

# TRIBUNALE DI PAVIA

SEZIONE FALLIMENTARE

R.G. n. 129/2017

**FALLIMENTO**

**Beni in Castello d'Agogna (Pv)**

**GIUDICE DELEGATO: Dott. Erminio Rizzi**

**CURATORE FALLIMENTARE: Dott.ssa Eleonora Guidi**

**CONSULENTE TECNICO: Dott. Ing. Berengario Arrigoni**

**OGGETTO: Perizia di stima di impianti, macchinari, attrezzature nonché di tutti i beni mobili presenti nell'immobile sito in loc. Castello d'Agogna (Pv) via Giovanni Pascoli 2**

***Tecnico: Dott. Ing. Berengario Arrigoni***  
*Iscritta all'Albo degli Ingegneri della Provincia di Pavia al n. 1719*  
*Studio in via maura Ponti n. 6- 27010 copiano*  
*e-mail [bere.ing@alice.it](mailto:bere.ing@alice.it)*  
*PEC [berengario.arrigoni@pec.ording.pv.it](mailto:berengario.arrigoni@pec.ording.pv.it)*

## **PREMESSA**

Il sottoscritto, Dott. Ing. Berengario Arrigoni, iscritto all'Albo professionale dell'Ordine degli Ingegneri della Provincia di Pavia con il n°1719, avente studio tecnico in Copiano(PV) in via Maura Ponti 6, C.F. RRG BNG 68B20 I274S, è stato incaricato dal curatore fallimentare Dott.ssa Eleonora Guidi, di procedere, in riferimento al FALLIMENTO del 06/12/2017, depositato in data 12/12/2017, come perito stimatore dei beni mobili del fallimento in epigrafe e precisamente: impianti, macchinari, attrezzature nonché di tutti i beni mobili presenti nell'immobile sito in loc. Castello d'Agogna (Pv) via Giovanni Pascoli 2.

Oggetto della presente relazione di consulenza tecnica è la stima dei macchinari e delle attrezzature presenti nell'immobile sito in località Castello D'Agogna (Pv) via Giovanni Pascoli 2. Esaminati tutti i documenti agli atti e svolta ogni altra indagine necessaria all'espletamento dell'incarico ricevuto, si espone quanto segue.

### **1.1 INDIVIDUAZIONE E DESCRIZIONE DELLE ATTREZZATURE E DEI MACCHINARI.**

I beni mobili di proprietà della fallita società mancando un dettagliato inventario e non riuscendo a ricavare un elenco preciso neppure dal registro cespiti a mani della curatela sono stati individuati in loco.

La notevole diversità dei beni oggetto di perizia di stima ha reso necessario l'utilizzo di differenti principi e criteri di valutazione per meglio rispondere alle specifiche caratteristiche delle categorie o delle sottocategorie dei beni in oggetto. Di volta in volta, a seconda del bene, si è proceduto o mediante procedimento comparativo o mediante utilizzo del principio di sostituzione. Mediante il procedimento comparativo si è provveduto ad attribuire un valore di mercato a tali beni attraverso un'analisi dei prezzi mediamente praticati nel comparto di vendita locale e nazionale per beni analoghi. Sono state fatte indagini presso operatori specializzati e le informazioni ottenute sono state poi confrontate e mediate tenendo conto sia del valore a nuovo dei beni, dell'età, del loro stato ed anche della situazione del mercato in generale. Mediante il principio di sostituzione si è provveduto a stimare il valore del bene attraverso la valutazione del costo necessario al ripristino del bene mediante ricostruzione integrale o sostituzione dello stesso con analogo presente sul mercato, utilizzando opportuni coefficienti riduttivi del valore per tener conto dello stato di deterioramento o per valutare il reale grado di obsolescenza dello stesso. Per la valutazione dei beni delle singole categorie devono essere prese in considerazione:

- dal 21 Settembre 1996 la commercializzazione di macchinari in Italia avviene con l'obbligo della marcatura CE in accordo a quanto disposto dal D.P.R.459/96(recepimento delle direttive comunitarie 89/392 CEE, 91/368 CEE, 93/68 CEE concernenti il riavvicinamento delle legislazioni degli stati membri relative alle macchine - Direttiva Macchine); - le macchine immesse sul mercato antecedentemente a questa data non sono marcate CE: per esse la normativa di riferimento è



rappresentata dall'Allegato V, D.Lgs. 81/2008 s.m.i. Il D.P.R. 459/96 è stato abrogato dal D.Lgs. n.17 del 27/01/2010(entrato in vigore: 06/03/2010), fatta salva residua applicabilità dell'art.11, comma 1: chiunque venda, noleggi o conceda in uso o in locazione finanziaria macchine o componenti di sicurezza già immessi sul mercato o già in servizio alla data di entrata in vigore del presente regolamento e privi di marcatura CE, deve attestare, sotto la propria responsabilità, che gli stessi sono conformi, al momento della consegna a chi acquisti, riceva in uso, noleggio o locazione finanziaria, alla legislazione previgente alla data di entrata in vigore del presente regolamento. Dunque per le macchine immesse sul mercato dal 21/09/1996 al 06/03/2010 il riferimento legislativo continua ad essere il DPR 459/96. Se il macchinario risulta NON MARCATO CE, non solo è vetusto(non meno di 16 anni), ma potrebbe richiedere, per una nuova commercializzazione, adeguamenti alle normative di sicurezza che sotto l'aspetto economico risulterebbero onerosi. Infatti il D.Lgs. 09 Aprile 2008 n. 81 all'art.70 - comma 2 prescrive che le attrezzature di lavoro costruite in assenza di disposizioni legislative e regolamentari di cui al comma 1(N.D.R. : per le macchine Direttiva Macchine), e quelle messe a disposizione dei lavoratori antecedentemente all'emanazione di norme legislative e regolamentari di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto, devono essere conformi ai requisiti generali di sicurezza di cui all'allegato V del medesimo decreto. Ed infine l'art. 72 del medesimo decreto prescrive chiunque venda, noleggi o conceda in uso o locazione finanziaria attrezzature di lavoro di cui all'articolo 70, comma 2(N.D.R.: non marcate CE), deve attestare, sotto la propria responsabilità, che le stesse siano conformi, al momento della consegna a chi acquisti, riceva in uso, noleggio o locazione finanziaria, ai requisiti di sicurezza di cui allegato V. L'aspetto sicurezza e della relativa attestazione di conformità delle macchine, ha comportato una penalizzazione nelle compravendite di MACCHINARI NON MARCATI CE rispetto a quelli MARCATI CE, in quanto risultano necessari, nella stramaggioranza dei casi, interventi di adeguamento e ammodernamento all'allegato V, D.Lgs. 81/2008. L'attuale relazione di stima evidenzia i seguenti aspetti per quel che riguarda la sicurezza dei macchinari:

macchinari non marcati CE: in sede dei vari sopralluoghi effettuati , non è stato possibile rilevare, per alcune macchine, la presenza delle targhette di identificazione o reperire l'anno di costruzione, pertanto tali macchine non possono essere considerate conformi alla direttiva macchine e necessitano di un' indagine e un intervento di adeguamento al fine di attestare la rispondenza all'art. 79, D.Lgs. 81/2008 s.m.i. . Per quanto riguarda invece le macchine non marcate CE, il cui anno di costruzione è individuabile come antecedente all'entrata in vigore del DPR 459/96, le stesse non sono rispondenti ai dettami dell'art.70,D.Lgs. 81/08. 2.

Tutti i macchinari marcati CE, sono alcuni sprovvisti di Dichiarazione di Conformità e Manuale di Uso e Manutenzione, che costituiscono elemento imprescindibile per la vendita delle macchine. In questo caso è necessario reperire la documentazione richiamata presso il fabbricante. In caso contrario sarà necessario procedere con una nuova redazione. Si precisa che la valutazione effettuata in relazione alla rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza non può essere ritenuta esaustiva e, di conseguenza, non può liberare l'acquirente dall'obbligo di effettuare tutte le

verifiche e gli approfondimenti necessari alla messa in servizio del macchinario/componente di impianto e al suo inserimento nel ciclo produttivo. In conclusione, secondo le prescrizioni normative, la sanatoria delle irregolarità dovrebbe essere fatta prima della vendita, noleggio e la concessione in uso del bene. Si può però ipotizzare che una volta informato l'acquirente delle irregolarità individuate, verificato dallo stesso lo stato del macchinario e la rispondenza alla normativa di sicurezza, anche in relazione al possibile differente utilizzo per tali beni, debba esso stesso farsi carico della messa a norma prima di inserire il macchinario nel processo produttivo. Si deve tenere in considerazione inoltre come l'acquirente finale possa trarre una convenienza economica nell'acquistare una macchina non solo per la sua messa in servizio in un processo produttivo, bensì anche per scopi differenti, come ad esempio per ottenere pezzi di ricambio o ancora per assemblarlo ad altro macchinario. Inoltre i macchinari possono trovare collocazione in mercati esteri, al di fuori della Comunità Europea, in cui le norme di sicurezza possono contenere differenti prescrizioni. In base a quanto evidenziato in precedenza, la valutazione dei requisiti minimi di sicurezza viene effettuata ipotizzando un utilizzo in condizioni analoghe a quelle di funzionamento attuali e utilizzando differenti procedure a secondo che si tratti di una macchina o di componenti di impianto.

Ai fini della individuazione dei singoli beni mobili all'interno del capannone, il sottoscritto ha predisposto documentazione grafica e fotografica, allegata alla presente relazione.

I macchinari e le attrezzature sono prive della documentazione tecnica e dei libretti di uso e manutenzione; ma al momento del fallimento della ditta risultavano funzionanti.

## **2 PERIZIA DI STIMA DI BENI MOBILI**

### **Relazione introduttiva all'inventario dei beni mobili aziendali ed alla stima degli stessi.**

In seguito all'incarico conferitomi dalla Dott.ssa Eleonora Guidi, come da prassi ho effettuato sopralluoghi presso la sede della \_\_\_\_\_ loc. Castello d'Agogna (Pv) via Giovanni Pascoli 2

Ho proceduto quindi all'elencazione di tutti i beni mobili presenti e successivamente alla stima che allego. Stima generica, effettuata tenendo conto della particolarità dei macchinari, del loro effettivo mercato al momento attuale, in funzione sia delle modifiche che necessitano per renderli nuovamente efficienti, funzionali e rispondenti alle norme di sicurezza in caso di vendita, sia delle prestazioni delle stesse.

La società \_\_\_\_\_ si occupa principalmente della produzione di cuoio rigenerato per il settore della calzatura e pelletteria.



## 2.1 STIMA MACCHINARI LINEE DI PRODUZIONE

Di seguito riporto l'elenco delle macchine , tenendo conto del riferimento cespite di ogni macchina, usato internamente all'azienda :

**Linea MC2 ed MC1. Linea MC2 per produzione spessori „alti“. Prodotto finito per il settore calzaturiero. Linea MC1 per produzione spessori „sottili“. Prodotto per settore pelletteria.**

La linea di produzione in oggetto è composta da una sezione di preparazione impasto, sezione di formazione, sezione di pressatura, forno essiccatore e arrotolatore della bobina di prodotto finito. Il processo produttivo si sviluppa come segue. La materia prima composta da rasatura conciata al vegetale e scarti di cuoio viene preventivamente essiccata, prima di essere macinata, attraverso un forno essiccatore. La rasatura viene collettata dalle aziende specializzate ed ha un secco approssimativo del 35%. Una volta che la materia prima è essiccata viene macinata attraverso un molino a coltelli e raffinata attraverso "mole" e raffinatori conici. Successivamente si procede alla riconcia del materiale ed all'adduzione di prodotti chimici quali coloranti e collanti che serviranno per la formazione del foglio. I passaggi sopra elencati, hanno bisogno di vasche di accumulo e preparazione dei chimici. Una volta che l'impasto è pronto lo si convoglia in una tavola piana di formazione attraverso una cassa di afflusso. Il veicolante della fibra prima preparata è l'acqua e la concentrazione dell'impasto in tavola piana è intorno al 3%. Il secco del prodotto finito deve essere tra l'85 ed il 90%. Per questo motivo le sezioni di macchina successive sono tutte volte all'estrazione dell'acqua in eccesso.

Nel primo tratto di tavola piana si procede al processo di estrazione dell'acqua attraverso casse a vuoto. Usciti dalla tavola piana, l'azione che deve essere fatta è quella meccanica attraverso presse in tondo e piane. Attraverso lo schiacciamento che deve essere graduale, altrimenti il materiale in formazione si rovina, si arriva ad un secco massimo del 48%.

Questo è il limite massimo di secco ottenibile con l'azione meccanica. Ultimo passaggio per togliere l'acqua residua è attraverso il forno essiccatore, dove aria calda prodotta con vapore o olio diatermico, si asciuga il materiale fino al 85% di secco. Una volta usciti dal forno il prodotto viene calandrato per calibrare lo spessore, rifilato lateralmente e avvolto in bobine o tagliato in fogli.

La numerazione segue la legenda allegata al disegno generale in allegato.

## Preparazione impasto. Unica per le due linee di produzione

### Pos. 1

Essiccatoio per rasatura Scolari, anno di costruzione 2000 modello 2T, in buone condizioni composto da N° 2 tappeti mobili. Il materiale umido viene caricato tramite tramoggia od alimentatore a tappeto inclinato, sul tappeto superiore di essiccazione dove si preriscalda tramite l'aria calda recuperata dal tappeto inferiore iniziando l'evaporazione. Il materiale viene poi distribuito sul tappeto inferiore dove completa l'essiccazione e l'eventuale raffreddamento, prima di essere scaricato. I due tappeti di essiccazione sono formati da profili forati che permettono il passaggio dell'aria di processo, la quale viene poi aspirata ed immessa in atmosfera dopo essere stata depurata dalle polveri.

### Pos. 2,3,4,5

N° 4 vasche di stoccaggio rasatura macinata a secco, in acciaio al carbonio, in buono stato di conservazione, complete di letto di coclee per l'agitazione del materiale stoccato. Tramogge per lo scarico del materiale su nastri di alimentazione completo di sistema di pesatura e dosatura del materiale .

### Pos. 6, 7

N°1 nastro di caricamento rasatura, ventilatore, filtro separatore e tubazione di alimentazione alle vasche di stoccaggio.

### Pos. 8

N° 1 Molino a coltelli sfibratore, costruttore , anno di costruzione non conosciuto, in buone condizioni di conservazione e manutenzione.

### Pos. 9

N° 1 nastro di caricamento in acciaio al carbonio completo di nastro trasportatore e metal detector per eventuali parti metalliche all'interno del materiale da sfibrare.

### Pos. 10

N° 1 nastro di caricamento.

### Pos. 11

Quadri elettrici preparazione impasto con Inverter Siemens Micromaster. Plc di controllo delle logiche di funzionamento della preparazione impasto.

Pos. 12

N° 1 vasca di stoccaggio materiale macinato in acciaio inox costruttore , in buone condizioni di conservazione. Le vasche sono complete di agitatore e pompa di svuotamento impasto.

Pos. 13

N° 1 vasca di stoccaggio materiale macinato in acciaio inox costruttore in buone condizioni di conservazione. Le vasche sono complete di agitatore e pompa di svuotamento impasto.

Pos. 14

N° 1 vasca di raffinazione in acciaio inox, costruttore in buone condizioni di conservazione. Le vasche sono complete di agitatore e pompa di svuotamento impasto.

Pos. 15

N° 1 vasca di raffinazione in acciaio inox, costruttore , in buone condizioni di conservazione. Le vasche sono complete di agitatore e pompa di svuotamento impasto.

Pos. 16

N° 1 vasca acqua di recupero in acciaio inox, costruttore non conosciuto, in buone condizioni di conservazione. Le vasche sono complete di pompa di svuotamento.

Pos. 17

N° 1 vasca raccolta acqua pozzo in acciaio inox, costruttore non conosciuto, in buone condizioni di conservazione. Le vasche sono complete di pompa di svuotamento.

Pos. 18

N° 1 vasca in acciaio inox per mole di raffinazione, costruttore non conosciuto , in buone condizioni di conservazione.

Pos. 19

N° 1 vasca in acciaio inox per mole di raffinazione, costruttore non conosciuto , in buone condizioni di conservazione.

Pos. 20

N° 1 Raffinatore di tipo conico, costruttore anno di costruzione non conosciuto, ma presumibilmente anni '80. In buone condizioni di conservazione e manutenzione.



Pos. 21

N° 1 Raffinatore di tipo conico, costruttore [redacted] anno di costruzione non conosciuto, ma presumibilmente anni '80. In buone condizioni di conservazione e manutenzione.

Pos. 22

N° 1 Raffinatore di tipo conico, costruttore [redacted] anno di costruzione non conosciuto, ma presumibilmente anni '80. In buone condizioni di conservazione e manutenzione.

Pos. 23

N° 1 Raffinatore di tipo conico, costruttore [redacted], anno di costruzione non conosciuto, ma presumibilmente anni '80. In buone condizioni di conservazione e manutenzione.

Pos. 24

N° 1 Raffinatore di tipo conico grand'angolo, costruttore [redacted] anno di costruzione non conosciuto, ma presumibilmente anni '80. In buone condizioni di conservazione e manutenzione.

Pos. 25,26

N° 2 Raffinatori di tipo a dischi, costruttore [redacted] anno di costruzione 1972, in buone condizioni di conservazione e manutenzione anche se datato.

Pos. 27 a-b

N° 2 vasche di scorta MC1 e MC2 in acciaio al carbonio, anno di costruzione non conosciuto ed in pessime condizioni di conservazione.

Pos. 27 c

Vasca riscaldamento acqua di recupero.

Pos. 28,29

Vasca di alimentazione impasto per MC1 ed MC2 in acciaio inox con rinforzi in profilati di acciaio al carbonio, di forma rettangolare con fondo curvo divisa in due metà. Paratia centrale di compartimentazione sempre in acciaio inox.

Pos. 30,31

Sistema di alimentazione impasto alle due macchine di produzione attraverso un sistema di pompe volumetriche. Il sistema è completo di valvole pneumatiche per la regolazione del flusso dell'impasto.

Pos. 33, 34,35,36

N° 4 Raffinatori a mole Condux, con lame di basalto, anno di costruzione sconosciuto, ma sicuramente antecedenti agli anni '80. In buone condizioni per quello che si può constatare, ma sicuramente di tecnologia non più attuale.

Pos. 37,38,39

N° 3 Vasche di concia per MC1 ed MC2 in acciaio inox in non buone condizioni complete di agitatore e pompa impasto.

Pos. 40

N° 1 pompa aspirante feltro, costruttore \_\_\_\_\_, modello AL40, anno di costruzione 2000. Impossibile verificare la condizione attuale della pompa.

Pos. 41

N° 1 pompa aspirante, costruttore \_\_\_\_\_, modello AL40 impossibile verificare la condizione attuale della pompa.

Pos. 42

N° 1 pompa aspirante, costruttore \_\_\_\_\_ modello AL40.

Pos. 43,44

N° 1 pompa aspirante Tavola piana MC2, costruttore \_\_\_\_\_, modello AL100-2000 di recente revisione.

Pos. 45

N° 1 Cisterna in vetro resina per grasso con pompa volumetrica per alimentazione.

Pos. 46

N° 6 Cisterne in acciaio inox per stoccaggio lattice.

Pos. 47

Compressore ad aria, costruttore \_\_\_\_\_, modello PS 3175, anno di costruzione 2011, in buono stato di conservazione.

Pos. 48

Compressore ad aria, costruttore \_\_\_\_\_, modello M75, anno di costruzione non conosciuto, ma di recente costruzione, in buono stato di conservazione.

## Linea di produzione MC2

Pos. 70

N° 1 Tavola piana con struttura inferiore in acciaio al carbonio verniciato. Parte superiore di supporto agli elementi drenanti in acciaio inox. Centriguide di vecchia concezione composte da gomma di contenimento chiusa ad anello e guidata da ruote in fusione di alluminio collegate da barra di torsione. Supporti del sistema in alluminio e fusioni di ghisa ancorati alla struttura. Cassa di afflusso aperta con distributore unico e diffusore impasto aperto. N° 1 spandipasta posizionato all'uscita dell'impasto dalla cassa d'afflusso, N° 1 Battipasta posizionato dopo lo spandipasta. N° 11 casse aspiranti di tipo chiuso in acciaio inox complete di piano aspirante in polietilene. N° 12 cilindri tela in acciaio al carbonio rivestiti alcuni in gomma ed altri in acciaio inox completi di supporti in fusione di ghisa e cuscinetti. N° 2 castigatela in fusione di ghisa, N° 1 guidatela in fusione di ghisa con paletta in acciaio inox e completo di sistema pneumatico, N° 1 cilindro capotela in acciaio al carbonio rivestito in gomma di adeguata durezza e completo di supporti in ghisa e cuscinetti.

Pos. 71

N° 1 sezione di pressatura ( Gruppo presse ) composto da:

N° 1 Pressa aspirante attuata con pistoni pneumatici e composta da cilindro inferiore aspirante in bronzo e rivestito in gomma e cilindro pressa anch'esso aspirante in bronzo e rivestito in gomma. Il costruttore è \_\_\_\_\_ i e l'anno di costruzione è \_\_\_\_\_ probabilmente primi anni '80. La pressa è completa di motorizzazione per il cilindro inferiore e superiore, inoltre, ha un sistema di giro feltro superiore composto da N° 5 cilindri in acciaio al carbonio rivestiti in gomma completi di supporti in ghisa e cuscinetti e di sistema castigafeltro e tendifeltro.

N° 1 sistema di ansa prodotto per l'accumulo del materiale in entrata della pressa monocolpo.

N° 1 pressa monocolpo di recente costruzione, presumibilmente 2010, realizzata dai tecnici dell'azienda su loro disegno e assemblaggio. Il piatto pressa, utile di lavoro, è 4.500 mm in senso longitudinale ( direzione di produzione prodotto ) per 1.850 m di larghezza. Struttura composta da 14 lamiere di forte spessore, divise ed accoppiate a blocchi di due ed unite da tiranti. Piano superiore dove alloggiavano 12 pistoni idraulici che movimentano il piano di pressatura. Piano di pressatura in lamiera di forte spessore rivestito, nella parte di contatto con il materiale, in acciaio inox. Piano inferiore in lamiera di forte spessore, anch'esso rivestito in acciaio inox, con sistema di sgrondo acqua proveniente dalla pressatura. Centralina idraulica con pressione massima di esercizio 220 bar. N° 1 sistema di recupero materiale all'uscita della pressa monocolpo.



Pos. 72

Forno essiccatore di costruttore sconosciuto e presumibilmente dei primi anni '80, composto da, nella sua parte inferiore, 10 moduli a 3 passaggi di prodotto indipendenti ed autonomi e nella parte superiore da 5 moduli a 2 passaggi. Ogni modulo è composto da N° 2 ventilatori ( 1 per lato ) e da N° 2 batterie radianti per ogni passaggio. Ogni modulo ha i suoi diffusori dell'aria calda indipendentemente organizzati. La struttura è in acciaio al carbonio ed il rivestimento interno, per l'isolamento del calore, è presumibilmente in amianto.

Ogni passaggio prodotto è dotato di cilindro entrata ed uscita capotela che sorregge tela in materiale plastico per supporto prodotto. La tela ha inoltre cilindri di supporto, sistema di tensione e guida della stessa.

Il forno è alimentato a vapore attraverso la caldaia presente in azienda.

Pos. 73

Essiccatoio ad aspi per la stabilizzazione del prodotto essiccato. La struttura è in acciaio al carbonio ed il rivestimento interno, per l'isolamento del calore, è presumibilmente in amianto. Il forno essiccatore in questo caso è di differente concezione con cilindri di largo diametro che trasportano il prodotto proveniente dal forno in piano, facendo una serie di anse e stabilizzando la temperatura all'interno del prodotto. Sistema di soffiaggio con ventilatori a bassa temperatura.

Pos. 74

N° 1 calandra, costruttore \_\_\_\_\_, anno di costruzione presumibile, ma non accertato, 1980. La calandra è dotata di sistema di regolazione dello spessore con sistema micrometrico sul cilindro superiore. Il cilindro inferiore è azionato di pistoni e centralina idraulica.

N° 1 refilo prodotto in pessimo stato di conservazione. Anno di costruzione non conosciuto, ma presumibilmente anni 70. Costruttore sconosciuto.

Pos. 75

N° 1 taglierina a ghigliottina per fogli, presumibile costruttore in Pizzolato, anno di costruzione non conosciuto. La macchina è integrata nella linea.

Pos. 76

N° 1 avvolgitore ad aspi. Anno di costruzione non conosciuto, ma presumibilmente anni 70. Costruttore sconosciuto.

## Linea di produzione MC1

Pos. 60

N° 1 Tavola piana con struttura inferiore in acciaio al carbonio verniciato. Parte superiore di supporto agli elementi drenanti in acciaio inox. Centriguide di vecchia concezione composte da gomma di contenimento chiusa ad anello e guidata da ruote in fusione di alluminio collegate da barra di torsione. Supporti del sistema in alluminio e fusioni di ghisa ancorati alla struttura. Cassa di afflusso aperta con distributore unico e diffusore impasto aperto;

N° 1 spandipasta posizionato all'uscita dell'impasto dalla cassa d'afflusso;

N° 1 Battipasta posizionato dopo lo spandipasta;

N° 8 casse aspiranti di tipo chiuso in acciaio inox complete di piano aspirante in polietilene;

N°8 cilindri tela in acciaio al carbonio rivestiti alcuni in gomma ed altri in acciaio inox completi di supporti in fusione di ghisa e cuscinetti;

N° 1 castigatela in fusione di ghisa;

N° 1 guidatela in fusione di ghisa con paletta in acciaio inox e completo di sistema pneumatico;

N° 1 cilindro capotela in acciaio al carbonio rivestito in gomma di adeguata durezza e completo di supporti in ghisa e cuscinetti.

Pos. 61

N° 1 sezione di pressatura ( Gruppo presse ) composto da:

N° 1 Pressa aspirante attuata con pistoni pneumatici e composta da cilindro inferiore aspirante in bronzo e rivestito in gomma e cilindro pressa anch'esso aspirante in bronzo e rivestito in gomma. Il costruttore è sconosciuto e l'anno di costruzione è probabilmente primi anni '80. La pressa è completa di motorizzazione per il cilindro inferiore e superiore, inoltre, ha un sistema di giro feltro superiore composto da N° 5 cilindri in acciaio al carbonio rivestiti in gomma completi di supporti in ghisa e cuscinetti e di sistema castigafeltro e tendifeltro.

N° 2 Presse in Tondo, anno di costruzione 2004, Costruttore *\_\_\_\_\_* *\_\_\_\_\_*. In ottimo stato di conservazione ed ognuna dotata di cilindro inferiore e superiore in acciaio al carbonio rivestito in gomma diam. 750 mm, completi di supporti in lamiera pantografata e cuscinetti. Struttura in lamiera pantografata di forte spessore e sistema di pressione pneumatico. Pressione massima di esercizio 75 kg/cm lineare. Le presse sono equipaggiate di sistema di feltro composto da 5 cilindri in acciaio al carbonio rivestiti in acciaio inox e completi di supporti in lamiera pantografata e cuscinetti. Inoltre sia il sistema feltro superiore che inferiore hanno in dotazione il sistema tendi feltro e guida feltro. Le presse sono dotate di passerella, in acciaio al carbonio, per la manutenzione del giro feltro superiore.

Pos. 62

Scarico presse composto da una rulliera per accompagnare il prodotto al forno essiccatore. La rulliera raccoglie il prodotto all'uscita della sezione presse, attraverso un tunnel sotto il pavimento, accompagna il film di prodotto al forno essiccatore.

Pos. 63

Forno essiccatore di costruttore sconosciuto e presumibilmente dei primi anni 2000, composto da 8 moduli a 5 passaggi di prodotto indipendenti ed autonomi. Ogni modulo è composto da N° 2 ventilatori ( 1 per lato ) e da N° 2 batterie radianti per ogni passaggio. Ogni modulo ha i suoi diffusori dell'aria calda indipendentemente organizzati. La struttura è in acciaio al carbonio ed il rivestimento interno, per l'isolamento del calore, è lana di roccia. Ogni passaggio prodotto è dotato di cilindro entrata ed uscita capotela che sorregge tela in materiale plastico per supporto prodotto. La tela ha inoltre cilindri di supporto, sistema di tensione e guida della stessa. Il forno è alimentato a vapore attraverso la caldaia presente in azienda.

Pos. 64

N° 1 calandra, costruttore \_\_\_\_\_, anno di costruzione 2005. La calandra è dotata di sistema di regolazione dello spessore con sistema micrometrico sul cilindro superiore. Il cilindro inferiore è azionato di pistoni e centralina idraulica. Il cilindro inferiore è inoltre dotato di sistema di bombè variabile.

Pos. 65

N° 1 avvolgitore ad aspi. Anno di costruzione non conosciuto, ma presumibilmente anni 80. Costruttore sconosciuto.

Pos. 66

N° 1 taglierina a ghigliottina ruotante per fogli, presumibile il costruttore in Pizzolato, anno di costruzione non conosciuto. La macchina non essendo integrata nella linea è completa di svolgitore e tavolo di accumulo dei fogli. La macchina è in buone condizioni.

Pos. 80

N° 1 taglia rotoli o ribobinatrice per confezionamento bobine di dimensioni differenti da quelle prodotte dalla macchina, costruttore sconosciuto, anno di costruzione sconosciuto. Confezionatrice consistente nell'applicazione di nylon retraibile a caldo. Sistema a leverismi pneumatici per la pallettizzazione delle bobine ultimate e pronte per la spedizione.



Pos. 81

N° 1 taglierina a ghigliottina per fogli, presumibile il costruttore in Pizzolato, anno di costruzione non conosciuto. La macchina è completa di svolgitore e tavolo di accumulo dei fogli. La macchina è in pessime condizioni.

Pos. 82

N° 1 taglia rotoli o specula, costruttore "", modello R800LC, anno di costruzione 2003. La macchina è equipaggiata di svolgitore. Inoltre la macchina è equipaggiata di sistema di taglio per confezionare bobine figlie di tavola e diametro diversi dalle bobine madri in uscita dalla macchina. Fasciatrice con applicazione di film plastico termoretraibile per il confezionamento della bobina. Vari nastri di trasporto bobine finite.

Pos. 83

N° 1 Smerigliatrice, costruttore Aletti, anno di costruzione 1999 con spazzolatrice Funzionante, ma in non buone condizioni.

Pos. 84

N° 1 Smerigliatrice, costruttore Aletti, anno di costruzione 1999 con spazzolatrice Funzionante, ma in non buone condizioni.

Pos. 85

N° 1 Rotopress modello RGR, anno di costruzione conosciuto, ma di recente costruzione ed in buono stato di conservazione.

Pos. 86

Sistema di aspirazione completo di filtri a maniche per le smerigliatrici.

Pos. 87-88

N° 2 Cisterne in vetroresina per prodotti chimici.

Pos. 89-90

N° 2 Cisterne in vetroresina per solfato.

**TOTALE VALORE DEI MACCHINARI stimato in € 1.579.000,00**

Se i macchinari verranno ceduti per ricollocarli in altro loco, tenendo conto dello smontaggio trasporto e rimontaggio il valore di tali beni è stimato in **€ 790.000,00**

## 2.2 IMPIANTO ELETTRICO

Oltre all'impianto elettrico dello stabile (impianto di illuminazione e prese di corrente) è presente un impianto elettrico legato all'alimentazione dei macchinari comprensivo di quadri e interruttori dedicato e dimensionato per alimentare i macchinari al servizio della produzione.

In mancanza di documentazione quali certificati di conformità e progetti di dimensionamento si può grossolanamente stimare che il valore di tale impianto tenuto conto della vetustà è di **€ 350.000,00**

## 2.3 IMPIANTO ANTINCENDIO

Esiste un certificato di prevenzione incendio, ma non è stato consegnato al sottoscritto per un'attenta valutazione. Prendendo in considerazione analoghi impianti certamente tale stabilimento sarà dotato di anello antincendio per alimentazione di idranti, porte tagliafuoco, estintori e rilevatori vari.

Per analogia con impianti simili si può stimare che tale impianto tenuto conto della vetustà possa essere stimato con un valore di **€ 150.000,00**

NB tale valore è legato al fatto che sia in corso di validità il CPI in quanto se fosse scaduto i vigili del fuoco richiedono la ripresentazione del progetto con possibili interventi di adeguamento.

## 2.4 IMPIANTO DI DEPURAZIONE

Il processo biologico a fanghi attivi si riferisce ad un trattamento di tipo aerobico condotto mediante un'aerazione più o meno prolungata del refluo all'interno di un reattore biologico in presenza di una popolazione microbica (biomassa).

Negli impianti a fanghi attivi, a biomassa sospesa, le popolazioni batteriche responsabili del trattamento depurativo sono presenti sotto forma di fiocchi tenuti in sospensione attraverso l'insufflazione d'aria.

La biomassa attiva è costituita da numerosi microrganismi ed è prodotta continuamente all'interno del reattore in seguito alle reazioni biochimiche di degradazione del carbonio organico e di utilizzazione dei nutrienti, con conseguente sintesi di nuovo materiale cellulare.

Schematicamente, un impianto a fanghi attivi è rappresentato da una vasca di reazione dove avviene il contatto tra la popolazione batterica e lo scarico da depurare. La miscela aerata, in uscita dalla vasca, viene inviata alla sedimentazione ove i fiocchi di fango attivo vengono separati dall'effluente depurato che può quindi essere scaricato dalla superficie del decantatore, mentre il fango viene reintrodotta parzialmente nel sistema, a mezzo di un circuito di ricircolo, e in parte viene estratto periodicamente come fango di supero da avviare allo smaltimento.

Il refluo proveniente da eventuali pretrattamenti (grigliatura, sedimentazione primaria, dissabbiatura, ecc.) è convogliato in vasca di aerazione che viene ossigenata prevalentemente per

insufflazione d'aria. All'interno del reattore biologico, avviene il processo di demolizione della sostanza organica per mezzo dei batteri che la trasformano in sostanze semplici ed energia che poi usano per accrescersi e moltiplicarsi.

La bioflocculazione è la formazione di fiocchi gelatinosi di pochi mm di materiale organico presente in sospensione. All'uscita dalla vasca di ossidazione il liquame viene immesso nella vasca di sedimentazione finale, nella quale si ottiene la separazione dei fiocchi biologici dalla parte liquida depurata che viene inviata agli eventuali trattamenti terziari (prevalentemente filtrazione, disinfezione) da individuare in relazione al recapito finale.

Escludendo da tale valutazione le strutture formanti le varie vasche e non avendo a disposizione schede tecniche e layout dell'impianto analizzando impianti simili si può sostenere che la valutazione dei soli macchinari al servizio dell'impianto di depurazione tenuto conto della vetustà è di **€ 300.000,00**

Se i macchinari verranno ceduti per ricollocarli in altro loco, tenendo conto dello smontaggio trasporto e rimontaggio il valore di tali beni è stimato in **€ 50.000,00**

## **2.5 MACCHINARI OFFICINA UTENSILI VARI E CARRELLI TRASPORTATORI**

Non avendo a disposizione documentazione inerente i macchinari (certificazioni, libretto d'uso e manutenzione) che ne attestino la conformità degli stessi alle norme di sicurezza, si stima che tali macchinari di dimensioni contenute e attrezzature varie (torni, taglierine, trapani, utensili manuali, muletti, scale varie ecc.) possano avere un valore complessivo di **€ 25.000,00**

Se i macchinari verranno ceduti per ricollocarli in altro loco, tenendo conto dello smontaggio trasporto e rimontaggio il valore di tali beni è stimato in **€ 20.000,00**

## **2.6 ARREDO UFFICI E MACCHINE PER UFFICIO**

In tale categoria sono compresi: tavoli, scrivanie, sedie, poltrone, armadi, cassettiere, mobili contenitivi e complementi di arredo per l'ufficio e computer e accessori, stampanti, fotocopiatrici, scanner, attrezzature e materiale elettronico vario.

Non avendo a disposizione un elenco dettagliato e cataloghi tecnici di tutti i mobili di arredo e delle attrezzature elettroniche per l'ufficio, è stata redatta controllando visivamente lo stato di conservazione dei beni ma non è stato possibile verificare di ognuno il corretto funzionamento, soprattutto per quei beni funzionanti mediante dispositivi di alimentazione elettrica o a batteria.



La valutazione dei beni delle sopracitate categorie è stata redatta mediante attribuzione di un valore di mercato ad ogni singolo bene o, dove ciò non sia risultato possibile, attribuendo un valore di mercato a corpo per una singola sottocategoria. E' stata poi applicata una riduzione al valore di mercato al fine di determinare il valore di stima del bene che tenga in considerazione l'impossibilità di fornire una precisa definizione dello stato di funzionamento del bene stesso né una definizione sicura del grado di usura.

Considerando quanto sopra scritto si valutano tali beni in **€ 25.000,00**

Se i mobili verranno ceduti per ricollocarli in altro loco, tenendo conto dello smontaggio trasporto e rimontaggio il valore di tali beni è stimato in **€ 20.000,00**

## **2.7 STRUTTURE IN ACCIAIO PORTA BOBINE**

Tali strutture sono atte a sostenere i rotoli di materiale per poi essere spostati dai muletti.

Non vi sono disegni strutturali che ne possano indicare tipologia peso e portata, ma facendo un'analisi sommaria stimandone grossolanamente il peso e constatandone il buono stato di conservazione si può ritenere congruo un valore di circa **€ 40.000,00**

Se gli scaffali verranno ceduti per ricollocarli in altro loco, tenendo conto dello smontaggio trasporto e rimontaggio il valore di tali beni è stimato in **€ 20.000,00**

## 2.8 IMPIANTO TERMICO AD OLIO DIATERMICO

La caldaia ad olio diatermico Cannon Bono sono di tipo a serpentini concentrici che garantiscono un funzionamento ad alto rendimento, potenza termica installata 5582 kW , anno di installazione 2005.

Il fluido termico circola nel serpentino riscaldato dalla fiamma del bruciatore e dai gas di combustione risultanti. Viene poi distribuito attraverso una rete a bassa pressione ai vari utilizzi di calore. Sul circuito di ritorno un degasatore/vaso di espansione, atmosferico o pressurizzato da gas inerte, assicura l'eliminazione di aria, vapore e frazioni leggere prima che il fluido termico rientri nella caldaia.

Il gruppo pompa di circolazione primaria garantisce il flusso del fluido termico nel sistema che prende il calore dalla caldaia e lo trasferisce agli utilizzi.

Di tale impianto non è stata fornita alcuna documentazione (schemi progettuali certificazione di conformità, libretto impianto, libretto di manutenzione).

Si può stimare che, confrontandoli con impianti simili, tale valore possa essere ragionevolmente stimato pari a **€ 80.000,00**

Se i macchinari verranno ceduti per ricollocarli in altro loco, tenendo conto dello smontaggio trasporto e rimontaggio il valore di tali beni è stimato in **€ 30.000,00**

## 2.9 MACCHINARI DEL LABORATORIO

Nel laboratorio sono presenti i seguenti macchinari:

- Pressa a bandiera per tranciatura a campioni
- Dinamometro
- Accessori vari

L'impossibilità di fornire una precisa definizione dello stato di funzionamento del bene stesso né una definizione sicura del grado di usura.

Considerando quanto sopra scritto si valutano tali beni in **€ 5.000,00**

### 3 RIEPILOGO VALORI DI STIMA

Alla luce della valutazione dei singoli lotti sopra riportati, è possibile stabilire che il valore complessivo dei beni della \_\_\_\_\_ in liquidazione considerando nella colonna A i beni mantenuti in loco e nella colonna B i beni smontati e venduti per altro sito, sia il seguente:

#### GRUPPO A VALORE DI STIMA DEI BENI MOBILI DI PROPRIETA

	<b>A</b> Beni in loco	<b>B</b> Beni non il loco
<b>Stima macchinari linee di produzione</b>	€ 1.579.000	€ 790.000
<b>Impianto elettrico</b>	€ 350.000	€ 0
<b>Impianto antincendio</b>	€ 150.000	€ 0
<b>Impianto di depurazione</b>	€ 300.000	€ 50.000
<b>Macchinari officina utensili vari e carrelli trasportatori</b>	€ 25.000	€ 20.000
<b>Arredo uffici e macchine per ufficio</b>	€ 25.000	€ 15.000
<b>Strutture in acciaio porta bobine</b>	€ 40.000	€ 20.000
<b>Impianto termico ad olio diatermico</b>	€ 80.000	€ 30.000
<b>Macchinari del laboratorio</b>	€ 5.000	€ 5.000
<b>TOTALE</b>	<b>€ 2.554.000</b>	<b>€ 930.000</b>

Castello d' Agogna, li 23/04/2018

Il Tecnico incaricato  
Ing. Berengario Arrigoni

