Committente:

SO.G.I.S. S.p.A.

Via Giuseppina 132, Sospiro (CR)

RELAZIONE TECNICA

relativa a

STIMA BENI MOBILI STRUMENTALI, IMMOBILI E GIACENZE DI MAGAZZINO

Redatta dall'ing. Marco Battilana

STUDIO TRE INGEGNERI ASSOCIATI
degli ingegneri Marco Battilana e Martino Scaramel
Viale Nino Bixio, 95 - 31100 TREVISO
Tel. 0422-545753 - E-mail battilana@studio3ing.com - Web www.studio3ing.com

INDICE

1 - INCARICO 3

2 - PREMESSA 3

3 - DESCRIZIONE DEI BENI 3

4 - OSSERVAZIONI DAL SOPRALLUOGO 5

5 - SUI CRITERI DI STIMA 7

6 - STIMA DEI BENI 10

7 - ELENCO ALLEGATI 12

STUDIO TRE INGEGNERI ASSOCIATI
degli ingegneri Marco Battilana e Martino Scaramel
Viale Nino Bixio, 95 - 31100 TREVISO
Tel. 0422-545753 - E-mail battilana@studio3ing.com - Web www.studio3ing.com

1 - INCARICO

Il sottoscritto ing. Marco Battilana, iscritto all'Ordine degli Ingegneri della Provincia di Venezia al n° A3598, con studio in Viale N. Bixio n.95 a Treviso, ha ricevuto l'incarico da SO.G.I.S. S.p.A. (di seguito *azienda* o *società*) volto a fornire una stima del più probabile valore dei beni mobili strumentali, degli immobili e delle giacenze di magazzino alla data 31/12/2025. Tale stima viene svolta per blocchi funzionali e/o per accorpamenti essendo escluso un approccio atomistico e/o analitica dei singoli beni.

2 - PREMESSA

Accettato l'incarico lo scrivente procedeva all'espletamento delle seguenti attività finalizzate alla corretta individuazione, descrizione e valorizzazione del compendio in oggetto.

Le attività di verifica dei beni indicati da stimare, dettagliati negli allegati alla presente relazione, si svolgevano presso la sede della società in via Giuseppina 132 in Sospiro (CR).

Le attività peritali di dettaglio venivano effettuate alla presenza dello scrivente e dell'ing. Marco Carraro, in qualità di collaboratore dello scrivente perito, e del personale della società che coadiuvava e forniva supporto durante il sopralluogo.

Le attività avevano luogo nel corso dei mesi di gennaio e marzo 2026.

Durante il corso del sopralluogo si riteneva di non apporre alcuna targhetta identificativa sui beni in quanto veniva ritenuta esaustiva l'attività di rilievo fotografica condotta.

La documentazione fotografica realizzata in tali occasioni è riportata in **Allegato 03**.

3 - DESCRIZIONE DEI BENI

I beni, oggetto della stima, sono stati suddivisi in tre principali famiglie:

Beni Immobili (IMM)

Il compendio immobiliare è un complesso industriale che si compone di fabbricati sia in calcestruzzo armato (prefabbricati) che in struttura metallica portante con solaio in cls.

Oltre al sito industriale produttivo è presente anche un terreno edificabile (Foglio 14, Particella 182) sito a est dei fabbricati la cui proprietà è del Comune di Sospiro (CR) ma la società ne detiene il Diritto di Superficie.

A seguito del sopralluogo è stata svolta una distinzione tra i beni immobili in quanto tali e i beni che, seppur configurandosi come infrastruttura immobile, sono integrati con gli impianti stessi. Questo secondo gruppo è stato associato e valorizzato con i beni mobili (impianti coi quali risulta integrato).

Tale suddivisione è riportata nell'allegato **Allegato 02**.

Beni Mobili Strumentali (BMS)

In questa categoria ricadono tutti quei beni che sono funzionali alla produzione e che non fanno parte degli immobili. Tra questi vengono individuate le seguenti voci

- Impianti ausiliari e/o di servizio: trattasi di tutti quegli impianti che sono di supporto alla produzione stessa, tra questi si trovano l'impianto di trigenerazione, l'impianto antincendio, i quadri elettrici delle cabine e la stazione di riduzione del metano, le caldaie, gli impianti di riscaldamento, la centrale dell'aria compressa, il gruppo elettrogeno e l'impianto dell'Azoto.
- Impianti di produzione: sono gli impianti coinvolti nel processo produttivo vero e proprio
- Attrezzature e arredi vari: trattasi di tutti quei beni quali gli strumenti di laboratorio, gli arredi degli uffici e dei locali che non fanno parte direttamente delle due categorie su indicate.
- Automezzi: Unico mezzo di proprietà (Fiat Strada targato EF491EG).

Magazzino (MAG)

Beni presenti a magazzino quali materie prime e sussidiarie, semilavorati, prodotti finiti e imballaggi. Non si produce un elenco di tali beni, ma si fornisce una stima per accorpamenti come su indicato.

4 - OSSERVAZIONI DAL SOPRALLUOGO

Una parte significativa del complesso evidenzia un livello di obsolescenza non trascurabile, che interessa sia il patrimonio edilizio sia i reparti impiantistici.

Sotto il profilo immobiliare, i fabbricati produttivi e di servizio risultano frutto di successive stratificazioni costruttive. Le strutture principali, pur ancora apparentemente utilizzabili, presentano caratteristiche tipiche di edilizia industriale non recente: altezze interne non sempre ottimizzate per standard logistici attuali, tamponamenti e coperture con livelli di isolamento termico inferiori ai requisiti oggi diffusi, finiture e pavimentazioni industriali usurate da cicli produttivi gravosi. Anche gli impianti tecnologici a servizio degli edifici – reti, canalizzazioni, sistemi di ventilazione e aspirazione – appaiono in diversi reparti datati e non allineati agli standard più moderni in termini di efficienza energetica e contenimento delle emissioni.

Sul piano impiantistico, l'obsolescenza si manifesta in modo più incisivo. In molti reparti produttivi le apparecchiature rispondono a logiche progettuali e standard normativi di epoche precedenti. Colonne di distillazione, reattori, scambiatori, linee di trasferimento e sistemi di pompaggio possono richiedere interventi di revamping per garantire affidabilità, efficienza e conformità agli attuali requisiti di sicurezza e automazione. I sistemi di controllo e supervisione, in particolare, possono risultare superati rispetto alle soluzioni digitali oggi diffuse, con implicazioni sia in termini di sicurezza di processo sia di ottimizzazione energetica.

Anche il comparto utilities – centrali termiche, cogenerazione, reti vapore, quadri elettrici, cabina di trasformazione – mostra una configurazione coerente con impianti di generazione non recenti. In un contesto industriale caratterizzato da crescente attenzione a efficienza energetica, emissioni e continuità di servizio, tali elementi possono ragionevolmente richiedere aggiornamenti significativi.

L'obsolescenza non implica necessariamente inidoneità, ma comporta un differenziale rispetto agli standard di mercato contemporanei. Questo differenziale si traduce in maggiori costi di manutenzione, minore efficienza, potenziale riduzione dell'affidabilità e necessità di investimenti correttivi per riportare il complesso a livelli competitivi e standard di sicurezza adeguati. In una

valutazione economica, tali elementi incidono direttamente sulla stima, imponendo una rettifica prudenziale che tenga conto del capitale da impegnare per adeguare i reparti più datati e che, a fronte di plausibili criticità, rendano comunque appetibile un investimento.

Oltre quanto su scritto, c'è da considerare i**l fermo produttivo protratto per diversi mesi** che incide già in modo significativo. Un impianto chimico complesso non è assimilabile a un bene statico: è un sistema dinamico che richiede continuità di esercizio per preservare integrità funzionale, efficienza delle apparecchiature, stabilità dei circuiti ed affidabilità dei sistemi di controllo. La rimessa in esercizio comporta verifiche fondamentali e manutenzioni su apparecchi in pressione, linee di processo, pompe, scambiatori, sistemi di sicurezza, strumentazione e automazione. Tali ragionamenti devono essere applicati anche alle giacenze di magazzino. Sia le materie prime che i semilavorati ed i prodotti finiti sono rimasti fermi per lungo tempo subendo escursioni termiche dettate dal clima (i magazzini non erano climatizzati) con probabile degradazione dei composti. Il dubbio sullo stato di conservazione abbatte il valore sia in ottica di continuità, ma ancor più in un'ottica di realizzo.

Il **profilo autorizzativo** introduce un'ulteriore area di incertezza. La trasferibilità e la piena validità di AIA, autorizzazioni alle emissioni, antincendio, pratiche REACH e altri titoli ambientali non possono essere date per scontate. Il semplice riesame o rinnovo di autorizzazioni può comportare tempi, prescrizioni e costi aggiuntivi.

Il **tema ambientale** rappresenta il punto più sensibile, il rischio di contaminazioni pregresse del suolo o del sottosuolo non può essere escluso. Per uno stabilimento chimico con una storia produttiva stratificata, il rischio non è meramente teorico. La presenza di serbatoi interrati o fuori terra, linee di processo, aree di carico e scarico, impianti di depurazione, stoccaggi di sostanze chimiche, implica la necessità di verificare che nel tempo non si siano verificate dispersioni o fenomeni di contaminazione. Anche in assenza di evidenze manifeste in superficie, eventuali superamenti delle concentrazioni soglia di contaminazione possono emergere solo attraverso indagini ambientali specifiche. La manifesta presenza di rifiuti da smaltire sia nelle apposite aree di stoccaggio (foto 60, 61, 206, 207) che nelle linee di produzione (foto 70) comportano un costo di smaltimento non trascurabile, ma necessario sia in ottica di continuità che di liquidazione.

La disciplina di riferimento è contenuta nel D.Lgs. 152/2006 (Testo Unico Ambientale), Parte IV, Titolo V, che regola la bonifica dei siti contaminati.

Si precisa che, per i beni di magazzino, ma anche per le attrezzature varie non è stata condotta alcuna attività di inventariazione in quanto non oggetto dell'incarico.

5 - SUI CRITERI DI STIMA

Gli esperti stimatori, nel caso di incarico per stabilire una stima dei beni, normalmente conducono delle stime secondo due Metodi fondamentali:

- **Metodo Comparativo o del Mercato**, basato sul confronto fra i beni considerati ed altri simili, oggetto di recenti compravendite (proprio per tener conto del momento storico che può essere più o meno critico/rischioso per l'investimento).
  Nell'applicazione del Metodo del Mercato viene usualmente considerato il prezzo d'acquisto del bene, sia nuovo che usato, debitamente rettificato per tener conto dell'eventuale differenza in valore dovuta alla diversa condizione di utilità fra il bene stimato ed il bene disponibile sul mercato.
- **Metodo del Costo**, che esprime il costo che si verrebbe a sostenere per rimpiazzare un bene con uno nuovo avente le medesime caratteristiche ed utilità di quello considerato.

Tale valore viene diminuito per tener conto di vari fattori, fra i quali la utilizzabilità produttiva ed appetibilità commerciale, il deterioramento fisico, l'obsolescenza funzionale, l'eventuale necessità di adeguamento alla vigente normativa tecnica-infortunistica (per quanto visibile in immediata evidenza), l'eventuale presenza o mancanza di certificazioni e/o omologazioni di prodotto richieste (es. marcatura CE).

Si rileva che la valutazione dei beni, qualunque sia il metodo estimativo ed il criterio adottato, è stata unicamente condotta sulla base della documentazione disponibile, e normalmente condotta in condizioni "statiche", non essendo nello scopo/mandato conferito allo scrivente quello di eseguire prove funzionali delle macchine/attrezzature in grado di attestarne la piena funzionalità,

né verifiche sulla sicurezza (non oggetto del presente incarico) che, pertanto, devono essere condotte dal futuro gestore/acquirente.

I beni vengono quindi generalmente stimati come oggetti comuni o come parti di ricambio (la stima infatti tiene conto, in via prudenziale, della possibilità di dover sostenere dei costi per l'adeguamento di detti beni alla normativa vigente anche con riferimento ai requisiti di sicurezza), e sarà onere del futuro conducente/acquirente (eventualmente anche attraverso il concedente/venditore) procedere con le verifiche relative alla possibilità di impiegare tali beni come attrezzature di lavoro e renderle operative nel rispetto della vigente normativa tecnico-infortunistica. Si segnala quindi la opportunità/necessità di far verificare la conformità degli apparati, macchinari, attrezzature ed accessori soggetti a collaudi e/o verifiche di conformità e/o verifiche periodiche in ottemperanza alla Legislazione vigente e/o ad eventuali Direttive di prodotto (es. Direttiva Macchine, ecc.), ovvero attinenti alle competenze e verifiche di esercizio (es. ENTI CERTIFICATORI/SPISAL/INAIL/ecc.), in quanto la documentazione di corretta installazione e/o collaudo e/o uso e/o manutenzione e/o rispondenza alle normative potrebbe risultare incompleta e/o inadeguata.

Si ribadisce che detta conformità non è stata oggetto di verifica specifica, in quanto esulante dall'incarico assegnato, e, pertanto, non può essere determinata/certificata nella presente sede.

Tutto ciò premesso, come da incarico ricevuto, lo scrivente Perito, propone in seguito una duplice stima secondo i criteri di USO e di REALIZZO, definibili, in via generale, nel modo seguente:

- **Valore d'Uso**: condizione corrispondente all'utilizzo dei beni nelle medesime organizzazioni produttive e commerciali della società, che consentano in tal modo la loro completa valenza funzionale nel sito ove detti beni risultano in attualità ubicati;
- **Valore di Realizzo**: condizione corrispondente alla dismissione delle linee di prodotto, e pertanto al "riciclaggio" e "riutilizzo" solamente parziale di mezzi, attrezzature, macchine elettriche e arredi, impiegati in contesti riadattati di altre realtà produttive o allestiti presso altre sedi. Il valore di realizzo corrisponde pertanto anche al valore probabilmente

ricavabile nell'ottica liquidatoria (vendita in ipotesi fallimentare).

Fermo quanto finora riferito, entrambi i valori di stima sono indicati nell'ipotesi di cessione unitaria o per grandi lotti, senza possibilità dell'acquirente di selezionare una parte ridotta di beni.

Si precisa, inoltre, che le valorizzazioni associate dallo scrivente sono considerate IVA esclusa.

Data la complessità e la specificità del sito produttivo, i beni sono stati suddivisi come indicato paragrafo §3 per quanto riguarda la valorizzazione in continuità d'uso. La stima in liquidazione, data la sua natura di cessione per grandi lotti e/o a corpo riporta i valori delle sole tre categorie oggetto del compendio (BMS, IMM e MAG).

6 - STIMA DEI BENI

Tenuto conto dei soli criteri esposti al paragrafo §5 ovverosia, tenuto conto solamente dello stato di obsolescenza dei beni e loro stato di conservazione si ritiene di poter formulare una **valorizzazione di prima analisi** come di seguito descritto nella sola condizione d'uso.

Categoria	*Valore di stima*	
Impianti ausiliari e/o di servizio	+ €	1.907.325,68
Impianti di produzione	+ €	8.851.808,66
Attrezzature e arredi vari	+ €	198.886,46
Automezzi	+ €	1.243,00
Valore complessivo di STIMA **BMS** – USO	+ €	10.950.263,78

Categoria	*Valore di stima*	
Area scoperta e recinzioni	+ €	288.00,00
Cabina ENEL	+ €	32.500,00
Uffici (ingresso)	+ €	142.500,00
Spogliatoi	+ €	70.000,00
Vasca antincendio	+ €	25.000,00
Capannone produzione	+ €	88.000,00
Capannone materie prime	+ €	182.500,00
Capannone stearati e oleina	+ €	74.000,00
Capannone insacco stearati	+ €	198.000,00
Capannone cere	+ €	168.000,00
Capannone esteri	+ €	52.500,00
Capannone prodotti finiti	+ €	576.603,00
Parco bombole e idrogeno	+ €	16.500,00
Deposito	+ €	46.000,00
Officina	+ €	31.500,00
Vasca stoccaggio interrata	+ €	6.000,00

Uffici (officina)	+ €	36.000,00
Tettoia in carpenteria	+ €	12.500,00
Cabina Metano	+ €	4.000,00
Deposito bombole e oli	+ €	2.000,00
Centrale depurazione	+ €	10.000,00
Terreno	+ €	25.000,00
Valore complessivo di STIMA **IMM** – USO	+ €	2.087.103,00

Categoria		*Valore di stima*
Materie prime MP	+ €	114.001,69
Materie sussidiarie MS	+ €	34.171,71
Prodotti finiti PF	+ €	57.480.93
Semilavorati	+ €	45.628 ,44
Imballaggi	+ €	192.314,12
Valore complessivo di STIMA **MAG** – USO	+ €	443.596,89

Il sottoscritto Perito, esaminati i beni oggetto del compendio nelle loro peculiari caratteristiche oggettive e soggettive, quantomeno per quanto visibilmente rilevabile prevalentemente in condizioni di "staticità", **tenuto conto dell'utilizzabilità produttiva ed appetibilità commerciale**, dello stato di conservazione e del grado di obsolescenza degli stessi, considerata la funzione specifica di gran parte dei beni, tenuto conto infine di ogni altro elemento che potrebbe influenzare la stima, qui compreso il rispetto o meno della vigente normativa tecnico-infortunistica (**nei termini sopra illustrati al paragrafo §4**), ritiene di poter stimare il più probabile Valore dei beni oggetto di perizia come di seguito indicato:

STIMA BMS CON VALORIZZAZIONE DI USO	**+ €**	**5.500.000,00**

STIMA IMMOBILI CON VALORIZZAZIONE DI USO	**+ €**	**1.500.000,00**

STIMA MAG CON VALORIZZAZIONE DI USO	**+ €**	**50.000,00**

*** *** ***

STIMA BMS CON VALORIZZAZIONE DI REALIZZO	**+ €**	**2.000.000,00**
STIMA IMMOBILI CON VALORIZZAZIONE DI REALIZZO	**+ €**	**750.000,00**
STIMA MAG CON VALORIZZAZIONE DI REALIZZO	**+ €**	**15.000,00**

7 - ELENCO ALLEGATI

Allegato 01 – Accorpamento e stima del compendio (IMM, BMS, MAG).

Allegato 02 – Planimetria per individuazione beni immobili.

Allegato 03 – Documentazione fotografica dei sopralluoghi.

*** **** ***

Treviso, lì 27/03/2026

Il TECNICO

Ing. MARCO BATTILANA

