

# TRIBUNALE DI TERNI

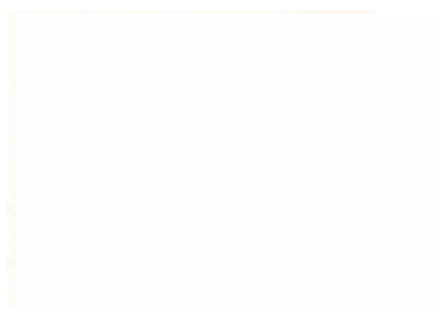
## ELABORATI PERITALI DI STIMA DEGLI IMPIANTI INDUSTRIALI AVOCATI AL FALLIMENTO DELLA

sita in Porchiano del Monte  
Amelia (Tr)  
Fallimento n. 17/2017.

Giudice: Dott.  
Curatore fallimentare: Dott.

Tecnico incaricato: Dott. Ing. \_\_\_\_\_

TERNI 28/04/2020



1. Generalità .....	3
2. Criteri di esperimento dell'incarico .....	3
2.1 Valutazione dell'adeguamento normativo obbligatorio dei macchinari .....	4
3. Descrizione dei beni sottoposti a stima.....	6
3.1 Reparto Stoccaggio materie prime e produzione mangimi .....	6
3.2 Reparto spremitura semi da oleaginose .....	8
3.3 Reparto stoccaggio ed essiccazione cereali.....	11
4. Conclusioni .....	13
5. Allegati.....	14



D'altronde l'interesse economico all'acquisto dell'attività nel suo insieme sarebbe riservata a società che svolgono la stessa attività di quella in studio riducendo così il campo dei possibili acquirenti. La valutazione delle varie Attrezzature / Macchine presenti è stata redatta controllando visivamente lo stato di conservazione dei beni ma non è stato possibile verificarne il corretto funzionamento a causa della mancanza di alimentazione elettrica. La stima è stata condotta con lo scopo di determinare il valore più probabile di mercato dei beni mobili, di proprietà del fallito, nel caso di vendita separata degli stessi.

E' da mettere in evidenza qui che in caso di vendita dei beni in modo separato, cioè come non costitutivi di un complesso integrale aziendale, i valori della stima degli impianti e delle macchine di produzione presentano un valore ridotto per le seguenti cause:

- oneri di smontaggio e rimontaggio;
- in caso di vendita ad un rivenditore si deve considerare il guadagno che quest'ultimo dovrà ricavare dal suo prezzo di vendita;
- .

## **2.1 Valutazione dell'adeguamento normativo obbligatorio dei macchinari**

L'articolo 70 del D. Lgs. 81/08 stabilisce, al comma 1, che le attrezzature di lavoro messe a disposizione dei lavoratori devono essere conformi alle specifiche disposizioni legislative e regolamentari di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto; il comma 2 dello stesso art. 70 stabilisce che le attrezzature costruite in assenza di disposizioni legislative e regolamentari di cui al comma 1 e quelle messe a disposizione dei lavoratori antecedentemente all'emanazione di norme legislative e regolamentari di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto, devono essere conformi ai requisiti generali di sicurezza di cui all'allegato V. Inoltre è doveroso evidenziare che l'art. 23 del citato D. Lgs. 81/08 al comma 1 testualmente dispone 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.”*, concludendosi con ciò l'impossibilità di vendere attrezzature e impianti non rispondenti alle norme.

Nel caso oggetto della presente perizia, si è rilevato che alcune attrezzature / macchine sono accompagnate dal progetto costruttivo del produttore con relative certificazioni di prodotto che attestano la rispondenza alle norme di settore, mentre altre, le più vetuste, sono prive di qualsiasi documentazione attestante la progettazione e la realizzazione secondo i criteri di legge. Questo tipo di ricerca documentale ha determinato, stante l'impossibilità di verifica funzionale, in campo, delle macchine, il criterio con il quale si è proceduto a determinare il valore di mercato da attribuire alle varie macchine.

In generale, anche quando una singola macchina sia dotata della sufficiente documentazione di prodotto, si deve considerare che, essendo inserita in una linea produttiva, per potersi ritenere rispondente ai criteri di sicurezza sopra citati, anche l'impiantistica che la connette al resto della catena produttiva deve essere stata progettata tenendo conto dei pericoli e delle interferenze reciproche dei componenti della linea. A solo titolo esplicativo si fa riferimento alla valutazione del rischio di formazione di atmosfera esplosiva per la presenza di polveri. In una attività nella quale si manipolino e si conservino ingenti quantitativi di cereali è inevitabile la formazione di polveri. La conoscenza approfondita del processo produttivo, delle materie prime impiegate e delle caratteristiche funzionali delle macchine coinvolte, consente di determinare l'estensione delle eventuali zone pericolose e, successivamente, di stabilire le caratteristiche delle apparecchiature elettriche e dei cavi che si possono utilizzare per le singole zone individuate ( in un ambiente con zone pericolose l'impianto elettrico non può essere causa di innesco di una esplosione).

Poiché tutto questo processo progettuale non è stato trovato tra la documentazione rilevata negli uffici e poiché, quando presenti, le dichiarazioni di conformità rilasciate dalle imprese installatrici non citano riferimenti normativi che tengono conto della valutazione del rischio di formazione di atmosfere esplosive, sono giunto alla convinzione che la possibile vendita dei beni debba essere limitata alle singole macchine escludendo quindi la vendita congiunta agli impianti elettrici che le alimentano. Questa determinazione comporterà, come diretta logica conseguenza, la necessità di smantellare gli impianti elettrico di potenza e di controllo automatico dei processi a cui sono collegate le macchine per essere alimentate e comandate.

In definitiva, laddove un oggetto di stima, sia esso una macchina, o un'attrezzatura o un impianto risultino sprovvisti di qualsivoglia documentazione tecnica di accompagnamento o sia stata da me verificata, per ispezione visiva, la vetustà generale, sono stati considerati tali oggetti come beni da demolire, a cui attribuire un valore di recupero pari a 0,10 €/kg, come ricavato da indagini di mercato e da contatti con aziende di raccolta di rifiuti metallici.

Al contrario, per quegli oggetti più recenti, aventi data certa di installazione, per fatture o dichiarazioni di conformità / collaudi, dotati di certificazioni comprovanti la conformità alle norme di prodotto, si è proceduto alla stima mediante attribuzione di un valore di mercato ad ogni singolo bene a partire dalla consultazione delle fatture di acquisto quando reperite o, in mancanza di queste, dai preventivi del fornitore o infine dal confronto di apparecchiature simili presenti nel mercato dell'usato.

E' stata poi applicata una riduzione al valore di mercato al fine di determinare il valore di stima del bene che tenga in considerazione l'impossibilità di fornire una precisa definizione dello stato di funzionamento del bene stesso né una definizione sicura del grado di usura.

Se infine si dovesse giungere alla vendita della attività, comprensiva dei beni immobili e mobili si ribadisce che gli impianti elettrici di alimentazione e di controllo di processo dovranno essere smantellati dall'acquirente e successivamente si dovrà darne prova certa al Curatore, per scongiurare un utilizzo dei reparti senza i requisiti di sicurezza generali di cui si è parlato. Per le macchine prive di idonea certificazione andrà dimostrato al Curatore il loro corretto smantellamento .

### **3. Descrizione dei beni sottoposti a stima**

Con riferimento ai tre reparti indicati preliminarmente al punto 1 si procede ad una descrizione degli impianti e delle macchine presenti.

#### **3.1 Reparto Stoccaggio materie prime e produzione mangimi**

Questo reparto è quello nel quale c'è maggior presenza di apparecchiature o macchine obsolete o prive di certificazioni di conformità normativa di prodotto o di impianto. Sicuramente rappresenta il nucleo iniziale della attività o forse è quello che meno si è rinnovato nel corso degli anni. L'ispezione visiva, l'unica possibile in assenza di alimentazione elettrica, evidenzia uno stato di degrado, amplificato dal fermo

impianto di almeno 18 mesi, che contribuisce al deprezzamento di tutti i macchinari facenti parte dell'elenco sotto riportato. Le soluzioni impiantistiche presenti mostrano una vetustà ed una potenziale non idoneità normativa soprattutto per gli aspetti legati alla presenza di polveri durante il processo di lavorazione che avrebbe richiesto un approfondito studio relativo al rischio di formazione di atmosfere esplosive. In mancanza di tutto questo e data la vetustà delle macchine presenti si ritiene prudente e necessario considerare l'insieme delle macchine e delle attrezzature come materiale da recupero ferroso. Nel caso di vendita del complesso, quindi non di vendita separata dei vari componenti impiantistici presenti, si ribadisce la necessità di smantellamento preliminare degli impianti elettrici, dei quadri di alimentazione di potenza e di comando/regolazione dei processi produttivi con successiva dimostrazione al Curatore fallimentare per evitarne un improprio utilizzo da parte del compratore.

Si riporta una tabella riepilogativa con una numerazione delle macchine coerente con quella utilizzata nella planimetria del complesso allegata alla perizia. Sia la numerazione che la planimetria sono derivate dal lavoro svolto nell'ambito della perizia di stima dell'Ing. del 20/09/2017 (condotta quando ancora l'attività era in funzione):

<b>TABELLA RIEPILOGATIVA DELLE MACCHINE DEL REPARTO STOCCAGGIO MATERIE PRIME E PRODUZIONE DI MANGIMI</b>				
<b>N</b>	<b>DESCRIZIONE MACCHINA</b>	<b>NOTE/ certificazioni/ anno di produzione</b>	<b>VALUTAZIONE EFFETTUATA</b>	<b>VALORE DI MERCATO</b>
1	Tramoggia di scarico prodotti sfusi da 9 metri con grigliato portante ed impianto aspirazione	-----	Recupero	
2	Trasportatore a catena a servizio della tramoggia con potenzialità di 300 q.li/h	-----	Recupero	
3	Elevatore a tazze atto a servire sili di stoccaggio verticali e orizzontali al servizio del mangimificio	-----	Recupero	
4	Trasportatore orizzontale a coclea atto al servizio di carico dei sili verticali	-----	Recupero	
5	Trasportatore orizzontale a coclea atto al carico dei sili orizzontali	-----	Recupero	
6	N.ro 4 Silosi verticali da 250 q.li cadauno al servizio del	Recupero difficoltoso per	Recupero	

	mangimificio completi di estrattore di fondo motorizzato	posizione Sileria / -----		
7	N.ro 6 Silosili verticali da 120 q.li cadauno al servizio del mangimificio	Recupero difficoltoso per posizione Sileria / -----	Recupero	
8	Bascula/pesatrice da 500 kg dotata di tramoggia per la costituzione delle miscele	-----	Recupero	
9	Molino a 36 martelli Buhler con potenzialità oraria pari a 30 q.li/ora	-----	Recupero	
10	Miscelatore orizzontale da 500 kg con contenitore polmone superiore	-----	Recupero	
11	Tramoggia di stoccaggio prodotto finito da 120 q.li suddivisa in 4 parti	-----	Recupero	
12	Cubettatrice con capacità di 10 q.li/h con torre di raffreddamento	-----	Recupero	
13	Insacatrice semiautomatica con possibilità di imballi da 10;25;50 kg completa di cucitrice	-----	Recupero	
14	Coclee di raccordo tra i silosili e le macchine e tra le macchine stesse	-----	Recupero	
15	Tramoggia esterna di scarico da 2,5 m con potenzialità oraria da 100 q.li	-----	Recupero	
16	N.ro 3 silosili interni da 180 q.li cadauno per asservimento mangimificio	-----	Recupero	
	<b>TOTALE MACCHINE COMPARTO</b>			

### 3.2 Reparto spremitura semi da oleaginose

L'insieme delle macchine riportato nell'elenco costituisce un impianto progettato per produrre olio da semi e, come prodotto secondario, pannello da utilizzare come mangime zootecnico. Il complesso, stante lo stato attuale di blocco per mancanza di alimentazione elettrica dell'intera attività, non è stato valutato dal punto di vista funzionale e delle sicurezze. Tale impianto, per poter essere utilizzato in sicurezza dai lavoratori, necessita di uno specifico studio atto a valutare il rischio da formazione di possibili atmosfere esplosive per la presenza di polveri derivanti dal processo di lavorazione (Documento di valutazione del rischio esplosione D.Lgs. 81/08 e s.m.i.). Per il reparto in esame non è stato rilevato tale studio; l'importanza di disporre di un tale documento, per l'incarico ricevuto, sta nel fatto che non si è in grado di valutare



se l'impianto elettrico installato a servizio del reparto corrisponda alle necessità derivanti da tale studio. Le stesse Dichiarazioni di conformità rilasciate dall'impresa installatrice, in mancanza di una valutazione ATEX che indichi quale tipo di prodotto può o deve essere utilizzato in ogni particolare zona del capannone, perde di validità. Tale reparto viene ospitato in un capannone con pareti in muratura e copertura a due falde realizzate mediante lamiera grecate avente superficie in pianta pari a 280 m<sup>2</sup> ed altezza al colmo di 6,85 m. Il processo prevede come primo passo di laminare i semi oleaginosi per decorticarli e consentire una spremitura successiva più efficace; attraverso un riscaldatore ad olio diatermico (RO1000 – MIG) proveniente da apposito generatore di calore ( mod. HoKo 300 da 349 kW) si provvedeva a ridurre il grado di umidità contenuta nella materia prima proveniente dal laminatoio per mezzo di sistema a coclea da una tramoggia di stoccaggio. Dal riscaldatore i semi venivano scaricati per mezzo di una coclea in una pressa continua modello MIG PC 1000 per la spremitura dei semi caratterizzata da una produzione di 900/1000 kg/h. La pressa è il cuore del sistema perché fornisce in uscita l'olio grezzo da raffinare e come prodotto secondario un solido, povero di olio, denominato pannello destinato all'utilizzo in zootecnia. L'olio veniva convogliato nel decanter Alfa Laval mod. UVNX 314B mentre il pannello, attraverso un sistema di convogliamento a coclea, era stoccato in due silosili posti all'esterno del fabbricato. L'olio "raffinato" era stoccato entro tre silosili marca LAINOX in acciaio inox AISI 304 18/10, installati entro lo stesso fabbricato, ciascuno di capacità geometrica di 30.000 litri collegati tramite una condotta in acciaio inox elettrosaldata ad una pompa a ingranaggi con il compito di trasferimento dell'olio dal decanter ai serbatoi. Tale sistema di caricamento era automatizzato per mezzo di un quadro elettrico di comando che distribuiva l'olio ai silosili in successione tenendo conto del livello massimo di riempimento. Il sistema nel suo complesso era alimentato da un impianto di comando e controllo posizionato in un quadro elettrico generale posto in prossimità della porta di ingresso al fabbricato. Viene riportato sotto l'elenco delle macchine rilevate nel fabbricato:

Si fa presente che

- La valutazione è stata effettuata su un possibile valore di mercato sulle singole macchine per le quali è stato possibile rintracciare una qualche certificazione di prodotto; per le altre si è fatta una valutazione come materiale di recupero ipotizzando una quotazione congrua pari a circa 0,10 €/kg.

- L'eventuale vendita del reparto e del fabbricato che le ospita per mantenere in vita il processo produttivo dovrà prevedere un preliminare smantellamento dell'impianto di alimentazione attuale, una sua progettazione ex novo, tenendo conto delle macchine da utilizzare e delle problematiche derivanti da un loro uso in ambiente a pericolo di esplosione per presenza di polveri.

<b>TABELLA RIEPILOGATIVA DELLE MACCHINE DEL REPARTO SPREMITURA SEMI DA OLEAGINOSE</b>				
N	DESCRIZIONE MACCHINA	NOTE/ certificazioni/ anno di prod.	VALUTAZIONE EFFETTUATA	VALORE DI MERCATO
17	Caldaia ad olio diatermico STANDARDKESSEL ITALIANA mod. "HOKO300"	Scheda tecnica Anno 2009		
18	Laminatoio Buhler da 20 q/h	-----	Recupero	
19	Tramoggia di stoccaggio seme laminato in attesa di essere inviato alla spremitura	-----	Recupero	
20	Riscaldatore seme laminato alimentato dalla caldaia di generatore di calore tramite olio diatermico RO 1000 – MIG +	Medio stato di conservazione/Diversi punti di usura /Schede tecniche / Anno 2009	Riutilizzo con interventi di manutenzione	
21	Pressa a vite mod. PC1000 Ditta MIG da 900/1000 kg/h			
22	Decanter separatore marca Alfa Laval mod. UVNX 314B	Manuale di istruzioni	Modello obsoleto	
23	Pompa 3P 5,5 kW per trasferimento olio decantato ai sili di stoccaggio completa di quadro di gestione del riempimento dei 3 sili	Fattura acquisto/ Dichiarazione CE conformità/ Anno 2009	Buono stato di conservazione	
24	N.03 SilosSili di stoccaggio olio in AISI 304 marca LAINOX da 30000 lt	Preventivi/Disegni costruttivi Anno 2009	Buono stato di conservazione	
25	Pompa 3P 5,5 kW su carrello a 4 ruote per il carico dell'olio su cisterna	Fattura acquisto/ Dichiarazione CE conformità/ Anno 2010	Buono stato di conservazione	
26	Trasportatori a coclea atti alla veicolazione del pannello di semi risultante dalla spremitura verso i sili di stoccaggio, con raffreddatore panello	-----	Recupero	
27	N. 02 silossili metallici per stoccaggio di pannello ad uso zootecnico	-----	Recupero	
28	Quadro e Software di gestione impianto	Schemi elettrici / Anno 2009	Il quadro completo di automazione è tagliato per	

			l'impianto così com'è. La vendita separata lo rende inutilizzabile	
	<b>TOTALE COMPARTO</b>	<b>MACCHINE</b>		

### **3.3 Reparto stoccaggio ed essiccazione cereali**

Si tratta sostanzialmente di un complesso di cinque silos per lo stoccaggio e di un ulteriore silos per l'essiccazione dei cereali posti tra il capannone dedicato al reparto di spremitura dei semi, già analizzato, ed un ulteriore magazzino per lo stoccaggio dei prodotti sfusi con sistema automatico di prelevamento dai sili verticali e di controllo della temperatura interna ai cumuli di prodotti. Il processo produttivo consisteva nello scarico del prodotto sfuso dai camion provenienti dai produttori in una tramoggia posta in corrispondenza di una tettoia metallica aperta. Da qui, per mezzo di appositi sistemi di trasporto, i cereali venivano trasportati nell'essiccatoio per eliminare l'umidità residua nella materia prima e scongiurarne il deperimento. Tale essiccatoio, denominato "MAXIM TOP DRY" mod. 7.32, è costituito da un particolare tipo di silos di diametro pari a 7,32m ed altezza massima del tetto di copertura pari a 12 m, dotato di un piano ventilante alla sua base e di un sistema di controllo di temperatura e umidità del cereale da trattare tramite PLC in grado di comandare un generatore di calore diretto, in vena d'aria, alimentato a gpl con potenza massima pari a 1,4 Mcal/h. Dall'essiccatoio, i cereali trattati, venivano stivati nei silos dall'alto per mezzo di trasportatori di carico di vario tipo. Il sistema era dotato di rilevamento della temperatura ai silos e di ventilatori per mantenere freschi i cereali ed evitare la fermentazione.

<b>TABELLA RIEPILOGATIVA DELLE MACCHINE DEL REPARTO STOCCAGGIO ED ESSICCAZIONE CEREALI</b>				
<b>N</b>	<b>DESCRIZIONE MACCHINA</b>	<b>NOTE/ certificazioni o documenti/ anno di produzione</b>	<b>VALUTAZIONE EFFETTUATA</b>	<b>VALORE DI MERCATO</b>
29	Tramoggia di scarico prodotti sfusi portante	-----	E' fissata a terra	
30	Trasportatori a catena con capacità di 500 q.li/h	Oneroso lo smontaggio ed il rimontaggio /	Buono stato di conservazione	
31	Elevatore a tazze con capacità di 500 q.li/h	Disegni costruttivi /		
32	Trasportatori di carico silossili con capacità di 500 q.li/h	Anno 2004		
33	N.ro 05 silos sili modello SLZ1010/12 con capacità di 7200 q.li cadauno, con sistema di ventilazione e sistema di rilevamento delle temperature	Oneroso lo smontaggio ed il rimontaggio / 2003	Buono stato di conservazione	
34	Essiccatoio Top Dry per il condizionamento dei cereali dotato di generatore di calore alimentato a GPL con capacità di 1500 q.li/giorno mod. 7.32	Oneroso lo smontaggio ed il rimontaggio / Scheda tecnica, manuale/ 2004	Buono stato di conservazione	
35	Ventilatore centrifugo per il raffreddamento dei cereali	Cattivo stato di conservazione	Recupero	
36	Estrattori e trasportatori a coclea atti al richiamo dei cereali dai silos sili per destinarli al carico sfuso	Preventivi Anno 2009/ Esecuzione all'aperto alle intemperie	Modesto stato di degrado, ma le canalizzazioni di connessione, smontate non hanno valore	
37	Pulitore in uscita dei cereali	-----	Di difficile riuso	
38	Meccanizzazione del capannone sili orizzontali in cemento armato con capacità pari a 40.000 q.li dotato di coclea orizzontale per il carico del prodotto sfuso e di rilevatori di temperatura	Nessuna documentazione disponibile	Recupero	
39	N. 4 silos a fianco del capannone	-----	Recupero	
40	Bascula da 400 quintali Dimensioni = 8000x3000 mm a comando meccanico	-----	Recupero	
41	Tre silos sili dismessi bianchi	-----	Recupero	
42	Aspiratore insacco bascula	-----	Recupero	
43	Compressore portatile	-----	Recupero	
44	Sistema antincendio ed abbattimento polveri	Utile solo nel fabbricato attuale	Recupero	
	<b>TOTALE</b>			

## 4. Conclusioni

Con riferimento ai tre reparti indicati preliminarmente ai punti 3.1, 3.2, 3.3 si è svolta, attraverso sopralluoghi ed uno studio dettagliato della documentazione reperita presso gli uffici dell'impresa fallita, un'opera di stima dei macchinari presenti presso l'azienda . nella sede di

Sono state rilevate sia macchine obsolete, realizzate in forma artigianale che relativamente recenti, con data di fabbricazione comunque mai inferiore al 2009, dotate di certificazione di prodotto e marcatura CE da parte del produttore. A causa della mancanza dell'alimentazione elettrica che non ha consentito di poter effettuare prove di funzionamento, si è deciso di valutare le macchine con una indagine di mercato di macchine usate di simile tipologia oppure a partire dal prezzo di acquisto e applicando opportuni coefficienti di riduzione che tenessero conto del tempo residuo stimato di vita e del costo necessario per lo smontaggio ed il rimontaggio presso altra sede per tutti quei dispositivi per i quali è stata trovata documentazione atta a dimostrare il rispetto delle norme di sicurezza di cui all'art. 70 del D. Lgs 81/08. A tutte le altre macchine è stato assegnato un valore per il mero smontaggio e rivendita dei materiali ferrosi recuperabili. In questo caso è stato attribuito un valore di mercato di 0,10 €/kg. Sulla base di tali considerazioni il valore delle macchine presenti, raggruppate per reparti produttivi, è stato assunto pari a :

- Reparto Stoccaggio materie prime e produzione mangimi: € 8.300,00;
- Reparto spremitura semi da oleaginose: € 39.200,00;
- Reparto stoccaggio ed essiccazione cereali: € 78.800,00;

Complessivamente il valore attribuito alle macchine presenti nel sito produttivo assomma a € 126.300,00

Terni, 28/04/2020

Il tecnico incaricato

Ing.