

I tecnici

Arch. Sandro Giganti

Ing. Luigi Lucio Tannorella



Perizia di stima dello stabilimento per la lavorazione e la commercializzazione delle uve da mosto, denominato “Cantina Corbera”, in Santa Margherita del Belice.

Palma di Montechiaro,
13.11.2025

Arch. Sandro Giganti e Ing. Luigi Lucio Tannorella

3394520550 - 3208491595

RELAZIONE DI STIMA

PREMESSA

I sottoscritti Ing. Luigi Lucio Tannorella, nato ad Agrigento il 02/04/1979, C.F. TNNLLC79D02A089C, residente a Palma di Montechiaro in via Canarie s.n.c., libero professionista con studio tecnico in Palma di Montechiaro via Don G. Minzoni n. 42, iscritto all'Ordine degli Ingegneri della Provincia di Agrigento con il n. 1904 e Arch. Sandro Giganti nato ad Agrigento il 27/01/1970, C.F. GGNSDR70A27A089U, residente a Palma di Montechiaro in viale Pirandello n. 54, libero professionista con studio tecnico in Palma di Montechiaro Piazza G. Tomasi n. 24, iscritto all'Ordine degli Architetti della Provincia di Agrigento con il n. 877, incaricati dalla Dott.ssa Alessandra Fiaccabrino, Commissario Liquidatore, con nomina del 13/06/2024, per la valutazione del patrimonio immobiliare della Cantina Corbera, sita in C/da Luni nel Comune di Santa Margherita di Belice (AG). In adempimento del mandato, effettuati i sopralluoghi e i rilievi del caso e acquisita la necessaria documentazione, espongono quanto segue.

DESCRIZIONE DELLO STABILIMENTO CANTINA

Lo stabilimento per la lavorazione e la commercializzazione delle uve da mosto, denominato "Cantina Corbera", è ubicato su un'area di proprietà della Cantina Sociale Corbera Soc. Coop., con sede in C/da Luni nel Comune di Santa Margherita di Belice (AG), censito in catasto al foglio di mappa n. 17 particella n. 525 sub 3 con categoria D10 (**La categoria D/10 è riservata a immobili strumentali alle attività agricole**) e sub 4 con categoria F5 (**La categoria catastale F5 è quella che definisce il lastrico solare**). Per meglio comprendere lo stato dei luoghi si rimanda alle visure ed elaborati catastali allegati.

Lo stabilimento della *Cantina sociale Corbera soc. coop.* è dotato di certificato di Agibilità n. 107 del 26/06/2009. In seguito, sono stati eseguiti lavori di manutenzione straordinaria con Autorizzazione edilizia n. 252 del 31/08/2012.

Il lotto in cui insiste lo stabilimento è confinante a Sud con la Strada Statale n. 188 e negli altri lati con appezzamenti di terreno di proprietà di altri e delimitato a Sud, lungo il confine con la Strada Statale, da una recinzione in ferro su muro in c. a. e da cancelli d'ingresso in ferro, ad Est da recinzione con paletti e rete metallica sempre su muretto in c.a., mentre nei restanti lati da muri in c.a. di altezza variabile.

I piazzali di carico e deposito e le strade di servizio sono realizzate con massicciata di tout-venant, pietrisco, strato di conglomerato bituminoso dello spessore medio cm 10 (binder), tappetino di usura per cm 3.

L'accesso alla cantina avviene dalla strada S.S. 186, la recinzione ed i cancelli d'ingresso sono arretrati in modo da lasciare un'area di sosta per i mezzi durante la vendemmia.

Allo stabilimento si accede dal lato Sud-Est, dal reparto ricezione uve, dove si trovano tre cancelli in ferro di cui uno per l'ingresso dei mezzi di trasporto delle uve, il secondo per i mezzi scarichi in uscita e il terzo per l'accesso dei mezzi di servizio della cantina, e dal lato Sud-Ovest, sempre per

mezzo di un cancello in ferro, in posizione decentrata rispetto all'area di lavorazione della cantina, per le autocisterne per il trasporto dei vini e dei mosti.

La zona in cui ricade la cantina si trova tra il centro abitato di Santa Margherita di Belice (AG) e Montevago (AG), ultimo comune della provincia di Agrigento a confine con la provincia di Trapani e risulta ben collegata con la rete viaria di grande comunicazione (strada veloce Sciacca-Palermo e Sciacca-Castelvetrano). Nella stessa contrada, su terreni limitrofi, vi sono altri insediamenti di industrie agricole e commerciali.

Per una migliore descrizione della consistenza dello stabilimento si procederà in appresso con la descrizione contestuale degli edifici di ogni area di lavorazione e dei relativi macchinari presenti, mentre in ultimo saranno trattati gli impianti.



1. EDIFICIO REPARTO DI RICEZIONE UVE

Il reparto di ricezione delle uve è costituito da una struttura intelaiata in c.a. che sorregge una tettoia, anch'essa in c.a., delle dimensioni in pianta di mq 108,23.

E' dotato di due cancelli camionabili per l'accesso e l'uscita dei mezzi di trasporto delle uve, due pese a ponte in bilico da q.li 300 e di un locale pesa e registrazione prodotto in c.a. di mq 18,00 con ampie superfici vetrate, collegato via cavo con il centro contabile dell'amministrazione nella palazzina uffici.

La cantina è dotata di una terza stazione di pesatura con pesa a bilico con pianale da q.li 800, per la pesatura delle autocisterne con rimorchio.

In particolare le attrezzature presenti nel reparto di ricezione uve sono:

- 1) n. 2 pese a ponte a bilico da q.li 300-cooperativa Bilanciai;
- 2) n. 1 preleva-campioni con gruette e coclea di scarico;
- 3) n. 1 stazione rifrattometrica per la determinazione del grado-ditta Masellis;
- 4) n. 1 fotometro automatico per analisi chimiche-Jolij 100;
- 5) n. 1 pese a ponte a bilico da q.li 800, per autocisterne con rimorchio-Cooperativa Bilanciai.



2. REPARTO PIGIATURA

Il reparto di pigiatura è costituito da n. 4 stazioni di pigiatura collocate sotto una pensilina di copertura con struttura in profilati di acciaio e tettoia in lamiera grecata zincata preverniciata, per una superficie di mq 777,45 a coprire una costruzione interrata realizzata con strutture in c.a. di dimensioni in pianta mq 470,00. Il reparto pigiatura è formato da:

- ✓ n. 1 stazione di pigiatura uve bianche, con vasca di ricezione in ferro di grande capacità con scarico su tre lati, adatta allo scarico di automezzi di grossa portata, utilizzata prevalentemente per la pigiatura del prodotto di massa (non funzionante);
- ✓ n. 3 stazioni di pigiatura con doppie vasche accoppiate in acciaio inox con doppia coclea rompi ponte, poste in riga e servite da un corridoio interrato dove sono posizionate le pigia-diraspatrici e le pompe mono per il trasporto delle uve dirasbate, attraverso cunicoli

interrati, alle linee di lavorazione. L'allontanamento dei raspi, provenienti dalle stazioni di pigiatura, avviene con un sistema di nastri trasportatori in gomma, lungo il corridoio interrato, che provvede a raccogliarli e trasportarli ad un tritura raspi posta al termine dell'impianto. I raspi vengono raccolti in cassoni e quindi trasportati con carrelli in apposita zona di raccolta.

A seguire si descrivono le varie stazioni di pigiatura.

A-Stazione di pigiatura uve bianche comuni (non funzionante)

Produttività 800 q.li/h formata da:

- 1) vasca di ammasso uve con doppia coclea di diametro Ø 400 in ferro rivestite con resine epossidiche per alimenti. Potenzialità 600 q.li/h, anno di costruzione 1980;
- 2) n. 1 pigiatrice a rulli modello SUVA 8 in acciaio di potenzialità 450/460 q.li/h-Agenzia Enologica Italiana (MI), anno di costruzione 1980. Pompa mono per il trasferimento del pigiato alle linee di lavorazione;
- 3) n. 1 pigiatrice a rulli in acciaio di potenzialità 300 q.li/h, anno di costruzione 2003. Pompa mono per il trasferimento del pigiato alle linee di lavorazione;
- 4) tubazioni fisse in acciaio inox per il trasporto del pigiato delle linee di lavorazione uve bianche comuni- Virano Marsala, anno di costruzione 2002.

B1-Stazione di pigiatura uve bianche

Produttività 250 q.li/h formata da:

- 1) vasca di ammasso uve con coclea di diametro Ø 250 e coclea rompi-ponte in acciaio inox. Potenzialità 250 q.li/h- Virano Marsala, anno di costruzione 2002;
- 2) passerelle di servizio, protezioni allo scarico e tramogge di scarico- Virano Marsala, anno di costruzione 2002;
- 3) n. 1 diraspa-pigiatrice in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h-Virano Marsala, anno di costruzione 2002;
- 4) n. 1 pompa mono in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h-Virano Marsala, anno di costruzione 2002;
- 5) tubazioni fisse in acciaio inox per il trasporto del pigiato alle linee di lavorazione uve bianche di qualità- Virano Marsala, anno di costruzione 2002.

B2-Stazione di pigiatura uve bianche

Produttività 250 q.li/h formata da:

- 1) vasca di ammasso uve con coclea di diametro Ø 250 e coclea rompi-ponte in acciaio inox. Potenzialità 250 q.li/h- Virano Marsala, anno di costruzione 2002;
- 2) passerelle di servizio, protezioni allo scarico e tramogge di scarico-Virano Marsala, anno di costruzione 2002;
- 3) n. 1 diraspa-pigiatrice in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h-Virano Marsala, anno di costruzione 2002;

- 4) n. 1 pompa mono in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h-Virano Marsala, anno di costruzione 2002;
- 5) Tubazioni fisse in acciaio inox per il trasporto del pigiato alle linee di lavorazione uve bianche di qualità-Virano Marsala, anno di costruzione 2002.

C1-Stazione di pigiatura uve bianche

Produttività 250 q.li/h formata da:

- 1) vasca di ammasso uve con coclea di diametro Ø 250 e coclea rompi-ponte in acciaio inox. Potenzialità 250 q.li/h-Virano Marsala , anno di costruzione 2002;
- 2) passerelle di servizio, protezioni allo scarico e tramogge di scarico-Virano Marsala, anno di costruzione 2002;
- 3) n. 1 diraspa-pigiatrice in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h-Virano Marsala, anno di costruzione 2002;
- 4) n.1 pompa mono in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h-Enoveneta, anno di costruzione 2002;
- 5) Tubazioni fisse in acciaio inox per il trasporto del pigiato alle linee di lavorazione uve bianche di qualità-Virano Marsala, anno di costruzione 2002.

C2-Stazione di pigiatura uve bianche

Produttività 250 q.li/h formata da:

- 1) vasca di ammasso uve con coclea di diametro Ø 250 e coclea rompi-ponte in acciaio inox. Potenzialità 250 q.li/h-Virano Marsala, anno di costruzione 2002;
- 2) passerelle di servizio, protezioni allo scarico e tramogge di scarico-Virano Marsala, anno di costruzione 2002;
- 3) n. 1 diraspa-pigiatrice in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h-Enoveneta, anno di costruzione 2002;
- 4) n. 1 pompa mono in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h-Virano Marsala anno di costruzione 2002;
- 5) Tubazioni fisse in acciaio inox per il trasporto del pigiato alle linee di lavorazione -Virano Marsala, anno di costruzione 2002.

D1-Stazione di pigiatura uve nere

Produttività 250 q.li/h formata da:

- 1) vasca di ammasso uve con coclea di diametro Ø 250 e coclea rompi-ponte in acciaio inox. Potenzialità 250 q.li/h-Virano Marsala , anno di costruzione 2003;
- 2) passerelle di servizio, protezioni allo scarico e tramogge di scarico-Virano Marsala, anno di costruzione 2003;
- 3) n. 1 diraspa-pigiatrice in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h-Enoveneta, anno di costruzione 2003;
- 4) n. 1 pompa mono in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h-Virano Marsala, anno di costruzione 2003;

- 5) tubazioni fisse in acciaio inox per il trasporto del pigiato alle linee di lavorazione uve nere di qualità-Virano Marsala, anno di costruzione 2002.

D2-Stazione di pigiatura uve nere

Produttività 500 q.li/h formata da:

- 1) vasca di ammasso uve con coclea di diametro Ø 250 e coclea rompi-ponte in acciaio inox. Potenzialità 250/500 q.li/h-Virano Marsala , anno di costruzione 2003;
- 2) passerelle di servizio, protezioni allo scarico e tramogge di scarico-Virano Marsala, anno di costruzione 2003;
- 3) n. 1 diraspa-pigiatrice in acciaio inox di potenzialità 500 q.li/h-Italcom, anno di costruzione 2003;
- 4) n. 1 pompa mono in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h, anno di costruzione 2003.

E-Raccolta ed allontanamento dei raspi dalle stazioni di pigiatura

L'impianto è formato da:

- 1) trasportatori a nastri orizzontali per evacuazione raspi:-anno di fornitura 2003;
- 2) trita-raspi mod. TRITON, completo di piattaforma e quadro elettrico a norma-anno di fornitura 2003;
- 3) tubazioni fisse in acciaio inox per il trasporto del pigiato alle linee di lavorazione uve bianche di qualità-Virano, anno di costruzione 2002.





3. EDIFICIO CANTINA

L'edificio cantina è formato da due diversi capannoni affiancati per complessivi mq 6175,15 coperti, comprensivi della tetteria in ferro affiancata ai magazzini. Nell'edificio trovano posto i vari reparti di lavorazione, filtrazione, refrigerazione, fermentazione, conservazione vini, officina, magazzini ed ex imbottigliamento.

I capannoni sono realizzati con struttura in profilato metallico, su fondazioni continue in cemento armato, cordolo in cemento armato per un'altezza di m 0.60 dal pavimento e pareti sovrastanti in parte in pannelli di lamiera grecata zincata e preverniciata con interposto materiale coibente, fissati alla struttura con viti auto-maschianti ed in parte a seguito di interventi edilizi di miglioramento realizzati tramite P.S.N. vino BANDO 2011-2012 in pannelli coibentati.

La copertura è realizzata in parte con doppio strato di lamiera, avente le stesse caratteristiche delle pareti, che formano una camera d'aria per ridurre la trasmissione del calore solare, impermeabilizzata con membrana composita con bitume e armatura a tre strati con polimeri elastomerici, autoprotetta nello strato superiore con scaglie di ardesia, ed in parte, a seguito di interventi edilizi di miglioramento realizzati tramite P.S.N. vino BANDO 2011-2012, in pannelli coibentati. Le strutture portanti sono antisismiche in ossequio alla normativa prevista per le zone sismiche di I° grado. La pavimentazione è del tipo industriale, in alcuni reparti in piastrelle di gres ad alta resistenza ed in altri ad unica gettata di cemento e strato superiore di malta premiscelata con materiali aventi caratteristiche di durezza ed antipolvere. Le pareti in muratura di separazione dei vari reparti sono rifinite con intonaco del tipo civile e con vernice lavabile, le saracinesche e gli infissi sono in profilato di ferro verniciato.

Gli impianti elettrico, idrico e fognario sono rispondenti alle norme igieniche e di sicurezza richieste dalle normative vigenti. Si descrivono di seguito i reparti che formano l'edificio.

3.1 REPARTO SALA LAVORAZIONE

Il reparto sala lavorazione è costituito da un grande ambiente, dalle dimensioni in pianta pari a mq 644,41, in cui sono installate le linee di lavorazione. A servizio delle linee di lavorazione, si trovano n. 12 vasche interrate realizzate in c.a. con superfici interne rifinite con intonaco di cemento e rivestite con vernici epossidiche alimentari, di varia capacità per complessivi hl 2.250 (vasche dalla

118 alla 129 nella planimetria allegata). A servizio delle linee è installata una coclea di espulsione vinacce esauste, con nastro elevatore finale, per il carico delle stesse sugli automezzi.

Di ausilio alle presse pneumatiche vi sono due compressori ad aria. Pompe del tipo a pistone e del tipo mono sono di ausilio a tutte le lavorazioni che si svolgono in cantina.

Al suo interno si trovano le seguenti attrezzature:

Linea di lavorazione uve bianche comuni (non funzionante)

Produttività q.li/h 400/450 formata da:

- 1) sgrondo in acciaio rivestito con resine epossidiche per alimenti, gabbia realizzata in lamiera forata di acciaio, con elica in acciaio in bronzo enologico, con motoriduttore. Potenzialità 400/450 q.li/h-Agenzia Enologica Italiana (Mi), anno di costruzione 1974;
- 2) pressa continua di grande capacità, realizzata in robusta struttura di acciaio al carbonio rivestito con resine epossidiche per alimenti, formata da: tramoggia di grande capacità per l'alimentazione continua del prodotto in entrata, sezione alimentazione prodotto costituita da lamiera di sgrondo con foratura a profilo speciale, gabbia di pressione in doghe di acciaio al cromo irrobustite da cerchiature e barre di rinforzo, coclea a profilo speciale in fusione di bronzo enologico con supporto periferico antifrizione di diametro Ø 1000 mm, portella anteriore alla gabbia con controllo idraulico per un agevole formazione ed espulsione del tampone, cofani e vasche di raccolta del prodotto in lamiera di acciaio al carbonio rivestita con resine epossidiche per alimenti, centralina idraulica per il controllo della pressioni all'interno della macchina. La pressa continua riceve, oltre al pigiato proveniente dalle pigiatrici di uve comuni, anche le vinacce provenienti dalle pneumo-presse. Potenzialità 400/450 q.li/h-Agenzia Enologica Italiana (Mi), anno di costruzione 1990, sgretolatore di vinaccia costruito in acciaio con laminati di adeguato spessore, gruppo sgretolatore costituito da due alberi ruotanti su cuscinetti-Agenzia Enologica Italiana (Mi), anno di costruzione 1990.

N. 4 linee di lavorazione uve bianche

Produttività 200/250 q.li/h formate ciascuna da:

- 1) n. 1 pneumo-presa in acciaio inox della capacità di 160 hl cadauna, con cilindro di pressatura ad asse orizzontale chiuso, membrana di pressatura in fibra sintetica, adatta per alimenti, compressore per centralina pneumatica, valvole di sicurezza, manometro per l'indicazione della pressione all'interno del cilindro, quadro elettrico-De Franceschi (BZ);
- 2) n. 2 nastri trasportatori interamente in acciaio inox, in alternativa alla coclea di seguito descritta;
- 3) coclea inclinata per scarico delle vinacce dalle pneumo-presse alla pressa continua;
- 4) trasportatore orizzontale di lunghezza m 30.00 con coclea di diametro Ø cm 60 interamente in ferro smaltato con protezioni in lamiera e coclea inclinata di diametro Ø cm 40, lunghezza m 12.00 per il trasporto delle vinacce esaurite all'esterno;
- 5) passerelle mq 30.00 e scala in acciaio inox di servizio per il controllo delle pneumo-presse-Virano Marsala, anni di costruzione 2005/2006.

- 6) gruppo compresso aria a servizio delle presse e dei vinificatori posti all'esterno accanto alla sala lavorazione-Termotecnica Cesena (FO), anno costruzione 2001.
- 7) fascia-tubiera per raffreddamento uve prima della lavorazione.



Vinificatori

Gruppo di n. 16 vinificatori per un totale di hl 5.694,44, collocati all'esterno, accanto la sala di lavorazione (serbatoi dal 91 al 94 e dal 130 al 141 nella planimetria allegata) composto da:

- 1) n. 2 vinificatori da hl 457,64 ciascuno per un totale di hl 915,28, costituiti da serbatoi cilindrici verticali in acciaio inox, con tasche di raffreddamento, gruppo di rimontaggio automatizzato, fondo inclinato, scarico automatico e quadro di controllo temperatura fermentazione, gruppo di irrorazione tipo Bosio-Diemme di Lugo di Romagna, anno di costruzione 1980, ristrutturati ed accessoriati nel 2001;
- 2) n. 2 vinificatori da hl 489,58 ciascuno per un totale di hl 979,16, costituiti da serbatoi cilindrici verticali in acciaio inox, con tasche di raffreddamento, gruppo di rimontaggio automatizzato, fondo inclinato, scarico automatico e quadro di controllo temperatura fermentazione, gruppo di irrorazione tipo Bosio-Fark di Piacenza, anno di costruzione 1990, ristrutturati ed accessoriati nel 2001;
- 3) n. 12 vinificatori cilindrici verticali in acciaio inox su piedi con tasche di raffreddamento, accessoriati in modo completo per tutte le fasi della lavorazione a temperatura controllata delle uve nere, di diversa capacità: valvole e tubazioni di rimontaggio e trasporto prodotto in acciaio inox, composti da:



- n. 4 da hl 500 = 2.000
- n. 2 da hl 300 = 600
- n. 2 da hl 150 = 300

Per un totale di hl 2.900-De Franceschi (Bz), anno di costruzione 2002;

- n. 2 da hl 300 = 600
- n. 2 da hl 150 = 300

Per un totale di hl. 900-RACEA (Pa), anno di costruzione 2000;

- 4) passerelle e scale elicoidali in acciaio inox a servizio dei vinificatori e per il controllo della fermentazione dei mosti;
- 5) tubazione di acciaio inox, da 3" e 1"1/2 di collegamento per la circolazione della soluzione glicolata a servizio dei vinificatori, completa di accessori.

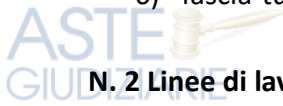


Gruppo di n. 31 vinificatori con caratteristiche tecniche come i precedenti vinificatori collocati su basamenti in c.a. in fondo al piazzale dello stabilimento (serbatoi dal 156 al 158, dal 159 al 174 e dal 175 al 186 nella planimetria allegata) composto da:

- 1) n. 3 da hl 300 = hl 900 anno di costruzione 2005
- 2) n. 16 da hl 360 = hl 5.760 anno di costruzione 2005
- 3) n. 12 da hl 600 = hl 7.200 anno di costruzione 2006

Per un totale di hl 13.860-De Franceschi (Bz).

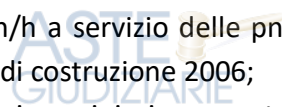
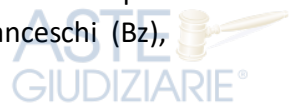
- 4) passerelle e scale elicoidali in acciaio inox a servizio dei vinificatori e per il controllo della fermentazione dei mosti;
- 5) tubazione di acciaio inox, da 3" e 1"1/2 di collegamento per la circolazione della soluzione glicolata a servizio dei vinificatori, completa di accessori.
- 6) fascia-tubiera per raffreddamento uve prima della lavorazione.



N. 2 Linee di lavorazione uve nere

Produttività q.li/h 200/250, formate ciascuna da:

- 1) n. 2 pneumo-presse in acciaio inox, della capacità di hl 160 cadauna, con cilindro di pressatura ad asse orizzontale aperto, membrana di pressatura in fibra sintetica, adatta per alimenti, compressore per centralina pneumatica, valvole di sicurezza, manometro per l'indicazione della pressione all'interno del cilindro, quadro elettrico-De Franceschi (Bz), anno di costruzione 2004;
- 2) n. 1 trasportatore a coclea, interamente in acciaio inox m 8,00 per il trasporto delle vinacce;
- 3) coclea inclinata in acciaio inox per scarico delle vinacce su mezzi;
- 4) passerelle mq 22,00 e scala in acciaio inox di servizio per il controllo delle pneumo-presse-Virano, anno di costruzione 2005;
- 5) n. 2 svinatori in acciaio inox portata 30/40 ton/h a servizio delle pneumo-presse per uve bianche e nere di qualità-Virano Marsala, anno di costruzione 2006;
- 6) n. 2 pompe mono con vasca di raccolta mosto in acciaio inox per travasi-Virano Marsala, anno di costruzione 2006.





3.2 REPARTO FILTRAZIONE

Locale dalle dimensioni in pianta di mq 173,82 (h= m 9.00), posto in posizione centrale del fabbricato, da cui si accede a tutti i reparti.

Le attrezzature che si trovano al suo interno sono:

- 1) n. 1 filtro rotativo per mosti refrigerati, superficie filtrante mq 30-Della Toffola (Tv);
- 2) n.1 filtro sgrossatore a centrifuga della potenzialità di q.li/h 300/400-Westfalia (non funzionante);
- 3) n.1 filtro a farina fossile in acciaio inox di potenzialità q.li/h 250-P.T.I., anno di costruzione 1985.



3.3 REPARTO REFRIGERAZIONE MOSTI E LOCALE FRIGORIFERI

Il reparto refrigerazione mosti e locale frigoriferi, posti accanto all'ingresso, delle dimensioni complessive in pianta mq 165,34 (h= m 9,00), è così formato:

- ✓ locale con accesso diretto anche dall'esterno, dove sono alloggiati i compressori ed i serbatoi del glicole per l'impianto produzione del freddo, posto all'esterno con una capacità di produzione di 1.000.000 Frig/h;
- ✓ reparto refrigerazione mosti con scambiatore per l'abbattimento della temperatura dei mosti e due vasche cilindriche verticali in c.a. per la decantazione dei mosti refrigerati prima di essere avviati alla filtrazione sottovuoto e successivamente alle vasche per la fermentazione a temperatura controllata.

Sono presenti i seguenti gruppi per la produzione del freddo:

- ✓ Refrigerazione per la fermentazione a temperatura controllata nei 31 vinificatori del reparto di filtrazione dei mosti composto da:
 - 1) refrigeratore di acqua glicolata, raffreddato ad aria, mod. CLIVET WDAT 2B.2.260 da 500.000 frig/h-Enoservice di Marsala, anno di costruzione 2005;
 - 2) gruppo di pompaggio per la soluzione glicolata, serbatoio polmone in acciaio inox da hl 100, totalmente coibentato, collegamento frigo polmone con tubazioni in acciaio inox coibentato-Enoservice di Marsala, anno di costruzione 2005.
- ✓ Refrigerazione mosti ed impianto per la fermentazione a temperatura controllata nel reparto fermentazione, n. 18 vasche da hl 600, nella sala conservazione, n. 22 vasche da hl 1000, e nei vinificatori. Esso è composto da:
 - 1) refrigeratore di acqua glicolata, raffreddato ad aria, mod. DAIKIN con due compressori semi-ermetici mono-vite, due circuiti frigoriferi, evaporatore a fascio tubiero, ventilatori assiali, valvola di espansione elettronica, quadro elettrico di comando e controllo IP54, potenza frigorifera nominale 1152 kW (990.000 frigorie), EER nominale 2,86, alimentazione elettrica 400-3-50, versione efficienza e rumorosità standard, antivibranti a molla, 08° Versione Brine fino a - 8°C-Enoservice di Marsala, anno di costruzione 2005;
 - 2) gruppo di pompaggio per la soluzione glicolata, serbatoi polmone in acciaio inox, totalmente coibentati, collegamento frigo polmone con tubazioni in acciaio inox coibentate- Enoservice di Marsala, anno di costruzione 2005;
 - 3) collegamenti con tubazioni in acciaio inox termo isolate per la circolazione del fluido refrigerante nelle utenze descritte;
 - 4) n. 2 scambiatori di calore della potenzialità di 500.000 Frig/h, per la riduzione della temperatura di 500 q.li/h di mosto da 28° a 15° C-Imeco di Marsala; anno di costruzione 1990;
 - 5) n. 1 scambiatore di calore tubo in tubo mod. 101/39, superficie di scambio mq 4,50 350.000 Fr/h-Enoservice di Marsala; anno di costruzione 2002;
 - 6) n. 2 vasche in c.a. da hl 405,94 per un totale di hl 811,88 (vasche 86 e 87 nella planimetria allegata);

- 7) n. 3 serbatoi cilindrici su piedi in acciaio inox coibentati di capacità di hl 5,00 per complessivi hl 15,00 -anno di costruzione 1986 (serbatoi 73,74,77 nella planimetria allegata).



3.4 REPARTO FERMENTAZIONE MOSTI A TEMPERATURA CONTROLLATA

Reparto fermentazione mosti a temperatura controllata, dalle dimensioni in pianta di mq 681,51 (h m 10.00), contenente n. 18 serbatoi cilindrici verticali in c.a. da hl 606,20 ciascuno, termo-refrigerati da piastre in acciaio inox, collegate alla centrale frigorifera da una rete di tubazioni coibentate per il trasferimento e la circolazione del fluido refrigerante. Una centralina elettronica con valvole elettro-comandate, permette il controllo automatico delle temperature dei mosti in fermentazione nelle varie vasche determinandone il mantenimento della temperatura entro i limiti stabiliti. L'impianto è così formato:

- 1) n. 18 vasche in c.a. da hl 606,20 per un totale di hl 10.911,60 (vasche dalla 1 alla 18 nella planimetria allegata);
- 2) n. 3 piastre di scambio, complete di staffe fissate al tetto ed alle pareti per serbatoio, n. 2 sonde termometriche, n. 2 elettrovalvole per la circolazione della soluzione glicolata all'interno delle vasche, tubazione di collegamento delle piastre alle reti primarie di circolazione della soluzione in entrata ed in uscita;
- 3) collegamento ai due quadri elettrici per il controllo automatico ed il comando della temperatura delle singole vasche.



3.5 REPARTO CONSERVAZIONE VINI E OFFICINA

Reparto conservazione vini con locale officina delle dimensioni in pianta di mq 1405,04 (h= m 13.00), con n. 4 blocchi di 11 vasche ciascuno in c.a. per un totale di n. 44 vasche di cui n. 32 della capacità unitaria di 1.000,61 per un totale di hl 32.019,52 e le restanti n. 12 della capacità unitaria di 1.006,40 per un totale di hl 12.076,80 per una capacità complessiva di hl 44.096,32 (vasche dalla 19 alla 62 nella planimetria allegata). I primi due blocchi di vasche sono dotate di impianto di refrigerazione.

Tutte le vasche in c.a. dei vari reparti sono rivestite all'interno con intonaco di cemento e vernici epossidiche alimentari, accessoriate con speciali valvole in acciaio inox, per il riempimento e lo scarico dei vini, portelle in acciaio inox (passo d'uomo) e pozzetti in c.a. per la pulizia delle stesse e l'eliminazione delle fecce sedimentate.

Nella sala sono ubicati scambiatori utilizzati per la termoregolazione dei mosti e dei vini, alimentati questi dal gruppo frigorifero precedentemente descritto.

E' presente un serbato in acciaio inox di capacità hl 53,24 (serbatoio 90 nella planimetria allegata).

In adiacenza è presente un locale officina dove sono conservate delle attrezzature varie.





3.6 LOCALE DEPOSITO (EX VENDITA)

Il locale deposito, precedentemente destinato alla vendita dei prodotti, è ricavato in un capannone facente parte del complesso dell'edificio cantina, dalle dimensioni in pianta di complessivi mq 338,18 e accessibile solamente dall'esterno. Al suo interno si trovano delle attrezzature in disuso.



3.7. MAGAZZINI E REPARTO EX IMBOTTIGLIAMENTO

Questa parte di edificio, in cattivo stato di conservazione, è costituita da una serie di ambienti per complessivi mq 2006,38 con affiancata tettoia aperta su tre lati di mq 760,52.

In esso trovano posto:

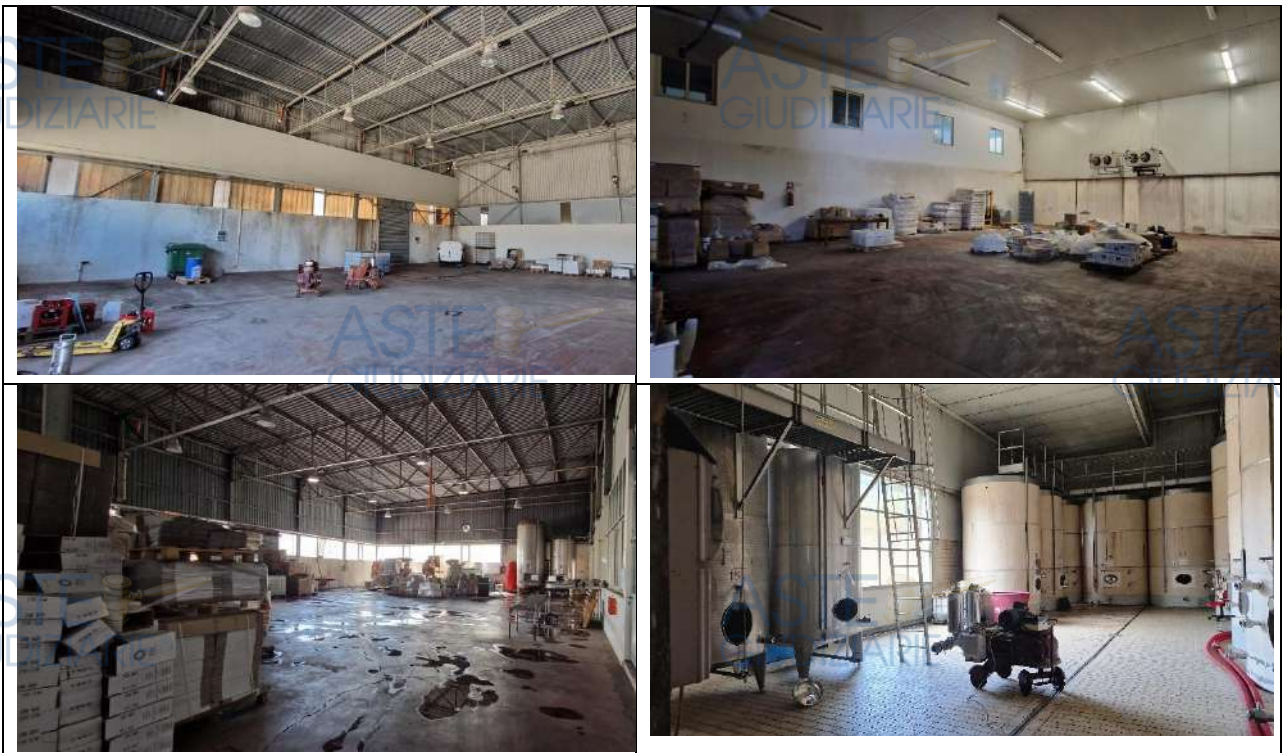
- ✓ un reparto destinato a deposito cartoni e bottiglie vuote, preparazione bottiglie da avviare all'imbottigliamento e cartoni per il successivo confezionamento del prodotto imbottigliato;
- ✓ sala di imbottigliamento separata dagli altri reparti per il mantenimento della massima pulizia ed igiene nelle varie fasi di riempimento del vino; ad essa si accede attraverso percorsi ben definiti e facilmente controllabili. La linea di imbottigliamento ha una potenzialità di 2000/3000 bottiglie/h.
- ✓ reparto frigorifero, con centrale di produzione del freddo, ed affinamento vini con serbatoi in acciaio inox coibentati;
- ✓ due grandi magazzini deposito per il prodotto confezionato da commercializzare, di cui uno coibentato e dotato di termoconvettori per il mantenimento del vino a temperatura costante.
- ✓ un piccolo locale destinato al magazziniere per il controllo e la registrazione del prodotto in deposito e quello in via di spedizione e spedito.
- ✓ magazzino deposito etichette, tappi e materiale minuto.
- ✓ locali per il personale, spogliatoi e servizi igienici separati per sesso;
- ✓ uffici e bagno per il personale tecnico ed amministrativo, posti al piano superiore;
- ✓ laboratorio analisi, ubicato al piano superiore;
- ✓ locale caldaia per la produzione di acqua calda e vapore a bassa pressione, alimentata dal gas metano proveniente dalla rete comunale;
- ✓ locale compressori e filtri per la fornitura di aria compressa ai vari reparti.
- ✓ locale pompa per impianto idrico antincendio.

La linea d'imbottigliamento automatica monoblocco, della potenzialità effettiva di 2000/3000 pezzi/h per bottiglie con tappo a vite e sughero, di varie pezzature, è formata da:

- 1) n. 1 triblocco "lavabottiglie – riempitrice - tappatrice per sughero-G.R. GIERRE Tec. Sis s.r.l. S.Marzano, anno di costruzione 2004 (non funzionante);
- 2) tappatrice automatica rotativa a quattro teste per la tappatura di bottiglie con tappi a vite raso collo-Arol, anno di costruzione 1990 (non funzionante);
- 3) tappatrice a vite-Bertolaso, anno di costruzione 1990 (non funzionante);
- 4) capsulatrice con dispositivo di termo-retrazione capsule. Mod. NORTON, anno di costruzione 1990 (non funzionante);
- 5) etichettatrice autoadesiva due etichette-MEB anno di costruzione 2003 (non funzionante);
- 6) riempitrice semiautomatica di cartoni Bag in Box, anno 2007;
- 7) serie di nastri trasportatori in acciaio inox, tavoli di accumulo ed accessori vari per l'utilizzazione della linea per bottiglie di varie dimensioni da 0,5 l fino ad 1,5 l-anno di costruzione 1990 (non funzionanti);

Gli Impianti e le attrezzature a servizio delle linee di imbottigliamento sono:

- 1) impianto di microfiltrazione-anno di costruzione 2005;
- 2) impianto di trattamento acque, portata fino a 1.200 l/h-anno di costruzione 2007;
- 3) unità programmata automatica di filtrazione produttività 5000 l/h-anno di costruzione 1990 (non funzionante);
- 4) pastorizzatore a piastre trisdio per vini, produzione 5000 l/h-Eurotech Marsala, anno di costruzione 1990 (non funzionante);
- 5) gruppo compressore per produzione aria compressa a servizio degli automatismi delle linee di confezionamento e del gruppo vinificatori;
- 6) caldaia per la produzione di vapore a bassa pressione da 80000 Kcal (non funzionante);
- 7) n. 2 serbatoi cilindrici su piedi in acciaio inox di capacità hl 100 e hl 50 per un totale di hl 150,00 (serbatoi 98 e 99 nella planimetria allegata), reparto imbottigliamento;
- 8) reparto frigorifero con una centrale di produzione del freddo da 160.000 Frig/h-P.T.I. Parma fornitura, anno di costruzione 1986;
- 9) n. 13 serbatoi cilindrici refrigerati in acciaio inox coibentati di varie capacità di cui n. 5 di capacità unitaria di hl 153,88 per un totale di hl 769,40, n. 6 di capacità unitaria di hl 105,59 per un totale di hl 633,54 e n. 2 di capacità unitaria di hl 50,00 per un totale di hl 100,00 per complessivi hl 1.502,94 (serbatoi dal 101 al 111 e 151 e 152 nella planimetria allegata);
- 10) n. 12 serbatoi esterni alla sala imbottigliamento in acciaio inox di varie capacità di cui n. 3 di capacità unitaria di hl 92,21 per un totale di hl 276,63, n. 1 di capacità unitaria di hl 117,75, n. 3 di capacità unitaria di hl 153,38 per un totale di hl 460,14, n. 2 di capacità unitaria di hl 25,00 per un totale di hl 50, n. 2 di capacità unitaria di hl 25,24 per un totale di hl 50,48, n. 1 di capacità unitaria di hl 50,00 per complessivi hl 1.005,00 (serbatoi 96 e 97, dal 113 al 117, 76, 89, 100, 147 nella planimetria allegata).





3.8 SETTORE FERMENTAZIONE UVE BIANCHE

Sotto la tettoia affiancata ai magazzini di mq 760,52 trovano collocazione n. 13 vinificatori in acciaio inox cilindrici su piedi termoregolati, dotati di pompe per il rimontaggio e funzionamento completamente automatico, di varia capacità di cui n. 5 di capacità unitaria di hl 150,00 per un totale di hl 750,00, n. 2 di capacità unitaria di hl 50,00 per un totale di hl 100,00, n. 1 di capacità unitaria di hl 153,38, n. 1 di capacità unitaria di hl 200,77, n. 1 di capacità unitaria di hl 19,80, n. 1 di capacità unitaria di hl 53,24 e n. 2 di capacità unitaria di hl 23,00 per un totale di hl 46,00, per complessivi hl 1.323,19 (serbatoi dal 142 al 146, 153 e 154, 88, 95, 112, 148, 149, 150 nella planimetria allegata);

I vinificatori sono posizionati in zone distinte, su basi in cemento armato, e collegati con tubazioni in acciaio inox interrate alle stazioni di pigiatura, a due pneumo-presse, ed alle vasche di stoccaggio. I vinificatori sono inoltre collegati a due gruppi frigoriferi per la fermentazione a temperatura controllata.



3.9 VASCHE ESTERNE IN FERRO DI GRANDE CAPACITÀ

3.9.1 VASCHE PER STOCCAGGIO MOSTI E VINI (NON FUNZIONANTI)

La cantina dispone di vasche in ferro rivestite con resine epossidiche alimentari, per lo stoccaggio dei mosti e vini comuni in grandi masse che allo stato attuale risultano non funzionanti (vasche dalla 64 alla 66 e dalla 78 alla 83 nella planimetria allegata). I serbatoi sono n. 9 di cui n. 3 di capacità unitaria di hl 5.100,32 per un totale di hl 15.300,96, n. 4 di capacità unitaria di hl 15.669,32 per un totale di hl 62.677,28, n. 2 di capacità unitaria di hl 5.075,76 per un totale di hl 10.151,52, per complessivi hl 88.129,76 e sono del tipo cilindrico verticale con tetto bombato dotati di accessori quali: valvole, boccaporti per ispezione, rubinetti assaggia-vino, etc.. Le stesse poggiano su basi circolari in c.a. e sono accessibili per mezzo di scale elicoidali e passerelle con ringhiere in acciaio che permettono l'accesso ai tetti ed alle portelle superiori. Tutte le vasche attualmente non sono in uso.

3.9.2 VASCHE DESTINATE ALLO STOCCAGGIO DI ACQUE REFLUE

Sono presenti anche n. 2 vasche destinate allo stoccaggio di acque reflue di lavorazione nel periodo della vendemmia per un uso razionale dell'impianto di depurazione nel corso dell'anno.



4. PALAZZINA UFFICI E SALA CONGRESSI, DEGUSTAZIONE E LOCALI VENDITA VINI

Ubicata all'ingresso del complesso, raggruppa al piano terra gli uffici amministrativi, una sala conferenze e degustazione e locali vendita vini. Al piano superiore trovano posto gli uffici direzionali e la sala riunioni. Ad oggi i locali si trovano in buono stato di conservazione.

La costruzione è per una parte in muratura portante e per la parte realizzata in ampliamento in struttura intelaiata in c.a. con muratura in blocchi di tufo e malta cementizia. L'intera costruzione è stata realizzata nel rispetto delle norme sismiche previste per la zona, le rifiniture sono del tipo di civile abitazione. La superficie coperta è mq 335,48 al piano terra e mq 148,96 al piano superiore.

ATTREZZATURE LABORATORIO ENOLOGICO

- ✓ Arredamento uffici e sala conferenze e degustazione
- ✓ Rete telefonica e telematica, computer e attrezzature uffici.
- ✓ Attrezzatura laboratorio enologico.





5. INFRASTRUTTURE

Lo stabilimento inoltre è dotato delle seguenti infrastrutture:

5.1 LOCALE SERBATOIO D'APPROVVIGIONAMENTO IDRICO

Il locale di mq 55,46 presenta una struttura in muratura, contiene una vasca d'approvvigionamento idrico (mc 50,00 circa) con pozzo regolarmente dichiarato, impianto di filtrazione, rete di distribuzione e autoclave. Nello specifico l'impianto è formato da:

- 1) vasca di raccolta in c.a. fuori terra e locale adiacente di servizio. Una parte della riserva idrica è destinata alle emergenze incendi;
- 2) impianto di potabilizzazione acqua;
- 3) gruppo autoclave per la fornitura idrica a pressione costante alle varie utenze;
- 4) rete idrica interna di distribuzione.

Lo stabilimento è allacciato alla rete idrica comunale.



5.2 LOCALE CABINA ELETTRICA DI TRASFORMAZIONE

Il locale di mq 78,72 è costruito in muratura con due elevazioni fuori terra contiene una cabina elettrica di trasformazione, con un vano destinato esclusivamente alle apparecchiature ENEL, con ingresso indipendente, ed altri a servizio della cooperativa, dove sono installati il quadro elettrico generale dello stabilimento, tre trasformatori di tensione, n. 1 da 400 KW e n. 2 da 250 KW ciascuno in parallelo. Nel locale adiacente è collocato un gruppo elettrogeno da 250 KW, con dispositivo automatico di inserimento in caso di interruzione di fornitura di corrente.

Le attrezzature e gli impianti della cabina elettrica dello stabilimento sono:

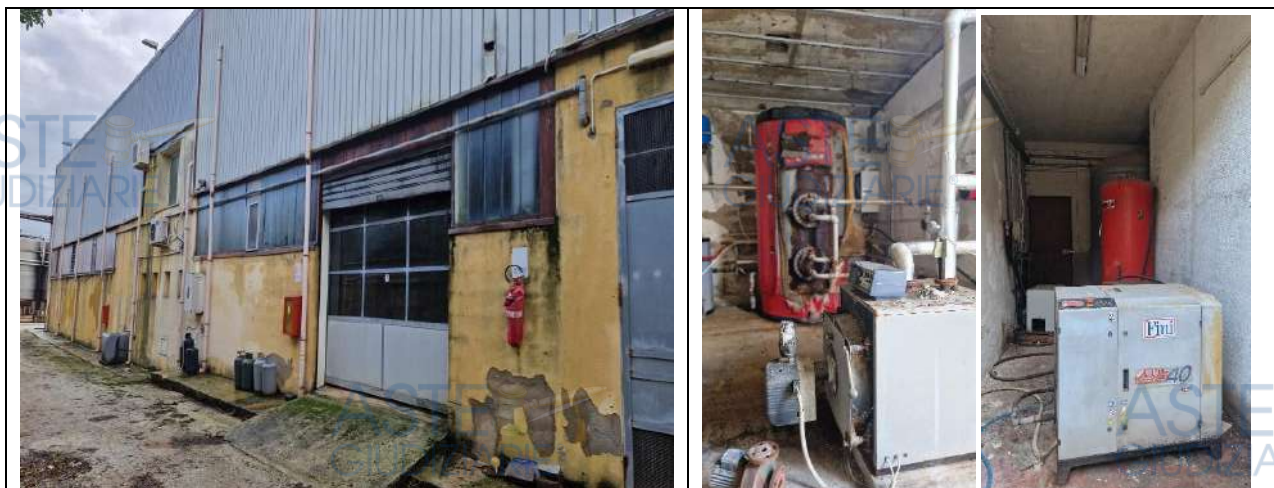
- 1) linee esterne e traliccio ENEL;
- 2) allacciamento ENEL;
- 3) n. 2 trasformatori da 800 KW, posti in parallelo;
- 4) n. 1 quadro generale di cabina;
- 5) n. 1 impianto di rifasamento;
- 6) n. 1 gruppo elettrogeno da 250 KW di emergenza con quadro elettrico ed impianto automatico di inserimento;
- 7) cavi di collegamento dal quadro generale di cabina ai quadri di comando delle varie utilizzazioni: reparto ricezione uve, reparto pigiatura, reparto sala lavorazione, reparto filtrazione, gruppi frigoriferi, reparto fermentazione mosti a temperatura controllata, reparto conservazione, locale officina, gruppi vinificatori, reparto imbottigliamento, caldaia e gruppi compressori aria, impianto di depurazione;
- 8) quadri elettrici dei vari reparti;
- 9) impianti interni dei vari reparti;
- 10) impianto di illuminazione stabilimento e piazzali;
- 11) impianto di messa a terra dei vari fabbricati e degli impianti dello stabilimento.



5.3 IMPIANTO ANTINCENDIO

L'impianto antincendio è ubicato in un locale facente parte del complesso magazzini della cantina, accessibile dall'esterno. È costituito da:

- 1) gruppo di pressurizzazione antincendio rispondente alla normativa vigente, impianto con solo idranti, con due elettropompe orizzontali ed una pompa pilota, con funzionamento automatico;
- 2) gruppo elettrogeno con dispositivi di emergenza;
- 3) rete idrica ad anello con idranti posizionati all'esterno dei fabbricati.



5.4 IMPIANTO DI DEPURAZIONE ACQUE REFLUE

L'impianto di depurazione acque reflue di lavorazione e di lavaggio ha una rete di collegamento alla fognatura comunale. Presenta un impianto di disidratazione fanghi e n. 2 serbatoi in acciaio da hl 5000, per lo stoccaggio delle acque reflue descritte al paragrafo 3.9.2, precedentemente destinati allo stoccaggio dei vini. I serbatoi sono attrezzati con soffianti per l'aerazione delle acque stoccate.



STIMA FABBRICATI

Dopo avere proceduto al rilievo planimetrico dell'intera area con annessi fabbricati e ad un attento rilievo fotografico, si è proceduto così, alla stima dei fabbricati, ovvero alla determinazione del più probabile valore di mercato all'attualità, tenute presenti le caratteristiche intrinseche ed estrinseche dell'immobile oggetto di stima.

Per affrontare concretamente il problema, si è proceduto alla raccolta di informazioni dirette, presso: studi tecnici di professionisti, agenzie immobiliari, uno studio notarile, operanti nei pressi del Comune di Santa Margherita Belice e l'Agenzia del Territorio.

Dai dati ricavati dalle informazioni ricevute dalle fonti di cui sopra e, in riferimento a compravendite di immobili della stessa tipologia nella stessa zona dell'immobile in oggetto, si può facilmente dedurre che agli stessi, si può applicare un prezzo al metro quadrato come riportato nella tabella *stima dei fabbricati* allegata. La tabella di stima sottoelencata comprende tutti i corpi di fabbrica dello stabilimento censiti al N.C.E.U. del Comune di Santa Margherita di Belice (AG) al foglio di mappa n. 17 particella n. 525 sub 3 con categoria D10 e sub 4 con categoria F5.

Sulla base di tali parametri si è determinato il valore di mercato attraverso il metodo semi-empirico che si basa sulla comparazione dell'immobile con altri immobili ad esso assimilabile, per caratteristiche e categoria, di cui si conosce il prezzo.

Considerando la superficie lorda di ogni corpo di fabbrica dello stabilimento, di cui fanno parte anche le vasche in cemento armato, e i prezzi unitari di stima desunti e riportati in tabella, è possibile calcolare il valore economico derivante da questa metodologia come segue.

TABELLA DI STIMA DEI FABBRICATI			
LOCALE	SUPERFICIE [m²]	PREZZO UNITARIO [€/m²]	PREZZO TOTALE [€/m²]
1. EDIFICIO REPARTO DI RICEZIONE UVE	18,00	€ 180,00	€ 3.240,00
2. REPARTO PIGIATURA	/	€ -	
3. EDIFICIO CANTINA	6175,20		€ -
3.1 Reparto sala lavorazione e vasche interrate	644,41	€ 150,00	€ 96.661,50
3.2 Reparto filtrazione	173,82	€ 150,00	€ 26.073,00
3.3 Reparto refrigerazione mosti e locale frigoriferi	165,34	€ 100,00	€ 16.534,00
3.4 Reparto fermentazione + Vasche in c.a.	681,51	€ 100,00	€ 68.151,00
3.5 Reparto conservazione vini + Vasche in c.a. e officina	1405,04	€ 150,00	€ 210.756,00
3.6 Locale deposito (ex vendita) e servizi dismessi	338,18	€ 125,00	€ 42.272,50
3.7 Magazzini e Reparto imbottigliamento	2006,38	€ 125,00	€ 250.797,50
3.8 Settore fermentazione uve bianche (tettoia locale magazzini)	760,52	€ 50,00	€ 38.026,00
4. PALAZZINA UFFICI E SERVIZI			
Piano terra	355,48	€ 180,00	€ 63.986,40
Piano primo	148,96	€ 180,00	€ 26.812,80
5. INFRASTRUTTURE			
5.1 Locale serbatoio d'approvvigionamento idrico	55,46	70,00 €	3.882,20
5.2 Locale cabina elettrica di trasformazione	78,72	70,00 €	5.510,40
5.3 Impianto antincendio	Computato nell'edificio cantina		
5.4 Impianto di depurazione acque reflue	Computato negli impianti		
TOTALE			849.463,30

STIMA ATTREZZATURE E IMPIANTI

Al fine di verificare la presenza fisica delle attrezzature presenti nella cantina e riportati nella tabella allegata, si è proceduto ad effettuare diversi sopralluoghi fisici che hanno permesso di stilare un inventario attraverso l'identificazione delle attrezzature e dei macchinari che è avvenuta alla presenza del personale della cantina.

I diversi sopralluoghi sono risultati agevoli e i macchinari e le attrezzature presenti all'interno sono stati valutati in un primo momento per constatarne le condizioni d'uso ad esame visivo e in parte se ne è constatata la funzionalità.

Occorre tener presente che quanto visionato all'interno della cantina è stato stimato tenuto conto delle condizioni visive in cui si trova l'attrezzatura e i beni da stimare ed il conseguente valor medio di mercato è stato stimato tenendo conto della necessità di manutenzioni straordinarie sugli stessi nonché della vetustà.

Inoltre, per la gran parte dei beni mobili non è stato possibile reperire le fatture d'acquisto, pertanto, la stima del loro valore è stata condotta per comparazione con beni simili presenti in altre cantine e sul mercato.

Per alcune tipologie di beni, vedi attrezzature elettroniche, arredi, ecc., non potendo stabilire in via deterministica il valore del singolo bene, si è preferito optare per una stima complessiva del valore dei beni totale.

I macchinari e le attrezzature in possesso della società, al fine di poterne stimare il valore medio di mercato, sono stati visivamente valutati secondo il **valore in uso**, cioè, considerando i beni singolarmente e stimandone un probabile valore nel caso di prosecuzione dell'attività.

Le valutazioni per ogni bene sono state elaborate sulla base delle informazioni desunte da:

- ✓ sopralluoghi finalizzati all'identificazione del bene (marca, modello, schede tecniche, ecc.) e dello stato di funzionalità presunto (manutenzione);
- ✓ grossisti commercianti specializzati nella compravendita di beni analoghi a quelli in oggetto;
- ✓ indicazioni di mercato desunte da inserzioni (offerte relative a beni analoghi a quelli in oggetto, visite in altre cantine).

La stima è stata eseguita applicando metodi valutativi diversi, cercando per ogni categoria omogenea di beni di assumere i più consoni alle caratteristiche della stessa soprattutto in funzione dell'ipotetica commerciabilità dei beni stessi. Nel caso in esame, non potendo dare alcuna garanzia sul reale funzionamento dei macchinari, in quanto non sono state condotte prove tecniche, la stima di commerciabilità è stata basata anche sulle dichiarazioni rese dagli operatori che operano all'interno della cantina e che sono stati presenti durante i sopralluoghi, dichiarando che gran parte dei beni visionati sono rimasti funzionanti ed idonei allo scopo cui sono destinati, a meno di problematiche e guasti per alcuni macchinari insorti dal prolungato inutilizzo. Tutte le attrezzature e gli impianti presenti all'interno dello stabilimento sono state stimate nella tabella *stima attrezzature e impianti* allegata.

È doveroso inoltre considerare che nel caso in cui i beni vengano ceduti in blocco ad aziende specializzate nel commercio di macchinari, oppure in caso di vendita di consistenti gruppi di beni (in blocco o vendita per lotti), i valori di stima riportati potrebbero subire un'ulteriore variazione in diminuzione di una percentuale variabile ma comunque contenuta entro il 15%.

Alla luce di tutte le considerazioni su esposte si stima che:

- ✓ il valore stimato dei fabbricati è di Euro 849.463,30;
- ✓ il valore stimato delle attrezzature e degli impianti è di 675.000,00;
- ✓ **Il valore totale stimato dell'intero impianto è di 1.524,463,30.**

Pertanto, i sottoscritti, Ing. Luigi Lucio Tannorella e Arch. Sandro Giganti, riferiscono, in questa loro relazione a completa evasione dell'incarico ricevuto, restando comunque a disposizione per eventuali ulteriori chiarimenti tecnici ed integrazioni.

Palma di Montechiaro, 04/11/ 2025

I Tecnici



Sandro Giganti



Luigi Lucio Tannorella

Si allegano:

- ✓ *tabella di stima delle attrezzature e degli impianti;*
- ✓ *tabella della capacità di stoccaggio della cantina;*
- ✓ *visura catastale;*
- ✓ *Elaborati catastali;*
- ✓ *foglio di mappa;*
- ✓ *planimetria generale con indicazione dei punti di vista delle foto presenti nella stima, la destinazione d'uso dei locali con le relative superfici, l'ubicazione delle attrezzature e degli impianti.*

STIMA ATTREZZATURE E IMPIANTI

ARTICOLO	MACCHINARIO	STATO DI CONSERVAZIONE	VALORE DI STIMA
1.REPARTO DI RICEZIONE UVE			
1	N. 2 pese a ponte da q.li 300	sufficiente	€ 35.000,00
2	N. 1 preleva-campioni	sufficiente	
3	N. 1 stazione rifrattometrica	sufficiente	
4	N. 1 fotometro automatico	sufficiente	
5	N. 1 pese a ponte a bilico da q.li 800	sufficiente	
2.REPARTO PIGIATURA			
A - Stazione di pigiatura uve bianche comuni (non funzionante)			
1	Vasca di ammasso uve	non funzionante	€ 2.500,00
2	N. 1 pigiatrice a rulli modello SUVA 8	non funzionante	
3	N, 1 pigiatrice a rulli modello	non funzionante	
4	Tubazioni fisse in acciaio inox per il trasporto	non funzionante	
B1 - Stazione di pigiatura uve bianche			
1	Vasca di ammasso uve	sufficiente	€ 20.000,00
2	Passerelle di servizio, protezioni allo scarico e tramogge	sufficiente	
3	N. 1 dirspa-pigiatrice in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h	sufficiente	
4	N. 1 pompa mono in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h	sufficiente	
5	Tubazioni fisse in acciaio inox	sufficiente	
B2 - Stazione di pigiatura uve bianche			
1	Vasca di ammasso uve	sufficiente	€ 20.000,00
2	Passerelle di servizio, protezioni allo scarico e tramogge	sufficiente	
3	N. 1 dirspa-pigiatrice in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h,	sufficiente	
4	N. 1 pompa mono in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h	sufficiente	
5	Tubazioni fisse in acciaio inox	sufficiente	
C1 - Stazione di pigiatura uve bianche			
1	Vasca di ammasso uve	sufficiente	€ 20.000,00
2	Passerelle di servizio, protezioni allo scarico e tramogge	sufficiente	
3	N. 1 dirspa-pigiatrice in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h,	sufficiente	
4	N. 1 pompa mono in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h	sufficiente	
5	Tubazioni fisse in acciaio inox	sufficiente	
C2 - Stazione di pigiatura uve bianche			
1	vasca di ammasso uve	sufficiente	€ 20.000,00
2	Passerelle di servizio, protezioni allo scarico e tramogge	sufficiente	
3	n. 1 dirspa-pigiatrice in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h	sufficiente	

4	n. 1 pompa mono in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h	sufficiente	
5	Tubazioni fisse in acciaio inox	sufficiente	
D1 - Stazione di pigiatura uve nere			
1	Vasca di ammasso uve	sufficiente	€ 20.000,00
2	Passerelle di servizio, protezioni allo scarico e tramogge	sufficiente	
3	N. 1 dirspa-pigiatrice in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h	sufficiente	
4	N. 1 pompa mono in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h	sufficiente	
5	Tubazioni fisse in acciaio inox	sufficiente	
D2 - Stazione di pigiatura uve nere			
1	Vasca di ammasso uve	sufficiente	€ 20.000,00
2	Passerelle di servizio, protezioni allo scarico e tramogge	sufficiente	
3	N. 1 dirspa-pigiatrice in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h	sufficiente	
4	N. 1 pompa mono in acciaio inox di potenzialità 250 q.li/h	sufficiente	
E - Raccolta ed allontanamento dei raspi dalle stazioni di pigiatura			
1	Trasportatori a nastri orizzontali per evacuazione raspi	sufficiente	€ 10.000,00
2	Trita-raspi mod. TRITON mod.150/200 inox,	sufficiente	
3	Tubazioni fisse in acciaio inox per il trasporto del pigiato	sufficiente	
3. EDIFICIO CANTINA			
3.1 REPARTO SALA LAVORAZIONE			
Linea di lavorazione uve bianche comuni 1 (non funzionante)			
1	Sgrondo in acciaio rivestito con resine epossidiche per alimenti	non funzionante	€ 5.000,00
2	Pressa continua in acciaio al carbonio rivestito con resine epossidiche per alimenti	non funzionante	
N. 4 linee di lavorazione uve bianche			
1	N. 1 pneumo-pressa in acciaio	sufficiente	€ 60.000,00
2	N. 2 nastri trasportatori in acciaio inox	sufficiente	
3	Coclea inclinata per scarico delle vinacce	sufficiente	
4	Trasportatore orizzontale	sufficiente	
5	Passerelle	sufficiente	
6	Gruppo compresso aria	sufficiente	
7	Fasciatubiera	sufficiente	
Vinificatori			
Gruppo di n. 16 vinificatori per un totale di hl 5.694,44			
1	N. 2 vinificatori da hl. 457,64 ciascuno tot. hl 915,28	buono	€ 200.000,00
2	N. 2 vinificatori da hl. 489,58 ciascuno tot. hl 979,16	buono	
3	N. 12 Vinificatori cilindrici verticali in acciaio inox hl 3.800,00	buono	
4	Passerelle e scale elicoidali	discreto	
5	Tubazione di acciaio inox, da 3" e 1"1/2	discreto	
Gruppo di n. 31 vinificatori per un totale di hl 13.860,00			

1	N. 3 da hl 300 = hl 900	buono	
2	N. 16 da hl 360 = hl 5.760	buono	
3	N. 12 da hl 600 = hl 7.200	buono	
4	Passerelle e scale elicoidali in acciaio inox	discreto	
5	Tubazione di acciaio inox, da 3" e 1"1/2	discreto	
6	Fasciatubiera	discreto	
N. 2 Linee di lavorazione uve nere			
1	N. 2 pneumopresse in acciaio inox	sufficiente	€ 30.000,00
2	N. 1 trasportatore a coclea in acciaio inox	sufficiente	
3	Coclea inclinata in acciaio inox	sufficiente	
4	Passerelle e scala in acciaio inox di servizio	sufficiente	
5	N. 2 svinatori in acciaio inox portata 30/40 ton	sufficiente	
6	N. 2 pompe mono con vasca di raccolta	sufficiente	
3.2 REPARTO FILTRAZIONE			
1	N. 1 filtro rotativo per mosti refrigerati	sufficiente	€ 10.000
2	N.1 filtro sgrassatore a centrifuga	non funzionante	
3	N. 1 filtro a farina fossile in acciaio inox	sufficiente	
3.3 REPARTO REFRIGERAZIONE MOSTI E LOCALE FRIGORIFERI			
Refrigerazione per la fermentazione a temperatura controllata nei 31 vinificatori			
1	Refrigeratore di acqua glicolata, raffreddato ad aria, Mod. CLIVET WDAT 2 B.2.260	sufficiente	€ 60.000,00
2	Gruppo di pompaggio per la soluzione glicolata, serbatoio polmone in acciaio inox	sufficiente	
Refrigerazione mosti ed impianto per la fermentazione a temperatura controllata nel reparto fermentazione			
1	Refrigeratore di acqua glicolata, raffreddato ad aria, mod. DAIKIN	sufficiente	
2	Gruppo di pompaggio per la soluzione glicolata, serbatoio polmone in acciaio inox	sufficiente	
3	Collegamenti con tubazioni in acciaio inox termo isolate	sufficiente	
4	N. 2 scambiatori di calore tubo in tubo della potenzialità di 500.000 Frig/h	sufficiente	
5	N. 1 scambiatore di calore tubo in tubo mod. 101/39	sufficiente	
6	N. 2 vasche in c.a. da hl 405,94 tot. hl 811,88	Stimati con i fabbricati	
7	N. 3 serbatoi cilindrici su piedi in acciaio inox coibentati di capacità di hl 5,00 tot. hl 15,00	sufficiente	
3.4 REPARTO FERMENTAZIONE MOSTI A TEMPERATURA CONTROLLATA			
1	N. 18 vasche in c.a. da hl 606,20 tot hl 10.911,60	Stimate con i fabbricati	€ 3.000,00
3	N. 3 piastre di scambio, complete di staffe fissate al tetto ed alle pareti per serbatoio	sufficiente	
4	Collegamento ai due quadri elettrici per il controllo automatico	sufficiente	
3.5 REPARTO CONSERVAZIONE VINI E OFFICINA			
1	N. 44 vasche in c.a. di cui n. 32 della capacità unitaria di hl 1.000,61 tot. hl 32.019,52 e n. 12 della capacità unitaria di hl 1.006,40 tot. hl 12.076,80 per una capacità complessiva tot. hl 44.096,32	Stimate con i fabbricati	€ 5.000,00
2	N. 1 serbatoio in acciai inox da hl 53,24	buono	
3	Attrezzature varie	discreto	

3.6 LOCALE DEPOSITO (EX VENDITA)			
1	Valutato globalmente con la struttura	Stimati con i fabbricati	
3.7 MAGAZZINI E REPARTO EX IMBOTTIGLIAMENTO			
3.7.1 linea d'imbottigliamento			
1	N. 1 triblocco lavabottiglie – riempitrice - tappatrice per sughero	non funzionante	€ 55.000,00
2	Tappatrice automatica rotativa a quattro teste per la tappatura di bottiglie con tappi a vite	non funzionante	
3	Tappatrice a vite	non funzionante	
4	Capsulatrice con dispositivo di termo-retrazione capsule	non funzionante	
5	Etichettatrice autoadesiva due etichette	non funzionante	
6	Riempitrice semiautomatica di cartoni Bag in Box	sufficiente	
7	Serie di nastri trasportatori in acciaio inox, tavoli di accumulo ed accessori vari	non funzionante	
3.7.2 Impianti e le attrezzature a servizio delle linee di imbottigliamento			
1	Impianto di microfiltrazione	sufficiente	
2	Impianto di trattamento acque	sufficiente	
3	Unità programmata automatica di filtrazione	non funzionante	
4	Pastorizzatore a piastre per vini	non funzionante	
5	Gruppo compressore per produzione aria compressa	sufficiente	
6	Caldaia per la produzione di vapore a bassa pressione	non funzionante	
7	N. 2 serbatoi cilindrici su piedi in acciaio inox di capacità hl 100 e hl 50 tot, di hl 150,00	sufficiente	
8	Reparto frigorifero	sufficiente	
9	N. 13 serbatoi cilindrici refrigerati in acciaio inox di cui n. 5 da hl 153,88 tot. hl 769,40, n. 6 da hl 105,59 tot. hl 633,54 e n. 2 da hl 50,00 tot. hl 100,00 per complessivi hl 1.502,94	sufficiente	
10	N. 11 serbatoi cilindrici refrigerati in acciaio inox di cui n. 3 da hl 92,21 tot. i hl 276,63, n. 1 da hl 117,75, n. 3 da 153,38 tot. hl 460,14 e n. 2 da hl 25 tot. Hl 50,00, n. 2 da hl 25,24 tot. hl 50,48 e n. 1 di hl 50,00 per complessivi hl 980,00	sufficiente	
3.8 SETTORE FERMENTAZIONE UVE BIANCHE			
	N. 13 vinificatori in acciaio inox cilindrici di cui n. 5 da hl 150,00 tot. hl 750,00, n. 2 da hl 50,00 tot. hl 100,00, n. 1 da hl 153,38, n. 1 da hl 200,77 e n. 1 da hl 19,80 n. 1 da hl 53,24 e n. 2 da 23,00 tot. 46,00 per complessivi hl 1.323,19	buono	€ 15.000,00
3.9 VASCHE ESTERNE IN FERRO DI GRANDE CAPACITÀ			
3.9.1 VASCHE PER STOCCAGGIO MOSTI E VINI (dismettere)			
	N. 9 serbatoi in ferro di cui n. 3 da hl 5.100,32 tot. hl 15.300,96, n. 4 da hl 15.669,32 tot. hl 62.677,28, n. 2 da hl 5.075,76 tot. hl 10.151,52, per complessivi hl 88.129,76	non funzionanti	0,00 €
3.9.2 VASCHE DESTINATE ALLO STOCCAGGIO DI ACQUE REFLUE			
	N. 2 vasche in ferro per lo stoccaggio acque reflue	scarso	€ 2.500,00
4. PALAZZINA UFFICI E SALA CONGRESSI, DEGUSTAZIONE E LOCALI VENDITA VINI.			
1	Arredamento uffici e sala conferenza e degustazioni	scarso	€ 5.000,00
2	Rete telefonica e telematica, computer ed attrezzature	scarso	

3	Attrezzatura laboratorio enologico	scarso	
5. INFRASTRUTTURE			
5.1 LOCALE VASCA D APPROVVIGIONAMENTO IDRICO			
1	Vasca di raccolta in c.a. fuori terra	sufficiente	€ 7.000,00
2	Impianto di potabilizzazione acqua	sufficiente	
3	Gruppo autoclave per la fornitura idrica a pressione	sufficiente	
4	Rete idrica interna di distribuzione	sufficiente	
5.2 CABINA ELETTRICA DI TRASFORMAZIONE			
1	Linee esterne e traliccio ENEL	sufficiente	€ 30.000,00
2	Allacciamento ENEL	sufficiente	
3	N° 2 trasformatori da 800 KW, posti in parallelo	sufficiente	
4	N° 1 Quadro generale di cabina	sufficiente	
5	N° 1 Impianto di rifasamento	sufficiente	
6	N° 1 Gruppo elettrogeno da 250 KW	sufficiente	
7	Cavi di collegamento dal quadro generale di cabina ai quadri di comando delle varie utilizzazioni	sufficiente	
8	Quadri elettrici dei vari reparti	sufficiente	
9	Impianti interni dei vari reparti	sufficiente	
10	Impianto di illuminazione stabilimento e piazzali.	sufficiente	
11	Impianto di messa a terra	sufficiente	
5.3 IMPIANTO ANTINCENDIO			
1	gruppo di pressurizzazione antincendio	scarso	€ 10.000,00
2	gruppo elettrogeno con dispositivi di emergenza	scarso	
3	rete idrica ad anello con idranti posizionati all'esterno dei fabbricati	scarso	
5.4 IMPIANTO DI DEPURAZIONE ACQUE REFLUE			
1	Impianto di depurazione	scarso	€ 10.000,00
TOTALE €			675.000,00

CAPACITA' DI STOCCAGGIO

3.1 REPARTO SALA LAVORAZIONE					
N. 12 vasche in c.a.interrate n.	N.	hl vasca	hl vasche	hl reparto	hl stimati
118-121-124-127 =	4	93,75	375,00		stimate con i fabbricati
119-122-125-128 =	4	156,25	625,00		stimate con i fabbricati
120-123-126-129 =	4	312,50	1.250,00		stimate con i fabbricati
	12			2.250,00	
N. 47 vinificatori in acciaio					
N. 16 serbatoi n.	N.	hl vasca	hl vasche	hl reparto	hl stimati
91-92 =	2	457,64	915,28		
93-94 =	2	489,58	979,16		
134-135-140-141 =	4	500,00	2.000,00		
132-133-138-139 =	4	300,00	1.200,00		
130-131-136-137 =	4	150,00	600,00		
			5.694,44		5.694,44
N. 31 serbatoi n.					
156-157-158 =	3	300,00	900,00		
159-160-161-162-163-164-165-166-167-168-169-170-171-172-173-174 =	16	360,00	5.760,00		
175-176-177-178-179-180-181-182-183-184-185-186 =	12	600,00	7.200,00		
			13.860,00		13.860,00
Totale	47			19.554,44	19.554,44
3.3 REPARTO REFRIGERAZIONE MOSTI E LOCALE FRIGORIFERI					
N. 2 vasche in c.a. n.	N.	hl vasca	hl vasche	hl reparto	hl stimati
86-87 =	2	405,94	811,88		stimate con i fabbricati
N. 3 serbatoi in acciaio n.					
73-74-77 =	3	5,00	15,00		15,00
Totale	5			826,88	15,00
3.4 REPARTO FERMENTAZIONE					
N. 18 vasche in c.a. n.	N.	hl vasca	hl vasche	hl reparto	hl stimati
1-2-3-4-5-6-7-8-9-10-11-12-13-14-15-16-17-18=	18	606,20	10.911,60		stimate con i fabbricati
Totale	18			10.911,60	-
3.5 REPARTO CONSERVAZIONE VINI E OFFICINA					
N. 44 vasche in c.a. n.	N.	hl vasca	hl vasche	hl reparto	hl stimati
19-20-21-22-23-24-25-26-27-28-29-30-31-32-33-34-35-36-37-38-39-40-41-42-43-44-45-46-47-48-49-50=	32	1.000,61	32.019,52		stimate con i fabbricati
51-52-53-54-55-56-57-58-59-60-61-62 =	12	1.006,40	12.076,80		stimate con i fabbricati
	44		44.096,32		-
N. 1 serbatoio in acciaio n.					
90=	1	53,24	53,24		
Totale	45			44.149,56	53,24
3.7 MAGAZZINI E REPARTO EX IMBOTTIGLIAMENTO					
N. 2 serbatoi in acciaio n.	N.	hl vasca	hl vasche	hl reparto	hl stimati
98 =	1	100,00	100,00		
99 =	1	50,00	50,00		
			150,00		
N. 13 serbatoi in acciaio n.					
101-102-103-104-105 =	5	153,88	769,40		
106-107-108-109-110-111 =	6	105,59	633,54		
151-152 =	2	50	100		
			1.502,94		
N. 12 serbatoi in acciaio n.					
96-97-117 =	3	92,21	276,63		
116 =	1	117,75	117,75		
113-114-115 =	3	153,38	460,14		
75-76 =	2	25,00	50,00		
89-100 =	2	25,24	50,48		

147 =	1	50,00	50,00		
Totale	27		1.005,00	2.657,94	2.657,94
3.8 SETTORE FERMENTAZIONE UVE BIANCHE					
N. 13 vinificatori in acciaio n.	N.	hl vasca	hl vasche	hl reparto	hl stimati
142-143-144-145-146 =	5	150,00	750,00		
153-154 =	2	50,00	100,00		
95 =	1	153,38	153,38		
88 =	1	200,77	200,77		
148 =	1	19,80	19,80		
112=	1	53,24	53,24		
149-150=	2	23,00	46,00		
Totale	13		1.323,19		1.323,19
3.9.1 VASCHE PER STOCCAGGIO MOSTI E VINI (DA DISMETTERE)					
N. 9 vasche in ferro n.	N.	hl vasca	hl vasche	hl reparto	hl stimati
64-65-66 =	3	5.100,32	15.300,96		da smaltire
78-79-80-81 =	4	15.669,32	62.677,28		da smaltire
82-83 =	2	5.075,76	10.151,52		da smaltire
	9		88.129,76		-
TOTALE	176		169.803,37		23.603,81

Visura attuale sintetica per soggetto
Situazione degli atti informatizzati al 19/11/2025

Dati della richiesta	Fabbricati siti nel comune di SANTA MARGHERITA DI BELICE (I224) provincia AGRIGENTO - Limitata al foglio: 17
Soggetto individuato	CANTINA SOCIALE CORBERA S.C.R.L. (CF: 00071630842)

1. Immobili siti nel Comune di SANTA MARGHERITA DI BELICE (Codice I224) Catasto dei Fabbricati

N.	DATI IDENTIFICATIVI				DATI DI CLASSAMENTO				ALTRE INFORMAZIONI				
	Sez Urbana	Foglio	Numero	Sub	Zona Cens.	Micro Zona	Categoria	Classe	Consistenza	Superficie Catastale	Rendita	Indirizzo Dati derivanti da	Dati Ulteriori
1		17	525	4			F/5		7.332m ²			STRADA STATALE 188 n. SC Piano 1-2 UNITA' AFFERENTI EDIFICATE IN SOPRAELEVAZIONE del 21/12/2011 Pratica n. AG0366983 in atti dal 21/12/2011 UNITA' AFFERENTI EDIFICATE IN SOPRAELEVAZIONE (n. 21537.1/2011)	

Totale: m² 7.332

Intestazione degli immobili indicati al n.1

N.	DATI ANAGRAFICI				CODICE FISCALE		DIRITTI E ONERI REALI	
1	CANTINA SOCIALE CORBERA S.C.R.L.				00071630842*		(1) Proprietà	
DATI DERIVANTI DA UNITA' AFFERENTI EDIFICATE IN SOPRAELEVAZIONE del 21/12/2011 Pratica n. AG0366983 in atti dal 21/12/2011 UNITA' AFFERENTI EDIFICATE IN SOPRAELEVAZIONE (n. 21537.1/2011)								

2. Immobili siti nel Comune di SANTA MARGHERITA DI BELICE (Codice I224) Catasto dei Fabbricati

N.	DATI IDENTIFICATIVI				DATI DI CLASSEAMENTO						ALTRE INFORMAZIONI		
	Sez Urbana	Foglio	Numero	Sub	Zona Cens.	Micro Zona	Categoria	Classe	Consistenza	Superficie Catastale	Rendita	Indirizzo Dati derivanti da	Dati Ulteriori
1		17	525	3			D/10				Euro 93.398,04	STRADA STATALE 188 n. SNC Piano T-1 VARIAZIONE NEL CLASSEAMENTO del 21/12/2017 Pratica n. AG0168374 in atti dal 21/12/2017 VARIAZIONE DI CLASSEAMENTO (n. 26418.1/2017)	Annotazione

Immobile 1: Annotazione: -classamento e rendita validati
Totale: Rendita: Euro 93.398,04

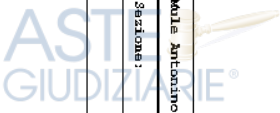
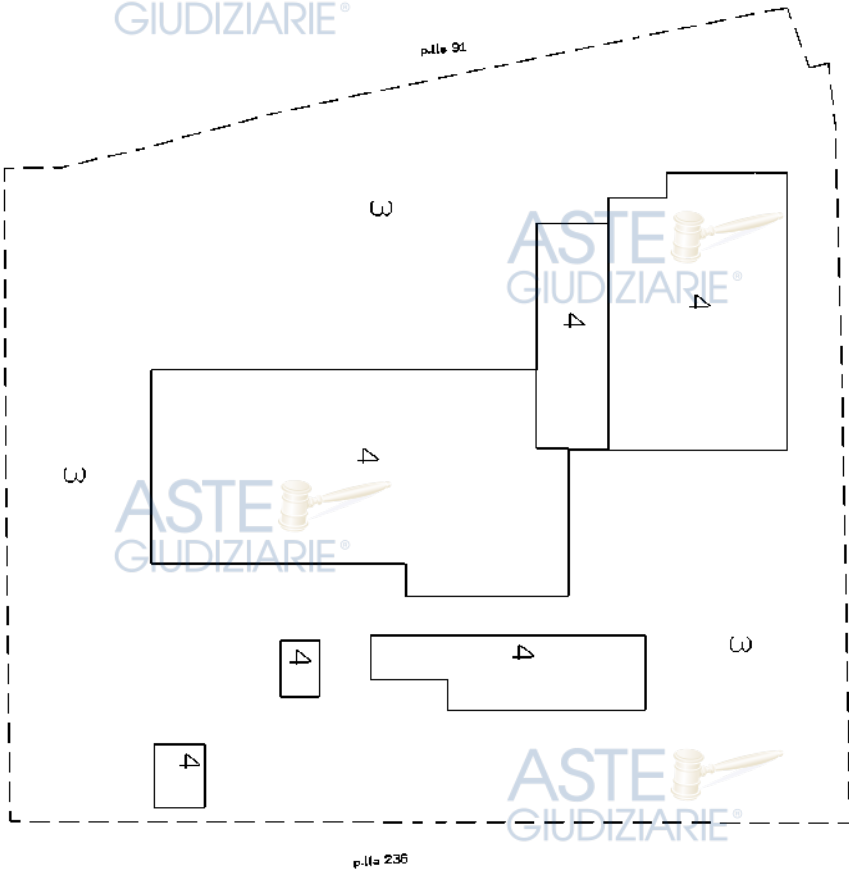
ACCERTAMENTO DELLA PROPRIETA' IMMOBILIARE URBANA ELENCO DEI SUBALTERNI ASSEGNATI

Comune		Sezione	Foglio	Particella	Tipo mappale		del:
SANTA MARGHERITA DI BELICE			17	525			
Sub	UBICAZIONE via/piazza	n.civ	Piani	Scala	Int	DESCRIZIONE	
1						SOPPRESSO	
2						SOPPRESSO	
3	strada statale 188	SC	T-1			CANTINA	
4	strada statale 188	SC	1-2			LASTRICO SOLARE DI MQ. 7332	

Visura telematica

Agencia del Territorio
CATASTO FABBRICATI
Ufficio provinciale di Agrigento

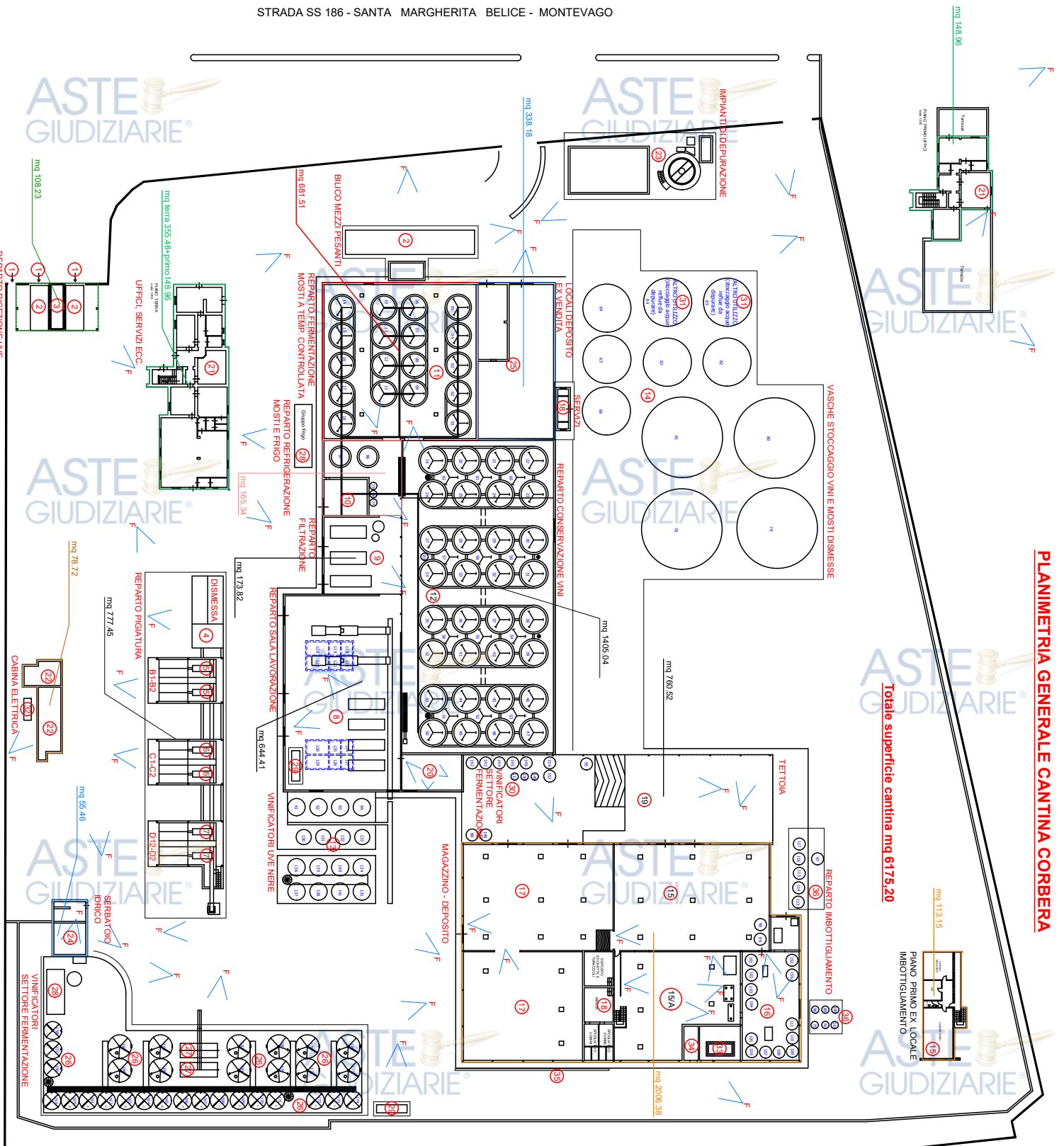
ELABORATO PLANIMETRICO	Completato da: M. Antonino	Inscritto all'Albo: Dottori Agronomi e Forestali Prov. Agrigento	N. 487
Comune di Santa Margherita di Belice	Servizio:	Particella: 525	
Dimostrazione grafica dei subaltri	Foglio: 17	Prato Mappale n. del	21/12/2011 del
			Scala 1 : 1000





PLANIMETRIA GENERALE CANTINA CORBERA

Totale superficie cantina mq 6175,20



DISTRIBUZIONE LOCALI ED IMPIANTI ESISTENTI

- 1 INGRESSI
- 2 PESA BILICO
- 3 RICEZIONE UVE
- 4 STAZIONE DI PIGIATURA UVE BIANCHE COMUNI (DISMESSA)
- 5 STAZIONE DI PIGIATURA UVE BIANCHE
- 6 STAZIONE DI PIGIATURA UVE NERE
- 7 STAZIONE DI PIGIATURA UVE NERE
- 8 SALA LAVORAZIONE
- 9 REPARTO FILTRAZIONE
- 10 REPARTO FRIGORIFERO
- 11 REPARTO FERMENTAZIONE MOSTI
- 12 REPARTO CONSERVAZIONE
- 13 VINIFICATORI IN ACCIAIO UVE NERE
- 14 SERBATOI ESTERNI IN FERRO DISMESSI
- 15 REPARTO IMBOTTIGLIAMENTO DISMESSO
- 16 DEPOSITO BOTTIGLIE CARTONI VUOTI TAPPI ED ETICHETTE DISMESSO
- 17 REPARTO FRIGORIFERO E SERBATOI COIBENTATI
- 18 REPARTO PRODOTTO CONFEZIONATO
- 19 SERVIZI DISMESSI
- 20 TETTOIA DI COLLEGAMENTO
- 21 OFFICINA
- 22 UFFICI
- 23 CABINA ELETTRICA E GRUPPO ELETTROGENO
- 24 IMPIANTI DI DEPURAZIONE
- 25 RISERVA IDRICA
- 26 LOCALI DEPOSITO EX VENDITA
- 27 VINIFICATORI IN ACCIAIO
- 28 PNEUMOPRESSA UVE NERE
- 29 FRIGORIFERI
- 30 FASCIA TUBERIA
- 31 VINIFICATORI IN ACCIAIO
- 32 STOCCAGGIO ACQUE REFLUE
- 33 GRUPPO ELETTROGENO DA SMALTIRE
- 34 CASSA
- 35 COMPRESSORI A SERVIZIO REPARTO IMBOTTIGLIAMENTO
- 36 IMPIANTO ANTINCENDIO
- 37 SERBATOI IN ACCIAIO