



ESTRATTO DELLA
RELAZIONE DI STIMA DEI BENI MOBILI,
OVVERO MACCHINE, ATTREZZATURE, CARRELLI ELEVATORI,
SISTEMI DI SOLLEVAMENTO E STAMPI
DELLA DITTA
“TECNO TRANCERIE SRL”

Il sottoscritto, Dott. Ing. Massimo Selvatico, iscritto all’Ordine degli Ingegneri della Provincia di Vicenza al n. 2328, con studio in Via Monte Zebio n. 4 a Dueville (VICENZA), in Corso Stati Uniti n. 14/d a PADOVA, in Via Julia n. 71/2 a Cà Savio (VENEZIA) ed in P.tta A. De Gasperi n. 4 a VERONA, ha ricevuto l’incarico professionale di stilare una perizia estimativa di un complesso di beni della ditta TECNO TRANCERIE SRL. Esaminata la documentazione messa a disposizione, esperiti gli opportuni sopralluoghi, controlli e verifiche con l’ausilio di propri collaboratori, lo scrivente ha redatto la presente relazione tecnica di stima, riferita al 20 aprile 2020.

§§§§§§ §§ §§§§§§

L’anno 2020, il giorno 20 aprile alle ore 09.30, il sottoscritto Dott. Ing. Massimo Selvatico, perito incaricato di valutare i macchinari, le attrezzature, i carrelli elevatori, i sistemi di sollevamento e gli stampi della ditta TECNO TRANCERIE SRL, si è recato presso la sede aziendale, a Dueville (VI), in Via Cittadella n. 24, per effettuare le operazioni di verifica e di stima dei beni mobili indicati dalla committenza.

È presente sul posto il Sig. Zopito Giovanetti in qualità di amministratore di TECNO TRANCERIE SRL, che ha seguito le operazioni di individuazione e valutazione dei beni. Successivamente le operazioni sono proseguite presso lo stabilimento di Monticello Conte Otto (VI) in Via dell’Industria n.

23 e presso lo stabilimento di Caldogno (VI) in Via Diviglio n. 203.

Il risultato della valutazione viene descritto nella perizia di seguito riportata.

Web: www.selvaticoperizie.it

Mobile: 335-7996864

E- mail: selvatico@selvaticoperizie.it

PERIZIA DI VALUTAZIONE DEI BENI MOBILI SOTTO ELENCATI

Con la presente relazione si espongono i valori relativi ai beni mobili (macchine, attrezzature, carrelli elevatori, sistemi di sollevamento e stampi) di TECNO TRANCERIE SRL.

I valori attribuiti ai beni facenti parte del patrimonio inventariato della società TECNO TRANCERIE SRL, sono stati determinati secondo un criterio prudenziale, tenuto conto dell'attuale stato d'uso dei beni, del loro costo di acquisizione e del prezzo attualmente praticato sul mercato dell'usato di beni analoghi a quelli oggetto di stima, considerando l'ipotesi in "un'ottica di liquidazione".

Si precisa che per ottica di liquidazione (*liquidation value*) si intende il valore di un'entità aziendale realizzabile se i beni oggetto di valutazione vengono atomisticamente ceduti (definizione dei PIV - Principi Italiani di Valutazione).

N.B. E' opportuno precisare che tutti i valori espressi in perizia sono al netto di IVA (ove dovuta per legge).

Sarà compito dell'acquirente/utilizzatore aggiornare la propria valutazione dei rischi ai sensi dell'art. 17 del D.Lgs. 81/08, individuando i rischi introdotti dalla macchina/impianto/attrezzatura acquistata, nonché le relative misure di prevenzione e protezione.

L'acquirente/utilizzatore dovrà inoltre elaborare apposite procedure di lavoro [D.Lgs. 81/08]; dovrà informare, formare nonché addestrare i lavoratori sulle procedure elaborate, sulle procedure di ordinaria manutenzione, sull'obbligo di attenersi alle stesse, nonché sul divieto per i lavoratori di effettuare di propria iniziativa operazioni non previste.

La valutazione è avvenuta con alcune macchine ferme: sarà quindi compito dell'acquirente/utilizzatore provvedere alla verifica di tutti i dispositivi di sicurezza presenti (es. microinterruttori, fotocellule, singoli o doppi comandi ad azione mantenuta, barre e/o funi di sicurezza, etc.), al fine di accertarsi del funzionamento degli stessi, nonché della presenza di tutte le carterature che possono essere smontate (ad esempio per la movimentazione/manutenzione). Ad ogni modo si evidenzia quanto segue. Per quanto riguarda le presse con innesto meccanico, le stesse possono essere utilizzate solo con stampi chiusi, con schermi fissi, oppure mobili. Nel caso di stampo chiuso il punzone lavora all'interno della matrice e le aperture di alimentazione e di scarico, nonché le parti mobili esterne, non devono consentire possibilità di schiacciamento. Nel caso di schermo fisso completo su tutti i lati, l'apertura deve consentire esclusivamente il passaggio del materiale ma non delle mani. Nel caso di schermo mobile, lo stesso deve essere a protezione completa della zona pericolosa: deve essere intercollegato con il sistema di comando e di controllo, in modo che sia consentito il movimento dell'organo pressore solo quando lo schermo è chiuso e in modo che lo schermo sia trattenuto in posizione di chiusura da un dispositivo di blocco, fino a che l'organo pressore non abbia raggiunto il punto morto superiore. Deve essere presente dispositivo antiripetitore del colpo.

Le presse meccaniche con innesto a frizione possono essere provviste dei sistemi di protezione indicati per la pressa meccanica con innesto meccanico oppure, in alternativa possono essere provviste di almeno uno dei dispositivi di seguito descritti:

- a. dispositivo a barriera immateriale (fotocellule), collegato con il sistema di comando in modo da impedire la discesa dell'organo pressore quando le mani o altre parti del corpo, trovandosi in posizione di pericolo, interrompono i fasci luminosi, impedendo l'azionamento della macchina;
- b. dispositivo con comando a due pulsanti contemporanei a pressione mantenuta, in modo che la pressione o il rilascio anche di un solo pulsante impedisca il funzionamento della macchina. Alla macchina deve essere addetto un solo lavoratore e il sistema deve avere il principio della contemporaneità.

L'antiripetitore del colpo in queste macchine deve essere provvisto di elettrovalvola a doppio corpo, alimentata ciascuna, da proprio circuito elettrico, corredato di un dispositivo di autocontrollo in modo che il guasto di un qualsiasi elemento provochi l'arresto della pressa senza generare una ripetizione del colpo e/o l'impedimento del colpo successivo.

Sulle presse dovrà sempre essere presente idonea cartellonistica indicante il pericolo di schiacciamento per le mani, il divieto di rimuovere le protezioni ovvero i dispositivi di sicurezza, nonché il divieto di operare su organi in movimento. Tutti gli elementi accessori alle presse, ad esempio aspi, spianatrici, raddrizzatori, etc. dovranno essere sempre resi inaccessibili all'operatore, ad esempio servendosi di divisori e/o cancelli fissi oppure mobili interbloccati.

Le presse idrauliche dovranno avere doppio dispositivo di comando ad azione mantenuta e con il principio della contemporaneità. In alternativa dovrà essere presente un comando ad azione mantenuta e la velocità di discesa dell'organo pressore dovrà essere inferiore a 10 mm/sec. Dovrà sempre essere presente idonea cartellonistica indicante il pericolo per le mani, il divieto di rimuovere le protezioni ovvero i dispositivi di sicurezza, il divieto di operare su organi in movimento, nonché cartello che indichi che alla macchina deve essere addetto un solo lavoratore. Sui tubi flessibili di adduzione dell'olio in pressione dovranno essere presenti ripari fissi oppure agganci supplementari alla macchina, per impedire colpi di frusta in caso di rotture.

Le rettifiche dovranno sempre avere la mola munita di robusta cuffia metallica che circondi l'abrasivo per tutta la sua larghezza e per la massima parte periferica. Sulla struttura della macchina dovranno esserci schermi fissi o mobili muniti di dispositivo di interblocco (microinterruttore) e conformati in modo da rendere inaccessibile l'utensile. Il fissaggio del pezzo sul piano di lavoro dovrà essere del tipo a funzionamento magnetico: non dovrà essere possibile l'avviamento della mola a piano magnetico disattivato. Tutta l'area pericolosa dovrà essere opportunamente segregata. I carrelli elevatori dovranno essere sempre provvisti di sistema di protezione fissa sul montante o sulla cabina (es. griglia, plexiglass, etc.), che

impedisca l'eventuale contatto di parti dell'operatore (es. mani/braccia) con parti pericolose in movimento accessibili (es. pistoni, catene, castello, etc.). Dovrà essere presente un sistema (es. cinture di sicurezza) che trattenga a bordo del mezzo l'operatore, in caso di ribaltamento del mezzo stesso, in modo da impedire che l'operatore rimanga schiacciato tra il mezzo e la pavimentazione.

I carrelli dovranno essere provvisti di lampeggiante, di cicalino ed avvisatore acustico sempre funzionanti: il lampeggiante dovrà entrare in funzione ogniqualvolta l'operatore sarà seduto sul carrello elevatore, il cicalino ogniqualvolta verrà inserita la retromarcia mentre il clacson su azionamento dell'operatore. L'azionamento delle leve non dovrà avvenire accidentalmente: a tal proposito dovranno essere provviste di una protezione che impedisca il loro azionamento involontario o sistema equivalente. La portata delle forche in funzione dell'altezza da terra delle stesse, ovvero della collocazione del carico sulle stesse, dovrà essere indicata su apposita targhetta. Infine un microinterruttore posto sotto il sedile dovrà impedire l'azionamento del carrello elevatore da terra.Omissis.....

La fresatrice dovrà sempre montare un riparo di idonee dimensioni fissato sulla tavola, con portelli muniti di dispositivo di interblocco oppure schermi mobili scelti e adatti in funzione del pezzo da lavorare e comunque provvisti anch'essi di dispositivo di interblocco. Tutti gli organi di trasmissione del moto dovranno essere opportunamente segregati. Dovrà sempre essere presente idonea cartellonistica indicante il divieto di rimuovere le protezioni ovvero i dispositivi di sicurezza, nonché il divieto di operare su organi in movimento.

La fresalettrice dovrà sempre presentare la zona di lavoro interdetta agli operatori, in modo che non possano entrare in contatto con parti pericolose. Dovranno quindi essere sempre presenti tutti i ripari previsti dal costruttore correttamente installati. Tali ripari dovranno essere fissi oppure, se mobili, interbloccati. Dovrà essere affissa apposita cartellonistica collocata in posizione ben visibile che evidenzii il divieto di rimuovere le protezioni ed il divieto di operare su organi in movimento.

I centri di lavoro dovranno avere i microinterruttori, ovvero i dispositivi di sicurezza, sempre funzionanti, in modo che l'operatore non possa intervenire su parti in movimento superando le protezioni previste dal costruttore. A tal proposito i ripari dovranno essere fissi oppure mobili interbloccati.

Sarà compito dell'acquirente/utilizzatore garantire il rispetto delle norme relative alla prevenzione incendi, delle norme relative alla tutela ambientale, oltre che il rispetto delle norme relative alla salute e sicurezza sul lavoro.

Di seguito si riporta il valore attuale attribuito ai beni mobili, coincidenti nella tipologia, nel modello e nell'anno di produzione, ai beni oggetto della presente perizia (nello stato in cui gli stessi si trovano), tenuto conto della situazione economica attuale del settore, nonché della loro appetibilità commerciale, considerando l'ipotesi in "un'ottica di liquidazione". Il numero individuato nella colonna "Prog." corrisponde al codice identificativo del bene, attribuitogli in sede di inventario.

MACCHINE, ATTREZZATURE, CARRELLI ELEVATORI E SISTEMI DI SOLLEVAMENTO PRESSO LE SEDI DI DUEVILLE (VI) IN VIA CITTADELLA N. 24 E CALDOGNO (VI) VIA DIVIGLIO N. 203

		OMISSIS.....		
--	--	--------------	--	--

MACCHINE PRESSO LO STABILIMENTO DI MONTICELLO CONTE OTTO (VI) IN VIA DELL'INDUSTRIA N. 23

Prog.	Ex prog.	Descrizione del bene	Valore in ottica di liquidazione	Foto allegate
--------------	-----------------	-----------------------------	---	----------------------

P20	131	n. 1 alesatrice fresatrice a nastro tappeto DOOSAN a tre assi, Mod. DB 250 CM, serie n. DB250CM0041, anno 2008, marcata CE, dotata di: accessori standard - schemi elettrici e meccanici con disegni - semicarenatura sulla tavola - sistema di sicurezza - magazzino per 90 utensili - sistema RENISHA W NC 4 - funzione di autospegnimento totale - gestione vita utensili - elettropompa alta pressione (15bar) - nebulizzatore aria/acqua - nastro tappeto raschiante - evacuatore trucioli - lubrificazione automatica - visualizzatore di quote B264 10021A FANUC 181 MB	90.000,00 €	FOTO 143
-----	-----	--	-------------	----------

P21	132	n. 1 rettificatrice a controllo numerico per tondi ROBBI, Mod. OMICRON 3210, serie n.1029139, anno 2009, per rettificare pezzi con precisione di particolari cilindrici per interni ed esterni dotata di impianto refrigerante CONI - depuratore a doppia azione con tessuto filtrante e magnetico - centralina elettrica di comando- elettropompa, vasca, ugello, dispositivo di regolamentazione inclinazione tavola, comparatore, porta diamante per ravvivamento mola esterni montato su contropunta senza diamante. 1 mola diam 450 sp. 80 foro 127 +3° - mola diam. 350 per lappatura. flangia per mola, albero equilibratura mola, estrattore mole, puleggia supplementare per motore mola- 2 punte da centro in metallo duro, viti e piastre per livellamento macchina. 2 soffietti per guide in tessuto ripara tavole, paraspruzzi, serie chiavi- quadro CNC SIEMENS - sistema di misura con riga ottica millesimale per controllo movimento testa portamola- contropunta idraulica- predisposizione bilanciatura mola, 1 misuratore MARPOSS - 1 sonda touch/mida marposs- 1 testa rifinitura per widia, bilanciatore taglio in aria G286; 1 mandrina rettifica interni G209 con 3 prolunghe portamola; 1 mandrino G132 autocentrante diam. 200. dispositivo di rettifica interna con porta ravvivatore G502E -G502EM; sistema di inclinazione indexata 2,5°. Posizionatore motorizzato con flangia portamola, aspiratore e quadro centralina di comando	30.000,00 €	FOTO 153
-----	-----	---	-------------	----------

Prog.	Ex prog.	Descrizione del bene	Valore in ottica di liquidazione	Foto allegate
P22	133	n. 1 centro di lavoro YASDA fresatrice/alesatrice a CNC, Mod. YBM1000N-125RPC, serie n.04X1559, anno 2004 - 3 assi e 1/2 - estrusione asse x 1800mm. estrusione asse Y 1400mm. estrusione asse z 1700mm. - stabilizzazione termica della struttura- funzione HAS 1 per lavorazioni ad alta velocità. -esecuzione mandrino 15000 giri/min- 1 mandrino big plus ATC a 180 utensili- impianto automatico di refrigerazione utensili ad alta pressione- 3,5 MPQ + micronebbia - separazione olio/impianto doccia; controllo automatico livello liquido refrigerante; sensore rottura/lunghezza utensile BLUM; sistema di misura completo di sonda REMISHAW e predisposizione per interscambio dati formato Excel. Controllo utensili di scorta; sistema conferma utensili disponibili- gestione controllo durata utensili; estensione 2560mm. - 1000 programmi registrabili, sistema di interpolazione elicoidale, evacuatore a nastro per trucioli; raschiante MOSNICH RDF 124 4W344 040876/04 con filtro; rotazione del sistema di coordinate; restart programma; maschiatura rigida FANUC data server- centralina TOKIMET serie H755767C con controllo pressione idraulica oil matic n.01007296	100.000,00 €	FOTO 161 FOTO 164 FOTO 166
P23	135	n. 1 centro di lavoro a CNC ELEXA 160 CB FERRARI, Mod. S56E, serie n. AZF88097, anno 1988, con cambio gamma 130/640 - seconda gamma 860/3200, 16Kw in prima e 16 Kw in seconda. Piano di lavoro Z590- x1590 - y560; testa girevole a spostamento rapido +90 -90 - spostamento girevole 2°30' – cambio utensili automatico (21); elettropompa di refrigerazione HYDROMEL SUB 26 n. 688 HP3; centralina idraulica HYDROSPA Ag36 NY4 n.3772103; -armadio elettrico SIEMENS SIMODRIVE schermo	5.000,00 €	FOTO 171

		072108 consolle di comando E160 (il tutto da usare come ricambistica)		
--	--	---	--	--

Prog.	Ex prog.	Descrizione del bene	Valore in ottica di liquidazione	Foto allegate
P24	138	n. 1 rettifica per piani semiautomatica FAVRETTO, Mod. FR125, serie n. 3568/80, orizzontale a doppia testa di cui una inclinabile, 3 assi, piano di lavoro dim. 3000 x 1200, asse z 1000 a doppio montante con 2 mole diam. 400 e 500 x 100 verticale e diam. 300 x 70 orizzontale. potenza impegnata Kw 7,5; elettropompa di refrigerazione; Centralina idraulica da lt.200; armadio elettrico; consolle di comando (il tutto da usare come ricambistica)	13.000,00 €	FOTO 177
P25	139	n. 1 rettifica CNC per piani automatica FAVRETTO EL Tortona Elcon3, Mod. MD160, N. 03350, anno 1989, orizzontale con piano elettromagnetico 1600x600; - 1 testa fissa con mola diam. 450x100; 3 assi, x diamante 95, y670, z600 + banco 1700; - potenza impegnata Kw 28.; 1 elettropompa per refrigerazione COSEMA Mod. B2 n.881457 dotata di filtro a carte; centralina oleodinamica con motore FIMET Kw7,5 n.11937706; - armadio elettrico, consolle di comando (il tutto da usare come ricambistica)	5.000,00 €	FOTO 181
P26	147	n. 1 rettifica planetaria automatica a parete MOORE, Mod. G48, matr LG 201- M/90 - 2 turbine a 40.000 giri- 2 turbine a 60.000 giri- visualizzatore di quote FANUC GN II SERIES- 4 assi: x 1220, y 610, x 330, asse c 360°- impianto di aspirazione a secco- impianto di refrigerazione ad olio. armadio elettrico - quadro di comando (il tutto da usare come ricambistica)	18.000,00 €	FOTO 193
P27	148	OMISSIS		FOTO 195
P28	150	n. 1 centro di lavoro CNC C.B. FERRARI, Mod. A17, serie n. 96060, marcato CE	35.000,00 €	FOTO 208

Prog.	Ex prog.	Descrizione del bene	Valore in ottica di liquidazione	Foto allegate
P29	N	n. 1 carrello elevatore elettrico CLARK, N. E9120-0026-5391FA, portata kg. 4000, provvisto di traslatore laterale e caricabatterie	3.800,00 €	FOTO 213
TOTALE MACCHINE PRESSO LO STABILIMENTO DI MONTICELLO CONTE OTTO (VI) IN VIA DELL'INDUSTRIA N. 23			299.800,00 €	

Dueville, 24 aprile 2020

Il Perito

Dot. Ing. Massimo Selvatico

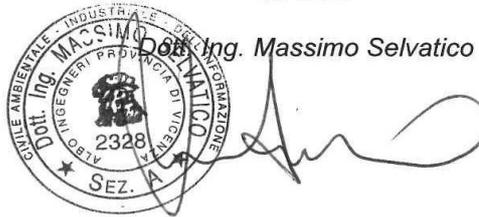




foto 134



foto 135



foto 137



foto 138



foto 139



foto 140



foto 141



foto 143



foto 153



foto 161



foto 164



foto 166



foto 171



foto 177



foto 181



foto 193



foto 195



foto 208



foto 213



foto 218



foto 220



foto 221



foto 239



foto 242



foto 255



foto 260



foto 265



foto 266



foto 269



foto 270