

**TRIBUNALE ORDINARIO DI BRESCIA
SEZIONE SPEC. IMPRESA**

FALLIMENTO N. 31/2019

[REDACTED]

[REDACTED]

[REDACTED]

GIUDICE DELEGATO: DOTT.SSA ANGELINA BALDISSERA

CURATORI: DOTT. DAVIDE FELAPPI, DOTT. LEANDRO DI
PRATA, DOTT. STEFANO MIDOLO

Perizia di Stima – Beni MOBILI



TRIBUNALE ORDINARIO DI BRESCIA
SEZIONE SPEC. IMPRESA
FALLIMENTO N. 31/2019

GIUDICE DELEGATO: DOTT.SSA ANGELINA BALDISSERA

CURATORI: DOTT. DAVIDE FELAPPI, DOTT. LEANDRO DI
PRATA, DOTT. STEFANO MIDOLO

SOMMARIO

1. BREVE DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO.....	4
2. DESCRIZIONE DELLA TIPOLOGIA DI IMPIANTI.....	5
3. IMPIANTI MACCHINARI ED ATTREZZATURE A CASTEL MELLA	6
4. IMPIANTI MACCHINARI ED ATTREZZATURE A MONTIRONE	8
5. AUTOMEZZI E MEZZI DI MOVIMENTAZIONE INTERNA.....	10
6. MACCHINE EMOBILI DA UFFICIO	10
7. RIMANENZE	11
8. MAGAZZINO RICAMBI	12
9. IMPIANTO FOTOVOLTAICO	13
10. TABELLA RIASSUNTIVA	16
11. ELENCO ALLEGATI.....	17



Il sottoscritto ing. Ignazio Biserni, con studio in Brescia, via Brentana n. 2, iscritto all'Ordine degli Ingegneri della Provincia di Brescia al n. 5677 ed all'elenco dei CTU del tribunale di Brescia al n. 795, nominato perito dal G. D. del fallimento in epigrafe con il seguente quesito:

“Voglia l'esperto procedere:

1) nell'identificazione, anche al fine della predisposizione dell'inventario fallimentare, dei beni mobili di proprietà della società fallita siti nei compendi produttivi di Castel Mella (Bs) e di Montirone (Bs) e quelli eventualmente presenti nell'ufficio in Brescia, nonché di quelli detenuti in leasing, compresi impianti, macchinari, attrezzature, mobili e arredi, merci, semilavorati e materie prime, escludendo, operando in sintonia con altro esperto che verrà nominato dalla Curatela, i beni tossico nocivi che necessitano di apposito smaltimento e che saranno oggetto di valutazione da parte di quest'ultimo;

2) nella determinazione del valore dei beni mobili individuati, indicando, ove diverso, il più probabile valore di realizzo in caso di continuazione dell'attività in loco e in caso di cessazione della stessa con asporto degli stessi e, per i beni in leasing, il confronto con il valore attuale rispetto al debito residuo scaduto, delle rate a scadere e del prezzo di riscatto. L'esperto dovrà controllare la presenza e la conformità di eventuali certificati e/o libretti riferiti ai beni oggetto di valutazione delle relative manutenzioni obbligatorie, segnalando quelli mancanti o inidonei.”



BENI MOBILI

Per rispondere al quesito posto, sono stati eseguiti i necessari e vari sopralluoghi presso i complessi produttivi dove sono dislocati i beni oggetto di stima, per accertarne la consistenza e lo stato, ed acquisire le informazioni necessarie alla valutazione.

1. BREVE DESCRIZIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO

L'azienda fallita era impegnata nel settore della produzione di pani o lingotti di alluminio secondario in svariate leghe.

L'attività (interrotta da alcuni mesi) consisteva essenzialmente nell'acquisto di rottame di alluminio di vario genere sul mercato (tornitura d'alluminio, granelle, masselli, profilati, scarti, fusioni, lattine ecc. ecc.), nell'analisi del rottame al fine di individuare quale ricetta fosse adeguata alla lega di alluminio da produrre, nella fusione del mix di rottame individuato (effettuata - principalmente - sotto sale liquido in forno rotativo), nella colata del metallo fuso in pani o lingotti, previo controllo della lega ed eventuale correzione nei forni di attesa. Il processo di fusione era di tipo discontinuo, con caricamento, fusione e spillatura del metallo liquido e del sale fuso di scarto ad ogni ciclo.

Il materiale da fondere poteva essere pre trattato per modificarne la granulometria/pezzatura in mulini/frantoi o per eliminare la presenza di olii ed inquinanti vari (tracce di vernice, plastica, gomma ecc.) in un essicatore/pirolizzatore di relativamente recente introduzione.

Tutte le attività sopra descritte erano svolte nello stabilimento di Castel Mella



(BS) in via Quinzano n°96.

Un ulteriore complesso produttivo ubicato a Montirone (BS) in via Borgosatollo n°62 era dedicato al trattamento dei massi salini, prodotto di scarto derivante dalla fusione sotto sale effettuata presso lo stabilimento di Castel Mella, nel forno rotativo. Tali massi salini, composti principalmente da cloruro di sodio, sono tipicamente inquinati, oltre che da sostanze di scarto quali ossido di alluminio ed altro, anche da alluminio metallico; il processo produttivo di Montirone era rivolto al recupero dell'alluminio ed alla rigenerazione del cloruro di sodio per il riutilizzo nel processo o per la vendita a terzi (sale antighiaccio ecc.), con eliminazione degli inquinanti.

Il processo, suddiviso sommariamente in due macroaree prevedeva innanzitutto lo sminuzzamento dei massi salini, prima manualmente mediante grossi martelli pneumatici con operatore, poi mediante mulini a martelli ed a sfere al fine di liberare e selezionare mediante vagli l'alluminio metallico residuo. Successivamente, nella seconda macroarea, il residuo veniva sciolto in acqua e ricristallizzato al fine di eliminare le impurità di scarto dal cloruro di sodio. Il processo di raffinazione del sale era di tipo continuo.

2. DESCRIZIONE DELLA TIPOLOGIA DI IMPIANTI

Gli impianti oggetto della presente relazione sono impianti caratterizzati in generale da investimenti molto ingenti, la cui consistenza è dovuta, oltre che al mero costo dei macchinari e componenti impiegati, anche al fatto che di tratta di impianti, salvo alcune eccezioni, molto "dedicati" alle particolari esigenze dell'azienda, con importanti personalizzazioni, alto costo di



installazione anche a causa di considerevoli interventi edilizi necessari al loro funzionamento, sia per la realizzazione di fosse e basamenti, sia per la realizzazione di isolamenti refrattari interni che vengono eseguiti forzatamente a macchinari installati (forni e canali), oltre ad importanti opere di allacciamento alla rete elettrica (3000 kW in media tensione a Castel Mella e 5000 kW a Montirone in alta tensione), alla rete gas (metano ed ossigeno per i forni ed azoto per l'insufflazione nei forni d'attesa), alla rete idrica.

Ne deriva che in caso di smobilizzo il valore degli impianti si riduce drasticamente, fino ad arrivare, in alcuni casi al mero valore del rottame di ferro, per quelle applicazioni in cui piping e carpenteria sono predominanti.

Vi sono inoltre alcuni manufatti edilizi, realizzati principalmente in ferro, che apparentemente hanno rango di capannoni, ma ad un esame più attento sono in realtà "supporti" dedicati all'impianto che contengono, e poi chiusi con coperture e tamponamenti laterali. La considerazione vale in particolare per il magazzino di materia prima a silos adiacente al capannone che ospita i forni fusori, alla struttura del pirolizzatore a Castel Mella ed alla struttura dell'impianto di raffinazione Sali a Montirone. Questi manufatti, sono stati valutati con l'impianto che contengono perché la struttura edilizia, privata del manufatto non avrebbe dignità autonoma sia a livello di utilizzabilità per altre funzioni sia a livello di commerciabilità.

3. IMPIANTI MACCHINARI ED ATTREZZATURE A CASTEL MELLA

Castel Mella ospita i forni dell'azienda, con tutti gli impianti al contorno



necessari ad sostenere la produzione.

Gli impianti principali sono i forni fusori, uno rotativo in uso ed uno “a riverbero” (parzialmente dismesso anche se utilizzabile), due forni di attesa finalizzati a correggere le leghe ed a fornire gradualmente il materiale alle colate, tre impianti di colata di cui uno piuttosto recente e a “colata continua” (Properzi), uno molto vecchio e recuperato con riadattamento dalla vecchia fonderia oggi smantellata (Coim), ed uno “a giostra”, i sistemi di impilaggio e legatura delle cataste di lingotti, il sistema di stoccaggio a silos dei rottami in ingresso, il sistema di aspirazione e filtrazione dei fumi, un impianto di triturazione del rottame/tornitura, un impianto piuttosto recente di pirolizzazione della tornitura (nel capannone gemello di quello dei forni ed adibito a deposito).

I macchinari facenti parte degli impianti sono stati inventariati mediante ricognizioni sul luogo, ed aggregati per “funzione” quando asserviti in modo inscindibile ad un dato impianto, mentre sono stati conteggiati separatamente quando dotati di dignità (e commerciabilità) autonoma.

In allegato è disponibile l’elenco dettagliato.

La valutazione dei beni è stata effettuata sia in caso di continuazione dell’attività in loco, sia in caso di smobilizzo e realizzo per cessazione dell’attività. Per la valutazione in generale si è tenuto conto del valore dei beni a nuovo, rilevato in parte da informazioni documentali e/o da indagini di mercato, della vetustà, dell’obsolescenza, dello stato e della funzionalità degli impianti. Le stime sono state attribuite tenendo conto del costo iniziale,



dell'età, della vita residua, delle caratteristiche e dello stato di manutenzione, anche tenendo conto che data la particolarità dei macchinari ed impianti fortemente customizzati, la vendita per smobilizzo può risultare particolarmente sminuente, anche per l'esiguità del numero di aziende simili sul territorio italiano.

Si evidenzia che dalla fermata degli impianti il personale dell'azienda ha continuato, con cadenza opportuna, a rimettere in moto gli impianti in modo che un eventuale vendita "in uso" possa vedere gli impianti in grado di entrare in produzione senza i tipici guasti derivanti da un prolungato fermo. Di tale aspetto si è tenuto conto per la valutazione, con l'eccezione di quegli impianti/macchinari già in disarmo durante l'attività ante fallimento.

Il dettaglio delle valutazioni è disponibile in allegato (All. 1).

4. IMPIANTI MACCHINARI ED ATTREZZATURE A MONTIRONE

Montirone ospita gli impianti necessari al processo di smantellamento dei massi salini.

Gli impianti principali sono un frantoio a martelli piuttosto vetusto, dei mulini a sfere, anch'essi piuttosto vetusti, ed un sistema di vagli e trasporti per la selezione del metallo presente nei massi salini, alluminio da reinviare in fonderia (la cosiddetta "granella" con varie pezzature), o ferro separato mediante separatori magnetici (il tutto asservito ai mulini), e l'impianto di raffinazione del sale, impianto ad alta integrazione complesso ed ospitato in manufatto edilizio dedicato e modellato in base alle esigenze dell'impianto.

I macchinari facenti parte degli impianti sono stati inventariati mediante



ricognizioni sul luogo, ed aggregati per “funzione” quando asserviti in modo inscindibile ad un dato impianto, mentre sono stati conteggiati separatamente quando dotati di dignità (e commerciabilità) autonoma. Nel caso di Montirone a causa della forte integrazione i macchinari indipendenti sono pochi.

In allegato è disponibile l’elenco dettagliato.

La valutazione dei beni è stata effettuata sia in caso di continuazione dell’attività in loco, sia in caso di smobilizzo e realizzo per cessazione dell’attività. Per la valutazione in generale si è tenuto conto del valore dei beni a nuovo, rilevato in parte da informazioni documentali e/o da indagini di mercato, della vetustà, dell’obsolescenza, dello stato e della funzionalità degli impianti. Le stime sono state attribuite tenendo conto del costo iniziale, dell’età, della vita residua, delle caratteristiche e dello stato di manutenzione, anche tenendo conto che data la particolarità dei macchinari ed impianti fortemente customizzati, la vendita per smobilizzo può risultare particolarmente sminuente, anche per l’esiguità di aziende simili sul territorio italiano. Se per alcuni macchinari ed impianti di Castelmella la vendita per smobilizzo è ipotizzabile, tale ipotesi per Montirone è maggiormente improbabile a causa della elevata integrazione.

Si evidenzia che dalla fermata degli impianti il personale dell’azienda ha continuato, con cadenza opportuna, a rimettere in moto gli impianti in modo che un eventuale vendita “in uso” possa vedere gli impianti in grado di entrare in produzione senza i tipici guasti derivanti da un prolungato fermo. Di tale aspetto si è tenuto conto per la valutazione, con l’eccezione di quegli



impianti/macchinari già in disarmo durante l'attività ante fallimento.

Il dettaglio delle valutazioni è disponibile in allegato (All. 2).

5. AUTOMEZZI E MEZZI DI MOVIMENTAZIONE INTERNA

I mezzi di movimentazione interna sono stati valutati secondo i valori di mercato correnti per beni simili in situazioni analoghe.

I mezzi possono essere divisi in due gruppi: gli autoveicoli ed i mezzi di movimentazione interna di uso comune come automobili, carrelli elevatori e spazzatrici, e mezzi molto specifici, come i carrelli della Tomorrow Technology, il ragno fisso e il locomotore, adatti solo ad attività simili a quella svolta dalla fallita.

Le valutazioni tengono conto delle condizioni dei mezzi, dell'usura, e dei valori di mercato per beni simili anche attraverso l'uso di listini. I mezzi specifici a causa della loro scarsa commerciabilità vedono un abbattimento del valore per smobilizzo considerevolmente superiore.

In allegato è disponibile il dettaglio dei dati raccolti e delle valutazioni (All. 3).

6. MACCHINE EMOBILI DA UFFICIO

I beni in oggetto sono costituiti principalmente da mobili per ufficio, e da alcuni beni che costituiscono strumenti di laboratorio dei due laboratori, a Castel Mella e Montirone.

I beni sono stati suddivisi in funzione dello stabilimento e dell'ambiente che li ospita. Ai vari ambienti è stato attribuito un numero in modo da identificarli in modo univoco.



In generale i mobili e le macchine da ufficio sono di qualità modesta e in condizioni discrete, con l'eccezione di quelli ospitati dalla nuova palazzina di Castel Mella, che sono di qualità superiore, piuttosto recenti ed in buone condizioni di conservazione.

La stima è stata determinata sia in uso che nell'ipotesi di vendita per smobilizzo secondo i valori di mercato correnti per beni simili in situazioni analoghe anche tenendo conto della elevata disponibilità sul mercato conseguente alla congiuntura economica particolarmente severa.

Ancorché siano stati attribuiti i valori singoli esposti nelle schede allegate, si ritiene abbiano maggior validità i valori aggregati per ambiente in modo da minimizzare e mediare eventuali scostamenti derivanti dalla soggettività delle singole valutazioni.

Il valore di dettaglio dei singoli beni è visibile in allegato (All. 4).

7. RIMANENZE

Le giacenze utilizzate per la valutazione delle rimanenze sono state fornite dall'azienda poiché non era possibile verificarne il peso in modo analitico, essendo queste conservate in silos ciechi e non essendo presente il personale per poter eseguire le pesature attraverso i sistemi a celle di carico di cui i silos sono dotati.

I codici sono stati ordinati in ABC in funzione del valore al costo, e sono stati analizzati i valori per tonnellata dei primi codici sufficienti a raggiungere il 90% del valore delle rimanenze al costo.

L'analisi del valore a tonnellata di questi codici ha permesso di stimare un



abbattimento del valore del magazzino (reale rispetto a quello di sistema) nell'ordine dell'11/12% (in uso) che è stato applicato a tutte le rimanenze.

Approccio diverso è stato utilizzato per il sale, stoccato a terra, il cui valore è stato valutato in base al prezzo di vendita del sale non alimentare per uso antighiaccio. A tutte le rimanenze è stata poi applicata una opportuna riduzione in ipotesi di smobilizzo e vendita forzosa.

In allegato il dettaglio delle valutazioni per ogni categoria di merci (All. 5).

8. MAGAZZINO RICAMBI

Il magazzino ricambi, molto vasto, è composto da quasi 8.000 codici, con giacenze in molti casi unitarie (25%) o comunque minime. Si tratta in massima parte di materiali di consumo di vario genere per impianti o componenti specifici di ricambio per macchinari ed impianti dei due stabilimenti.

Poiché il valore di costo inserito a sistema dall'azienda era in alcuni casi scarsamente indicativo a causa dell'inserimento a magazzino anche di componenti usati o ricondizionati con il valore a nuovo, per individuare un corretto valore attribuibile al magazzino sono stati ordinati i vari codici in ABC per valore al costo (di sistema) ed è stata fatta un'analisi puntuale dei primi componenti sufficienti a raggiungere il 40% del valore totale (circa 100 articoli). Di questi componenti è stato individuato l'impianto/macchinario di destinazione ed in base (anche) a tale informazione si è valutato il componente. A titolo di esempio sono stati svalutati maggiormente componenti il cui impianto è stato a sua volta svalutato maggiormente per



inutilizzo o maggiore vetustà/obsolescenza (per es. i componenti del forno a riverbero, scarsamente utilizzato sono stati maggiormente svalutati). E stata poi valutata l'effettiva consistenza in alcuni casi non coerente con quella a sistema (es. vagoncini in rame colata Properzi risultati in numero inferiore a causa di furto), e le condizioni di utilizzo (es. turbocompressore impianto Sali di Montirone a sistema valutato per nuovo, in realtà usato e con tecnologia scarsamente adatta alle condizioni particolari di lavoro – cuscinetti volventi anziché radenti attualmente adottati).

In base all'analisi a campione effettuata è risultato un valore residuo nell'ordine del 38% (abbattimento del 62%) che è stato applicato al valore nominale del magazzino ricambi a sistema, per la valutazione in uso. Tale valore è stato ulteriormente ridotto del 30% a titolo prudenziale, per tenere conto di ricambi non rotanti anche a causa della dismissione della vecchia fonderia e di altre dismissioni.

Per la valutazione per smobilizzo si è considerato un forte abbattimento portando il valore a livelli prossimi a quelli del rottame.

In allegato dettaglio dei ricambi e delle valutazioni effettuate (All. 6).

9. IMPIANTO FOTOVOLTAICO

L'impianto fotovoltaico oggetto della presente relazione è ubicato a Castel Mella, sul tetto della vecchia fonderia dismessa e rivolto a SO con un inclinazione rispetto all'orizzonte di 10° ed una potenza installata di 131,10 kW. I pannelli installati sono in numero di 570, di tipo policristallino ENI POWER EN20/230 da 230 Wp.



I convertitori da corrente continua ad alternata (inverter) sono: n. 1 Schuco IPE 100 CT, n. 4 SGI 4000 Plus e n. 1 SGI 2500 T Plus (i dati qui esposti sono stati tratti dalla documentazione di progetto definitivo).

L'impianto al momento del sopralluogo, benché in grado di funzionare è stato disattivato, poiché a seguito di verifica mediante termocamera è emerso che vi sono alcuni moduli che presentano punti di alta temperatura (hot spot), ad indicare che alcune celle sono in corto circuito. Pur non compromettendo tale guasto in modo grave la produzione, la proprietà ha deciso di disattivare l'impianto per scongiurare rischi d'incendio, particolarmente preoccupanti per la natura dell'attività prevalente dell'azienda (la tornitura di alluminio è altamente infiammabile e di difficile estinzione). Ad ulteriore controllo, nel tentativo di riarmare gli inverter è emerso ulteriore guasto ovvero dispersione di multi moduli verso terra tale da rendere impossibile il riarmo contemporaneo di non più di 4/5 stringhe. A fronte di simile problema si ritiene opportuna eventualmente la sostituzione anche di tutti i pannelli per un costo indicativo di 100.000€.

Il valore del presente impianto viene calcolato in funzione della redditività prevista negli anni a venire, con particolare riferimento all'incentivo garantito per gli anni di convenzione residui e agli introiti derivanti dall'immissione dell'energia sul mercato (l'ipotesi autoconsumo è stata scartata per le particolari condizioni dell'azienda), decurtati delle spese di manutenzione. Ognuna di queste condizioni è stata applicata nel modo più prudentiale possibile.



Resta inteso che il valore dell'impianto è imprescindibilmente legato all'erogazione dell'incentivo ed alla possibilità che il contratto in essere con il GSE venga trasferito all'acquirente dell'impianto stesso.

Il meccanismo d'incentivazione della tecnologia fotovoltaica, denominato appunto "Conto Energia", previsto per la prima volta a livello nazionale dal decreto legislativo n. 387 del 29 Dicembre 2003 "Attuazione della direttiva 2001/77/CE relativa alla promozione dell'energia elettrica prodotta da fonti energetiche rinnovabili nel mercato interno dell'elettricità", è diventato operativo in seguito all'entrata in vigore del Decreto attuativo del 28 Luglio 2005 "Criteri per l'incentivazione della produzione di energia elettrica mediante conversione fotovoltaica della fonte solare", ed ai successivi DM 19/02/2007 "II Conto Energia", DM 06/08/2010 "III Conto Energia" e DM 05/05/2011 "IV Conto Energia".

Questo schema remunera con apposite tariffe l'energia elettrica generata dagli impianti per 20 anni (o 25 per quelli sopra i 200 kW – decreto "spalmaincentivi") e si applica solo alla tecnologia solare fotovoltaica e non alle altre fonti rinnovabili.

La redditività attesa è stata anno per anno attualizzata con le formule finanziarie per la valutazione del valore odierno di un entrata futura, con il tasso di attualizzazione del 6% (anche questa ipotesi è prudenziale, oggi i tassi sono molto più bassi a causa della stagnazione economica). In allegato sono visibili tabelle di dettaglio del calcolo effettuato, che tiene conto di tutte le variabili sopraesposte (All. 7). Il calcolo effettuato mostra il valore



dell'impianto al netto o al lordo della tassazione. Si tenga presente che la tassazione ha un impatto molto consistente sul valore dell'impianto, e la condizione economica e societaria dell'acquirente influenza in modo consistente tale livello di tassazione.

I valori individuati vanno considerati come i due estremi della valutazione possibile dell'impianto, considerando però che in presenza di un valore, per chi compra variabile in funzione della propria condizione fiscale, il mercato, in particolare per le vendite forzose, tende a polarizzarsi, se non sul valore più basso, comunque su un valore intermedio maggiormente spostato verso l'estremo inferiore. A questi valori va comunque sottratto il costo di riparazione necessario per la riparazione dei guasti già descritti, che è stato indicativamente individuato in un abbattimento del 45%.

10. TABELLA RIASSUNTIVA

Qui di seguito vengono riportati i valori di dettaglio delle valutazioni per i beni mobili ed impianti stimati nella presente relazione

categoria	valutazione in € iva esclusa	
	in continuità	in caso di smobilizzo
impianti e macchinari Castel Mella	8.096.066,50	572.350,00
impianti e macchinari Montirone	3.494.000,00	227.400,00
mobili e macchine da ufficio Castel Mella	74.916,00	29.966,40
mobili e macchine da ufficio Montirone	12.774,00	5.109,60
automezzi e mezzi mov. Interna (entrambi i plant)	190.767,05	93.391,52
rimanenze (entrambi i plant)	848.050,52	593.635,36
magazzino ricambi (entrambi i plant)	724.072,67	36.203,63
impianto fotovoltaico Castel Mella	124.582,23	93.436,67
	13.565.228,98	1.651.493,19

Ritenendo di aver risposto a quanto richiesto, il sottoscritto rimane a disposizione per i chiarimenti eventualmente necessari.

Brescia, 15/05/2019

il perito



Dott. Ing. Ignazio Biserni

11.ELENCO ALLEGATI

- 1 Impianti e macchinari Castel Mella
- 2 Impianti e macchinari Montirone
- 3 Automezzi e mezzi di movimentazione interna
- 4 Macchine e mobili da ufficio
- 5 Rimanenze
- 6 Magazzino ricambi
- 7 Calcolo valore fotovoltaico
- 8 Immagini fotografiche

