui:
 - € 3.869.313,73 per la previsione di Costi Indiretti dell'impianto dimostrativo industriale (Costi legali e burocratici, Capitale circolante, Margine accantonamento per copertura extracosto, GAOH e profitto, TDA e Contingency) e acquisto di materiale di consumo;
 - € 9.184,00 per contratti di assistenza, consulenze di implementazione, licenze annuali e beni non stabilmente presenti in azienda (borse notebook) imputate all'acquisto delle attrezzature hardware;
 - € 21.749,00 per contratti di licenze sw annuali, sw acquisiti con contratti di leasing e adeguamento dei costi sw ai preventivi presentati.

Si ritiene, pertanto, ammissibile e congrua la spesa per € 37.678.441,91.

6. Coerenza e completezza del business plan

La documentazione prodotta dalla società proponente illustra esaurientemente le strategie e le modalità di implementazione dell'iniziativa proposta, descrivendone ampiamente le finalità e gli investimenti necessari al conseguimento degli obiettivi proposti. In particolare il *business plan* presenta una serie di informazioni relativamente alle capacità potenziali di assorbimento del mercato. Pertanto, non si riscontrano criticità in merito alle capacità di conseguire gli obiettivi di mercato prefissati.

7. Analisi della tecnologia produttiva utilizzata

7.1 Grado di innovazione tecnologica di processo e/o di prodotto

Chemtex Italia S.p.A. intende realizzare, attraverso il programma di investimenti proposto in Attivi Materiali ed in Ricerca e Sviluppo, un nuovo stabilimento sito nel comune di Modugno (BA).

Secondo quanto affermato dalla società proponente le principali innovazioni di processo riguardano i BTX (Benzeni Tolueni Xileni) che rappresentano i prodotti utilizzati dalla chimica di base.

Infatti l'impianto dimostrativo del Progetto MOGHI offrirà il vantaggio di poter introdurre nel mercato le stesse molecole da origine rinnovabile, con una forte componente innovativa offerta non solo dalla materia prima utilizzata (co-prodotto del processo di trasformazione di biomasse lignocellulosiche), ma anche dai processi di conversione applicati.

L'azienda afferma che le ricadute in termini di "chimica verde" si avranno, di conseguenza, sui prodotti ottenuti da queste biomolecole (es. plastiche e imballaggi).

Il progetto MOGHI infatti, è finalizzato a comprovare la sostenibilità tecnica ed economica del processo di produzione di BTX da biomasse rinnovabili, al fine di poter arrivare alla produzione di derivati aromatici che siano competitivi con le molecole di natura petrolchimica attualmente sul mercato ed altresì competitivi con i processi che da lignina portano alla conversione di molecole organiche ad alto valore aggiunto.

Il bioreformato del progetto MOGHI è costituito da tre correnti:

- BTX costituiti da benzeni, tolueni e xileni a cui sono legati in aggiunta gruppi sostituenti di natura organica (metili, etili, gruppi vinilici, etc.) che vanno a diversificarne la morfologia ed il successivo trattamento e/o impiego;
- componenti alifatici leggeri;
- componenti alifatici pesanti .

Secondo quanto evidenziato da Chemtex, la realizzazione di un impianto dimostrativo della tecnologia medesima, può definirsi come il salto qualità verso la commercializzazione di prodotti di uso comune, facendo leva sul problema legato tra l'altro, all'esaurimento delle fonti fossili a disposizione.

7.2 Qualificazione professionale del personale impiegato

Chemtex Italia S.p.A., attraverso l'iniziativa proposta, prevede di poter incentivare e riqualificare l'occupazione in Puglia alla portata di diverse fasce di età, credendo fermamente nella convinzione di poter portare nelle Regioni della Convergenza un rinnovamento, ma soprattutto un miglioramento dell'economia.

L'istituzione di corsi di lingua straniera permetterebbe al personale strutturato e non strutturato di intrattenere facilmente rapporti con le altre società del Gruppo M&G dislocate a livello mondiale, migliorando la comunicazione e accrescendo la qualità del contesto socio-economico locale al cospetto dell'economia internazionale.

Nello specifico, il progetto MOGHI prevede un coinvolgimento di risorse umane locali con l'inserimento di:

- figure dirigenziali (manager, dirigenti) altamente qualificate;
- personale tecnico strutturato con esperienza certificata a cui saranno affidate responsabilità di specifici comparti produttivi previa assimilazione di competenze di settore (quadri);
- ricercatori e impiegati che, in base a percorsi formativi e alle pregresse esperienze accademiche ed industriali, supporteranno lo svolgimento delle attività in corso;
- tecnici e operai specializzati a cui saranno affidati compiti relativi alla gestione, funzionamento, manutenzione e sicurezza dell'impianto dimostrativo.

L'impresa nella relazione generale afferma che la localizzazione nella Regione Puglia è stata determinata dal fatto che la stessa dispone di un capitale umano altamente qualificato e specializzato, che conta oltre 100.000 studenti universitari e quasi 15.000 nuovi laureati l'anno. Si tratta di future figure professionali che concorrono all'effettiva possibilità di far parte dei gruppi di ricerca utili alla realizzazione del progetto MOGHI. A tal proposito la società evidenzia che i percorsi formativi intensivi ed antecedenti allo start-up dell'impianto saranno la base di una gestione ottimale del processo produttivo.

8. Creazione di nuova occupazione

Grazie alla realizzazione dell'impianto dimostrativo industriale ed al compimento delle attività previste nel progetto di R&S, nell'anno a regime 2016, la Chemtex Italia S.p.A. raggiungerà, presso la nuova sede di Modugno (BA), un livello occupazionale pari a 51 U.L.A.

La tabella seguente illustra le attività che dovranno essere svolte dalle varie unità nonché le competenze/professionalità necessarie:

Attività	N° risorse dedicate	Competenze/professionalità necessarie
Direzione sito	1	Direttore Sito - Ingegnere meccanico o chimico
Tecnologia Impianto Industriale e gestione sito	1	Responsabile area tecnica e di produzione - Laurea in Ingegneria o chimica con esperienza nell'industria chimica
	4	Ingegneri di processo
	14	Operatori di impianto, tecnici, personale amministrativo, segreteria
	1	Responsabile controllo qualità - Laurea in chimica o ingegneria chimica
Controllo qualità e gestione	1	Tecnico in controllo qualità
	1	Responsabile QSA ambiente e sicurezza - Laurea o diploma in chimica o simili
	1	Tecnico QSA
	1	Dirigente responsabile ricerca - Laurea in ingegneria o aree scientifiche
Ricerca Industriale	3	Project manager - Laurea scientifica
	4	Ricercatori - Laurea in ingegneria, chimica, agronomia, biotecnologie, scienze ambientali, etc
	7	Tecnici di laboratorio- periti chimici
Sviluppo Sperimentale	8	Ricercatori - Laurea in ingegneria, chimica, agronomia, biotecnologie, scienze ambientali, etc
	4	Operai/tecnici
Totale	51	

La sottostante tabella riporta il dato occupazionale relativo al presente Contratto di Programma:

Addetti diretti Chemtex Italia S.p.A. Sede di Modugno	Occupazione precedente		Occupazione a regime CDP Titolo VI (2016)		Delta	
	ULA	Di cui donne	ULA	Di cui donne	ULA	Di cui donne
- dirigenti	0	0	2	1	2	1
- quadri	0	0	5	2	5	2

- <i>impiegati</i>	0	0	17	7	17	7
- <i>operai</i>	0	0	27	12	27	12
TOTALE	0	0	51	22	51	22

Il dato occupazionale di partenza è stato confermato dalla Chemtex Italia S.p.A. attraverso la Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio sottoscritta in data 20/05/2012 dal Legale Rappresentante, Ing. G. Bolcheni, attestante come l'impresa sia presente nel territorio della Regione Puglia con una sola unità produttiva locale di nuova costituzione, precisamente in Modugno (BA) – Via Fabrizio De andrè n. 18, alla quale non sono riferibili dati occupazionali.

Il previsto incremento occupazionale a regime è stato ribadito nella DSAN del 28/06/2012 a firma dell'Ing. G. Bolcheni (sostitutiva di quella allegata al progetto definitivo e datata 20/05/2012) attestante, rispetto alle 4 unità produttive locali con cui la Chemtex Italia S.p.A. è presente sul territorio italiano, tutte quanto segue:

- mancato ricorso, negli anni 2008, 2009 e 2010, ad interventi integrativi salariali;
- numero di dipendenti in termini di ULA al 31/12/2010 (12 mesi antecedenti la presentazione della domanda) pari a 77 unità;
- numero di dipendenti in termini di ULA al 31/12/2011 pari a 114 unità.

L'esame dei dati occupazionali riportati nella DSAN sottoscritta dall' Ing. G. Bolcheni in data 20/05/2010, dichiarati veri e corrispondenti a quelli riscontrabili nel Libro Matricola e, a far data dal 01/01/2009, dal Libro Unico del Lavoro ha confermato i valori su scritti.

9. Ricadute dell'iniziativa sul territorio

L'azienda afferma che il settore della chimica verde può essere inserito in una strategia di rinnovamento per lo sviluppo dell'economia pugliese in quanto:

- la produzione di molecole rinnovabili possono contribuire a cambiare la struttura e l'immagine dei prodotti con i corrispettivi di natura petrolchimica;
- la progettazione di nuovi materiali, che soddisfino le esigenze industriali e lo sviluppo di nuovi concetti di ingegneria, sono oggi alla base di una produzione ad alta intensità di conoscenza;
- il rafforzamento del potenziale innovativo nelle aree territoriali di riferimento promuove lo sviluppo di bioraffinerie integrate;

Secondo quanto affermato da Chemtex Italia S.p.A., il progetto MOGHI attraverso l'integrazione di industria e ambiente, cercherà di affermare una nuova logica di sistema dell'industria chimica nazionale. Infatti, lo sviluppo industriale su cui si focalizza il Progetto

determinerà ricadute positive su una fitta rete di imprese della Regione Puglia che, grazie all'incremento di processi produttivi nell'ambito delle risorse rinnovabili, potrebbero uscire dalla pesante situazione di ridimensionamento dovuta ad una congiuntura economica che imperversa da tempo sia nell'ambito accademico che in quello industriale, entrando in un business che ad oggi presenta ampi margini di sviluppo, incremento e ottimizzazione.

La società evidenzia che con il progetto presentato, finalizzato alla produzione di biomolecole di natura aromatica, si potrà avviare un percorso industriale che si completerà con la fase di commercializzazione dei prodotti ottenuti innescando un ciclo virtuoso che vedrà coinvolti vari settori produttivi, ripercuotendosi sul miglioramento di comparti industriali che hanno come obiettivo la creazione di sistemi produttivi ecosostenibili.

La società proponente afferma che la realizzazione dell'impianto dimostrativo potrà incrementare il prestigio non solo dell'area di riferimento scelta per la realizzazione del suddetto impianto (situata nella provincia di Bari), ma per l'intera regione attraverso un ritorno d'immagine da poter inserire nello scenario economico nazionale ed internazionale; in particolare il progetto, inserito nel contesto pugliese, è caratterizzato dalla potenziale capacità di far cooperare enti di ricerca (ad esempio l'Università di Bari) con realtà industriali che puntano fortemente in investimenti in ricerca e sviluppo.

Infine l'azienda evidenzia che l'industrializzazione di prodotti ottenuti sperimentando su larga scala una tecnologia innovativa di conversione della lignina, avrà l'obiettivo di creare sinergie interattive con il tessuto produttivo locale. Infatti, i bio-prodotti (BTX), potranno trovare larga applicazione nella sintesi di altrettanti prodotti in diversi ambiti inseriti nella rete distributiva industriale pugliese e potranno determinare la creazione di un nuovo comparto industriale altamente innovativo ed ecosostenibile creando una diversificazione delle attività aziendali presenti sul territorio e generando una ricaduta economica sul territorio regionale.

10. Coerenza tra dimensione del beneficiario e dimensione del progetto di investimento

In base alle analisi effettuate e alla documentazione in atti, è stato possibile procedere alla verifica della coerenza tra le dimensioni dell'impresa beneficiaria e la dimensione del corrispondente progetto di investimento in termini di posizione competitiva, di capacità gestionali ed in particolar modo è stata confermata, rispetto alla fase di accesso:

- la piena coerenza tra la struttura economico finanziaria del soggetto beneficiario e gli importi di investimento;

- la piena coerenza tra l'esperienza del soggetto beneficiario e la dimensione dello investimento proposto.

Si evidenzia, inoltre, che dalla documentazione prodotta dall'impresa beneficiaria risulta confermata la presenza dell'effetto di incentivazione riscontrato nella valutazione del progetto di massima, in fase di accesso.

In particolare, l'aiuto pubblico consentirà di implementare la produzione e di ridurre i tempi di realizzazione del progetto.

11. Rispetto delle prescrizioni effettuate in sede di ammissione alla fase Istruttoria

In sede di progettazione definitiva il proponente ha prodotto esaustive informazioni in merito alle prescrizioni indicate in sede di ammissione alla fase istruttoria ed in particolare ha chiarito in maniera dettagliata quanto di seguito riportato.

- ☒ In merito alla spesa prevista per "Attrezzature a supporto degli impianti specifici" l'azienda dovrà indicare separatamente l'importo per le attività di "valutazione fornitori e acquisto".

Prescrizione adempiuta con la produzione di una Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio sottoscritta dal legale rappresentante della Chemtex Italia S.p.A., Ing. G. Bolcheni, in data 22/05/2012; la DSAN in questione attesta, in merito alla spesa prevista per "Attrezzature a supporto degli impianti specifici" che "le attività d'ingegneria e *procurement* (es. valutazione dei fornitori e l'acquisto di attrezzature, macchinari ed altro) riferite all'impianto industriale e alle attività di ricerca e sviluppo saranno a carico di società del Gruppo M&G e comunque esterne al progetto MOGHI".

- ☒ In riferimento alle spese previste in Brevetti il soggetto proponente dovrà indicare gli importi e le relative descrizioni tecniche dei singoli brevetti oggetto di richiesta di agevolazione allegando i preventivi/offerte e, in riferimento a quelli forniti da società del Gruppo M&G, i dati societari ed il *company profile* delle imprese in questione. A tal fine va acquisita una specifica DSAN del legale rappresentante dell'impresa richiedente le agevolazioni o da suo procuratore speciale, contenente le informazioni suddette.

Prescrizione adempiuta con la produzione della succitata Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio del 22/05/2012; la DSAN in questione attesta che "il progetto MOGHI si svilupperà in modo innovativo utilizzando in parte brevetti e *know how* esistenti o sviluppati espressamente e specificatamente da aziende - esterne al Gruppo Mossi & Ghisolfi, operanti in Italia e

all'estero". Acclarata tale circostanza, la DSAN non fornisce i nominativi delle aziende di interesse limitandosi ad indicarne il settore di appartenenza (chimico, biotecnologico, meccanico, etc) individuabile in relazione alle aree tecniche di interesse del processo di conversione della lignina a BTX. Ad integrazione della su scritta DSAN è stata prodotta perizia sottoscritta dal Prof. Guido Saracco e giurata, presso il Tribunale di Torino, in data 13/07/2012 contenente la stima dei fondi necessari per l'acquisto di licenze /brevetti/know-how nelle varie aree di interesse (catalisi, produzione idrogeno, purificazione dei gas, processi di separazione dell'olio fenolico, processi di upgrade del *reformate*) come dettagliata nel Paragrafo 3.3 Ammissibilità, pertinenza e congruenza delle spese di investimento industriale.

12. Verifica di ammissibilità del Progetto di Ricerca

Si evidenzia che, per l'esame del progetto di ricerca, data la particolarità e complessità dell'iniziativa proposta ci si è avvalsi della consulenza di un esperto (docente universitario) che ha espresso una valutazione tecnico-economica del progetto di ricerca definitivo.

12.1 Descrizione sintetica del soggetto proponente e del progetto di ricerca industriale e sviluppo sperimentale

La CHEMTEX è una società di ingegneria che, fondata nel 1958 da Rayon Consultants, dal 2004 fa parte del Gruppo Mossi&Ghisolfi, operativo da circa 70 anni nel settore manifatturiero. Il Gruppo M&G, già leader mondiale nella produzione di PET per imballaggi, con l'acquisizione di CHEMTEX ha aggiunto la leadership nel campo dell'ingegneria rivolta a industrie del settore dell'energia. CHEMTEX ITALIA - come società del Gruppo M&G - progetta e realizza impianti per la produzione di biofuel: biodiesel e bioetanolo di prima generazione, ma soprattutto bioetanolo di seconda generazione. Vanta una decina di brevetti di rilievo internazionale (sui 600 detenuti dalla controllata Gruppo M&G). La società opera nelle sedi di Tortona (AL) e di Rivalta Scrivia (AL), ognuna con competenze diverse. Nello specifico, la sede di Tortona offre supporto a livello di Engineering and Technology, Sales e Business Development e Project Management, mentre, il centro di Rivalta Scrivia, svolge attività di ricerca e sviluppo nel settore dei biofuel e biochemicals da fonti rinnovabili.

Il progetto MOGHI si propone di integrare la ricerca condotta da CHEMTEX ITALIA in ambito di conversione di materie prime lignocellulosiche, studiando le possibili soluzioni per trasformare il coprodotto (lignina) in molecole ad alto valore aggiunto e/o in prodotti con mercati consolidati come i BTX (Benzene, Toluene, Xilene), monomeri per plastiche, etc.

Con il progetto di R&S la società ha come obiettivo la valorizzazione della lignina a BTX, composti comunemente ottenute da fonti petrolchimiche, attraverso una ottimizzazione del processo con l'applicazione di nuovi catalizzatori.

Le attività di RI consistono in studi per ottimizzare la tecnologia, sviluppare la modellazione del processo, incrementare la sostenibilità tecnico-economica e ambientale della tecnologia sviluppata, supportare lo scale-up industriale (attraverso la caratterizzazione della materia prima, la ricerca dei migliori sistemi catalitici, l'ottimizzazione dei processi di purificazione delle molecole di interesse, la definizione delle migliori condizioni operative).

Le attività di SS, mediante test da eseguire su unità pilota dedicate, prevede l'applicazione pratica degli schemi catalitici che risulteranno dall'attività di RI.

Il progetto è ritenuto di notevole importanza e dal contenuto innovativo non indifferente in virtù della possibilità di sviluppare un processo industriale sostenibile nel settore delle bioenergie e dei biochemicals (in particolare BTX). Il progetto può ritenersi strategico per l'avanzamento di una knowledge-based green economy grazie alla introduzione nel mercato di materiali rinnovabili a ridotto impatto ambientale.

In particolare, l'impiego di specifici catalizzatori (sostanzialmente a base di metalli) che agiscano efficacemente sui siti attivi, l'uso di solventi per rimuovere selettivamente i componenti dall'ambiente di reazione e la conoscenza dei meccanismi cinetici e termodinamici permetteranno di avvicinare la resa effettiva del processo al valore stimato di resa teorica.

In definitiva il potenziale innovativo della proposta viene ritenuto elevato in quanto il progetto proposto offre il vantaggio tecnologico di poter ottenere molecole aromatiche a partire da risorse rinnovabili.

Di seguito si sintetizzano gli obiettivi specifici della proposta e le principali problematiche da affrontare:

1. *Ricerca Industriale e scouting* tecnologico dei processi catalitici ritenuti più promettenti per la conversione di lignina proveniente da biomasse lignocellulosiche a BTX;
2. *Sviluppo Sperimentale* su scala laboratorio e successivo scale-up e validazione della tecnologia di produzione di BTX su impianto pilota;

La principale problematica affrontata riguarderà la modifica dei processi petrolchimici dal punto di vista catalitico (deidrogenazione e dimetossilazione selettiva rappresentano alcuni dei nodi centrali da cui la ricerca industriale prenderà spunto per sperimentare nuove soluzioni tecnologiche).

Gli obiettivi perseguiti dal progetto appaiono raggiungibili con successo, non riscontrandosi particolari problematiche tecnico scientifiche; tuttavia, la necessità di assumere il personale da dedicare al progetto (fissato in 27 figure in totale fra dirigente delle attività, quadri, ricercatori/impiegati ed operai/tecnici e ritenuto congruo in termini di impegno da dedicare al

progetto) è considerato un aspetto critico. I risultati raggiunti potranno essere valorizzati dal punto di vista industriale in considerazione del fatto che il settore di riferimento è in piene espansione.

In conclusione, il progetto definitivo di R&S è valutato positivamente tenuto conto della caratteristica di innovatività del prodotto che si vuole realizzare rispetto all'esistente e delle potenziali ricadute tecnico economico che possono determinarsi.

Il punteggio totale assegnato al progetto in R&S presentato da Chemtex Italia S.p.A. è di 62,5, come si evince dalla seguente tabella:

CHEMTEX ITALIA S.P.A.		
Indici di valutazione		
Paragrafi	Punteggio max	Punteggio assegnato
Rilevanza e potenziale innovativo della proposta	20	15
Chiarezza e verificabilità degli obiettivi	10	10
Completezza e corretto bilanciamento delle funzioni e attività previste nella proposta rispetto agli obiettivi fissati dal progetto	20	15
Esemplarità e trasferibilità della proposta. Possibilità di effettiva realizzazione e valorizzazione industriale dei risultati e loro diffusione	10	7,5
Coerenza tra l'ambito tecnologico di specializzazione della proposta e produzione scientifica del gruppo di ricerca	10	10
Adeguatezza e complementarietà del gruppo di lavoro previsto per la realizzazione delle attività	10	5
TOTALI	80	62,5

Il punteggio minimo di ammissibilità al finanziamento è di 50 punti. La valutazione del progetto in R&S ha, pertanto, esito positivo.

12.2 Dettaglio delle spese proposte

SPESE PER RICERCA INDUSTRIALE E SVILUPPO SPERIMENTALE				
SPESE PER RICERCA INDUSTRIALE				
Tipologia	Descrizione	Spese dichiarate dal proponente (Importo in €)	Spese riconosciute dal valutatore (Importo in €)	NOTE DEL VALUTATORE (motivazioni di variazione)
Personale (a condizione che sia operante nelle unità locali ubicate nella Regione Puglia)		1.900.000	1.900.000	

Strumentazione ed attrezzature utilizzate per il progetto di ricerca e per la durata di questo	Principalmente: Gas cromatografo ordinario Mass detector Clarus 680 SQ8 MS detector; HPLC Flexar, Sistema estrattivo ASE 350 Accelerated Solvent Extractor BET (Area superficiale), Paricle Size Analyzer, Evaporatore rotante Buchi, Misuratori TOC solido e liquido, BOD5, COD e solidi sospesi, TGA, Calorimetro, ICP (Inductive Conductive Plasma), NMR (analisi molecole complesse)	1.219.470	1.219.470	
Costi della ricerca acquisita contrattualmente da terzi, nonché le competenze tecniche ed i brevetti acquisiti, costi dei servizi di consulenza e di servizi equivalenti utilizzati esclusivamente ai fini dell'attività di ricerca		815.400	815.400	Vedi Nota 1
Spese generali direttamente imputabili al progetto di ricerca		403.995	403.995	
Altri costi d'esercizio, inclusi costi dei materiali, delle forniture e di prodotti analoghi, direttamente imputabili all'attività di ricerca		341.656	341.656	
Totale spese per ricerca industriale		4.680.521	4.680.521	

SPESA PER SVILUPPO SPERIMENTALE

Tipologia	Descrizione	Spese dichiarate dal proponente (Importo in €)	Spese riconosciute dal valutatore (Importo in €)	NOTE DEL VALUTATORE (motivazioni di variazione)
Personale (a condizione che sia operante nelle unità locali ubicate nella Regione Puglia)		700.000	700.000	

Strumentazione ed attrezzature utilizzate per il progetto di ricerca e per la durata di questo	Principalmente: Reattori agitati serie 455-4556; 5403C Tubular Flow reactor, 4575A Continuous Stirred Tank reactor SYSTEMImpianto pilota per studio lignine, Colonna TPB per distillazione	1.080.700	1.080.700	
Costi della ricerca acquisita contrattualmente da terzi, nonché le competenze tecniche ed i brevetti acquisiti, costi dei servizi di consulenza e di servizi equivalenti utilizzati esclusivamente ai fini dell'attività di ricerca		1.289.600	208.250	Vedi Nota 1
Spese generali direttamente imputabili al progetto di ricerca		220.909	190.883	Vedi Nota 2
Altri costi d'esercizio, inclusi costi dei materiali, delle forniture e di prodotti analoghi, direttamente imputabili all'attività di ricerca		284.367	245.716	Vedi Nota 2
Totale spese per sviluppo sperimentale		3.575.576	2.425.549	
TOTALE SPESE PER RICERCA INDUSTRIALE E SVILUPPO SPERIMENTALE		8.256.097	7.106.070	

Nota 1

L'azienda ha previsto spese di acquisizione R&S da Terzi per un importo complessivo di euro 2.105.000,00 di cui euro 950.000,00 per la RI ed euro 1.155.000,00 per lo SS, supportando tali costi con preventivi ed offerte per un valore complessivo di euro 2.310.900,00.

L'analisi delle suddette offerte ha comportato la riclassificazione dei costi di consulenza previsti per la RI in euro 815.400,00 (consulenze prestate da organismi di ricerca) e per lo SS in euro 1.289.600,00 (consulenze da imprese).

Inoltre, per quanto riguarda le consulenze in RI erogate dagli Organismi di Ricerca sono state ritenute congrue; le restanti consulenze classificate come SS sono state analizzate nel dettaglio di costi e attività da svolgere, alcune consulenze non sono state ammesse in quanto non dettagliate nei costi e negli impegni di giorni uomo e anche perché le attività sono

sovrapponibili a quelle di altre consulenze. Le consulenze ammesse sono state ridotte in funzione dei valori standard riconosciuti dalla normativa vigente¹⁷.

Di seguito si riporta tabella di dettaglio delle ammissibilità ed inammissibilità dei costi di consulenza:

Fornitore consulenza	Ente/società fornitrice	Importo previsto	Importo previsto riclassificato	Importo documentato	Importo ammissibile	Nota
POLITO	Organismo ricerca	950.000,00	815.400,00	100.000,00	100.000,00	Consulenza di RI
POLIMI	Organismo ricerca			135.000,00	135.000,00	Consulenza di RI
UNIBA	Organismo ricerca			100.000,00	100.000,00	Consulenza di RI
CIRCC	Organismo ricerca			120.000,00	120.000,00	Consulenza di RI
CNR IPCF	Organismo ricerca			50.000,00	50.000,00	Consulenza di RI
RE-CORD	Organismo ricerca			110.400,00	110.400,00	Consulenza di RI
UNIGE	Organismo ricerca			200.000,00	200.000,00	Consulenza di RI
Ricerca Industriale		950.000,00	815.400,00	815.400,00	815.400,00	
E-PIC Srl	Impresa	950.000,00	815.400,00	124.000,00	62.000,00	Importo ridotto tenendo conto dei valori unitari standard di costo
SSCCP	Impresa			50.000,00	0	Non ammessa in quanto non dettagliata nei costi. L'attività si sovrappone ad altra consulenza
PROPLAST	Impresa			120.000,00	0	Non ammessa in quanto non dettagliata nei costi. L'attività si sovrappone ad altra consulenza
ALFA ENERGY CONSULTING Srl	Impresa			80.000,00	24.000,00	Importo ridotto tenendo conto dei valori unitari standard di costo
Dott. Edwin A. Sisson	Impresa			120.000,00	40.000,00	Importo ridotto tenendo conto dei valori unitari standard di costo

¹⁷ Il costo è determinato in base alla fattura al netto di IVA ed in base al seguente profilo di esperienza:

Livello	Esperienza nel settore specifico di consulenza	Tariffa max giornaliera
IV	2-5 ANNI	200,00 EURO
III	5 – 10 ANNI	250,00 EURO
II	10 – 15 ANNI	450,00 EURO
I	OLTRE 15 ANNI	500,00 EURO

Le tariffe massime giornaliere sopraindicate vanno considerate al netto dell'IVA

AI ENGINEERING GROUP Srl	Impresa			210.000,00	0	Non ammessa in quanto non dettagliata nei costi.
FREE ECO ENGINEERING	Impresa			168.000,00	0	Non ammessa in quanto non dettagliata nei costi.
ALLKEMA ENGINEERING	Impresa			110.000,00	0	Non ammessa in quanto non dettagliata nei costi.
NOOS	Impresa			107.500,00	76.250,00	Importo ridotto tenendo conto dei valori unitari standard di costo
SAMEC	Impresa			70.000,00	0	Non ammessa in quanto non dettagliata nei costi.
SPECIAL TANKS Srl	Impresa			150.000,00	0	Non ammessa in quanto non dettagliata nei costi.
ENGICO	Impresa			180.000,00	0	Non ammessa in quanto non dettagliata nei costi.
BOVE & Partners	Impresa			6.000,00	6.000,00	Ritenuta congrua
Sviluppo Sperimentale		1.155.000,00	1.289.600,00	1.495.500,00	208.250,00	
Totali		2.105.000,00	2.105.000,00	2.310.900,00	1.023.650,00	

Nota 2

Come previsto dal comma 2, art. 21 del Regolamento Regionale n. 1 del 19 gennaio 2009, le spese generali e altri costi d'esercizio sono ammissibili entro il limite del 18%; le decurtazioni sono state effettuate nel rispetto del suddetto limite.

13. Indicazioni/Prescrizioni per fase successiva

Si evidenziano le seguenti prescrizioni in sede di sottoscrizione del contratto di programma:

A. Prima della messa in esercizio dell'intervento oggetto di finanziamento dovrà essere acquisito quanto di seguito indicato:

- ✓ L'azienda dovrà rendere disponibile, per tutte le verifiche successive, gli esiti rinvenienti dall'integrazione nella sperimentazione dell'utilizzo di diverse tipologie di biomasse e, specificatamente, biomasse rinvenienti da stralci di potatura o comunque dalla gestione della biomassa residua del territorio pugliese oltre che fornire ogni utile approfondimento circa l'approvvigionamento e/o la produzione dell'idrogeno necessario al ciclo produttivo;

- ✓ in considerazione del fatto che l'attività in oggetto si configura come soggetta ad A.I.A. ai sensi del D.Lgs. 152/06 (Allegato VIII punto 4.1.a), dovrà essere acquisita l'Autorizzazione Integrata Ambientale;
- ✓ qualora non già acquisita all'interno della procedura di A.I.A., dovrà essere ottenuta autorizzazione di competenza provinciale in ordine allo smaltimento delle acque meteoriche di prima pioggia e di lavaggio di aree esterne ai sensi del Decreto Commissario Delegato Emergenza Ambientale del 21/11/2003, n. 282 della Regione Puglia (auspicando soluzioni che massimizzino il riuso delle acque meteoriche trattate).

B. In sede di presentazione dello Stato di avanzamento Lavori:

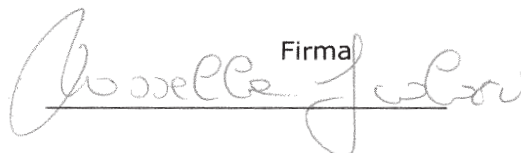
- ✓ l'impresa deve produrre la D.I.A. per l'esecuzione delle opere murarie ed assimilate previste da progetto (creazione soppalco e platea in cemento armato) in quanto l'ottenimento della medesima risulta essere subordinato alla conclusione del contratto definitivo di compravendita dell'immobile sito in Modugno (BA) – Via F. De Andrè n. 18 (conclusione, peraltro, sottoposta a condizione risolutiva qualora entro il 01/01/2013 non venga sottoscritto il Contratto di Programma con la Regione Puglia).

Si richiama, inoltre, alla messa in esercizio dell'intervento, l'obbligo aziendale alla compilazione del Catasto Informatizzato delle Emissioni Territoriali (CET) della Regione Puglia, residente presso il sito Internet www.cet.arpa.puglia.it, come da deliberazione della Giunta Regionale 28 dicembre 2009, n. 2613 (BURP n. 15 del 25/01/2010).

Modugno, 26 ottobre 2012

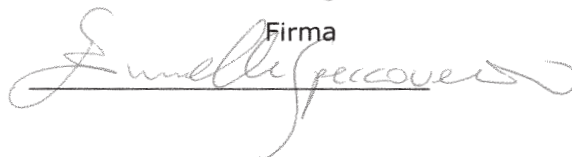
Il Valutatore

Rossella Scolozzi

 Firma

Il Responsabile di Commessa

Emmanuella Spaccavento

 Firma