





Tribunale Civile di Pescara - Pe

Tipo di Procedura

Soc. *****c.f. & p.iva n° *****in liquidazione
con sede in

***** , *****



Oggetto dell'incarico

Stima compendio immobiliare produttivo

***** - ***** - Pe



Professionista incaricato

Architetto Franco Valentini

c.f. VLN FNC 68C22 Z133I – p.iva n° 01955250699

Via Carducci, 71 - Pescara - Pe

Ordine degli Architetti della Prov. di Chieti – n° 558



Elaborato

Relazione stima





INDICE

1)	PREMESSA	4
2)	INCARICO	4
3)	OPERAZIONI PERITALI	4
4)	IDENTIFICAZIONE CATASTALE DELL'ASSET IMMOBILIARE.....	5
5)	PRESENZA DI CONTRATTI DI LOCAZIONE E/O SCRITTURE PRIVATE.	6
6)	LE NORMATIVE EDILIZIE ED URBANISTICHE E I TITOLI EDILIZI ASSENTITI.	6
7)	VINCOLI E SERVITÙ.....	6
8)	DESCRIZIONE DELL'ASSET IMMOBILIARE OGGETTO DI VALUTAZIONE.	7
8.1)	DESCRIZIONE DEL PROCESSO DI TRASFORMAZIONE E PRODUZIONE.....	8
8.2)	DESCRIZIONE DELL'IMMOBILE PRODUTTIVO ED AMMINISTRATIVO.....	24
9)	H.B.U. HIGHEST AND BEST USE – NOTE ALLA VALORIZZAZIONE DELL'ASSET IMMOBILIARE.....	27
10)	H.B.U. HIGHEST AND BEST USE: IL CASO SPECIFICO.	29
11)	STIMA COMPENDIO IMMOBILIARE PRODUTTIVO (SEDIME DI PERTINENZA + FABBRICATO PRODUTTIVO + FILIERA PRODUTTIVA.	30
12)	STIMA COMPENDIO PRODUTTIVO "MOLINO": BENI IMMOBILI + BENI MOBILI	30
13)	STIMA COMPENDIO PRODUTTIVO "MOLINO": BENI IMMOBILI	30
14)	STIMA COMPENDIO PRODUTTIVO "MOLINO": BENI MOBILI	34
14.1)	DEFINIZIONE DELLE TIPOLOGIE DI VALUTAZIONE	35
14.2)	CRITERI DI STIMA PER LA VALUTAZIONE DEI BENI MOBILI.....	36
14.1	LA STIMA DELLE ATTREZZATURE OFFICINA E RELATIVE APPARECCHIATURE.....	37
14.2	LA STIMA DELLE ATTREZZATURE - MACCHINE PER UFFICIO	38
14.3	LA STIMA DEGLI IMPIANTI- ARREDI FISSI	38
14.4	LA STIMA DEL PARCO MACCHINE ATTUALMENTE IN USO E NON.....	38
14.5	LA DETERMINAZIONE DELLA STIMA DEI BENI MOBILI.....	40
15)	RIEPILOGO COMPLESSIVO VALORI DI STIMA: BENI IMMOBILI (FABBRICATI PRODUTTIVI + AMM.NE) + BENI MOBILI (FILIERA CICLO PRODUTTIVO).	41
16)	CONCLUSIONI.....	42





1) PREMESSA

Il sottoscritto **Arch. Franco Valentini**, libero professionista con studio in Pescara, in via Carducci, 71, iscritto all'Albo degli Architetti P.P.C. della Provincia di Chieti al n° 558, ed all'Albo dei Consulenti Periti presso il Tribunale Civile di Chieti 63, in qualità di professionista incaricato per la **stima del compendio produttivo** della **Soc. ******* nella **procedura liquidatoria** presso il **Tribunale di Pescara**.

Il compendio immobiliare consiste nel molincni adibito alla lavorazione di cereali per la produzione di farine; nel dettaglio trattasi del centro di stoccaggio, lavorazione e trasformazione del prodotto, nonché di imballaggio finale per la commercializzazione.

Sono stati eseguiti per l'asset immobiliare specifici sopralluoghi, accesso agli atti presso gli uffici tecnici dei rispettivi Comuni, presso l'Agenzia del Territorio e della Pubblicità Immobiliare di competenza, nonché verifiche dirette in sito sulla scorta della documentazione acquisita, e resa disponibile dalla proprietà.

2) INCARICO

L'incarico è stato conferito in data **05/11/2024** come da mail pec di riscontro in data **11/11/2024**.

3) OPERAZIONI PERITALI

Il sottoscritto, secondo sequenza cronologica, procede in appresso a sintetico riepilogo delle attività peritali complessivamente svolte. Previa accettazione incarico, lo scrivente a seguito di acquisizione e disamina della documentazione ipo-catastale dell'asset produttivo in oggetto, nonché della documentazione tecnico-amministrativa resa disponibile sempre dalla proprietà, eseguiva congiuntamente al sig., relativi sopralluoghi internamente ed esternamente al compendio, inclusa la presa visione del ciclo produttivo per la lavorazione, trasformazione ed imballaggio dei prodotti lavorati, il tutto come dettagliato dal report fotografico che si allega; nel dettaglio le operazioni hanno contemplato le seguenti fasi:

⇒ sopralluoghi interni ed esterni dei singoli immobili costituenti l'asset in oggetto, con redazione di specifico report fotografico al fine di documentarne l'attuale stato di uso e manutenzione dei medesimi;

⇒ verifica della consistenza sulla base della documentazione ipo-catastale e tecnico-amministrativa precedente acquisita presso i competenti uffici, e/o ricevuta in copia dalla



proprietà: nel dettaglio: visure planimetriche catasto urbano, estratti di mappa, elaborati grafici dei rispettivi Titoli abilitativi afferenti il compendio.

4) IDENTIFICAZIONE CATASTALE DELL'ASSET IMMOBILIARE.

L'asset immobiliare risulta censito sia al NCEU che al NCT del **Comune di ***** - Pe**, con le destinazioni d'uso e categorie catastali attualmente vigenti.

Nel dettaglio, trattasi di fabbricato produttivo con annessa area di pertinenza, il tutto come desumibile dai singoli documenti allegati: stralcio di mappa catastale, visure storiche, visure planimetriche (Docfa), elenco subalterni ed elaborato planimetrico.

Il complesso immobiliare risulta costituito dai seguenti immobili: fabbricati e terreni.

Bene immobile di proprietà della **Soc. ***** - p.iva & c.f. ******* con sede in ***** **(Pe)** - ***** , legale rappresentante **Sig. *******, nato a ***** **(Pe)**, ******* c.f. ***** - Prop. 1/1.**

dell'unità immobiliare censita al NCEU di ***** **(Pe)**, al **Fg. 29 - p.lla 275 - Cat. D/1 piano seminterrato, pt, p1, p2, p3, p4 e p5**, e relative parti

1) Immobile produttivo in ***** , costituito da unico fabbricato, con area di pertinenza esterna, e n 5 f.t. oltre p seminterrato, come desumibile direttamente dalla visura planimetrica regolarmente depositata presso i competenti uffici dell'Agenzia delle Entrate, nel dettaglio:

⇒ al NCEU - **Fg 29 - P.lla n 275 - Sub n.p. - Cat D/1** - p. seminterrato, p1 + p2 + p3 + p4 + p5;

⇒ al NCT - **Fg 29 - P.lla n 275** con sup. catastale pari a circa **mq 3.810,00**;

La visura planimetrica riferita al **fg 29, p.lla 275** - è stata presentata in data **26/10/1989** al n° **prot. T69264**, rappresenta lo stato di fatto; di fatto risulta come unico subalterno.

La configurazione planimetrica dei singoli livelli coincide con l'attuale stato di fatto, al netto di eventuali minime discrasie per divisori interni ecc.

Lo stralcio di mappa catastale rappresenta la configurazione attuale della p.lla in oggetto, caratterizzata dall'essere di fatto in parte area scoperta (corte comune), e parte inglobata come sup. coperta dal compendio produttivo; ha diretto accesso dalla viabilità comunale, è in area periferica del centro urbano, a vocazione pressoché agricola, con forma regolare geometrica



prossima ad un trapezio rettangolo; il fabbricato è ubicato al centro dell'area, risulta agevole sia l'accesso che la fruibilità perimetrale del compendio produttivo medesimo. L'area risulta pianeggiante, con il fronte posteriore caratterizzato da un declivio che di fatto rende accessibile a livello carrabile e pedonale il p seminterrato dall'esterno.

5) PRESENZA DI CONTRATTI DI LOCAZIONE E/O SCRITTURE PRIVATE.

In ordine al compendio produttivo in oggetto, per quanto reso noto e dichiarato dalla proprietà, allo stato attuale non risultano vigenti e/o attivi contratti di locazione a terzi.

6) LE NORMATIVE EDILIZIE ED URBANISTICHE E I TITOLI EDILIZI ASSENTITI.

Le vigenti normative urbanistiche nell'area urbana afferente l'asset in oggetto, e i relativi singoli compendi risultano come di seguito:

1) Compendio unico: fabbricato produttivo con annessa area di pertinenza, censito al NCEU - Fg 29 - P.IIa n 275 – Sub unico

Il compendio immobiliare adibito ad uffici e residenza, secondo le normative urbanistiche vigenti del Comune di Roseto degli Abruzzi, ricade in Zona B1 Ristrutturazione Direzionale; lo stato di fatto edilizio è assentito e legittimato dai seguenti Titoli regolarmente rilasciati dai competenti uffici:

- *Concessione Edilizia n 1543 del 24.06.1992 – Impresa esecutrice [REDACTED] con sede in ***** [REDACTED]*
- *Autorizzazione Genio Civile Pescara n° 7287 del 16.12.1992;*
- *Collaudo statico: eseguito e depositato ai sensi del Capitolo 4° del DM 20.11.1987 in data 19/04/1993 dal Collaudatore Arch. Giovanni Merico e DL Arch. Massimi Giuseppe.*

Il precedente titolo edilizio risulta per quanto dichiarato dalla proprietà regolarmente assentito, come peraltro desumibile del Titolo edilizio regolarmente assentito di cui sopra, quale peraltro CE in ampliamento al fabbricato pre-esistente per attività produttiva.

7) VINCOLI E SERVITÙ.

A seguito di verifiche presso i competenti uffici, per il compendio di seguito indicato, ubicato nel Comune di ***** - Pe, si precisa a riguardo quanto segue:

- ⇒ al NCEU - Fg 29 - P.IIa n 275 – Sub n.p. - Cat D/1 – p. seminterrato, p1 + p2 + p3 + p4 + p5;
- ⇒ al NCT - Fg 29 - P.IIa n 275 con sup. catastale pari a circa mq 3.810,00.



Beni di proprietà della Soc. *** - p.iva & c.f. ******* con sede in ***** (Pe) – *****, legale rappresentante Sig. *****, nato a ***** (Pe), [REDACTED] c.f. ***** - Prop. 1/1.

Immobili pervenuti per compravendita del **Notaio Scaccia del 22/04/1978 rep 2426** trascritto a **Pescara il 12/05/1988** al numero di **RP 2914**.

Formalità Pregiudizievoli:

- ⇒ **iscrizione** al **RP ******* del **29/09/2015**; mutuo del **Notaio Scaccia del 28/09/2015 rep 5113** con a garanzia della somma di € 500.000,00 si iscrive ipoteca volontaria di €750.000,00 in anni 10 a favore BCC di Castiglione MR e Pianella;
- ⇒ **annotato** di modificato **patti contrattuali** con atto dello Stesso Notaio del 24/09/2024 rep 8443;
- ⇒ **trascrizione** al **RP n° ******* del **19/03/1990**; costituzione di servitù coattiva di acquedotto, del Prefetto di Pescara del *****/02/1990 rep 1089.

8) DESCRIZIONE DELL'ASSET IMMOBILIARE OGGETTO DI VALUTAZIONE.

L'asset immobiliare è ubicato nel **Comune di ******* – **Pe**, e censito come di seguito:

- al **NCEU - Fg 29 - P.IIa n 275 – Sub n.p. - Cat D/1** – p. seminterrato, p1 + p2 + p3 + p4 + p5;
- al **NCT - Fg 29 - P.IIa n 275** con sup. catastale pari a circa **mq 3.810,00**.

Trattasi nel dettaglio di un centro di trasformazione cereali per produzione di farine, con un ciclo produttivo meccanizzato ed automatizzato attraverso una specifica filiera: dal ricevimento della materia prima alla confezionatura del prodotto finale.

Il **compendio produttivo** è costituito dal **bene immobile**: fabbricato amministrativo/uffici + blocco produttivo multipiano, e dai **beni mobili**: processo produttivo costituito da filiera di selezione, lavorazione, trasformazione e confezionamento, il tutto come da specifica descrizione di cui ai paragrafi successivi.

Il complesso fabbricato + filiera produttiva, come desumibile dalla descrizione a seguire, nonché dagli allegati afferenti il layout produttivo del molino in oggetto, evidenziano la simbiosi funzionale tra il **bene immobile** (fabbricato) ed i **beni mobili** (processo produttivo), essendo quest'ultimi di fatto, pensati e realizzati “a misura” per il fabbricato produttivo, sia in funzione



della tipologia del ciclo produttivo medesimo, che per le caratteristiche funzionali del fabbricato medesimo.

La richiamata correlazione funzionale e produttiva tra bene immobile e beni mobili, nel caso specifico, evidenzia una contestuale interdipendenza per quanto concerne la determinazione del più probabile valore di mercato dell'asset in oggetto, sia qualora considerati separatamente bene immobile e beni mobili, che qualora considerati unico compendio produttivo così come nello stato di fatto attuale, pur essendo di fatto un "asset non produttivo".

Come desumibile dalla descrizione del processo produttivo e dal relativo layout, trattasi di fatto di un "**bene produttivo**" da considerarsi *non alienabile separatamente*, ma esclusivamente come "*compendio produttivo completo*" il cui valore reale di mercato, inteso come massimizzazione del medesimo, è di fatto da intendersi improcrastinabilmente correlato alla possibilità di riattivare il ciclo produttivo, in linea con il **l'highes and best use (HBU)**, ossia il **più conveniente e miglior uso** per il compendio produttivo in oggetto.

8.1) DESCRIZIONE DEL PROCESSO DI TRASFORMAZIONE E PRODUZIONE.

Il processo produttivo è suddiviso come segue:

1) Ricevimento materia prima.

Lo scarico del grano avviene tramite ribaltamento all'interno della fossa di ricezione, tale fossa di ricezione è situata all'esterno dei locali del molino ed è provvista di grata metallica per evitare l'immagazzinamento di grossolani corpi estranei.

2) Prepulitura.

- Elevatore grano in entrata

Dalla fossa di ricezione il grano viene convogliato per gravità all'interno di un elevatore a tazze. Tale elevatore ha una potenzialità di elevazione di 150 ql/h e una altezza di 23 m.

- Vagliatore di prepulitura (5° piano)

L'elevatore scarica il grano in un vagliatore che separa tramite griglie forate il grano dalle impurità più grossolane il vagliatore è aspirato.

- Aspiratore di prepulitura ciclone e valvola a stella (5° piano)

Il vagliatore è aspirato tramite un ventilatore centrifugo per eliminare la pula e le impurità più leggere dal grano, l'aspiratore è collegato a valle con un ciclone, i residui dell'aspiratore passano tramite una valvola a stella nelle tubazioni in caduta degli scarti. Gli scarti dell'aspirazione e della vagliatura sono convogliati tramite specifiche tubature nel cassoncino di raccolta scarti (1° piano).

- Coclea carico silos (4° piano)



Dal vagliatore il grano passa, dopo aver attraversato una barriera magnetica per il trattenimento di residui metallici, in una coclea per il trasporto orizzontale collegata tramite tubature all'entrata del silos di stoccaggio, tramite serrande manuali si aprono o si chiudono le varie tubazioni che conducono il grano a diverse celle di stoccaggio.

- Silos di stoccaggio.

Il silos di stoccaggio sono è in cemento armato, spessore esterno di 30 cm intercapedini di 10 cm, sono suddivise in nove celle, ogni cella ha una capacità di 1500 ql grano.

Totale capienza silos stoccaggio grano 12000 ql. circa

3) Prima pulitura.

- Dosatori e coclee grano. (seminterrato)

Tramite l'azionamento manuale di serrande sottoposte nelle tubazioni di uscita delle celle di stoccaggio grano, il grano viene dosato tramite dosatori volumetrici ed entra secondo le proporzioni volute in due coclee per il trasporto orizzontale che conducono il grano nell'elevatore grano (120).

- Elevatore Grano (120)

Eleva il grano dal seminterrato al 5° piano dove inizia la fase vera e propria di prima pulitura.

- Vibroseparatore (119) (3° piano)

Il prodotto da selezionare attraverso l'entrata arriva distribuito sullo staccio superiore dove subisce una prima selezione le parti più grosse escono dall'uscita scarti e convogliate nelle tubature scarti, il rimanente cade sugli stacci inferiore per una seconda selezione. Lo stacciamento avviene tramite l'azione di due motovibratori che consentono l'avanzamento e la selezione del prodotto nei due stacci. Il grano viene convogliato in una seconda uscita ed entra in un separatore a riciclo chiuso d'aria.

- Separatore e ciclo chiuso d'aria (118, 1***** , 116) (3° piano)

Il separatore a ciclo chiuso d'aria SCC è una macchina costruita per liberare i cereali dalle parti più fine e volatili. Consente il passaggio del prodotto in un flusso d'aria collegato ad un aspiratore che provvede all'asportazione delle parti più leggere con successiva decantazione nell'apposita sezione a ciclone. Le parti polverose vengono estratte a mezzo valvola a stella.

L'aria di aspirazione viene invece reimmessa nella zona sottostante l'ingresso prodotto, generando in questo modo un riciclo chiuso d'aria. Le polveri si dirigono quindi nelle tubazioni scarti, il grano procede verso il gravity selector.

- Gravity Selector (115, 114, 113) (2° piano)



Prima di entrare nel gravity selector, il grano attraversa una barriera magnetica per il trattenimento dei residui metallici. Entrando quindi nella macchina subisce l'azione di una cassetta frenante e perviene per gravità sullo staccio superiore. Durante la fase di avanzamento, grazie all'azione combinata del flusso d'aria dal basso verso l'alto e delle vibrazioni della cassa (motovibratori) il prodotto si stratifica su tutta la larghezza dello staccio. Le pietre e la frazione di prodotto con maggior peso specifico, che tendono a mantenere il contatto con lo staccio superiore attraverso la maglia del tessuto metallico cadono sullo staccio inferiore, mentre la frazione leggera di prodotto in sospensione viene convogliata su due appositi scarichi. Le impurità leggere trasportate dall'aria vengono convogliate con questa, uscendo dalla cappa di aspirazione e pervenendo alle camere di decantazione che provvedono alla pulizia dell'aria; le impurità decantate sono raccolte in una tramoggia e fatte evacuare attraverso una valvola a stella per immettersi nelle tubazioni degli scarti. L'aria ripulita viene aspirata attraverso un elettroventilatore e reimmesso attraverso il condotto nel gravity. Il grano esce dal gravity selector per entrare nel cilindro svecciatoio.

- **Cilindro svecciatoio (112) (Piano terra)**

Il grano entra nel cilindro che ruota a velocità regolabile, tramite la forza centrifuga e la particolare conformazione delle pareti del cilindri il grano tende a rimanere attaccato al cilindro e ad uscirne a fine percorso, al contrario la vecchia, le sementi fini ed il grano spezzato tendono a cadere al centro del cilindro dove vengono convogliate in una coclea e passano nelle tubazioni scarti, entrano in una discesa elicoidale dove avviene un eventuale recupero di grano buono. Il grano prosegue verso una pulitrice orizzontale.

- **Pulitrice orizzontale. (111) (piano terra)**

Il prodotto entrando in una spia vetro viene distribuito all'aspo rotante sul quale sono calettati dei battitori che creano continue evoluzioni del prodotto provocandone un'efficace sfregamento tra: prodotto-prodotto, prodotto-mantello (in lamiera speciale) prodotto-battitori. Gli stessi battitori convogliano il prodotto verso lo scarico, la polvere da scartare passa invece attraverso la lamiera forata e convogliandosi nella sottostante tramoggia entra nel percorso degli scarti. Il grano passa dalla pulitrice orizzontale ad un altro separatore a ciclo chiuso d'aria.

Separatore a ciclo chiuso d'aria (110,109,108) (piano terra) Vedi pag 4

Dal sec il grano passa all'elevatore grano pulito.

- **Elevatore grano pulito (107)**

Serve a riportare il grano al 4° piano dove avviene il processo di bagnatura.

- **Aspirazione pulitura (2° piano)(101, 102, 104)**



Tutte le macchine, le coclee e i silos sopra descritti sono dotati di tubazioni per l'aspirazione delle polveri, al fine di evitare accumuli dannosi per l'igiene e la sicurezza degli impianti. L'aspirazione avviene tramite un'elettroventilatore ed un filtro a manichelle.

4) Bagnatura

- Bagnagrano intensivo (106) (4° piano)

Dall'elevatore (107) il grano entra nel bagnagrano intensivo. Composto da una carcassa in acciaio inox di forma ottagonale, dove è alloggiato un aspo rotante con relativi battitori registrabili. Acqua è grano vengono miscelate all'interno del bagnagrano secondo opportune proporzioni. L'acqua arriva alla macchina attraverso un contaltri ed una valvola a sfera. Dopo essere stato bagnato il grano entra nella coclea carico celle di riposo.

- Coclea carico celle di riposo (105) (4° piano)

La coclea convoglia il grano bagnato nelle celle di riposo, l'accesso alle celle di riposo avviene tramite l'apertura di serrande elettropneumatiche.

- Aspirazione pulitura (2° piano)(101, 102, 104)

Tutte le macchine, le coclee e i silos sopra descritti sono dotati di tubazioni per l'aspirazione delle polveri, al fine di evitare accumuli dannosi per l'igiene e la sicurezza degli impianti. L'aspirazione avviene tramite un'elettroventilatore ed un filtro a manichelle.

5) Insilaggio celle di riposo.

- Celle di riposo

Il grano deve riposare prima della macinazione per un tempo variabile dalle 24 alle 48 ore, Il molino è dotato di quattro celle di riposo in cemento armato. Ogni cella di riposo ha una capienza di 120 ql di grano. Totale capacità celle di riposo 480 ql.

6) Seconda pulitura e umidificazione

- Dosatori sotto celle di riposo (208) (seminterrato)

Tramite l'azionamento manuale di serrande sottoposte nelle tubazioni di uscita delle celle di riposo grano, il grano viene dosato tramite dosatori volumetrici ed entra secondo le proporzioni volute in una coclea (207) per il trasporto orizzontale che conduce il grano nell'elevatore grano (206).

- Coclea (207) ed Elevatore (206)

La coclea conduce il grano in uscita dalle celle di riposo in un elevatore a tazze che lo eleverà fino al 4° piano dove sarà effettuata una seconda pulitura con una pulitrice orizzontale ed un separatore a ciclo chiuso d'aria.

- Pulitrice orizzontale (205) (4° piano)



Separatore a ciclo chiuso d'aria (204, 203, 202) (4° piano)

Dal separatore a ciclo chiuso d'aria il grano passa in una coclea umidificatrice.

- **Coclea umidificatrice (201) (2° piano)**

Il grano passa in una coclea dotata di ugelli nebulizzatori, l'entrata del grano nella valvola alza uno sportello metallico che attiva un sensore induttivo per comandare l'apertura dell'acqua da nebulizzare, la quantità d'acqua viene regolata tramite una valvola a sfera ed un contalibri. Il grano umidificato viene immesso in un cassone.

- **Cassone grano (2° piano).**

Il cassone è un polmone tra l'arrivo del grano umidificato e l'entrata nella fase di macinazione. È dotato di due sensori di livello capacitivi, uno di min ed uno di max, i sensori di livello comandano il motore 208 (dosatori). Quando il cassone è pieno viene interrotto l'ingresso del grano in 2° pulitura, quando è vuoto viene avviato l'ingresso del grano in 2° pulitura.

- **Aspirazione pulitura (2° piano) (101, 102, 104)**

Tutte le macchine, le coclee e i silos sopra descritti sono dotati di tubazioni per l'aspirazione delle polveri, al fine di evitare accumuli dannosi per l'igiene e la sicurezza degli impianti. L'aspirazione avviene tramite un'elettroventilatore ed un filtro a manichelle.

7) Macinazione scarti

- **Cassoncino scarti (51) (1° piano)**

Tutti gli scarti derivanti dalle fasi precedentemente descritte vengono depositate in un cassoncino arrivandovi o per caduta da tubazioni apposite o tramite un elevatore scarti (104), il cassoncino scarica gli scarti in una tubazione tramite una girante. Dal cassoncino gli scarti arrivano in un macinatutto.

- **Macinatutto (52) (seminterrato)**

Nel macinatutto una girante a martelli forza gli scarti contro una griglia, tramite l'azione dei martelli che girano ad alta velocità e costringono gli scarti tra i martelli stessi e il corpo della macchina, questi vengono polverizzati fuoriuscendo attraverso la griglia metallica. Vengono così aspirati in un condotto di aspirazione dei sottoprodotti.

- **Ciclone e valvola a stella (53) (1° piano)**

Gli scarti polverizzati passando per un ciclone e successivamente per la valvola a stella vengono reimmessi si mescolano alla crusca arrivando alla valvola a stella 309.

8) Macinazione (l'impianto ha una produttività di macinazione di 25 ql/ora)

- **Bilancia pesa grano (331) (2° piano)**



Prima di passare in macinazione il grano viene pesato tramite una bilancia automatica e temporizzata, posta sotto il cassone grano dal quale preleva il materiale tramite tubazione. La bilancia pesa il grano che viene immesso in un cestello, il cestello tramite un sistema di contrappesi aziona un sensore induttivo che determina il conteggio e la pesata, dopo un tempo predeterminato il cestello si apre e rilascia il grano che si convoglia in una tubazione. Dopo aver rilasciato il grano il cestello si richiude ed inizia una nuova pesata.

- **Laminatoi (piano terra)**

Il grano condizionato per essere macinato, viene introdotto nella campana di alimentazione del primo passaggio di macinazione B1.

Mediante sonde, che rilevano la quantità di prodotto all'interno della campana si autoregola il lancio del prodotto sui rulli macinanti che avviene mediante un tegolo ed i rulli di distribuzione.

Il prodotto una volta macinato tra i rulli viene raccolto in una tramoggia fuoriuscendo dalla macchina sia per gravità che per aspirazione.

Nel mulino sono presenti 6 laminatoi, in ogni laminatoio avvengono due passaggi di macinazione, dopo ogni passaggio il prodotto risale, tramite un sistema di aspirazione, al plansichter (setaccio) dove viene diversificato per granulometria ed indirizzato quindi in diverse direzioni che possono essere il ritorno ad altri passaggi di macinazione o l'indirizzo ai silos farine o sottoprodotti.

I laminatoi sono mossi tramite due alberi di distribuzione del moto (seminterrato) dove sono disposte una puleggia per ogni laminatoio, 6 pulegge per albero. Gli alberi di distribuzione sono movimentati da un unico motore (329) situato nel seminterrato. Una volta uscito dalla macinazione il prodotto, entra in un disgregatore, per poi passare nei condotti di aspirazione.

I laminatoi sono GBS synthesis, i cilindri sono 1000x250.

- **Disgregatori (321, 322, 323, 324, 325, 326, 327, 328) (seminterrato)**

Quando il prodotto comincia ad affinarsi si possono formare delle placche di prodotto nel passaggio tra i rulli macinanti per disgregare tali placche sono presenti sotto otto passaggi di macinazione dei disgregatori.

La carcassa del disgregatore è cilindrica, il prodotto è forzato all'attraversamento della carcassa da un aspo rotante ad alta velocità, tramite l'azione dell'aspo rotante sulla carcassa, eventuali placche di prodotto vengono disgregate e sono pronte a passare nei condotti di aspirazione.

- **Aspirazione macinazione, Elettroventilatore (316) (2° piano)**

Tramite l'azione di un elettroventilatore, si genera una depressione d'aria in un condotto di aspirazione che fa risalire i prodotti in uscita dai laminatoi verso il plansichter o le farine verso le



fariniere. Tramite dieci cicloni i prodotti vengono divisi dall'aria aspirata, i prodotti della macinazione passano sotto opportune valvole a stella (312, 314, 315), mentre l'aria ripassando per l'elettroventilatore viene immessa in un filtro a manichelle prima di essere scaricata in atmosfera.

- **Filtro a manichelle (305, 306) (2° piano)**

Compito di questa macchina è quello di depurare l'aria in aspirazione dalle particelle di prodotto. Dopo aver attraversato l'elettroventilatore l'aria da depurare entra in una camera di depurazione cilindrica, per mezzo della forza centrifuga immessa all'aria in entrata avviene una prima separazione delle parti polverose che si depositano per gravità sul fondo. Successivamente, l'aria tende all'uscita attraversando le manichelle depositando sulle superfici esterne la parte polverosa. L'aria così depurata si avvia all'uscita in atmosfera. L'accumolo di polveri sulla superficie delle manichelle viene automaticamente e periodicamente disataccata da una controcorrente d'aria insufflata nelle manichelle dalla parte superiore dall'apposito sistema soffiante che funziona con aria secca ad alta pressione in contropressione generata da un compressore ad aspi rotanti in combinazione con un serbatoio polmone (103 seminterrato). L'apparecchiatura è inoltre fornita di un quadro di comando (305) per il controllo dell'insufflaggio di pulizia. La valvola a stella per lo scarico delle polveri nel successivo cassoncino filtro (330 1° piano), è comandata da un motoriduttore (306) che comanda anche una girante di convogliamento.

- **Cassoncino filtro (330) (1° piano)**

Le polveri raccolte sotto il filtro vengono reimmesse nell'aspirazione pneumatica tramite una girante di convogliamento che dosa il prodotto in un tubo in caduta verso l'aspirazione pneumatica per tornare in circolo e subire un ripasso nel setaccio.

- **Plansichter (320) (2° piano)**

Il plansichter è una macchina ad oscillazione destinata alla selezione dei prodotti macinati. È costituita da due casse metalliche laterali ed una centrale ove è sistemato un albero eccentrico rotante che provoca l'oscillazione della macchina stessa.

Ogni cassa laterale è divisa in quattro canali, i canali sono predisposte per una o più entrate a seconda del tipo e della quantità di prodotto da setacciare. In ogni canale sono presenti 24 stacci dove alloggiavano altrettanti telai porta veli. Gli stacci sono costruiti in legno rivestito in laminato plastico e contengono ai lati le aperture relative per il passaggio del prodotto.

Il prodotto viene immesso nel plansichter dall'entrata posta nella parte superiore di ogni canale e raggiunge il primo staccio posto in cima alla serie sovrapposta. Il rifiuto dello staccio e lo



stesso prodotto che ha attraversato il velo defluiscono nei differenti condotti sistemati sui quattro lati del canale.

Il prodotto viene distribuito sui veli per azione del moto oscillatorio impresso alla macchina. La pulizia dei veli avviene automaticamente e meccanicamente tramite l'azione l'azioni di speciali pulitori disposti all'interno dei telai porta veli.

Effettuato il passaggio nel plansichter il prodotto è stato diviso per granulometria e può prendere diverse direzioni attraverso tubazioni in caduta:

- Tornare nei laminatoi per un altro passaggio di macinazione
- Entrare nella coclea doppia farine (313) che serve a convogliare le farine in uscita dal plansichter per indirizzarle attraverso un tubo in caduta in un'aspirazione che le condurrà nelle fariniere.
- Entrare nelle spazzole crusca, che servono a recuperare eventuali residui di farina presenti ancora nelle crusche prima che queste vengano depositate nei silos sottoprodotti.

Nelle tubazioni interposte tra i laminatoi e il plansichter sono presenti sensori induttivi per il controllo del livello in macinatura, se il livello arriva a tali sensori la macinazione si blocca automaticamente.

- **Spazzole crusca (3***** , 318, 319) (1° piano)**

Una turbospazzola è una macchina vibrante che contiene al suo interno un mantello metallico a maglie fini. All'interno del mantello è posto un'aspo rotante tramite l'azione dell'aspo rotante e della vibrazione, le crusche sono forzate contro il mantello, i residui di farina escono attraverso le maglie del mantello e le crusche rimangono al loro interno. Sotto la macchina ci sono due tramogge per il recupero delle differenti tipologie di prodotto.

- **Silos Fariniere**

Nel mulino sono presenti tre silos fariniere per la raccolta delle farine, attraverso l'aspirazione pneumatica, cicloni e valvole a stella (312), coclee (311), la farina viene immessa nelle differenti fariniere. L'apertura o la chiusura delle fariniere è predeterminata, tramite serrande pneumatiche comandate da elettrovalvole. Ogni fariniera può contenere 200 ql di farina ed è provvista di sonda di livello e di impianto di aspirazione delle polveri. L'estrazione delle farine avviene tramite coclee (405, 406, 407) sottoposte ad ogni fariniera.

- **Silos crusca**

Nel mulino è presente un silos per il deposito della crusca. La crusca viene convogliata in una coclea (310, seminterrato), dalla coclea passa in una valvola a stella (309) seminterrato, la crusca che esce dalla valvola viene pompata da un compressore ad aspi rotanti (308) in una tubazione



che risale verso il silos crusca dove vi entra. Il silos crusca può contenere 100 ql di prodotto. Il silos è aspirato ed è dotato di sensore di livello. L'estrazione del prodotto avviene tramite una macchina estrattrice (507), una catena lunga quanto il raggio del silos, che oltre al movimento della catena ha anche un movimento orario della catena lungo il perimetro del silos.

- **Silos Farinaccio**

Nel mulino è presente un silos per il deposito del farinaccio. Il farinaccio è captato direttamente da una uscita del plansichter. Tramite l'aspirazione pneumatica arriva sul silos farinaccio dove vi entra dopo aver attraversato un ciclone ed una valvola a stella (307). Il silos può contenere 80 ql di prodotto, è aspirato e dotato di sensori di livello. L'estrazione del prodotto avviene tramite l'azione combinata di un motovibratore (506) posto sotto il silos e di una coclea (505).

9) Ciclo farine.

- **Coclee fariniere (405, 406, 407) (seminterrato).**

Le coclee fariniere girando all'interno delle fariniere movimentano le farine in orizzontale convogliandole in una tramoggia che le immette in un elevatore.

Elevatore Farina (404).

L'elevatore innalza le farine dal piano seminterrato al secondo piano per immetterle in un turbostaccio.

- **Turbostaccio (403) (2° piano)**

La farina entrando nella macchina è costretta a passare tramite l'azione di un aspo rotante attraverso le maglie di una telatura in nylon montata su un corpo cilindrico. In questo modo la farina passa tra le maglie e si convoglia in una tramoggia, eventuali corpi estranei attraversano la telatura in nylon e vengono scaricati in una tubazione in caduta che arriva in un sacco scarti.

- **Coclee trasporto farina (402) (2° piano)**

Le coclee trasportano le farine in orizzontale, la farina può ritornare nei silos fariniere o entrare in un percorso alternativo per l'insacco della farina o per il carico della farina sfusa. L'ingresso nelle fariniere è determinato da serrande elettrocomandate, l'ingresso nella bilancia farine è comandato da una serranda elettrocomandata da un sensore capacitivo posto sulla tramoggia stessa della bilancia.

- **Bilancia (1° piano) e insaccatrice farina da 25-50 KG (401) (seminterrato) capacità oraria 40 ql/ora**



La bilancia farina tramite un sistema di contrappesi pesa automaticamente la farina convogliata in un cestello. Una spia posta sul quadro dell'insaccatrice segnala che la pesata è pronta e che è possibile insaccare la farina.

Un sistema di mettisacco automatico provvede a prelevare il sacco a valvola da un magazzino sacchi e a infilarlo nell'ugello di insacco. Quando il sacco è pronto viene scaricato su un nastro trasportatore che lo avvia verso un pallettizzatore.

- Insaccatrice 5-10 kg. (piano terra) capacità oraria 10 ql/ora

La macchina dopo aver pesato la farina segnala tramite una spia che è possibile provvedere all'insacco. Un operatore provvede a prendere il sacco vuoto, Apre manualmente la valvola del sacco e ad inserirla nella bocca dell'insaccatrice, premendo un pulsante si dà l'avvio all'insacco che avviene in modo automatico. L'operatore dispone manualmente i sacchi su un pallet.

Insaccatrice da 1 kg e fardellatrice (seminterrato) capacità oraria 24 ql/ora

La macchina in maniera del tutto automatica provvede al confezionamento della farina in sacchi da kg 1. I sacchi vengono disposti automaticamente in due file da 5 e vengono spinti contro un film di plastica che si dispone attorno ai sacchi ed entra con loro nel forno affardellatore. All'uscita del forno i fardelli sono convogliati ad un pallettizzatore che li dispone su apposita pedana.

- Pallettizzatore e avvolgitore (seminterrato)

Un robot provvede a prelevare i sacchi in arrivo su una ruliera e a disporli secondo programmi predefiniti sui pallet vuoti. Quando i pallet sono stati completati vengono avvolti con un film in plastica estendibile da un'avvolgitore. Un operatore provvede a prelevare il pallet pieno movimentandolo con un transpallet elettrico. I pallet pieni vengono caricati entro due ore sui camion, tramite sponda alza e abbassa. Non esiste quindi un deposito pallet pieni farina o sottoprodotti.

- Carico farina rinfusa. Capacità oraria 240 ql/ora

Tramite una coclea (410) la farina viene trasportata all'asterno del molino dove si sottopongono le autocisterne per essere caricate.

- Aspirazione farine (2° piano)(302, 303, 304)

Tutte le macchine, le coclee e le fariniere sopra descritte sono dotate di tubazioni per l'aspirazione delle polveri, al fine di evitare accumuli dannosi per l'igiene e la sicurezza degli impianti. L'aspirazione delle farine avviene tramite un elettroventilatore ed un filtro a manichelle.

10) Ciclo sottoprodotti



- Coclea (504) (seminterrato)

Dopo avvenuta l'estrazione dei sottoprodotti come descritto nei punti 7.11. e 7.12. questi vengono trasportati dalla coclea per essere immessi in un elevatore.

Elevatore (503)

L'elevatore innalza i sottoprodotti dal seminterrato fino al secondo piano dove viene reimpressa o nella coclea 502 per il ricircolo nei silos o nella coclea 502A per arrivare nell'insacco o nella coclea 510 per il carico sottoprodotti rinfusi. La scelta delle coclee avviene tramite valvole pneumatiche elettrocomandate.

- Bilancia e insaccatrice crusca (501) capacità oraria 40 ql/ora

La bilancia sottoprodotti tramite un sistema di contrappesi pesa automaticamente il sottoprodotto convogliato in un cestello. Una spia posta sul quadro dell'insaccatrice segnala che la pesata è pronta e che è possibile insaccare il sottoprodotto. Un operatore seduto a bordo macchina provvede a prendere il sacco vuoto, aprire manualmente la valvola del sacco e ad inserirla nella bocca dell'insaccatrice, premendo un pulsante si dà l'avvio all'insacco che avviene in modo automatico. Quando il sacco è pronto viene scaricato su un nastro trasportatore che lo avvia verso un pallettizzatore.

- Pallettizzatore e avvolgitore (seminterrato)

Un robot provvede a prelevare i sacchi in arrivo su una ruliera e a disporli secondo programmi predefiniti sui pallet vuoti. Quando i pallet sono stati completati vengono avvolti con un film in plastica estendibile da un'avvolgitore. Un operatore provvede a prelevare il pallet pieno movimentandolo con un transpallet elettrico. I pallet pieni vengono caricati entro due ore sui camion, tramite sponda alza e abbassa. Non esiste quindi un deposito pallet pieni farina o sottoprodotti.

- Carico sottoprodotti rinfusa.

Tramite una coclea (510) il sottoprodotto viene trasportato all'esterno del molino dove si sottopongono i camion per essere caricati.

Aspirazione sottoprodotti (2° piano)(101, 102, 301)

Tutte le macchine, le coclee e i silos sopra descritti sono dotati di tubazioni per l'aspirazione delle polveri, al fine di evitare accumuli dannosi per l'igiene e la sicurezza degli impianti.

L'aspirazione dei sottoprodotti avviene tramite un'elettroventilatore ed un filtro a manichelle.

11) Impianti ausiliari

- Aria compressa.



Un compressore alternativo (1000) (seminterrato) provvede alla compressione dell'aria dai 6 agli 8 bar, le tubazioni per l'aria compressa sono presenti in tutti i locali del molino dove vi sono diversi attacchi ad innesto rapido. Sono inoltre molteplici le macchine che hanno bisogno di aria compressa per il funzionamento.

Se la pressione dell'aria compressa dell'impianto scende sotto i 6 bar questo si ferma automaticamente.

- Acqua.

Tramite una pompa ad autoclave con un serbatoio di 3000 litri l'acqua viene portata in tutti i locali del molino in particolare è indispensabile per la bagnatura del grano e per l'umidificazione prima della macinazione. (da verificare requisiti per CPI)

- Impianti elettrici

Tutti i quadri, i cablaggi, i motori e gli interruttori hanno grado di protezione IP 55. in tutti i piani ad eccezione del terzo, quarto e quinto sono presenti interruttori di emergenza per l'arresto immediato della corrente elettrica. Un interruttore di emergenza è anche presente all'esterno della cabina di media tensione. Tutti i motori sono dotati di un interruttore termico di sicurezza. Tutti i macchinari e gli elementi

12) Gradi di automazione impianti

Le attività di pulitura e macinazione sono altamente automatizzati, tanto che queste attività vengono anche svolte "a luci spente". Le attività di confezionamento prodotti finiti hanno bisogno di un operatore per la sorveglianza, per il rifornimento degli imballaggi e la movimentazione dei pallet completi.

12.6 Rendimenti e consumi energetici

Le percentuali di resa in farina dipendono da molteplici fattori, quali: tipo di grano, accuratezza delle manutenzioni, bontà del mugnaio. Negli anni sono stati riscontrate rese soddisfacenti tra il 76% e 79%.

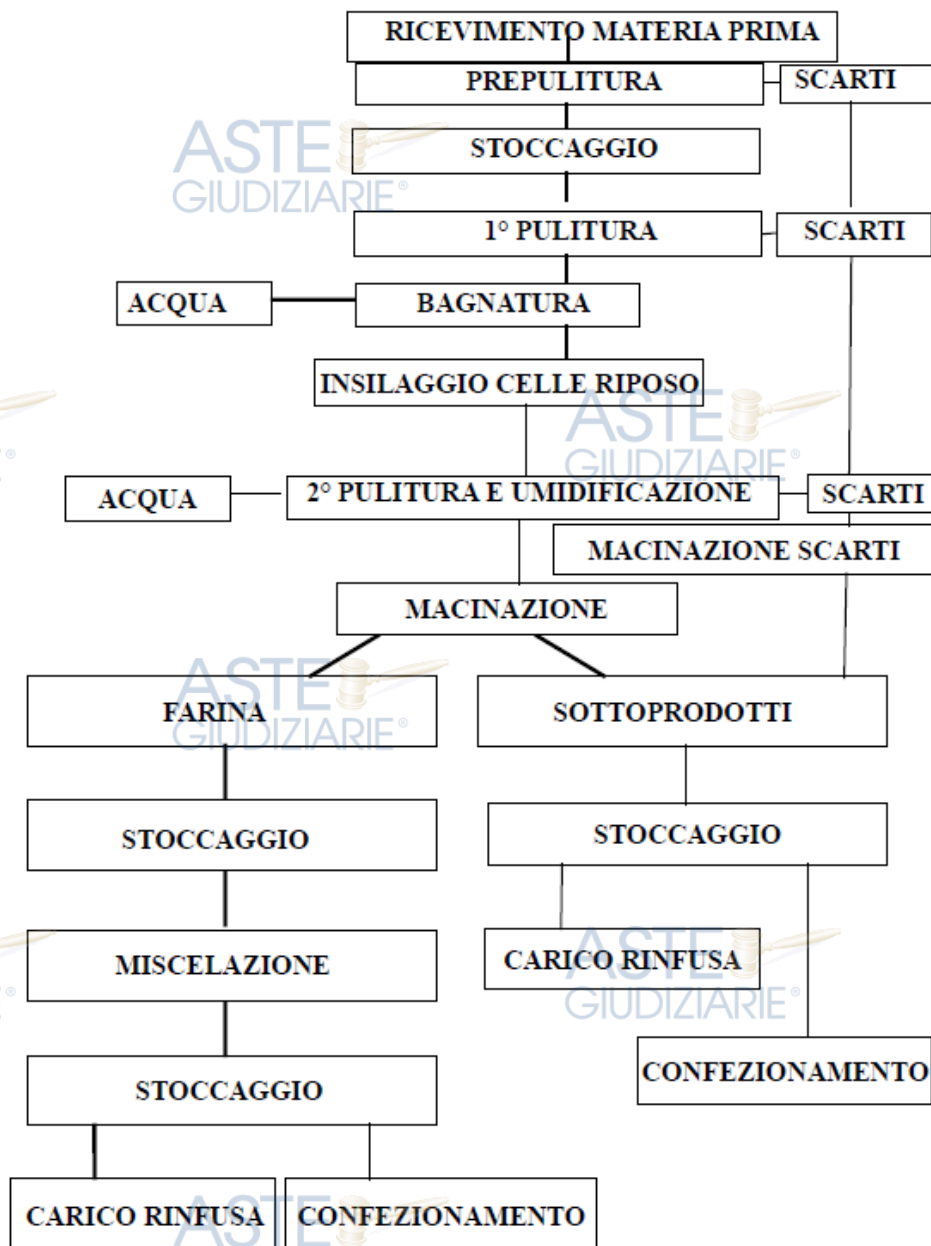
A seguire il diagramma che sintetizza il processo produttivo e le relative singole fasi, dal ricevimento e stoccaggio, alla pulitura, alla macinazione per la realizzazione dei prodotti e sottoprodotti,, fino alla miscelazione, stoccaggio e confezionamento per avvio del trasporto a destinazione.



PROCESSO PRODUTTIVO



Diagramma di flusso



Note finali:

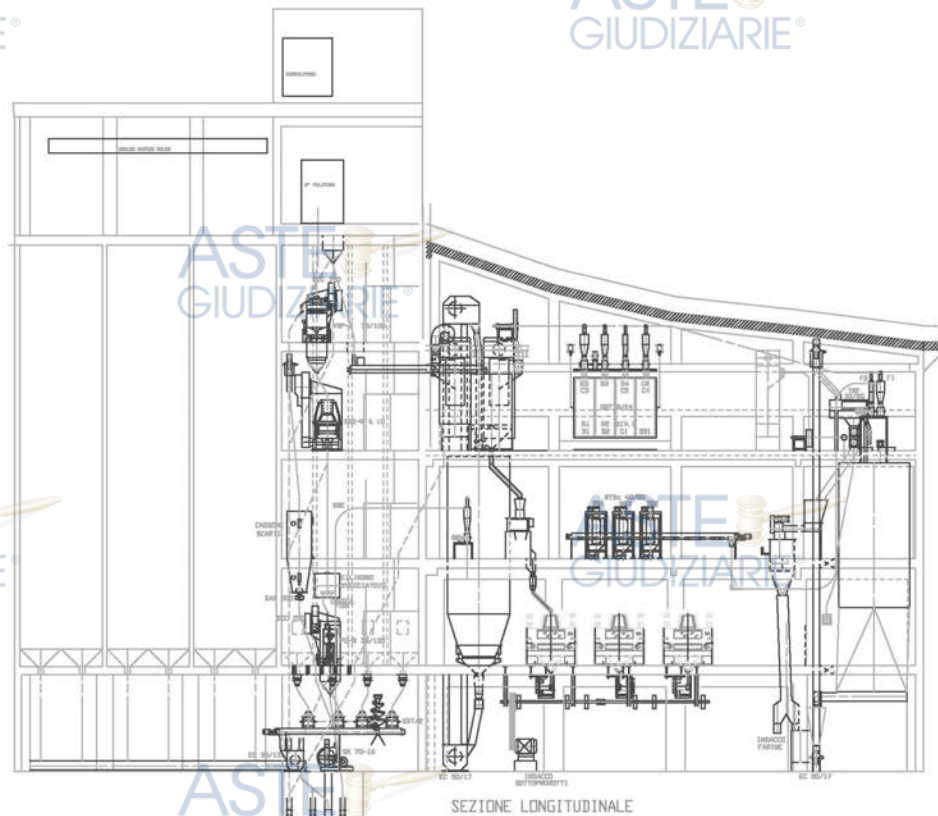
il processo produttivo evidenzia come le singole fasi siano di fatto correlate e propedeutiche tra loro, nonché come la filiera produttiva delle singole macchine automatizzate e non, finalizzate alla trasformazione e produzione dei prodotti e sottoprodotti siano fisicamente connesse tra loro all'interno del fabbricato; in funzione della fase di produzione, dallo stoccaggio al confezionamento, le singole macchine e/o filiere sono ubicate all'interno dei singoli livelli del compendio, direttamente collegate al blocco dei n 9 silos in c.a. ubicato all'estremità del fabbricato in oggetto; tale interconnessione tra ciclo produttivo e fabbricato, determina



improcrastinabilmente una diretta correlazione tra la filiera in se, intesa come beni mobili ed il volume in cui sono collocati per la produzione medesima. Il fabbricato produttivo di fatto è un semplice contenitore in cui è collocata, assemblata la filiera produttiva, in cui le singole macchine automatizzate e non sono operative. La filiera per tipologia di produzione è sostanzialmente “su misura” del layout del fabbricato e della tipologia di trasformazione del prodotto base, tutto il “volume tecnico” è di fatto funzionale alla filiera.

Il volume tecnico è funzionalmente suddiviso su piani verticali, per fasi del ciclo produttivo, come da grafico che segue:

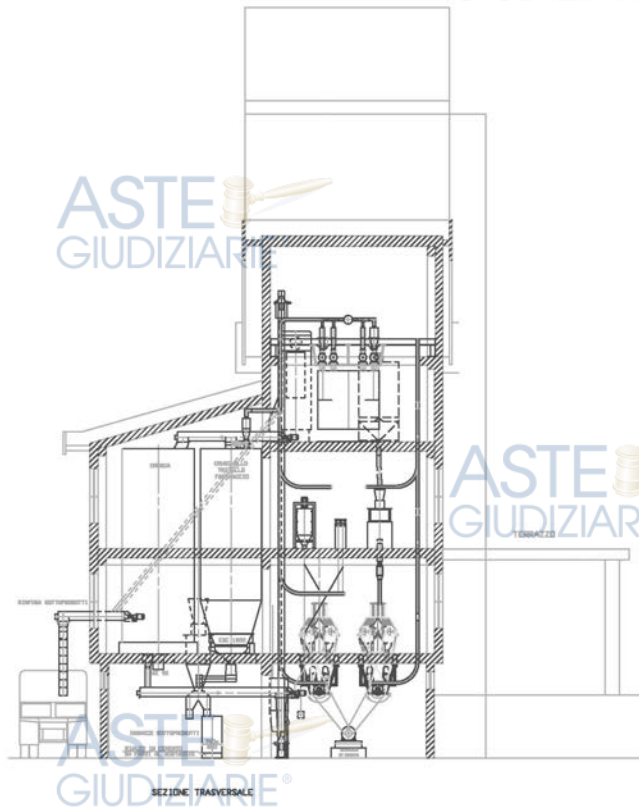
Layout produttivo





ASTE
GIUDIZIARIE®

ASTE
GIUDIZIARIE®



ASTE
GIUDIZIARIE®

ASTE
GIUDIZIARIE®

ASTE
GIUDIZIARIE®

ASTE
GIUDIZIARIE®

ASTE
GIUDIZIARIE®

ASTE
GIUDIZIARIE®

Lista macchine del ciclo e filia produttiva presente all'interno del fabbricato produttivo.

PREPULITURA (80 QL/H):

- VIBROSEPARATORE ASPIRATO (GOLFETTO 1982)
- ELEVATORE 25 M CIRCA
- COCLEA A 9 USCITE

PRIMA PULITURA (35 QL/H SANGATI 1992):

- 6 DOSATORI A STELLA
- 2 TARARE
- 1 PULITRICE ORIZZONTALE
- 1 SVECCIATOIO
- 1 SPIETRATRICE A RICIRCOLO D'ARIA
- 1 VIBROSEPARATORE
- 1 COCLEA BAGNAGRANO INTENSIVA

- 2 ELEVATORI

- 1 COCLEA INGRESSO CASSONI DI RIPOSO E 3 SERRANDE ELETTROPNEUMATICHE

SECONDA PULITURA (35 QL/H SANGATI 1992):

- 1 TARARA
- 1 PULITRICE ORIZZONTALE



ASTE
GIUDIZIARIE

- 4 DOSATORI A STELLA

- 1 COCLEA UMIDIFICATRICE
- 1 ELEVATORE

MACINAZIONE SCARTI (SANGATI 1992)

- 1 CASSONCINO
- 1 MULINO A MARTELLI
- 1 VALVOLA STELLA

MACINAZIONE GRANO

- 1 CASSONCINO RIPOSO
- 1 BILANCIA AUTOMATICA ELETTROMECCANICA PESATURA GRANO (PAGLIERANI 92)
- 6 LAMINATOI GBS SYNTHESYS 1000 X 250 (2007)
 - MOTORE TRASMISSIONE LAMINATOI CON DUE ALBERI E PULEGGE
- 5 DISGREGATORI (SANGATI 92)
- 3 SPAZZOLE CRUSCA (SANGATI 92)
- 1 COCLEA DOPPIA FARINE
- 1 IMPIANTO DI ASPIRAZIONE PNEUMATICO CON FILTRO A MANICHELLE (SANGATI 92)
- 1 PLANSICHTER 8 CANALI (SANGATI 92)
- VALVOLE A STELLA E CICLONI
- 1 COCLEA INGRESSO FARINIERE E 2 SERRANDE ELETTROPNEUMATICHE

LINEA FARINE

- 3 FARINIERE (600 QL COMPLESSIVI DI CAPACITA')
 - TURBOSTACCIO (SANGATI 92)
- 4 SERRANDE ELETTROPNEUMATICHE
- 1 IMPIANTO DI ASPIRAZIONE CON FILTRO A MANICHELLE
- 1 CASSONCINO
- 1 BILANCIA AUTOMATICA ELETTROMECCANICA A COCLEA DOPPIA PER FARINA (PAGLIERANI 92)
- 1 INSACCATRI PER SACCHI A VALVOLA FARINA (25/50 KG) (PAGLIERANI 92)
- 1 INFILASACCO AUTOMATICO (REALIZZAZIONE ARTIGIANALE)
- 1 INSACCATRICE SACCHI A VALVOLA FARINA CON BILANCIA AUTOMATICA (5/10 KG) (PAGLIERANI 92)
- 1 CONFEZIONATRICE PER SACCHETTI DA 1 KG DA 40 (PAGLIERANI 2020 25 QL/H)
- 1 PALLETIZZATORE EUROPACK WINNER 300 (2009)
 - 1 AVVOLGITORE FREESBY
- 2 DATARI AUTOMATICI
- NASTRI TRASPORTATORI



- ELEVATORE

- COCLEE

LINEA SOTTOPRODOTTI

- 1 SILOS CRUSCA CON ESTRATTORE A CATENA (120 QL)
- 1 SILOS FARINACCIO CON ESTRAZIONE A FONDO VIBRANTE (120 QL)
- 1 IMPIANTO DI ASPIRAZIONE CON FULTRO A MANICHELLE
- 1 BILANCIA AUTOMATICA ELETTROMECCANICA A NASTRO (PAGLIERANI 92)
- 1 INSACCATRICE A VALVOLA SACCHI CRUSCA
- ELEVATORE



- COCLEE

1 SERRANDA ELETTROPNEUMATICA

AUSILIARI

- 3 POMPE A CANALI LATERALI SOFFIANTI
- 1 COMPRESSORE A VITE
- 1 SERBATOIO ACQUA CON AUTOCLAVE
- 2 SERBATOI ARIA COMPRESSA
- 1 QUADRO ELETTRICO DI COMANDO
- QUADRI ELETTRICI AUSILIARI
- TRANSPALLET ELETRICI E MANUALI
- CABINA MT CON TRASFORMATORE



AUTOMEZZI

- IVECO 150
- IVECO DAILY 65
- IVECO STRALIS



8.2) DESCRIZIONE DELL'IMMOBILE PRODUTTIVO ED AMMINISTRATIVO.

Il compendio produttivo inteso come “bene immobile” è costituito dal fabbricato amministrativo con uffici ed amministrazione, ed il volume produttivo multipiano ubicato in contiguità, nel dettaglio come a seguire.

Fabbricato produttivo (volume multipiano)

È costituito da un volume regolare, a sua volta composto da due singoli blocchi funzionalmente correlati: il primo adibito alla filiera e processo produttivo, si sviluppa su n 6 piani f.t., con funzioni diverse a seconda della fase di trasformazione e produzione; planimetricamente è a forma rettangolare, con il volume del vano scala, ubicato in posizione laterale come collegamento con il blocco tecnico adibito a n 9 “celle silos” per lo stoccaggio del prodotto di



base. Il blocco silos è a pianta quadrata, suddiviso in n 9 celle a sviluppo verticale contiguo tra loro, e con un'altezza complessiva maggiore del blocco produttivo contiguo.

In continuità, è ubicato il blocco amministrativo (p terra), realizzato in tempi successivi, con uffici, servizi igienici e area pesa.

Nel dettaglio la consistenza dei singoli blocchi funzionali è dettagliata nel relativo quadro sinottico di cui agli allegati; il fabbricato allo stato attuale è in discrete condizioni di manutenzione e conservazione, nonché dal punto di vista funzionale in correlazione al tipo di produzione in esso contemplato.

È rilevante precisare ai fini della stima del compendio, che la struttura oggi presente è stata progettata e realizzata esclusivamente in funzione della tipologia produttiva afferente alla lavorazione e produzione di prodotti da cereali, nonché in correlazione con la filiera produttiva delle macchine e linee di lavorazione automatizzate e non, incluso il blocco afferente i n 9 silos di stoccaggio realizzati in c.a; al contempo, la filiera produttiva in essa installata è anch'essa strettamente correlata sia funzionalmente che come tipologia di filiera, all'immobile in cui è presente, dallo schema o layout di lavorazione, alla tipologia di tracciati delle condotte di lavorazione presenti.

Contestualmente, si precisa che l'immobile denota un'obsolescenza funzionale discreta, sia in relazione allo stato di manutenzione ordinaria che in relazione alla tipologia di produzione in essa presente; per quanto concerne l'obsolescenza economica dell'intero complesso, è da ritenersi anch'esso discreto, stante il buono stato di manutenzione e conservazione funzionale dell'intera filiera di macchine automatizzate e non presenti, nonché l'intera automatizzazione del ciclo produttivo, dalla prima lavorazione alla trasformazione e confezionamento dei prodotti finali. Il processo tecnologico nel dettaglio contribuisce a ridurre l'obsolescenza economica dell'intero "molino". Tutto il volume interno del fabbricato presenta finiture sufficienti e minime a garantire le condizioni di igiene e salubrità di cui alla produzione contemplata; stante di fatto la funzione esclusivamente finalizzata all'ubicazione della filiera di produzione e controllo, tutti i livelli sono di fatto degli open space, in cui le macchine e la relativa filiera sono ubicati e fissati, con sistemi di controllo automatizzato con pannello e quadro generale di controllo, per ciascuna delle singole fasi di produzione che nel suo complesso, inclusa la fase finale di confezionamento e tiro sui mezzi di trasporto a destinazione.

Il fabbricato contiguo adibito ad amministrazione e uffici, ha forma regolare prossima al quadrato, si sviluppa su unico livello, e all'interno ingloba anche l'area della pesa. Lo stato di manutenzione e conservazione risulta sufficiente, con finiture interne ed esterne di tipo ordinario;



è stato realizzato in tempi successivi al blocco adibito alla produzione, come desumibile dai relativi titoli edilizi di cui ai paragrafi precedenti.

La tipologia costruttiva, nonché funzionale e spaziale, rende di fatto l'immobile produttivo esclusivamente utilizzabile per il ciclo produttivo del molino, non è ipotizzabile un utilizzo diverso dell'intero manufatto, incluso il blocco adibito a n 9 silos in opera, da quello originario per cui è stato progettato e realizzato in sito; medesima considerazione per il blocco uffici + pesa direttamente e funzionalmente connesso all'immobile produttivo che precede.

Alla stregua, le medesime considerazioni sono afferenti la filiera produttiva, che di fatto consiste nella fpo di singole macchine automatizzate, con relativi tracciati di condotte, impianti, ecc, come da descrizione che precede, direttamente acquistati ed assemblati in funzione della tipologia produttiva e del layout dell'immobile produttivo, nonché in relazione alla presenza ed ubicazione del blocco di cui ai n 9 silos in c.a.

In tal senso si ritiene non possibile e/o plausibile un utilizzo funzionale dell'immobile produttivo diverso da quello attualmente presente, e in relazione alle caratteristiche tipologiche e funzionale dell'intero immobile: blocco silos in c.a. + blocco produttivo multipiano; al contempo medesima considerazione, e/o vincolo di destinazione d'uso è afferente il ciclo di produzione, essendo di fatto stato progettato e fornito in opera in funzione del layout del fabbricato produttivo e relativo blocco di stoccaggio della materia prima.

In sintesi, è improcrastinabile ipotizzare e considerare ai fini della stima in oggetto, il blocco funzionale (*fabbricato adibito a produzione + fabbricato silos stoccaggio in c.a*) ed il blocco amministrativo, disgiunti dalla filiera di produzione (*macchine automatizzate e pannelli di controllo con relativa rete tecnologica, ecc*), di fatto devono essere considerati come un'unica macchina produttiva, il "molino", dalle aree di stoccaggio (silos) alle aree di lavorazione, trasformazione e confezionamento; una "macchina produttiva" unica non divisibile; fatta eccezione per la vendita separata della filiera produttiva delle macchine, previo smontaggio di macchine e reti tecnologiche, carico, trasporto e scarico in nuovo ambito produttivo, con un altissima incidenza al ribasso del valore finale, imputabile di fatto, non solo ai costi vivi operativi, ma soprattutto all'impossibilità presunta di riutilizzare la filiera in nuovo ambito produttivo, senza dover considerare ulteriori costi aggiuntivi, non solo per nuova installazione, ma soprattutto per modifiche funzionali, riassetto funzionale e nuovo collaudo della filiera in fase di riattivazione.



9) H.B.U. HIGHEST AND BEST USE – NOTE ALLA VALORIZZAZIONE DELL'ASSET IMMOBILIARE.

Nell'ambito del criterio di stima, nel caso specifico, di un asset immobiliare "produttivo", formato dall'unico compendio come sopra, è corretto ai fini della individuazione del più probabile valore di mercato, considerare diverse modalità di valutazione, in funzione delle loro caratteristiche tecnico ed economiche.

Un singolo immobile, o un asset composto da più immobili, presenta una destinazione attuale e **potenzialmente un insieme di trasformazioni e/o di destinazioni alternative**; alla prima destinazione corrisponde il **valore di mercato dell'immobile nella destinazione presente** (*market value for the existing use MVEU*) e alle seconde, tanti valori di **trasformazione dell'immobile** quante sono **le trasformazioni e le destinazioni alternative**.

L'**highes and best use (HBU)**, ossia il **più conveniente e miglior uso**, è l'uso che presenta il massimo valore tra i valori di trasformazione degli usi prospettati per un immobile e il valore di mercato nell'uso attuale; l'HBU indica quindi la destinazione maggiormente redditizia.

Tale destinazione, può essere quella attuale dell'immobile, se non vi sono destinazioni alternative o se il valore di mercato attuale è maggiore dei valori di trasformazione nelle destinazioni alternative.

L'HBU può riguardare anche la cessione in uso di un immobile. L'HBU considera la destinazione che induce il massimo reddito tra i redditi di trasformazione degli usi alternativi previsti per l'immobile e il reddito nell'uso attuale.

La scelta dell'HBU si riferisce a **trasformazioni ed utilizzazioni**:

- *fisicamente e tecnicamente realizzabili (vincolo tecnico)*
- *legalmente consentite (vincolo giuridico)*
- *finanziariamente sostenibili (vincolo di bilancio)*
- *economicamente convenienti rispetto alla destinazione attuale (criterio economico)*

Il criterio economico afferma che i valori di trasformazione minori del valore di mercato nella destinazione attuale non si considerano nell'HBU, escludendo così le corrispondenti destinazioni alternative svantaggiose. Le trasformazioni e le utilizzazioni il cui valore di trasformazione è minore del MVEU sono escluse dalla successiva valutazione anche se presenti nel segmento di mercato dell'immobile da valutare.



L'HBU ha interesse nell'attività di counseling nella quale identifica la trasformazione e la destinazione più redditizie dal punto di vista dell'investitore.

Nella stima del valore di mercato di un immobile si considerano l'uso attuale e il relativo valore di mercato e gli usi alternativi con i relativi valori di trasformazione.

Il valore di mercato dell'immobile oggetto di stima è pari al valore atteso calcolato come media del valore di mercato nell'uso attuale e dei valori di trasformazione negli usi alternativi, ponderati per le rispettive probabilità di verificarsi (o per le frequenze rilevate).

Se ad esempio per un immobile si possono supporre una **destinazione attuale A** e **due destinazioni alternative B e C**, con probabilità rispettivamente P_A , P_B e P_C con $P_A + P_B + P_C = 1$, indicando con MVEU (A) il **valore di mercato nell'uso attuale** e con **V(B)** e **V(C)** i **valori di trasformazione delle destinazioni alternative** rispettivamente di **B** e **C**, il **Valore di Mercato V** dell'immobile è rappresentato dal **valore atteso** calcolato nel modo seguente: $V = MVEU(A) \times P_A + V(B) \times P_B + V(C) \times P_C$.

Il campo di variazione dei valori compreso tra il MVEU e il valore di trasformazione massimo definisce un intervallo di stima. La destinazione più redditizia può essere la meno probabile (o frequente), come la destinazione più probabile (o frequente) può essere la meno redditizia.

La probabilità assegnata all'uso attuale P_A è riferita all'ipotesi secondo la quale l'immobile può essere mantenuto nell'uso attuale.

Se l'immobile oggetto di stima non presenta destinazioni alternative a quella attuale o queste non hanno alcuna probabilità di verificarsi, allora il valore atteso è eguale al valore di mercato nella destinazione attuale.

Gli standard di valutazione considerano assolute le condizioni tecnico-economiche che non prevedono attriti nel cambiamento di destinazione e di uso di un immobile dopo l'acquisto.

Di conseguenza il valore di mercato di un immobile si stima in modo univoco in base all'HBU, ossia al massimo valore tra il MVEU e i valori di trasformazione.

La stima del **valore di mercato** secondo il **valore atteso** e secondo l'HBU **non sono in contraddizione**.

Quando la probabilità della destinazione più redditizia è pari all'unità (parametricamente certa), il valore di mercato secondo il valore atteso è eguale al valore di mercato secondo l'HBU.



In tutte le altre circostanze, ossia quando la probabilità della destinazione più redditizia è minore dell'unità, e sono compresenti altre destinazioni non altrettanto redditizie, il valore atteso prende atto del reale livello di competitività del mercato immobiliare, riferito alla dinamica degli scambi, alla gamma dei contratti, dei diritti e degli interessi immobiliari, alla normativa edilizia e urbanistica, al regime fiscale e amministrativo e alle tipologie immobiliari.

10) H.B.U. HIGHEST AND BEST USE: IL CASO SPECIFICO.

Nel caso di stima dell'asset in oggetto, stante le premesse e le assunzioni circa l'HBU, il presunto **valore di mercato MVEU** dell'asset (*valore di mercato nella destinazione presente*), nelle **attuali condizioni di uso e manutenzione**, è **presumibilmente** per quanto descritto ed analizzato nei paragrafi che precedono, il **valore più redditizio** rispetto ai diversi possibili valori di trasformazione in linea con le attuali e possibili destinazioni d'uso; ipotizzare una destinazione d'uso differente rispetto quella attuale, di fatto implicherebbe una trasformazione radicale del compendio sedime + fabbricato + filiera produttiva, prevedendo di fatto una fase di smantellamento in primis della filiera produttiva per essere delocalizzata in altro sito, con successiva demolizione del fabbricato produttivo esistente, incluso il blocco amministrativo, e considerare il sedime così rigenerato, quale bene immobile da alienare; a riguardo è rilevante precisare, che l'ubicazione del sedime ricade in area non industriale e/o commerciale, ma in zona a vocazione prettamente agricola: uliveti, con peraltro una rete di servizi infrastrutturale non adeguata ad un'area industriale e/o artigianale.

Risulta pertanto evidente e plausibile, considerare ai fini della stima, l'attuale destinazione d'uso produttiva, inclusiva del ciclo di produzione, ipotizzando la ricollocazione funzionale del compendio con le attuali caratteristiche, all'interno di una azienda già operante nel settore medesimo, anche in considerazione del buono stato di manutenzione e funzionalità della filiera di produzione oggi presente, incluso la cabina di trasformazione presente all'interno del sedime

Nell'ottica di perseguire il **miglior l'HBU** possibile per l'asset complessivo, si è ipotizzato pertanto di considerare il **compendio produttivo integralmente** costituito dal **bene immobile** (*fabbricato produttivo + amministrativo*) + il **bene mobile** (*la filiera produttiva/processo produttivo*), in maniera indivisibile, ed all'interno del medesimo settore produttivo.



11) STIMA COMPENDIO IMMOBILIARE PRODUTTIVO (SEDIME DI PERTINENZA + FABBRICATO PRODUTTIVO + FILIERA PRODUTTIVA).

Per l'insieme del compendio produttivo come descritto, costituito da beni immobili (fabbricato produttivo e amministrativo) + beni mobili (filiera produttiva) si è inteso pertanto in primis verificare la presenza in ambito del mercato di riferimento, di beni immobili simili per caratteristiche e tipologia, nonché soprattutto per destinazione funzionale; contestualmente, verificare il mercato dei beni mobili, anch'essi simili per tipologia funzionale, sia nuovi che usati, con caratteristiche di obsolescenza funzionale ed economica ragguagliabili con la filiera in oggetto del Molino Cerretani, con contestuale verifica delle presunte spese ed oneri necessari per una possibile delocalizzazione delle filiera nella sua interezza, al netto del blocco di stoccaggio, in quanto trattasi di n 9 silos in opera in c.a.

Per il compendio immobiliare, non avendo riscontri per possibili comparabili di beni simili sul mercato di zona, trattandosi peraltro di un **“immobile produttivo speciale”, non ordinario**, per caratteristiche e soprattutto per tipologia di lavorazione, nonché per l'ambito territoriale in cui il medesimo è ubicato: zona agricola con presenza di estesi uliveti, si è inteso procedere non per un presunto valore di ricostruzione deprezzato, ma per capitalizzazione diretta dei presunti redditi di cui ai bilanci resi disponibili dalla proprietà, poiché ipotizzare un presunto valore di ricostruzione a nuovo con deprezzamento, non sarebbe applicabile plausibilmente, trattandosi di un bene speciale e non ordinario.

12) STIMA COMPENDIO PRODUTTIVO “MOLINO”: BENI IMMOBILI + BENI MOBILI

La stima del compendio in oggetto, inteso come **“bene produttivo inscindibile”**, ossia **beni immobili** (fabbricato produttivo e fabbricato amministrativo) + **beni mobili** (filiera produzione + automezzi), è pertanto determinata come presunto valore di mercato in funzione del procedimento liquidatorio in atto, ossia nello stato di fatto attuale, per uso e manutenzione, nonché in relazione alla propria obsolescenza tecnico-funzionale, nonché economica.

13) STIMA COMPENDIO PRODUTTIVO “MOLINO”: BENI IMMOBILI

Per quanto in premessa, la stima dell'immobile produttivo, inteso come volume oggi presente nello stato di fatto e manutenzione, nonché dell'obsolescenza tecnico-funzionale, e soprattutto in considerazione dell'attività produttiva per cui è stato realizzato ed utilizzato ad oggi, è stata determinata con il metodo di ricostruzione e successivo deprezzamento per vetustà: obsolescenza tecnica-funzionale ed economica del bene, in funzione del n anni di vita del compendio



produttivo, per la sola parte “fabbricato”, e stante la tipologia di manufatto industriale in opera con livello delle finiture sufficienti.

Il compendio allo stato attuale, sviluppa come da quadro sinottico in allegato, una superficie coperta complessiva determinata dai n 3 blocchi funzionali: blocco 1 di cui ai n 9 silos in opera in c.a., blocco 2 del vano scala e servizi annessi, blocco 3 blocco produttivo con installazione produttiva per i n livelli della struttura, nel dettaglio come da quadro sinottico riepilogativo che segue.

IMMOBILE PRODUTTIVO + AMM.NE UFF.				
Livello seminterrato	Sul	Coeff. merc.	Sup. comm.	Volume
SUL Imm.le produttivo	370,00	100%	370,00	1480,00
Livello rialzato				
SUL Imm.le produttivo	370,00	100%	370,00	
SUL Immobile uff. + amm.ne	90,00	100%	90,00	1840,00
Livello primo				
SUL Imm.le produttivo	370,00	100%	370,00	1480,00
Livello secondo				
SUL Imm.le produttivo	370,00	100%	370,00	1480,00
Livello terzo				
SUL Imm.le produttivo	140,00	100%	140,00	560,00
SUL Imm.le produttivo sottotetto	230,00	40%	92,00	368,00
Livello quarto				
SUL Imm.le produttivo	140,00	100%	140,00	560,00
Livello quinto				
SUL Imm.le produttivo (con ter.zo copertura)	140,00	100%	140,00	560,00
Totale SUL Comm				8328,00

Il costo di costruzione è stato determinato considerando il volume vuoto*pieno, stante la tipologia di fabbricato, le finiture minime presenti, nonché l’attività produttiva in essa esercitata, ed il relativo grado di vetusta direttamente indotto da essa.

È stato applicato un costo €/MQ per la realizzazione della struttura in c.a. inclusivo dei relativi oneri sicurezza, amministrativi, ecc, pari ad €/MQ 900,00 che ragguagliato al MC è pari ad €/MC 900,00/3= €/MC 300,00 circa.

Determinato il presunto costo di ricostruzione a nuovo del compendio produttivo + uff. amm.ne, con medesime caratteristiche costruttive e dimensionali delle attuali, si è proceduto



all'applicazione del coefficiente di vetusta per obsolescenza funzionale e tecnica in funzione dell'età (n) del fabbricato produttivo + uff. e dei relativi impianti presenti.

Per la definizione del suddetto coefficiente va effettuata una distinzione, tra la diversa vita utile dell'edificio per quanto concerne la parte strutturale da un lato, e per quanto concerne quella impiantistica e le finiture dall'altra; nel caso specifico, le opere di finitura e di impiantistica di un edificio produttivo hanno una durata inferiore rispetto a quella degli elementi strutturali portanti, alle coperture, ai tamponamenti; in altri termini, alcune opere costituenti un edificio hanno durata molto più limitata della parte strutturale, per cui la loro vita economica è molto più breve di quella della struttura.

Per edifici ad uso produttivo la vita media per le strutture è pari a 50 anni mentre quella delle finiture e degli impianti può assumersi di massimo pari a 30 anni.

La formula classica per il calcolo del deprezzamento di un immobile per vetustà è la seguente:

$D = (A+20)^2 / 140 - 2,86$ come da UEEC (Unione Europea dei periti contabili, economici e finanziari) va integrata con un coefficiente che tenga conto del degrado impiantistico e delle finiture che, in un complesso assimilabile a quello in stima, incidono convenzionalmente per il 35% dei costi totali di costruzione, ad esclusione della filiera di produzione che è oggetto di valutazione a parte.

Ciò premesso il calcolo del coefficiente di vetustà ed obsolescenza sarà ricavato come somma di:

- ⇒ **vetustà strutturale** $D_s = 65\% \times ((A+20)^2 / 140 - 2,86)$: calcolo del deprezzamento per vetustà del bene assumendo l'incidenza strutturale pari al 65% dei costi totali di costruzione;
- ⇒ **vetustà funzionale** $D_f = 35\% \times ((K+20)^2 / 140 - 2,86)$: calcolo del deprezzamento per vetustà del bene assumendo l'incidenza funzionale pari al 35% dei costi totali di costruzione.

Indicando con:

- N = gli anni di vita del fabbricato produttivo + uff. amm.ne
- V_{ui} = vita utile dell'immobile produttivo + uff. amm.ne
- V_{uf} = vita utile delle finiture e degli impianti degli immobili
- A = rapporto tra N e V_{ui}
- K = rapporto tra N e V_{uf}



Tabella per deprezzamento per vetustà

TABELLA DEPREZZAMENTO PER VETUSTA IMMOBILI PRODUTTIVI				
Anni	Edificio con vita utile n 50 anni		Edificio con vita utile n 100 anni	
	D (%)	C _D (%)	D (%)	C _D (%)
0	0,00	100,00	100,00	100,00
5	3,57	96,43	1,60	98,40
10	8,57	91,43	3,57	96,43
15	15,00	85,00	5,89	94,11
20	22,85	77,15	8,57	91,43
25	32,14	67,86	11,60	88,40
30	42,85	57,15	15,00	85,00
35	55,00	45,00	18,75	81,25
40	68,57	31,43	22,85	77,15
45	83,57	16,43	27,32	72,68
50	100,00	0,00	32,14	67,86
55			37,32	62,68
60			42,85	57,15
65			48,75	51,25
70			55,00	45,00
75			61,60	38,40
80			68,57	31,43
85			75,89	24,11
90			83,57	16,43
95			91,60	8,40
100			100,00	0,00

D = deprezzamento in percentuale del valore al nuovo

C_D = 100% - D = coeff. percentuale di deprezzamento del valore al nuovo.

PARAMETRI	COSTO UNITA' MIS.	
Costo imm. Prod.vo in c.a.	800,00 €	€/mq
Costo immobile produttivo in c.a.	266,67 €	€/mc
Volume immobile produttivo + uff. amm.ne	8328,00	mc
Valore ricostruzione nuovo	2.220.800,00 €	
Vita anni (n) imm. produttivo		36
Vita anni (n) imm. uff. amm.ne produttivo		35,00
D = Deprezzamento		55,0%
C _D = Coeff. perc. Di depr.to del valore al nuovo		45,0%

Nel caso in oggetto, la vita utile dell'immobile produttivo è pari ad **n 50**, con una **vita utile trascorsa pari a circa n 36**, con un coefficiente di deprezzamento del valore al nuovo **C_D** pari a **45**, come da tabella che precede, con un presunto valore di stima pari ad **€ 323.146,27** per

ASTE
GIUDIZIARIE®

arrotondamento

pari

ad

€

ASTE
GIUDIZIARIE®

323.146,00,00

(diconsi

EuroTrecentoventitremilacentoquarantasei/00).**14) STIMA COMPENDIO PRODUTTIVO "MOLINO": BENI MOBILI**

La stima dei beni mobili è riferita alle macchine automatizzate e non costituenti la filiera del processo produttivo, di lavorazione, trasformazione e confezionamento, nonché dai mezzi di trasporto per la consegna del prodotto finito; nel dettaglio come a seguire.

I beni mobili risultano tutti ubicati nei diversi livelli del fabbricato produttivo, dal p seminterrato al quarto, come descritto nello specifico paragrafo che precede.

In sede di sopralluogo, alla presenza del Committente, si è presa visione dei suddetti beni ed eseguito relativo report fotografico; non è stato possibile accertare la corretta funzionalità di ciascuna attrezzatura e/o macchinari presenti, nonché l'effettiva rispondenza dei medesimi alle vigenti norme di sicurezza sui luoghi di lavoro; il Committente ha dichiarato che i medesimi risultano funzionanti. I singoli autoveicoli, furgonati, motrici, ecc sono stati censiti preliminarmente con visure specifiche presso l'ACI competente, al fine di individuare esclusivamente quelle allo stato attuale di proprietà della S i, il tutto come documentato dalle visure ACI aggiornate. Come per la filiera di produzione, è stato eseguito report fotografico, senza al contempo poterne verificarne l'eventuale effettivo funzionamento, ma stante le condizioni di conservazione e manutenzione, e per quanto dichiarato dalla proprietà, i singoli mezzi risultano funzionanti.

Eseguiti pertanto gli opportuni sopralluoghi e svolte le necessarie ricerche ed indagini, lo scrivente procede alla relativa stima dei suddetti beni mobili, precisando che essa viene svolta sulla base del costo di acquisto a nuovo e dell'usato delle attrezzature disponibili, considerando contestualmente anche l'attuale stato di manutenzione e la relativa capacità produttiva delle singole macchine e della filiera nel suo complesso, attualmente "non in esercizio" all'interno del complesso produttivo " ". Nel complesso si è considerato un deprezzamento lineare delle suddette singole attrezzature e della filiera nel suo complesso, con assunzione di dati ed informazioni tecniche e di mercato con l'ausilio di operatori tecnici specializzati del settore. Le attrezzature oggetto di stima sono quelle mostrate allo scrivente nel corso dei sopralluoghi eseguiti. La stima è riportata nelle tabelle che seguono.



14.1) DEFINIZIONE DELLE TIPOLOGIE DI VALUTAZIONE

La valutazione si configura come un'opinione indipendente che non investe soltanto il valore della proprietà, ma ne considera la natura, la qualità, l'utilità, sia nell'ottica di una valutazione globale, sia in quella della valutazione di una sola delle componenti del complesso. Il valutatore deve pertanto essere in grado di esplicitare una varietà di funzioni, in accordo con le diverse premesse valutative, e di affiancare il cliente in ogni sua specifica necessità.

Breve analisi dei metodi di valutazione

I procedimenti di valutazione dei cespiti derivano dallo sviluppo della teoria della valutazione, che ha portato alla definizione di tre metodi principali:

- ⇒ *il Metodo del Mercato;*
- ⇒ *il Metodo del Reddito;*
- ⇒ *il Metodo del Costo.*

Il Metodo del Mercato

E basato sul confronto tra la proprietà oggetto di stima ed altre simili, recentemente compravendute o correntemente offerte sullo stesso mercato o su piazze concorrenziali.

L'applicazione dipende dalla disponibilità di dati su operazioni di compravendita avvenute recentemente, che devono essere opportunamente considerate per consentire il necessario aggiustamento, dal momento che il bene da stimare non è sempre direttamente confrontabile con beni simili.

Il Metodo del Reddito

Si fonda sulla capitalizzazione dei redditi futuri derivanti dall'utilizzo del bene. Il relativo valore viene normalmente calcolato attraverso la capitalizzazione del reddito netto, oppure applicando ad esso un moltiplicatore desunto da un'analisi comparativa riferita a proprietà simili a quella in esame, per cui si determina il livello di investimento giustificato dai redditi ottenibili.

Il Metodo del Costo

Si avvale del principio della sostituzione che definisce come valore massimo di un bene, per un investitore prudente e informato, il costo necessario per costruire uno nuovo con utilità equivalente a quella in esame: poiché quest'ultimo normalmente non è nuovo ed è disponibile per la sua vita residua, si rende necessario ridurre il costo corrente del nuovo a fronte del deperimento fisico e del l'obsolescenza funzionale ed economica attribuibili al bene al momento della stima.



Nello sviluppo della stima si considerano il "costo di ricostruzione a nuovo" ed il "costo di rimpiazzo a nuovo", per determinare il minore dei costi di investimento, che rappresentano i prezzi correnti di mercato ed includono materiali, manodopera, manufatti, spese indirette, profitti ed oneri, costi di installazione ed allacciamento.

Scelta del metodo di valutazione

I tre metodi di valutazione evidenziati possono essere seguiti singolarmente e combinati l'uno con l'altro, ogni qualvolta gli specifici elementi del bene lo rendano necessario al fine di determinare il valore, tenendo presente che su di esso influisce tutta una serie di forze, interne (inadeguatezza funzionale) ed esterne (fattori legali, socioculturali, economici ed istituzionali), che possono influenzare il "ciclo vitale" di una proprietà e, di conseguenza, il suo valore.

14.2) CRITERI DI STIMA PER LA VALUTAZIONE DEI BENI MOBILI

Si è assunto come metodo di stima per la valutazione dei beni mobili in oggetto, quello che si basa sull'applicazione dei prezzi correnti di mercato, per beni con caratteristiche simili e sul costo necessario per sostituire il medesimo con uno di pari requisiti e utilità di quello considerato.

Nel dettaglio, il valore tiene in considerazione i seguenti parametri:

- ⇒ *le condizioni strutturali/meccaniche e lo stato di conservazione, manutenzione ed efficienza, nonché della relativa obsolescenza tecnica -funzionale;*
- ⇒ *la presenza o mancanza di certificazioni e/o autorizzazioni di Enti superiori di prodotto richiesto (ad esempio marcatura CE, ecc)*
- ⇒ *il valore attuale di beni ipotizzati nuovi con le stesse caratteristiche e prerogative di quelli esistenti, nonché della relativa obsolescenza economica;*
- ⇒ *il rispetto delle vigenti normativa tecnica-infortunistica;*
- ⇒ *l'appetibilità e commerciabilità degli stessi sul libero mercato stante nel caso in oggetto di una produzione specifica e di nicchia nell'attuale settore di riferimento;*

La specificità dei beni in oggetto ha reso necessario l'utilizzo di differenti principi e criteri di valutazione per meglio rispondere alle specifiche caratteristiche del compendio mobiliare.

Di volta in volta, a seconda del bene, si è proceduto o mediante procedimento comparativo o mediante utilizzo del principio di sostituzione, nel dettaglio:

- ⇒ attraverso il **procedimento comparativo** si è provveduto ad attribuire un valore di mercato a tali beni attraverso un'analisi dei prezzi mediamente praticati nel comparto di vendita locale e nazionale per beni analoghi; sono state eseguite inoltre contestuali indagini



presso operatori specializzati (filiali, rivenditori medesimo comparto, ecc) e le informazioni ottenute sono state poi confrontate e mediate tenendo conto sia del valore a nuovo dei singoli beni mobili, che della loro età, della vetustà e dell'attuale contingenza di mercato dei singoli settori di appartenenza dei beni medesimi;

- ⇒ attraverso il **principio di sostituzione**, si è provveduto a stimare il valore del bene attraverso la valutazione del costo necessario al ripristino del medesimo mediante ricostruzione integrale o sostituzione dello stesso con analogo presente sul mercato, utilizzando opportuni coefficienti riduttivi del valore per tener conto dello stato di deterioramento o per valutare il reale grado di obsolescenza dello stesso.

È rilevante oltremodo precisare, che per la stima dei beni strumentali in oggetto devono essere prese in considerazione le seguenti precisazioni:

- ⇒ la valutazione dei beni mobili inventariati, siano essi strumentali, attrezzature specifiche e/o generiche, elementi di arredo di diversa tipologia funzionale, accessori, oggettistica varia, elementi di arredo, ufficio e/o auto, nonché scorte di magazzino, è stata redatta esclusivamente controllando visivamente lo stato di conservazione dei medesimi, poiché non è stato al contempo possibile verificare per ciascuno di essi il corretto funzionamento (elettrico/meccanico).

In fase di stima dei suddetti beni, si è ritenuto pertanto applicare uno specifico coefficiente di deprezzamento lineare al fine di determinare un valore di stima finale che contempli l'attuale stato di manutenzione, di efficienza e di produttività delle medesime; nonché la possibilità di avere allo stato attuale impianti e/o macchine tecnologicamente più avanzate e produttive.

14.1 LA STIMA DELLE ATTREZZATURE OFFICINA E RELATIVE APPARECCHIATURE.

Le **attrezzature** sono nel caso in oggetto costituite da singole macchine e/o filiere produttive come descritte e schematizzate nei paragrafi che precedono, nonché singoli mezzi complementari alla filiera medesima. Per quanto concerne la rispondenza alle vigenti normative in materia di sicurezza ed igiene si è fatto direttamente riferimento all'ufficio preposto dell'azienda che ha confermato la completa rispondenza dell'intera filiera di trasformazione e di produzione alle vigenti normative, essendo peraltro direttamente connessa anche alla sicurezza alimentare.

Per la stima delle attrezzature è stato adottato il criterio ritenuto più idoneo per ognuno di esse, dopo aver fatto tutte le indagini necessarie presso operatori specializzati, facendo riferimento quando possibile al valore di acquisto, all'età e conseguentemente all'eventuale obsolescenza, alla funzionalità, allo stato d'uso e manutenzione, alla possibilità di collocamento sul mercato.



Al risultato ottenuto è stato applicato successivamente un coefficiente di deprezzamento lineare come da premessa.

14.2 LA STIMA DELLE ATTREZZATURE - MACCHINE PER UFFICIO

Nel caso specifico non ricorre.

14.3 LA STIMA DEGLI IMPIANTI- ARREDI FISSI

Gli **impianti** e/o **arredi fissi** (es sistema di aereazione uffici e/o officine, impianti elettrici, ecc) in dotazione o a servizio, sono considerati a servizio dell'immobile in cui sono collocati i beni inventariati, e quindi di pertinenza del medesimo.

La rimozione degli stessi, per una successiva ricollocazione in altro sito comporterebbe invece una notevole riduzione del valore degli stessi, e il prezzo di vendita potrebbe essere ridotto di una percentuale variabile tra il 70% e il 85% del valore stimato, determinando di fatto l'operazione non vantaggiosa ai fini della procedura.

Per tutti i macchinari analizzati si è proceduto inoltre ad effettuare una indagine di mercato atta a valutare la attuale presenza in commercio degli stessi, lo stato dei fornitori, la situazione economica generale del settore merceologico in esame.

Il metodo di stima applicato è, pertanto, quello del benchmark, cioè della comparazione di tali macchinari con quelli analoghi presenti in commercio, effettuando interviste a fornitori e commercianti del settore specifico, valutando le componenti di abbattimento derivanti da:

- ⇒ *assenza di prova;*
- ⇒ *assenza di garanzia;*
- ⇒ *oneri di smontaggio;*
- ⇒ *oneri di trasporto;*
- ⇒ *ricondizionamento e messa in funzione*

Si precisa infine, che non è stato possibile fornire alcuna garanzia sulla rispondenza alle vigenti normative sulla sicurezza dei macchinari presenti, siano essi o parte della filiera di produzione di cui alle precedenti descrizioni. Per quanto riguarda la funzionalità e l'efficienza delle stesse, si ritiene che la maggior parte di esse lo siano, essendo state utilizzate con regolarità fino alla chiusura dell'attività della ditta oggetto della presente procedura.

14.4 LA STIMA DEL PARCO MACCHINE ATTUALMENTE IN USO E NON.

La stima degli autoveicoli presenti di proprietà, in quanto "mezzi usati" è stata effettuata in primis secondo il concetto "visto e piaciuto", poiché non è stato possibile verificarne il corretto



funzionamento meccanico ed elettrico; per quanto possibile sono state individuate e rilevate in primis tutte le peculiarità riscontrabili direttamente dal libretto di circolazione e/o dalle visure presso ACI e/o PRA di competenza, ossia: la marca ed il relativo modello, la targa, l'anno di immatricolazione, la cilindrata ed i rispettivi KW, i chilometri percorsi, (ove possibile), nonché eventuali difetti visibili della carrozzeria, delle ruote e dei cristalli. Per quanto concerne il valore di riferimento, oltre la classica letteratura in materia, sono stati utilizzati i siti internet specifici del settore: info-targa, AutoScout24, Ruote classiche, ecc, sia per le auto che i motocicli. Al valore riscontrato è stato poi applicato un coefficiente di riduzione in funzione della vetustà, dello stato d'uso e/o di manutenzione, con particolare riferimento a quanto riscontrabile visivamente: condizioni della carrozzeria, dei cristalli, dei sistemi di apertura (sportelli, cofano, ecc) della particolare condizione di "visto e piaciuto".





14.5 LA DETERMINAZIONE DELLA STIMA DEI BENI MOBILI.

Beni mobili: fileira produttiva + automezzi

	Num	Quantità	Val. unitario	Val. tot	Val. stimato
PREPULITURA (80 QL/H)					
VIBROSEPARATORE ASPIRATO (GOLFETTO 1982)	1		1.220,00 €	1.220,00 €	793,00 €
ELEVATORE 25 M CIRCA	1		1.220,00 €	1.220,00 €	793,00 €
COCLEA A 9 USCITE	1		610,00 €	610,00 €	396,50 €
PRIMA PULITURA (35 QL/H SANGATI 1992)					
6 DOSATORI A STELLA	6		427,00 €	2.562,00 €	1.665,30 €
2 TARARE	2		2.440,00 €	4.880,00 €	3.172,00 €
1 PULITRICE ORIZZONTALE	1		2.440,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €
1 SVECCIATOIO...	1		2.440,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €
1 SPIETRATRICE A RICIRCOLO D'ARIA	1		2.440,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €
1 VIBROSEPARATORE	1		2.440,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €
1 COCLEA BAGNAGRANO INTENSIVA	1		1.220,00 €	1.220,00 €	793,00 €
2 ELEVATORI.	2		2.440,00 €	4.880,00 €	3.172,00 €
1 COCLEA INGRESSO CASSONI DI RIPOSO.	1		610,00 €	610,00 €	396,50 €
3 SERRANDE ELETTROPNEUMATICHE	3		244,00 €	732,00 €	475,80 €
SECONDA PULITURA (35 QL/H SANGATI 1992)					
1 TARARA	1		2.440,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €
1 PILITRICE ORIZZONTALE	1		2.440,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €
4 DOSATORI A STELLA	4		244,00 €	976,00 €	634,40 €
1 COCLEA UMIDIFICATRICE	1		610,00 €	610,00 €	396,50 €
1 ELEVATORE	1		2.440,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €
MACINAZIONE SCARTI (SANGATI 1992)					
					0,65 €
1 CASSONCINO SCARTI.	1		1.220,00 €	1.220,00 €	793,00 €
1 MULINO A MARTELLI.	1		2.440,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €
1 VALVOLA STELLA	1		244,00 €	244,00 €	158,60 €
MACINAZIONE GRANO					
1 CASSONCINO RIPOSO.	1		2.440,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €
1 BILANCIA AUTOMATICA ELETTROMECCANICA GRANO (PAGLIERANI 92)	1		3.660,00 €	3.660,00 €	2.379,00 €
6 LAMINATOI GBS SYNTHESYS 1000 X 250 (2007)	6		6.100,00 €	36.600,00 €	23.790,00 €
MOTORE TRASMISSIONE LAMINATOI CON DUE ALBERI E PULEGGE	1		3.660,00 €	3.660,00 €	2.379,00 €
5 DISGREGATORI (SANGATI 92)	5		488,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €
3 SPAZZOLE CRUSCA (SANGATI 92)	3		2.440,00 €	7.320,00 €	4.758,00 €
1 COCLEA DOPPIA FARINE	1		1.220,00 €	1.220,00 €	793,00 €
IMPIANTO DI ASPIRAZIONE PNEUMATICO (SANGATI 92)	1		3.660,00 €	3.660,00 €	2.379,00 €
1 PLANSICHTER 8 CANALI (SANGATI 92)	1		18.300,00 €	18.300,00 €	11.895,00 €
1 COCLEA INGRESSO FARINIERE	1		2.440,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €
2 SERRANDE ELETTROPNEUMATICHE	2		305,00 €	610,00 €	396,50 €





LINEA FARINE

3 FARINIERE (600 QL COMPLESSIVI DI CAPACITA')	3	12.200,00 €	36.600,00 €	23.790,00 €
1 TURBOSTACCIO (SANGATI 92)	1	2.440,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €
4 SERRANDE ELETTROPNEUMATICHE	4	305,00 €	1.220,00 €	793,00 €
1 IMPIANTO DI ASPIRAZIONE CON FILTRO A MANICHELLE	1	2.440,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €
1 CASSONCINO.	1	1.220,00 €	1.220,00 €	793,00 €
1 BILANCIA AUTOMATICA ELETTROMECCANICA FARINA (PAGLIERANI 92)	1	6.100,00 €	6.100,00 €	3.965,00 €
1 INSACCATRI PER SACCHI A VALVOLA FARINA (25/50 KG) (PAGLIERANI 92)	1	6.100,00 €	6.100,00 €	3.965,00 €
1 INFILASACCO AUTOMATICO (REALIZZAZIONE ARTIGIANALE)	1	610,00 €	610,00 €	396,50 €
1 INSACCATRICE PESATRICE FARINA (5/10 KG) (PAGLIERANI 92)	1	6.100,00 €	6.100,00 €	3.965,00 €
1 CONFEZIONATRICE DA 1 KG DA 40 (PAGLIERANI 2020 25 QL/H)	1	48.800,00 €	48.800,00 €	31.720,00 €
1 FARDELLATRICE AUTOMATICA (PAGLIERANI 2000)	1	12.200,00 €	12.200,00 €	7.930,00 €
1 PALLETTIZZATORE EUROPACK WINNER 300 (2009)	1	18.300,00 €	18.300,00 €	11.895,00 €
1 AVVOLGITORE FREESBY	1	1.220,00 €	1.220,00 €	793,00 €
2 DATARI AUTOMATICI	2	488,00 €	976,00 €	634,40 €
NASTRI TRASPORTATORI.	1	2.440,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €
ELEVATORE	1	2.440,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €

LINEA SOTTOPRODOTTI

1 SILOS CRUSCA CON ESTRATTORE A CATENA (120 QL)	1	12.200,00 €	12.200,00 €	7.930,00 €
1 SILOS FARINACCIO A FONDO VIBRANTE (120 QL)	1	12.200,00 €	12.200,00 €	7.930,00 €
1 IMPIANTO DI ASPIRAZIONE CON FULTRO A MANICHELLE	1	3.660,00 €	3.660,00 €	2.379,00 €
1 BILANCIA AUTOMATICA ELETTROMECCANICA A NASTRO (PAGLIERANI 92)	1	6.100,00 €	6.100,00 €	3.965,00 €
1 INSACCATRICE A VALVOLA SACCHI CRUSCA	1	6.100,00 €	6.100,00 €	3.965,00 €
ELEVATORE	1	2.440,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €
COCLEE	1	2.440,00 €	2.440,00 €	1.586,00 €
1 SERRANDA ELETTROPNEUMATICA	1	244,00 €	244,00 €	158,60 €

AUSILIARI

3 POMPE A CANALI LATERALI SOFFIANTI.	3	427,00 €	1.281,00 €	832,65 €
1 COMPRESSORE A VITE	1	3.660,00 €	3.660,00 €	2.379,00 €
1 SERBATOIO ACQUA CON AUTOCLAVE	1	1.220,00 €	1.220,00 €	793,00 €
2 SERBATOI ARIA COMPRESSA	2	305,00 €	610,00 €	396,50 €
1 QUADRO ELETTRICO DI COMANDO	1	4.880,00 €	4.880,00 €	3.172,00 €
QUADRI ELETTRICI AUSILIARI.	1	1.220,00 €	1.220,00 €	793,00 €
TRANSPALLET ELETTRICI E MANUALI.	1	4.880,00 €	4.880,00 €	3.172,00 €
CABINA MT CON TRASFORMATORE	1	12.200,00 €	12.200,00 €	7.930,00 €

AUTOMEZZI

IVECO 150	1	12.200,00 €	12.200,00 €	7.930,00 €
IVECO DAILY 65	1	18.300,00 €	18.300,00 €	11.895,00 €
IVECI STRALIS	1	24.400,00 €	24.400,00 €	15.860,00 €

261.492,40 €

15) RIEPILOGO COMPLESSIVO VALORI DI STIMA: BENI IMMOBILI (FABBRICATI PRODUTTIVI + AMM.NE) + BENI MOBILI (FILIERA CICLO PRODUTTIVO).

A seguire il riepilogo dei **valori di stima** di cui all'**asset immobiliare di proprietà** della **Soc.**

*****. **p.iva & c.f.** *****con sede in
 ***** **(Pe)** - ***** , legale rappresentante **Sig.**



 ***** (Pe), XXXXXXXXXX c.f.
 ***** - Prop. 1/1.

Compendio immobiliare censito al NCEU di ***** (Pe), al Fg. 29 – p.lla 275 – Cat. D/1 e relative parti comuni, ubicato in *****
 costituito da unico fabbricato, con area di pertinenza esterna, e n 5 f.t. oltre p seminterrato, come desumibile direttamente dalla visura planimetrica regolarmente depositata presso i competenti uffici dell’Agenzia delle Entrate, nel dettaglio:

⇒ al NCEU - Fg 29 - P.lla n 275 – Sub n.p. - Cat D/1 – p. seminterrato, p1 + p2 + p3 + p4 + p5;

⇒ al NCT - Fg 29 - P.lla n 275 con sup. catastale pari a circa mq **3.810,00**.

nonché, **compendio mobiliare** di cui alla filiera del ciclo produttivo come descritto e precisato nei paragrafi che precedono.

Il **valore complessivo** determinato è sintetizzato nel **quadro sinottico** a seguire.

Valore complessivo Soc. *****		
V imm. 1 =	Valore compendio produttivo + uff. amm.ne	323.146,27 €
V mob. 2 =	Valore filiera processo prod.vo + automezzi	261.492,40 €
		584.638,67 €

Il **Valore complessivo dell’asset produttivo costituito dal compendio immobiliare (fabb.to produttivo + fabb.to uff. amm.ne) e dal compendio beni mobili (filiera di produzione + automezzi)** è pari ad € **584.638,67** per arrotondamento € **584.638,00** (diconsiEuroCinquecentottantaquattromilaseicentotrentotto/00).

16) CONCLUSIONI

Avendo espletato il mandato affidatomi in ogni sua parte, lo scrivente evidenzia che all’esito di procedura estimativa con valore di trasformazione e comparativa per i singoli compendi di cui sopra, basata su riferimenti documentali oggettivanti, ha identificato, per ciascun compendio in oggetto, i presunti valori di mercato; i suddetti valori sono riferiti al momento della redazione della presente, e potranno subire variazioni in più e/o in meno, anche sostanziali, soprattutto in relazione ai valori economici di cui ai preventivi costi e voci correlate.

Pescara, 02/03/2025

Il professionista incaricato
 arch. Franco Valentini

LOTTO UNICO

- **Bene UNICO** – Opificio – Contrada Paterno n. 17
Loreto Aprutino (PE)
Identificato al catasto Fabbricati - Fg. 29, Part. 275, senza sub, Categoria D/1
L'immobile viene posto in vendita per il diritto di Proprietà (1/1)
Destinazione urbanistica: l'immobile è posto nella zona D/1 del PRG.

LOTTO UNICO

Bene UNICO - Molino			
Ubicazione:	Loreto Aprutino (PE) Contrada Paterno n. 17 piani S!-T-1-2-3-4-5.		
Diritto reale:	Proprietà	Quota	1/1
Tipologia immobile:	Molino Identificato al catasto Fabbricati - Fg. 29, Part. 275 senza Sub, Categoria D/1	Superficie	
Stato conservativo:	Normale stato di conservazione,		
Descrizione:	locale Molino		
Vendita soggetta a IVA:	Si		
Stato di occupazione:	Libero		

Si precisa che:

dal confronto tra lo stato in essere, lo stato da provvedimenti dell'UTC e lo stato catastale si è desunto quanto di seguito:

- 1) l'ampliamento ufficio/custode risulta nel progetto ma non nell'accatastamento
- 2) piano terzo in progetto ci sono finestre ed in catasto no; in realtà non ci sono finestre
- 3) al piano secondo verificando tra il comune ed il catasto si nota che in quest'ultimo vi è una finestra in più
- 4) al piano quarto in comune risulta un terrazzo mentre in catasto risulta un magazzino, in realtà c'è un magazzino
- 5) in progetto non esiste il piano quinto, in catasto c'è il piano quinto terrazzo come è in realtà.

indicazioni del costo per soluzioni

- a) Per quanto al primo punto occorre eseguire un ampliamento con Tipo Mappale per inserire nella mappa catastale la sagoma dell'ampliamento (procedura PREGEO) per una spesa totale di € 2.300,00; poi modificare al catasto urbano inserendo la planimetria interna e tutti i dati dell'ampliamento oltre alla variazione delle finestrate e del piano quinto e modifica del quarto (procedura DOCFA) per una spesa totale di € 800,00.
- b) Per il secondo punto occorre una pratica in sanatoria per eliminare la finestra (SCIA in sanatoria) la spesa viene cumulata con il seguente punto (d).
- c) Per quanto al terzo punto occorre fare la sola variazione al catasto fabbricati (procedura DOCFA) spesa inclusa già al punto (a).
- d) Per quanto al quarto e quinto punto è da significare che non vi è stata una sopraelevazione ma una diversa distribuzione degli spazi verticali interni, quindi creando un piano in più nominato piano quarto, il terrazzo che nella C.E. era nominato come quarto piano diventa quinto; in questo caso occorre una pratica in sanatoria per inserire il nuovo piano (SCIA in sanatoria). Per quanto a questo tipo di abuso, riguardando finestrate e la diversa distribuzione verticale interna la sanzione, la bucalossi (per aumento della superficie calpestabile) e le spese tecniche non dovrebbero superare una spesa di € 10.000,00.

La spesa totale da affrontare per sanare l'immobile è di circa € 13.100,00.