

Il giorno 22.04.2015 il sottoscritto curatore del fallimento n. 137/2012 della _____, _____, si è recato in Carini (PA), _____, presso i locali nella disponibilità della _____ unitamente all'ingegnere _____ di perito stimatore della curatela. Giunti sui luoghi alla presenza del sig. _____ nato a _____ il _____ e del sig. _____ nato a _____ il _____, quest'ultimo n.q. di consulente tecnico della _____ e di operatore della linea di produzione Mecartis dal 2006 al 2012 sino alla data di fallimento, si è proceduto ad un confronto tecnico tra i consulenti delle parti giusta autorizzazione del G.D.. Si da atto che le operazioni hanno inizio alle ore 15:40. L'ingegnere _____, unitamente al sig. _____, procede ad una ulteriore ispezione della macchina allo scopo di individuare l'esatta composizione modulare della stessa dei singoli malfunzionamenti. Tale indagine non era stata svolta nella precedente seduta di inventario, stante l'assenza del sig. _____. L'ingegnere _____ chiede preventivamente al sig. _____ se è in possesso della manualistica e della documentazione normalmente a corredo dei macchinari. Il sig. _____ rappresenta che tale documentazione non è mai stata fornita dalla ditta produttrice. L'ingegnere _____ chiede anche se esiste prova delle richieste di intervento e delle rappresentazioni dei malfunzionamenti indirizzati alla ditta produttrice da parte della _____ già sollecitate in sede di prima stima. Il sig. _____ rappresenta di non essere in grado di fornire tale documentazione in questa sede, riservandosi di produrla alla curatela nel più breve tempo possibile. A questo punto si procede all'individuazione dei malfunzionamenti secondo quanto dichiara il sig. _____, stante l'impossibilità dichiarata dallo stesso di procedere all'avvio della macchina. Il primo modulo, denominato "coltello air laid" (modello ml-400-r), viene riferito, presenta i seguenti malfunzionamenti. La pistola non eroga quantità sufficiente di colla tale da permettere l'incollaggio del super assorbente al supporto (air laid). Lo sfrido di lavorazione dovuto al taglio degli assorbenti non viene correttamente rimosso dal sistema di aspirazione. Infine lo stato detto "acquisition" non viene correttamente posizionato. Il secondo modulo detto "timbro" (facente parte del modello ml-400-r), dovrebbe imprimere un disegno all'assorbente (embossing), ed anche in questo caso non si è mai ritenuto soddisfacente il funzionamento poiché il timbro a pressione danneggiava il prodotto. Inoltre il cambio bobina polietilene-poliforato è manuale, mentre avrebbe dovuto essere automatico. Il terzo modulo, sempre facente parte del modello ml-400-r, presenta lo stesso problema di cui sopra per quanto riguarda il taglio bobina. Il modulo seguente, detto "etichettatrice ali" (modello mcp-600), non consente una spalmatura della colla uniforme nel tempo. Il rotatore componente del precedente modello mcp-600 presenta un sensore che dovrebbe leggere la presenza dell'assorbente sul ruotatore, tale sensore, però, ha provocato dei malfunzionamenti e delle mancate letture. La parte seguente dell'impianto, detta "pistola colla polibustina", presenta un funzionamento non corretto in quanto determina delle sbavature di colla sul prodotto. Il taglio polibustina

finale presenta un problema alla cinghia di trascinamento che non risulta centrata sui rulli e, pertanto, non permette un taglio corretto. Infine, per quanto riguarda la parte del raggruppatore-imbustatrice (modello mslo-30-r e modello mpp-30), si evidenziano i seguenti problemi: il raggruppatore avrebbe dovuto comporre serie di 12, 14, 16 assorbenti ma tale contabilizzazione non era sempre precisa; il gruppo di assorbenti precedentemente raggruppati doveva poi essere imbustato, ed a tale scopo l'imbustatrice avrebbe dovuto allargare la busta per permettere l'introduzione degli assorbenti nella stessa. Tale sistema, tuttavia, non ha mai funzionato correttamente, tant'è che la società fallita e la ditta produttrice hanno tentato di renderlo funzionante inserendo una molla ed un elastico aggiuntivi. L'ingegnere chiede, inoltre, al sig. la tipologia di assorbenti che la macchina avrebbe potuto produrre ed in quale quantità. Il sig. risponde che la produzione sarebbe potuta essere di tre tipi: giorno ("corto con ali"); notte ("lungo con ali"); anatomico ("senza ali"). Riguardo la produzione il sig. non è in grado di rispondere con precisione. A questo punto si da atto che le operazioni terminano alle 17:40. Le parti autorizzano il curatore a depositare in Tribunale il presente verbale unitamente ad una trascrizione dattiloscritta.

Firmato

Firmato

Firmat

Firmato