

TRIBUNALE DI ANCONA  
Ufficio Fallimenti

Fall. N. 54/2020 R.F.

**G.D.:**  
**Curatori:**

RELAZIONE DI STIMA  
Beni Mobili e Magazzino

<b>Data:</b> 15/02/2021	<b>Il Perito:</b>
----------------------------	-------------------

## INDICE

CONFERIMENTO ED OGGETTO DELL'INCARICO.....	2
OPERAZIONI PERITALI E RACCOLTA DATI.....	3
PREMESSA .....	3
NOTE IN MERITO ALLA NORMATIVA DI SICUREZZA .....	3
CRITERIO DI VALUTAZIONE E STIMA DEL VALORE DI MERCATO.....	6
STIMA DEI BENI MOBILI OGGETTO DI PERIZIA .....	9
<i>a. STABILIMENTO DI GAIFANA.....</i>	<i>9</i>
<i>d. MAGAZZINO.....</i>	<i>10</i>
<i>e. STAMPI.....</i>	<i>12</i>
<i>f. AUTOMEZZI.....</i>	<i>12</i>
RIEPILOGO .....	13
FIRMA.....	14
ELENCO ALLEGATI .....	Errore. Il segnalibro non è definito.

## CONFERIMENTO ED OGGETTO DELL'INCARICO

Il sottoscritto Gianluca Bellezza, ingegnere con studio in Osimo via Recanati 16, iscritto all'ordine degli ingegneri di Ancona con n. A2146, in data 10/12/2020 è stato incaricato, quel membro del collegio peritale, dal G.D. Dr.ssa Giuliana Filippello a seguito di istanza di nomina del 09/12/2020 da parte dei Curatori Dr.ssa Simona Romagnoli, Dr.ssa Sabrina Salati, Avv. Luca Cortellucci. Nello specifico l'incarico affidatomi riguarda la alla stima dei beni mobili siti nei tre stabilimenti produttivi di seguito elencati:

1. Nocera Umbra (PG) in località Colle di Nocera, snc; stabilimento denominato "Gaifana";

## OPERAZIONI PERITALI E RACCOLTA DATI

Le operazioni di raccolta dei dati necessari alla stima richiesta si sono svolte nei seguenti sopralluoghi:

- 22-12-2020: Nocera Umbra (PG) in località Colle di Nocera, snc; stabilimento denominato "Gaifana";
- 28-12-2020: Nocera Umbra (PG) in località Colle di Nocera, snc; stabilimento denominato "Gaifana";

## PREMESSA

La \*\*\*\*\* ha sede in \*\*\*\*\*

L'azienda svolgeva l'attività di realizzazione di elettrodomestici quali lavatrici, lavastoviglie e frigoriferi ad uso civile all'interno di tre edifici produttivi rispettivamente:

1. Nocera Umbra (PG) in località Colle di Nocera, snc; stabilimento denominato "Gaifana";

Ciascun edificio, oltre alla relativa zona produttiva, è dotato di magazzino delle materie prime, dei semilavorati e dei prodotti finiti. Inoltre gli stabilimenti di "Gaifana" e "\*\*\*\*\*" sono dotati di zona "show room" e di mensa aziendale interna, mentre nello stabilimento di "\*\*\*\*\*" è presente il magazzino ricambi.

## NOTE IN MERITO ALLA NORMATIVA DI SICUREZZA

I macchinari, gli impianti e le attrezzature oggetto della presente perizia rispondono a specifiche normative tecniche e di sicurezza in relazione all'anno di costruzione.

## LE MACCHINE

Sotto il profilo normativo, il D.P.R. 459/96 e la "nuova direttiva macchine" recepita in Italia con il D.Lgs. del 27 gennaio 2010, n. 17 (in attuazione della direttiva 2006/42/CE) che abroga il precedente D.P.R. 459/96 - fatta salva la residua applicabilità delle disposizioni transitorie di cui all'articolo 11, commi 1 e 3 del medesimo decreto - si occupano in maniera specifica delle macchine, delle attrezzature intercambiabili, dei componenti di sicurezza, degli accessori di sollevamento, delle catene, funi e cinghie, dei dispositivi amovibili di trasmissione meccanica, ed infine delle cosiddette quasi-macchine.

Si cita la definizione di macchina, così come riportata all'articolo 2 del D.Lgs. 17/2010: "insieme equipaggiato o destinato ad essere equipaggiato di un sistema di azionamento diverso dalla forza umana o animale diretta, composto di parti o di componenti, di cui almeno uno mobile, collegati tra loro solidamente per un'applicazione ben determinata".

Con il D.Lgs 106/2009, è stato specificato nella definizione di attrezzatura di lavoro che per "impianto" si deve intendere: "complesso di macchine, attrezzature e componenti necessari all'attuazione di un processo produttivo".

Con tale decreto, dunque, sotto l'aspetto della sicurezza, gli impianti di produzione (linee di produzione, insieme di più macchine gestite attraverso un unico sistema di controllo, etc) sono stati equiparati alle macchine.

**Per le macchine immesse sul mercato o messe in servizio dopo il 21 settembre 1996** la "Direttiva macchine" impone al costruttore del macchinario o al venditore - come requisito inderogabile alla commercializzazione del macchinario stesso - di attestare la conformità ai requisiti essenziali di sicurezza mediante:

1. dichiarazione CE di conformità;
2. apposizione della marcatura CE sulla macchina;
3. manuale (o libretto) di istruzioni d'uso e manutenzione.

Nella dichiarazione di conformità CE sono indicate le norme alle quali il macchinario risulta conforme: in generale deve essere rispettata la conformità alla "Direttiva sulla bassa tensione" 2006/95/CE (che ha abrogato la 73/23/CEE) ed alla "Direttiva sulla compatibilità elettromagnetica" 2004/108/CE (che ha abrogato la 89/336/CEE).

Per verifiche o accertamenti sui macchinari venduti, il costruttore deve inoltre conservare (o produrre in tempi ragionevolmente brevi) il fascicolo tecnico del macchinario, per un periodo di tempo di dieci anni dalla produzione dell'ultimo esemplare di quel macchinario.

Le macchine che abbiano subito modifiche sostanziali (dopo il 21/09/1996) devono essere assoggettate ad un nuovo processo di attestazione con "Dichiarazione CE di conformità", marchio CE, libretto di istruzioni, fascicolo tecnico, secondo quanto prescritto dalla "Direttiva macchine".

La vendita, noleggio, concessione in uso o in locazione finanziaria (indipendentemente dal fatto che sia un atto a titolo oneroso o gratuito) di tali macchine deve essere accompagnata dalla documentazione di conformità CE sopra indicata.

**Per le macchine prodotte e messe in servizio in data antecedente al 21 settembre 1996** (data di attivazione in Italia della Direttiva Macchine) - senza che le stesse abbiano subito modifiche sostanziali o di destinazione d'uso - non sono necessari tutti gli adempimenti formali previsti dalla "Direttiva macchine" quali la predisposizione del fascicolo tecnico, la marcatura CE, la dichiarazione di conformità etc.

Tali macchine devono essere in regola sotto il profilo antinfortunistico secondo quelli che sono i dettati della legislazione previgente alla "Direttiva Macchine" (il D.P.R. 459/96). Più precisamente, la conformità alla legislazione previgente comporta il rispetto degli obblighi, caratteristiche e requisiti tecnici contenuti in tutte le leggi in materia di sicurezza, in vigore prima del D.P.R.459/96 stesso, comprese in ogni caso le modifiche su tali normative intervenute successivamente (fino al D.Lgs. n. 81 del 2008 "testo unico sulla sicurezza" - modificato dal D.Lgs. n. 106 del 2009).

Pertanto, la vendita, noleggio, concessione in uso o in locazione finanziaria (indipendentemente dal fatto che sia un atto a titolo oneroso o gratuito) di tali attrezzature di lavoro deve essere accompagnata da una dichiarazione (a firma del soggetto cedente) di conformità alla legislazione previgente (alla Direttiva Macchine) e di conformità ai requisiti di sicurezza stabiliti dall'Allegato V del Decreto Legislativo 81/2008, secondo quanto stabilito dall'articolo 11 del DPR 459/96 e dall'articolo 72 comma 1 dello stesso D.Lgs. 81/2008.

Di fatto, l'attestazione di cui all'articolo 11 del D.P.R. 459/96 viene sostanzialmente superata dall'obbligo di attestazione di cui all'art. 72 comma 1 del D.Lgs. 81/2008, considerando che l'Allegato V del medesimo D.Lgs. ripropone, in sostanza, i requisiti dettati dalla normativa previgente rispetto al settembre 1996, ed inoltre quella di aggiornamento, integrazione e modifica, entrata in vigore successivamente.

Inoltre, nel caso in cui le attrezzature di lavoro debbano essere nolleggiate o concesse in uso senza conduttore ad altra azienda, l'art. 72 comma 2 del D.Lgs. 81/2008 prevede che:

- il titolare dell'attrezzatura nolleggiata o concessa in uso deve attestare il buon stato di conservazione, manutenzione ed efficienza ai fini della sicurezza dell'attrezzatura;
- il datore di lavoro dell'impresa utilizzatrice deve dichiarare il/i lavoratori incaricati dell'uso dell'attrezzatura e che i medesimi hanno ricevuto la formazione specifica prevista dall'art. 73 dello stesso D.Lgs. 81/2008 (ad integrazione di quella generale dell'art. 37). Tale ultima dichiarazione dovrà essere conservata dal titolare dell'attrezzatura nolleggiata o concessa in uso per tutta la durata del noleggio o della concessione in uso.

L'attestazione di buono stato delle attrezzature previsto dall'art. 72 comma 2 del D.Lgs. 81/2008 deve accompagnare il noleggio e concessione in uso (senza conduttore) sia delle attrezzature di lavoro antecedenti alla Direttiva macchine sia quelle marcate CE.

Nello svolgimento del presente lavoro, è stata quindi eseguita la verifica su ogni singolo macchinario, al fine di valutare se questo abbia subito o meno modifiche sostanziali che non rientrano nella manutenzione ordinaria o straordinaria. Si deve, a questo punto, precisare cosa debba intendersi con il termine "manutenzione ordinaria, correttiva, preventiva e straordinaria", e con quello di "modifica sostanziale".

In base all'esperienza professionale dello scrivente - e sulla base delle indicazioni contenute nelle varie norme UNI (UNI9910, UNI10147, UNI11063, ecc.) - si definisce manutenzione ordinaria, correttiva, preventiva e straordinaria di una macchina l'insieme delle attività atte a garantire o ripristinare il funzionamento e le condizioni di resa della macchina previste dal costruttore, anche nel caso di sostituzione non programmata di componenti non funzionanti o deteriorati con altri riconosciuti equivalenti e installati secondo quanto richiesto dal costruttore stesso.

Si definiscono modifiche sostanziali quelle che comportano l'introduzione di elementi di rischio non valutati dal costruttore, come ad esempio per un diverso utilizzo della macchina, ovvero nell'ipotesi di modifica delle prestazioni e rese, o nell'installazione di controlli automatici come PLC o in caso di funzionamento simultaneo e solidale con altre macchine.

La normativa generale di sicurezza (sia il D.P.R. n. 547/1955 che il D.Lgs n. 626/1994 ed infine anche il D. Lgs. N. 81/2008), in relazione alla fabbricazione, alla vendita ed al noleggio di macchinari ed attrezzature di lavoro, è tassativa e - come riportato testualmente dall'art. 23 del D. Lgs. N. 81/2008 - prescrive che "sono vietati la fabbricazione, la vendita, il noleggio e la concessione in uso di attrezzature di lavoro, dispositivi di protezione individuali ed impianti non rispondenti alle disposizioni legislative e regolamentari vigenti in materia di salute e sicurezza sul lavoro. In caso di locazione finanziaria di beni assoggettati a procedure di attestazione della conformità, gli stessi debbono essere accompagnati, a cura del concedente, dalla relativa documentazione".

Nel presente lavoro sono stati quindi analizzati tutti i macchinari sotto l'aspetto della sicurezza, e la valutazione di tali aspetti è essenziale nella determinazione del valore commerciale di tali beni.

Si precisa che la valutazione effettuata in relazione alla rispondenza ai requisiti di sicurezza non può essere ritenuta esaustiva perché i macchinari non sono stati messi in marcia, stante il fermo produttivo degli stabilimenti, ed inoltre perché, nella quasi totalità dei casi, non si è potuto effettuare il confronto tra il macchinario ed i dati di progetto definiti dalla casa costruttrice, in quanto non è stata rinvenuta (o è risultata incompleta) la documentazione di accompagnamento delle macchine.

In virtù di quanto sopra esposto, prima dell'inserimento in un ciclo produttivo, i macchinari dovranno essere sottoposti a verifiche da parte delle case costruttrici o da parte di ditte specializzate che accertino le reali condizioni d'uso e accertino la rispondenza alle condizioni di sicurezza imposte dalla normativa.

In conclusione, secondo le prescrizioni normative, la sanatoria delle irregolarità dovrebbe essere fatta prima della vendita, del noleggio o della concessione in uso del bene. Si può però ipotizzare che una volta informato l'acquirente delle reali condizioni del bene - verificato dallo stesso lo stato del macchinario e la rispondenza alla normativa di sicurezza, anche in relazione al possibile differente utilizzo per tali beni - debba esso stesso farsi carico della messa a norma prima di inserire il macchinario nel processo produttivo.

Si deve tenere in considerazione inoltre come l'acquirente finale possa trarre una convenienza economica nell'acquistare un macchinario non solo per la sua messa in servizio in un processo produttivo, bensì anche per scopi differenti, come ad esempio per ottenere pezzi di ricambio, o ancora, per assemblarlo ad altro macchinario. I macchinari inoltre possono trovare collocazione in mercati esteri, al di fuori della Comunità Europea, in cui le norme di sicurezza possono contenere differenti prescrizioni.

## **CRITERIO DI VALUTAZIONE E STIMA DEL VALORE DI MERCATO**

In considerazione delle caratteristiche tipologiche e dello stato di fatto dei beni mobili oggetto della presente perizia si rende necessaria una scelta idonea dei procedimenti di valutazione che sia finalizzata a una corretta formulazione dei giudizi di stima.

Le peculiarità della stima in questione comportano l'esposizione di alcune premesse metodologiche indispensabili alla precisa individuazione dell'aspetto economico da

osservare, essendo il giudizio di stima stesso la previsione della più probabile equivalenza tra il valore di mercato e il valore di stima.

Proprio l'inesistenza di una diretta interrelazione tra il valore di mercato ed il valore di stima e dell'assenza di uno schema di valutazione univocamente ritenuto valido per ognuno dei possibili scenari industriali ipotizzabili in quanto influenzati anche dalle richieste del mercato in merito allo specifico bene prodotto rende oltremodo difficile e soggettiva la valutazione del valore residuo industriale. Proprio tale situazione rende indispensabile procedere ad illustrare in modo adeguato le metodiche seguite per la determinazione dei valori residui delle singole apparecchiature e/o sottosistemi di linea.

I fattori che principalmente influenzano il valore residuo di una apparecchiatura, linea e/o macchinario di produzione possono essere riassunti come segue:

- l'uso;
- gli agenti fisici naturali;
- gli eventi avversi eccezionali;
- l'obsolescenza.

Nel caso specifico in esame sono da considerare di interesse solo ed esclusivamente i parametri di deprezzamento dipendenti da:

- l'uso;
- l'obsolescenza.

considerato che le apparecchiature sono installate interamente all'interno di edifici industriali e, quindi, non esposti direttamente ad agenti atmosferici avversi e che le aree di installazione non sono state coinvolte in eventi avversi eccezionali (alluvioni, incendi, ...).

La perdita di valore dovuta all'uso è funzione diretta del logorio fisico dei componenti che comporta una conseguente diminuzione dell'efficienza del bene.

Il deprezzamento dovuto all'uso è da ritenere proporzionale alla normale utilizzazione del bene stesso e, pertanto, legato sia all'età che all'effettivo periodo di funzionamento.

Oltre al deprezzamento legato all'utilizzo delle macchine si deve considerare anche l'obsolescenza tecnologica delle stesse. L'obsolescenza consiste nel superamento tecnologico del bene strumentale ed è legata al progresso tecnologico che immette sul mercato beni sempre più perfezionati, rendendo obsoleti quelli a disposizione.

L'impiego da parte dell'impresa di beni obsoleti nel processo produttivo induce un regime dei costi di utilizzazione maggiore rispetto a quello delle imprese che usano fattori più moderni.

I fattori caratterizzanti l'obsolescenza, di natura essenzialmente tecnologica, sono ulteriormente influenzati da aspetti accessori sia tecnologici che puramente economici quali:

- Svalutazione immediata. Ascrivibile alla perdita di valore immediatamente successiva all'atto dell'acquisto;

- Rarità del macchinario. Una macchina/attrezzatura di difficile reperibilità sul mercato (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 in funzione dell'ampia disponibilità sul mercato;
- Attrezzatura e accessori. La presenza di accessori e/o personalizzazioni di una macchina e/o impianto a specifiche lavorazioni influiscono significativamente sul valore residuo della stessa apparecchiatura. La presenza di accessori e/o personalizzazioni che rendono possibili lavorazioni particolari che possono giovare complessivamente alla qualità del prodotto e/o al suo valore intrinseco influiscono positivamente sul valore residuo del macchinario mentre se le personalizzazioni sono finalizzate al raggiungimento di caratteristiche la cui applicabilità ed utilizzo resta limitata a linee di prodotto non generalizzate ne possono addirittura rappresentare un significativo deprezzamento;
- Manutenzione, aggiornamenti, standard. Un macchinario con una buona manutenzione mantiene il suo valore essenziale. Un diario di manutenzione ben tenuto, riparazioni, revisioni e aggiornamenti hanno tutti un grande impatto sul prezzo finale.

Nel caso di vendita al di fuori del contesto industriale ove i macchinari e le apparecchiature risultano essere installate comporta un'ulteriore riduzione del valore residuo dovendosi considerare tutti quei costi amministrativi e tecnici necessari alla messa in essere delle procedure di vendita nonché a tutti gli oneri accessori come di seguito meglio dettagliati:

- Costi di acquisizione, messa a nuovo e condizioni di vendita. 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.
- Costi di vendita.

**Tutto ciò premesso è necessario specificare che per la quasi totalità degli impianti/attrezzature si è potuta constatare una evidente vetustà ed inoltre un sensibile numero di esse risultano non funzionanti o che necessitano di manutenzioni significative.**

**Infine, in relazione alle odierne metodologie produttive di beni simili, si evidenzia un'oggettiva obsolescenza del sistema produttivo e degli impianti/attrezzature.**

Per tanto al fine di determinare il probabile valore dei beni mobili si è tenuto conto dei seguenti fattori:

- anno di acquisto;
- costo storico;
- valore di mercato di beni simili;
- obsolescenza;
- stato del singolo bene.

La valutazione dei beni è da intendersi IVA esclusa e non comprensivi degli oneri per lo smontaggio, trasporto ed eventuale rimontaggio del bene oggetto di vendita.

## STIMA DEI BENI MOBILI OGGETTO DI PERIZIA

Come precedentemente accennato la produzione veniva svolta su tre distinti siti industriali. Di seguito viene riportata una sintetica descrizione dei reparti e delle attività in essi svolte secondo una suddivisione indicativa della parte del ciclo produttivo complessivo.

### *a. STABILIMENTO DI GAIFANA*

Lo stabilimento si occupa della produzione di frigoriferi, frigo-congelatori, congelatori e lavastoviglie, presenti sul mercato con i marchi di terzi ed in minima parte con il brand ARDO.

Lo stabilimento è composto dai seguenti reparti ed attrezzature:

REPARTO STAMPAGGIO PLASTICA
REPARTO TERMOFORMATURA
REPARTO STAMPAGGIO LAMIERA
LINEE DI STAMPAGGIO LAMIERA CON PRESSE IDRAULICHE E TRANSFERT
LINEE SPECIFICHE PER PRODUZIONE FIANCATE-PORTE-TOP FRIGORIFERI
ATTREZZATURE PER CIRCUITI FRIGORIFERI PARTE FRIGO
IMPIANTO DI VERNICIATURA
ATTREZZATURE PER PREMONTAGGIO SCHIUMATURA ARMADI FRIGORIFERI
MACCHINARI RECUPERATI DA SMONTAGGIO ATTREZZATURE IMPIANTI
REPARTO PREMONTAGGIO E SCHIUMATURA PORTE
LINEE DI MONTAGGIO FRIGO
ATTREZZATURE PER CASTELLI EVAPORANTI
REPARTO TUBI ANTICONDENSA
ATTREZZATURE PER STAMPAGGIO POLISTIROLO

REPARTO SERIGRAFIA
REPARTO LABORATORI PROTOTIPI
MAGAZZINO ROTANTE
REPARTO CARROZZERIA
REPARTO MANUTENZIONE
MENSA AZIENDALE
UFFICI
CARRELLI ELEVATORI
SCAFFALATURE PEDANE DI CARICO E CONTENITORI VARI
UFFICI CONTROLLO PRODUZIONE

#### *d. MAGAZZINO*

Ciascun sito produttivo è dotato dei relativi magazzini delle materie prime e dei componenti, del prodotto finito e dei ricambi. In minima parte presso i fornitori della Società sono presenti materiali in conto lavorazione.

La classificazione dei magazzini è stata fatta seguendo la logica di suddivisione dei prodotti in:

- **Materie Prime Categoria A** così come acquistate, che vengono stoccate nei magazzini delle materie prime e prelevati in funzione delle partite di prodotti mandate in produzione;
- **Materiali in conto lavorazione a terzisti Categoria C**, rientrano successivamente nel ciclo produttivo interno;
- **Semilavorati Categoria P ed L**, trattasi di componenti che vengono già prodotte per poi essere impiegate rapidamente negli assemblaggi del prodotto finito;
- **Prodotti finiti Categoria F**, trattasi di prodotti finiti ed imballati, pronti per la vendita;
- **Obsoleti Categoria R**, trattasi di prodotti/componenti che non rientrano più nei processi produttivi in quanto appartenenti a prodotti non più in commercio.
- **Scarti di lavorazione Categoria S**, trattasi di prodotti/componenti destinati alla rottamazione.

Al fine di un'adeguata valutazione il magazzino come sopra descritto, è stato ulteriormente classificato in prodotti in "Alta rotazione", "Media Rotazione", "Bassa Rotazione" e "Non movimentati negli ultimi 5 anni".

Il periodo temporale, sul quale è stato definito l'indice di rotazione, è il quadriennio 2017,2018,2019 e parte del 2020 (fino al 18/12/2020). Per ciascun anno è stato calcolato un indice di rotazione dato dal rapporto uscite dei beni (vendite o prelievi di produzione)/delta magazzino (che ingloba le eventuali entrate per acquisto).

Sulla base del rapporto relativo all'anno è stata assegnata una classificazione per ogni articolo secondo il seguente algoritmo:

- per i materiali con un rapporto inferiore a 0,5 è stato assegnato un indice di "**Bassa Rotazione**";
- per i materiali con un rapporto tra 0,5 e 2 è stato assegnato un indice di "**Media Rotazione**";
- per i materiali con un rapporto maggiore di 2 è stato assegnato un indice di "**Alta Rotazione**";

Per tenere in considerazione la variabilità del rapporto durante il quadriennio si è poi proceduto ad una mediazione dei valori annuali. Per tanto se ad esempio un determinato codice ha ricevuto un indice di "Alta rotazione" per il biennio 2017 e 2018 ma poi nel successivo biennio ha ricevuto un indice di "Bassa rotazione" è stato riclassificato come "Media Rotazione".

Infine a tutti i codici di magazzino che in tutti i periodi considerati non ha avuto rotazione è stata assegnata la classificazione "Non movimentati negli ultimi 5 anni".

Una notazione particolare va comunque fatta in merito ai codici di magazzino "Non movimentati negli ultimi 5 anni". In particolare tali prodotti non possono essere considerati come totalmente obsoleti in ragione del fatto che possono essere riconducibili a ricambi per assistenza tecnica su prodotti finiti immessi sul mercato che l'azienda deve tenere a magazzino per le riparazioni di elettrodomestici.

Per definire il valore di stima atomistica dei magazzini si è applicato un coefficiente di riduzione al valore di magazzino (fornito dalla \*\*\*\*\* in Liquidazione) per determinare una cessione in blocco al pronto realizzo, tenuto conto dei possibili costi di smaltimento da operare, in particolare, sugli obsoleti e sugli scarti di lavorazione.

La seguente tabella riassume i coefficienti per categoria ed indice di rotazione assegnato.

Tipologia	Descrizione	Alta rotazione	Media rotazione	Bassa rotazione	Non mossi 5 anni
A	Materie Prime	92%	82%	64%	44%

C	Materiali in conto lavorazione a terzi	92%	82%	64%	44%
F	Prodotti finiti	98%	86%	68%	50%
L + P	Semilavorati	90%	78%	60%	39%
R	Obsoleti	8%	7%	5%	4%
S	Scarti di lavorazione	5%	4%	3%	2%

#### *e. STAMPI*

Gli stampi sono presenti nei tre stabilimenti produttivi ed in piccola parte presso conto terzi.

La gran parte degli stampi, in condizioni usurate, sono relativi a prodotti ormai fuori produzione e quindi non sono più utilizzabili anche in ragione della ormai obsoleta linea di produzione rispetto alle tecnologie ad oggi disponibili sul mercato. Ad esempio per lo stampaggio delle lamiere sono utilizzabili su processi che prevedono la produzione di prodotti finiti costituiti da numerose parti che vengono poi assiate attraverso saldatura e/o rivettatura contro le più moderne tecnologie che prevedono lo stampaggio di chassis quasi finiti da sottoporre a successiva piegatura. Come pure gli stampi per la plastica, le parti in alluminio, le parti in polistirolo, la schiumatura ed i particolari in gomma sono specifici per il prodotto finale realizzato e per tanto non possono essere riutilizzati in altro processo produttivo.

Per tale motivo gli stampi vengono valutati considerando solo il peso del materiale venduto come rottame. In particolare si è calcolato il peso medio degli stampi e quindi attribuito un valore di vendita delle parti ferrose e delle parti in alluminio. Specificatamente 250 Euro/ton per il materiale ferroso e 500 Euro/ton per l'alluminio in quanto di recupero (contenente piccole parti in materiale ferroso difficilmente smontabili) che per tanto risulta essere inferiore al prezzo di mercato per l'alluminio pulito.

#### *f. AUTOMEZZI*

La consistenza del parco macchine è riportato nella seguente tabella

<b>N.</b>	<b>Targa</b>	<b>Marca e modello</b>	<b>kW</b>	<b>Anno</b>	<b>km percorsi</b>
5		FORD FOCUS	85KW-17CAV.	17/02/2012	152.023
7		IVECO DAILY	85KW-22CAV.	20/04/2007	173.205

## RIEPILOGO

In questo capitolo della presente perizia vengono schematicamente riepilogati i valori di stima.

ID.	SITO PRODUTTIVO	DESCRIZIONE	VALORE DI STIMA COMPLESSIVO	TABELLE DI DETTAGLIO	REPORT FOTOGRAFICO
1	STABILIMENTO DI GAIFANA	IMPIANTI ED ATTREZZATURE	<b>2.272.317,50 €</b>	ALLEGATO 1 – TABELLE DI STIMA IMPIANTI ED ATTREZZATURE GAIFANA	ALLEGATO 4 – FOTOGRAFIE IMPIANTI ED ATTREZZATURE GAIFANA

ID.	SITO PRODUTTIVO	DESCRIZIONE	VALORE DI STIMA COMPLESSIVO	TABELLE DI DETTAGLIO	REPORT FOTOGRAFICO
4	STABILIMENTO DI GAIFANA E C/O TERZI	STAMPI	<b>527.222,50 €</b>	ALLEGATO 8 – TABELLE STAMPI GAIFANA	ALLEGATO 7 – FOTOGRAFIE STAMPI GAIFANA

Di seguito viene riportata la tabella di sintesi relativa alla stima del magazzino.

VALORE DI STIMA						
ID.	TIPOLOGIA	DESCRIZIONE	Alta rotazione	Media rotazione	Bassa rotazione	Non mossi da 5 anni
7	A	Materie Prime	<b>571.148,68 €</b>	<b>1.787.532,77 €</b>	<b>2.594.816,34 €</b>	<b>228.281,06 €</b>
8	C	Materiali in conto lavorazione a terzisti	<b>91.580,76 €</b>	<b>110.890,15 €</b>	<b>148.983,10 €</b>	<b>18.719,06 €</b>
9	F	Prodotti finiti	<b>64.689,63 €</b>	<b>207.239,34 €</b>	<b>173.655,19 €</b>	<b>73.617,73 €</b>
10	L + P	Semilavorati	<b>404.175,56 €</b>	<b>237.647,38 €</b>	<b>429.849,71 €</b>	<b>71.163,11 €</b>
11	R	Obsoleti	<b>196,85 €</b>	<b>424,21 €</b>	<b>25.520,83 €</b>	<b>6.847,54 €</b>
12	S	Scarti di lavorazione	<b>1.630,71 €</b>	<b>3.170,39 €</b>	<b>4.344,55 €</b>	<b>1.026,76 €</b>
<b>VALORE DI STIMA COMPLESSIVO</b>						
<b>TABELLE DI DETTAGLIO</b>			ALLEGATO 11 – TABELLE DI STIMA MAGAZZINO			
<b>REPORT FOTOGRAFICO</b>			ALLEGATO 12 – ESTRATTO FOTOGRAFICO MAGAZZINO			

Di seguito viene riportata la tabella di sintesi relativa alla stima degli automezzi.

<b>ID.</b>	<b>Targa</b>	<b>Marca e modello</b>	<b>VALORE DI STIMA COMPLESSIVO</b>	<b>REPORT FOTOGRAFICO</b>
17		FORD FOCUS	3.500,00 €	
19		IVECO DAILY	5.500,00 €	

FIRMA

Ing.