

Dott. ing. Giuseppe Stefana
Via Cesare Battisti, 43/L 25073 Bovezzo (BS)
Tel. 030/2383860 Fax 030/3386669
Mob- 348/7055425
e-mail: gstefana@yahoo.it
Ord. Ing. Brescia 2699
Albo CTU Tribunale Ordinario di Brescia N°604

*Procedura
soggetta a
contributo
unificato ex
art. 9
L. 23/12/99
N°488*

TRIBUNALE DI BRESCIA

Sezione IV Civile

FALLIMENTO N° 173/2020

GARNERI STAMPERIE S.R.L.

GIUDICE DELEGATO Dottor Alessandro Pernigotto

CURATORE: Dottor Stefano Carlo Benetti Serravesi

CONSULENTE: Ingegnere Giuseppe Stefana

PERIZIA DI STIMA

GARNERI STAMPERIE S.R.L.

Sede legale:

Via Mainone, 56/F 25065

Lumezzane Frazione San Sebastiano (BS) Italia



1. Indice

1. Indice	2
2. Incarico	3
3. Data di riferimento.....	3
4. Descrizione dell'azienda e dei beni presenti.....	3
5. Criterio di stima adottato	10
5.1 Stima macchinari e attrezzature in uso nella produzione.....	11
6. Analisi conformità dei macchinari	12
7. Attività di adeguamento dei macchinari.....	13
8. Identificazione dei beni oggetto della stima	22
9. Beni esclusi dalla stima.....	22
9.1 Reparto stampaggio.....	23
9.2 Reparto segatrici.....	34
9.3 Reparto trancitura	41
9.4 Reparto meccanica	47
9.5 Macchine presso terzi	55
9.6 Uffici.....	56
9.7 Beni vari.....	64
9.8 Mezzi di movimentazione interna	70
9.9 Stampi di proprietà del Fallimento	76
10. Beni di terzi	82
10.1 Beni dell'affittuaria che verranno retrocessi senza corrispettivo.....	82
10.2 Beni dell'affittuaria che verranno retrocessi dietro corrispettivo	83
11. Macchinari acquistati mediante Locazione finanziaria.	88
12. Stampi di terzi	89
13. Conclusioni	92

La presente perizia di stima è costituita da 94 pagine e da due allegati

Allegato n°1: Tabelle riassuntive di stima

Allegato n°2: Elenco stampi in uso negli ultimi anni (Dal 2017)

2. Incarico

Il sottoscritto dott. ing. Giuseppe Stefana, nella sua qualità di perito iscritto all'Albo degli Ingegneri della provincia di Brescia al n°2699 e all'Albo dei Consulenti Tecnici d'Ufficio del Tribunale Ordinario di Brescia N°604, abilitato all'esercizio della professione, è stato incaricato il giorno 8 febbraio 2021, di stimare beni mobili del Fallimento Garneri Stamperie S.r.l.

3. Data di riferimento

L'azienda è tutt'ora operativa, la stima dei beni, riferibile alla data del 20 aprile 2021, s'intende effettuata nell'ipotesi della continuità produttiva, intendendo i macchinari e gli impianti funzionanti, mantenuti collocati nell'attuale posizione.

4. Descrizione dell'azienda e dei beni presenti

L'azienda è tutt'ora operativa, durante i vari sopralluoghi si è accertato che tutti i reparti sono attivi. La Garneri Stamperie S.r.l. produce particolari in metalli non ferrosi, in particolare ottone e rame, secondo le specifiche tecniche richieste dei clienti. Sostanzialmente l'attività è rivolta alle tre tipologie di prodotti:

- La realizzazione di forgiati in conto trasformazione.
- La vendita di forgiati allo stato grezzo.
- La vendita di forgiati lavorati su disegno del cliente.

L'unità produttiva è sita in via Mainone, 56F Lumezzane (BS).

L'azienda si estende al lato della vallata in Località Faidana, sono presenti altri accessi verso i vari reparti produttivi.

L'immagine sotto rappresenta l'ingresso dal lato della palazzina uffici.



Le due immagini sotto rappresentano altri ingressi.



La Garneri Stamperie S.r.l. è una azienda specializzata nello stampaggio a caldo di leghe

di rame e ottone, è in grado di gestire al proprio interno l'intero processo produttivo, partendo dall'ufficio tecnico, dove viene definito il ciclo di lavoro e la progettazione degli stampi, proseguendo nei vari reparti fino all'ottenimento del pezzo finito.

Mediante le segatrici automatiche presenti all'interno del sito produttivo, avviene il taglio delle barre nelle dimensioni previste per il successivo stampaggio a caldo, che avviene in presse completamente automatizzate. Il pezzo grezzo da stampare è caricato nelle tramogge del forno, in modo automatizzato avviene il carico nella camera di riscaldamento del forno stesso. Dopo il riscaldamento, il pezzo viene scaricato automaticamente verso la zona di presa del braccio automatico che lo depone sullo stampo della pressa, effettuato lo stampaggio, avviene lo scarico automatico del pezzo stampato sul nastro di convogliamento nel cassone di raccolta. Sono presenti in azienda anche postazioni di stampaggio a caldo in ciclo manuale, con il singolo operatore che gestisce il carico del pezzo dal forno allo stampo mediante opportune pinze.

Sempre all'interno dell'azienda sono presenti le presse per la tranciatura delle bave di stampaggio, le sabbiatrici per la finitura superficiale, macchinari dell'attrezzatura per la realizzazione e la manutenzione degli stampi, le strumentazioni per i controlli, i mezzi di movimentazione e tutti gli impianti e apparati accessori necessari al funzionamento, quali l'impianto di aspirazione e abbattimento fumi, l'impianto di aria compressa, l'impianto elettrico.

I beni oggetto della stima sono rappresentati nelle principali categorie sotto riportate, ed elencati singolarmente nelle relative schede e nel tabulato di stima (Allegato 1). Per la codifica dei beni, si è mantenuta, ove rilevata, la classificazione interna dei reparti, con i relativi presenti.

Le immagini seguenti rappresentano i principali macchinari presenti nei vari reparti, raggruppati per tipologia.

Reparto stampaggio (presse, forni e accessori di asservimento).



Reparto segatrici automatiche con caricatori.



Reparto Tranceria (presse meccanica, nastri trasportatori, ribaltatori, sabbiatrici.)



Reparto meccanica



Macchine presso terzi (Una sola pressa, da rottamare)



Beni uffici (arredi e macchine elettroniche)



Mezzi di movimentazione interna (Carrelli elevatori, transpallet, carriponte)



<p><u>Impianti (Impianto elettrico, impianto di aspirazione e abbattimento fumi, impianto dell'aria compressa).</u></p>	
<p><u>Beni vari (cassoni, contenitori vari, carrelli portautensili, arredi officina, banchi di lavoro, ecc.)</u></p>	
<p><u>Stampi di proprietà</u></p>	
<p><u>Beni proprietà di terzi</u></p>	

5. Criterio di stima adottato

I beni oggetto della stima sono individuati nelle seguenti categorie principali:

- impianti, attrezzature, macchinari isolati e isole di lavorazione, beni strumentali utilizzati per la produzione e il collaudo;
- macchinari utilizzati durante le operazioni di ordinaria e straordinaria manutenzione e per la costruzione di stampi e attrezzature connesse al processo produttivo;
- stampi di proprietà. Sono valutati prudenzialmente a peso, come rottame ferroso, quelli fuori servizio e stimati in base alla vita residua quelli tutt'ora in uso, o utilizzati negli ultimi anni, dal 2017;
- mezzi di trasporto e sollevamento interni.

Nell'elaborazione della valutazione ci si è attenuti, per quanto riguarda gli impianti, le attrezzature, i macchinari e i beni strumentali utilizzati per la produzione, ai principi e ai criteri di generale accettazione conosciuti come:

- 1) "metodo del mercato" (comparazione), basato sul confronto con beni simili a quelli in esame (o economicamente equivalenti) correntemente offerti o oggetto di recenti transazioni sullo stesso mercato;
- 2) "metodo del costo", basato sul principio di sostituzione, che esprime il valore attraverso il costo che si verrebbe a sostenere per ricostruire o rimpiazzare un bene con un altro avente le medesime caratteristiche e utilità economica di quello in esame. Il valore viene calcolato applicando, al costo di sostituzione a nuovo del bene, correttivi che tengano conto del deterioramento fisico e dell'obsolescenza tecnica ed economica attribuibili al momento della stima. Volta per volta, a seconda del tipo di bene, si è proceduto all'applicazione di un singolo metodo o all'integrazione tra i due metodi.

5.1 Stima macchinari e attrezzature in uso nella produzione

Per quanto riguarda i macchinari, le attrezzature utilizzati nella produzione e in generale tutti i beni oggetto della perizia, la valutazione è stata effettuata analizzando i beni e attribuendone il relativo valore di mercato tenendo conto i seguenti punti:

- a) si prevede la stima dei beni di proprietà in forma di continuità produttiva;
- b) si considera il deprezzamento maturato, derivante dalle condizioni osservate, dall'utilità, dall'uso e dall'obsolescenza dei beni in oggetto e soprattutto dalla manutenzione necessaria per il ripristino della funzionalità;
- c) si considerano i teorici costi da sostenere per gli adeguamenti tecnologici inerenti alla sicurezza, con particolare riferimento all'articolo 18, comma z del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i: riguardante gli obblighi del datore di lavoro: *“aggiornare le misure di prevenzione in relazione ai mutamenti organizzativi e produttivi che hanno rilevanza ai fini della salute e sicurezza del lavoro, o in relazione al grado di evoluzione della tecnica della prevenzione e della protezione”*. La procedura è in attesa di ricevere i preventivi per gli interventi di adeguamento, da parte delle aziende contattate per effettuare tali interventi;
- d) si stima il valore commerciale di mercato dei beni esaminati tenuto conto oltre che del loro stato d'uso e di degrado, anche dell'appetibilità e commerciabilità degli stessi sul mercato, in relazione soprattutto all'evoluzione e all'attuale situazione economica;
- e) si considera, seppur in modo generale, la rispondenza dei macchinari ai Requisiti Essenziali di Sicurezza, con riferimento alle normative vigenti, tenendo in considerazione coefficienti di riduzione della stima in relazione ai costi per l'adeguamento tecnologico e la predisposizione della necessaria documentazione tecnica. Sono state contattate aziende specializzate per individuare e preventivare le operazioni di adeguamento tecnologico dei beni, riguardo alla salute e sicurezza, per l'uso in continuità produttiva;

- f)** si è considerato l'anno di costruzione e messa in servizio delle macchine;
- g)** si è ricercata l'esistenza delle aziende costruttrici, soprattutto per la reperibilità dei ricambi, dell'assistenza tecnica, della possibilità di fornire la documentazione eventualmente non disponibile e per le attività di adeguamento;
- h)** si è considerata la presenza o meno della documentazione tecnica pertinente, in particolare i manuali d'uso e manutenzione e le dichiarazioni di conformità delle macchine.

6. Analisi conformità dei macchinari

È stata eseguita una verifica esclusivamente di carattere generale in merito alla conformità dei macchinari e degli impianti, rivolta essenzialmente alla stima, per stabilire, in modo approssimativo, gli eventuali importi da attribuire per gli interventi da effettuarsi per l'adeguamento tecnologico delle macchine e degli impianti.

Sono state contattate delle società specializzate, per effettuare gli interventi di adeguamento tecnologico inerente alla sicurezza, necessari per l'utilizzo dei macchinari in continuità produttiva e per la cessione a società utilizzatrici.

Nel complesso, la conformità delle macchine oggetto della presente stima, per quanto riguarda la salute e sicurezza, viene valutata essenzialmente in due diverse categorie, in relazione alla data di immissione sul mercato o alle eventuali modifiche alle quali le macchine sono state sottoposte:

- 1)** Ai sensi del D.Lgs 81/2008 per le macchine e gli impianti immessi sul mercato prima dell'entrata in vigore della Direttiva Macchine (21/09/1996), recepita in Italia dal D.P.R. 459/96, quindi sprovvisti della marcatura CE. Queste macchine per la vendita devono essere dichiarate conformi alla normativa previgente il D.P.R. 459/96, ai sensi dell'allegato V del D.Lgs. n°81 del 9 aprile 2008 e s.m.i. Questo purché non abbiano subito modifiche, o comunque interventi diversi dalla ordinaria e straordinaria

manutenzione o adeguamento tecnologico inerente la sicurezza, altrimenti richiedono la marcatura CE.

- 2) Ai sensi della Direttiva Macchine 2006/42/CE e delle altre Direttive eventualmente applicabili per le macchine e gli impianti immessi sul mercato italiano dopo il 21 settembre 1996.

7. Attività di adeguamento dei macchinari

Come richiesto, si espongono nel seguente paragrafo le principali attività connesse alle operazioni di adeguamento, precisando che la procedura fallimentare è in attesa di ricevere i preventivi dalle società incaricate.

Si premette che è stato messo a disposizione il documento di valutazione dei rischi (DVR) della Stamperie Garneri S.r.l., datato 9 febbraio 2018.

In tale documento, si rileva la segnalazione di interventi, anche ad elevato rischio, evidenziati gestendo il rischio per mansione.

Si rilevano le mansioni relative ai vari reparti produttivi e i rischi rilevati nel DVR:

-Reparto Taglierine (segatrici):

Contatto con organi in movimento. Stima di rischio: elevato. Interventi: Adeguare i mezzi di lavoro a quanto previsto nella scheda "macchine". Non è stata rilevata nei documenti ricevuti, la scheda relativa alle varie macchine.

-Reparto stampaggio a caldo:

-Contatto con organi in movimento. Stima di rischio: elevato. Interventi: Adeguare i mezzi di lavoro a quanto previsto nella scheda "macchine". Non è stata rilevata nei documenti ricevuti, la scheda relativa alle varie macchine.

-Inalazione di fumi e polveri. Stima di rischio: elevato. Interventi: effettuare una indagine ambientale. Effettuare bonifica delle coperture in amianto.

-Reparto Tranciatura:

Contatto con organi in movimento. Stima di rischio: elevato. Interventi: Adeguare i mezzi di lavoro a quanto previsto nella scheda "macchine". Non è stata rilevata nei documenti ricevuti, la scheda relativa alle varie macchine.

-Reparto Meccanica:

Contatto con organi in movimento. Stima di rischio: elevato. Interventi: Adeguare i mezzi di lavoro a quanto previsto nella scheda "macchine". Non è stata rilevata nei documenti ricevuti, la scheda relativa alle varie macchine.

Le società specializzate, hanno effettuato un sopralluogo al fine di individuare le varie attività. Si precisa che le società contattate per effettuare gli adeguamenti, hanno ricevuto un documento al quale attenersi e indicazioni per predisporre, al termine dell'intervento, le attestazioni di conformità dei macchinari oggetto dell'intervento di adeguamento.

Si evidenziano nei punti seguenti, in modo generico, le principali attività di adeguamento, suddivise per reparto. Gli interventi richiedono le specifiche analisi delle singole macchine, per le parti aventi la funzione di sicurezza.

Reparto Stampaggio a caldo in CICLO AUTOMATICO: Presse meccaniche

- Ripristinare i dispositivi di sicurezza previsti all'origine, accertando che gli stessi siano conformi alle attuali norme di sicurezza applicabili.
- Segregare la zona di carico forno – pressa.
- Segregare la zona di scarico dei pezzi caldi sui nastri trasportatori.
- Eventualmente, in relazione all'attività svolta, adeguare la documentazione tecnica pertinente.
- Fornire l'attestazione della conformità alla Legislazione vigente per la macchina in oggetto.

Reparto Stampaggio a caldo in CICLO AUTOMATICO: Presse a vite (bilancieri)

- Ripristinare i dispositivi di sicurezza previsti all'origine, accertando che gli stessi siano conformi alle attuali norme di sicurezza applicabili.
- Segregare la zona di carico dal forno alla pressa, in modo che non ci sia una zona libera di contatto con il pezzo caldo.
- Verificare i dispositivi di comando (Cilindri freno e cilindro comando).
- Segregare la posteriore con idonei ripari.
- Eventualmente, in relazione all'attività svolta, adeguare la documentazione tecnica pertinente.
- Fornire l'attestazione della conformità alla Legislazione vigente per la macchina in oggetto.

Reparto Stampaggio a caldo: Forni di riscaldamento a gas

-Ripristinare i dispositivi di sicurezza previsti all'origine, per segregare la zona di carico, accertando che gli stessi siano conformi alle attuali norme di sicurezza applicabili.

Verificare le valvole di sicurezza e tutte le parti che devono garantire la sicurezza del circuito del gas.

-Segregare la zona di carico dei pezzi all'ingresso della camera di riscaldamento.

-Segregare la zona di scarico dei pezzi caldi sui nastri trasportatori che alimentano le presse. Tutta la zona dallo scarico del forno alla zona anteriore della pressa, deve essere dotata di idonei ripari.

Per le macchine che funzionano in ciclo manuale, la zona di scarico del pezzo caldo, deve essere completamente segregata fino al punto di presa del pezzo da parte dell'operatore.

-Eventualmente, in relazione all'attività svolta, adeguare la documentazione tecnica pertinente.

-Fornire l'attestazione della conformità alla Legislazione vigente per la macchina in oggetto.

Reparto Stampaggio a caldo in CICLO MANUALE: Presse meccaniche

- Ripristinare i dispositivi di sicurezza previsti all'origine, accertando che gli stessi siano conformi alle attuali norme di sicurezza applicabili.
- Adeguare la postazione operatore per quanto riguarda la proiezione di materiale, il contatto con organi in movimento, o dispositivi di comando.
- Segregare le zona di scarico dei pezzi caldi sui nastri trasportatori.
- Segregare le parti in movimento.
- Eventualmente, in relazione all'attività svolta, adeguare la documentazione tecnica pertinente.
- Fornire l'attestazione della conformità alla Legislazione vigente per la macchina in oggetto.

Reparto Stampaggio a caldo in CICLO MANUALE: Presse meccaniche

- Ripristinare i dispositivi di sicurezza previsti all'origine, accertando che gli stessi siano conformi alle attuali norme di sicurezza applicabili.
- Adeguare la postazione operatore per quanto riguarda la proiezione di materiale, il contatto con organi in movimento, i dispositivi di comando.
- Segregare le zona di scarico dei pezzi caldi sui nastri trasportatori.
- Segregare le parti in movimento.
- Eventualmente, in relazione all'attività svolta, adeguare la documentazione tecnica pertinente.
- Fornire l'attestazione della conformità alla Legislazione vigente per la macchina in oggetto.

Reparto Tranciatura a freddo in CICLO MANUALE: Presse oleodinamiche

- Ripristinare i dispositivi di sicurezza previsti all'origine, accertando che gli stessi siano conformi alle attuali norme di sicurezza applicabili.
- Adeguare la postazione operatore per quanto riguarda la proiezione di materiale, il contatto con gli organi in movimento, i dispositivi di comando.
- Verificare i dispositivi di comando utilizzati e in relazione ad essi predisporre le relative sicurezza.
- Verificare il funzionamento, l'idoneità delle barriere immateriali e se segregano correttamente il punzone durante le operazioni di tranciatura.
- Verificare le condizioni di inibizione della rotazione della tavola rotante.
- Segregare le parti in movimento dei nastri trasportatori e dei ribaltatori di cassoni.
- Eventualmente, in relazione all'attività svolta, adeguare la documentazione tecnica pertinente.
- Fornire l'attestazione della conformità alla Legislazione vigente per la macchina in oggetto.

Reparto Tranciatura a freddo in CICLO MANUALE: Presse meccaniche

- Ripristinare i dispositivi di sicurezza previsti all'origine, accertando che gli stessi siano conformi alle attuali norme di sicurezza applicabili.
- Adeguare la postazione operatore per quanto riguarda la proiezione di materiale, il contatto con gli organi in movimento, i dispositivi di comando bimanuali.
- Verificare i dispositivi di comando utilizzati e in relazione ad essi predisporre le relative sicurezza.
- Predisporre ripari della zona di lavoro.
- Verificare i circuiti di comando ciclo e le relative sicurezze.
- Segregare le parti in movimento dei nastri trasportatori e dei ribaltatori di cassoni.
- Eventualmente, in relazione all'attività svolta, adeguare la documentazione tecnica pertinente.
- Fornire l'attestazione della conformità alla Legislazione vigente per la macchina in oggetto.

Reparto Segatrici



- Ripristinare i dispositivi di sicurezza previsti all'origine, accertando che gli stessi siano conformi alle attuali norme di sicurezza applicabili.
- Adeguare i ripari per segregare le parti in movimento dei caricatori di barre.
- Eventualmente, in relazione all'attività svolta, adeguare la documentazione tecnica pertinente.
- Fornire l'attestazione della conformità alla Legislazione vigente per la macchina in oggetto.

Reparto Meccanica: Torni paralleli OMG



- Ripristinare i dispositivi di sicurezza previsti all'origine, accertando che gli stessi siano conformi alle attuali norme di sicurezza applicabili.
- Predisporre lo schermo del carro e verificare il riparo del mandrino autocentrante.
- Verificare i circuiti di comando ciclo, il sistema frenante e il circuito di emergenza.
- In relazione all'attività svolta, adeguare la documentazione tecnica pertinente.
- Fornire l'attestazione della conformità alla Legislazione vigente per la macchina in oggetto.

Macchine generiche

Sono presenti altre macchine e attrezzature, di minore importanza, quali molatrici, smerigliatrici, trapani, ecc. che devono essere sottoposte alle operazioni di adeguamento e ripristino dei dispositivi di sicurezza, con le relative attività connesse.

Reparto Meccanica: Centri di lavoro a controllo numerico



- Ripristinare i dispositivi di sicurezza previsti all'origine, accertando che gli stessi siano conformi alle attuali norme di sicurezza applicabili.
 - Verificare i dispositivi di comando utilizzati e in relazione ad essi predisporre le relative sicurezza.
 - Verificare i circuiti di comando in modalità di lavoro a sicurezza ridotta (JOG), nelle fasi di attrezzamento, in particolare il movimento degli assi e del mandrino.
- In relazione all'attività svolta, adeguare la documentazione tecnica pertinente.
- Fornire l'attestazione della conformità alla Legislazione vigente per la macchina in oggetto.

Reparto Meccanica: Elettroerosioni



- Ripristinare i dispositivi di sicurezza previsti all'origine, accertando che gli stessi siano conformi alle attuali norme di sicurezza applicabili.
- Adeguare la postazione operatore per quanto riguarda la proiezione di materiale, il contatto con gli organi in movimento e i contatti elettrici.
- Verificare i dispositivi di comando utilizzati e in relazione ad essi predisporre le relative sicurezza.
- Verificare i dispositivi di sicurezza antincendio previsti dalla normativa vigente.
- Eventualmente, in relazione all'attività svolta, adeguare la documentazione tecnica pertinente.
- Fornire l'attestazione della conformità alla Legislazione vigente per la macchina in oggetto.

8. Identificazione dei beni oggetto della stima

Ogni bene è stato identificato nella perizia da un numero progressivo e dalla relativa fotografia, dove rilevabile è stato riportato il codice di identificazione interno.

La numerazione è riportata nel foglio di calcolo (Allegato 1), utilizzato per le stime.

I beni oggetto della perizia di stima sono essenzialmente suddivisi nelle categorie precedentemente indicate.

Dove possibile, nella scheda di identificazione della macchina esaminata, sono stati indicati la marca, il modello, il numero di matricola e l'anno di costruzione.

9. Beni esclusi dalla stima

Non sono compresi nella presente stima:

- L'immobile con relativi impianti specificatamente integrati con lo stesso, quali l'impianto elettrico sia per l'illuminazione sia per la distribuzione di energia di servizio ai locali, l'impianto di riscaldamento e di climatizzazione degli uffici.
- I beni presenti in azienda, ma di proprietà di terzi, evidenziati e stimati nel relativo paragrafo.
- Il materiale presente, sotto forma di materia prima, semilavorati, prodotti finiti.
- Marchi, Brevetti , Know how sotto forma di disegni, progetti, studi, ecc..
- Il materiale di consumo, con esclusione delle parti relative agli stampi.
- In generale tutto quanto non espressamente evidenziato e valutato nella presente perizia.

9.1 Reparto stampaggio (Punto 1 dell'elenco di stima (Allegato I))

Il reparto comprende presse per lo stampaggio con i relativi accessori costituenti le isole, oltre alle varie attrezzature presenti nel reparto stesso.

Num.	Cod.Int.	Descrizione dei beni	Q.tà	Immagine
RS.1	S01	PRESSA AUTOMATICA A CALDO HYDROMEC MOD. HF400.D MATR. 395 ANNO 1996 CON ACCESSORI (GUASTA)	1	
RS.2	S21	FORNO FARM BRASS SQ240/2Z/4G/AS50 MATR.1420 ANNO 2007 POTENZA TERMICA 350 kW	1	

RS.3	S02	PRESSA AUTOMATICA A CALDO HYDROMEC MOD. HF3600.CD MATR. 384 ANNO 1996 CON ACCESSORI	1	
RS.4	S22	FORNO FARM BRASS SQ300/2Z/3G/AS75 MATR.1073 ANNO 1996 POTENZA TERMICA 267 KW	1	
RS.5	S03	PRESSA AUTOMATICA A CALDO HYDROMEC MOD. HF3600.CD MATR. 307 ANNO 1995 CON ACCESSORI	1	

RS.6	S23	FORNO FARM BRASS SQ300/2Z/3G/AS75 MATR.1073 ANNO 1996 POTENZA TERMICA 267 kW	1	
RS.7	MC16	FORNO RISCALDO STAMPI TRATTAMENTI TERMICI ANNO 1992		
RS.8	S19	PRESSA AUTOMATICA A CALDO HYDROMECH MOD. HF3600.CD MATR. 587 ANNO 1999 CON ACCESSORI		

RS.9	S27	FORNO FARM BRASS SQ360/3Z/4G/A50 MATR.1448 ANNO 1999 POTENZA TERMICA 511 kW		
RS.10	S10	PRESSA AUTOMATICA A CALDO HYDROMECH MOD. HF3600.CD MATR. 587 ANNO 1999 CON ACCESSORI		
RS.11	S26	FORNO FARM BRASS SQ240/2Z/4G/AS50 MATR.1386 ANNO 2006 POTENZA TERMICA 360 kW		

RS.12	MC15	FORNO RISCALDO STAMPI TRATTAMENTI TERMICI ANNO 1992		
RS.13	S37	SABBIATRICE A PRESSIONE ITF	1	
RS.14	S18	PRESSA AUTOMATICA A CALDO HYDROMEC MOD. HF4000 CD MATR: 522 ANNO 1999 CON ACCESSORI	1	

RS.15	S28	FORNO FARM BRASS SM260/2Z/4G/AGS80 MATR.1243 ANNO 2000 POTENZA TERMICA 349 kW	1	
RS.16		BILANCIERE VACCARI 4000 kN MOD 9PS MATR 8672		
RS.17		NASTRO TRASPORTATORE CRISTINI CON VASCA 16n189.00 MATR.196 ANNO 2016		

RS.18	S12	BILANCIERE VACCARI 850t MOD 20PS MATR 2559	
RS.19	S30	FORNO MAESTRI A CATENA TIPO 4000X350 MATR.89278 ANNO 1994	
RS.20	S13	PRESSA A CAMPANA ROVETTA PRESSEMATR.2140 SERIE 2 ANNO 1985 (FRIZIONI MATRICOLE 471 472)	

RS.21	S31	FORNO FARM BRASS SG380/3Z/3G/AGL.120 MATR.1214 ANNO 1999 POTENZA TERMICA 511 kW		
RS.22	S14	PRESSA MANUALE HYDROMEC MOD. HF3600 D MATR: 578 ANNO 2000 CON ACCESSORI	1	
RS.23		FORNI FARM BRASS NON FUNZIONANTI (MATR 591 -)	2	

RS.24	S15	BILANCIERE VACCARI 440t MOD 9PS MATR 3078	1	
RS.25		FORNO FARM BRASS SO300/2Z/2G/AS75 MATR.563	1	
RS.26	S16	BILANCIERE VACCARI 330t MOD 8PS MATR 3020 ANNO 1987	1	

RS.27	S34	FORNO FARM BRASS SO300/2Z/2G/AS75 MATR.1285 ANNO 2001 POTENZA TERMICA 262 kW	
RS.28	S17	BILANCIERE VACCARI 530t MOD 10NS MATR 3007 CON ACCESSORI	
RS.29	S35	FORNO FARM BRASS SO240/2G MATR.296	

RS.30	S29	FORNO FARM BRASS SO300/2Z/2G/AS75 MATR.1062 ANNO 1996 POTENZA TERMICA 267 kW		
RS.31	S20	FORNO FARM BRASS SO240/2G MATR.190/2	1	

9.2 Reparto segatrici (Punto 2 dell'elenco di stima (Allegato I))

Num.	Cod.Int.	Descrizione dei beni	Q.tà	Immagine
RT.1		MOLATRICE SALMOIRAGHI		
RT.2		SALDATRICE CORD MBM 253	1	
RT.3		PRESSA PER PROVE DISTRUTTIVE HURSAN SOTOM 80t	1	

RT.4		ASPIRATORE MECAIR CON RELATIVA IMPIANTISTICA DI COLLEGAMENTO	1	
RT.5		RIBALTATORE PORTATA 1000 kg 1 FAMI MOD.205 MATR.469. MACCHINA NON CONFORME, PRIVA DEI RIPARI.	1	
RT.6	MB1	PESA BILANCIATI D800 MF MB1/154770	1	

<p>RT.7</p>	<p>S47</p>	<p>COMPRESSORE ATLAS COPCO GA75 HE SERIE AII 467074 kW 75 ANNO 1999</p>	<p>1</p>	
<p>RT.8</p>	<p>S46</p>	<p>COMPRESSORE ATLAS COPCO GA90C SERIE AII 480546 kW 90 ANNO 2004</p>	<p>1</p>	
<p>RT.9</p>	<p>S48</p>	<p>COMPRESSORE ATLAS COPCO GA55 SERIE AII 464245 kW 55 ANNO 1998</p>	<p>1</p>	

RT.10		QUADRO ELETTRICO PER COMPRESSORI	1	
RT.11		REFRIGERATORE INDUSTRIALFRIGO MOD.GR1AC 80/Z MATR.0540/04 ANNO 2004	1	
RT.12		SEGATRICE CTS MOD. GEMINI TIPO 802 MATR.8566.34.40 ANNO 2006 CON CARICATORE AUTOMATICO BARRE	1	
RT.13	T6	SEGATRICE CTS MOD. STO TIPO 80 MATR.8297-30-14 ANNO 1999 CON CARICATORE AUTOMATICO BARRE		

RT.14	T3	SEGATRICE ADIGE SALA CM501 MATR.97046708 ANNO 1997 CON CARICATORE AUTOMATICO BARRE		
RT.15	T4	SEGATRICE ADIGE SALA CM501 MATR.95076703 ANNO 1995 CON CARICATORE AUTOMATICO BARRE		
RT.16	T2	SEGATRICE ADIGE SALA CM500. MACCHINA FUNZIONANTE, MA NON CONFORME, PRIVA DI RIPARI	1	
RT.17	T7	SEGATRICE CTS MOD. STO TIPO 80 MATR.8377-30-67 ANNO 2002 CON CARICATORE AUTOMATICO BARRE	1	

<p>RT.18</p>	<p>T8</p>	<p>SEGATRICE CTS MOD. STO TIPO 80 MATR.8318-30-32 ANNO 2000 CON CARICATORE AUTOMATICO BARRE</p>	<p>1</p>	
<p>RT.19</p>	<p>T9</p>	<p>SEGATRICE CTS MOD. STO TIPO 80 MATR.0406.30.78 ANNO 2002 CON CARICATORE AUTOMATICO BARRE</p>	<p>1</p>	
<p>RT.20</p>	<p>T10</p>	<p>SEGATRICE CTS MOD. STO TIPO 80 MATR.8315.30.29 ANNO 2000 CON CARICATORE AUTOMATICO BARRE</p>	<p>1</p>	

<p>RT.21</p>	<p>T44</p>	<p>IMPIANTO ASPIRATORE LA CORO IMPIANTI INSTALLATO, FUNZIONANTE CON RELATIVE TUBAZIONI DI COLLEGAMENTO AI PUNTI DI ASPIRAZIONE E CERTIFICAZIONI.</p> 		 
<p>RT.22</p>		<p>RIFASATORE E QUADRO ELETTRICO GENERALE</p>	<p>1</p>	

9.3 Reparto tranciatura (Punto 3 dell'elenco di stima (Allegato I))

Num.	Cod.Int.	Descrizione dei beni	Q.tà	Immagine
RTRA.1	TR4	SBAVATRICE ZANETTI MATR.C00104 ANNO 2004 CON ACCESSORI	1	
RTRA.2	TR3	SBAVATRICE ZANETTI MATR.C00204 ANNO 2004 CON ACCESSORI	1	
RTRA.3	TR2	TRANCIA ZANETTI MT100 MATR.C011505 ANNO 2005 CON ACCESSORI	1	

RTRA.4	TR03	TRANCIA ZANETTI MT100 MATR.C04405 ANNO 2006 CON ACCESSORI	1	
RTRA.5	TR04	TRANCIA ZANETTI MT100 MATR.C04605 ANNO 2006 CON ACCESSORI	1	
RTRA.6	TR05	TRANCIA ZANETTI MT100 MATR.C04305 ANNO 2006 CON ACCESSORI	1	

RTRA.7	TR06	TRANCIA SAN GIACOMO T40CE MATR.11365 ANNO 2002 CON ACCESSORI	1	
RTRA.8	TR07	TRANCIA TMF MOSSINI TIPO TMF/S MATR.0007/86 ANNO 2003	1	
RTRA.9	TR01	TRANCIA TMF MOSSINI TIPO TMF/S MATR.0008/80 ANNO 2004 CON ACCESSORI	1	

<p>RTRA.10</p>	<p>9</p>	<p>TRANCIA SAN GIACOMO T63RCE MATR.10671 ANNO 2001</p>	<p>1</p>	
<p>RTRA.11</p>	<p>10</p>	<p>TRANCIA TMF MOSSINI TIPO TIAR/S MATR.0019/84 ANNO 2003 CON ANNESSO RIBALTATORE ABC</p>	<p>1</p>	

RTRA.12		SABBIATRICE GRANIGLIATRICE TOSCA TIPO TM-10 MATR.2169 ANNO 2000 INSTALLATA, FUNZIONANTE CON RELATIVI ACCESSORI	1	
RTRA.13		SABBIATRICE GRANIGLIATRICE TOSCA TIPO TM-10 MATR.2121 ANNO 1999 INSTALLATA, FUNZIONANTE CON RELATIVI ACCESSORI		
RTRA.14	MS2	RIBALTATORE ABC MOD.PK10H MATR.4268 ANNO 1998 CON NASTRO TRASPORTATORE DI SCARICO	1	
RTRA.15	MS3	RIBALTATORE ABC MOD.PK10H 110 MATR.4979 ANNO 1998 CON NASTRO TRASPORTATORE DI SCARICO	1	

RTRA.16		MOBILETTO A DUE ANTE SCORREVOLE IN METALLO BANCO DI LAVORO CON BILANCIA COLLOCATI NEL REPARTO TRANCIATURA	
RTRA.17		NASTRO TRASPORTATORE INCLINATO MARCA ABC	

9.4 Reparto attrezzeria meccanica (Punto 4 dell'elenco di stima (Allegato I))

Num.	Cod.Int.	Descrizione dei beni	Q.tà	Immagine
RM.1		RETTIFICA TANGENZIALE ZOCCA MOD. RPAT 650/3 MATR.8455 ANNO 2004 (ACQUISTATA USATA) MACCHINA DA ADEGUARE PER LA SICUREZZA.	1	
RM.2		SEGHETTO ALTERNATIVO SCORTECAGNA MOD E360 MATR. 2021. MACCHINA DA ADEGUARE PER LA SICUREZZA.	1	
RM.3	MC14	TRAPANO RADIALE BERGONZI MACCHINA DA ADEGUARE PER LA SICUREZZA.	1	

RM.4		MOLA ARTIGIANALE. MACCHINA DA ADEGUARE PER LA SICUREZZA.	1	
RM.5		MOLA NEBES ANNO 1993 MACCHINA DA ADEGUARE PER LA SICUREZZA.	1	
RM.6		FLESSIBILE MOBILE SU COLONNA STUCCHI ELETTROMECCANICA FLEX 2000 MATR. 267 ANNO 2000	1	
RM.7		FLESSIBILE MOBILE SU COLONNA STUCCHI ELETTROMECCANICA FLEX 2000 MATR.1032 ANNO 2004		

<p>RM.8</p>		<p>TRANSPALLET A TIMONE</p>	<p>1</p>	
<p>RM.9</p>		<p>BANCHI DA LAVORO CON CASSETTI E RIPIANI</p> 	<p>6</p>	
<p>RM.10</p>		<p>ARMADI E SCANSIE IN METALLO</p> 		

<p>RM.11</p>	<p>CASSETTIERE DI VARIE DIMENSIONI CON ATTREZZATURE VARIE</p> 	<p>10</p>	
<p>RM.12</p>	<p>ALTIMETRO TESA 350</p>	<p>1</p>	

RM.13		SALDATRICE TIG CEBORA	1	
RM.14	MC08	TORNIO OMG ZANOLETTI 210. MACCHINA DA ADEGUARE PER LA SICUREZZA.	1	
RM.15	MC09	TORNIO OMG ZANOLETTI 225. MACCHINA DA ADEGUARE PER LA SICUREZZA.	1	
RM.16	MC14	PANTOGRAFO PEAR PF/2N - 5518	1	

<p>RM.17</p>		<p>ELETTROEROSIONE A TUFFO TECNOSPARK MOD.800 CNC A TUFFO 020300002 ANNO 2003 (NON FUNZIONANTE)</p>	<p>1</p>	
<p>RM.18</p>		<p>ELETTROEROSIONE A TUFFO TECNOSPARK MOD.460 A TUFFO 0190994 ANNO 1990 (NON FUNZIONANTE)</p>	<p>1</p>	
<p>RM.19</p>	<p>MC7</p>	<p>FRESATRICE MIKRON VCP600 TIPO TNC 530 MATRICOLA: 212.30.73.133 ANNO 2006</p>	<p>1</p>	

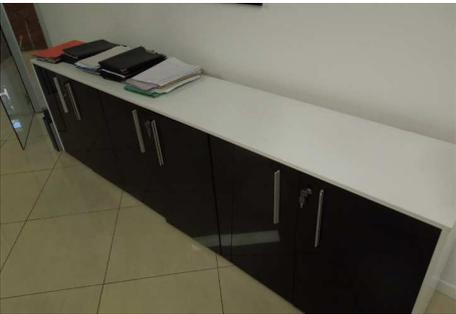
RM.20	MC5	FRESATRICE PARPAS P11A MATR. 200-P11/22 ANNO 2001		
RM.21		PRESETTING LD 450 CNC	1	
RM.22		AFFILATRICE BI EMME		

RM.23		PC COMPAQ 550 E MONITOR	2	
RM.24		DUROMETRO ERNSL MODELLO AT 130 MATR. 6817 ANNO 1999	1	
RM.25		COMPRESSORE ATLAS GA11C SERIE AII 135204 ANNO 2002	1	

9.5 Macchine presso terzi (Punto 5 dell'elenco di stima (Allegato I))

MTR.01	1	PRESSA MECCANICA MOSSINI MODELLO TMF.S MATRICOLA 008.80 ANNO ANTECEDENTE AL 1996. MACCHINA GUASTA (ROTTURE MECCANICHE) E NON CONFORME. IN DEPOSITO PRESSO LA DITTA L.A.M. ITALIANA SRL VIA RIZZARDI, 73 CONCESIO (BS)	1	
--------	---	---	---	---

9.6 Beni presenti negli Uffici (Punto 6 dell'elenco di stima (Allegato I))

Num.	Cod.Int.	Descrizione dei beni	Q.tà	Immagine
UFF.1	91	MOBILETTO IN LEGNO RIVESTIMENTO MELAMMINICO BIANCO CON SEI ANTE COLORE NERO 274X46X82cm		
UFF.2	94	TAVOLO OVALE IN CRISTALLO SU STRUTTURA IN CRISTALLO 250X150X72cm CON SEI POLTRONE CON BASAMENTO CROMATO A CINQUE RAZZE SENZA RUOTE E UNA POLTRONA A CINQUE RAZZE CON RUOTE, RIVESTIMENTO IN SIMILPELLE		
UFF.3	92	SCRIVANIA CON PIANO DI CRISTALLO E STRUTTURA METALLICA POGGIANTE SU UN LATO SU MOBILETTO IN LEGNO RIVESTIMENTO MELAMMINICO COMPOSTO DA TRE CASSETTI E DUE ANTE 135X60X63 cm CON DUE POLTRONE IN SKAI BIANCO E STRUTTURA CROMATA UNA CON SCHIENALE ALTO L'ALTRA CON SCHIENALE ALTO		
UFF.4	96-97	PC FUJITSU CON MONITOR PHILIPS TASTIERA E MOUSE		

UFF.5		SCRIVANIA IN LEGNO CON PC MONITOR TASTIERA E MOUSE, SEDIA CON ROTELLE		
UFF.6		NR 2 MONITOR UNO A SCHERMO PIATTO UNO DI VECCIA GENERAZIONE, VENTILATORE A PIANTANA. MATERIALE FUORI USO		
UFF.7		NR 1 PC IBM SERVER GUASTO. MATERIALE FUORI USO		
UFF.8		NR 1 ARMADIO ALTO A DUE ANTE BIANCO E NERO		
UFF.9		NR 1 ARMADIETTO BASSO A DUE ANTE BIANCO		

UFF.10		NR 1 SCRIVANIA NERA NR 1 MOBILETTO BASSO A DUE ANTE NR 1 STAMPANTE NR 1 PC HP COMPLETO DI MONITOR SAMSUNG TASTIERA E MOUSE NR 1 POLTRONA NERA CON ROTELLE, NR 1 POLTRONCINA BIANCA CON ROTELLE	
UFF.11		NR 1 MOBILETTO BASSO A 4 ANTE BIANCO	
UFF.12		NR 1 MOBILETTO PENSILE BIANCO	
UFF.13		NR 1 SCRIVANIA NERA CON PIANO IN CRISTALLO NR 1 MOBILETTO BASSO A DUE ANTE NR 1 PC PORTATILE NR 1 POLTRONCINA BIANCA SENZA ROTELLE	
UFF.14		NR 1 ARMADIO ALTO A QUATTRO ANTE NERO	

UFF.15		NR 1 SCRIVANIA NERA CON PIANO IN CRISTALLO NR 1 MOBILETTO BASSO A DUE ANTE BIANCO NR 1 PC HP CON MONITOR, TASTIERA E MOUSE, NR 1 POLTRONA NERA CON SCHIENALE ALTO, NR 1 POLTRONCINA BIANCA SENZA ROTELLE NR 1 ARMADIO ALTO A 2 ANTE BIANCO		
UFF.16		NR 2 POLTRONE PER SALA ATTESA CON NR 1 TAVOLINO IN CRISTALLO		
UFF.17		NR 1 VETRINETTA ALTA A 3 RIPIANI NR 1 ATTACCAPANNI		
UFF.18		NR 1 SCRIVANIA ANGOLARE NR 1 MONITOR		

UFF.19		NR 1 SCAFFALE CON DUE RIPIANI IN ALTO E DUE ANTINE SCORREVOLI IN BASSO, NR 1 SCRIVANIA NR 1 CASSETTIERA COLOR LEGNO, NR 1 SEDIA BLU	
UFF.20		NR 1 SCRIVANIA CON CASSETTI COLOR LEGNO, NR 1 TAVOLINO IN LEGNO, NR 1 STAMPANTE CON SUPPORTO NR 1 PC HP CON MONITOR SAMSUNG TASTIERA E MOUSE, NR 1 CASSETTIERA A TRE CASSETTI BIANCA NR 1 SEDIA CON STRUTTURA CROMATA E ROTELLE IN SIMILPELLE	
UFF.21		NR 1 ARMADIO ALTO IN LEGNO A SEI ANTE IN BASSO E SEI IN ALTO	
UFF.22		NR 1 ARMADIO ALTO IN LEGNO A DUE ANTE NR 1 SCRIVANIA IN LEGNO NR 1 TAVOLINO IN LEGNO NR 1 SEDIA CON ROTELLE IN SIMILPELLE DIREZIONALE, NR 2 SEDIE IN PLASTICA E TESSUTO BLU	

<p>UFF.23</p>		<p>SCRIVANIA IN LAMINATO ANGOLARE NR 1 SEDIA CON ROTELLE IN SIMILPELLE DIREZIONALE, NR 1 PC FUJITSU CON PC, MONITOR SAMSUNG TASTIERA E MOUSE, NR 1 CASSETTIERA A 3 CASSETTI</p>	
<p>UFF.24</p>		<p>NR 1 ARMADIO ALTO IN METALLO A DUE ANTE SCORREVOLI</p>	
<p>UFF.25</p>		<p>NR 1 ARMADIO A DUE ANTE IN VETRO E DUE ANTE IN LEGNO</p>	
<p>UFF.26</p>		<p>NR 1 SCRIVANIA GRIGIA IN LAMINATO ANGOLARE NR 1 CASSETTIERA A 3 CASSETTI NR 1 SEDIA CON ROTELLE IN SIMILPELLE DIREZIONALE, NR 2 SEDIE IN PLASTICA E TESSUTO BLU</p>	
<p>UFF.27</p>		<p>NR 1 ARMADIETTO IN LAMINATO CON QUATTRO ANTE</p>	

<p>UFF.28</p>		<p>NR 1 SCRIVANIA GRIGIA IN LAMINATO ANGOLARE NR 1 SEDIA CON ROTELLE IN SIMILPELLE DIREZIONALE, NR 1 SEDIE IN PLASTICA E TESSUTO BLU, NR 1 PC CON MONITOR TASTIERA E MOUSE</p>	
<p>UFF.29</p>		<p>UFFICIO PRODUZIONE NR 1 CASSETTIERA PER DISEGNI, NR 6 CASSETTIERE A TRE CASSETTI BIANCHE O NERE , NR5 SCRIVANIE BIANCHE , NR 6 SEDIE UFFICIO CON ROTELLE, NR 3 PC CON MONITOR, TASTIERA, MOUSE, NR 1 ARMADIETTO BASSO A DUE ANTE, NR 1 FOTOCOPIATORE MULTIFUNZIONE, NR 1 CALORIFERO A OLIO, NR 3 ARMADI IN METALLO A DUE ANTE SCORREVOLI, NR 1 SCALA A PIOLI, NR 1 SPLIT</p>	
<p>UFF.30</p>		<p>UFFICIO MAGAZZINO NR 2 SEDIE CON ROTELLE NERE, NR 2 SCRIVANIE , NR 1 PC CONTESTIERA, MONITOR E MOUSE, NR 1 STAMPANTE OLIVETTI DCPOIA2000, NR 1 STAMPANTE MULTIFUNZIONE, NR 2 CASSETTIERE, NR 1 MOBILETTO A DUE ANTE GRIGIO</p>	

<p>UFF.31</p>	<p>UFFICIO TECNICO NR 2 SCRIVANIE AZZURRA NR 1 SCRIVANIA BIANCA NR 4 POLTRONE DA UFFICIO CON ROTELLE, NR 1 FOTOCOPIATORE, NR 2 PC HP CON MONITOR TASTIERA E MOUSE, NR 1 CASSETTIERA A 3 CASSETTI, NR 1 ATTACCAPANNI, ARMADIO METALLICO CON OTTO ANTE NR 1 FOTOCOPIATORE NR 1 ARMADIETTO BIANCO BASSO CON UN'ANTA, NR 1 FOTOCOPIATORE OLIVETTI</p>  	  
---------------	--	--

9.7 Beni vari (Punto 7 dell'elenco di stima (Allegato I))

Num.	Cod.Int.	Descrizione dei beni	Q.tà	Immagine
BV.1		POMPA DI TRAVASO SU CARRELLO		
BV.2		CARRELLI CON ATTREZZI, VARIA TIPOLOGIA, DISPOSTI IN VARIE ZONE DELL'AZIENDA 		 
BV.3		BANCHI DI LAVORO DI VARIA TIPOLOGIA, COMPRESI DI ATTREZZATURA VARIA, DISPOSTI IN VARIE ZONE DELL'AZIENDA. 		

				 
BV.4		TRONCATRICE A DISCO		

BV.5		CARRELLO SU RUOTE DI VARIA TIPOLOGIA	
BV.6		CASSONI METALLICI BLU PER TRASPORTO PEZZI DI PROPRIETÀ DELLA SOCIETÀ FALLITA: Cassoni grandi N°143 di Garneri Cassoni piccoli N° 211 di Garneri.	<p>Cassoni grandi:</p>  <p>Cassoni piccoli:</p> 

<p>BV.7</p>		<p>MACCHINARI FUORI SERVIZIO, CONSIDERATI COME ROTTAME O UTILIZZABILI COME PEZZI DI RICAMBIO: SEGATRICE A NASTRO BROWN SN230, NASTRO TRASPORTATORE, STRUTTURA DI UNA FRESATRICE INCOMPLETA.</p>	 
<p>BV.8</p>		<p>CANTILEVER ESCLUSO MATERIALE, CON ESCLUSIONE DEL MATERIALE CHE NON E' OGGETTO DI VALUTAZIONE NELLA PRESENTE PERIZIA. NON SONO STATE RILEVATE LE CERTIFICAZIONI CON L'INDICAZIONE DELLA PORTATA.</p>	 

BV.9		MATERIALE DEPOSITATO NEL MAGAZZINO AL PIANO INFERIORE DEL REPARTO TRANCIATURA, COSTITUITO DA RICAMBI E RESTI DI MACCHINE	
BV.10		MATERIALE DEPOSITATO NEL MAGAZZINO, COSTITUITO DA RICAMBI, SITUATO ALL'INGRESSO DEL REPARTO STAMPAGGIO	
BV.11		CONTENITORI PER MATERIALE LAVORATO DISPOSTI IN VARIE ZONE DELL'AZIENDA	

<p>BV.12</p>		<p>LOTTO COSTITUITO DALLE SCANSIE PRESENTI NEI VARI REPARTI , ESCLUDENDO I MATERIALI PRESENTI, QUALI AD ESEMPIO GLI STAMPI, CHE SONO OGGETTO DI SPECIFICA VALUTAZIONE</p>	
--------------	--	---	--

9.8 Mezzi di movimentazione interna (Punto 8 dell'elenco di stima (Allegato I))

Num.	Cod.Int.	Descrizione dei beni	Q.tà	Immagine
MEZ.1		TRANSPALLET ELETTRICO		
MEZ.2		CARRELLO TRASLOELEVATORE A TIMONE KION ES12-N02 SERIE 1397/F0006 PORTATA 1200		
MEZ.3		SOLLEVATORE “		

MEZ.4		TRANSPALLET ELETTRICO		
MEZ.5		CARRELLO TRASLOELEVATORE A BATTERIE ORMIC TIPO W15-29L MATR ORVAET001776/01 ANNO 2006		
MEZ.6		CARRELLO TRASLOELEVATORE A BATTERIE OM TIPO XE15/3 MATR E14016T00020 ANNO 2006		

MEZ.7		TRANSPALLET ELETTRICO STILL		
MEZ.8		TRANSPALLET		
MEZ.9		SOLLEVATORE FUORI USO		

MEZ.10		CARRELLO TRASLOELEVATORE OM XE30 PORTATA 3000kg SERIE F14024W0347 ANNO 2008 CON RELATIVO CARICATORE		
MEZ.11		CARRELLO TRASLOELEVATORE A BATTERIE OM TIPO SS5N		
MEZ.12		TRANSPALLET		
MEZ.13		TRANSPALLET		

MEZ.14		TRANSPALLET		
MEZ.15		CARRELLO TRASLOELEVATORE OM E15N PORTATA 1500kg SERIE F14005K00089 ANNO 1999 CON RELATIVO CARICATORE	1	
MEZ.16		TRANSPALLET ELETTRICO LINDE AG SERIE W4XXX/37201742 ANNO 2006 CAPACITÀ 1400/2000kg		
MEZ.17		GRU A PONTE BI TRAVE VINATI - GUERRINI PORTATA 5t SCARTAMENTO 14 metri INSTALLATA E FUNZIONANTE	1	

MEZ.18		GRU A PONTE MONO TRAVE VINATI -GUERRINI PORTATA 5t SCARTAMENTO 5 metri FUORI SERVIZIO	1	
MEZ.19		CARRELLO ELEVATORE OM EU20 PORTATA 2000kg MATR. 5151080336 ANNO 1998	1	
MEZ.20		CARRELLO TRASLOELEVATORE OM XE25 PORTATA 2500kg SERIE F14024T00196 ANNO 2006	1	
MEZ.21		CARRELLO TRASLOELEVATORE A TIMONE STILL EGV 1250 PORTATA 1250 SERIE 14930551515 ANNO 1995	1	

9.9 Stampi di proprietà del Fallimento (Punto 9 dell'elenco di stima (Allegato I))

Il presente paragrafo riguarda esclusivamente la valutazione gli stampi di proprietà della società Fallita. Sono esclusi dalla stima, gli stampi proprietà di terzi presenti nei locali o posizionati alla presse, evidenziati al paragrafo 12.

In alcune aree dello stabilimento sono presenti stampi, suddivisibili essenzialmente nelle due categorie:

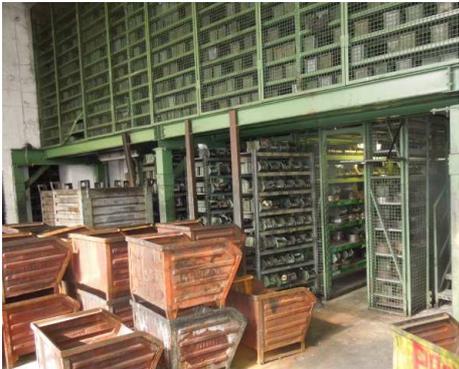
- Stampi da posizionare alle presse per lo stampaggio a caldo.
- Stampi trancia utilizzati sulle macchine tranciabave.

Gli stampi non più in uso, sono valutati al prezzo del rottame ferroso.

Gli stampi ancora in uso sono stimati in relazione al costo di produzione e rapportati alla ipotetica vita residua.

Si rappresentano nelle immagini seguenti, alcuni gruppi e tipologie di stampi, disposti in varie zone dello stabilimento.

Num.	Descrizione dei beni	Immagine
STMP.1	Stampi in attesa di preparazione per iniziare un lotto produttivo	

STMP.2	Stampi preparati nel reparto attrezzatura e pronti per il posizionamento in macchina.	
STMP.3	Area adibita al deposito stampi nel reparto stampaggio. Scansie al piano terra	
STMP.4	Esempio di stampi codificati con un codice numerico sullo stampo.	

<p>STMP.5</p>	<p>Componenti per stampi</p>	
<p>STMP.6</p>	<p>Piano superiore zona magazzino stampi presse per stampaggio a caldo</p>	
<p>STMP.7</p>	<p>Stampi collocati nel reparto stampaggio</p>	
<p>STMP.8</p>	<p>Stampi collocati nel reparto stampaggio</p>	

<p>STMP.9</p>	<p>Stampi per tranciatura bave collocati nel reparto tranciatura</p>	
<p>STMP.10</p>	<p>Stampi per tranciatura bave collocati nel reparto tranciatura</p>	
<p>STMP.11</p>	<p>Stampi per tranciatura bave collocati nel reparto tranciatura</p>	
<p>STMP.12</p>	<p>Componenti per stampi collocati nel reparto Attrezzeria</p>	

Stampi valutabili in utilizzo

Gli stampi in uso negli ultimi anni, dal 2017, sono stati circa 1300, rappresentati con i relativi prodotti e date di movimentazione, nell'allegato 2 alla perizia. Relativamente a questi stampi, 490 di essi, evidenziati al paragrafo 12, sono proprietà di terzi, i rimanenti "**810 stampi in uso**" sono proprietà del fallimento.

Il prezzo di vendita degli stampi nuovi, si stima in 2.500€ - 3.000,00€.

Stimato mediamente 850,00€ un singolo stampo, l'importo totale degli stampi di proprietà, **nell'ipotesi di utilizzo**, è di **642.600,00€**.

Per quanto riguarda la stima degli stampi di proprietà, in uso sopra riportata, trattandosi di beni espressamente realizzati per la produzione di pezzi di terzi, è di fondamentale importanza sottolineare che la suddetta stima è basata sull'ipotesi che gli stampi vengano utilizzati per la produzione. Diversamente, in caso di inutilizzo, la valutazione degli stampi si riduce al valore di mercato come rottame ferroso, stimabile in circa **23.000,00€**.

Stampi valutabili in disuso, come rottame

All'elenco degli stampi utilizzati negli ultimi anni, circa 1.300, devono essere aggiunti i rimanenti stampi presenti in azienda.

Si è proceduto con la stima nel modo sotto riportato.

Gli stampi totali presenti presso la società, tramite un conteggio prudenziale, sono circa **2.950**, completi con i relativi accessori.

Gli stampi di terzi movimentati negli ultimi anni, evidenziati al paragrafo 12 risultano essere **1.300**.

La tabella sotto riporta la collocazione degli stampi e il peso medio stimati degli stessi.

COLLOCAZIONE, NUMERO E PESO MEDIO DEGLI STAMPI	NUMERO STAMPI	PESO TOTALE (Kg)
Totale stampi presenti nel reparto stampaggio, nella prima campata. Il peso medio di questi stampi si stima in 70 kg	2.600	182.000
Totale stampi presenti nel reparto stampaggio, nella seconda campata. Il peso medio di questi stampi si stima in 70 kg	50	3.500
Totale stampi presenti all'esterno. Il peso medio di questi stampi si stima in 140 kg	300	42.000
Totale matrici Il peso medio di una matrice: 30 kg	2.950	88.500
Peso totale stampi e relativi accessori		316.000 kg

Procedendo con la stima del peso medio dello stampo:

$$316.000 / 2.950 = \mathbf{107 \text{ kg}}$$
 (Peso medio dello stampo)

Gli stampi non utilizzati negli ultimi anni, sono stimati in circa:

$$2.950 - 1.300 = \mathbf{1.650}$$

In base alle indagini effettuate, circa il 50% degli stampi presenti in azienda, non movimentati, risulta essere proprietà di terzi e non può essere incluso nella stima.

$$1.650 / 2 = 825 \text{ stampi}$$

$$825 \times 107 \text{ kg} = \mathbf{88.275 \text{ kg}}$$
 (Peso totale degli stampi di proprietà, "non in uso")

La valutazione degli stampi come rottame, si stima in: **22.500,00€**.

10. Beni di terzi

10.1 Beni dell'affittuaria che verranno retrocessi senza corrispettivo. (Punto 10.1 dell'elenco di stima (Allegato I))

TZ.1		AZIONAMENTO ROCKWELL Fattura HYDROMECC SRL	1	
TZ.2		ENCODER Fattura HYDROMECC SRL	1	
TZ.3		PINZA DOPPIA Fattura. HYDROMECC SRL	1	
TZ.4		UNITÀ VIDEO VTC4015H Fattura ESSECI SRL		
TZ.5		Caldaia a condensazione Fattura Cinelli Pierluigi Importo 2.500,00€+iva		
TZ.6		TUBI DI ASPIRAZIONE FUMI. NR TRE FATTURE CONSOLINI PER IMPORTO TOTALE DI 3.029,28€+IVA	3	
TZ.7		Attrezzatura varia e minuta. Non identificati i beni. Importo indicato: 1.328,40€+iva		
TZ.8		Fotocellule (Non identificata l'applicazione) Fattura Sacchi Giuseppe Spa Importo 1.400,80€+iva		

10.2 Beni dell'affittuaria che verranno retrocessi dietro corrispettivo (Punto 10.2 dell'elenco di stima (Allegato I))

Le immagini seguenti rappresentano i beni di proprietà della società affittuaria, Stamperie Garneri S.r.l., che confluiranno nei beni del fallimento, a fronte di un corrispettivo importo nella modalità che verrà definita con la curatela.

TZ.9		Tenda rullo inoxbox Fattura d'acquisto Apostoli Daniele Importo: 700,00€+iva	1	
TZ.10		Computers HP pro 6200 Fattura Nsinformatica Srl Importo 345,00€+iva	1	
TZ.11		Registratore per allarme Fattura Lais Srl Importo d'acquisto 1.200,00€+iva	1	
TZ.12		Gruppo continuità Fattura Vasco Piscioi Srl Importo 2.885,00€+iva	1	
TZ.13		Server HPE Proliant ML350 Fattura Nsinformatica Srl Importo 9.068,50€+iva	1	
TZ.14		NR.01 FRESA CN MATRICOLA SE.F1.A0015 Fattura (saldo) N° 407 del 26.02.2020 emessa da B.A. Bonomi Acciai S.r.l. Importo di acquisto; 45.000,00€ + iva	1	



<p>TZ.15</p>		<p>NR.01 CENTRO DI LAVORO CN MIKRON MATRICOLA 1073098263</p> <p>Fattura (saldo) N° 2867 del 23.12.2020 emessa da B.A. Bonomi Acciai S.r.l.</p> <p>Importo di acquisto: 45.000,00€ + iva</p> 	<p>1</p>	
<p>TZ.16</p>		<p>LAVATRICE ASCIUGATRICE MARCA: MODELLO: MATRICOLA: ANNO: ACQUISTATA DALLA LAM ITALIANA SRL: Importo di acquisto: 1.300,00€ +IVA</p>	<p>1</p>	
<p>TZ.17</p>		<p>LEVIGATRICE LEVIGHETOR 600T5 Fattura RIEL SRL</p>	<p>1</p>	

TZ.18		<p>FRESATRICE CB FERRARI. ACQUISTATA DALLA LAM ITALIANA SRL: Importo di acquisto: 5.400,00€ +IVA</p> 		
TZ.19		<p>TRANSPALLET ELETTRICO CL1200 MATR F24521S00617 ANNO 2005 Fattura Essezata Srl. Matricola: F24521S00617 mporto di acquisto: 4.000,00€ +IVA</p>		

TZ.20		<p>Carrello Linde da 15 q Modello E15Z Fattura LA.M. italiana Srl importo di acquisto: 3.800,00€ +IVA</p>	
TZ.21		<p>TRANSPALLET ELETTRICO OM TIPO CL12AC Fattura Essezeta Srl Matricola: F24559A00269. importo di acquisto: 4.000,00€ +IVA</p>	

TZ.22		SPINE LAVORATE DI SCORTA PER STAMPI N° 200 VALORE MEDIO 35,00€ CAD.	200	
TZ.23		SPINE NEUTRE NUOVE A MAGAZZINO PER SUCCESSIVE LAVORAZIONI, PER STAMPI N° 295 VALORE MEDIO 25,00€ CAD.	295	
TZ.24		STAMPI COMPLETI N 15 STIMATI 1.500,00€ CAD.		
TZ.25		TASSELLI PER STAMPI, LAVORATI, NR. 69 A 300,00€ CAD		

11. Macchinari di proprietà Leasing. (Punto 10.3 dell'elenco di stima (Allegato I))

Si riportano nelle immagini seguenti tre beni, acquistati tramite contratti di leasing con società Finanziaria, il cui contratto è stato risolto nel marzo 2019. I beni, ancora in uso presso la società, sono di proprietà di Leasint Spa, ora Sanpaolo Spa.

Num.	Cod.Int.	Descrizione dei beni	Q.tà	Immagine
LS.1	S05	<p>PRESSA AUTOMATICA A CALDO HYDROMEC MOD. HF4500.CD A CICLO CONTINUO E DISCONTINUO MATR. 985 ANNO 2008 PER STAMPAGGIO IN PIANO E FORATO, CON ACCESSORI</p> <p>BENE PROPRIETA' DI LEASINT SPA ora SANPAOLO SPA CONTRATTO n° 896832/001 del 26/06/2008 per l'importo di 655.000,00€ + iva</p> <p>Importo totale: 887.061,93€ + iva <u>Contratto risolto nel marzo 2019</u></p>		
LS.2	S25	<p>FORNO FARM BRASS IGQ3600/3Z/4G/A60 MATR.1448 ANNO 2008 POTENZA T. 610 KW.</p> <p>BENE PROPRIETA' DI LEASINT SPA ora SANPAOLO SPA CONTRATTO n° 00897045/001 del 14/05/2008 per l'importo di 199.000,00€ + iva</p> <p>Importo totale: 266.773,08€ + iva <u>Contratto risolto nel marzo 2019</u></p>		
LS.3	S24	<p>FORNO FARM BRASS SQ240/2Z/4G/AS50 MATR.1447 ANNO 2007 POTENZA T.350 KW</p> <p>BENE PROPRIETA' DI LEASINT SPA ora SANPAOLO SPA – CONTRATTO n° 00897045/001 del 14/05/2008 per l'importo di 199.000,00€ + iva</p> <p>Importo totale: 266.773,08€ + iva <u>Contratto risolto nel marzo 2019</u></p>		

12. Stampi e attrezzature di terzi

Si riporta nella tabella seguente il numero degli stampi proprietà di terzi, in deposito presso la società fallita, utilizzati per la produzione negli ultimi anni.

In allegato alla perizia è presente l'elenco completo con i codici di identificazione del prodotto ottenuto con lo specifico stampo e la data risalente all'ultimo utilizzo.

La presente tabella rappresenta gli stampi di proprietà estrapolati dall'allegato 2.

Società proprietaria degli stampi	N° stampi presenti
OMISSIS	4
	50
	26
	1
	2
	16
	1
	1
	9
	5
	13
	1
	4
	1
	2
	6
	1
	3
	2
	37
58	
7	
7	
3	

	3
	1
	1
	9
	6
	3
	9
	2
	5
	1
	1
	1
	1
	69
OMISSIS	1
	3
	1
	6
	4
	11
	66
	3
	4
	1
	7
	1
	1
	5
	2
TOTALE STAMPI DI TERZI "UTILIZZATI"	490

La presente tabella rappresenta le specifiche attrezzature proprietà di terzi. La prima colonna rappresenta la descrizione e la proprietà del bene, la seconda colonna l'anno di costruzione e la terza il costo storico.

ATTREZZATURA SPECIFICHE LAVORAZIONI CLIENTI DALL'ANNO 2017		
Descrizione beni / Proprietà del bene	ANNO	VALORE (€)
OMISSIS	2017	7.200,00
	2017	2.250,00
	2017	1.662,00
<u>TOTALE ATTREZZ. SPEC. LAV.CLIENTI</u>		<u>11.112,00</u>
OMISSIS	2018	3.000,00
	2018	1.300,00
	2018	150,00
	2018	500,00
	2018	2.600,00
	2018	5.160,00
<u>TOTALE ATTREZZ. SPEC. LAV.CLIENTI</u>		<u>23.822,00</u>
OMISSIS	2019	3.995,00
	2019	1.300,00
	2019	600,00
	2019	400,00
	2019	300,00
<u>TOTALE ATTREZZ. SPEC. LAV.CLIENTI</u>		<u>30.417,00</u>
OMISSIS	2020	300,00
	2020	450,00
	2020	1.300,00
	2020	1.700,00
	2020	800,00
	2020	450,00
	2020	700,00
	2020	180,00
<u>TOTALE ATTREZZ. SPEC. LAV.CLIENTI</u>		<u>36.297,00</u>

13. Conclusioni

Il sottoscritto dopo aver analizzato i beni oggetto della presente stima, espone nella tabella seguente i risultati ottenuti. Come indicato nei criteri di valutazione, la stima è effettuata nell'ipotesi della continuità produttiva, intendendo i macchinari e gli impianti funzionanti, mantenuti collocati nell'attuale posizione.

Si sottolinea che, l'ipotesi della totale interruzione dell'attività e la vendita atomistica dei beni, non contemplata nella presente valutazione, comporta una significativa riduzione dell'attuale valore stimato, nell'ipotesi della continuità produttiva.

Si è riscontrato che numerose macchine presenti nei reparti produttivi necessitano di interventi di adeguamento tecnologico relativo alla la sicurezza, per ottemperare ai requisiti di salute e sicurezza richiesti dalla legislazione vigente, sia per l'utilizzo nella normale produzione, sia per la commercializzazione verso utilizzatori finali.

Possono essere omesse le attività di adeguamento, solo se le macchine vengono cedute a costruttori o commercianti, dotati di idonea struttura per svolgere tutte le attività connesse alla nuova messa in servizio.

Al paragrafo 7 sono evidenziate, sinteticamente le attività di verifica e/o adeguamento, riferibili alla quasi totalità delle macchine. Sono stati richiesti preventivi a società specializzate per effettuare le attività di adeguamento. Alla stesura della presente relazione, non sono ancora pervenuti allo scrivente preventivi di spesa per le suddetta attività.

La stima riguarda i beni di proprietà del fallimento, separando i macchinari e le attrezzature dalla valutazione degli stampi.

Sono stimati separatamente i beni di terzi da retrocedere al fallimento dietro corrispettivo, per i quali è stata richiesta la relativa stima, effettuata secondo i criteri utilizzati per i beni di proprietà del fallimento.

La tabella seguente raggruppa in lotti omogenei la stima dei beni evidenziati nelle relative schede. Tutti gli importi sono netto dell'iva.

RIASSUNTO FINALE STIMA (€)	
BENI DI PROPRIETA'	
Beni in lotti omogenei o per reparto	Stima in continuità produttiva.
Totale Reparto Stampaggio a caldo (Punto 1 dell'elenco di stima (Allegato I))	576.600,00 €
Totale Reparto Segatrici (Punto 2 dell'elenco di stima (Allegato I))	135.690,00 €
Totale Reparto Tranciatura (Punto 3 dell'elenco di stima (Allegato I))	103.670,00 €
Totale reparto attrezzeria meccanica (Punto 4 dell'elenco di stima (Allegato I))	88.000,00 €
Macchina presso terzi (rottame) (Punto 5 dell'elenco di stima (Allegato I))	400,00€
Uffici e macchine elettroniche (Punto 6 dell'elenco di stima (Allegato I))	9.300,00 €
Totale lotto beni vari (Punto 7 dell'elenco di stima (Allegato I))	17.420,00 €
Mezzi di trasporto e sollevamento interni (Punto 8 dell'elenco di stima (Allegato I))	37.000,00 €
STIMA BENI MOBILI DI PROPRIETÀ:	968.080,00 €

La stima dei beni mobili di proprietà della società fallita, redatta nell'ipotesi della

continuità produttiva, arrotondata, è pari a **968.000,00 €**.

(Novecento_ sessantottomila/00 euro)

STAMPI DI PROPRIETA' DEL FALLIMENTO (Punto 9 dell'elenco di stima (Allegato I))	
Totale stima valutati come rottame	22.500,00 €
Totale stima stampi valutati in uso	642.600,00 €
Totale	665.100,00 €

RIASSUNTO FINALE STIMA (€) BENI DI TERZI	
Beni in lotti omogeni o per reparto	Stima in continuità produttiva.
Beni di terzi retrocessi senza corrispettivo (Punto 10.1 dell'elenco di stima (Allegato I))	0,00 €
Beni di terzi retrocessi con corrispettivo (Punto 10.2 dell'elenco di stima (Allegato I))	126.125,00 €
Beni Proprietà Leasing ora Sanpaolo Spa. Leasing risolti a marzo 2019 (Punto 10.3 dell'elenco di stima (Allegato I))	208.000,00 €

Il sottoscritto ing. Giuseppe Stefana dichiara di avere proceduto alla stima agendo fedelmente nell'espletamento dell'incarico ricevuto.

Brescia, 28 aprile 2021

In fede
ing. Giuseppe Stefana

