

TRIBUNALE CIVILE di BOLOGNA

SEZIONE IV CIVILE FALLIMENTARE

Giudice Delegato: dott. Pasquale Liccardo

Curatore: dott. Mattia Pedrini

Liquidazione giudiziale R. G. 01/2026

MANZ ITALY S.r.l.

PERIZIA DI STIMA DI BENI MOBILI E MATERIALI

Perito: prof. ing. Antonio Peretto

SOMMARIO

PREMESSA	3
OGGETTO E FINALITA' DELLA PERIZIA	3
BREVE DESCRIZIONE DELL'AZIENDA	3
<i>Situazione locativa</i>	4
PERIMETRO DI VALUTAZIONE	5
<i>Inventario dei beni mobili</i>	5
<i>Macchinari IPCEI</i>	6
CRITERI DI VALUTAZIONE DEI BENI MOBILI	10
CONCLUSIONI	13
ALLEGATI	14

PREMESSA

Lo scrivente prof. ing. Antonio Peretto residente in Bologna (Bo), via Tosi Bellucci 5, nominato perito con lettera del Curatore Fallimentare, dott. Mattia Pedrini, nell'ambito della liquidazione giudiziale n. 1/2026 della società Manz Italy S.r.l. in liquidazione, provvedono all'elaborazione della presente perizia di stima contenente la descrizione, la valorizzazione e i criteri di valutazione seguiti per la determinazione del valore complessivo dell'azienda al 31/12/2025.

Alla determinazione di ciò si è pervenuti mediante:

- sopralluoghi presso la sede dell'azienda il 02/02/2025 e il 12/03/2026, acquisendo, oltre alla documentazione fotografica, informazioni e documentazioni utili alla formulazione della stima; durante il sopralluogo lo scrivente si è avvalso della collaborazione del dott. F. Facchini, ex-amministratore della Manz Italy S.r.l. e del Sig. Rodolfo Neri di Manz Italy.
- applicazione di approcci di metodo, successivamente esposti nella parte metodologica della relazione, ai dati aziendali relativi all'impresa, dati ricevuti dagli Organi della Procedura ed espressivi del dato economico dei beni materiali appartenenti al perimetro della valutazione.

OGGETTO E FINALITA' DELLA PERIZIA

La perizia ha per oggetto la valutazione di alcuni beni presenti presso la società Manz Italy S.r.l. alla data del 31/12/2025. La perizia è pertanto da ritenersi aggiornata a tale data. L'operazione in oggetto rientra nell'ambito della procedura fallimentare che coinvolge l'azienda. La richiesta della sopracitata perizia è scaturita dal Curatore Fallimentare nominato dal Tribunale di Bologna, il quale ne farà l'uso che ritiene più opportuno in riferimento alla procedura fallimentare.

BREVE DESCRIZIONE DELL'AZIENDA

La Manz Italy S.r.l. è stata un'azienda riconosciuta in campo nazionale ed

europeo nella progettazione, realizzazione e vendita di condensatori per il comparto elettrico. La società produce inoltre batterie al litio per il settore automotive.

Le origini risalgono agli anni Sessanta, quando a Sasso Marconi (BO) fu fondata la Qtronics, azienda destinata alla produzione di condensatori. Dopo dieci anni di attività, venne creata una divisione interna con il compito di progettare e realizzare i macchinari per le sue necessità industriali. Grazie all'esperienza acquisita, nel 1986 questo ramo d'azienda ampliò il proprio raggio d'azione alla produzione di batterie, soprattutto agli ioni di litio, un settore che all'epoca rappresentava una nicchia di mercato. Alla fine degli anni Novanta la partnership con una società coreana, le consentì di ampliare le proprie conoscenze realizzando linee di produzione di nuova concezione. Nel 2007 la Qtronics venne venduta all'americana Kemet e sette anni dopo la divisione meccanica dell'azienda fu scorporata e ceduta alla multinazionale tedesca Manz che ancora oggi si occupa di manifattura e assemblaggio di macchinari per svariati settori, tra i quali l'energy storage, che rappresenta il suo core business.

Anche se l'attività di produzione di batterie al litio per il settore automotive rappresenta l'attività principale, la Manz Italy S.r.l opera anche nel settore della produzione di macchinari per la realizzazione di condensatori elettrici.

L'esperienza maturata, la costante presenza sul mercato, le innovazioni tecniche apportate ai prodotti, e la loro qualità, hanno fatto sì che la Manz Italy S.r.l. sia da tempo nota agli operatori del settore.

Situazione locativa

L'azienda svolge la propria attività industriale e commerciale all'interno dello stabilimento sito in Sasso Marconi (Bo), in via San Lorenzo 2, occupando uno spazio di circa 11.000 mq coperti destinati al reparto produzione; a questi è da aggiungere un'area cortilizia esterna.

PERIMETRO DI VALUTAZIONE

Il perimetro di valutazione della presente stima è da identificarsi in una parte del complesso dei beni mobili, così come individuati ed elencati nell'*Inventario* allegato alla presente relazione (*Allegato I*) e corredato di una corposa serie di fotografie. In particolare, la presente relazione fa riferimento ai soli macchinari classificati IPCEI.

Inventario dei beni mobili

Tale inventario è stato redatto dallo scrivente sulla base di quanto emerso dall'analisi della documentazione aziendale (tabulati prodotti dal software di gestione, ecc.), dalle informazioni ricevute, nonché da quanto personalmente riscontrato durante i sopralluoghi. Nella Tabella 1 che segue viene riportato il quadro sinottico dei beni mobili di proprietà della Manz S.r.l. con evidenziati i beni oggetto di stima nella presente relazione.

Tabella 1 - Quadro sinottico dei beni mobili della Manz S.r.l.

Sigla	Descrizione
A00441	SolarEdge Capacitor Line– Linea produzione condensatori
-	Parti di ricambio della Linea Solar Edge
-	Ordini di parti di ricambio Linea SolarEdge
A.00530.15	Banco testa avvolgitura 46800 direct drive
A.00530.09	Banchetto sistema di visione montato Spatafen
A.00530.32	Banco con hardware Siemens
A.00530.53	Banco autosplice
A.00530.12	POC laser notching, + basamento
A.00530.16	R&D Winder4
A.00530.20 (A.00209.02)	Compact stacking in reparto officina

Macchinari IPCEI

I macchinari raccolti sotto la sigla IPCEI (*Importanti Progetti di Interesse Comune Europeo*) sono relativi a sette banchi prova concepiti nell'ambito della creazione e abilitazione sostenibile dell'industria manifatturiera digitalizzata Europea, ed inerenti la produzione di celle e moduli di batterie al litio innovative, anche di prossima generazione, sviluppando processi, tecnologie ed automazioni per la loro manifattura su larga scala. La realizzazione di tali banchi prova è stata possibile mediante un contributo erogato dal Ministero del Made in Italy (MISE) sotto forma di un'agevolazione in forma di contributo alla spesa a valere sul progetto EuBatIn relativo al Fondo IPCEI ai sensi dell'articolo 5 del decreto 21 aprile 2021, per un importo pari a € 48.693.551,83, accordato per la realizzazione delle attività dell'IPCEI Batterie 2 in capo alla Manz Italy secondo quanto previsto nella decisione n. C(2021) 494 *final* della Commissione europea e nel documento di progetto individuale ("project portfolio") approvato su fondo IPCEI. Si allega alla presente relazione il Decreto MISE (*Allegato II*).

Di seguito una breve descrizione tecnica di tali banchi prova.

A.00530.15 Battery cell (Workstream 2)

Riguarda la progettazione, costruzione e collaudo di una macchina avvolgitrice di nuova generazione serie alpha per l'assemblaggio ad alta produttività di celle tabless o nocciatura laser nel nuovo formato 46XX.

A.00530.09 Data ecosystem solution

Il progetto ha riguardato la realizzazione di un sistema di visione che si occupa di due tipologie di ispezione ottica: WAM (tale sistema riconosce se la posizione relativa tra i materiali rientra o meno negli intervalli di misura impostati e il prodotto generato o debba essere scartato) e HFI (tale sistema di controllo ha lo scopo di analizzare lo stato del nucleo del *Jelly roll*, ispezionando l'area interna al fine di

verificare che la precedente operazione di formatura sia andata a buon fine).

A.00530.32 Test Bench Siemens DIG

Questa attività di ricerca e sviluppo consiste nella realizzazione e test di un test bench con la piattaforma Siemens al fine di testarla e implementare uno standard Hardware e Software per lo sviluppo di macchine da produzione di batterie. Le esigenze di progettazione e le performance richieste, così come la strutturazione e l'uniformità realizzativa del codice macchina, sono fondamentali per incrementarne l'efficienza e il debug da parte dei progettisti. Avere un layer comune di riferimento e un modo uniforme di progettazione è comprovato come semplifichi e velocizzi la stesura e il test dei programmi.

A.00530.53 Fly Autosplice optimum WP1

È stato realizzato un banco prova per la validazione di nuove tecnologie abilitanti per l'avvolgitura, quali i ballerini motorizzati per il controllo di tensione ed un nuovo sistema di allineamento del materiale. Per questi test sono stati inclusi sensori per validare i risultati, quali, ad esempio celle di carico.

A.00530.12 Laser notching, laser welding POC WP3

Si tratta della prototipazione di nuova tecnologia per la nocciatura (taglio) con laser delle future celle pouch per batterie agli ioni di litio.

A.00530.16 Winding POC Lab Tool 4

Riguarda la progettazione, costruzione e collaudo di una macchina avvolgitrice per uso interno, per la prototipazione di nuove tecnologie per l'assemblaggio di batterie agli ioni di litio del futuro. In quest'ottica, la macchina può avvolgere celle di nuova generazione tabless con diametri che variano da 18mm a 60mm e altezza da 50mm a 120mm per coprire tutti i formati principali del mercato (18650, 21700, 46XX).

A.00530.20 Lamination active stacking

Lo studio di fattibilità avviato nel 2021 per la produzione continua di celle pouch e prismatiche con alta accuratezza e velocità è sfociato nella realizzazione di una linea prototipale di assemblaggio di celle per batterie agli ioni di litio per celle pouch e prismatiche.

L'insieme di tutti questi macchinari (riportati anche nell'*Inventario* dei beni materiali) è elencato nella Tabella 2, assieme ai costi di produzione degli stessi. Le seguenti foto da 1 a 7 ne danno anche visione. Come si può osservare solo un prodotto risulta essere finito (in grassetto in Tabella 3), gli altri sono in uno stato di prodotto ancora da terminare.

Tabella 2– Macchinari realizzati mediante contributo IPCEI

#	numero commessa IPCEI	Nome	Costi diretti €	Categoria *	Task **	Descrizione
1	A.00530.15	POC Lab Tool Plus WP1	634.465	R&D	Task1.3-WP1	Banco test avvolgitura 46800 direct drive
2	A.00530.09	Data ecosystem solution	279.377	R&D	DIG	Banchetto sistema di visione montato su Spatafen
3	A.00530.32	Test bench Siemens DIG	44.300	R&D	DIG	Banco con hardware Siemens
4	A.00530.53	Fly autosplice optimization WP1	149.671	R&D	Task1.3-WP1	Banco autosplice
5	A.00530.12	Laser notching, laser welding POC WP3	754.343	R&D	Task3.2-WP3	POC laser notching, materiale a magazzino + basamento montato in officina
6	A.00530.16	Winding POC Lab Tool 4	634.488	FID	Task1.4-WP1	R&D Winder 4
7	A.00530.20	Lamination active stacking WP2&3	442.427	R&D	Task2.3/3.3 WP2&3	Compact stacking in reparto officina
TOTALE			2.939.071			

* R&D Ricerca e sviluppo; FID Prima applicazione industriale

** Task come presenti nella Scheda tecnica (Allegati 2 e 4 relativa alla delibera MISE) inerente l'agevolazione in forma di contributo a valere sul fondo IPCEI (Allegati III e IV della presente relazione).

Si precisa inoltre che allo stato attuale nessun disegno, schema o file riguardante la progettazione meccanica e/o elettrica è disponibile per questi macchinari (se non nei limiti di materiale cartaceo presente in sede, comunque non completo, pressoché unicamente inerente a schemi elettrici). La circostanza è stata opportunamente considerata in fase di valutazione tenendo conto che la procedura non garantisce la completezza ed esaustività di tale documentazione; né l'assenza

della stessa potrà comunque legittimare l'acquirente ad alcuna rivendicazione di nessun genere nei confronti della procedura.

1 Macchina per test di avvolgitura
(A00530.15 POC Lab Tool Plus WP1)



2 Macchina per test sistema di visione
(A00530.09 Data ecosystem solution)



3 Macchina per test interfaccia operatore
(A00530.32 Test bench Siemens DIG)



4 Macchina per test giunzione automatica
bobina elettrica
(A00530.53 test giunzione automatica bobina elettrodi)



5 Macchina per Tranciatura laser
(A00530.12 Poc per Tranciatura laser)



6 Macchina per avvolgitura
batteria cilindrica
(macchina finita)
(A00530.16 Winding POC Lab Tool 4)



7 Macchina per test impilatura dinamica attiva
(A00530.20 POC per test impilatura dinamica attiva)



CRITERI DI VALUTAZIONE DEI BENI MOBILI

Per detti beni, lo scrivente ha ritenuto opportuno procedere prendendo in considerazione l'ipotesi di una vendita in liquidazione senza continuità di gestione e

produzione (o, comunque, con significative criticità in merito). Ciò in relazione all'attuale assenza dei file di progettazione meccanica, elettrica e di controllo e all'assenza di garanzia circa la loro futura disponibilità, nonché tenuto conto della revoca e dell'accertata impossibilità di subentro dell'aggiudicatario nell'agevolazione del Ministero del Made in Italy originariamente concessa a Manz Italy S.r.l. a parziale finanziamento dello sviluppo di detti macchinari, revocata per effetto dell'apertura della liquidazione giudiziale in capo alla società beneficiaria.

Per tali beni si è quindi proceduto partendo dal valore iniziale di riferimento (il costo storico di realizzazione del bene presente in Tabella 2) il quale è stato successivamente ridotto applicando una serie di coefficienti svalutativi al fine di tenere in considerazione:

- la *vetustà funzionale e tecnologica*, ovvero la vita produttiva residua del bene in oggetto alla luce delle sue caratteristiche costruttive rispetto alle richieste del mercato e/o al progresso tecnologico;
- lo *stato d'uso*, che tiene conto del livello di efficienza dei beni legato al grado di manutenzione, uso e conservazione degli stessi;
- la *specificità*, che quantifica l'appetibilità e la commerciabilità di un bene anche in settori produttivi diversi da quello dell'azienda in oggetto;
- i tempi di *inattività* del bene;
- la NON *completezza* dei macchinari di cui a Tabella 2 (tranne uno);
- la *documentazione progettuale indisponibile*;
- l'impossibilità di subentrare, per l'aggiudicatario, nel progetto EuBaTin, in relazione alla procedura liquidatoria che ha riguardato la società beneficiaria.

Sullo stato in cui sono conservati i macchinari, si ritiene che essi siano custoditi in modo appropriato, benché non sempre classificato con chiarezza e di facile individuazione, all'interno di un'apposita area dello stabilimento il cui accesso è

regolato da portoni. Si dà conto che, in costanza del tempo resosi necessario alla valorizzazione degli stessi, presso l'unità immobiliare in cui i beni sono custoditi è avvenuta un'effrazione, nell'ambito della quale, tuttavia, non pare che gli *assets* siano stati manomessi e/o asportati. Di tale circostanza si è comunque tenuto conto nell'ambito della presente valutazione.

Si precisa inoltre che:

- gli oneri di smontaggio, trasporto e rimontaggio, sia nell'ipotesi di una vendita atomistica, sia a corpo sono da ritenersi a carico dell'acquirente;
- si è considerato di vendere i beni nello stato di luogo e di fatto nel quale si trovano, senza alcuna garanzia sugli stessi e con assunzione di responsabilità ai fini della sicurezza da parte dell'ipotetico acquirente (D.lgs. 81/2008, D.P.R. 547/55, D.P.R. 459/96 e suc.).
- in particolare, si evidenzia che sono da ritenere a carico dell'acquirente anche tutti gli eventuali costi della messa a norma (macchinari non certificati CE), nonché gli oneri derivanti dall'intervento richiesto per soddisfare i requisiti del D.lgs. 81/2008 anche nel caso di smontaggio, trasferimento e rimontaggio in altra sede;
- l'analisi di corrispondenza dei macchinari e delle attrezzature alla vigente normativa in termini di sicurezza non è oggetto dell'incarico dello scrivente;
- la vendita di tali beni avverrà anche unitamente a parte di svariato materiale di ricambio relativo ai beni stessi, non utilmente inventariabile e/o individuabile con precisione.

In definitiva per questi macchinari, la maggior parte realizzata in modo molto parziale, non è possibile una stima di mercato. Tenuto conto dello stato di conservazione, del grado di avanzamento dei progetti (e dell'impossibilità di

riprendere gli stessi da parte dell'aggiudicatario nell'ambito dell'EuBaTin), del fatto che i costi sostenuti per la loro implementazione attengono in via del tutto preponderante ad attività di ricerca e sviluppo (non agevolmente valorizzabile, in assenza della documentazione tecnica sottostante), lo scrivente perito -anche per garantire adeguata competitività alla cessione, avvenendo la vendita in ambito di procedura concorsuale- ritiene opportuno:

- con riferimento all'unico macchinario ultimato (A.00530.16) -che si consiglia di cedere in un lotto distinto dal resto-, assumere una svalutazione del 90% dei costi diretti sostenuti;
- valorizzare forfettariamente gli ulteriori prototipi nella cifra *omnia* di Euro 20.000.

CONCLUSIONI

In virtù di quanto sopra detto in Tabella 3 è anche riportata la valorizzazione dei sette macchinari IPCEI, così come individuati nel perimetro di valutazione e secondo le ipotesi di vendita sopra esposte. In questo caso, sempre tenendo conto dei fattori di svalutazione sopra detti per questa categoria di beni, si è arrivati ad un valore complessivo per questi macchinari di 83.449€.

Lo scrivente, inoltre, per pervenire, poi, a una valorizzazione di pronto realizzo, tenuto conto che la vendita avviene nell'ambito di una procedura concorsuale di natura liquidatoria e delle conseguenti necessità di speditezza della liquidazione medesima, ritiene opportuno - ai fini della determinazione del valore da assumersi congruo quale base per un tentativo competitivo di vendita - operare un'ulteriore svalutazione nei limiti del 25% del macchinario contraddistinto a numero di commessa IPCEI A.00530.16, pervenendo, così, a una valorizzazione di pronto realizzo dello stesso pari a Euro 47.586,60, da arrotondarsi a **Euro 48.000**.

La medesima svalutazione non viene, invece, operata per gli ulteriori cespiti - essendone già stato attribuito un valore a forfait che tiene conto, tra l'altro, del contesto nel quale la vendita è operata- il cui valore di stima di pronto realizzo, da assumersi a base dell'asta da indirsi, viene confermato pari a **€uro 20.000**.

Tabella 3– Valorizzazione Macchinari realizzati mediante contributo IPCEI

#	numero commessa IPCEI	Nome	Costi diretti €	Coeff. abbattimento	€	Valore di stima di pronto realizzo
1	A.00530.15	POC Lab Tool Plus WP1	634.465	forfait	20.000 €	20.000 €
2	A.00530.09	Data ecosystem solution	279.377			
3	A.00530.32	Test bench Siemens DIG	44.300			
4	A.00530.53	Fly autosplice optimization WP1	149.671			
5	A.00530.12	Laser notching, laser welding POC WP3	754.343			
7	A.00530.20	Lamination active stacking WP2&3	442.427	0,90	63.449 €	48.000 €
6	A.00530.16	Winding POC Lab Tool 4	634.488			
TOTALE			2.939.071		83.449 €	68.000 €

Lo scrivente resta a disposizione per eventuali chiarimenti in merito.

Bologna 19/06/2026

In fede

Prof. Ing. Antonio Peretto

(firmato digitalmente)

Elenco allegati

- All.I Inventario beni materiali Manz Italy S.r.l.
- All.II Delibera MISE
- All.III Allegato 2 della Delibera MISE
- All.IV Allegato 4 della Delibera MISE