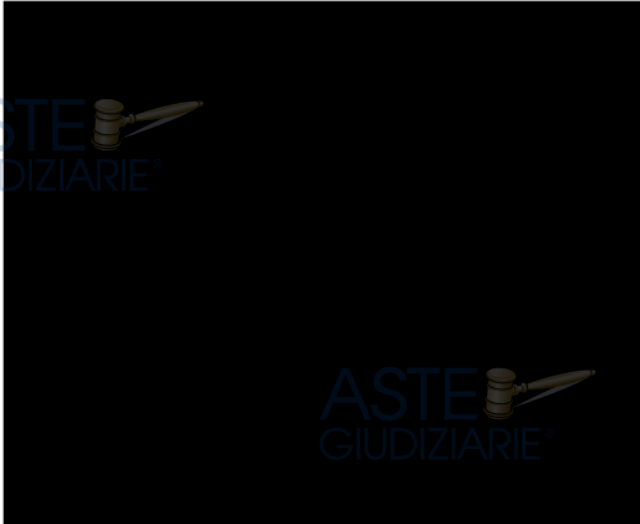


Perizia valutativa



Int. Rif. 25.06.06

Viareggio, 9 luglio 2025

Per la meccanica:

Commessa: [REDACTED]

TABELLA AVANZAMENTI LAVORI	
LAVORAZIONI MECCANICHE	Agg. 16/06/2025

	PESO %	1
LAVORI RELATIVI ALL'ELICA TRASVERSALE ZONA BOW THRUSTER	10%	0%
LAVORI PER STABILIZZATORI	10%	60%
MONTAGGIO MACCHINE TIMONI E TIMONI ZONA GARAGE	20%	0%
MONTAGGIO MOVIMENTAZIONI DEL PORTELLONE ZONA GARAGE	20%	0%
MONTAGGIO MOTORI	40,0%	0,0%
	100%	6,00%

Per le tubazioni:

Commessa: [REDACTED]

TABELLA AVANZAMENTI LAVORI	
TUBAZIONI	Agg. 16/06/2025

	ATTIVITA'	PESO %	1
APPARATO MOTORE	STESURA TUBI PRINCIPALI	30,0%	0,0%
	IMPIANTO SECONDARIO	18,0%	0,0%
	ALLACCIAMENTO	6,0%	0,0%
	PROVE	7,0%	0,0%
LOWER DECK	STESURA TUBI PRINCIPALI	10,0%	80,0%
	IMPIANTO SECONDARIO	6,0%	80,0%
	ALLACCIAMENTO	2,0%	40,0%
	PROVE	2,0%	80,0%
MAIN DECK	STESURA TUBI PRINCIPALI	7,5%	0,0%
	IMPIANTO SECONDARIO	4,5%	0,0%
	ALLACCIAMENTO	1,5%	0,0%
	PROVE	1,5%	0,0%
SUN DECK	STESURA TUBI PRINCIPALI	2,0%	0,0%
	IMPIANTO SECONDARIO	1,2%	0,0%
	ALLACCIAMENTO	0,4%	0,0%
	PROVE	0,4%	0,0%
		100,0%	15%

Successivamente sono andato a visitare il cantiere "Seven Star" in località Porta a Mare (Zona Industriale) e poi al Tombolo, per definire lo stato di conservazione e il valore di mercato di alcuni stampi e una stampata.

Premesso che:

- Al momento dell'ispezione tutti gli stampi risultavano non posizionati in bolla né su superficie perfettamente livellata, non è stato possibile valutarne eventuali distorsioni.
- Non sono disponibili i disegni degli stampi e i progetti delle barche, il che non consente di valutare l'interezza degli stampi per i singoli progetti
- Non è presente una catalogazione e identificazione degli stampi per cui la loro identificazione è demandata a elementi trovati all'esterno come scritte fatte con la vernice e/o lunghezza da comparare alla barca di riferimento
- Non sono disponibili i progetti delle imbarcazioni prodotte e delle loro parti

Sono stati ispezionati i seguenti stampi:

STAMPO 65 HT – località Porta a Mare (Zona Industriale):

È attualmente ubicato in ambiente esterno, coperto dagli agenti atmosferici da copertura protettiva che comincia a degradarsi.

Stato di conservazione al momento del sopralluogo:

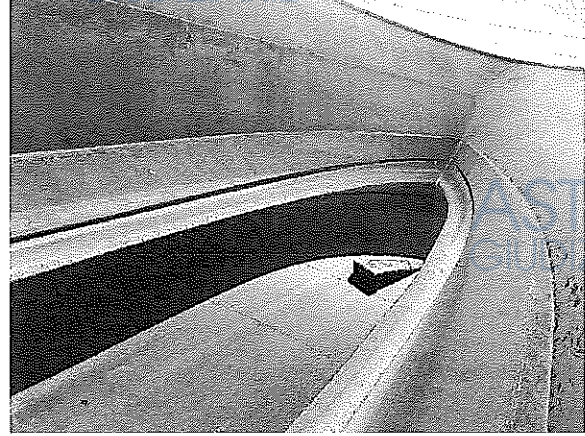
- Lo stampo si presenta con una modesta quantità di acqua piovana e con presenza diffusa di sporco.
- Le condizioni generali non ne consentono l'immediato utilizzo: si rende necessario
- Un intervento preliminare di svuotamento dell'acqua contenuta all'interno dello stampo.

È inoltre indispensabile procedere a:

- Lavaggio a pressione
- Ripristino delle parti di carrozzeria danneggiate
- Ripristino dei danni meccanici
- Lucidatura delle superfici

Osservazioni tecniche:

- Si può vedere una notevole quantità di sporcizia dovuta allo stato di abbandono.
- La struttura metallica esterna di supporto presenta un'estesa ossidazione (ruggine), pur mantenendo una buona integrità strutturale.



Conclusione:

Lo stampo "65 HT", pur presentando criticità legate alla mancata manutenzione ordinaria, risulta potenzialmente recuperabile mediante opportuni interventi di pulizia, ripristino e riposizionamento. La struttura non presenta deformazioni significative e il gelcoat si trova in condizioni adeguate.



STAMPO 58 – località Porta a Mare (Zona Industriale):

Al momento del sopralluogo, risulta posizionati all'aperto ma coperto da una protezione dagli agenti atmosferici che però ha subito danni lasciando in parte esposto lo stampo alle intemperie.

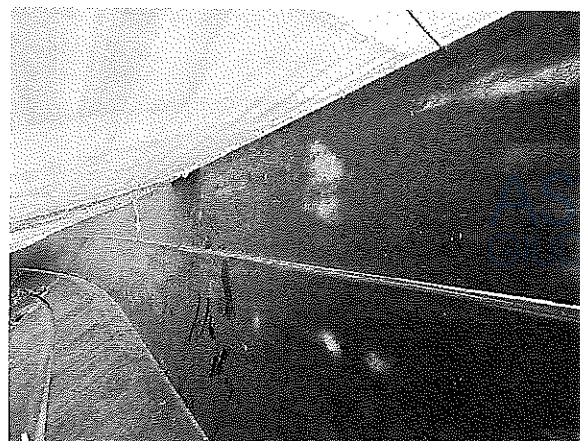
Stato di conservazione rilevato:

- Gli stampi si presentano con evidenti segni di degrado superficiale.
- Non risultano attualmente utilizzabili senza interventi preliminari.
- Le strutture esterne, pur presentando estesa ossidazione delle parti metalliche, non mostrano criticità strutturali compromettenti. La struttura portante si mantiene in condizioni complessivamente buone.
- Sono evidenti segni di usura derivanti da precedenti cicli di stampaggio.

È necessario procedere a interventi di:

- Lavaggio ad alta pressione
- Pulizia approfondita
- Riparazione di resinatura localizzate
- Lavorazioni di carrozzeria localizzate
- Ripristino della gelcottatura
- Lucidatura dell'intera superficie





Conclusione:

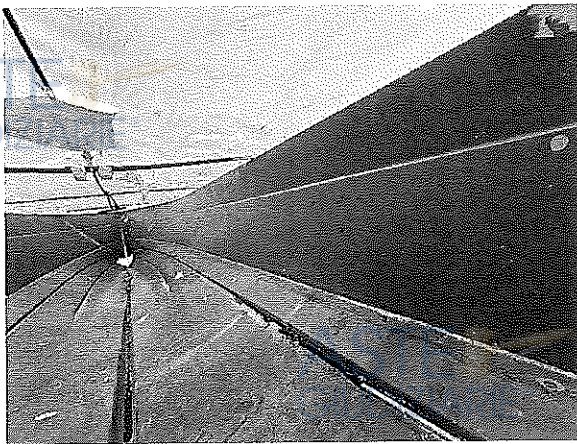
Lo stampo pur versando in un generale stato di degrado dovuto all'esposizione prolungata e alla mancata manutenzione e ai numerosi semilavorati effettuate, ha una struttura in buone condizioni, per cui risulta recuperabile. Tuttavia, prima di un eventuale riutilizzo in produzione, si rende indispensabile eseguire interventi di ripristino e manutenzione straordinaria.

STAMPO 70 – località Porta a Mare (Zona Industriale):

È attualmente collocato all'esterno, in area non livellata, coperto da una protezione dagli agenti atmosferici che però ha subito danni lasciando in parte esposto lo stampo alle intemperie.

Stato di conservazione al momento del sopralluogo:

- Le strutture metalliche di supporto presentano evidenti segni di ossidazione superficiale (ruggine); tuttavia, gli spessori risultano adeguati e tali da garantire, allo stato attuale, una discreta integrità strutturale.
- Lo stampo non è posizionato in piano e pertanto, nelle condizioni attuali, non risulta idoneo all'uso.
- Sono presenti segni di evidente usura derivante da precedenti cicli di stampaggio.
- È necessario effettuare diversi interventi di ripristino prima che lo stampo possa essere riutilizzato.
- All'interno dello stampo è stata rilevata la presenza di sporco e detriti, segno di prolungato abbandono o mancata manutenzione.
- Sono evidenti segni di riparazioni grossolane che implicano che i semilavorati non saranno di alta qualità, ma necessiteranno di interventi estesi di carrozzeria.





Conclusione:

Lo stampo "70" si trova in uno stato di conservazione che, pur non permettendone l'utilizzo immediato, non ha una integrità strutturale compromessa. Si ritiene che, a seguito di adeguati interventi di ripristino, inclusi il corretto posizionamento in bolla, lavorazioni di manutenzione straordinaria e riparazioni delle superfici, lo stampo possa tornare operativo.

STAMPO 56/57 – località Porta a Mare (Zona Industriale):

È attualmente stoccato in area esterna, non protetto dagli agenti atmosferici.

Stato di conservazione al momento del sopralluogo:

- Le condizioni esterne dello stampo risultano sufficienti dal punto di vista strutturale, nonostante siano presenti estese ossidazioni superficiali sulle strutture metalliche.
- All'interno dello stampo è stata rilevata la presenza di sporco e detriti, segno di prolungato abbandono o mancata manutenzione.
- Lo stampo si presenta non utilizzabile nelle condizioni attuali.
- È stata riscontrata la presenza diffusa di danneggiamenti (danneggiamenti strutturali della superficie stampante) su circa l'80% dell'area interna utile, compromettendone la funzionalità.



Conclusione:

Lo stampo "56/57", pur presentando una struttura esterna ancora sufficiente, mostra un degrado funzionale interno molto avanzato. La significativa estensione dei danneggiamenti riscontrati e l'accumulo di detriti rendono lo stampo attualmente non più utilizzabile per finalità produttive, se non previa valutazione della fattibilità tecnica ed economica di un intervento di ripristino straordinario, che ad oggi appare oneroso e complesso.



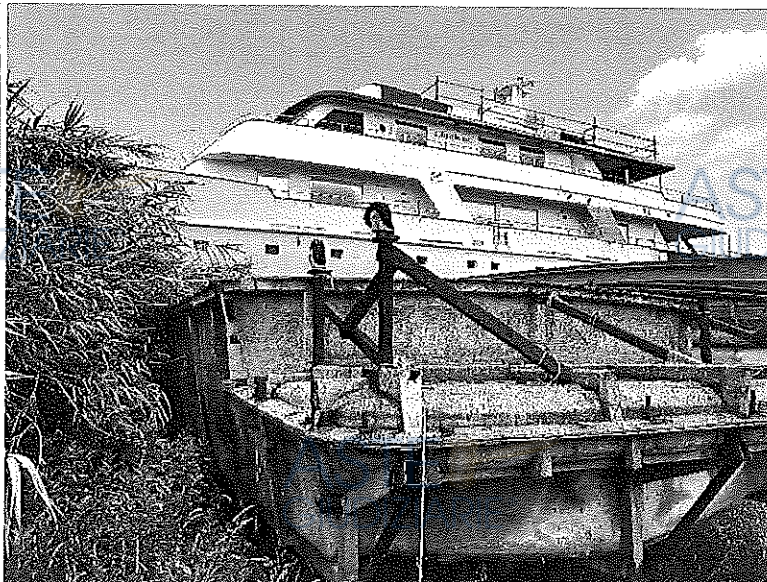
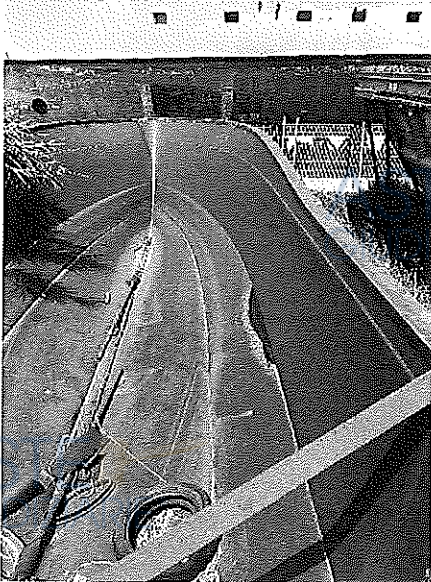
STAMPO 42 – località Porta a Mare (Zona Industriale):

È attualmente collocato in area esterna, privo di copertura e quindi esposto alle intemperie.

Stato di conservazione al momento del sopralluogo:

- La struttura metallica di supporto si presenta visibilmente arrugginita, ma conserva buoni spessori nei rinforzi, mantenendo al momento un'accettabile integrità strutturale.
- Lo stampo è posizionato su una superficie irregolare e non in piano, condizione che ne impedisce l'utilizzo nelle condizioni attuali.
- All'interno dello stampo sono presenti ristagni di acqua piovana e detriti in evidente stato di abbandono.
- Le superfici stampanti mostrano segni di usura dovuti a precedenti cicli di stampaggio.
- Il manufatto non risulta attualmente utilizzabile e necessita di interventi di manutenzione straordinaria





Conclusione:

Lo stampo "42", pur mantenendo una struttura di base ancora recuperabile, versa in condizioni generali non idonee all'utilizzo. Sono necessari interventi manutentivi rilevanti, con particolare riferimento alla pulizia profonda e al ripristino della carrozzeria. In assenza di tali azioni correttive, il manufatto non può essere impiegato in conformità agli standard attesi di settore.

STAMPO 56SS – località Porta a Mare (Zona Industriale):

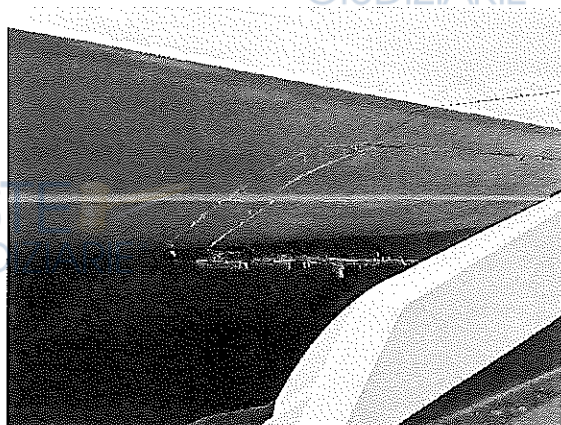
È collocato in area esterna, coperto dagli agenti atmosferici da una protezione un po' deteriorata.

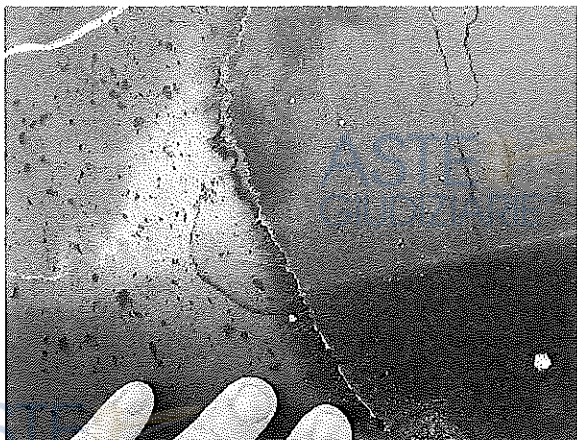
Stato di conservazione al momento del sopralluogo:

- È stata rilevata la presenza di sporco sulle superfici.
- Le strutture esterne, seppur arrugginite, mantengono buoni spessori e risultano ancora in condizioni strutturali accettabili.
- Sono presenti alcune fratture sullo stampo tali da comprometterne l'utilizzo se non previo un intervento di laminazione
- Il trattamento superficiale esterno si sta distaccando in molti punti. È indispensabile l'applicazione estesa di nuovo gel-coat e successiva lucidatura
- Le varie modifiche fatte in corso d'opera con materiali non idonei, sono molto rovinate e necessitano di essere integrate nello stampo in maniera permanente

Per renderlo operativo, si rendono necessari i seguenti interventi:

- Lavaggio ad alta pressione
- Sgrassaggio approfondito
- Laminazione delle rotture
- Riparazioni localizzate di carrozzeria
- Applicazione del gelcoat
- Lucidatura del gelcoat





Conclusione:

Lo stampo "56SS", nelle attuali condizioni, non risulta utilizzabile. Pur presentando una struttura esterna recuperabile, necessita di un intervento manutentivo completo e di ripristino funzionale.

STAMPO per n°2 COPERTE – località Porta a Mare (Zona Industriale):

si tratta di due stampi di coperte collocate uno sull'altro. Essi sono collocati in area esterna, privi di protezione dagli agenti atmosferici.

Stato di conservazione al momento del sopralluogo:

- Le strutture esterne, seppur arrugginite, mantengono buoni spessori e risultano ancora in grado di svolgere le proprie funzioni
- Le superfici interne non sono ispezionabili sia per la sovrapposizione degli stampi sia per la loro ubicazione capovolta, per cui non se ne conosce lo stato



STAMPO SCAFO EXUMA – località Tombolo:

Collocati all'aperto, esposti alle intemperie ma coperti da telo protettivo.

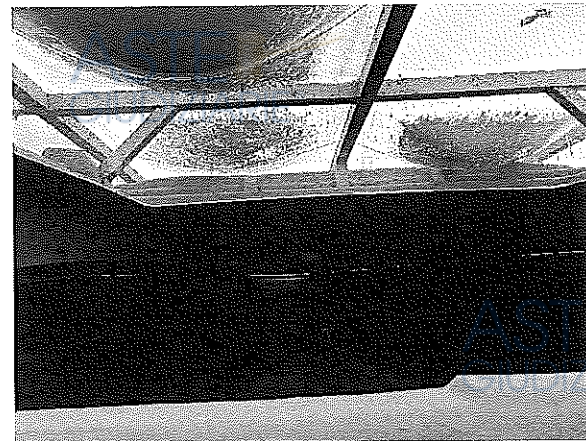
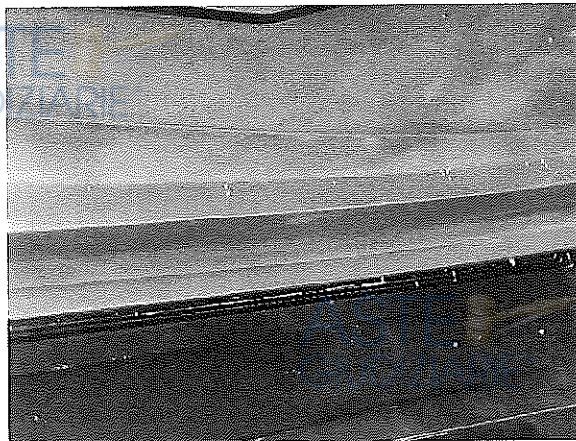
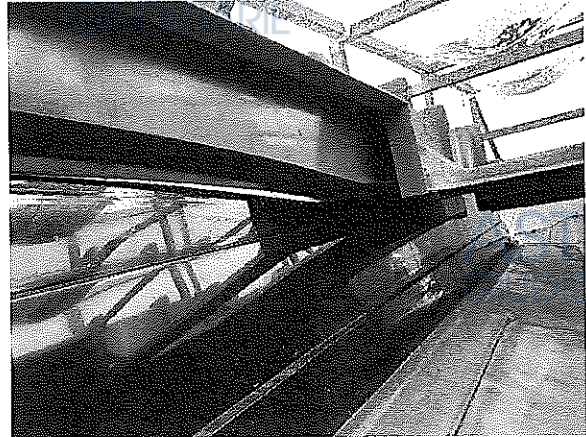
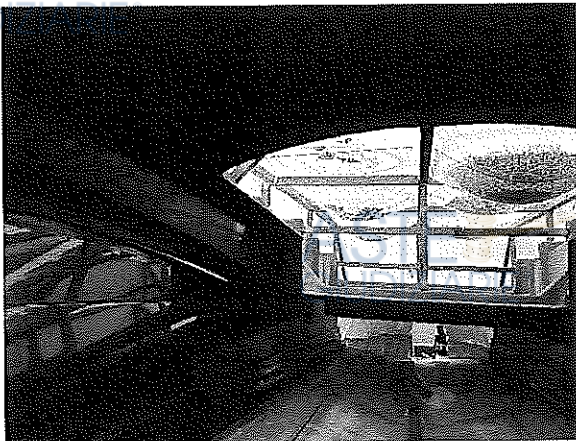
Stato di conservazione al momento del sopralluogo:

- Non è presente acqua ristagnante all'interno dello stampo grazie al telo coprente ma le strutture dello stampo dell'hard top si presentano arrugginite.
- Non sono presenti crack sullo stampo tali da comprometterne l'utilizzo.

Per renderlo operativo, si rendono necessari i seguenti interventi:

- Lavaggio ad alta pressione
- Sgrassaggio approfondito
- Lucidatura del gelcoat





Conclusione:

Gli stampi, nelle attuali condizioni, necessitano di manutenzione ordinaria e qualche lieve intervento manutentivo per il ripristino funzionale.

Lo stato generale è comunque buono: risultano ancora cerati, con piccoli colpi localizzati sul gelcoat da ripristinare.

STAMPO HARD TOP EXUMA - località Tombolo:

gli stampi dell'hard top erano sono collocati in area esterna, lasciati scoperti, privi di protezione dagli agenti atmosferici.

Stato di conservazione al momento del sopralluogo:

- Le strutture esterne, sono protette da vernice e mantengono un buono stato di conservazione
- Le superfici interne non sono ispezionabili sia per la sovrapposizione degli stampi sia per la loro ubicazione chiusa, per cui non se ne conosce lo stato



STAMPI VARI EXUMA – località Tombolo:

Situazione riscontrata:

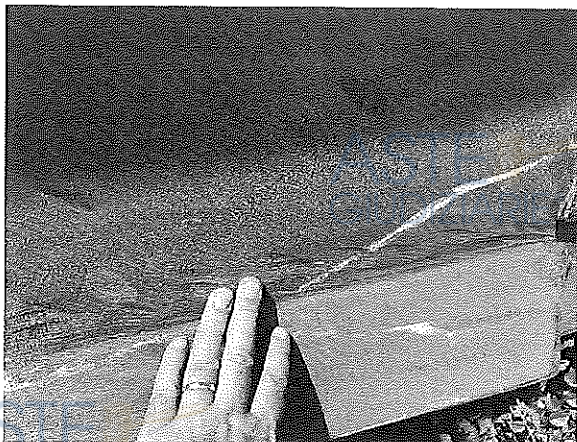
Durante il sopralluogo sono stati rilevati ulteriori stampi e componenti in diverse condizioni di conservazione e collocazione. Di seguito si riportano le osservazioni dettagliate:

Stampi vari esposti alle intemperie:

È stata rilevata la presenza di diversi stampi per componenti secondari (alberini, ghiotte docce, inserti, ecc.) disposti su pallet all'aperto, sprovvisti di protezione.

In tali condizioni, gli stampi non sono utilizzabili prima dell'esecuzione di regolari interventi di manutenzione (pulizia, lavaggio, sgrassaggio e ripristino).





Conclusioni generali:

La presenza diffusa di stampi collocati all'esterno, esposti agli agenti atmosferici e privi di identificazione o protezione, evidenzia una situazione di generale abbandono e assenza di manutenzione.

Si raccomanda:

- Pulizia di tutti gli stampi.
- Catalogazione dettagliata di tutti i manufatti rinvenuti.
- Esecuzione di lavaggi ad alta pressione
- Ripristini puntuali di carrozzeria per riportare gli stampi a condizioni operative.
- Lucidature dei gelcoat ove possibile.
- Tali attività risultano indispensabili per stabilire lo stato reale di ciascuno stampo e la loro potenziale riutilizzabilità in ambito produttivo.

Per quanto riguarda gli stampi, possiamo dividerli in macro gruppi

- Quelli non utilizzabili

Sono gli stampi del 42 e del 56/57. Essi si riferiscono a imbarcazioni ormai datate e fuori produzione. Poi l'assenza dei disegni ne rende impossibile l'utilizzo anche per altri usi come barche da lavoro ecc. Per i motivi sopra esposti, essi rappresentano un costo, in parte ammortizzabile dalla vendita delle strutture metalliche esterne a qualche struttura di riciclo

Il loro valore residuo è nullo

- Quelli utilizzabili con lavori di ripristino più o meno importanti di barche fuori produzione

Sono quelli del 65 HT del 58 e del 70. Essi si riferiscono a imbarcazioni ormai datate e fuori produzione. Ad ogni modo il loro stato è tale che dei lavori di manutenzione possano essere riutilizzati.

Considerando che

- Non ci sono disegni tecnici/progettazione a corredo (linee d'acqua, piani di costruzione, certificazioni, ecc.).
- che non è un progetto immediatamente replicabile sia per uso diportistico che per l'utilizzo scopi commerciali.
- Il Progetto non è certificato se non accompagnato da documentazione tecnica, e quindi il suo riutilizzo è difficile (soprattutto in ottica CE o commerciale).
- Costi di ripristino che sono stimabili in circa €10.000 – €15.000, a stampo

Il valore dei tre stampi è stimabile globalmente in 40.000 € +/- 10% oltre ad IVA

- Quelli utilizzabili con lavori di ripristino più o meno importanti di barche in produzione

È quello del 56 SS che seppur prodotto in un solo esemplare è stato comunque pubblicizzato e lanciato sul mercato. Pur trattandosi di lavori di media importanza, esse da continuità all'azione commerciale intrapresa dalla UNIESSE. È importante poter disporre dei disegni per poter riprodurre l'imbarcazione e avere chiara evidenza delle modifiche effettuata in corso d'opera, di cui sono testimonianza i riporti di stucco presenti a bordo.

Con le considerazioni fatte, tale stampo ha ancora un valore residuo che si può stimare in circa 50.000€ +/- 10% oltre ad IVA

- Quelli utilizzabili con normali lavori di manutenzioni e/o piccoli ripristini

È quello del EXUMA che seppur prodotto in un solo esemplare è stato comunque pubblicizzato e lanciato sul mercato. Trattandosi di lavori di poca importanza, con tale stampo si può avere la continuità dell'azione commerciale intrapresa dalla UNIESSE.

Vista la realizzazione recente, si ritiene che sono identificabili tutti gli stampi secondari e che è disponibile il progetto dell'imbarcazione.

Con le considerazioni fatte, tale stampo ha ancora un valore residuo che si può stimare in 250.000€ +/- 10% oltre ad IVA

STAMPATA 70 – località Porta a Mare (Zona Industriale):

si tratta di uno scafo di 70 piedi accoppiata con la sua coperta.

È collocato in area esterna, lasciato scoperto alle intemperie e agli agenti atmosferici.

Stato di conservazione al momento del sopralluogo:

- È stata rilevata la presenza di acqua ristagnante.
- Le strutture interne sono ben eseguite e sono in condizioni strutturali buone. La mancanza di protettivi sulle superfici interne potrebbe esporle a inglobare dell'acqua/umidità derivante dall'acqua stagnante sull'interno.
- L'integrità della stampata è intatta e consentirebbe un suo utilizzo
- Necessita dei disegni costruttivi per poterne valutare e attestare la conformità e idoneità.

Per poterlo utilizzare, si rendono necessari i seguenti interventi:

- Svuotamento dell'acqua stagnante all'interno
- Lavaggio interno
- Protezione dall'ingresso d'acqua all'interno
- Lavaggio e sgrassaggio approfondito dell'esterno
- Interventi mirati di ripristino carrozzeria
- Applicazione generale del gel-coat
- Lucidatura del gelcoat





Conclusione:

La stampata "70", nelle attuali condizioni, è utilizzabile con pochi interventi. Ha la coperta già montata e le paratie strutturali già posizionate, anche se è da ri-certificare per l'assenza dei disegni di progetto, e tale certificazione è indispensabile per la sua commercializzazione sia come parte di un'imbarcazione marcata CE sia per scopi commerciali.

Con le considerazioni fatte, la stampata ha ancora un valore commerciale residuo, allo stadio attuale di 90.000 € +/- 10% oltre ad IVA

Nella convinzione di aver esaurientemente adempiuto all'incarico affidatomi, restando a disposizione per eventuali chiarimenti e/o integrazioni, ringrazio per la fiducia accordata



