



Tribunale di Avellino

Ufficio Procedure Concorsuali

Concordato Preventivo n. 2/2021

cp2.2021avellino@peccconcordati.it

G.D. dott. Pasquale Russolillo
Commissari Giudiziali
dott. Walter Palermo – avv. Francesco Ettore Bruno
Perito estimatore dott. Antonio Savino

PERIZIA DI STIMA

Il Più Probabile Valore di Mercato

Compendio aziendale costituito da
Macchine ed impianti per la lavorazione delle pelli
Rimanenze di magazzino - pelli

Maggio 2022



TECNICO INCARICATO: DOTT. ING. FIORENTINO DI NARDO
ISCRITTO ALL'ORDINE DELLA PROVINCIA DI AVELLINO AL N. 1034
ISCRITTO ALL'ALBO DEL TRIBUNALE DI AVELLINO AL N. 631



Indice

Premessa	pag. 3
Note su conservazione cespiti: macchine e pelli	pag. 4
Il processo conciario	pag. 5
Il Concordato Preventivo	pag. 7
Dotazioni di macchine e attrezzature	pag. 8
Giacenza pelli	pag. 10
Criteri di stima macchinari	pag. 10
Note sulle pelli in magazzino	pag. 14
Riepilogo fatture di acquisto pelli in giacenza	pag. 15
La dimensione delle pelli	pag. 16
Covid e mercato delle pelli	pag. 17
Riferimenti valutativi	pag. 19
Riepilogo dei più probabili valori di mercato ottenuti	pag. 18
Conclusioni	pag. 18
Nota finale	pag. 18

Allegati:

1. Conferimento incarico
2. Comunicazioni via PEC
3. Verbale di sopralluogo
4. Rilievi fotografici
5. Riepilogo fatture macchine
6. Riepilogo fatture pelli
7. Listino prezzi CAMCOM AV – feb. 2022
8. Listino prezzi CAM COM PI – 1° sem. 2021
9. Foglio di valutazione macchine e impianti
10. Foglio di valutazione pelli
11. Onorario



Tribunale di Avellino

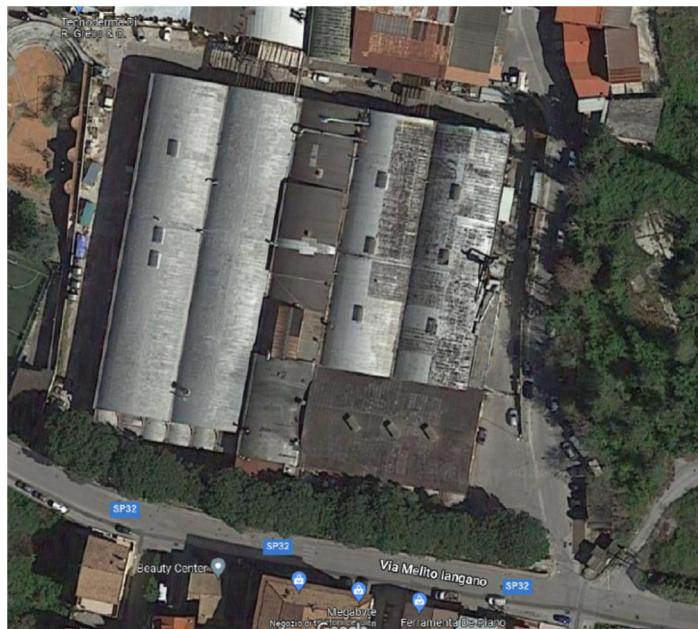
Ufficio Procedure Concorsuali

G.D. dott. Pasquale Russolillo
Commissari Giudiziali
dott. Walter Palermo – avv. Francesco Ettore Bruno
Perito estimatore dott Antonio Savino
Stima del più probabile valore di mercato di
Macchine ed impianti per la lavorazione delle pelli
Rimanenze di magazzino - pelli

Premessa

Il sottoscritto dott. ing. Fiorentino Di Nardo, libero professionista con studio in Mercogliano, iscritto all'Ordine degli Ingegneri della Provincia di Avellino al N. 1034 ed all'Albo dei Consulenti del Tribunale di Avellino al N. 631, non incluso nella compagnie sociale e non riconducibile all'organigramma della società

per incarico ricevuto dai Commissari Giudiziali, dott. Walter Palermo ed avv. Francesco Ettore Bruno, rassegna la relazione di stima del più probabile valore di mercato di macchine ed impianti per la lavorazione delle pelli e delle rimanenze di magazzino costituite essenzialmente da pelli di varie tipologie e con diversi gradi finitura e/o lavorazione. Le macchine e le rimanenze di magazzino sono allocate all'interno dei capannoni industriali siti alla frazione S. Agata di Solofra situati tra la via Municipio e la SP32.



La relazione si fonda sugli elementi resi disponibili dalla società in ordine alla titolarità e consistenza del patrimonio costituito da macchine ed impianti, nonché giacenze di pelli ed altri cespiti funzionali alla attività svolta, **rilevati** presso l'impianto industriale che ospita la

Quali elementi a supporto alle attività di rilievo e verifica dei cespiti sono stati utilizzati:

- Fatture di acquisto di impianti e macchinari;
- Fatture di acquisto relative alle pelli in giacenza;
- Relazione del CTP p.i. Carlo Clemente;
- Relazione del CTP p.i. Carmine Abbagnale;
- Rilievi in situ effettuati nel corso del sopralluogo su
 - ✓ stato d'uso e manutenzione delle macchine e/o impianti,
 - ✓ stato di conservazione delle pelli, con relative lavorazioni eseguite e finiture.

Note su conservazione cespiti: macchine e pelli

Nessuna delle macchine esaminate è risultata in possesso di libretti di manutenzione, pertanto, non è possibile determinare né le ore di effettivo funzionamento né eventuali interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria eseguiti.

Si segnala, altresì, che le macchine mancano dei requisiti di sicurezza previsti attualmente dalle norme vigenti in materia di igiene e sicurezza nei luoghi di lavoro.

Questi elementi incideranno significativamente sulla determinazione del più probabile valore di mercato.

Per quanto riguarda lo stoccaggio delle pelli si evidenzia che l'attuale modalità di magazzinaggio potrebbe determinare **potenziali** rischi anche per la salute dell'uomo, nel caso in specie, per gli operatori che stazionano per varie esigenze nei stessi locali.

Attualmente, nella quasi totalità, sono ammassate in pedane contenenti in media circa 1.536 pelli, con punta massima di circa 2.283 pelli per pedana.

Questa situazione di mancanza di circolazione di aria, unita alle caratteristiche micro-climatiche dell'ambiente, possono dare origine anche a fenomeni di significativo degrado e marcescenza delle pelli.

Le pelli oggetto di esame risultano tutte già interessate dalle operazioni di concia ovvero di pre-concia, alcune sono **semilavorate**, altre **finite**, altre **rifinite**, questa condizione, sebbene riduca sensibilmente la possibilità di insorgenza di fenomeni degenerativi, non garantisce le condizioni per l'utilizzabilità futura delle pelli.

Le caratteristiche chimiche, fisiche e meccaniche conferite alle pelli dai vari processi cui sono state sottoposte possono, se si verificano condizioni ambientali sfavorevoli, degradare nel corso del tempo.

Inoltre, un aspetto sicuramente da tenere nella opportuna considerazione è quello che concerne la potenziale formazione di agenti biologici

Al fine di contenere e mitigare potenziali rischi per l'uomo e l'ambiente è opportuno effettuare un adeguato monitoraggio ambientale.

Principali parametri biologici da ricercare: batteri patogeni e patogeni opportunisti e loro metaboliti, funghi e loro tossine, parassiti, allergeni

Aspetti correlati da valutare: microclima - condizioni igieniche - trattamenti di conservazione delle pelli

Matrici/substrati ambientali: polveri, aria, acqua, superfici

RIFERIMENTI BIBLIOGRAFICI E NORMATIVI

- ✓ D. Lgs. N. 81/08 "Attuazione dell'articolo 1 della legge 3 agosto 2007, n. 123, in materia di tutela della salute e della sicurezza nei luoghi di lavoro" e s.m.i.



- ✓ Lezioni di tecnologia conciaria. http://www.istitutoconciario.com/berto/home_lezioni.htm
- ✓ Arpaia G, Santucci P. Rischio chimico e biologico nell'industria conciaria lombarda. 2° Seminario dei professionisti CONTARP "Dal controllo alla consulenza in azienda" - Cuneo, 23 - 25 gennaio 2001 Atti - Volume secondo
- ✓ Regione del Veneto – IZS delle Venezie - www.crev.it/opuscoli/febbreq/febbreq.htm
- ✓ Settore concia Introduzione. Il ciclo di lavorazione delle pelli
http://leader.artigianinet.com/APPROVATI/BILANCI/CONCIA/dw_24_1207_2564.html
- ✓ ISPESL, Tomao P. Profilo di rischio nel reparto cuoio (concerie).
www.ispesl.it/profili_di_rischio/cuoio/index.htm
- ✓ ISPESL. Zoonosi occupazionali: Le misure di profilassi
- ✓ Regolamento (CE) N. 1774/2002 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 3 ottobre 2002 recante norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine animale non destinati al consumo umano
- ✓ Regolamento (CE) N. 1069/2009 del Parlamento Europeo e del Consiglio del 21 ottobre 2009 recante norme sanitarie relative ai sottoprodotti di origine animale e ai prodotti derivati non destinati al consumo umano e che abroga il regolamento (CE) n. 1774/2002 (regolamento sui sottoprodotti di origine animale)
- ✓ Regolamento CE n. 1907/2006 – REACH: Registration, Evaluation, Authorisation of Chemicals. Il regolamento REACH prevede l'obbligo da parte delle aziende di registrare le sostanze chimiche prodotte o importate nell'UE in quantitativi pari o superiori a una tonnellata all'anno. Questo ha portato, da **, alla registrazione di circa 30.000 sostanze chimiche esistenti.
Per gestire gli aspetti tecnici, scientifici e amministrativi del presente regolamento e assicurare la coerenza a livello comunitario in relazione a tali aspetti è istituita l'Agenzia europea per le sostanze chimiche (ECHA). Ed altre norme.
Il CNSC ha il ruolo di collegamento italiano con l'ECHA.**
- ✓ Regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2008, relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele che modifica e abroga le direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e che reca modifica al regolamento (CE) n. 1907/2006 (GU L 353 del 31.12.2008, pag. 1).
- ✓ Regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 29 aprile 2004, relativo agli inquinanti organici persistenti e che modifica la direttiva 79/117/CEE.
- ✓ Regolamento UE sui biocidi n. 528/2012, che sostituisce la Direttiva Biocidi 98/8/CE, riguarda l'immissione sul mercato e l'uso di biocidi e di materiali o di articoli trattati utilizzati per la tutela dell'uomo e degli animali, per combattere organismi nocivi, quali batteri o insetti, mediante l'azione di principi attivi contenuti nel prodotto biocida.
- ✓ Circolari ministeriali n.46 e 41 (Ammine aromatiche).
- ✓ Direttiva Seveso III - Direttiva 2012/18/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 4 luglio 2012 sul controllo del pericolo di incidenti rilevanti connessi con sostanze pericolose, recante modifica e successiva abrogazione della direttiva 96/82/CE del Consiglio.
- ✓ Regolamento 648/2004/CE (Detergenti); D.L.152/2006 (Norme in materia ambientale); Direttiva 2004/42/CE (Direttiva COV - Composti Organici Volatili).

Il processo conciario - cenni

Il processo produttivo conciario è molto complesso ed è costituito da un alternarsi di operazioni chimiche e meccaniche. Tutte le operazioni chimiche, fino alla rifinizione, sono condotte con l'impiego di acqua ed in un reattore tipico della conceria detto bottale, sostanzialmente costituito da un cilindro ruotante intorno al proprio asse nel quale vengono immesse le pelli, l'acqua ed i prodotti chimici necessari.

Rinverdimento

Consiste in pratica nel trattare la pelle con acqua ed in qualche caso con piccole quantità di prodotti chimici (tensioattivi, sali basici, enzimi). Nel rinverdimento viene ripristinato il contenuto normale di acqua della

pelle e vengono eliminati il sale (nel caso di pelli salate), sporco, sangue, sterco, altre sostanze contenute nella pelle e non utili o dannose per il processo conciario, ecc.

Calcinazione - Depilazione

Spesso semplificata in calcinaio, consiste nel trattare le pelli con calce e solfuro di sodio per eliminare il pelo e l'epidermide (ovviamente quando non si debba produrre pellicceria o pelli con pelo). Le pelli divengono gonfie e turgide.

Scarnatura

È la prima operazione meccanica con la quale vengono asportati il grasso ed i tessuti residui rimasti aderenti alla pelle dopo la scuoiaatura.

Spaccatura

Spesso, per le pelli con elevato spessore (soprattutto bovine), viene effettuata la spaccatura, che consiste nel dividere la pelle in due o più strati per ridurne lo spessore al valore voluto. Lo strato inferiore **costituisce la crosta**.

Decalcinazione

È un'operazione chimica per eliminare la calce, il gonfiamento e la turgidità della pelle.

Macerazione

Quando si desidera produrre un cuoio morbido, viene effettuata anche questa operazione con l'utilizzo di enzimi.

Sgrassaggio

Nel caso di pelli per loro natura molto grasse, per esempio le pelli ovine, è necessario effettuare uno sgrassaggio che elimina la maggior parte del grasso e ne uniforma la distribuzione in tutta la pelle. Di solito viene eseguito con tensioattivi.

Concia

La concia consiste nel trattare la pelle con sostanze, gli agenti concianti, che sono in grado di legarsi chimicamente alla pelle rendendola imputrescibile. La pelle conciata dovrebbe sempre essere chiamata cuoio ma in Italia nell'uso comune il termine cuoio viene preferenzialmente attribuito a cuoi spessi e rigidi, come il cuoio suola e per cinture, mentre si usa il termine pelle per cuoi più sottili e morbidi come per abbigliamento, pelletteria, ecc.

Concia vegetale

È uno dei sistemi di concia più antichi ancora oggi usato per la concia di pelli destinate alla produzione di cuoio suola, guardoli, articoli tecnici, fodere, rivestimenti per sedie ecc. La pelle decalcinata viene trattata con tannini vegetali, sostanze organiche complesse contenute in tutti i vegetali, da cui vengono estratti e concentrati o ridotti in polvere.

Concia minerale

I 90% delle pelli è tuttavia destinata alla concia minerale, preceduta dal piclaggio che consiste nel trattare la pelle con un bagno contenente sale ed acido, di solito una miscela di acido solforico ed acido formico. La concia al cromo è la concia minerale di gran lunga più frequente, ma sono usate anche la concia all'alluminio, allo zirconio, al titanio. Nella parte finale della concia si effettua la basificazione, mediante aggiunta di composti lievemente alcalini come bicarbonato, acetato o formiato di sodio, per favorire la reazione chimica di concia. La pelle conciata assume il colore del composto conciante e quindi la pelle al cromo assume il nome di wet-blue, con gli altri concianti minerali di wet-white.

Wet-White Wet-Blue

Il wet-blue ed il wet-white, in quanto materiali imputrescibili, resistono inalterati per molto tempo e possono essere commercializzati in tale stato. Anche le pelli piclate hanno una buona resistenza ai batteri e possono essere ugualmente commercializzate in tale stato. L'uso di pelli semilavorate come materia prima di partenza nelle concerie italiane è in costante aumento perché molti Paesi produttori di pelli preferiscono esportare pelli semilavorate invece che grezze per ottenere un maggiore valore aggiunto.

Spaccatura e rasatura

Allo stato conciato le pelli possono essere sottoposte ad altre operazioni meccaniche: la spaccatura (se non è stata già effettuata dopo il calcinaio), e la rasatura con la quale si uniforma lo spessore su tutta la pelle e tra le pelli della partita e lo si porta al valore voluto.

Riconcia

Con la riconcia si modificano nel senso voluto le caratteristiche chimiche e merceologiche impartite dalla concia principale

Tintura

La tintura serve a conferire alla pelle il colore voluto. Si può regolare la profondità di penetrazione nella pelle del colore controllando il pH del bagno di tintura.



Ingrasso

L'ingrasso serve ad introdurre all'interno della pelle e tra le fibre un lubrificante o meglio un sostanza che pur essendo in qualche modo legata chimicamente alla pelle serva soprattutto a consentire alle fibre di scorrere l'una sull'altra ed a tenerle separate, conferendo così alla pelle flessibilità e morbidezza anche dopo che sia stata asciugata. Si usano a tal fine sostanze grasse naturali, animali e vegetali, minerali (derivate dal petrolio) o sintetiche, opportunamente trattate o parzialmente modificate per renderle emulsionabili in acqua e capaci di stabilire un legame con la pelle. Le operazioni di riconcia, tintura e ingrasso, più spesso le ultime due, possono anche essere effettuate contemporaneamente nello stesso bagno in quanto regolate nello stesso modo dagli stessi parametri chimici. Le pelli possono ora essere asciugate.

Asciugaggio

L'asciugaggio può essere effettuato con vari sistemi a seconda del tipo di pelli e della destinazione del prodotto. Citiamo l'asciugaggio per sospensione, inchiodaggio, pasting, sottovuoto.

Rifinizione

Nella maggior parte dei casi dopo l'asciugaggio le pelli vengono sottoposte ad operazioni di rifinizione, che mirano a migliorarne le prestazioni o semplicemente a migliorarne o modificarne l'aspetto e la mano. Possono essere di tipo meccanico, chimico o combinato. Rifinizione meccanica. Con la smerigliatura si ottiene una superficie vellutata. Se effettuata dal lato carne si ottiene il velour o suede, se effettuata dal lato fiore si ottiene il nubuck o nabuck. Con la bottalatura (volonatura, follonatura) si fanno girare le pelli velocemente a secco in un bottale per ammorbardirle e rendere più evidente e marcato il disegno tipico della grana.

Rifinizione

meccanica.

Con la smerigliatura si ottiene una superficie vellutata. Se effettuata dal lato carne si ottiene il velour o suede, se effettuata dal lato fiore si ottiene il nubuck o nabuck. Con la bottalatura (volonatura, follonatura) si fanno girare le pelli velocemente a secco in un bottale per ammorbardirle e rendere più evidente e marcato il disegno tipico della grana

Rifinizione chimica.

Si ricopre la superficie della pelle con un film più o meno sottile, fatto formare sulla pelle o preformato e fatto aderire alla pelle. Questo film può essere trasparente, incolore o colorato, contenere pigmenti (che nascondono il disegno tipico della grana), ed altri ausiliari per ottenere pelli lucide, opache, con tatto setoso, grasso, ecc. Dopo l'applicazione del film le pelli possono essere sottoposte ad operazioni meccaniche (placcatura, bottalatura a secco, lissatura, ecc.) per ottenere effetti combinati.

Operazioni conciarie

Di recente sono entrate nel mondo conciario anche tecniche modernissime come la stampa inkjet, il trattamento con laser, con plasma freddo, ecc. che hanno consentito di ampliare a dismisura, grazie soprattutto alla fantasia ed alle capacità dei tecnici di rifinizione, il tipo ed il numero di articoli che è possibile ottenere per seguire le esigenze sempre mutevoli della moda.

Misurazione

L'operazione conclusiva del processo è la misurazione. Cuoi e pelli vengono infatti commercializzati in base alla superficie e quindi in mq (anche se resta ancora in uso la misura tradizionale in piedi quadrati o p.q.). Il cuoio suola, al contrario, è venduto a peso e quindi in kg.

Magazzino finito

Le pelli vengono stoccate in appositi magazzini in attesa della spedizione.

* * * * *

Il concordato preventivo

Il concordato preventivo è uno strumento che la legge mette a disposizione dell'imprenditore, in crisi o in stato di insolvenza, per evitare la dichiarazione di fallimento attraverso un accordo destinato a portare ad una soddisfazione anche parziale delle ragioni creditorie.

Si chiama "preventivo", appunto, per questa sua principale funzione di prevenire la più grave procedura fallimentare che potrebbe seguire ad uno stato di dissesto finanziario.

Il concordato preventivo è regolato dalla Legge Fallimentare (ossia dal Regio Decreto n. 267 del 16 marzo 1942) che negli ultimi anni ha subito una serie di interventi da parte del legislatore che hanno in qualche modo "ristrutturato" l'istituto con l'obiettivo di favorire il risanamento e soprattutto la prosecuzione dell'attività di impresa.



Lo scopo del concordato preventivo non è solo quello di tutelare l'imprenditore in difficoltà, ma anche i creditori. Infatti, se da un lato il debitore con l'accesso alla procedura può paralizzare ogni possibile azione esecutiva nei suoi confronti e mantenere l'amministrazione dell'impresa, sia pure con determinati limiti, i creditori, dal canto loro, possono evitare l'attesa dei tempi lunghi necessari per portare avanti la più complessa procedura fallimentare e conseguire, così, in tempi relativamente brevi il soddisfacimento quantomeno parziale del proprio credito.

Al di là degli interessi dei soggetti direttamente coinvolti nel procedimento non si può negare che il concordato preventivo soddisfi anche il più ampio e generale interesse della società al mantenimento dell'operatività delle imprese e dei livelli occupazionali.

* * * * *

Elenco dei cespiti

Macchine e attrezzature varie.

N°	ID	Cespiti
1	3 - 35	LINEA FINISSAGGIO
		ACCESSORI LINEA FINISSAGGIO CARLESSI
1.1		IMPIANTO ASPIRAZIONE
1.2		COMPRESSORE
1.3		MACCHINA SMERIGLIA
1.4		CARRELLO IN ACCIAIO
1.5		RAFFINATRICE FLAMAR
2	7	PIASTRA A STAMPARE PER PRESSA
3	9	BOTTALE IN LEGNO A UMIDO
4	17	ESSICCATOIO ROTATIVO
5	20	ESSICCATOIO ROTATIVO
6	31	BOTTALE IN LEGNO A UMIDO
7	37	CARRELLO IN ACCIAIO
8	38	SISTEMA TRAZIONE CATENARIA
9	39	QUADRO ELETTRICO GENERALE
10	52	MOTORIDUTTORE 24 CV DC
11	55	STAMPANTE FOTOCOPIATRICE (Fotoconduttore)
12	57	GENERATORE ARIA CALDA
13	59	STIRATRICE/SATINATRICE
14	62	LISSA
15	66	RULLATRICE (600 mm)
16	69	DEPOLVERATRICE
17	70	PALISSONE ROTATIVO
18	71	PALISSONE BATTITORE (1300 mm)
19	72	TAVOLO SELEZIONE
20	74	BILANCIA (300 kg)
21	79	IDROPULITRICE



22	80	N* 5 CARRELLI A TAVOLO
23	81	SCALA ALLUMINIO
24	82	N* 27 CARRELLI PORTAPELLI
25	83	N* 2 TRANSPALLETS
26	85	SCAFFALATURE METALLICHE
26	86	SCAFFALATURE METALLICHE
28	94	N* 9 ESTINTORI
29	95	BANCO SELEZIONE LAMINATO
30	99	COGENERATORE (*)
31	100	ELETTROPOMPA
32	100	ELETTROPOMPA
33	101	IMPIANTO IDRAULICO - Rep. Bottalini
34	107	CALDAIA
35	110-111	ELETTROPOMPA
36	114	TERMOCAMINO
37	115	N° 2 SERBATOI TEMICI
38	120	MISURATRICE
39	123	CARRELLO GRANDE PER BOTTALE
40	124	BILANCIA ELETTRONICA
41	125	ELETTROPOMPA
42	128	N° 10 AERATORI PER CATENA AEREA
43	129	N° 3 ASCIUGATORI PER CATENA AEREA
44	131	RIDUTTORE PRESSIONE PER GAS METANO
45	132	CONTATORE VOLUMETRICO
46	133	CASSONE PER ABBATTITORE
47	134	CASSONE PER ABBATTITORE
48	135-136	N° 2 ELETTROPOMPE
49	137	CASSONE SCARRABILE
50	138	CASSONE SCARRABILE
51	139	CASSONE SCARRABILE
52	78	CARRELLO ELEVATORE
53	42	MOBILI UFFICIO
54	49	N. 10 ARMADI 2 ANTE+N. 13 ARMADI 1 ANTA
55	84	N* 2 ARMADIETTI METALLICI
56	88	SCRIVANIA LAMINATO CON CASSETTIERE
57	89	BANCONE IN LAMINATO BIANCO
58	90	SCRIVANIA IN LAMINATO TIPO LEGNO
59	96	MONITOR LED TV 28"
60	40	PHILIPS TV COLOR



61	45	DISTRUGGI DOCUMENTI
62	47	GRUPPO CONTINUITA
63	53	MULTIFUNZIONE
64	106	PC
65	46	TV 32" HDMI
66	113	ARREDO MENSA
67	50	GAZEBO PER FIERE

(*) Il cogeneratore Scania, sebbene non sia stato possibile reperire informazioni sulle ore di effettivo funzionamento e sugli interventi di manutenzione eventualmente eseguiti, rappresenta sicuramente il cespote di maggiore interesse, sia per il valore economico residuo sia per le potenzialità di mercato.

Della mancanza di qualsivoglia documentazione tecnica, tuttavia, si dovrà tener conto nella determinazione del valore di stima.

Giacenze pelli

N°	Piano	Articolo	Pedane	Tipologia	Finitura	Fornitore/Origine	Quantità
1	PT	CRUST VEGETALE	9	OVINE	SEMILAVORATE	TURCHIA/IRAN	15.000
2	PT	CRUST BIANCO	16	OVINE	SEMILAVORATE IN CROMO BIANCO		25.000
3	PT	CRUST IN CROMO E VEGETALE DI VARI COLORI	17	OVINE	SEMILAVORATE	IRAN - IRAQ - TURCHIA	26.803
4	PT	PICLATI ECONOMICO	3	OVINE		CINA	2.232
5	PT	WET BLUE	5	OVINE (SHEEP SKIN)		IRAN - IRAQ - TURCHIA	4.996
6	PT	CRUST NERO E BIANCO	17	OVINE		NAZIONALE WET BLUE	22.523
6.1	PT	CRUST NERO	10	OVINE		IRAQ	16.477
7	P2	MONTONI RIFINITI	3	MONTONE NERO	FINITI		4.850
7.1	P2	OVINE RIFINITE	1	OVINE NERE	RIFINITE		1.940
7.2	P2	OVINE - NAPPA FINITA	3	OVINE NERE	RIFINITE		6.850
7.3	P2	OVINE - NAPPA FINITA	2P + 10 CAV.TI	OVINE NERE	RIFINITE		8.600
7.4	P2	NAPPE ABBIGLIAMENTO	1 CAV.TO	OVINE NERE	RIFINITE		6.140
							141.411

Criteri di stima di macchinari

Considerazioni generali

Determinare il prezzo di una macchina usata è una attività molto complessa, che richiede conoscenze articolate ed approfondite sia del comparto specifico sia del contesto economico in cui ci si trova ad operare.

Molti settori fanno segnare l'assenza di linee guida cui riferirsi.

Per determinare un valore di stima ed un prezzo di vendita, che nella maggioranza dei casi non coincidono, per ciascuna delle macchine oggetto della stima, è utile fissare alcune regole che possono dare supporto e concretezza, riducendo l'aleatorietà del giudizio.

In primo luogo, si considera la svalutazione immediata della macchina (-20% / 30%) - i macchinari perdono circa il 20% del valore appena acquistati, e, complessivamente, il 30% nel primo anno.

Poi, occorre considerare il grado di diffusione del macchinario (+20%/-10%) – una macchina rara (per produttore, tipo, accessori...) può guadagnare o perdere valore. Se è troppo specifica sarà difficile trovare un acquirente. D'altro canto, un macchinario molto comune perderà il suo valore molto velocemente (perché ce ne sono molte sul mercato).

Quindi il grado di completezza in termini di attrezzatura e accessori (+20%/-10%) – alcuni accessori possono raddoppiare il valore del macchinario. È molto importante distinguerli per verificare il valore specifico della macchina. D'altra parte, il prezzo potrebbe essere abbattuto dalla mancanza di elementi indispensabili per il funzionamento del macchinario. Comprare una macchina a cui mancano pezzi difficili da sostituire può essere un grosso rischio.

L'elemento fondamentale di cui tener conto nel giudizio di stima è l'età in anni e le ore di lavoro (-50%) – forse uno dei criteri più importanti. Alcuni modelli si svaluteranno più velocemente (tecnologie avanzate e leggere); altri lo manterranno più a lungo (tecnologie pesanti).

Altro aspetto fondante è quello della manutenzione, aggiornamenti, standard (+40%/-30%) – Un macchinario con una buona manutenzione mantiene il suo valore essenziale.

Vanno senz'altro considerati i costi di acquisizione, messa a nuovo e condizioni di vendita. (-15%) – Ogni vendita implica naturalmente dei costi associati (smontaggio, carico, trasporto, installazione). Se la proporzione di questi costi è importante, allora avranno un maggiore impatto sulla decisione di un acquirente che considera solo il prezzo di vendita.

A meno che non si tratti di macchinari seminuovi l'ammortamento incide poco sulla determinazione dei valori (-5%) – Uno degli argomenti deboli riguardo al prezzo di un macchinario. Una macchina viene acquistata e si ripaga negli anni successivi.

Alla fine di questo periodo la macchina non ha più valore dal punto di vista contabile, ma mantiene un valore produttivo.

Per la stima di macchinari ed impianti è necessaria un'attenta raccolta di dati tra cui l'inventario e un'analisi dettagliata delle caratteristiche tecniche e tecnologiche dei beni; soprattutto si dovrà approfondire l'aspetto inerente l'utilizzo e le finalità produttive di tale macchinario o impianto.

Tra le caratteristiche tecnico costruttive di basilare importanza, sarà il reperimento di eventuali schede tecniche acquisite all'atto dell'acquisto del bene o di rapporti di conformità che attestino eventuali e successive modifiche, implementazioni, o sostanziali manutenzioni straordinarie che possono avere modificato il macchinario in esame.

L'uso del macchinario determina il cosiddetto degrado d'uso che è rappresentato nel diagramma seguente.

Nel tratto terminale del grafico, evidenziato dalla freccia, è evidente come la linea non vada a chiudersi sull'asse x (valore zero) ma si interrompa prima, evidenziando il valore residuo.



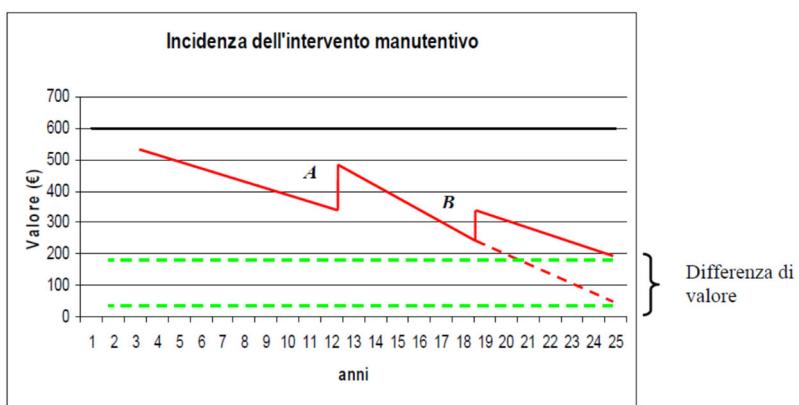
L'incidenza della manutenzione nella valutazione del macchinario

Due parametri che direttamente concorrono alla caratterizzazione di un macchinario o di un impianto sono:

- Efficienza, che rappresenta fondamentalmente la capacità di "azione" o di produzione con la massima efficacia e con il minimo di scarto, di spesa, di risorse e di tempo impiegati.
- Affidabilità, con la quale si intende la probabilità che il macchinario o impianto funzioni correttamente a regime, senza il verificarsi di interruzioni di produzione imputabili e/o dovute a guasti, per un tempo assegnato, in predeterminate condizioni ambientali.

Tali parametri possono essere mantenuti a livelli elevati attraverso lo studio e l'applicazione di un piano di manutenzione che preveda interventi ordinari nel tempo e/o interventi sostanziali di modifica in caso vengano meno i parametri sopra citati.

Di seguito è riportato un grafico in cui, fissati sull'asse y il valore del macchinario e sull'asse x il tempo in anni della vita dello stesso, si ipotizzano, con interventi mirati a cadenza periodica, indicati in figura con "A" e "B", due interventi sostanziali che mostrano come l'incidenza del degrado d'uso, espressa dalla pendenza della linea, si modifichi sostanzialmente mantenendo il valore del bene.



Il punto di discontinuità A rappresenta il primo intervento manutentivo: si può notare un sensibile incremento di valore aggiunto del macchinario. Successivamente, il degrado d'uso fa il suo corso e la retta in discesa testimonia tale evoluzione, fino a B. Il secondo intervento manutentivo sostanziale consente di avere un certo delta di valore aggiunto che nella stima del valore ad uso concorrerà ad una maggiore valorizzazione del bene.

L'obsolescenza nella valutazione del macchinario

L'evoluzione tecnologica, fenomeno a cui sono soggette tutte le tecnologie, può essere descritto attraverso il miglioramento graduale dei parametri di prestazione o performance tipici delle tecnologie. Questi parametri possono avere sia una valenza tecnica, sia una valenza economica (possibilità, ad esempio, di ottenere le stesse performance a costi inferiori).

Poiché, in particolare nel campo della produzione industriale, il progresso tecnologico assume principalmente una valenza economica e si manifesta attraverso la riduzione dei costi dei prodotti o dei servizi, il concetto di obsolescenza è sostanzialmente riconducibile al solo aspetto economico del progresso tecnologico: un bene materiale è da considerarsi obsoleto e il suo utilizzo non è più economicamente vantaggioso quando il suo impiego comporta costi superiori ai costi globali di acquisizione e mantenimento aggiornata.

Altri parametri, che determinano un forte incremento dell'obsolescenza del macchinario/impianto sono le direttive particolari come ad esempio la direttiva macchine CNR UNI 10011 o le norme per la sicurezza degli impianti (Legge n° 46/90) che impone obblighi con raccolta di classificazioni e di procedure per la corretta realizzazione, nonché le più recenti Direttiva 2006/42/CE – Testo Unico per la Sicurezza (D.lgs. 81/2008).

Il distretto conciario solofrano¹ - Le condizioni tecnico-economiche di riferimento

La valutazione eseguita ha tenuto conto dei *fattori di merito* che si presentano di seguito.

I distretti di Solofra punta su una consolidata tradizione artigiana ma storico punto debole del distretto è quello dell'integrazione tra i vari attori e la scarsa propensione ad agire in modo coordinato, un limite che,

¹ Fonte UNIONCAMERE

sotto la spinta della crisi e della ricerca di una maggiore competitività attraverso una più stretta cooperazione tra i poli conciari, appare in via di progressivo superamento.

I limiti del passato sono in via di superamento in quanto l'antica esperienza e l'abilità nel trattare le pelli ovicaprime ha incontrato il favore degli stilisti e dei manifatturieri per pellami più morbidi, luminosi e di prezzo più interessante rispetto alle rincarate pelli bovine e vitelline.

Questo ha permesso la crescita significativa della domanda rivolta al distretto.

Il distretto di Solofra è oggi un'area produttiva strategica per la concia nazionale, forte di una profonda riconversione dell'attività che lo ha riportato alla ribalta dopo diversi momenti critici.

Il ritrovato successo è stato ottenuto lavorando soprattutto per il mercato interno, ma anche le esportazioni hanno ripreso quota. La trasformazione non ha toccato solo la destinazione d'uso, ma anche il modello produttivo, sia sotto il profilo tecnologico che gestionale: sono stati adeguati gli impianti e ha avuto luogo un ricambio generazionale. Inoltre particolare attenzione è stata data all'Ambiente che ha ricevuto impulso dall'implementazione del marchio di eco-compatibilità del Distretto di Solofra.

Punti di forza del distretto:

- ✓ Presenza di un importante apparato produttivo manifatturiero consolidato e fortemente proiettato all'export;
- ✓ Esistenza di nuclei significativi di attività manifatturiere non collegate alla concia (agroalimentare);
- ✓ Livelli di benessere e tassi di occupazione maggiori della media provinciale e regionale.
- ✓ Forte capacità di attrazione della manodopera;
- ✓ Buona localizzazione geografica e vicinanza con i più importanti assi viari italiani;
- ✓ Potenzialità di sviluppo legate al turismo rurale;
- ✓ Buona disponibilità di risorse umane dovute alla vicinanza con il campus di Fisciano (SA).
- ✓ Alta attenzione ai problemi dell'ambiente e sviluppo sostenibile delle attività produttive.

Punti di debolezza o criticità:

- ✓ Diffusa presenza di attività economiche "sommerse";
- ✓ Dipendenza monosettoriale dall'apparato produttivo e limitati effetti di filiera;
- ✓ Forte densità di insediamenti produttivi all'interno del comune di Solofra, con la conseguente compromissione del tessuto urbano;
- ✓ Degrado e marginalizzazione di aree rurali che potrebbero essere adibite a luoghi di interesse turistico.
- ✓ Forte concorrenzialità interna e difficoltà a "fare sistema"

Inoltre, il distretto solofrano:

- ✓ Conta su una fattiva cooperazione con la Regione Campania e con la Camera di Comercio di Avellino che incentiva iniziative distrettuali come, ad esempio, la certificazione di eco-compatibilità del Distretto di Solofra;
- ✓ Riunisce tutti i produttori sotto un unico marchio che attesta la qualità dei prodotti provenienti da questa area e che si rivela utile contro le contraffazioni e i prodotti di bassa qualità provenienti dall'estremo oriente.

Queste condizioni, in uno ai progetti eseguiti, in fase di realizzazione e futuri, consentono di guardare al futuro del distretto con maggior fiducia rispetto agli passati e possono incentivare gli investimenti nella ricerca, nel miglioramento tecnologico, nella salvaguardia ambientale rilanciando le tante attività che vogliono superare la congiuntura negativa di cui hanno sofferto.

Progetti:

Progetti realizzati

- ⊕ "Programma per la realizzazione di un marchio di eco-compatibilità del distretto di Solofra". Tale iniziativa consente di certificare la qualità, la tradizione, l'innovazione e il rispetto dell'ambiente del distretto campano; permettendo anche di contraddistinguersi dai competitor e dagli imitatori dell'Estremo Oriente;
- ⊕ La creazione del marchio precedente "Distretto Conciario di Solofra" creato nel 1998 per reagire alla crisi che stava colpendo le produzioni conciarie solofrane e, inoltre, al fine di promuovere l'internazionalizzazione e lo sviluppo del cluster.
- ⊕ Realizzazione del Consorzio Solofra Leather System che si pone la finalità di raggruppare le maggiori aziende del polo industriale solofrano.
- ⊕ Progetto di organizzazione dell'evento "Solofra Leather Expression"



- ✚ Progetto "Solofra Leather Fashion Award"; che ha offerto a giovani stilisti la possibilità di realizzare progetti e linee di abbigliamento, calzature, borse e altri capi in collaborazione con le principali aziende del polo solofrano.

Progetti in fase di realizzazione

- ✚ Implementazione del sistema di gestione ambientale dell'ATO EMAS del distretto conciario di Solofra;
- ✚ Sportello Ambiente ed Energia.

Progetti futuri

- ✚ Creazione di un circuito chiuso di acque industriali;
- ✚ Monitoraggio della qualità delle acque e della qualità dell'aria
- ✚ Interventi tesi alla produzione di energia elettrica da fonti rinnovabili nel solofrano.

Note sulle pelli in magazzino.

Piano 2 – Reparto rifinizione:

Posizione	Piano	Articolo	Pedane	Tipologia	Finitura	Quantità
REP. RIFINIZIONE	P2	MONTONI RIFINITI	3	MONTONE NERO	RIFINITI	4.850
FRONTE SPRUZZO	P2	OVINE RIFINITE	1	OVINE NERE	RIFINITE	1.940
NASTRO SPRUZZO	P2	OVINE - NAPPA FINITA	3	OVINE NERE	RIFINITE	6.850
NASTRO SPRUZZO	P2	OVINE - NAPPA FINITA	2P + 10 CAV.TI	OVINE NERE	RIFINITE	8.600
SPALLE RULLATRICE	P2	NAPPE ABBIGLIAMENTO	1 CAV.TO	OVINE NERE	RIFINITE	6.140
Pelli lavorate recentemente con buone tecniche ottenendo ottimi risultati. Buona qualità, suscettibili di utilizzo.						28.380

Piano terra

Posizione	Piano	Articolo	Pedane	Tipologia	Finitura	Quantità
MAGAZZINO	PT	CRUST VEGETALE	9	OVINE	SEMILAVORATE	15.000
MAGAZZINO	PT	CRUST BIANCO	16	OVINE	SEMILAVORATE IN CROMO BIANCO	25.000
MAGAZZINO	PT	CRUST IN CROMO E VEGETALE DI VARI COLORI	17	OVINE	SEMILAVORATE	26.803
MAGAZZINO	PT	PICLATI ECONOMICO	3	OVINE		2.232
MAGAZZINO	PT	WET BLUE	5	OVINE (SHEEP SKIN)		4.996
REPARTO BOTTI	PT	CRUST NERO E BIANCO	17	OVINE		22.523
MAGAZZINO	PT	CRUST NERO	10	OVINE		16.477
Pelli non in condizioni ottimali, interessate da fenomeni di degrado chimico, fisico, meccanico. Necessitano di selezione accurata e trattamenti per una potenziale utilità.						113.031



Il totale complessivo della giacenza è pari a:

141.411 pelli

Di seguito si riporta il riepilogo delle fatture di acquisto delle pelli.

RIEPILOGO FATTURE DI ACQUISTO PELLI IN GIACENZA

REG.	DATA	NUMERO	FORNITORE	ORIGINE	QUANTITÀ	TIPOLOGIA	PREZZO	TOTALE
330	3/4/2017	2969	KHATIRI KAMRAN	IRAN	3.888	PICLATE	€ 5,50	€ 21.384,00
332	4/4/2017	17035	GLOBAL LEATHER INT.	TURCHIA	1.200	PICLATE	€ 5,40	€ 6.480,00
332	4/4/2017	17035	GLOBAL LEATHER INT.	IRAN	3.792	PICLATE	€ 5,94	€ 22.524,48
341	26/4/2017	17041	GLOBAL LEATHER INT.	TURCHIA	10.800	PICLATE	€ 5,40	€ 58.320,00
592	14/7/2017	50	LEATHER TRADING	IRAN	736	WETBLUE	€ 4,85	€ 3.569,60
592	14/7/2017	50	LEATHER TRADING	IRAN	1.814	WETBLUE	€ 4,85	€ 8.797,90
592	14/7/2017	50	LEATHER TRADING	IRAN	2.250	WETBLUE	€ 4,85	€ 10.912,50
592	14/7/2017	50	LEATHER TRADING	IRAN	2.370	PICLATE	€ 4,58	€ 10.854,60
815	29/7/2017	2999	KHATIRI KAMRAN	IRAN	3.384	WETBLUE	€ 5,48	€ 18.544,32
921	27/10/2017	3009	KHATIRI KAMRAN	IRAN	1.848	PICLATE	€ 5,30	€ 9.794,40
71	27/10/2017	9	PARSITALIA SRL	NAZIONALE	3.198	WET BLUE	€ 5,85	€ 18.708,30
71	27/10/2017	9	PARSITALIA SRL	NAZIONALE	2.250	WETBLUE	€ 5,85	€ 13.162,50
128	20/2/2017	3	M.A.H.LEATHER SRL	TURCHIA	16.018	WETBLUE	€ 4,88	€ 78.167,84
128	20/2/2017	3	M.A.H.LEATHER SRL	TURCHIA	1.160	WETBLUE	€ 4,88	€ 5.660,80
128	20/2/2017	3	M.A.H.LEATHER SRL	IRAQ	1.800	WETBLUE	€ 4,88	€ 8.784,00
88	15/2/2017	19	TOBO	SENEGAL	800	INCR.WET BLUE	€ 8,10	€ 6.480,00
88	15/2/2017	19	TOBO	SENEGAL	800	INCR.WET BLUE	€ 6,41	€ 5.128,00
1022	18/12/2017	37	SUPER LEATHER SRLS	IRAQ	1.150	WETBLUE	€ 4,75	€ 5.462,50
1022	18/12/2017	37	SUPER LEATHER SRLS	IRAQ	973	WETBLUE	€ 4,75	€ 4.621,75
1022	18/12/2017	37	SUPER LEATHER SRLS	IRAQ	317	WETBLUE	€ 4,75	€ 1.505,75
1022	18/12/2017	37	SUPER LEATHER SRLS	IRAQ	440	WETBLUE	€ 4,75	€ 2.090,00
309	4/4/2018	118025	GLOBAL LEATHER INT.	IRAN	960	PICLATE	€ 6,44	€ 6.182,40
428	15/5/2018	12	BREMAR TRADING SRL	TURCHIA	273	PICLATE	€ 4,55	€ 1.242,15
428	15/5/2017	12	BREMAR TRADING SRL	TURCHIA	712	PICLATE	€ 4,55	€ 3.239,60
428	15/5/2018	12	BREMAR TRADING SRL	TURCHIA	329	PICLATE	4,55 €	€ 1.496,95
117	30/6/2018	117	VIEMME LEATHER SRL	NAZIONALE	769	MONTONI PICLATI	€ 9,40	€ 7.228,60
607	20/7/2018	26	KHATIRI KAMRAN	IRAN	1.956	PICLATE	€ 5,37	€ 10.503,72
761	27/9/2018	32	KHATIRI KAMRAN	IRAN	5.532	PICLATE	€ 5,08	€ 28.102,56
838	16/10/2018	41	PELLI KHAMSRL	IRAN	1.608	PICLATE	€ 5,17	€ 8.313,36
838	16/10/2018	41	PELLI KHAMSRL	IRAN	792	PICLATE	€ 5,17	€ 4.094,64
1007	13/12/2018	37	KHATIRI KAMRAN	IRAN	2.832	PICLATE	€ 5,53	€ 15.660,96
993	3/12/2018	110	GOMUSH TRADE	CHINA	2.232	PICLATE ECO	€ 1,40	€ 3.124,80



67	12/1/2018	1	SUPER LEATHER SRLS	IRAQ	163	WETBLUE	€ 6,92	€ 1.127,96
67	12/1/2018	1	SUPER LEATHER SRLS	IRAQ	1.277	WETBLUE	€ 6,92	€ 8.836,84
69	22/1/2018	3	SUPERLEATHER SRLS	IRAQ	2.880	WETBLUE	€ 6,25	€ 18.000,00
157	14/2/2018	8	SUPERLEATHER SRLS	IRAQ	4.080	WETBLUE	€ 5,74	€ 23.419,20
323	20/4/2018	13	SUPER LEATHER SRLS	IRAQ	640	WETBLUE	€ 5,42	€ 3.468,80
323	20/4/2018	13	SUPER LEATHER SRLS	IRAQ	294	WETBLUE	€ 5,42	€ 1.593,48
323	4/5/2018	13	SUPER LEATHER SRLS	IRAQ	1.956	WETBLUE	€ 5,42	€ 10.601,52
323	30/5/2018	13	SUPER LEATHER SRLS	IRAQ	3.230	WETBLUE	€ 5,42	€ 17.506,60
348	18/6/2018	28	ALESSANDRO GIGLIO SRL	NAZIONALE	19.975	WETBLUE	€ 8,00	€ 159.800,00
384	30/5/2018	425	VUEFFE STUDIO SRL	NAZIONALE	1.576	WETBLUE	€ 7,43	€ 11.709,68
471	18/6/2018	30	PARSITALIA SRL	NAZIONALE	972	WET BLUE	€ 5,03	€ 4.889,16
845	23/10/2018	15	SUPER LEATHER SRLS	IRAQ	1.600	WETBLUE	€ 5,83	€ 9.328,00
933	29/11/2018	52	PE LLI KHAM SRL	IRAN	2.240	WETBLUE	€ 5,17	€ 11.580,80
933	29/11/2018	52	PELLI KHAM SRL	IRAN	160	WET BLUE	€ 5,17	€ 827,20
931	22/11/2018	19	GLOBALLEATHER SRLS	IRAQ	7.680	WETBLUE	€ 5,04	€ 38.707,20
1009	17/12/2018	24	GLOBALLEATHER SRLS	TURCHIA	2.880	WET BLUE	€ 5,33	€ 15.350,40
510	28/6/2018	1	GLOBALLEATHER SRLS	IRAQ	5.280	WETBLUE	€ 5,44	€ 28.723,20
596	16/7/2018	6	GLOBALLEATHER SRLS	IRAQ	5.760	WET BLUE	€ 5,77	€ 33.235,20
674	31/7/2018	8	GLOBALLEATHER SRLS	IRAQ	2.880	WETBLUE	€ 5,77	€ 16.617,60
845	23/10/2018	15	GLOBALLEATHER SRLS	IRAQ	1.280	WETBLUE	€ 5,83	€ 7.462,40
					145.786			€ 832.928,22

CHINA	2.232	NAZIONALE	28.740
IRAN	36.162	SENEGAL	1.600
IRAQ	43.680	TURCHIA	33.372

La differenza tra il numero di pelli derivante dalle fatture di acquisto e la effettiva giacenza è da ritenere del tutto fisiologica.

La dimensione delle pelli.

Questo pellame, derivando da capre e capretti, ha generalmente dimensioni ridotte.

Le dimensioni sono variabili da 4 a 8 piedi, da 0,2 a 0,8 m², a seconda dell'animale.

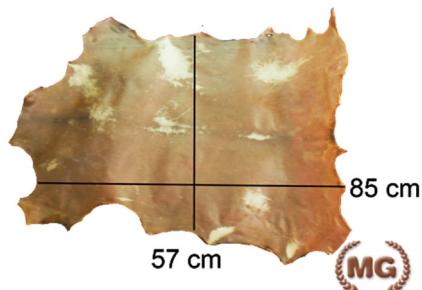
Spessore da 1,2 a 1,3 mm circa.



m		m		m ²
0,74	X	0,49		0,36

Le dimensioni medie delle pelli conciate sono di circa $0,5 \text{ m}^2$, $1 \text{ sqft} = 0,0929 \text{ m}^2$, quindi le dimensioni medie di una pelle ovina è di circa $5,38 \text{ sqft} \Rightarrow 5,50 \text{ sqft}$. Non hanno una misura ben precisa, per avere un'idea, si veda foto in allegato. Spessore circa 0,9 mm

Variabile da 5 piedi quadrati a 8 piedi quadrati (1 piede quadrato equivale a $30,48 \times 30,48 \text{ cm}$)



m		m		m^2
0,85	x	0,57		0,48

Poiché non è stato materialmente possibile procedere alla verifica dimensionale e quantitativa delle pelli si è ritenuto, sulla scorta dei rilievi a campione eseguiti, di considerare affidabili le quantità attestate nella relazione del Tecnico Estimatore di parte, confrontate anche con la documentazione contabile resa disponibile.

Viceversa, è stato ritenuto opportuno assumere quale misura media di ogni singola pelle quella risultante dalle indagini eseguite, in base alle quali la dimensione media di ogni pelle ovi-caprina è risultata pari a $0,5 \text{ m}^2 = 5,38 \text{ sqft}$, quindi a base del calcolo è stato assunto il valore medio arrotondato $5,50 \text{ sqft}$.

Covid e mercato pelli

Si tratta di "valutazioni previsionali parziali", perché "gli scenari sono in continua evoluzione". Ma si tratta di stime "necessarie anche per segnalare la gravità della situazione congiunturale della nostra filiera alle autorità di Governo". Le elabora UNIC – Concerie Italiane in relazione all'impatto dell'emergenza Covid-19 sulla pelle italiana.

Strumenti urgenti

L'emergenza in corso genera l'urgenza di avere a disposizione strumenti immediati. UNIC lo sottolinea spiegando che "l'industria conciaria italiana ritiene assolutamente urgente e necessaria l'attivazione e/o l'ampliamento degli strumenti a disposizione delle imprese". Due, in particolare. Il primo: "Gli ammortizzatori sociali (CIG in primo luogo)". Il secondo. "La gestione della flessibilità nell'organizzazione del lavoro a causa delle forti, improvvise e inaspettate flessioni".

Le stime

UNIC spiega, poi, che "gli effetti del Coronavirus sull'andamento dell'area pelle non sono ancora del tutto quantificabili. Ma alcune stime e considerazioni raccolte sui mercati di destinazione possono già essere condivise". Ecco: "Secondo le previsioni dei principali brand e analisti monitorati, i danni per le vendite della moda (fascia media e alta) potrebbero arrivare fino a 40 miliardi di euro". L'automotive, invece, mostra "un consuntivo del -8% di immatricolazioni in Europa a inizio anno" e stima "il -2,5% di vendite globali per il totale 2020". Sulla conceria italiana, "l'effetto complessivo di questi cali di domanda" combinato "all'espansione degli effetti negativi



agli altri settori utilizzatori e ad altre aree nel mondo” porterebbe a perdere una quota di fatturato pari a circa il 10%.

Riferimenti valutativi per le pelli

Listino prezzi Camera di Commercio della provincia di Avellino – febbraio 2022;

Listino prezzi Camera di Commercio di Pisa – secondo semestre 2021;

Prezzi medi rilevabili adattati allo stato conservativo e di finitura dei cespiti in esame.

Riepilogo dei più probabili valori di mercato ottenuti

1. Macchine – impianti - dotazioni

Il più probabile valore di mercato risulta pari a:

euro 230.110,00, in cifra tonda

euro 230.100,00

2. Giacenze di magazzino - Pelli

Il più probabile valore di mercato risulta pari a:

euro 414.936,05, in cifra tonda

euro 415.000,00

Il dettaglio analitico è riportato nei relativi allegati.

Conclusioni

In definitiva il più probabile valori di mercato del compendio costituito da macchine, impianti, giacenze di magazzino facenti capo alla procedura di Concordato Preventivo

risulta il seguente:

macchine – impianti = euro 230.100,00

giacenze di magazzino – pelli = euro 415.000,00

per un totale pari a:

p.p.v.m. = euro 645.100,00

(euro seicento quaranta cinquemila cento/oo)

Nota finale

La presente perizia di stima è stata richiesta dai Commissari Giudiziali ai fini della procedura di Concordato preventivo n. 2/2021, presso il Tribunale di Avellino –

L'importo relativo al compendio industriale è stato individuato seguendo la metodologia estimale sopra descritta e, in cifra tonda, è pari a euro euro 686.515,00 (euro seicento ottanta seimila cinquecento quindici/oo)

Si rappresenta, infine, che in ogni procedimento valutativo è insita un'alea di indeterminazione entro la quale si può collocare il valore, senza pregiudizio per la correttezza e l'attendibilità della perizia svolta.

Tenuto conto dei procedimenti utilizzati per determinare il valore su indicato, si ritiene che nel caso in questione l'alea estimale possa essere fissata nel ±10%.



dott. ing. Fiorentino Di Nardo

Ordine Ingegneri Avellino, n. 1034 – Albo CTU Tribunale Avellino, n. 631 – Tecnico Competente in Acustica DGRC n. 651/07

La presente stima avrà valore solo, ed ovviamente, alla condizione preliminare e pregiudiziale che vengano rispettate ed effettuate le previsioni e le prescrizioni particolari, poste a base delle considerazioni ed ipotesi valutative.

Ringraziando per la fiducia accordata, si rimane a disposizione per ogni ulteriore eventuale esigenza.

Mercogliano, maggio 2022.



tecnico incaricato dott. ing. Fiorentino Di Nardo

ISCRITTO ALL'ORDINE DELLA PROVINCIA DI AVELLINO AL N. 1034

ISCRITTO ALL'ALBO DEL TRIBUNALE DI AVELLINO AL N. 631

P.IVA 02384680647

ph. 333-4233711

Allegati:

1. Conferimento incarico
2. Comunicazioni via PEC
3. Verbale di sopralluogo
4. Rilievi fotografici
5. Riepilogo fatture macchine
6. Riepilogo fatture pelli
7. Listino prezzi CAMCOM AV – feb. 2022
8. Listino prezzi CAM COM PI – 2° sem. 2021
9. Foglio di valutazione macchine e impianti
10. Foglio di valutazione pelli
11. Onorario