Antonio Marcos Gardinalli
CREA/SP – nº 5062757670

IBAPE/SP – nº 1489
APEJESP – nº 1927

EXMA. SRA. DRA. JUIZA DE DIREITO DA 4ª. VARA CÍVEL DO FORO REGIONAL IX – VILA PRUDENTE – SÃO PAULO CAPITAL, SP.

Processo Digital **:** **1012294-21.2015.8.26.0009**

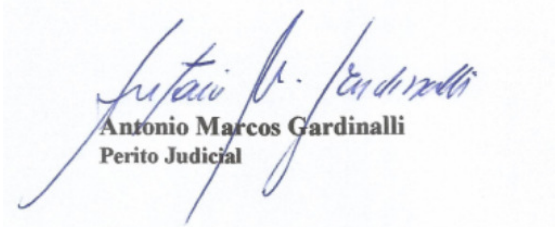
Classe – Assunto**: Execução de Título Extrajudicial**

Antonio Marcos Gardinalli, engenheiro, inscrito no CREA/SP sob nº 5062757670, membro titular do IBAPE/SP nº 1489, associado APEJESP nº 1927, RG 9.439.295, CPF 828.848.468-91, perito nomeado nos Autos do Processo em Referência, proposta por **BANCO DO BRASIL S/A** em face de **ALPEX ALUMÍNIO LTDA e outros,** feito que se processa perante esse MM. Juízo, tendo procedido aos estudos e diligências que se fizeram necessários, vem mui respeitosamente, apresentar a V. Exª as conclusões a que chegou consubstanciado no seguinte;

LAUDO PERICIAL.

Nestes termos, pede deferimento,

São Paulo, 11 de junho de 2021



Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por ANTONIO MARCOS GARDINALLI e Tribunal de Justica do Estado de Sao Paulo, protocolado em 11/06/2021 às 22:06 , sob o número WVIP21700750054
Para conferir o original, acesse o site https://esaj.tjsp.jus.br/pastadigital/pg/abrirConferenciaDocumento.do, informe o processo 1012294-21.2015.8.26.0009 e código E0AC6C2.

Antonio Marcos Gardinalli
CREA/SP – nº 5062757670

IBAPE/SP – nº 1489
APEJESP – nº 1927

ÍNDICE

1. OBJETIVO DA PERÍCIA 3

2. CONSIDERAÇÕES INICIAIS 3

2.1 Da Inicial 3

2.2 Da Petição – Nomeação dos Bens à Penhora 3

2.3 Das Decisões 4

3. DILIGÊNCIAS DIVERSAS 4

3.1 1ª Diligência – 13 de maio de 2021 4

3.2 2ª Diligência – 20 de maio de 2021 5

3.3 3ª Diligência – 25 de maio de 2021 7

3.4 4ª Diligência – 7 de junho de 2021 8

4. RELATÓRIO 10

5. PROCEDIMENTO ADOTADO 12

6. CONCLUSÕES 13

7. TERMO DE ENCERRAMENTO 14

ANEXO I
Relatório Fotográfico – Parte 1 e Parte 2

TABELAS DEMONSTRATIVAS
I – Relação de Peças Fotografadas em Ordem Numérica
II - Cálculo Estimativo de Peso
III – Verificação de Tempo de Uso – Data de Confecção do Molde
IV-Cálculo de Evolução de Preços de Moldes – NF 000.000.016
V – Quadro de Apuração de Preços
VI – Depreciação de Preços e Valoração dos bens

OUTROS DOCUMENTOS > e-mails, cotações e NF 000.000.016

Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por ANTONIO MARCOS GARDINALLI e Tribunal de Justica do Estado de Sao Paulo, protocolado em 11/06/2021 às 22:06 , sob o número WVIP21700750054
Para conferir o original, acesse o site https://esaj.tjsp.jus.br/pastadigital/pg/abrirConferenciaDocumento.do, informe o processo 1012294-21.2015.8.26.0009 e código E0AC6C2.

Antonio Marcos Gardinalli
CREA/SP – nº 5062757670

IBAPE/SP – nº 1489
APEJESP – nº 1927

1. OBJETIVO DA PERÍCIA

Conforme apontado na DECISÃO às (fls. 326) dos autos deste processo, **este trabalho tem como objetivo avaliar (vistoriar e valorar) os bens penhorados** apresentados como ofertas de garantia pelo executado (ver fls. 237/240), devidamente listados no TERMO DE PENHORA E DEPÓSITO acostado às (fls. 337).

2. CONSIDERAÇÕES INICIAIS

Para um melhor entendimento dos fatos e da necessidade da execução da perícia, segue abaixo alguns apontamentos de petições acostadas pelas partes e também informações de DECISÕES tomadas pelo juízo.

2.1 Da Inicial

O exequente **BANCO DO BRASIL S/A** propõe ação de "EXECUÇÃO POR QUANTIA CERTA CONTRA DEVEDOR SOLVENTE" em face da **ALPEX ALUMÍNIO LTDA e outros** pelos fatos apontados na INICIAL referentes às obrigações pactuadas em contratos de abertura de crédito fixo firmados entre as partes em dezembro de 2011 e agosto de 2012 respectivamente aduzindo que não foram cumpridas tais obrigações ou que os pagamentos nas datas aprazadas deixaram de ser honrados pelos executados.
Ainda aduz o exequente que não obteve êxito quando apresentou para o executado, amigáveis propostas para o recebimento dos devidos créditos.

2.2. Da Petição – Nomeação de Bens à Penhora

A executada **ALPEX ALUMÍNIO LTDA oferece bens em garantia ao juízo,** e aduz que estes bens ora ofertados, são os mesmos que garantiram o crédito cedido pelo exequente quando da celebração do CONTRATO DE ABERTURA DE CRÉDITO FIXO nº 40/00590-9 citado na INICIAL e acostado às (fls. 35/54) dos autos.

Entende ainda a executada que as garantias ofertadas são muito superiores financeiramente ao pleito formulado pelo exequente, tratando-se de:

Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por ANTONIO MARCOS GARDINALLI e Tribunal de Justica do Estado de Sao Paulo, protocolado em 11/06/2021 às 22:06 , sob o número WVIP21700750054
Para conferir o original, acesse o site https://esaj.tjsp.jus.br/pastadigital/pg/abrirConferenciaDocumento.do, informe o processo 1012294-21.2015.8.26.0009 e código E0AC6C2.

Antonio Marcos Gardinalli
CREA/SP – nº 5062757670

IBAPE/SP – nº 1489
APEJESP – nº 1927

35 MOLDES para EXTRUSÃO DE ALUMÍNIO MODELO STAR "A", modelo 100x42mm;
38 MOLDES para EXTRUSÃO DE ALUMÍNIO MODELO STAR "A", modelo 136x75mm;
25 MOLDES para EXTRUSÃO DE ALUMÍNIO MODELO STAR "A", modelo 164x90mm;
42 MOLDES para EXTRUSÃO DE ALUMÍNIO MODELO STAR "B", modelo 220x80mm;
31 MOLDES para EXTRUSÃO DE ALUMÍNIO MODELO STAR "C", modelo 200x200 mm;
29 MOLDES para EXTRUSÃO DE ALUMÍNIO MODELO STAR "C", modelo 150x150 mm
39 MOLDES para EXTRUSÃO DE ALUMÍNIO MODELO STAR "C", modelo 180x170 mm

2.3. Das Decisões

Em DECISÃO acostada às (fls. 326 dos autos) o juízo determina primeiramente que a avaliação do maquinário dado em garantia, deve ser feita por meio de regular perícia e ainda defere a nomeação à penhora dos bens ofertados e relacionados às (fls. 237/240).

Em nova DECISÃO acostada às (fls. 443) este signatário é nomeado ***por este egrégio juízo,*** para realizar a perícia que avaliou o maquinário relacionado.

RAZÕES PARA PRODUÇÃO DE PROVA PERICIAL – LAUDO

3. DILIGÊNCIAS DIVERSAS

3.1 - 1ª Diligência - Com o intuito de vistoriar os moldes para serem devidamente valorados realizei a primeira diligência no dia **13 de maio de 2021**na sede da empresa executada, a ALPEX ALUMÍNIO LTDA, cito à Rua Guamiranga nº 1396, Vila Independência na cidade de São Paulo, SP.

Nesta data fui cordialmente recebido na empresa pelo Sr. Tiago Barbalho Souza de Albuquerque que se apresentou como sendo o Gerente de Fábrica.

Como o Sr. Tiago não estava totalmente a par da perícia que seria realizada, entreguei a ele uma cópia do TERMO (fls. 337) com a relação dos moldes que deveriam ser vistoriados. Por ser a relação de moldes muito extensa (239 peças), combinamos que eu faria outra diligência na fábrica da ALPEX na semana subsequente quando então as peças deveriam estar devidamente separadas para serem vistoriadas.

Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por ANTONIO MARCOS GARDINALLI e Tribunal de Justica do Estado de Sao Paulo, protocolado em 11/06/2021 às 22:06 , sob o número WVIP21700750054
Para conferir o original, acesse o site https://esaj.tjsp.jus.br/pastadigital/pg/abrirConferenciaDocumento.do, informe o processo 1012294-21.2015.8.26.0009 e código E0AC6C2.

Antonio Marcos Gardinalli
CREA/SP – nº 5062757670

IBAPE/SP – nº 1489
APEJESP – nº 1927

Com o intuito de obter informações complementares que auxiliariam este signatário a determinar o valor dos moldes em questão, nesta diligência fiz alguns questionamentos e fui informado pelo Sr. Tiago;

Condições de uso - todos os ferramentais relacionados permanecem em bom estado e não há necessidade de manutenção corretiva para serem utilizados;

Uso – Todos os 239 moldes são utilizados para produzir diferentes perfis de alumínio;

Produção – Todos os perfis são fabricados na planta da ALPEX no bairro do Ipiranga.

Equipamento – A extrusora utilizada para a produção dos perfis esta em plena atividade;

Mercado para os perfis de alumínio produzidos – Variados tipos de perfis produzidos pela ALPEX são fornecidos para montadoras de automóvel, fábricas de persianas, serralherias, revendas de materiais, construção civil e outros.

Mercado para os ferramentais – De acordo com o Sr. Tiago a principio os moldes em questão foram feitos para serem somente utilizados pela ALPEX, porém, caso fossem ofertados para venda é certo que haveria interesse de compra por parte de concorrentes que possuíssem Extrusora com características similares a de propriedade da ALPEX;

Ainda nesta primeira diligência de vistoria solicitei para o Sr. Tiago providenciar documentações que também auxiliariam os trabalhos periciais como: projetos dos moldes, desenhos técnicos de perfis e notas fiscais de compra dos moldes, nesta data também aproveitei para tirar algumas poucas fotos que estão devidamente identificadas no ANEXO I deste LAUDO.

3.2 - 2ª Diligência – A segunda diligência na ALPEX ALUMÍNIO LTDA, como tratado previamente com o Sr. Tiago B. S. de Albuquerque (Gerente de Fábrica), foi realizada no dia **20 de maio de 2021**, desta vez com a presença do engenheiro assistente técnico do BANCO DO BRASIL S/A o Sr. Roberto Vicente Pereira Junior que acompanhou e participou efetivamente dos trabalhos; também esteve presente o Sr. Dionel Neto sócio-proprietário da "ARES Ferramental e Metais" uma das empresas fornecedoras de moldes para a "ALPEX", **nesta diligência pudemos vistoriar parte dos moldes com dimensões próximas aos moldes listados no TERMO** e ainda nos foi entregue uma única nota fiscal emitida em 19/12/2011 pela empresa "REPUXAÇÃO JW LTDA" com a relação de alguns moldes que foram vendidos para a ALPEX naquela ocasião.

Observo ainda que o Sr. Jarme Aparecido Gomes (Auxiliar de Ferramentaria da ALPEX) facilitou os trabalhos realizados movimentando os moldes quando solicitado.

Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por ANTONIO MARCOS GARDINALLI e Tribunal de Justica do Estado de Sao Paulo, protocolado em 11/06/2021 às 22:06 , sob o número WVIP21700750054
Para conferir o original, acesse o site https://esaj.tjsp.jus.br/pastadigital/pg/abrirConferenciaDocumento.do, informe o processo 1012294-21.2015.8.26.0009 e código E0AC6C2.

Antonio Marcos Gardinalli
CREA/SP – nº 5062757670

IBAPE/SP – nº 1489
APEJESP – nº 1927

Sequência de Trabalhos

Os trabalhos foram conduzidos da seguinte forma:

- Pedido para que fossem entregues as notas fiscais e os desenhos técnicos de moldes que haviam sido solicitados na ocasião da 1ª diligência.

O Sr. Tiago nos entregou uma única NF como relatado acima e promessa de envio dos desenhos técnicos por e-mail até 21 de maio de 2021.

- Vistorias – Em substituição a 42 moldes STAR B (220 X 80)mm e 31 moldes STAR C (200 X 200)mm relacionados no TERMO (fls. 337), nos foram entregues para vistoria 73 moldes cujas dimensões médias verificadas ficaram em torno de (Diâmetro 218 X Altura 130)mm.

Observo – Consideramos como dimensões de Altura, os moldes estarem fechados (Placa Fêmea com Placa Macho) no caso (Matriz + Espina).

- Verificação do estado dos ferramentais e sessão de fotos.

- Vistorias – Em substituição a 39 moldes STAR C (180 X 170)mm relacionados no TERMO (fls. 337), nos foram entregues para vistoria 39 moldes cujas dimensões médias verificadas ficaram em torno de (Diâmetro 180 X Altura 90)mm.

Observo –Consideramos como dimensões de Altura, os moldes estarem fechados (Placa Fêmea com Placa Macho) no caso (Matriz + Espina).

- Verificação do estado dos ferramentais e sessão de fotos.

- **OBSERVAÇÕES**: Como não foi possível terminar os trabalhos de vistoria nesta data, agendamos nova diligência para o dia 25 de maio de 2021.

- No decorrer deste período o Sr. Tiago enviou para este signatário por e-mail 4 desenhos de projetos de moldes e uma relação contendo um total de 147 desenhos técnicos de perfis fabricados pela ALPEX; estes documentos foram em parte utilizados como referência para solicitação de orçamentos de moldes de extrusão de alumínio em ferramentarias e modelações especializadas.

Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por ANTONIO MARCOS GARDINALLI e Tribunal de Justica do Estado de Sao Paulo, protocolado em 11/06/2021 às 22:06 , sob o número WVIP21700750054
Para conferir o original, acesse o site https://esaj.tjsp.jus.br/pastadigital/pg/abrirConferenciaDocumento.do, informe o processo 1012294-21.2015.8.26.0009 e código E0AC6C2.

Antonio Marcos Gardinalli
CREA/SP – nº 5062757670

IBAPE/SP – nº 1489
APEJESP – nº 1927

3.3 - 3ª Diligência – A terceira diligência na ALPEX ALUMÍNIO LTDA, como previamente agendada foi realizada no dia **25 de maio de 2021**. Estiveram presentes e participaram efetivamente dos trabalhos o Sr. Tiago B. S. de Albuquerque (Gerente de Fábrica da ALPEX), o engenheiro assistente técnico do BANCO DO BRASIL S/A o Sr. Roberto Vicente Pereira Junior e o Sr. Jarme Aparecido Gomes (Auxiliar de Ferramentaria da ALPEX) que mais uma vez facilitou os trabalhos realizados movimentando os moldes quando solicitado.

Sequência de Trabalhos

Os trabalhos foram conduzidos da seguinte forma:

- Diferentemente da vistoria que havia ocorrido no dia 20 de maio, além da verificação do estado de conservação dos moldes e sessão de fotos dos perfis produzidos e dos números que os identificam, incluímos nesta data a pesagem por amostragem dos moldes, a verificação de datas de fabricação dos moldes também por amostragem e ainda objetivando aumentar o nível de inspeção do estado de conservação em que se encontram solicitamos a abertura de alguns moldes o que possibilitou fotografar a parte interna das matrizes e das espinas.

- Inicialmente fizemos a pesagem de dois grupos de moldes e a verificação de datas de fabricação de um dos dois grupos que já haviam sido fotografados na diligência de vistoria ocorrida no dia 20 de maio de 2021.

- Vistorias – Desta feita em substituição a 25 moldes STAR A (164 X 90)mm e 29 moldes STAR C (150 X 150)mm relacionados no TERMO (fls. 337), nos foram entregues para vistoria 54 moldes cujas dimensões médias verificadas ficaram em torno de (Diâmetro 164 X Altura 90)mm.

Observo – Consideramos como dimensões de Altura, os moldes estarem fechados (Placa Fêmea com Placa Macho) no caso (Matriz + Espina).

- Avaliação do estado de conservação e identificação por sessão de fotos, e também execução de pesagem e verificação de datas de fabricação por amostragem deste grupo de ferramentais.

Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por ANTONIO MARCOS GARDINALLI e Tribunal de Justica do Estado de Sao Paulo, protocolado em 11/06/2021 às 22:06 , sob o número WVIP21700750054
Para conferir o original, acesse o site https://esaj.tjsp.jus.br/pastadigital/pg/abrirConferenciaDocumento.do, informe o processo 1012294-21.2015.8.26.0009 e código E0AC6C2.

Antonio Marcos Gardinalli
CREA/SP – nº 5062757670

IBAPE/SP – nº 1489
APEJESP – nº 1927

- Vistorias – Em substituição a 35 moldes STAR A (100 X 42)mm e 38 moldes STAR A (136 x 75)mm relacionados no TERMO (fls. 337), nos foram entregues para vistoria 73 moldes cujas dimensões médias verificadas ficaram em torno de (Diâmetro 143 X Altura 90)mm .

Observo – Consideramos como dimensões de Altura, os moldes estarem fechados (Placa Fêmea com Placa Macho) no caso (Matriz + Espina).

- Avaliação do estado de conservação e identificação por sessão de fotos, e também execução de pesagem e verificação de datas de fabricação por amostragem deste grupo de ferramentais.

3.4 - 4ª Diligência A quarta diligência foi realizada no dia **07 de junho de 2021**. Estiveram presentes o Sr. Tiago B. S. de Albuquerque (Gerente de Fábrica da ALPEX), e o Sr. Dionel Neto sócio proprietário da "ARES Ferramental e Metais".

Com a intenção de cobrar da ARES as respostas da solicitação de orçamentos das peças que representam os quatro tipos de moldes que foram colocados a disposição para serem vistoriados, informando que a ARES é atualmente o fornecedor exclusivo destes ferramentais para a ALPEX e também para colher informações técnicas específicas sobre estes tipos singulares de moldes, elaborei questionamentos e agendei previamente uma reunião com o Sr. Tiago com a presença do Sr. Dionel.
Observo que esta reunião foi realizada no escritório da ARES, empresa de localização vizinha de parede dos galpões da ALPEX.

Informações técnicas obtidas relevantemente consideradas

- **Em vistoria pudemos observar que os moldes tem diferentes composições questionamos e recebemos as seguintes respostas**:

Moldes compostos por(2 Partes) – Matriz e Espina
Espina > geralmente utilizado para produção de perfis tubulares e/ou semi-tubulares

Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por ANTONIO MARCOS GARDINALLI e Tribunal de Justica do Estado de Sao Paulo, protocolado em 11/06/2021 às 22:06 , sob o número WVIP21700750054
Para conferir o original, acesse o site https://esaj.tjsp.jus.br/pastadigital/pg/abrirConferenciaDocumento.do, informe o processo 1012294-21.2015.8.26.0009 e código E0AC6C2.

Antonio Marcos Gardinalli
CREA/SP – nº 5062757670

IBAPE/SP – nº 1489
APEJESP – nº 1927

Moldes compostos por(3 Partes) - Feeder Matriz e BA
Feeder > Aumenta a área de alimentação otimizando o fluxo do metal
BA> Elemento que reforça a Matriz otimizando a capacidade produtiva.

Ainda entendi que há a possibilidade de compor os seguintes tipos de moldes:
a) Feeder + Espina + Matriz , ou
b) Espina + Matriz + BA

- **Quando um molde se desgasta pelo uso qual e a manutenção que se deve fazer?**

O desgaste se da no canal que produz os perfis, então o que se pode e se deve fazer é acrescentar solda na área dos canais e as usinar (operações de retífica, polimento ou outras) + eventualmente retifica das faces da Matriz ou do BA.
O Sr. Dionel informou que o aço mais utilizado para a produção de moldes é o Villares H13.

- **Quando é necessário alterar as dimensões de um molde?**

Quando há troca do conjunto de dispositivos de fixação dos moldes da Extrusora, denominado "**Cassete**".

- **O que se deve fazer quando há necessidade da diminuição das dimensões externas do molde?**

Deve-se usinar as peças para se chegar na dimensão desejada para ser acoplada na máquina extrusora.
Observo: Embora o aço do ferramental seja tratado termicamente ou temperado, a usinagem poderá ser feita com ferramentas com insertos de metal duro denominado VIDEA.

- **O que se deve fazer quando há necessidade de aumentar as dimensões externas dos moldes**?

A possibilidade para aumentar as dimensões externas de um molde é produzir **Carcaças de Aço** para encaixar as matrizes ou os outros componentes do molde, geralmente estas carcaças recebem o nome de **Porta Matriz**,

Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por ANTONIO MARCOS GARDINALLI e Tribunal de Justica do Estado de Sao Paulo, protocolado em 11/06/2021 às 22:06 , sob o número WVIP21700750054
Para conferir o original, acesse o site https://esaj.tjsp.jus.br/pastadigital/pg/abrirConferenciaDocumento.do, informe o processo 1012294-21.2015.8.26.0009 e código E0AC6C2.

Antonio Marcos Gardinalli
CREA/SP – nº 5062757670

IBAPE/SP – nº 1489
APEJESP – nº 1927

- **Em média qual é a vida útil deste tipo de molde?**

  Um molde para extrusão de alumínio pode produzir até 85 (oitenta e cinco) toneladas de perfis.

- **Qual é a capacidade produtiva diária destes equipamentos?**

  A máquina extrusora de alumínio de 600 (seiscentas) toneladas de força como a instalada na ALPEX pode produzir até 4 (quatro) toneladas de perfis em único dia.

- **Quando um molde deve ser sucateado**?

  O molde obrigatoriamente deverá ser sucateado quando houver quebra de um de seus componentes e isso pode ocorrer quando a máquina extrusora estiver em operação.

  Geralmente a quebra ocorrerá por descuido do operador no manuseio do equipamento, por montagem desconforme do molde com a máquina ou por quebra de um dispositivo pertencente ao set de fixação do molde na máquina extrusora.

  Ainda por opção do usuário o sucateamento poderá ocorrer quando este entender que mais nenhum tipo de manutenção poderá fazer com que o molde volte a ser produtivo.

Ao final da reunião o Sr. Dionel informou que os orçamentos solicitados seriam enviados até o final do dia 8 de junho (terça-feira) e assim o fez.

4. RELATÓRIO

Como relatado acima em 3.1 deste LAUDO o Sr. Tiago (Gerente de Fábrica da ALPEX) a princípio não estava bem orientado sobre quais peças seriam vistoriadas.

Entregamos então para ele o TERMO (fls. 337) com a relação de moldes que nos deveria colocar a disposição e agendamos nova diligência para o dia 25 de maio.

Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por ANTONIO MARCOS GARDINALLI e Tribunal de Justica do Estado de Sao Paulo, protocolado em 11/06/2021 às 22:06 , sob o número WVIP21700750054
Para conferir o original, acesse o site https://esaj.tjsp.jus.br/pastadigital/pg/abrirConferenciaDocumento.do, informe o processo 1012294-21.2015.8.26.0009 e código E0AC6C2.

Antonio Marcos Gardinalli
CREA/SP – nº 5062757670

IBAPE/SP – nº 1489
APEJESP – nº 1927

As peças que nos foram apresentadas para serem vistoriadas, não eram exatamente as mesmas peças relacionadas no TERMO, mas as explicações a respeito de alterações que estas peças sofrem durante a sua vida de utilização convenceram este signatário que poderíamos seguir com as vistorias e posterior valoração dos moldes.

Quatro grupos de moldes apresentados identificados pelas suas dimensões de diâmetro e altura substituíram sete grupos de moldes relacionados no TERMO e estão devidamente identificados neste LAUDO.

As vistorias realizadas no dia 20 e 25 de maio de 2021 possibilitaram observar que alguns moldes deveriam passar por manutenção para se tornarem produtivos, porém, não constatamos haver peças quebradas das que nos foram colocadas à disposição. Observo que registrei ou constatei haver 238 diferentes peças, porém considerei para efeito de cálculos as 239 citadas no TERMO.

Nas vistorias aferimos dimensões de diâmetro e altura de alguns moldes relativos aos grupos que nos foram colocados a disposição e por amostragem realizamos a pesagem e a verificação das datas em que os moldes foram confeccionados, ainda identificamos todas as peças (ver ANEXO I deste LAUDO).

No dia 20 de maio o Sr. Tiago nos entregou uma única nota fiscal de compra de moldes datada de dezembro de 2011 que analisando posteriormente, identificamos ser a nota fiscal relativa aos moldes que foram ofertados em garantia pela ALPEX ao Banco do Brasil S.A cuja relação de peças é igual as que constam no TERMO (fls.337)

Posteriormente por mensagem enviada por e-mail pelo Sr. Tiago, recebi quatro desenhos de moldes que serviram para que eu pudesse realizar consultas de preços com modelações e ferramentarias. Solicitei então orçamentos ou estimativas de preços para quatro fornecedores incluindo a empresa ARES, que é o atual fornecedor de moldes para a ALPEX.

Na última diligência ocorrida em 07 de junho de 2021 obtive importantes e verdadeiras informações que me auxiliaram nas conclusões que cheguei.

Observo: A veracidade destas e de outras informações de caráter técnico anteriormente colhidas em diligências foram devidamente checadas com outras empresas.

Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por ANTONIO MARCOS GARDINALLI e Tribunal de Justica do Estado de Sao Paulo, protocolado em 11/06/2021 às 22:06 , sob o número WVIP21700750054
Para conferir o original, acesse o site https://esaj.tjsp.jus.br/pastadigital/pg/abrirConferenciaDocumento.do, informe o processo 1012294-21.2015.8.26.0009 e código E0AC6C2.

Antonio Marcos Gardinalli
CREA/SP – nº 5062757670

IBAPE/SP – nº 1489
APEJESP – nº 1927

5. PROCEDIMENTO ADOTADO

Para que haja compreensão do trabalho pericial realizado, consta neste LAUDO o ANEXO I – Parte 1 e 2, relativos ao Relatório Fotográfico e as seguintes TABELAS DEMONSTRATIVAS:

- I – Relação de todas as peças fotografadas
- II – Cálculo estimativo de peso dos moldes
- III – Verificação do tempo médio de uso dos moldes
- IV – Cálculo de evolução de preços de moldes (a partir da NF 000.000.016)
- V – Quadro de apuração de preços e calculo de preços médios dos moldes
- VI – Depreciação dos preços e valoração dos bens

Além destes, também estão anexados a este LAUDO, cotações de preços ou e-mails recebidos e a Nota Fiscal acima citada.

Os preços atualizados dos moldes relacionados na NF. 000.000.016 (Tabela IV) são importantes como base comparativa com os preços ora ofertados, e servem como parâmetros para o cálculo de preços médios (Tabela V)

Os preços médios calculados ficaram muito acima dos preços ora ofertados pela empresa ARES que é o atual fornecedor de moldes da ALPEX, com isso os preços médios não foram utilizados como parâmetros para se chegar aos preços dos bens.

Como a melhor oferta de preços foi à feita pela empresa ARES adotei estes como parâmetros iniciais (Preços de Compras), os depreciei e valorei os bens.

O método adotado para depreciar os bens foi a Depreciação Linear no Tempo.
Sendo que o parâmetro de vida útil provável (20 anos) foi definido a partir da constatação de vistoria do molde mais antigo referente ao ano de 2002 e o tempo de vida média percorrida foi definido no cálculo, apontados na (Tabela III).

Os outros parâmetros para o cálculo de depreciação dos bens estão devidamente relacionados na (Tabela VI)

Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por ANTONIO MARCOS GARDINALLI e Tribunal de Justica do Estado de Sao Paulo, protocolado em 11/06/2021 às 22:06 , sob o número WVIP21700750054
Para conferir o original, acesse o site https://esaj.tjsp.jus.br/pastadigital/pg/abrirConferenciaDocumento.do, informe o processo 1012294-21.2015.8.26.0009 e código E0AC6C2.

Antonio Marcos Gardinalli
CREA/SP – nº 5062757670

IBAPE/SP – nº 1489
APEJESP – nº 1927

O intuito da elaboração da (Tabela I) foi certificar que houve a disponibilização das 239 peças apontadas no TERMO, embora este signatário tenha registrado um total de 238 peças sendo duas delas sem a devida identificação do código e uma mesma peça registrada por duas vezes, entendo que isso não prejudicou os trabalhos e então considereis o numero total apontado no TERMO (fls. 337).

Já o intuito da elaboração da (Tabela II) referente ao cálculo de peso das peças que apontou um peso total de quatro toneladas em números redondos, foi a de servir como base caso os moldes fossem desconsiderados como bens pertencentes ao ativo da empresa e pudessem ser descartados como sucata de aço.
Observo que pesquisei o preço de compra de sucata de aço junto à uma única empresa, a LEPE Indústria e Comércio Ltda, que me informou o valor de R$ 2.225,00 (dois mil e duzentos e vinte e cinco reais por tonelada).

Relativo a aspectos de mercado para venda destes moldes entendo que:

- Os bens embora estejam desgastados pelo uso, não são obsoletos, podem ser produtivos, portanto são ativos da empresa que tem valor.

- Como estas ferramentas são utilizadas para produzir perfis exclusivos, haverá dificuldade para venda destes moldes, embora haja possibilidade de comercialização junto aos concorrentes de mercado da empresa Ré.

6. CONCLUSÃO

Após criteriosa análise este signatário conclui que o valor dos bens penhorados (239 Moldes para extrusão de perfis de alumínio) é igual a R$ 991.000,00 (NOVECENTOS E NOVENTA E HUM MIL REAIS) em números redondos.

Outras Estimativas de Preços – Somente para servir de Referência

Preço dos moldes se fossem comprados novos (da ARES) – R$ 1.666.000,00
Preço dos moldes se fossem vendidos como sucata >>> – R$ 8900,00

Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por ANTONIO MARCOS GARDINALLI e Tribunal de Justica do Estado de Sao Paulo, protocolado em 11/06/2021 às 22:06 , sob o número WVIP21700750054
Para conferir o original, acesse o site https://esaj.tjsp.jus.br/pastadigital/pg/abrirConferenciaDocumento.do, informe o processo 1012294-21.2015.8.26.0009 e código E0AC6C2.

Antonio Marcos Gardinalli
CREA/SP – nº 5062757670

IBAPE/SP – nº 1489
APEJESP – nº 1927

7 - TERMO DE ENCERRAMENTO

O presente Laudo contém 14 páginas e um total de 13 ANEXOS, sendo que a primeira e a última página estão datadas e somente a primeira assinada.

Observo que o LAUDO foi todo digitalizado e está sendo enviado em formato PDF.

São Paulo 11 de junho 2021

Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por ANTONIO MARCOS GARDINALLI e Tribunal de Justica do Estado de Sao Paulo, protocolado em 11/06/2021 às 22:06 , sob o número WVIP21700750054
Para conferir o original, acesse o site https://esaj.tjsp.jus.br/pastadigital/pg/abrirConferenciaDocumento.do, informe o processo 1012294-21.2015.8.26.0009 e código E0AC6C2.