

Dott. ing. Davide Naccarato

P.I. 02632600785- pec: davidenaccarato@pec.it – Cell.3329.2324871-Via Napoli n.20-
87067-Rossano (CS)

TRIBUNALE DI CASTROVLLARI
SEZIONE CIVILE

GIUDICE ISTRUTTORE: DOTT. ALESSANDRO PAONE

PROCEDIMENTO n° **R.G.E.I. 20/2014** VERTENTE TRA :

L.I.S.A. di [REDACTED]

contro

[REDACTED]

CONSULENZA TECNICA D'UFFICIO
RELAZIONE

IL CTU

DOTT. ING. Davide NACCARATO



NOMINA-GIURAMENTO-QUESITI-SOPRALLUOGHI

Il sottoscritto dott. Ing. Davide Naccarato da Rossano, veniva nominato C.T.U. con ordinanza del 13.10.2016 nell'ambito del procedimento civile n° 20/2014 R.G.E.I., dal G.E. Dott. Alessandro Paone del Tribunale di Castrovillari, il quale nell'accettare l'incarico all'udienza del 24.10.2016 prestava giuramento di rito. Poiché all'atto del giuramento veniva fissato un generico elenco di quesiti da espletare riportato nel verbale di incarico peritale, lo scrivente precisa che al fine di ottenere la massima chiarezza possibile, nella seguente consulenza tecnica viene data risposta solo ai quesiti puramente attinenti il caso in esame tralasciando invece quelli che esulano dal suddetto incarico.

La causa di che trattasi è vertente tra la ditta individuale L.I.S.A. di [REDACTED] (Creditore procedente) e la società [REDACTED] (Convenuto).

Il sottoscritto C.T.U., compiuta ogni opportuna indagine conoscitiva presso gli uffici competenti, Agenzia delle Entrate e Territorio di Cosenza - Ufficio Servizi Catastali e Ufficio Servizio di Pubblicità Immobiliare, e Ufficio Tecnico Comunale di Spezzano Albanese (CS), nonché effettuato sopralluoghi in loco e misurazioni, ha proceduto alla stesura della seguente perizia. Con comunicazione a mezzo raccomandata A/R inviata al convenuto e a al creditore procedente, come si rileva dal **Verbale di sopralluogo (Allegato n° 1)**, ha fissato il giorno 12.12.2016 e l'ora 09:30 per l'inizio delle operazioni peritali. Unitamente alla presenza dell'ing. Antonio Arci da Rossano di cui si è avvalso della collaborazione in fase di rilievo, così come autorizzato dal G.E. all'udienza del 13.10.2016, si è recato presso gli immobili oggetto di consulenza tecnica, ubicati nel comune di Spezzano Albanese (CS) presso la strada statale n.19 al km 217+400, alla ricerca delle necessarie informazioni utili alla risposta dei quesiti. Sul posto era presente solo il Geom. Vitaro in qualità di C.T.P. di parte attrice, mentre nessuno era presente per la parte convenuta, sicché non è stato possibile effettuare l'accesso ai locali oggetto della procedura in epigrafe. Successivamente, si fissava un nuovo appuntamento per il giorno 10.01.2017 alle ore 09:30 presso gli immobili in oggetto. Sul posto era presente il suddetto sig. Geom. Vitaro, C.T.P. di parte attrice, mentre per la parte convenuta erano presenti il dott. [REDACTED] proprietario e legale rappresentante della società [REDACTED] accompagnato dai propri collaboratori [REDACTED] sig. [REDACTED] sig. [REDACTED] che davano consenso all'accesso agli immobili. Considerata la notevole consistenza degli immobili, avente destinazione industriale, produttivo e alimentare, nonché la complessità delle caratteristiche peculiari delle strutture e degli impianti dello stabilimento, si è proceduto ad una prima fase di

ricognizione di tutti gli ambienti, rilievi fotografici e verifica degli impianti presenti nell'immobile. Si fissava quindi un altro sopralluogo il giorno 31.01.2017 durante il quale si sono effettuate rilievi e misurazioni dei locali destinati agli uffici, spogliatoi dipendenti, sala conferenza e sala riunioni posti al piano terra, primo e secondo del fabbricato adiacente ai capannoni industriali. Qui si sospendevano le operazioni peritali e si fissava altro sopralluogo per il giorno 09.02.2017 durante il quale venivano effettuati i rilievi presso il capannone "A" – "capannone industriale per la lavorazione delle carni fresche" con individuazione e verifica degli impianti speciali per la lavorazione delle carni. In data 27.02.2017 venne effettuato ulteriore sopralluogo tecnico dove stavolta si effettuavano misurazioni e indagini presso il capannone "B" – "capannone industriale per la lavorazione insaccati e stagionatura", delle centrali tecnologiche, abitazione del custode, la guardiola e la cabina elettrica, ove le operazioni si sono concluse definitivamente.

E' stata accertata la presenza in atti della seguente documentazione:

- a) **Atto di pignoramento immobiliare**, del 08/10/2013, registrato il 07/11/2013.
- b) **Istanza di vendita**, ex art. 567 c.p.c., depositato in cancelleria il 24.12.2013.
- c) **Documentazione ex art. 567**
- d) **c.p.c.**; data di deposito, da cui risulta la continuità delle trascrizioni. Il sottoscritto ha effettuato ispezioni ipotecarie nel ventennio antecedente la data di trascrizione del pignoramento su tutti gli immobili di cui alla procedura in oggetto, e da cui risulta la continuità delle trascrizioni.
- e) **avvisi ex art. 599 c.p.c.**;: nessuno, non essendo presenti ulteriori comproprietari del bene pignorato.
- f) **avvisi ex art. 498 c.p.c.**;: avviso ai seguenti creditori iscritti:
 - f.1. **Gas Pollino Srl**, creditore ipotecario giusta nota del 15.04.2014.
 - f.2. **Soc. Agricola Italiana Alimentare S.p.A. (A.I.A.)**, creditore ipotecario giusta nota del 23.05.2014.
 - f.3. **Equitalia Spa**, creditore ipotecario giusta nota del 14.10.2016.

1 - ELENCO DEI BENI PIGNORATI RIPORTATI NELL'ATTO DI PIGNORAMENTO IMMOBILIARE DEL 08/10/2013, REPERTORIO N. 1712, TRASCRITTO IL 07/11/2013 – AL N° 21738 Reg. Part e N° 29369 Reg. Gen.

I beni pignorati così come riportato nell'atto di pignoramento immobiliare del 08/10/2013 Rep. N° 1712, trascritto il 07/11/2013 al N° 21738 Reg. Part. e N° 29369 Reg. Gen., e quindi oggetto di consulenza tecnica, consistono nei seguenti beni:

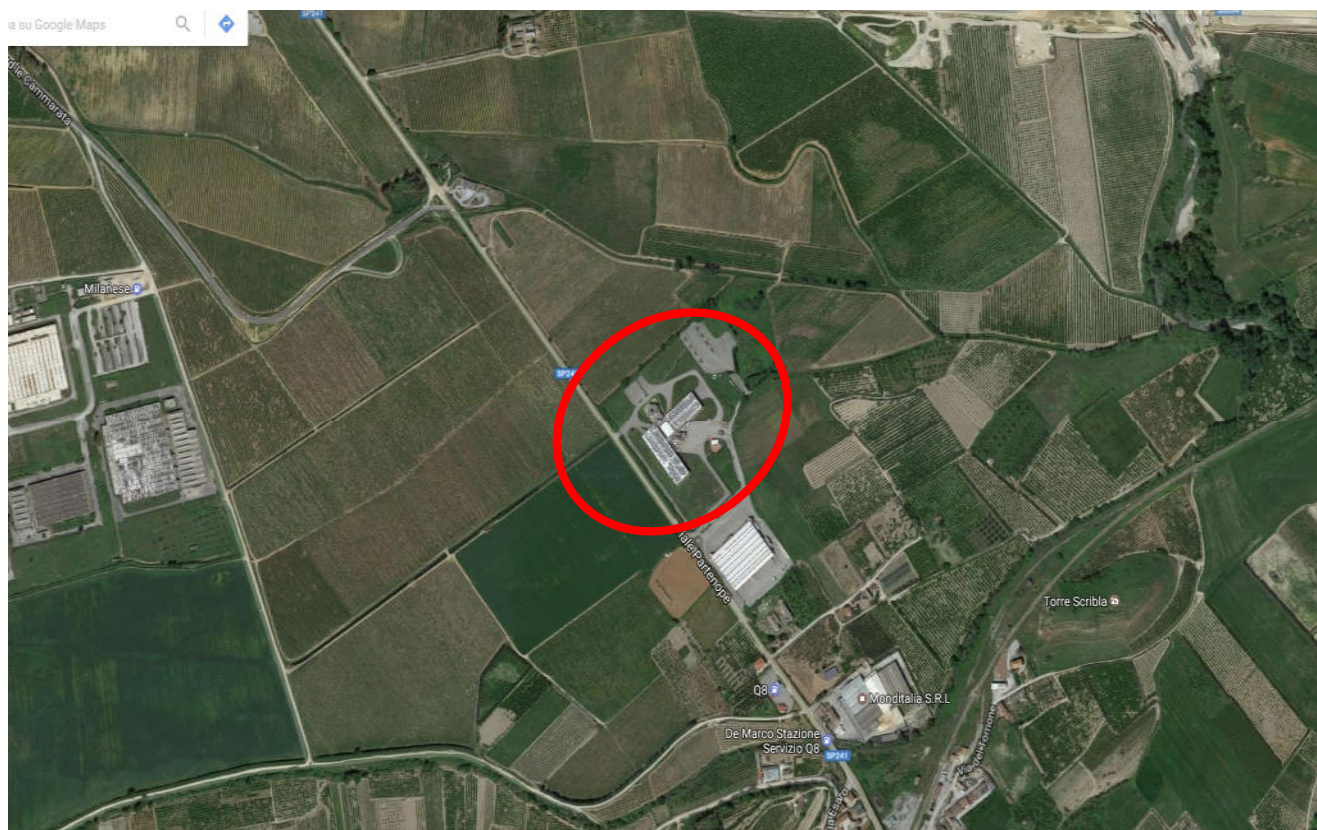
- Piena proprietà in testa [REDACTED] di fabbricato industriale sito in Spezzano Albanese (CS) alla via Statale 19 delle Calabrie, **distinto al**

catasto fabbricati di detto comune al fg. n. 1, particella n. 257, sub. nn. 5, 6, 7 e 8.

2 – DESCRIZIONE E IDENTIFICAZIONE DEGLI IMMOBILI PIGNORATI

A seguito dei sopralluoghi effettuati e dai rilievi eseguiti è emerso quanto segue. Il bene pignorato ed elencato al **punto 1.1** risulta ubicato nel comune di Spezzano Albanese (CS) alla Località Cammarata - Coscile lungo la S.S. n. 19 al km 217 + 400, giusto a circa 800 metri dal centro della Stazione di Spezzano Albanese e posto ad est a circa 4 chilometri dallo svincolo Sibari/Firmo-Strada Statale N. 534, dell'autostrada SA-RC, in una zona morfologicamente pianeggiante ad una quota media di circa 50 metri s.l.m. Trattasi in particolare di una zona urbanistica con prevalente vocazione industriale e produttiva, dove sono ubicati soprattutto stabilimenti e fabbricati a servizio di varie aziende agricole, alimentari, produttive e industriali dislocate in questa estesa porzione di territorio comprendente anche i limitrofi comuni di Cassano allo Jonio, Castrovillari, Altomonte e San Lorenzo del Vallo. Questo contesto territoriale risulta di fondamentale importanza per queste aziende poiché è cruciale per le attività dei trasporti verso l'autostrada SA-RC, e anche verso lo Ionio attraverso la Strada Statale N. 534.

Foto aerea con individuazione dei lotti pignorati:



In particolare il fabbricato industriale pignorato risulta suddiviso in due corpi, di cui

- **Lo STABILIMENTO A destinato alla lavorazione delle carni fresche individuato in catasto con i sub 6-8,**
- **Lo STABILIMENTO B destinato alla produzione di prodotti a base di carne individuato in catasto con i sub 5-7,**

come meglio individuate nelle foto aeree in appresso allegate. Allo stato attuale entrambi gli stabilimenti dell'opificio industriale risultano chiusi con il blocco totale delle attività di produzione e di commercializzazione. Sono comunque presenti all'interno degli stessi le attrezzature e i macchinari all'interno dei capannoni utilizzati per i processi produttivi, mentre gli uffici risultano arredati e attrezzati di computer, stampanti e cancelleria. Nonostante l'opificio non sia più in regolare regime di funzionamento, al momento dei sopralluoghi si è potuto accertare una buona condizione di conservazione e di manutenzione, sia nelle strutture delle parti esterne e sia internamente, a parte qualche locale all'interno degli uffici leggermente danneggiato a causa di infiltrazioni d'acqua piovana. Nella descrizione che segue, si è individuato anche sinteticamente lo svolgimento dei processi produttivi che possono svolgersi in condizione di normale funzionamento all'interno dell'opificio poiché questi sono intrinsecamente connessi con i vari reparti degli stabilimenti, sia funzionalmente ma anche strutturalmente. Infatti, caratteristica principale di questo opificio sono gli impianti tecnologicamente avanzati ed evoluti, molti dei quali direttamente congiunti con le parti strutturali del fabbricato e che conferiscono all'opificio stesso un alto valore commerciale, maggiore anche delle stesse parti murarie, e che vengono di seguito descritte.

Foto aerea con individuazione dello Stabilimento A: F.1-P.257-Sub. 6-8

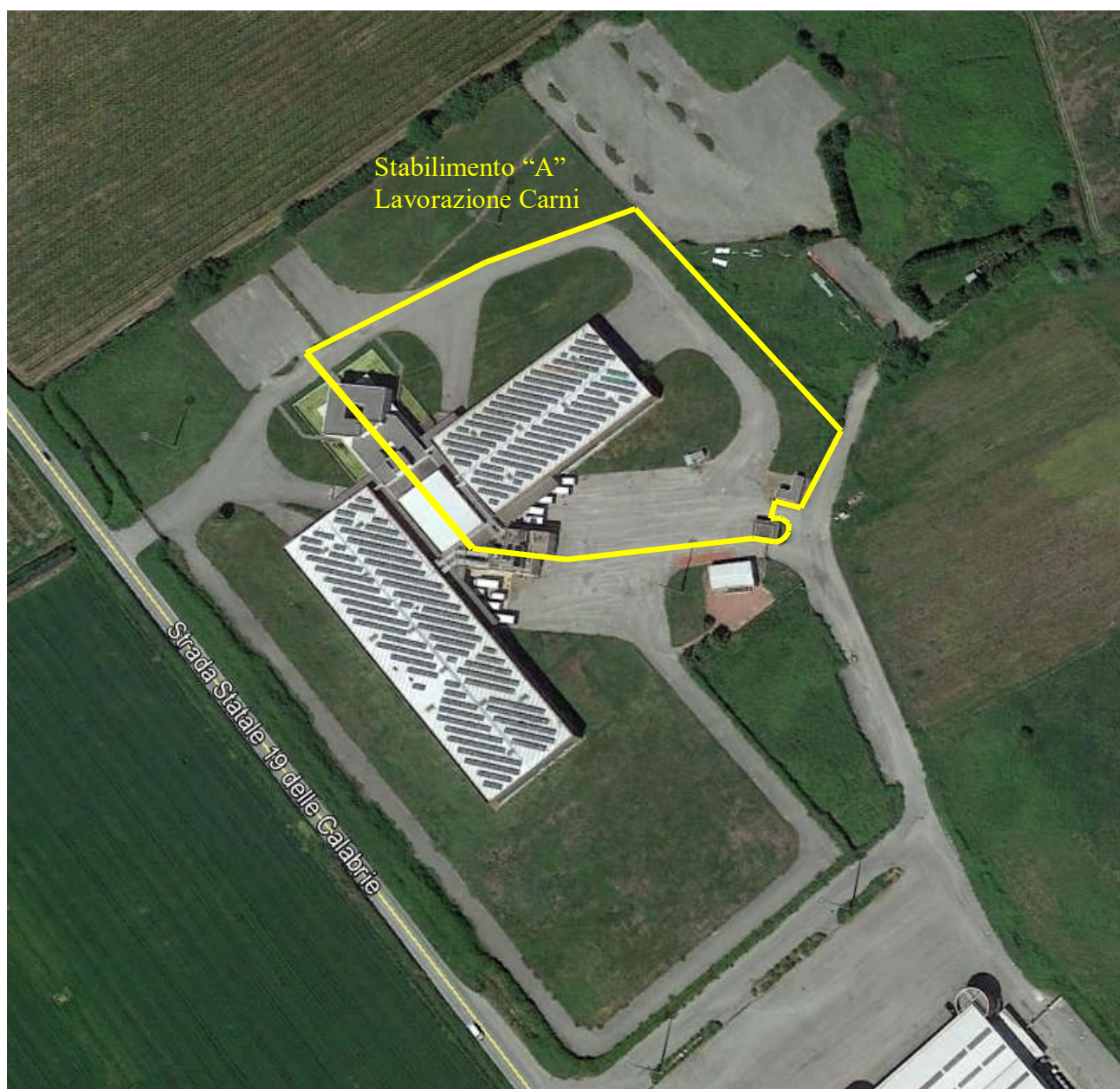
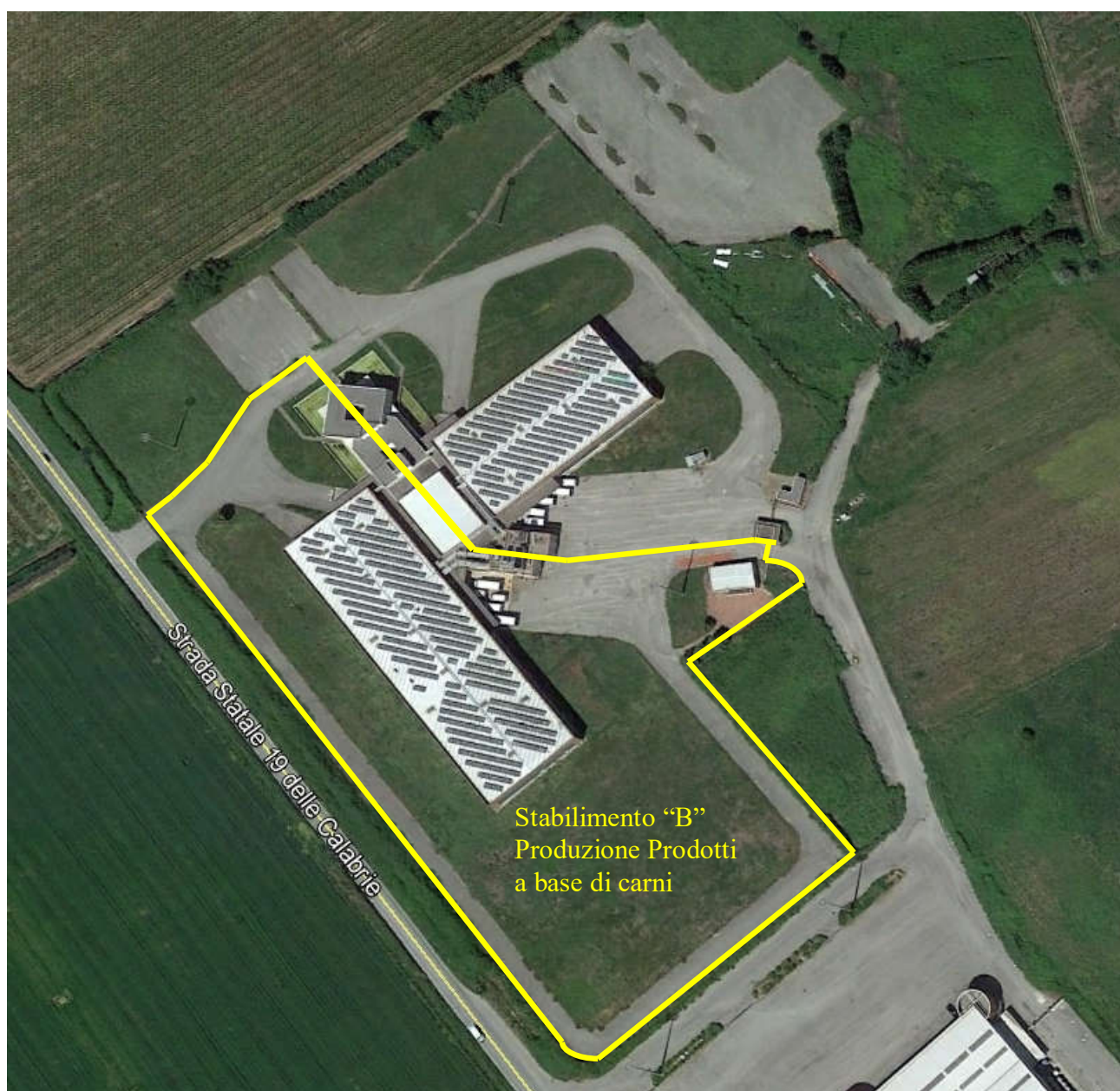


Foto aerea con individuazione dello Stabilimento B: F.1-P.257-Sub. 5-7



(cfr. All. n°2/0 – Planimetria Inquadramento Generale)

2.1 – IMMOBILE N. 1: Opificio industriale, Comune di Spezzano Albanese, foglio 1, particella 257, sub. 5 e 7, cat. D/7 – STABILIMENTO A.

Esso fa parte di un progetto di lottizzazione ricadente nel vigente Piano Regolatore Generale del Comune di Spezzano Albanese in Zona “D1”– Industriale - Commerciale ed è individuato catastalmente al Foglio n. 1 alla Particella n. 257 sub 6 e sub 8 (corte esclusiva).

Il fabbricato, assieme alla corte esclusiva, occupa una superficie complessiva di **12.588 mq** così suddivisa:

	mq
Superficie Coperta	3.724,00
Superficie Piazzali e Strade	4.714,00
Superficie a Verde	4.150,00
TOTALE	12.588,00

La superficie coperta, specificando le superfici per ciascun piano oltre che la cubatura alla linea di gronda, è così suddivisa:

- 1) **CORPO LAVORAZIONE CARNI FRESCHE:**
 - a) Piano terra (lavorazioni): **2.428 mq**;
 - b) Piano primo (vano tecnologico): **2.428 mq**;
 - c) Volume alla linea di gronda (h=7,50 ml) : 18.210 mc.
- 2) **CORPO UFFICI E SERVIZI:**
 - a) Piano terra: **316 mq**;
 - b) Piano primo: **363 mq**, di cui mq 156 di sala mensa e relativi servizi, mq 18 di locale archivio;
 - c) Piano secondo: **137 mq**;
 - d) Volume alla linea di gronda: 2.844 mc.
- 3) **CENTRALE TECNOLOGICA:**
 - a) Piano terra: **120 mq**;
 - b) Piano primo: **110 mq**;
 - c) Volume alla linea di gronda: 892 mc.
- 4) **CORPO MAGAZZINO:**
 - a) Piano terra: **250 mq**;

-
- b) Volume alla linea di gronda: 1.625 mc.
- 5) **TUNNEL DI COLLEGAMENTO E PENSILINE:**
- a) Piano terra: 84 mq (tunnel) 348 mq (pensiline);
- 6) **GUARDIOLA:**
- a) Piano terra: **27 mq**;
- b) Volume alla linea di gronda: 83 mc.
- 7) **CABINA ENEL**
- a) Piano terra: **36 mq**;
- b) Volume alla linea di gronda: 118 mc.

Descrizione delle opere di viabilità, delle aree a verde e delle opere di recinzione:

- 1) Rampe di carico e scarico: 700 mq;
- 2) Viabilità: **2814 mq**;
- 3) Piazzali: 1200 mq;

Caratteristiche: Sovrastruttura stradale con superfici sfaltate in conglomerato bituminoso e cordoli in calcestruzzo per contenimento aree a verde;

Aree a verde: **4.150 mq**.

Caratteristiche: aree delimitate da cordoli in calcestruzzo, nelle quali è stata realizzata la semina a prato e la piantumazione di alberi di medio fusto.

Caratteristiche: recinzione costituita da muretto in c.a. dell'altezza media di cm 75 con sovrastante pannello in acciaio zincato tipo "Orsogrill" dell'altezza di cm 132.

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE ED INNOVATIVE DELLE STRUTTURE E DEI MATERIALI IMPIEGATI.

Tutti gli ambienti di lavorazione delle Carni Fresche, presentano caratteristiche tecnologiche che individuano una configurazione funzionale ed impiantistica che adottano avanzati criteri progettuali avente lo scopo principale di ottimizzare le

metodologie di lavoro con conseguente aumento della funzionalità e della flessibilità del complesso. Nella fattispecie il corpo lavorazione è composto da 2 piani:

- Un Piano terra, delle dimensioni di: **35,25 x 68,75 x 5,00 h** ml, realizzato con strutture portanti in calcestruzzo prefabbricato, nel quale si sviluppano principalmente l'area di stoccaggio dei prodotti in cella e l'area di lavorazione dotata di sistemi di produzione in linea per la migliore razionalizzazione dei percorsi. Il piano risulta sopraelevato a livello banchina rispetto al piazzale esterno al fine di favorire le operazioni di carico e scarico degli automezzi;

- Un Piano 1° (Vano tecnico), delle dimensioni di: **35,25 x 68,75 x 3,20/2,00 h** ml, rispettivamente al colmo e alla gronda, realizzato completamente con strutture orizzontali in acciaio zincato a caldo con tre livelli di orditura di travi reticolari, esteso al di sopra dei locali che, grazie alla conformazione delle strutture, offre spazi e corridoi con passerelle idonei ad ospitare sia gli impianti di distribuzione fluidi (refrigeranti, acque di stabilimento, aria compressa, ecc.), sia il complesso dei cablaggi elettrici (forza motrice impianti, forza motrice macchine, impianti di illuminazione, segnali), ma anche tutte le Unità di Trattamento dell'Aria con scambiatori, filtri e ventilatori e i quadri elettrici per l'impianto fotovoltaico presente sulla copertura.

Alla struttura in acciaio zincato del vano tecnico superiore, sono fissate a soffitto tutte le “guido-vie in acciaio” necessarie per il sistema delle unità di carico e smistamento dei prodotti all'interno dei locali e dei corridoi, con ottimizzazione del rendimento produttivo con spostamenti veloci dei prodotti nei vari ambienti, consentendo allo stesso tempo di mantenere le pavimentazioni in resina sia libere che intatte dalla corrosione di eventuali carrelli. Particolare accortezza, dal punto di vista igienico-sanitario, è stata impiegata anche nel realizzare le pavimentazioni, con pendenza verso le pilette sifonate oltre che nel realizzare i paracolpi perimetrali in acciaio inox senza spigoli vivi per evitare la raccolta di polveri e residui di lavorazione.

DESCRIZIONE DEGLI AMBIENTI DELLO STABILIMENTO

Lo stabilimento A, si articola e si suddivide nei seguenti reparti:

- N. 1 ricevimento con selezione di carni fresche;
- N. 1 ricevimento con selezione di carni congelate;
- N. 3 celle conservazione carni fresche;
- N. 1 celle conservazione carni congelate;
- N. 1 tunnel di congelamento;
- N. 1 impianto di scongelamento;

-
- N. 1 reparto scartonaggio;
 - N. 1 cella ossa/grassi di risulta;
 - N. 1 budelleria;
 - N. 1 reparto disosso e rifilatura con relativa cella prodotto disossato;
 - N. 1 lavaggio attrezzature;
 - N. 1 nuovo reparto innovativo per la preparazione porzioni confezionate con relativa cella prodotti porzionati e spogliatoi speciali;
 - N. 1 locale sussidiari.
 - N. 1 nuovo reparto produzione salsicce fresche con relativa cella salsicce;
 - corpo centrali tecniche;
 - corpo spogliatoi e servizi;
 - magazzino;
 - corpo uffici.

(cfr. All. n°2/Allegato 1 – Planimetria Flussi Produttivi)

I locali bagni e spogliatoi, sono dotati di trattamenti dell'aria con filtrazione e sterilizzazione (camera bianca).

L'ingresso delle merci avviene appunto nella sala ricevimento dove sono ubicati tre ingressi carrabili per gli automezzi di trasporto mentre l'uscita avviene nella sala spedizione dove è ubicata una sola porta carrabile.

DESCRIZIONE DELLE COSTRUZIONI MURARIE E METALLICHE:

La soluzione architettonica proposta si compone dei seguenti corpi di fabbrica, distinti strutturalmente, ma collegati funzionalmente:

- CORPO LAVORAZIONI (Piano Terra + Piano 1° (Vano Tecnico));
- CORPO UFFICI (Piano Terra + Piano 1° + Piano 2°);
- CENTRALE TECNOLOGICA (Piano Terra + Piano 1°);
- MAGAZZINO (Piano Terra);
- CABINA ENEL (Piano Terra)
- GUARDIOLA (Piano Terra)

(cfr. All. n° 2/Allegato 2 - Planimetria di inquadramento Stabilimento "A"
Lavorazione Carni fresche)

CORPO LAVORAZIONI CARNI FRESCHE

(cfr. All. n° 2/Allegato A - Planimetria dei locali)

Tale fabbricato è stato realizzato adottando con le seguenti scelte strutturali e costruttive:

- fondazioni a plinti a bicchiere su pali trivellati in CLS armato, collegati, nelle due direzioni, da travi continue perimetrali da eseguirsi in CLS armato ordinario gettato in opera;
- pilastri in elevazione prefabbricati in CLS con predisposizione all'aggancio ed appoggio di strutture orizzontali in acciaio;
- strutture orizzontali in acciaio zincato a caldo con tre livelli di orditura di travi reticolari;
- manto di copertura in pannelli sandwich con anima in poliuretano espanso spess. cm.5 fra lamiere di alluminio all'estradosso e zinco-plastificata all'intradosso;
- canali di gronda in acciaio plastificato e sottopannello isolante spess. cm.3;
- **pareti perimetrali, divisorie interne e controsoffitti realizzati in pannelli sandwich in poliuretano espanso tra due cortecce in lamierino PV/PV spess. cm.10 per locali a temperature positive;**
- **pareti perimetrali divisorie e controsoffitti realizzati in pannelli sandwich in poliuretano espanso tra due cortecce in lamierino PV/PV spess. cm.18 per locali a temperature negative;**
- **pareti e porte in pannelli REI 60 e REI 120 per le zone con carico d'incendio equivalente;**
- rete fognate interna con tubazione tipo GEBERIT e pozzetti INOX sifonati;
- massetto di pavimento pendenzato in CLS spess. medio cm.15 armato con doppia rete quale supporto del manto di calpestio in resine metacriliche, colorato e di spess. mm.6/8;
- tamponamento esterno in pannelli prefabbricati termoisolanti a sandwich come i precedenti, ma con lamiera esterna colorata e maggiormente nervata.
- serramenti esterni in alluminio anodizzato con taglio termico e con vetrate termoisolanti e rifrangenti

CORPO UFFICI – SPOGLIATOI - LOCALE SOSTA

(Cfr. All. n°2/Allegato B - Planimetria dei locali)

L'edificio si trova in adiacenza della parte terminale del corpo laboratorio ed è collegato ad esso tramite percorso coperto. Al piano terra sono collocati gli spogliatoi divisi per sesso; al piano primo si trova il locale sosta-ristoro dei dipendenti.

Il corpo uffici si trova in aderenza al corpo spogliatoi. Si sviluppa su tre piani. Il piano primo è posto direttamente in comunicazione con il locale sosta-ristoro.

Tale fabbricato è stato realizzato con le seguenti scelte strutturali e costruttive:

- fondazioni a plinti rettangolari in CLS armato collegati tra di loro, nelle due direzioni, con travi rovesce anch'esse in CLS armato poggianti su pali trivellati in CLS armato;
- strutture in elevazione in acciaio (pilastri, travi e controventi), con solai di piano in lamiera grecata e getto integrativo in CLS armato;
- Copertura con solaio piano in lamiera grecata e getto integrativo in CLS armato;
- divisorie interne dei servizi realizzate con pareti in termo laterizio intonacate da entrambe le facciate;
- rivestimento pareti servizi in mattonelle di gres porcellanato;
- serramenti esterni in alluminio anodizzato a taglio termico con vetrate termoisolanti e rifrangenti;
- tamponamento esterno a facciate vetrate termoisolanti e laterizio intonacato;
- pavimento galleggiante con piano in gres porcellanato.

CENTRALE TECNOLOGICA

(Cfr. All. n°2/Allegato C - Planimetria dei locali)

Nel corpo centrali sono collocate le centrali: frigorifera, elettrica, idrica e termica. Si trova dalla parte opposta rispetto al corpo uffici. La distribuzione dei fluidi avviene tramite percorso aereo fino al raggiungimento del vano tecnico del corpo laboratorio e dei rimanenti corpi di fabbrica.

Tale fabbricato è stato realizzato con le seguenti scelte strutturali e costruttive:

- Fondazioni: su travi rovesce in CLS armato poggianti su pali trivellati in CLS armato;
- strutture in elevazione composte da struttura portante verticale e orizzontale in CLS armato;
- solette in pannelli prefabbricati in CLS con interposti pannelli di alleggerimento;
- pareti e porte in pannelli REI 60 e REI 120 per le zone con carico d'incendio equivalente;
- rete fognante interna con tubazione tipo GEBERIT e pozzetti INOX sifonati;
- massetto di pavimento pendenzato in CLS spess. medio cm.14/15 armato con doppia rete con manto di calpestio al quarzo tirato a macchina;
- serramenti esterni in alluminio anodizzato a taglio termico con vetrate termoisolanti e rifrangenti.

CORPO MAGAZZINI

(Cfr. All. n°2/Allegato D - Planimetria dei locali)

Il corpo magazzini, (dimensioni: 24,90 x 10,20 x 6,50 h ml sotto trave) è un edificio separato dal corpo laboratorio ed è collegato tramite percorso coperto.

Tale locale contiene cartoni, films, etichette, etc.

Tale fabbricato è stato realizzato con le seguenti scelte strutturali e costruttive:

- fondazioni a plinti a bicchiere su pali trivellati in CLS armato collegati, nelle due direzioni, da travi continue perimetrali da eseguirsi in CLS armato ordinario gettato in opera;
- pilastri in elevazione in CLS prefabbricato;
- travate orizzontali e copertura in CLS prefabbricato;
- copertura con copponi in CLS prefabbricato;
- pareti verticali in pannelli prefabbricati in CLS;
- porte in pannelli REI 120 per le zone con carico d'incendio equivalente;

-
- massetto di pavimento pendenzato in CLS spess. medio cm 14/15 armato con doppia rete con manto di calpestio al quarzo tirato a macchina.

GUARDIOLA E CABINA ENEL

(Cfr. All. n°2/Allegato E - Planimetria dei locali)

Si trovano ambedue vicino all'ingresso e all'uscita principale dello stabilimento e sono stati realizzati adottando le seguenti scelte strutturali e costruttive:

- Fondazioni su travi rovescie in CLS armato;
- strutture in elevazione composte da struttura portante verticale e orizzontale in CLS armato;
- solette in pannelli prefabbricati in CLS con interposti pannelli di alleggerimento;
- pareti esterne in mattoni pieni a faccia vista;
- rete fognante interna con tubazione tipo GEBERIT e pozzetti INOX sifonati;
- serramenti esterni in alluminio anodizzato a taglio termico con vetrate termoisolanti e rifrangenti.

TUNNEL DI COLLEGAMENTO E PENSILINE

- fondazioni con plinti in CLS armato collegati tra di loro, nelle due direzioni, con cordoli in CLS armato;
- strutture in elevazione con pilastri e travi in acciaio;
- copertura con solaio piano in lamiera grecata e getto integrativo in CLS armato.

IMPIANTI

IMPIANTI ELETTRICI, DI ILLUMINAZIONE, IMPIANTI SPECIALI

Descrizione generale

La distribuzione in A.T.(alta Tensione) avviene in due fasi. In vicinanza del cancello carraio principale è situata la nuova **cabina di consegna ENEL**, con annesso locale misure e locale utente, all'interno del quale trova posto una cella di protezione A.T. in esecuzione SF6.

IMPIANTO ILLUMINAZIONE

Sono installate le seguenti tipologie di apparecchi illuminanti:

- Plafoniere per lampade fluorescenti 1x36/58W e 2x36/58W, con corpo e schermo in policarbonato autoestinguente a grado IP65, installate in tutti i locali quali: celle a temperatura positiva, stagionature, locali tecnici e di servizio;
- Proiettori IP55 in alluminio pressofuso e diffusore in vetro, equipaggiate con lampade alogene max. 300W, poste nelle celle a bassissima temperatura;
- Plafoniere IP55 classe II in materiale termoplastico equipaggiate con lampade ad incandescenza max. 100W posizionate nei servizi degli spogliatoi;
- Plafoniera IP20 per lampade fluorescenti 2x36W in lamiera di acciaio verniciato con schermo antiriflesso adatto per l'impiego di videotermini posizionate negli uffici;
- Proiettori per esterno IP55, con corpo in alluminio pressofuso e diffusore in vetro equipaggiati con lampada JMT 70W fissati alle pareti esterne lungo il perimetro dell'edificio.

I comandi delle accensioni sono localizzati in prossimità degli ingressi ai locali, nelle seguenti tipologie:

- Interruttori e deviatori in custodia protetta IP55, nei locali tecnici e nei servizi;
- Pulsanti unipolari luminosi IP55, posizionati lungo i corridoi, depositi e nelle sale di lavorazione.

Le accensioni nelle celle sono realizzate per mezzo di sensore di presenza a raggi infrarossi, comandato da sistema a selettori 3 posizioni (manuale / zero / automatico) e circuito di potenza nel quadro di distribuzione di zona

Le accensioni negli uffici e nei locali adibiti a spogliatoi e ristoro, sono realizzati con interruttori e pulsanti in esecuzione da incasso con comando diretto o sul quadro di distribuzione relativo

L'impianto di illuminazione di sicurezza è realizzato, lungo le vie di esodo ed in corrispondenza delle uscite di sicurezza

L'illuminazione esterna è assicurata da proiettori a flusso asimmetrico posti a parete e da armature stradali su palo con lampade a vapori di sodio;

IMPIANTI SPECIALI

Impianto Citofonico

E' presente un impianto citofonico integrato costituito dalle seguenti apparecchiature:

-
- Centralino per la gestione dei posti interni citofonici;
 - Alimentatore citofonico in apposito centralino;
 - n.4 posto esterno amplificato completo di pulsantiera da incasso con piastra frontale di alluminio anodizzato posizionato in corrispondenza dell'ingresso;
 - n.4 posti interni di risposta con apparecchio cito telefonico - telefonico

n.1 sistema TV a circuito chiuso composto da telecamere a sorveglianza degli ingressi e da monitor interni nei locali presidiati

n.1 cancello motorizzato completo di pulsantiera interna per il comando di apertura/chiusura dall'interno dello stabilimento e dai punti di risposta del sistema citofonico.

IMPIANTI DI REFRIGERAZIONE E TRATTAMENTO DELL'ARIA

Descrizione Generale

L'impianto frigorifero è realizzato per la produzione e distribuzione di brine per la refrigerazione delle celle e dei trattamenti dell'aria dello Stabilimento A adibito alla trasformazione di carni fresca.

Il corpo principale con colonne e muri principali in c.a. ha divisorie e plafoni in pannelli sandwich isolanti prefabbricati. Il vano al di sopra dei locali, recante la struttura metallica portante i carichi del tetto (in pannelli sandwich isolanti), delle guide-vie e dei vari carichi sospesi, è dotato di passerelle e costituisce il vano tecnico che ospita le U.T.A., le condotte per aria, le distribuzioni dei vari fluidi di processo, le distribuzioni elettriche.

Tipologia dei fluidi refrigeranti e di riscaldamento utilizzati

Oltre all'Ammoniaca il cui utilizzo è previsto limitato alla Centrale, si utilizzano i seguenti circuiti di distribuzione :

Impianti di trattamento aria

Le **celle frigorifere** hanno aeri refrigeranti appesi a soffitto dotati di batterie in rame-alluminio di passo adeguato, alimentate con glicole -10°C, e sistema di sbrinamento elettrico.

La **cella congelato** ed il **Tunnel di congelazione** funzionano ad espansione diretta con singolo compressore con strumentazione; ogni impianto ha opportuna potenzialità per il servizio, con l'utilizzo di acqua glicolata del circuito a - 5 °C per il raffreddamento del condensatore.

Il locale adibito a **Scongelo** ha impianto ventilato con batteria di riscaldamento ad acqua calda e sezione di umidificazione dell'aria tramite nebulizzazione di acqua, sezione di raffreddamento per la stabilizzazione delle temperature e conservazione delle carni in regime di cella a 0°C. Lo scongelamento avviene secondo cicli programmabili sotto il controllo di temperatura ambiente, temperatura di superficie della carne.

I **locali di transito Condizionati** (Ricevimento - Spedizione) hanno unità di trattamento dell'aria del tipo pensile a soffitto a lancio d'aria bi-laterale funzionanti a glicole -5°C e dotate di batterie di post-riscaldamento.

I **locali Condizionati** (Disosso e Reparto salsicce) hanno unità di trattamento dell'aria del tipo ad armadio orizzontale poste sopra i locali, e condotte per la distribuzione dell'aria in vetro-resina rigida con sezione tipo semicircolare dotate di bocchette elettriche del tipo dinamico ad induzione. Ogni U.T.A. è dotata di camera di miscela con aria esterna che viene pre-trattata nell'Unità stessa.

Centrale frigorifera

La Centrale frigorifera per il raffreddamento delle soluzioni incongelandibili da distribuire allo Stabilimento è costituita da chiller (glicole -5°C) funzionante ad Ammoniaca a bassa carica; Il raffreddamento della soluzione a -10°C è effettuata da analogo chiller (carica totale complessiva inferiore a 75 Kg) con compressori a viti o pistoncini. I due circuiti sono dotati di altrettante stazioni con separatore di liquido, evaporatori a piastre alimentati a gravità, condensatori a piastre raffreddati ad acqua di torre.

CENTRALE FRIGORIFERA

CIRCUITO ACQUA GLICOLATA A - 5°C (capacità frigorifera effettiva min. 290 KW) composto da:

N.1 COMPRESSORE per NH₃

N. 1 CONDENSATORE A PIASTRE semi saldate in acciaio inox alimentati con acqua di torre.

N. 1 SCAMBIATORI di RECUPERO calore dai gas di mandata.

N. 1 SEPARATORE DI LIQUIDO di tipo orizzontale per la alimentazione degli evaporatori e per la protezione dei compressori da ritorni di liquido, completo di dispositivo di alimentazione modulante con valvola automatica.

N. 1 EVAPORATORI NH₃ /RAFFREDDATORE di acqua glicolata del tipo a piastre in acciaio inox.

SISTEMA AUTOMATICO DI RECUPERO dell'olio

CIRCUITO ACQUA GLICOLATA A - 10°C (capacità effettiva min. 100 Kw)
composto da:

N.1 GRUPPI COMPRESSORI A VITI (o pistoni) per NH₃

N. 1 CONDENSATORE A PIASTRE semi saldate in acciaio inox alimentati con acqua di torre.

N. 1 SCAMBIATORI di RECUPERO calore dai gas di mandata.

N. 1 SEPARATORE DI LIQUIDO di tipo orizzontale per la alimentazione degli evaporatori e per la protezione dei compressori da ritorni di liquido, completo di dispositivo di alimentazione modulante con valvola automatica.

N. 1 EVAPORATORE NH₃ /RAFFREDDATORE di acqua glycolata del tipo a piastre in acciaio inox.

SISTEMA AUTOMATICO DI RECUPERO dell'olio

N. 1 TORRE EVAPORATIVA idonea per il raffreddamento dell'acqua di condensazione per i chillers.

N. 3 ELETTROPOMPE CIRCOLAZIONE H₂O tra la torre ed i condensatori dei chillers.

CIRCUITO ACQUA GLYCOLATA - 5 °C

Il circuito per acqua glycolata in centrale frigorifera comprende:

N. 1 SERBATOIO ACCUMULO ACQUA GLYCOLATA avente volume geometrico di 5 mc.

N. 2 ELETTROPOMPE CIRCOLAZIONE ACQUA GLYCOLATA ai chillers.

N. 1 + 1 di riserva ELETTROPOMPE CIRCOLAZIONE ACQUA GLYCOLATA alle utenze

PIPING DI INTERCOLLEGAMENTO circuito glycole in Centrale realizzato in acciaio al carbonio senza saldatura.

STAFFAGGIO tubazioni realizzato con profilati in acciaio zincato fissati a parete e/o al soffitto della centrale mediante barre filettate registrabili.

PROTEZIONE ANTIGELO

CIRCUITO RECUPERO CALORE costituito da:

N. 1 SERBATOIO ACCUMULO ACQUA CALDA GLYCOLATA avente un volume geometrico di 3 mc.

N. 2 ELETTROPOMPE CIRCOLAZIONE ACQUA GLYCOLATA agli scambiatori sui chillers.

N. 2 ELETTROPOMPE CIRCOLAZIONE ACQUA CALDA GLYCOLATA alle utenze

PIPING DI INTERCOLLEGAMENTO circuito glycole in Centrale realizzato in acciaio al carbonio senza saldatura.

STAFFAGGIO tubazioni realizzato con profilati in acciaio zincato fissati a parete e/o al soffitto della centrale mediante barre filettate registrabili.

PROTEZIONE ANTIGELO

CIRCUITO ACQUA GLYCOLATA - 10 °C

Il circuito per acqua glycolata in centrale frigorifera comprende:

N. 1 SERBATOIO ACCUMULO ACQUA GLYCOLATA avente volume geometrico di 5 mc.

N. 2 ELETTROPOMPE CIRCOLAZIONE ACQUA GLYCOLATA ai chillers.

N. 1 + 1 (di riserva) ELETTROPOMPE CIRCOLAZIONE ACQUA GLYCOLATA alle utenze

PIPING DI INTERCOLLEGAMENTO circuito glycole in Centrale realizzato in acciaio al carbonio senza saldatura.

STAFFAGGIO tubazioni realizzato con profilati in acciaio zincato fissati a parete e/o al soffitto della centrale mediante barre filettate registrabili.

PROTEZIONE ANTIGELO

N° 1 QUADRO ELETTRICO generale realizzato con elementi modulari in acciaio verniciato con portella di protezione trasparente protezione IP 54 min.

N° 1 CENTRALINA per AMMONIA DETECTORS

Completa di sonde antideflagranti, omologata e certificata.

N° 2 ELETTROVENTILATORI

PULSANTI DI STOP di emergenza

Ubicati presso la porta di Centrale, all'esterno, presso i compressori, ecc.

Dette caratteristiche sono state reperite dalla progettazione degli impianti e dalle schede tecniche allegate al progetto

DESCRIZIONI GENERALI DEGLI IMPIANTI

A) ACQUA DI RISCALDAMENTO

Viene prodotta da propria caldaia in Centrale termica con bruciatore a gas a camino. La distribuzione con doppio circuito di andata e ritorno chiuso e pressurizzato segue percorsi analoghi ai punti successivi e collega le varie utenze.

-
- E' presente n° 1 Caldaia del tipo a tubi di fumo a fiamma diretta per la produzione di acqua calda alla temperatura di 80 °C e con una potenzialità di 600.000 kcal/h.

B) ACQUA DI LAVAGGIO IN ALTA PRESSIONE A +65°C

Viene prodotta ed accumulata nella centrale idrica, messa in pressione da unità di pompaggio (4 pompe) a 100 bar e distribuita con circuito nel Vano tecnico, stacchi e calate nei locali a 11 punti per attacco lancia.

C) ARIA COMPRESSA

L'impianto centralizzato è costituito da 1 compressore volumetrico a viti da 11 kW che fornisce aria necessaria per le macchine di processo e ogni altro uso richiesto. La distribuzione avviene da anello nel Vano tecnico con singole calate ai vari utilizzi.

D) ANTINCENDIO

L'impianto viene alimentato con acqua di acquedotto. Consta di vasca di accumulo aperta di 300 mc, stazione di pompaggio con pompa di spinta e pompa di pressurizzazione, anello interrato perimetrale allo Stabilimento con cassette UNI 45 ed UNI 70.

IMPIANTO FOTOVOLTAICO (110 kWp)

L'impianto fotovoltaico è collegato alla rete elettrica di distribuzione e esso consente di:

- Produrre energia elettrica senza alcuna emissione di sostanze inquinanti;
- Risparmiare sul combustibile;
- Non produrre inquinamento acustico;

Sulle 2 falde di copertura, su una struttura d'alluminio parzialmente integrata ai tetti, sono stati posizionati **n. 579 Moduli Fotovoltaico Isofoton** in Silicio Monocristallino modello **ISF-190/18 - 190 W \pm 5% ; 7,33 A; 25,90 V;**

aventi cadauno le seguenti caratteristiche:

- Dimensioni: 1.515x982x39,5 mm
- Peso: 16,8 kg

Nel complessivo tutti e 579 moduli hanno una **Potenza di Picco dell'impianto di 110 kWp.**

Il gruppo di conversione è costituito da n. **16 apparecchi Inverter** installati nel vano tecnico sottostante la copertura:

All. n°2/0 – Planimetria Inquadrimento Generale

All. n°2/Allegato 1 – Planimetria Flussi Produttivi

All. n° 2/Allegato 2 - Planimetria di inquadrimento Stabilimento “A”

Lavorazione Carni fresche

All. n° 2/Allegato A - Planimetria Stabilimento A-Lavorazioni carni fresche

All. n° 2/Allegato B - Planimetria Stabilimento A-Uffici

All. n° 2/Allegato C - Planimetria Stabilimento A-Centrale tecnologica

All. n° 2/Allegato D - Planimetria Stabilimento A-magazzino

All. n° 2/Allegato E - Planimetria Stabilimento A-guardiola e cabina enel

2.2 – IMMOBILE N. 2: Opificio industriale, Comune di Spezzano Albanese, foglio 1, particella 257, sub. 6 e 8, cat. D/7 – STABILIMENTO B.

Esso fa parte di un progetto di lottizzazione ricadente nel vigente Piano Regolatore Generale del Comune di Spezzano Albanese in Zona “D1”– Industriale - Commerciale ed è individuato catastalmente al Foglio n. 1 alla Particella n. 257 sub 5 e sub 7 (corte esclusiva).

Il fabbricato, assieme alla corte esclusiva, occupa una superficie complessiva di **27.921 mq** così suddivisa:

	mq
Superficie Coperta	5.129
Superficie Piazzali e Strade	10.062
Superficie a Verde	12.730
TOTALE	27.921

La superficie coperta, specificando le superfici per ciascun piano oltre che la cubatura alla linea di gronda, è così suddivisa:

8) CORPO LAVORAZIONE E PRODUZIONE PRODOTTI A BASE DI CARNE:

- a) Piano terra (lavorazioni): **3.846 mq**;
- b) Piano primo (vano tecnologico): **3.846 mq**;
- c) Volume alla linea di gronda (h=7,50 ml) : 28.845 mc.

9) CORPO UFFICI E SERVIZI:

- a) Piano terra: **308 mq**;
- b) Piano primo: **350 mq** di cui mq 172 di sala mensa e relativi servizi;

-
- c) Piano secondo: **180 mq**;
 - d) Volume alla linea di gronda: 2.783 mc.

10) **CENTRALE TECNOLOGICA:**

- a) Piano terra: **137 mq**;
- b) Piano primo: **108** Volume alla linea di gronda: 1.131 mc.

11) **CORPO MAGAZZINO:**

- a) Piano terra: **200 mq**;
- b) Volume alla linea di gronda: 1.300 mc.

12) **TUNNEL DI COLLEGAMENTO E PENSILINE:**

- a) Piano terra: 84 mq (tunnel) 354 mq (pensiline);
- b) Volume alla linea di gronda: 2.190 mc.

13) **CASA DEL CUSTODE:**

- a) Piano terra: **115 mq**;
- b) Volume alla linea di gronda: 328 mc.

Descrizione delle opere di viabilità delle aree a verde e delle opere di recinzione entro l'ambito aziendale, indicando separatamente le superfici e le caratteristiche essenziali:

- 4) Rampe di carico e scarico: 700 mq;
- 5) Viabilità: **7.472 mq**;
- 6) Piazzali: 1.200 mq;

Caratteristiche: Sovrastruttura stradale con superfici sfaltate in conglomerato bituminoso e cordoli in calcestruzzo per contenimento aree a verde;

Aree a verde: **12.715 mq**

Caratteristiche: aree delimitate da cordoli in calcestruzzo, nelle quali è stata realizzata, previo stesa di terreno vegetale attivo, la semina a prato e la piantumazione di alberi di medio fusto.

Caratteristiche: recinzione costituita per **ml 500** da un muretto in c.a. dell'altezza media di cm 75 con sovrastante pannello in acciaio zincato tipo "Orsogrill" dell'altezza di cm 132; il resto della recinzione (lato S.S. 19), è costituita da una rete metallica con filo plastificato per ml 260 dell'altezza di cm 100;

CARATTERISTICHE TECNOLOGICHE ED INNOVATIVE DELLE STRUTTURE E DEI MATERIALI IMPIEGATI.

Tutti gli ambienti di lavorazione per la Produzione di Prodotti a Base di Carne, presentano caratteristiche tecnologiche che individuano una configurazione funzionale ed impiantistica che adottano avanzati criteri progettuali avente lo scopo principale di ottimizzare le metodologie di lavoro con conseguente aumento della funzionalità e della flessibilità del complesso. Nella fattispecie il corpo lavorazione è composto da 2 piani:

- Un Piano terra, delle dimensioni di: **35,25 x 110,00 x 5,00 h** ml, realizzato con strutture portanti in calcestruzzo prefabbricato, nel quale si sviluppano principalmente l'area di stoccaggio dei prodotti in cella e l'area di lavorazione dotata di sistemi di produzione in linea per la migliore razionalizzazione dei percorsi. Il piano risulta sopraelevato a livello banchina rispetto al piazzale esterno al fine di favorire le operazioni di carico e scarico degli automezzi;
- Un Piano 1° (Vano tecnico), delle dimensioni di: **35,25 x 110,00 x 3,20/2,00 h** ml, rispettivamente al colmo e alla gronda, realizzato completamente con strutture orizzontali in acciaio zincato a caldo con tre livelli di orditura di travi reticolari, esteso al di sopra dei locali che, grazie alla conformazione delle strutture, offre spazi e corridoi con passerelle idonei ad ospitare sia gli impianti di distribuzione fluidi (refrigeranti, acque di stabilimento, aria compressa, ecc.), sia il complesso dei cablaggi elettrici (forza motrice impianti, forza motrice macchine, impianti di illuminazione, segnali), ma anche tutte le Unità di Trattamento dell'Aria con scambiatori, filtri e ventilatori e i quadri elettrici per l'impianto fotovoltaico presente sulla copertura.

Alla struttura in acciaio zincato del vano tecnico superiore, sono fissate a soffitto tutte le "guido-vie in acciaio" necessarie per il sistema delle unità di carico e smistamento dei prodotti all'interno dei locali e dei corridoi, e quindi di ottenere anche un'ottimizzazione del rendimento produttivo con spostamenti veloci dei prodotti nei vari ambienti.

Allo stesso tempo le guido-vie alte consentono di mantenere le pavimentazioni in resina sia libere che intatte dalla corrosione di eventuali carrelli.

Particolare accortezza, dal punto di vista igienico-sanitario, è stata impiegata anche nel realizzare le pavimentazioni, con pendenza verso le pilette sifonate oltre che nel

realizzare i paracolpi perimetrali in acciaio inox senza spigoli vivi per evitare la raccolta di polveri e residui di lavorazione.

DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA' DELLO STABILIMENTO

Lo stabilimento, inteso come impianto per la produzione prodotti a base di carne si articola come segue:

. (cfr. **All. n°3/Allegato 1 – Planimetria Flussi Produttivi**)

Lo stabilimento è composto da:

- N. 1 zona di ricevimento prosciutti rifilati ed altri tagli anatomici (coppe, pancette, ecc.) e ricevimento carni selezionate per salami. Il locale riceve merce foranea attraverso bocca attrezzata per scarico automezzi.
- I prosciutti vengono avviati allo specifico reparto con linea di salatura e riposo e quindi avviati all'asciugamento e stagionatura;
- Le carni selezionate per salami seguono una linea di macinatura ed insacco, e quindi avviati all'asciugamento e stagionatura;
- Le coppe e pancette seguono il ciclo dei prosciutti;

A completa stagionatura i prodotti sono avviati:

- N. 1 reparto disosso prosciutti crudi stagionati con relativa cella prodotti finiti;
- N. 1 reparto tranci confezionati sottovuoto con relativa cella finiti;
- N. 1 reparto prodotti affettati e confezionati sottovuoto e atmosfera modificata.
- n° 1 reparto assemblaggio ordini e spedizione.
- corpo centrali tecniche;
- corpo spogliatoi e servizi;
- magazzino;
- corpo uffici.

I locali bagni e spogliatoi, sono dotati di trattamenti dell'aria con filtrazione e sterilizzazione (camera bianca).

DESCRIZIONE DELLE COSTRUZIONI MURARIE E METALLICHE:

La soluzione architettonica si compone dei seguenti corpi di fabbrica, distinti strutturalmente, ma collegati funzionalmente:

- CORPO LAVORAZIONI (Piano Terra + Piano 1° (Vano Tecnico));
- CORPO UFFICI (Piano Terra + Piano 1° + Piano 2°);
- CENTRALE TECNOLOGICA (Piano Terra + Piano 1°);
- MAGAZZINO (Piano Terra);
- ABITAZIONE CUSTODE (Piano Terra)

(cfr. All. n°3/Allegato 2 - Planimetria di inquadramento Stabilimento “B-C”
Produzione Prodotti a base di Carne)

CORPO PRODUZIONE DI PRODOTTI A BASE DI CARNE

(Cfr. All. n°3/Allegato A - Planimetria dei locali)

Tale fabbricato è stato realizzato con le seguenti scelte strutturali e costruttive:

- fondazioni a plinti a bicchiere su pali trivellati in CLS armato, collegati, nelle due direzioni, da travi continue perimetrali da eseguirsi in CLS armato ordinario gettato in opera;
- pilastri in elevazione prefabbricati in CLS con predisposizione all’aggancio ed appoggio di strutture orizzontali in acciaio;
- strutture orizzontali in acciaio zincato a caldo con tre livelli di orditura di travi reticolari;
- manto di copertura in pannelli sandwich con anima in poliuretano espanso spess. cm.5 fra lamiere di alluminio all’estradosso e zinco-plastificata all’intradosso;
- canali di gronda in acciaio plastificato e sottopannello isolante spess. cm.3;
- **pareti perimetrali, divisorie interne e controsoffitti realizzati in pannelli sandwich in poliuretano espanso tra due cortecce in lamierino PV/PV spess. cm.10 per locali a temperature positive;**
- **pareti perimetrali divisorie e controsoffitti realizzati in pannelli sandwich in poliuretano espanso tra due cortecce in lamierino PV/PV spess. cm.18 per locali a temperature negative;**
- **pareti e porte in pannelli REI 60 e REI 120 per le zone con carico d’incendio equivalente;**
- rete fognate interna con tubazione tipo GEBERIT e pozzetti INOX sifonati;

-
- massetto di pavimento pendenzato in CLS spess. medio cm.15 armato con doppia rete quale supporto del manto di calpestio in resine metacriliche, colorato e di spess. mm.6/8;
 - tamponamento esterno in pannelli prefabbricati termoisolanti a sandwich come i precedenti, ma con lamiera esterna colorata e maggiormente nervata.
 - serramenti esterni in alluminio anodizzato con taglio termico e con vetrate termoisolanti e rifrangenti

CORPO UFFICI - SPOGLIATOI- LOCALE SOSTA

(Cfr. All. n°3/Allegato B - Planimetria dei locali)

L'edificio si trova in adiacenza della parte terminale del corpo laboratorio ed è collegato ad esso tramite percorso coperto. Al piano terra sono collocati gli spogliatoi divisi per sesso; al piano primo si trova il locale sosta-ristoro dei dipendenti.

Il corpo uffici si trova in aderenza al corpo spogliatoi. Si sviluppa su tre piani. Il piano primo è posto direttamente in comunicazione con il locale sosta-ristoro.

Tale fabbricato è stato realizzato con le seguenti scelte strutturali e costruttive:

- fondazioni a plinti rettangolari in CLS armato collegati tra di loro, nelle due direzioni, con travi rovesce anch'esse in CLS armato poggianti su pali trivellati in CLS armato;
- strutture in elevazione in acciaio (pilastri, travi e controventi), con solai di piano in lamiera grecata e getto integrativo in CLS armato;
- Copertura con solaio piano in lamiera grecata e getto integrativo in CLS armato;
- divisorie interne dei servizi realizzate con pareti in termo laterizio intonacate da entrambe le facciate;
- rivestimento pareti servizi in mattonelle di gres porcellanato;
- serramenti esterni in alluminio anodizzato a taglio termico con vetrate termoisolanti e rifrangenti;
- tamponamento esterno a facciate vetrate termoisolanti e laterizio intonacato;
- pavimento galleggiante con piano in gres porcellanato.

CENTRALE TECNOLOGICA

(Cfr. All. n°3/ Allegato C - Planimetria dei locali)

Nel corpo centrali sono collocate le centrali: frigorifera, elettrica, idrica e termica. Si trova dalla parte opposta rispetto al corpo uffici. La distribuzione dei fluidi avviene tramite percorso aereo fino al raggiungimento del vano tecnico del corpo laboratorio e dei rimanenti corpi di fabbrica.

Tale fabbricato è stato realizzato con le seguenti scelte strutturali e costruttive:

- Fondazioni: su travi rovesce in CLS armato (poggianti per la centrale tecnologica su pali trivellati in CLS armato);
- strutture in elevazione composte da struttura portante verticale e orizzontale in CLS armato;
- solette in pannelli prefabbricati in CLS con interposti pannelli di alleggerimento;
- pareti e porte in pannelli REI 60 e REI 120 per le zone con carico d'incendio equivalente;
- rete fognante interna con tubazione tipo GEBERIT e pozzetti INOX sifonati;
- massetto di pavimento pendenzato in CLS spess. medio cm.14/15 armato con doppia rete con manto di calpestio al quarzo tirato a macchina;
- serramenti esterni in alluminio anodizzato a taglio termico con vetrate termoisolanti e rifrangenti.

CORPO MAGAZZINI - CASA DEL CUSTODE

(Cfr. All. n°3/ Allegato D - Planimetrie dei locali)

Il corpo magazzini, , (dimensioni: 24,90 x 8,20 x 6,50 h ml sotto trave) è un edificio separato dal corpo laboratorio ed è collegato tramite percorso coperto.

Tale locale contiene cartoni, films, etichette, etc.

Il fabbricato magazzini è stato realizzato adottando le seguenti scelte strutturali e costruttive:

- fondazioni a plinti a bicchiere su pali trivellati in CLS armato collegati, nelle due direzioni, da travi continue perimetrali da eseguirsi in CLS armato ordinario gettato in opera;
- pilastri in elevazione in CLS prefabbricato;

-
- travate orizzontali e copertura in CLS prefabbricato;
 - copertura con copponi in CLS prefabbricato.
 - pareti verticali in pannelli prefabbricati in CLS;
 - porte in pannelli REI 120 per le zone con carico d'incendio equivalente;
 - massetto di pavimento pendenzato in CLS spess. medio cm 14/15 armato con doppia rete con manto di calpestio al quarzo tirato a macchina.

Il fabbricato Casa del custode, (dimensioni: 13,85 x 8,30 x 3,00 h ml) è stato realizzato adottando le seguenti scelte strutturali e costruttive:

- Fondazioni: su travi rovesce in CLS armato (poggianti per la centrale tecnologica su pali trivellati in CLS armato);
- strutture in elevazione composte da struttura portante verticale e orizzontale in CLS armato;
- solette in pannelli prefabbricati in CLS con interposti pannelli di alleggerimento;
- pareti e porte in pannelli REI 60 e REI 120 per le zone con carico d'incendio equivalente;
- rete fognante interna con tubazione tipo GEBERIT e pozzetti INOX sifonati;
- massetto di pavimento pendenzato in CLS spess. medio cm.14/15 armato con doppia rete con manto di calpestio al quarzo tirato a macchina;
- serramenti esterni in alluminio anodizzato a taglio termico con vetrate termoisolanti e rifrangenti.

TUNNEL DI COLLEGAMENTO e PENSILINE

- fondazioni con plinti in CLS armato collegati tra di loro, nelle due direzioni, con cordoli in CLS armato;
- strutture in elevazione con pilastri e travi in acciaio;
- copertura con solaio piano in lamiera recata e getto integrativo in CLS armato.

IMPIANTI

IMPIANTI ELETTRICI, DI ILLUMINAZIONE, IMPIANTI SPECIALI

Descrizione generale

La distribuzione in A.T. avviene in due fasi. In vicinanza del cancello carraio principale è situata la nuova **cabina di consegna ENEL**, con annesso locale misure e locale utente, all'interno del quale trova posto una cella di protezione A.T..

L'impianto è dotato di gruppo elettrogeno della potenza di 350kVA ad avviamento ed inserzione manuale, in grado di garantire, al mancare della tensione di rete, il funzionamento delle utenze principali quali illuminazione, forza motrice di servizio e lavorazioni.

IMPIANTO ILLUMINAZIONE

Sono installate le seguenti tipologie di apparecchi illuminanti:

- Plafoniere per lampade fluorescenti 1x36/58W e 2x36/58W, con corpo e schermo in policarbonato autoestinguente a grado IP65, cablaggio a bassissime perdite, rifasate e complete di tubi fluorescenti tipo TLD83, installate in tutti i locali quali: celle a temperatura positiva, stagionature, locali tecnici e di servizio;
- Proiettori IP55 in alluminio pressofuso e diffusore in vetro, equipaggiate con lampade alogene max. 300W, poste nelle celle a bassissima temperatura;
- Plafoniere IP55 classe II in materiale termoplastico equipaggiate con lampade ad incandescenza max. 100W posizionate nei servizi degli spogliatoi;
- Plafoniera IP20 per lampade fluorescenti 2x36W in lamiera di acciaio verniciato con schermo antiriflesso adatto per l'impiego di videotermini posizionate negli uffici;
- Proiettori per esterno IP55, con corpo in alluminio pressofuso e diffusore in vetro equipaggiati con lampada JMT 70W fissati alle pareti esterne lungo il perimetro dell'edificio.

I comandi delle accensioni sono localizzati in prossimità degli ingressi ai locali, nelle seguenti tipologie:

- Interruttori e deviatori in custodia protetta IP55, nei locali tecnici e nei servizi;
- Pulsanti unipolari luminosi IP55, posizionati lungo i corridoi, depositi e nelle sale di lavorazione.

Le accensioni nelle celle sono realizzate per mezzo di sensore di presenza a raggi infrarossi, comandato da sistema a selettori 3 posizioni (manuale / zero / automatico) e circuito di potenza nel quadro di distribuzione di zona

Le accensioni negli uffici e nei locali adibiti a spogliatoi e ristoro, sono realizzati con interruttori e pulsanti in esecuzione da incasso con comando diretto o sul quadro di distribuzione relativo

L'impianto illuminazione di sicurezza è realizzato, lungo le vie di esodo ed in corrispondenza delle uscite di sicurezza ed è costituito da:

- Soccorritori autonomi (inverter) con batteria al Ni-Cd, autonomia 1 ora, funzionamento “non permanente” installati all’interno degli apparecchi illuminanti fluorescenti lungo le vie di esodo;
- Apparecchi autonomi IP65 11/24W con accumulatori ermetici ricaricabili al Ni-Cd, autonomia 1 ora, funzionamento “non permanente” e dispositivo di autodiagnosi posizionati in corrispondenza delle uscite di sicurezza.
- Proiettori con lampade alogene 100W all’interno delle celle a bassissima temperatura, alimentati da gruppo di continuità (inverter) per con accensione automatica al mancare della tensione di alimentazione all’illuminazione cella.

L'illuminazione esterna è assicurata da proiettori a flusso asimmetrico posti a parete e da armature stradali su palo con lampade a vapori di sodio; sarà comandata dal quadro generale bassa tensione, per mezzo di un interruttore crepuscolare connesso a selettore manuale / zero / automatico.

IMPIANTI SPECIALI

Impianto Citofonico

E' presente un impianto citofonico integrato costituito dalle seguenti apparecchiature:

- Centralino PBX per la gestione dei posti interni citofonici;
- Alimentatore citofonico in apposito centralino;
- n.4 posto esterno amplificato completo di pulsantiera da incasso con piastra frontale di alluminio anodizzato posizionato in corrispondenza dell’ingresso;
- n.4 posti interni di risposta con apparecchio cito telefonico - telefonico

n.1 sistema TV a circuito chiuso composto da telecamere a sorveglianza degli ingressi e da monitor interni nei locali presidiati

n.1 cancello motorizzato completo di pulsantiera interna per il comando di apertura/chiusura dall'interno dello stabilimento e dai punti di risposta del sistema citofonico.

IMPIANTI DI REFRIGERAZIONE E TRATTAMENTO DELL'ARIA

Descrizione Generale

L'impianto frigorifero è realizzato per la produzione in Centrale e la distribuzione di brine per la refrigerazione delle celle e trattamenti dell'aria dello Stabilimento B da adibire alla produzione di insaccati, prosciutti e pezzi anatomici stagionati ed alla affettatura, taglio in tranci, e confezionamento.

Il corpo principale con colonne e muri principali in c.a. ha divisorie e plafoni in pannelli sandwich isolanti prefabbricati. Il vano al di sopra dei locali, recante la struttura metallica portante i carichi del tetto (in pannelli sandwich isolanti), delle guide-vie e dei vari carichi sospesi, è dotato di passerelle e costituisce il vano tecnico che ospita le U.T.A., le condotte per aria, le distribuzioni dei vari fluidi di processo, le distribuzioni elettriche. In edificio a parte è realizzata la Centrale frigorifera con il sistema evaporativo.

Tipologia dei fluidi refrigeranti e di riscaldamento utilizzati

Oltre all'Ammoniaca il cui utilizzo è previsto limitatamente alla Centrale, sono contemplate distribuzioni nelle seguenti tipologie:

- 1) - Acqua glicolata a -15°C , in circuito chiuso, con salto termico di 3°C per le sezioni frigorifere di tutti i locali con temperatura di $0^{\circ}\text{C}/+5^{\circ}\text{C}$, celle di salagione e riposo, cella di indurimento per affettati, cella triti;
- 2) - Acqua glicolata a -5°C , in circuito chiuso, con salto termico di 5°C (sull'utenza), per le sezioni frigorifere di tutti i locali con temperatura di $+8^{\circ}\text{C} / +12^{\circ}\text{C}$, per asciugatoi e stagionature.
- 3) - Acqua glicolata a $+40^{\circ}\text{C}$ (recupero) in circuito chiuso, ottenuta recuperando calore dai gas compressi di mandata (tramite scambiatori), per il post-riscaldamento delle U.T.A. e stagionature, con salto termico di 8°C .
- 4) - Acqua glicolata a $+70^{\circ}\text{C}$ (caldaia) in circuito chiuso, realizzato da Altri, per l'alimentazione delle U.T.A. degli Asciugatoi e del Trattamento dell'aria di rinnovo.
- 5) - Acqua gelida a $+7^{\circ}\text{C}$ per raffrescamento uffici, spogliatoi e mensa in circuito con fan-coils.

Impianti di trattamento aria

Le **celle frigorifere** hanno aereo refrigeranti appesi a soffitto dotati di batterie in rame-alluminio di passo adeguato, i locali di salagione hanno impianti con batterie statiche a soffitto, i locali di riposo hanno impianti statici o ventilati, tutti alimentati con glicole - 15°C; il sistema di sbrinamento è elettrico ove presente.

Il pre-riposo prosciutti ha impianto ventilato (tipo "turbo") con armadio e condotte alimentato ad acqua glicolata a - 15°C. I riposi prosciutti hanno impianti ventilati canalizzati.

I locali **Asciugatoi** hanno impianto ventilato con armadio di trattamento inox, posto nel vano tecnico al di sopra, dotato di sistema per il rinnovo con aria esterna, di sistema per variazione ciclica continua del flusso d'aria nel locale da un lato all'altro. I canali d'aria, correnti nel vano tecnico e dotati delle opportune serrande motorizzate, sono in lamiera zincata, sigillate ed opportunamente isolate esternamente.

Le **Stagionature** hanno impianti simili a quelli sopra descritti per gli asciugatoi. I canali all'interno dei locali sono inox.

I **locali Condizionati** Spedizione e Sale di lavorazione hanno unità di trattamento dell'aria del tipo ad armadio orizzontale poste sopra i locali, e condotte per la distribuzione dell'aria in vetro-resina rigida con sezione tipo semicircolare dotate di bocchette elettriche del tipo dinamico ad induzione. Ogni U.T.A. è dotata di camera di miscela con aria esterna che verrà pre-trattata in una Unità dedicata allo scopo.

Alcuni locali di piccole dimensioni e la Cantina hanno impianti non canalizzati.

Il **Reparto Affettatura** e resa in Tranci ha U.T.A. inox del tipo sanitizzabile, pressurizzazione dei locali interessati tramite apposita unità allacciata a presa d'aria esterna, canali di mandata e ripresa in acciaio inox sanitizzabili, pannelli a flusso laminare che indirizzano l'aria sui piani di lavoro con elevato grado di filtrazione (camera bianca). I servizi sono dotati di canalizzazioni dotate di serranda per espulsione all'esterno.

Strumentazione

Relativamente alla strumentazione di controllo dei locali sono presenti:

- **per le celle:** strumenti programmabili a microprocessore, con lettura diretta dei set points principali e dei relativi valori istantanei, led per allarmi, controllo cicli di sbrinamento e di de-stratificazione, predisposti per inter collegamento con elaboratore centrale.
- **per celle di Salagione, Riposi, Asciugatoi e Stagionature:** strumenti programmabili a microprocessore, con lettura diretta su display dei principali parametri

fisici controllati e dei set points impostati e dei relativi valori istantanei, led per allarmi, possibilità di programmare più fasi di lavoro e di memorizzare più cicli interi attribuibili a diversi standard di produzione, controllo di temperatura e umidità ambiente con uscite per comando valvole modulanti su acqua glicolata fredda e calda, controllo cicli di rinnovo e di de-stratificazione, predisposti per inter collegamento con elaboratore .

- **per Locali Condizionati:** strumenti programmabili a microprocessore, con lettura diretta su display dei principali parametri fisici controllati e dei set points impostati, led per allarmi, possibilità di programmare più fasi di lavoro e cicli di rinnovo, controllo di temperatura e umidità ambiente con uscite per comando valvole modulanti su acqua glicolata fredda e calda, predisposti per inter collegamento con elaboratore centrale.

- **per la U.T.A. di Rinnovo:** strumento programmabile a microprocessore, con lettura diretta dei set points principali e dei relativi valori istantanei, led per allarmi, controllo on-off delle alimentazioni glicole freddo e caldo e di minima temperatura filtrazione, predisposti per inter collegamento con elaboratore centrale.

Centrale frigorifera

La Centrale frigorifera per il raffreddamento delle soluzioni incongelabili da distribuire allo Stabilimento è costituita da più chiller doppi (per glicole -5°C e per glicole -15°C) funzionanti ad Ammoniaca a bassa carica (inferiore a 75 Kg complessivi) costituiti da più compressori a viti e/o pistoncini, separatori di liquido, evaporatori a piastre alimentati a gravità, condensatori a piastre raffreddati ad acqua di torre. I due circuiti sono dotati di altrettante stazioni di distribuzione (serbatoi, pompe primario e distribuzione). Tramite scambiatori sulla mandata dei compressori ad ammoniaca, ed utilizzando il calore di raffreddamento dell'olio di lubrificazione, si può installare impianto di "recupero calore" per riscaldare acqua in circuito chiuso e pressurizzato inviata a 40°C alle utenze (post-riscaldi delle U.T.A.).

CENTRALE FRIGORIFERA

CIRCUITO ACQUA GLICOLATA A - 5°C (capacità frigorifera min. 800 KW)

composto da:

N.2 COMPRESSORI A VITI per NH₃ corredati di:

N. 2 CONDENSATORI A PIASTRE semi saldate in acciaio inox alimentati con acqua di torre.

N. 2 SCAMBIATORI di RECUPERO calore dai gas di mandata.

N. 1 SEPARATORE DI LIQUIDO di tipo orizzontale per la alimentazione degli evaporatori e per la protezione dei compressori da ritorni di liquido, completo di dispositivo di alimentazione modulante con valvola automatica.

N.2 EVAPORATORI NH₃ /RAFFREDDATORE di acqua glicolata del tipo a piastre in acciaio inox.

SISTEMA AUTOMATICO DI RECUPERO dell'olio

CIRCUITO ACQUA GLICOLATA A - 15°C (capacità effettiva min. 150 Kw)
composto da:

N.1 GRUPPI COMPRESSORI A VITI (o pistoni) per NH₃ corredati di:

N. 1 CONDENSATORE A PIASTRE semi saldate in acciaio inox alimentati con acqua di torre.

N. 1 SCAMBIATORI di RECUPERO calore dai gas di mandata.

N. 1 SEPARATORE DI LIQUIDO di tipo orizzontale per la alimentazione degli evaporatori e per la protezione dei compressori da ritorni di liquido, completo di dispositivo di alimentazione modulante con valvola automatica.

N.1 EVAPORATORE NH₃ /RAFFREDDATORE di acqua glicolata del tipo a piastre in acciaio inox.

SISTEMA AUTOMATICO DI RECUPERO dell'olio completo di:

N.1 TORRE EVAPORATIVA idonea per il raffreddamento dell'acqua di condensazione per i chillers.

N. 3 ELETTOPOMPE CIRCOLAZIONE H₂O tra la torre ed i condensatori dei chillers.

CIRCUITI NH₃

CIRCUITO ACQUA GLYCOLATA - 5 °C

Il circuito per acqua glycolata in centrale frigorifera comprende:

N. 1 SERBATOIO ACCUMULO ACQUA GLYCOLATA avente volume geometrico di 5 mc.

N. 2 ELETTOPOMPE CIRCOLAZIONE ACQUA GLYCOLATA ai chillers. Le pompe sono collegate lato aspirazione sul collettore generale di ritorno con by-pass per aspirazione anche dal serbatoio di accumulo.

N. 2 + 1 di riserva ELETTOPOMPE CIRCOLAZIONE ACQUA GLYCOLATA alle utenze

PIPING DI INTERCOLLEGAMENTO circuito glycole in Centrale realizzato in acciaio al carbonio senza saldatura.

STAFFAGGIO tubazioni realizzato con profilati in acciaio zincato fissati a parete e/o al soffitto della centrale mediante barre filettate registrabili.

PROTEZIONE ANTIGELO

Realizzata con la miscela di glicole etilenico (o propilenico) inibito, nella concentrazione necessaria a garantire un punto di congelamento di almeno -15°C , e nella quantità sufficiente alla protezione di tutto il circuito, utenze comprese.

CIRCUITO RECUPERO CALORE costituito da:

N. 1 SERBATOIO ACCUMULO ACQUA CALDA GLYCOLATA avente un volume geometrico di 3 mc.

N. 2 ELETTROPOMPE CIRCOLAZIONE ACQUA GLYCOLATA agli scambiatori sui chillers.

N. 2 ELETTROPOMPE CIRCOLAZIONE ACQUA CALDA GLYCOLATA alle utenze
PIPING DI INTERCOLLEGAMENTO circuito glicole in Centrale realizzato in acciaio al carbonio senza saldatura.

STAFFAGGIO tubazioni realizzato con profilati in acciaio zincato fissati a parete e/o al soffitto della centrale mediante barre filettate registrabili.

PROTEZIONE ANTIGELO

Realizzata con la miscela di glicole etilenico (o propilenico) inibito, nella concentrazione necessaria a garantire un punto di congelamento di almeno -15°C , e nella quantità sufficiente alla protezione di tutto il circuito, utenze comprese.

CIRCUITO ACQUA GLYCOLATA - 15°C

Il circuito per acqua glycolata in centrale frigorifera comprende:

N. 1 SERBATOIO ACCUMULO ACQUA GLYCOLATA avente volume geometrico di 5 mc.

N. 2 o più ELETTROPOMPE CIRCOLAZIONE ACQUA GLYCOLATA ai chillers.

Le pompe sono collegate lato aspirazione sul collettore generale di ritorno con by-pass per aspirazione anche dal serbatoio di accumulo.

N. 1 + 1 (di riserva) ELETTROPOMPE CIRCOLAZIONE ACQUA GLYCOLATA alle utenze.

PIPING DI INTERCOLLEGAMENTO circuito glicole in Centrale realizzato in acciaio al carbonio senza saldatura.

STAFFAGGIO tubazioni realizzato con profilati in acciaio zincato fissati a parete e/o al soffitto della centrale mediante barre filettate registrabili.

N° 1 PROTEZIONE ANTIGELO

N° 1 QUADRO ELETTRICO generale realizzato con elementi modulari in acciaio verniciato con portella di protezione trasparente protezione IP 54 min.

Il quadro, ubicato in proprio locale confinante con la Centrale,

N° 1 CENTRALINA per AMMONIA DETECTORS

Completa di sonde antideflagranti, omologata e certificata.

N° 2 ELETTROVENTILATORI

PULSANTI DI STOP di emergenza

Presso la porta della Centrale all'esterno, presso i compressori, ecc.

Dette caratteristiche sono state reperite dalla progettazione degli impianti e dalle schede tecniche allegate al progetto

DESCRIZIONI GENERALI DEGLI IMPIANTI

A) ACQUA DI RISCALDAMENTO

Viene prodotta da propria caldaia in Centrale termica con bruciatore a gas metano e camino inox. La distribuzione con doppio circuito di andata e ritorno chiuso e pressurizzato segue percorsi analoghi ai punti successivi e collega le varie utenze.

- Sono presenti n° 2 Caldaia del tipo a tubi di fumo a fiamma diretta per la produzione di acqua calda alla temperatura di 80 °C e con una potenzialità di 600.000 kcal/h. La caldaia ha il bruciatore a gas metano e camino a tetto in acciaio inox con isolamento in intercapedine. L'acqua calda riscaldata dal generatore alimenta i seguenti circuiti:
- 1) circuito chiuso pressurizzato di riscaldamento del corpo uffici e, spogliatoi e servizi di stabilimento.
- 2) circuito chiuso pressurizzato per uso riscaldamento e tecnologico dello stabilimento di lavorazione carni (scongelo, macchine per il lavaggio di attrezzature).
- 3) circuito chiuso pressurizzato a integrazione del recupero di calore dal ciclo dei compressori della centrale frigorifera.
- 4) circuito per il riscaldamento dell'acqua sanitaria a +50°C
- 5) circuito per il riscaldamento dell'acqua di lavaggio a + 65°C

B) ACQUA DI LAVAGGIO IN ALTA PRESSIONE A +65°C

Viene prodotta ed accumulata nella centrale idrica, messa in pressione da unità di pompaggio (4 pompe) a 100 bar e distribuita con circuito nel Vano tecnico, stacchi e calate nei locali a 21 punti per attacco lancia.

C) ARIA COMPRESSA

L'impianto centralizzato è costituito da 1 compressore volumetrico a viti da 11 kW che fornisce aria necessaria per le macchine di processo e ogni altro uso richiesto. La distribuzione avviene da anello nel Vano tecnico con singole calate ai vari utilizzi.

D) ANTINCENDIO

L'impianto viene alimentato con acqua di acquedotto. Consta di vasca di accumulo aperta di 300 mc, stazione di pompaggio con pompa di spinta e pompa di pressurizzazione, anello interrato perimetrale allo Stabilimento con cassette UNI 45 ed UNI 70.

IMPIANTO FOTOVOLTAICO (154,48 kWp)

L'impianto fotovoltaico collegato alla rete elettrica di distribuzione è stato realizzato per soddisfare parzialmente il fabbisogno energetico dell'utenza al quale è collegato, inoltre esso consente di:

- Produrre energia elettrica senza alcuna emissione di sostanze inquinanti;
- Risparmiare sul combustibile;
- Non produrre inquinamento acustico;

Sulle 2 falde di copertura, su una struttura d'alluminio parzialmente integrata ai tetti, sono stati posizionati **n. 813 Moduli Fotovoltaico Isofoton** in Silicio Monocristallino modello **ISF-190/18 - 190 W \pm 5% ; 7,33 A; 25,90 V;**

aventi cadauno le seguenti caratteristiche:

- Dimensioni: 1.515x982x39,5 mm
- Peso: 16,8 kg

Nel complessivo tutti e 813 moduli hanno una **Potenza di Picco dell'impianto di 154,48 kWp.**

Il gruppo di conversione è costituito da n. **23 apparecchi Inverter** installati nel vano tecnico sottostante la copertura.

All. n°3/Allegato 1 – Planimetria Flussi Produttivi

All. n° 3/Allegato 2 - Planimetria di inquadramento Stabilimento "B"

Lavorazione Carni fresche

All. n° 3/Allegato A - Planimetria Stabilimento B-Produzione prodotti a base di carni

All. n° 3/Allegato B - Planimetria Stabilimento B-Uffici

All. n° 3/Allegato C - Planimetria Stabilimento B-Centrale tecnologica

All. n° 3/Allegato D - Planimetria Stabilimento B-Magazzino, Abitazione custode

Viene inoltre allegato un allegato a parte contenente un reportage fotografico dell'opificio:

All. n° 4 – Reportage fotografico

3 – VERIFICA URBANISTICA ED EDILIZIA DEI LOTTI PIGNORATI

In merito alla regolarità edilizia, dalle indagini effettuate presso l'Ufficio Tecnico del Comune di Spezzano Albanese si è accertato che l'intero opificio industriale è stato realizzato dalla società [REDACTED] con sede in Castrolibero, via L. Da Vinci 55/c, in seguito a **Concessione Edilizia N. 120 del 19.7.2001** Prot. 1785 – Pratica Edilizia 2921/2001, e successiva **Concessione Edilizia per Variante in corso d'opera N. 200 del 27.8.2002**, Prot. 1631 – Pratica Edilizia 3154/2001 relativi allo stabilimento "B" – "Produzione di carni stagionate" dell'opificio; **Concessione Edilizia N. 121 del 19.7.2001** Prot. 1786 – Pratica Edilizia 2922/2001, e successiva **Concessione Edilizia per Variante in corso d'opera N. 201 del 27.8.2002**, Prot. 1632 – Pratica Edilizia 3155/2001 relativi allo stabilimento "A" – "Lavorazione carni fresche e stoccaggio" dell'opificio. Successivamente l'Ufficio Tecnico Comunale rilasciava alla suddetta [REDACTED] il **Certificato di Agibilità in data 12/06/2004** Prot. n.7993 – **Pratica Edilizia 3330/02**, relativa allo stabilimento "B", e il **Certificato di Agibilità in data 12/06/2004** Prot. n.11007 – **Pratica Edilizia 3331/02**, relativa allo stabilimento "A" dell'opificio. L'opificio industriale, unitamente ad altri corpi di fabbrica alcuni dei quali attualmente non sono stati ancora realizzati, fanno parte di un più vasto progetto di lottizzazione convenzionata, redatto dalla suddetta [REDACTED] la cui variante n. 2 del 28/09/2004 – Prot. N. 10709, è stata approvata con Delibera N. 38 del 30/11/2004 del Consiglio Comunale di Spezzano Albanese. In data 20/09/2004 venne rilasciata la voltura dei certificati di agibilità dalla [REDACTED]. Sia per lo stabilimento "A" che per lo stabilimento "B", da un confronto visivo tra gli elaborati progettuali reperiti presso l'Ufficio Tecnico del Comune di Spezzano Albanese (**Allegato n° 7 e 8**), e gli elaborati planimetrici redatti in seguito a rilievo nei sopralluoghi effettuati (**Allegato n° 2 e Allegato n° 3**), si è accertato che entrambi gli immobili non risultano conformi al progetto assentito e nella fattispecie le difformità consistono in una diversa distribuzione degli spazi interni. Sono invece conformi le sagome con i perimetri esterni dei fabbricati, i prospetti esterni, le superfici e i volumi complessivamente realizzati. Tali difformità non pregiudicano le regolarità edilizia dell'opera in quanto possono comunque essere regolarizzate urbanisticamente per mezzo di un permesso di costruire in sanatoria. In particolare le difformità consistono nell'aver creato un maggior numero di servizi w.c. e

uffici all'interno del corpo destinato agli uffici, un maggior numero di celle, disimpegni e servizi igienici all'interno del corpo di fabbrica destinato alle lavorazioni delle carni, per entrambi gli stabilimenti. Risulta diversamente suddiviso anche l'interno delle centrali tecnologiche e la cabina elettrica. In data 1/12/2006 veniva presentato inoltre una **D.I.A. per la realizzazione dell'impianto fotovoltaico** sopra i tetti dei capannoni, dal dott.

[redacted] qualità d'Amministratore Unico [redacted]

Allegato n° 5: Attestazione del 29.05.2017 sull'accesso agli atti Ufficio Tecnico.

Allegato n° 6: Progetto di lottizzazione: Convenzione-Relazione Generale-Planovolumetrico-Certif. Regol. Esecuzione-Richiesta di Collaudo-Verbale di Sopralluogo-Delibera Approvazione

Allegato n° 7: Progetto Stabilimento A - lavorazione delle carni fresche:

C.E. N.121 E VARIANTE N.201-Richiesta Variante alla C.E. 121/2001-Richiesta Documenti-Relazione Generale-Planimetria Generale-Pianta Edificio Principale-Sezioni Edificio Principale-Pianta Centrali Tecnologiche-Pianta Cabina Enel-Pianta Portineria-Relazione Precedente C.E. N.121-Certificato di Agibilità.

Allegato n° 8: Progetto Stabilimento B - produzione di prodotti a base di carne:

C.E. N.120 E VARIANTE N.200-Richiesta Documenti-Relazione Generale-Pianta Edificio Principale-Sezioni Edificio Principale- -Pianta Alloggio Custode-Relazione Precedente C.E. N.120-Certificato di Agibilità.

Allegato n° 9: Voltura Certificato di Agibilità

Allegato n° 10: D.I.A. per realizzazione Impianto Fotovoltaico

4 – IDENTIFICAZIONE CATASTALE DEI BENI - RICOSTRUZIONE STORICA – VERIFICHE DI CONFORMITA' CATASTALE

Dalle verifiche eseguite presso l'Agenzia delle Entrate – Ufficio Provinciale Territorio di Cosenza – Servizi Catastali, si è appurato che i due corpi di fabbrica, stabilimento "A" e stabilimento "B" costituenti l'opificio industriale oggetto di pignoramento di cui al **punto 1** risultano censiti in Catasto e, alla data della ricerca, risultano entrambi intestati alla società [redacted] con sede in Castrolibero (CS), Partita IVA 01062600786, entrambi per una quota di proprietà pari all'intero (*proprietà 1/1*).

4.1 – IMMOBILE N. 1: Opificio industriale, Comune di Spezzano Albanese, foglio 1, particella 257, sub. 6 e 8, cat. D/7. STABILIMENTO A

Ex particella 257 sub. 2-4. Già particelle 30, 112 e 150. In particolare, dalla documentazione reperita presso gli uffici catastali è stato possibile accertare che il suddetto immobile oggetto di pignoramento, alla data della ricerca, risulta censito nel

Catasto Fabbricati del comune di Spezzano Albanese e ubicato presso la Strada Statale 19 snc, e riportato al foglio di mappa 1, particella 257, subalterno 6 e 8, cat. D/7, piano T-1°-2°, Rendita Euro 25.768,00. Nella fattispecie, dalle verifiche effettuate previo l'acquisizione dagli archivi catastali dell'**elaborato planimetrico (Allegato n° 11)**, e dell'**elenco dei subalterni assegnati (Allegato n° 12)**, si è accertato che il subalterno 6 consiste nel corpo di fabbrica denominato "Stabilimento A", mentre il subalterno 8 consiste nella corte esclusiva del subalterno 6 e avente una superficie di mq. 8.433. Il suddetto immobile (subalterni 6 e 8) è stato originato dalla soppressione dei subalterni 2 e 4 per variazione di ampliamento e diversa distribuzione degli spazi interni, n. 57704.1/2002 avventa il 20/12/2002 con protocollo N. 480905, mentre i subalterni 1 e 3 sono stati originati per costituzione n. 2559.1/2002 del 06/09/2002 con protocollo N. 277635. L'immobile in oggetto è stato edificato unitamente all'intero opificio industriale sulla particella ente urbano n. 257, originato a sua volta dalle particelle 30, 112, 150 e 13 come meglio descritto al successivo **punto 4.2)** per l'immobile n. 2.

Verifica della planimetria catastale – N.C.E.U. F.1 – P. 257 – Sub. 6-8

Dal confronto tra la planimetria rilevata durante i sopralluoghi (**Allegato n° 3/b**) e la planimetria catastale (**Allegato n° 11**) depositata presso l'Agenzia del Territorio – Sezione N.C.E.U. si è accertato che l'unità immobiliare in questione risulta non conforme a quanto depositato in Catasto e le difformità consistono in una diversa distribuzione degli spazi interni. Tali difformità non pregiudicano la vendibilità del bene in quanto il tutto può essere facilmente regolarizzato presso l'Agenzia del Territorio tramite l'elaborazione, da parte di un tecnico abilitato, di una documentazione "DOCFA" per avvenuta variazione planimetrica.

4.2 – IMMOBILE N. 2: Opificio industriale, Comune di Spezzano Albanese, foglio 1, particella 257, sub. 5 e 7, cat. D/7. STABILIMENTO B.

Ex particella 257 sub. 1-3. Già particelle 30, 112 e 150. In particolare, dalla documentazione reperita presso gli uffici catastali è stato possibile accertare che il suddetto immobile oggetto di pignoramento, alla data della ricerca, risulta censito nel Catasto Fabbricati del comune di Spezzano Albanese e ubicato presso la Strada Statale 19 snc, e riportato al foglio di mappa 1, particella 257, subalterno 5 e 7, cat. D/7, piano T-1°-2°, Rendita Euro 40.612,00. Nella fattispecie, dalle verifiche effettuate previo l'acquisizione dagli archivi catastali dell'**elaborato planimetrico (Allegato n° 6)**, e dell'**elenco dei subalterni assegnati (Allegato n° 7)**, si è accertato che il subalterno 5 consiste nel corpo di fabbrica denominato "Stabilimento B", mentre il subalterno 7 consiste nella corte esclusiva del subalterno 5 e avente una superficie di mq. 20.187. Il suddetto immobile (subalterni 5 e 7) è stato originato dalla soppressione dei subalterni 1 e 3 per variazione di ampliamento e diversa distribuzione degli spazi interni, n.

57703.1/2002 avventa il 20/12/2002 con protocollo N. 480881, mentre i subalterni 1 e 3 erano stati originati per costituzione n. 2559.1/2002 del 06/09/2002 con protocollo N. 277635.

L'intero opificio industriale (stabilimento "A" e stabilimento "B") è stato edificato su suolo individuato in Catasto Terreni alla particella **257 (ente urbano di Ha 3.64.75)**, successivamente soppressa in seguito ad accatastamento attraverso procedura di tipo mappale n.4595.2/2002 del 03/09/2002, Prot. n. 272497, che comprendeva le **particelle 112 e 150**, e tipo mappale n.4595.1/2002 del 03/09/2002, Prot. n. 272497, sulla omonima particella **257 (ente urbano di Ha 3.64.00)** con la quale veniva soppressa la particella **30**.

La particella **30** avente superficie pari a Ha 5.94.90 e coltivata a pascolo di classe 2, era stata originata a sua volta per frazionamento dell'omonima particella di superficie pari a Ha 6.16.80 del 21/02/1991 n.29689, coltivata a pascolo di classe 2, sin dall'impianto meccanografico.

La particella **112** avente superficie pari a are 19.90 e coltivata a seminativo irriguo di classe U, era stata originata per frazionamento dell'omonima particella di superficie pari a are 21.40 del 09/08/1989 n.296.1/1989 in atti dal 29/09/1995, coltivata a seminativo irriguo di classe U, che a sua volta deriva dalla omonima particella di superficie pari a are 26.00 del 21/03/1987 n.5.902/1987 in atti dal 29/09/1995, coltivata a seminativo irriguo di classe U, sin dall'impianto meccanografico.

La particella **150** avente superficie pari a are 6.30 e coltivata a seminativo irriguo di classe U, era stata originata per frazionamento dell'omonima particella di superficie pari a are 6.40 del 09/08/1989 n.296.3/1989 in atti dal 29/09/1995, coltivata a seminativo irriguo di classe U, che a sua volta deriva dalla particella **13** di superficie pari a are 41.50 del 21/03/1987 n.5.901/1987 in atti dal 29/09/1995, coltivata a seminativo irriguo di classe U, sin dall'impianto meccanografico.

Verifica della planimetria catastale – N.C.E.U. F.1 – P. 257 – Sub. 5-7

Dal confronto tra la planimetria rilevata durante i sopralluoghi (**Allegato n° 3/a**) e la planimetria catastale (**Allegato n° 10**) depositata presso l'Agenzia del Territorio – Sezione N.C.E.U. si è accertato che l'unità immobiliare in questione risulta non conforme a quanto depositato in Catasto e le difformità consistono in una diversa distribuzione degli spazi interni. Tali difformità non pregiudicano la vendibilità del bene in quanto il tutto può essere facilmente regolarizzato presso l'Agenzia del Territorio tramite l'elaborazione, da parte di un tecnico abilitato, di una documentazione "DOCFA" per avvenuta variazione planimetrica.

Allegato n° 11: Elaborato planimetrico - Foglio 1, Particella 257.

Allegato n° 12: Elenco dei subalterni assegnati - Foglio 1, Particella 257.

Allegato n° 13: Mappa catastale - Foglio 1, Particella 257.

Allegato n° 14: Visure catastali storiche Fabbricati e Terreni.

Allegato n° 15: Planimetria catastale Stabilimento B – F.1-Part.257, Sub.5-7.

Allegato n° 16: Planimetria catastale Stabilimento A – F.1-Part.257, Sub.6-8.

Allegato n° 17: Ispezioni ipotecarie - Agenzia delle Entrate – Ufficio

Provinciale Territorio di Cosenza – Sezione Pubblicità Immobiliare.

5 – STATO DI POSSESSO E PROVENIENZA NEL VENTENNIO DEI BENI

Dalle verifiche eseguite presso l'Ufficio Provinciale Territorio di Cosenza – Sezione Pubblicità Immobiliare e sulla scorta delle ispezioni ipo-catastali effettuate è stato possibile accertare quanto segue:

5.1 – IMMOBILE N. 1: Opificio industriale, Comune di Spezzano Albanese, foglio 1, particella 257, sub. 6 e 8, cat. D/7. STABILIMENTO A

Ex particella 257 sub. 2-4. La piena proprietà dell'unità immobiliare in oggetto è pervenuta alla società [REDACTED] con sede in Castrolibero (CS), Partita IVA [REDACTED] per **Trascrizione di atto pubblico di compravendita** rogante Notaio Riccardo Scornajenchi con sede in Rende (CS) del 23/12/2002, Rep. n. 54209, trascritto alla Conservatoria dei Registri Immobiliari di Cosenza il 07/01/2003 ai nn. 299 Reg. Gen e 273 Reg. Part., per averla acquistata dalla società [REDACTED] riportata in sigla [REDACTED] con sede in Castrolibero (CS) Partita IVA 00127940781, e riportata anche come [REDACTED] alla quale era pervenuta per averla edificata, unitamente all'intero opificio industriale, su suolo identificato nel NCT alle **particelle 30, 112 e 150**, e in seguito ad accatastamento attraverso procedura di tipo mappale n.4595.2/2002 del 03/09/2002, Prot. n. 272497, e tipo mappale n.4595.1/2002 del 03/09/2002, Prot. n. 272497, specificate al successivo **punto 4**).

5.2 – IMMOBILE N. 2: Opificio industriale, Comune di Spezzano Albanese, foglio 1, particella 257, sub. 5 e 7, cat. D/7. STABILIMENTO B

Ex particella 257 sub. 1-3. La piena proprietà dell'unità immobiliare in oggetto è pervenuta alla società [REDACTED] con sede in Castrolibero (CS), Partita IVA [REDACTED] per **Trascrizione di atto pubblico di compravendita** rogante Notaio Riccardo Scornajenchi con sede in Rende (CS) del 09/09/2002, Rep. n. 53248, registrato a Cosenza il 27/09/2002 al n. 580 ed ivi trascritto alla Conservatoria dei Registri Immobiliari il 12/09/2002 ai nn. 20477 Reg. Gen e 16062 Reg. Part., per averla acquistata dalla società [REDACTED] riportata in sigla [REDACTED].n.c con sede in Castrolibero (CS), [REDACTED]

e riportata anche come [redacted] alla quale era pervenuta per averla edificata, unitamente all'intero opificio industriale, su suolo identificato nel NCT alle **particelle 30, 112 e 150**, e in seguito ad accatastamento attraverso procedura di tipo mappale n.4595.2/2002 del 03/09/2002, Prot. n. 272497, e tipo mappale n.4595.1/2002 del 03/09/2002, Prot. n. 272497, specificate al **punto 4)**.

- Le suddette **particelle 30, 112 e 150** pervennero alla società [redacted] con **Trascrizione di atto pubblico di FUSIONE DI SOCIETA' PER INCORPORAZIONE**, rogante Notaio Riccardo Scornajenchi con sede in Rende (CS) del 08/05/2001, Rep. n. 49443, trascritto alla Conservatoria dei Registri Immobiliari di Cosenza il 11/05/2001 ai nn. 10134 Reg. Gen e 7949 Reg. Part., con il quale la [redacted] con sede in Cosenza, [redacted] si fondeva per incorporazione con la società [redacted] e alla quale si apportava un esteso patrimonio immobiliare e comprendente anche le **particelle 30, 112 e 150**.
- **Porzione delle particelle 30, 112 e 150**, venne ceduta al Comune di Spezzano Albanese in seguito alla cessione delle aree necessarie per le opere di attrezzature collettive e parcheggi per come stabilito nel progetto di lottizzazione e complessivamente pari a una estensione di mq. 9.818, previo **Trascrizione di atto pubblico amministrativo di LOTTIZZAZIONE**, rogante Miele Alfredo in qualità di segretario comunale del 14/06/2001, Rep. n. 290, trascritto alla Conservatoria dei Registri Immobiliari di Cosenza il 27/07/2001 ai nn. 16823 Reg. Gen e 13252 Reg. Part.
- Le suddette **particelle 30, 112 e 150** pervennero alla società [redacted] per **Trascrizione di atto pubblico di compravendita** rogante Notaio Riccardo Scornajenchi con sede in San Giovanni in Fiore (CS) del 07/11/1995, Rep. n. 25782, trascritto alla Conservatoria dei Registri Immobiliari di Cosenza il 05/12/1995 ai nn. 28370 Reg. Gen e 23446 Reg. Part., per averle acquistate dalla società [redacted] con sede in Cosenza, [redacted]
- La **particella 150** pervenne alla società [redacted] per **Trascrizione di atto pubblico di compravendita** rogante Notaio Sergio Cappelli con sede in Bisignano (CS) del 13/01/1994, Rep. n. 13550, trascritto alla Conservatoria dei Registri Immobiliari di Cosenza il 12/02/1994 ai nn. 4465 Reg. Gen e 4005 Reg. Part., per averla acquistata dal signor **Gallicchio Vincenzo nato a Altomonte il 16/02/1924, C.F. GLLVCN24B16A240T**.

6 – ONERI E VINCOLI CHE RESTERANNO A CARICO DELL'ACQUIRENTE:

Domande giudiziali ed altre trascrizioni:

non risultano presenti domande giudiziali e sequestri.

Vincoli artistici, storici, di inalienabilità o indivisibilità:

non risultano.

Esistenza di diritti demaniali o di usi civici:

non risultano.

Atti di asservimento urbanistici e cessioni di cubatura:

non risultano asservimento urbanistici.

Convenzioni matrimoniali e provvedimenti di assegnazione della casa coniugale al coniuge:

non esistono provvedimenti per convenzioni matrimoniali e/o coniugali poiché trattasi di società.

Contratti di locazione:

non esistono contratti di affitto.

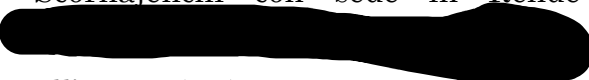
Servitù coattiva:

non esistono servitù coattive sui beni pignorati.

7 – ONERI E VINCOLI CHE SARANNO CANCELLATI O REGOLARIZZATI AL MOMENTO DELLA VENDITA A CURA DELLA PROCEDURA:

Da un attento esame della documentazione inerente le ispezioni ipotecarie reperita presso l'Ufficio Provinciale Territorio di Cosenza – Sezione Pubblicità Immobiliare si è accertato che sulle unità immobiliari pignorate nella esecuzione in oggetto insistono le seguenti formalità:

IMMOBILE N. 2: Opificio industriale, Comune di Spezzano Albanese, foglio 1, particella 257, sub. 5 e 7, cat. D/7. STABILIMENTO B

- **7.1)** Iscrizione di **ipoteca volontaria** derivante da concessione a garanzia di mutuo fondiario per la somma totale di €. 10.875.000,00 a garanzia della somma capitale di €. 4.345.000,00, registrata alla Conservatoria dei Registri Immobiliari di Cosenza il 24.04.2003 ai nn. 11161 Reg. Gen e 1711 Reg. Part. a favore della **BANCA POPOLARE DI CROTONE SPA**, tratto da Atto Notarile di Pubblico Riccardo Scornajenchi con sede in Rende (CS) del 22/04/2003, e contro la società  per il diritto di proprietà e per una quota pari all'intero (1/1).
- **7.2)** Iscrizione di **ipoteca volontaria** derivante da concessione a garanzia di mutuo fondiario per la somma totale di €. 5.437.500,00 a garanzia della somma capitale di €.

4.345.000,00, registrata alla Conservatoria dei Registri Immobiliari di Cosenza il 24.04.2003 ai nn. 11161 Reg. Gen. e 1712 Reg. Part. a favore della **BANCA POPOLARE DEL MATERANO SPA**, tratto da Atto Notarile di Pubblico Riccardo Scornaienchi con sede in Rende (CS) del 22/04/2003, e contro la società [REDACTED] il diritto di proprietà e per una quota pari all'intero (1/1).

- **7.3)** Iscrizione di **ipoteca giudiziale** derivante da decreto ingiuntivo per la somma totale di €. 313.550,71 a garanzia della somma capitale di €. 287.560,90, registrata il 04.04.2013 ai nn. 8593 Reg. Gen. e 729 Reg. Part, a favore di **L.I.S.A. di [REDACTED]**, e tratto da Atto Giudiziario del Tribunale di Avellino in data 20.02.2013 Rep. n. 641/2013, e contro la società [REDACTED] per il diritto di proprietà e per una quota pari all'intero (1/1).
- **7.4)** Iscrizione di **ipoteca giudiziale** derivante da decreto ingiuntivo per la somma totale di €. 60.000,00 a garanzia della somma capitale di €. 60.674,67 (da nota di iscrizione), registrata il 15.07.2013 ai nn. 17973 Reg. Gen. e 1503 Reg. Part, a favore della società **AGRICOLA ITALIANA ALIMENTARE SPA (A.I.A.)**, tratto da Atto Giudiziario del Tribunale di Verona in data 04.02.2013 Rep. n. 493/2013, e contro la società [REDACTED] per il diritto di proprietà e per una quota pari all'intero (1/1).
- **7.5)** Trascrizione riguardante un atto giudiziario, **Atto Esecutivo o Cautelare – Verbale di Pignoramento Immobili** - effettuato da Pubblico Ufficiale del Tribunale di Cosenza in data 08.10.2013, Repertorio n. 1712/2013, trascritto il 07.11.2013 Reg. Gen. n. 29369 e Reg. Part. n. 21738, a favore di [REDACTED] e contro la società [REDACTED] per il diritto di proprietà e per una quota pari all'intero (1/1).

IMMOBILE N. 1: Opificio industriale, Comune di Spezzano Albanese, foglio 1, particella 257, sub. 6 e 8, cat. D/7. STABILIMENTO A

Insistono le formalità descritte precedentemente ai punti **7.4) e 7.5)**

8 - CRITERIO DI DIVISIBILITA' E FORMAZIONE DEI LOTTI VENDIBILI

Lo scrivente in considerazione di una più facile ed eventuale alienazione e proficua realizzazione, ritiene indispensabile prendere in esame e porre l'attenzione su uno degli

elementi più importanti per la determinazione del prezzo di vendita, vale a dire il principio della divisibilità. Elemento cardine e basilare ove se ne ravvisi la possibilità per la determinazione di valori molto vicini alla realtà.

A parere del sottoscritto tale concetto (divisibilità) rimane legato al valore di trasformazione del bene stesso in più unità. Valutato opportunamente tutti gli eventuali possibili segmenti di mercato che si attuano e si concretizzano nelle zone circostanti gli immobili suddetti, lo scrivente ritiene appropriato e conveniente la messa in vendita degli stessi così come si trovano allo stato attuale, indivisi. In definitiva si individuano i seguenti lotti vendibili:

- **LOTTO N.1: Opificio industriale, Comune di Spezzano Albanese, foglio 1, particella 257, sub. 6 e 8, cat. D/7. STABILIMENTO A-Lavorazione di carni fresche.**
- **LOTTO N. 2: Opificio industriale, Comune di Spezzano Albanese, foglio 1, particella 257, sub. 5 e 7, cat. D/7. STABILIMENTO B-Produzione di prodotti a base di carne.**

Allo stato attuale i due stabilimenti A e B sono fisicamente comunicanti tra loro anche se, come descritto al paragrafo 2, tutte le tipologie impiantistiche sono distinti per ognuno dei corpi. Nelle centrali tecnologiche esistono dei by-pass per la produzione del freddo sia per lo stabilimento A che per lo stabilimento B, e si ha la possibilità di fare funzionare i due stabilimenti con il solo impianto tecnologico “A” oppure solo con quello “B”. Eliminando i by-pass si possono rendere completamente indipendenti i due impianti e quindi i due stabilimenti. Inoltre per la completa indipendenza necessiterebbero alcuni elementi divisorii e qualche porta di accesso nel fabbricato addetto agli uffici e altri per dividere il magazzino centrale. Esistono già due accessi separati per i due stabilimenti mentre le corti esterne possono essere resi indipendenti realizzando una recinzione sul loro lato di confine tra la centrale tecnologica e l’accesso sul lato est, un’altra recinzione sul confine tra le corti poste sul lato nord-ovest. **Complessivamente l’insieme di tali opere di piccola entità è stimabile a corpo in circa €. 25.000,00.**

9 – VALUTAZIONE BENI IMMOBILI OGGETTO DI PIGNORAMENTO

Dei vari metodi di stima, la sintetica comparativa consiste nel formulare un giudizio di equivalenza che scaturisce dal confronto di un bene con una serie di beni analoghi ad un prezzo noto, fino a individuare il bene che si ritiene sostituibile fra quelli analoghi.

Il metodo analitico consiste nel capitalizzare i redditi futuri tenendo conto di un idoneo indice di capitalizzazione. Consente quindi (purché siano valide alcune ipotesi), che il valore di mercato dell’immobile sia uguale alla somma dei suoi redditi futuri, scontati all’attualità, tenendo in giusta considerazione che il “prezzo uguale costo” sia una realtà

attendibile. Tutto ciò rimane valido solo in una situazione di mercato piuttosto stabile. Con il moltiplicarsi di fattori che influiscono sulla stima e con la rapidità di mutamento di tali fattori, si è determinata una condizione di crisi per l'applicazione di tale metodo, mentre attualmente si può affermare che il prezzo è soltanto quello che si determina in un preciso momento. Più esattamente il punto in cui si incontrano la curva della domanda e la curva dell'offerta e punto in cui convergono l'interesse dei venditori e quello dei compratori. Si può quindi affermare che la valutazione più idonea, più attuale è soltanto quella di mercato, cioè il più probabile valore che si realizzerebbe in un determinato mercato in quel momento, o meglio che tale è la somma che più verosimilmente si ricaverebbe se i beni oggetto della presente perizia di stima si mettessero in vendita.

VALUTAZIONI DI MERCATO ANALOGHE PER ENTRAMBI I LOTTI

Come descritto in precedenza al **paragrafo 2**, il bene oggetto di stima si trova ubicato nel comune di Spezzano Albanese Scalo (CS) alla Località Cammarata - Coscile lungo la S.S. n. 19 al km 217 + 400, giusto a circa 800 metri dal centro della Stazione di Spezzano Albanese e posto ad est a circa 4 chilometri dallo svincolo Sibari/Firmo-Strada Statale N. 534, dell'autostrada SA-RC, in una zona morfologicamente pianeggiante ad una quota media di circa 50 metri s.l.m. Trattasi in particolare di una zona urbanistica con prevalente vocazione industriale e produttiva, dove sono ubicati soprattutto stabilimenti e fabbricati a servizio di varie aziende agricole, alimentari, produttive e industriali dislocate in questa estesa porzione di territorio comprendente anche i limitrofi comuni di Cassano allo Jonio, Castrovillari, Altomonte e San Lorenzo del Vallo. Nel caso specifico il bene pignorato non si inserisce però in un segmento di mercato ben definito come quello che attualmente si concretizza nella zona circostante relativamente ai classici capannoni industriali/produttivi in quanto, come meglio descritto al paragrafo 2, si tratta di uno stabilimento produttivo moderno realizzato con caratteristiche tecnologiche ed innovative delle strutture e dei materiali impiegati, ma che implementa anche una impiantistica tecnologicamente avanzata che ottimizzano le metodologie di lavoro con conseguente aumento della funzionalità e della flessibilità del complesso oltre che della produttività stessa, garantiscono qualità e sicurezza. Il valore di mercato dello stabilimento nel suo complesso in questi contesti non può prescindere dalle attrezzature impiantistiche in quanto risultano l'uno complementare dell'altro. Dunque non esiste un mercato attivo locale per questo genere di opifici industriali in quanto per caratteristiche e consistenza similari ne esistono in numero limitato su tutto il territorio nazionale, la maggior parte di detti stabilimenti sono ubicati nel Nord Italia. Per la determinazione del valore di mercato si è proceduto applicando procedimenti di proporzioni di stima con fondi

derivanti da analisi pubblicistica, bollettino aste, annunci e soprattutto con consultazioni di siti web specializzati e sole24ore. In merito alle corti esclusive degli stabilimenti si è tenuto conto del fatto che esse possono essere utilizzate per ampliare gli stabilimenti stessi dato che nel progetto di lottizzazione si è utilizzato un rapporto di copertura pari a $RC=20,68\%$ su un rapporto di copertura massimo consentito pari a $RC_{max}=0,70\%$. Nella valutazione non viene invece conteggiato l'alloggio custode, la cabina Enel, la guardiola e il vano tecnologico posto sopra i capannoni, in quanto sono considerati complementari agli stabilimenti ma che comunque rappresentano un valore aggiunto a tutto l'opificio industriale. Infine si è ottenuto il valore di mercato come descritto nella seguente tabella:

9.1 – Valutazione LOTTO N.1: Opificio industriale, Comune di Spezzano Albanese, foglio 1, particella 257, sub. 6 e 8, cat. D/7. STABILIMENTO A-Lavorazione di carni fresche.

RIEPILOGO SINTETICO DI SUPERFICI E VALORI DI MERCATO IN FORMA TABELLARE DEL LOTTO N.1.

DESCRIZIONE	Superficie lorda m ²	Valore (€/m ²)	Valore Tot (€)
Capannone –P.T.	2.428		
Uffici e Servizi – P.T-1°-2°	826		
Centrale Tecnologica – P.T-1°	230		
Magazzini – P.T.	250		
Superficie Coperta Totale	3.724	€. 1.700,00	€.6.330.800,00
Superfici Verdi, Piazzali	8.864	€. 80,00	€. 709.120,00
TOTALE			€. 7.039.920,00

9.1 – Valutazione LOTTO N.2: Opificio industriale, Comune di Spezzano Albanese, foglio 1, particella 257, sub. 5 e 7, cat. D/7. STABILIMENTO B-Produzione di prodotti a base di carne.

RIEPILOGO SINTETICO DI SUPERFICI E VALORI DI MERCATO IN FORMA TABELLARE DEL LOTTO N.2.

DESCRIZIONE	Superficie lorda m ²	Valore (€/m ²)	Valore Tot (€)
Capannone –P.T.	3.846		
Uffici e Servizi – P.T-1°-2°	838		

Centrale Tecnologica – P.T-1°	245		
Magazzini – P.T.	200		
Superficie Coperta Totale	5.129	€. 2.400,00	€.12.309.600,00
Superfici Verdi, Piazzali	22.792	€. 80,00	€. 1.823.360,00
TOTALE			€. 14.132.960,00

Considerato che al valore sopra ottenuto vanno sottratti i costi per realizzare le opere sopra descritte per rendere i due lotti indipendenti, valutabile in circa **€. 25.000,00**, oltre alle spese tecniche la regolarizzazione urbanistica per mezzo di un permesso di costruire in sanatoria e, oltre all'aggiornamento delle planimetrie catastali con redazione di docfa, valutabile il tutto complessivamente in **€ 10.000,00** compreso iva e cap, suddividendo le spese suddette fra i due lotti ne consegue che, **il più probabile valore di mercato del LOTTO 1 risulta essere di €. 7.022.420,00 (diconsi settemilioniventiduemilaquattrocentoventi/00 euro)**, mentre **il più probabile valore di mercato del LOTTO 2 risulta essere di €. 14.115.460,00 (diconsi quattordicimilionicentoquindicimilaquattrocentosessanta/00 euro)**.

10 - PROSPETTO DI RIEPILOGO DEI LOTTI PIGNORATI

LOTTO N.1-Stabilimento A

Prezzo Base: € 7.022.420,00

(diconsi settemilioniventiduemilaquattrocentoventi/00 euro)

LOTTO N.2-Stabilimento B

Prezzo Base: € 14.115.460,00

(diconsi quattordicimilionicentoquindicimilaquattrocentosessanta/00 euro)

Rossano, li 9 giugno 2017

Il CTU

ing. Davide NACCARATO



Da "posta-certificata@pec.aruba.it" <posta-certificata@pec.aruba.it>

A "davidenaccarato@pec.it" <davidenaccarato@pec.it>

Data venerdì 9 giugno 2017 - 20:36

CONSEGNA: Perizia proc. n. 20/2014 vertente tra L.I.S.A. di [REDACTED] spa

Ricevuta di avvenuta consegna

Il giorno 09/06/2017 alle ore 20:36:20 (+0200) il messaggio

"Perizia proc. n. 20/2014 vertente tra L.I.S.A. di [REDACTED] proveniente da
"davidenaccarato@pec.it"

ed indirizzato a [REDACTED]

è stato consegnato nella casella di destinazione.

Identificativo messaggio: opec285.20170609203616.11962.07.1.66@pec.aruba.it

Allegato(i)

daticert.xml (913 bytes)

postacert.eml (3327 Kb)

smime.p7s (4 Kb)

Da "posta-certificata@pec.aruba.it" <posta-certificata@pec.aruba.it>

A "davidenaccarato@pec.it" <davidenaccarato@pec.it>

Data venerdì 9 giugno 2017 - 20:17

CONSEGNA: Perizia proc. n. 20/2014 vertente tra L.I.S.A. di [REDACTED] spa

Ricevuta di avvenuta consegna

Il giorno 09/06/2017 alle ore 20:17:36 (+0200) il messaggio
"Perizia proc. n. 20/2014 vertente tra L.I.S.A. di [REDACTED] proveniente da
"davidenaccarato@pec.it"
ed indirizzato a "pietro.musto@pec.studiolegalemusto.it"
è stato consegnato nella casella di destinazione.
Identificativo messaggio: opec285.20170609201715.00576.05.1.66@pec.aruba.it

Allegato(i)

daticert.xml (1 Kb)
postacert.eml (20476 Kb)
smime.p7s (4 Kb)

Da "Posta Certificata Sogei" <posta-certificata@pcert.sogei.it>

A "davidenaccarato@pec.it" <davidenaccarato@pec.it>

Data venerdì 9 giugno 2017 - 20:17

CONSEGNA: Perizia proc. n. 20/2014 vertente tra L.I.S.A. di [REDACTED] / [REDACTED] spa

Ricevuta di avvenuta consegna

Il giorno 09/06/2017 alle ore 20:17:37 (+0200) il messaggio
"Perizia proc. n. 20/2014 vertente tra L.I.S.A. di [REDACTED] / [REDACTED] proveniente da
"davidenaccarato@pec.it"
ed indirizzato a "direzione@pec.equitaliariscossione.it"
è stato consegnato nella casella di destinazione.
Identificativo messaggio: opec285.20170609201715.00576.05.1.66@pec.aruba.it

Allegato(i)

dati-cert.xml (1 Kb)
post-cert.eml (20476 Kb)
smime.p7s (4 Kb)

Da "posta-certificata@pec.aruba.it" <posta-certificata@pec.aruba.it>

A "davidenaccarato@pec.it" <davidenaccarato@pec.it>

Data venerdì 9 giugno 2017 - 20:17

CONSEGNA: Perizia proc. n. 20/2014 vertente tra L.I.S.A. di [REDACTED] / [REDACTED] spa

Ricevuta di avvenuta consegna

Il giorno 09/06/2017 alle ore 20:17:36 (+0200) il messaggio
"Perizia proc. n. 20/2014 vertente tra L.I.S.A. di [REDACTED] proveniente da
"davidenaccarato@pec.it"
ed indirizzato a "avv.luciasancineto@pec.giuffre.it"
è stato consegnato nella casella di destinazione.
Identificativo messaggio: opec285.20170609201715.00576.05.1.66@pec.aruba.it

Allegato(i)

daticert.xml (1 Kb)
postacert.eml (20476 Kb)
smime.p7s (4 Kb)

Da "posta-certificata@pec.aruba.it" <posta-certificata@pec.aruba.it>

A "davidenaccarato@pec.it" <davidenaccarato@pec.it>

Data venerdì 9 giugno 2017 - 20:17

CONSEGNA: Perizia proc. n. 20/2014 vertente tra L.I.S.A. di [REDACTED] / [REDACTED] spa

Ricevuta di avvenuta consegna

Il giorno 09/06/2017 alle ore 20:17:36 (+0200) il messaggio
"Perizia proc. n. 20/2014 vertente tra L.I.S.A. di [REDACTED] [REDACTED] proveniente da
"davidenaccarato@pec.it"
ed indirizzato a "avvpaolobenvenuto@puntopec.it"
è stato consegnato nella casella di destinazione.
Identificativo messaggio: opec285.20170609201715.00576.05.1.66@pec.aruba.it

Allegato(i)

dati-cert.xml (1 Kb)
post-cert.eml (20476 Kb)
smime.p7s (4 Kb)