

**EXMO(A). SR(A). DR(A). JUIZ(A) DE DIREITO DA 5ª VARA CÍVEL DA
COMARCA DE RIBEIRÃO PRETO - SP**

ANTONIO CANDIDO DE PAIVA NETO, Engenheiro Mecânico, perito nomeado por V.Exa. nos autos da ação **EXECUÇÃO DE TÍTULO EXTRAJUDICIAL – CONTRATOS BANCÁRIOS Nº 1033483-53.2014.8.26.0506**, que **TRAVESSIA SECURITIZADORA DE CRÉDITOS FINANCEIROS X S.A.** move contra **LUNEFER INDUSTRIAL LTDA E OUTROS** pelo Juízo e Cartório do 5º Ofício Cível, vem, respeitosamente, apresentar

LAUDO DE AVALIAÇÃO

Máquina Formadora de Tubos, modelo MTU - 50, fornecida pela Empresa WIMAQ INDUSTRIAL LTDA., Finame 183534-0, com os seguintes dados de identificação em placa metálica fixada no equipamento:

Modelo MFT – 505;
Número de Série P 168 – 1209;
Ano de Fabricação: 2010;
Tensão: 380 V;
Frequência: 60 Hz;
Potência Instalada: 135 kW

VALOR DA AVALIAÇÃO: R\$ 792.000,00

Data de referência: outubro de 2022

1. Finalidade do Laudo

O presente laudo tem por objetivo definir Avaliação do Valor de Mercado para Venda de Máquina Formadora de Tubos marca WIMAQ, modelo MTU - 50, bem dado em garantia de alienação fiduciária contratual e objeto de garantia em penhora.

2. Tipo de Avaliação

Vistoria de avaliação de bem penhorado, Máquina Formadora de Tubos marca WIMAQ, modelo MTU - 50.

Constatamos na perícia que a máquina não está instalada no processo para produção de tubos metálicos na empresa Requerida, estando inoperante após ter sido transferida de outra unidade da empresa na cidade de Guarulhos, segundo informação prestada pelo Dr. Augusto, advogado da empresa, e portanto não está integrada ao processo industrial.

A perícia foi realizada dia 30.08.2022 no endereço da Requerida à Rua Jose Caetano Da Silva Coutinho n. 590, Parque Industrial Tanquinho - Ribeirão Preto.

Esteve presente o representante da empresa Requerida:

- Dr. Augusto – Advogado da empresa

3. Grau de Agregação da Avaliação

O equipamento foi avaliado como Máquina Isolada, sendo todo e qualquer aparelho, composto por um ou mais equipamentos, destinado a executar uma ou mais funções específicas a um trabalho ou à produção industrial, conforme definição na ABNT NBR 14653-5:2006 Avaliação de bens Parte 5: Máquinas, equipamentos, instalações e bens industriais em geral.

4. Pressupostos, Ressalvas e Fatores limitantes

Para a execução da perícia na Máquina Formadora de Tubos modelo MTU - 50, de fabricação pela Empresa WIMAQ INDUSTRIAL LTDA., Finame 183534-0, série P 168 – 1209, seus acessórios e painel, foram solicitados à Empresa Requerida na proposta de honorários:

- a) Registros do histórico de manutenção preventiva e corretiva;
- b) Dados da máquina e acessórios adquiridos juntamente com a máquina;
- c) Notas Fiscais de aquisição da máquina e acessórios;
- d) Manual de manutenção e garantia do equipamento;
- e) Na execução da perícia, será necessário que a Requerida realize testes na máquina demonstrando sua condição operacional;
- f) Informar o endereço do local onde encontra-se a máquina a ser periciada.

A empresa Requerida informou em fl. 392 dos autos que:

A maquina não possui registros de histórico de manutenção.

A nota fiscal nossa contabilidade ainda nao localizou devido a ser uma maquina adquirida a muitos anos atras

Trata-se de uma maquina Formadora de Tubos Modelo MT 50

A maquina nao acompanha manual.

A maquina não acompanha acessórios, foi adquirida somente a maquina.

Local onde se encontra a maquina : Rua Jose Caetano Da Silva Coutinho n. 590 Parque Industrial Tanquinho - Ribeirão Preto - São Paulo

Na perícia foi apresentada a Nota Fiscal nº 360 de 23/02/2011 referente à aquisição do equipamento, indicada no Anexo 01 deste laudo.

A Máquina Avalianda não estava operacional na data da perícia e não foi possível a realização de testes operacionais para avaliação de sua capacidade produtiva e da qualidade dos produtos de fabricação, tubos de aço conformados a frio.

Constatou-se que a Máquina estava parcialmente desmontada com várias de suas partes removidas e não localizadas na perícia.

5. Identificação e Caracterização do Bem Avaliando

A Máquina Avalianda está localizada no endereço da Empresa Requerida LUNEFER INDUSTRIAL LTDA, Rua Jose Caetano Da Silva Coutinho n. 590 Parque Industrial Tanquinho - Ribeirão Preto - São Paulo.

Na vistoria foi constatado que a Máquina Avalianda está inoperante e parcialmente desmontada com várias de suas partes removidas e não localizadas na perícia.

Foi informado pelo representante da empresa que a máquina fora transferida de outra unidade da empresa localizada na cidade de Guarulhos – SP, mas não foi informada a data em que foi transferida para Ribeirão Preto.

Não foi informado na perícia se quando na unidade de Guarulhos – SP, por quanto tempo a máquina esteve operacional ou mesmo desde quando foram interrompidas as atividades produtivas.

Considerando-se que a Máquina foi adquirida nova em 23/02/2011 e pelos indícios de ajustes mecânicos demonstrados nas imagens neste laudo, esteve operacional por longo tempo.

Constatamos na perícia que a máquina está parcialmente desmontada e os Conjuntos de ferramentais tipo Rolos Conformadores e Calibradores não foram localizados no local da perícia.

Os **ROLOS para CONFORMAÇÃO e CALIBRAÇÃO CONTÍNUA** são os conjuntos de ferramentais necessários para a obtenção das dimensões requeridas para os tubos de aço, e são projetados e fabricados com materiais de alta resistência, alta dureza, acabamento polido e de alta qualidade dimensional próprio para máquinas de fabricação de tubos e outros perfis.

Devem ser substituídos quando seus desgastes comprometerem as dimensões dos tubos sendo produzidos, o que é normal com ferramentais de conformação a frio e dependente do volume de produção com a máquina.



Figura 01 – Ilustrações indicando rolos de Conformação e Calibração contínua utilizados em máquinas de conformação de tubos de aço.

Na fabricação de tubos de aço pelo processo de conformação e calibração contínua à frio, fazem parte do processo vários equipamentos que compõem a linha de fabricação contínua chegando a dimensões superiores a 80 metros de comprimento.

Na figura abaixo (TCC do Engenheiro Mecânico Guilherme Barbosa de Sousa na UFU – Universidade Federal de Uberlândia), temos as etapas básicas do processo de fabricação de tubos, estando destacados em vermelho os equipamentos constatados na perícia (unidade de conformação e solda + unidade de calibração).

Portanto, os equipamentos periciados fazem parte de uma linha de fabricação de tubos de aço, sendo que na perícia não foram encontrados os demais equipamentos necessários para uma linha de produção de tubos de aço.

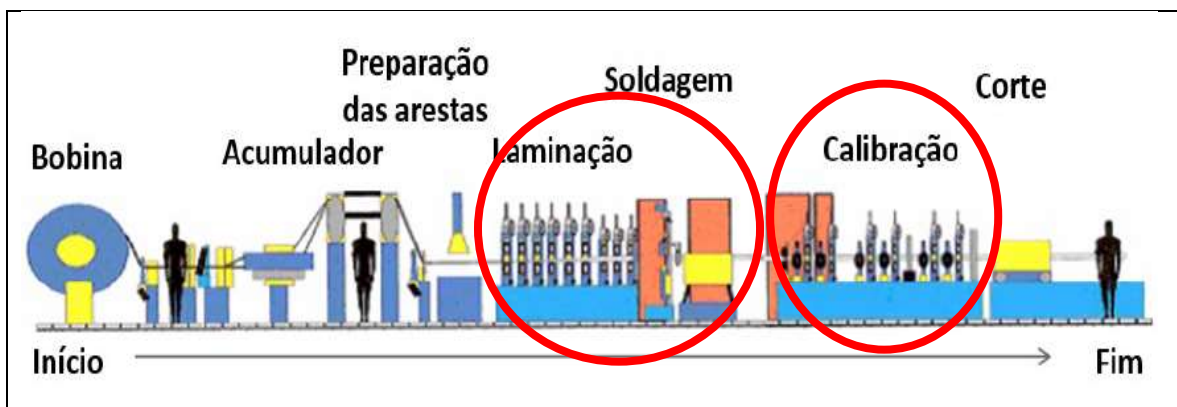


Figura 02 – Equipamentos e etapas do processo de fabricação de tubos de aço.

Descrição dos equipamentos do processo de fabricação de tubos de aço:

a) Desbobinamento da fita de chapa metálica;



Figura 03 – Desbobinador de fita de aço

b) Estação de inspeção e emenda da fita quando substituir a bobina;



Figura 04 – Máquina de emenda de fita de aço

c) Acumulador horizontal da fita após desbobinamento;



Figura 05 – Acumulador horizontal de fita de aço

d) Etapa de Conformação à frio (ou laminação) – etapa onde a chapa metálica é conformada pelos rolos laminadores até atingir a geometria desejada;



Figura 06 – Rolos de conformação da fita de aço em tubo

e) Etapa de Soldagem longitudinal do tubo – uma vez o tubo conformado, deve-se posicionar as extremidades da chapa de metal para que elas estejam alinhadas e paralelas. Feito isso, elas serão comprimidas uma contra a outra e, então, soldadas. Também nesta etapa temos o Rebobinador do Refilo decorrente da soldagem;



Figura 07 – Soldagem longitudinal do tubo e Rebobinador do Refilo

f) Etapa de Resfriamento do tubo após soldagem;



Figura 08 – Resfriador do tubo após Soldagem

g) Etapa de Calibração dimensional do tubo – nesta etapa, o tubo passa por vários rolos laminadores a fim de se eliminar possíveis variações geométricas e também para minimizar o desvio de circularidade do produto final;



Figura 09 – Etapa de Calibração dimensional do tubo

h) Etapa de Cabeças Turcas – permitem transformar o perfil redondo do tubo em perfil quadrado ou retangular

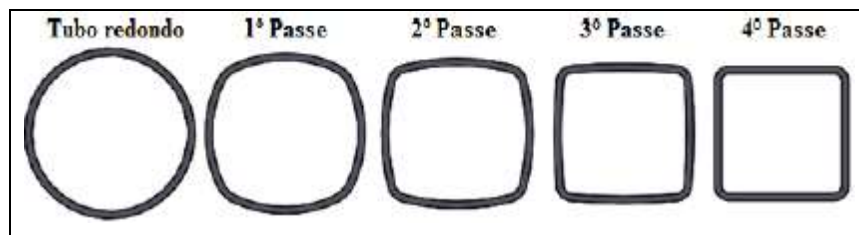


Figura 10 – Etapa de conformação de perfil redondo em outros perfis

i) Estação de corte transversal do tubo a ser embalado em fardos.



Figura 11 – Estapa de corte do tubo no comprimento desejado para ser embalado em fardos para transporte.

Constatamos na perícia que a Máquina Formadora de Tubos está incompleta, apresentando somente as seguintes partes:

1. Etapa de Conformação à frio e soldagem com rebobinador de refilo:

Estrutura relativa à entrada de matéria prima Fita de Aço para início do processo contínuo de conformação à frio, constando 07 mancais de posicionamento dos conjuntos de Rolos Conformadores acionados por motor elétrico marca WEG, desacoplado da máquina, e conjuntos de cardans. Também fazem parte desta estrutura a estação de solda longitudinal do Tubo após a conformação e o Rebobinador de Refilo decorrente da soldagem, o qual é acionado por motor elétrico marca WEG acoplado em redutor de velocidade. A estação de soldagem encontra-se desmontada e somente suas partes estruturais estavam presentes na máquina durante a perícia. As partes do Rebobinador de Refilo estavam na máquina.

2. Etapa de Calibração dimensional do tubo :

Estrutura relativa à calibração dimensional do Tubo de aço após Conformação e soldagem, para o término do processo contínuo de conformação à frio, constando 03 mancais de posicionamento dos conjuntos de Rolos Calibradores acionados por motor elétrico marca WEG desacoplado da máquina, e conjuntos de cardans. Também fazem parte desta estrutura 02 unidades para alteração do perfil redondo do Tubo de aço após Conformação, em perfil quadrado ou retangular, denominadas de "Cabeças Turcas".

3. Painel de controle operacional da máquina, com botoeiras de acionamento dos motores elétricos.

5.1 Registros fotográficos da Máquina Avaliada



Foto 01 – Placa metálica de identificação fixada na máquina.



Fotos 02 e 03 – Estruturas da Máquina não operacional, apoiadas sobre calços de madeira.



Fotos 04 a 06 – Imagens dos 02 Motores Elétricos marca WEG, potência estimada de 75 cv cada, desacoplados da máquina. Estes motores são responsáveis pelos acionamentos dos Conjuntos de Cardans que por sua vez acionam os Rolos Conformadores e os Rolos Caibradores.



Fotos 07 e 08 – Estrutura relativa à entrada de matéria prima Fita de Aço para início do processo contínuo de conformação à frio, constando 07 mancais de posicionamento dos conjuntos de Rolos Conformadores (foto 07), acionados por motor elétrico marca WEG, desacoplado da máquina, e conjuntos de cardans (foto 08).



Fotos 09 e 10 – Estação de soldagem do Tubo após sua conformação (foto 9) e o Rebobinador do Refilo decorrente da soldagem (foto 10). A estação de soldagem encontra-se desmontada e somente suas partes estruturais estavam presentes na máquina durante a perícia.



Fotos 11 e 12 – Vistas posteriores da máquina com o motoredutor do Rebobinador do Refilo (foto 11) e acoplamento do motor elétrico marca WEG que aciona os cardans dos Rolos Conformadores.



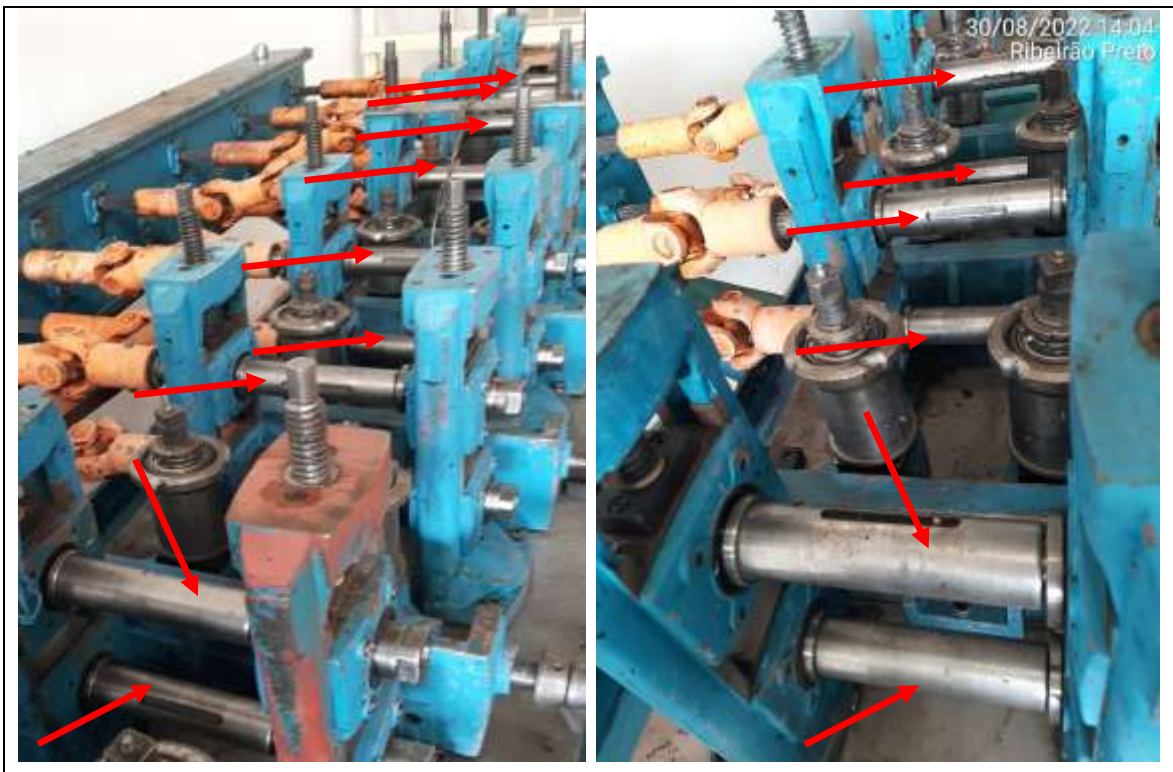
Fotos 13 e 14 – Estrutura relativa à calibração dimensional do Tubo de aço após Conformação e soldagem, para o término do processo contínuo de conformação à frio, constando 03 mancais de posicionamento dos conjuntos de Rolos Calibradores acionados por motor elétrico marca WEG desacoplado da máquina, e conjuntos de cardans com o acoplamento de acionamento (foto 14).



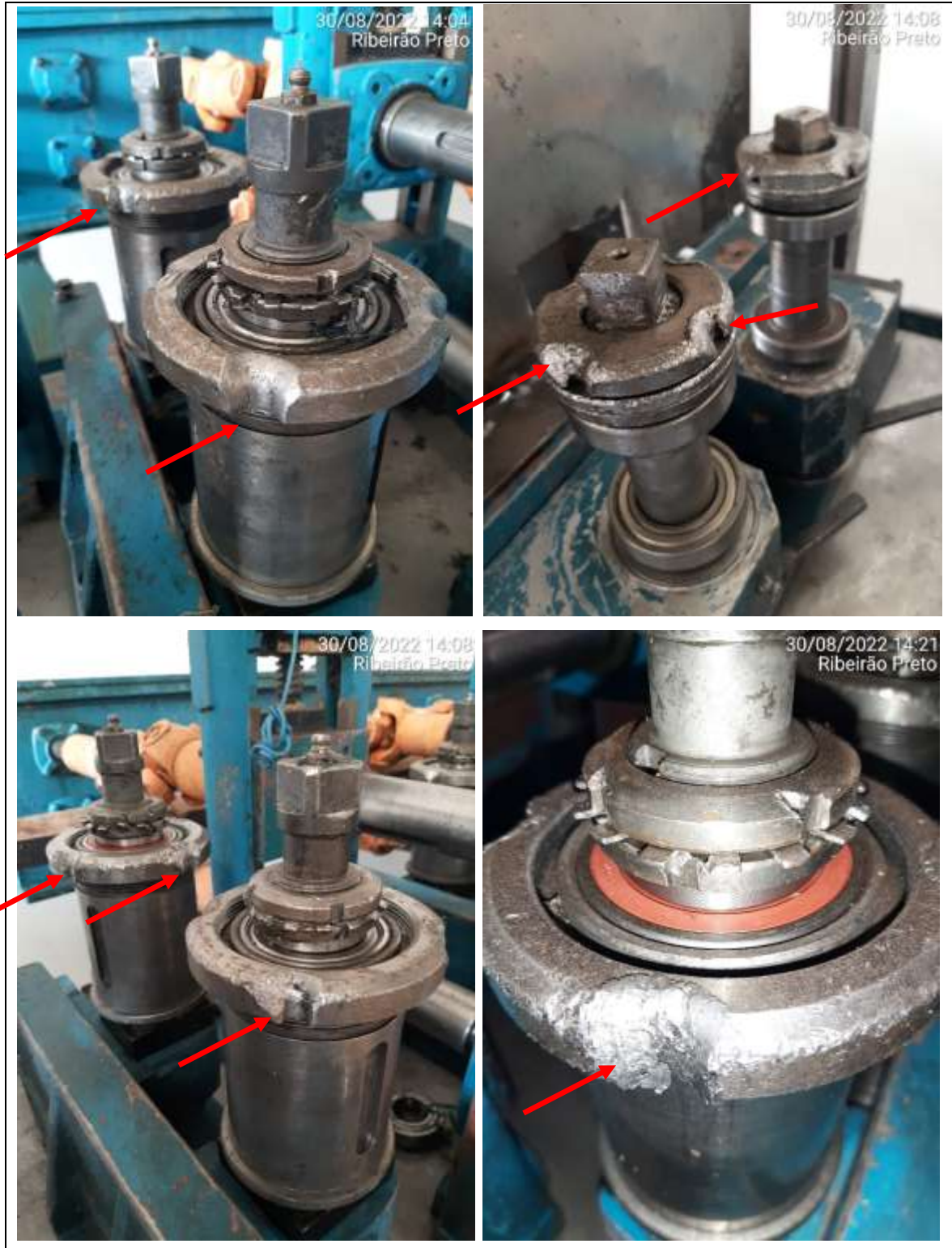
Fotos 15 e 16 – Detalhe das 2 “Cabeças Turcas” que realizam a alteração do perfil redondo do Tubo de aço após Conformação em perfil quadrado ou retangular, caso necessário.



Fotos 17 e 18 – Painel Elétrico de Comando e Controle.



Fotos 19 e 20 – Detalhes dos mancais de posicionamento dos conjuntos de Rolos Conformadores e dos mancais de posicionamento dos conjuntos de Rolos Calibradores, estando ambos sem os respectivos Rolos instalados.



Fotos 21 a 24 – Detalhes das deformações verificadas em peças metálicas devidos aos ajustes operacionais no equipamento, onde as deformações são resultado da utilização de ferramentas inadequadas , e supõe-se falta de cuidado operacional com a máquina.



Fotos 25 e 26 – Detalhe da marca do Fabricante WIMAQ em alto relevo.

6. Diagnóstico de Mercado

A Máquina avalianda Formadora de Tubos modelo MTU - 50, de fabricação pela Empresa WIMAQ INDUSTRIAL LTDA., Finame 183534-0, série P 168 – 1209 é um equipamento fabricado sob encomenda de acordo com as especificações dimensionais dos tubos de aço a serem produzidos, além das condições de produtividade para viabilizar os custos de operação e manutenção com mão de obra especializada.

Não localizamos em oferta no mercado de máquinas usadas equipamento similar da mesma Empresa WIMAQ INDUSTRIAL LTDA. que teve o encerramento de suas atividades em 04/02/2020, conforme indicado no anexo 02 deste laudo.

Para a instalação da Máquina formadora de tubos é necessário galpão industrial de grandes dimensões, pois a linha de produção contínua necessita que sejam instalados vários equipamentos em alinhamento em distância aproximada maior que 80 metros de comprimento.

Pelas características da Máquina avalianda a comercialização de máquinas usadas é considerada em mercado de demorada absorção e de poucas ofertas.

7. Indicação da Metodologia utilizada

A avaliação foi realizada conforme os conceitos definidos nas seguintes normas:

- ABNT NBR 14653-1:2019 Avaliação de Bens Parte 1: Procedimentos gerais;
- ABNT NBR 14653-5:2006 Avaliação de bens Parte 5: Máquinas, equipamentos, instalações e bens industriais em geral;
 - IBAPE – Instituto Brasileiro de Avaliações e Perícias de Engenharia – Novos Conceitos de Depreciações para Máquinas e Equipamentos, critério de Hélio de Caires;
 - IBAPE – Instituto Brasileiro de Avaliações e Perícias de Engenharia – Estudo de Vidas Úteis para Máquinas e Equipamentos.

As normas ABNT apresentam as seguintes definições aplicáveis à esta avaliação:

- Bem similar: Bem com características relevantes na formação de valor, equivalentes às do avaliando, tais como função, desempenho operacional e estrutura construtiva;
- Custo de Reedição: Custo de reprodução, descontada a depreciação do bem, tendo em vista o estado em que se encontra;
- Idade aparente: Idade estimada de um bem, em função de suas características e estado de conservação no momento da vistoria;
- Linha de produção: Conjunto de bens (máquinas, equipamentos, acessórios, dispositivos e instalações, entre outros) integrados em um processo produtivo;
- Máquina: Todo e qualquer aparelho, composto por um ou mais equipamentos, destinado a executar uma ou mais funções específicas a um trabalho ou à produção industrial;
- Manutenção: Conjunto de ações preventivas ou corretivas necessárias para preservar as condições normais de utilização de um bem;
- Manutenção corretiva: Conjunto de ações que visam corrigir falhas operacionais de um bem;
- Manutenção preventiva: Conjunto de ações de caráter programado em um bem, envolvendo a inspeção ou troca prévia de componentes, de acordo com planejamento que vise garantir o seu perfeito funcionamento;
- Valor de mercado para venda: Valor provável que o proprietário industrial de um bem isolado obteria no mercado para a sua venda no estado e no local em que se encontra;
- Dado de mercado: elemento ou informação disponível em determinado mercado, com as suas respectivas características;
- Depreciação: perda de valor de um bem, devido a modificações em seu estado ou qualidade, ocasionadas pelo descrito em 3.1.14.1 a 3.1.14.4 a seguir;
- Decrepitude: desgaste de suas partes constitutivas, em consequência de seu envelhecimento natural, em condições normais de utilização e manutenção;
- Deterioração: desgaste de seus componentes em razão de uso ou manutenção inadequados;

- Mutilação, retirada de sistemas ou componentes originalmente existentes;
- Obsolescência: superação tecnológica ou funcional;
- Vida útil: prazo de utilização funcional de um bem;
- Vistoria: constatação local, presencial, de fatos e aspectos, mediante observações criteriosas em um bem e nos elementos e condições que o constituem ou o influenciam.

A ABNT NBR 14653-5:2006 define a Metodologia Aplicável nesta avaliação

- Métodos de custos (comparativo direto e quantificação):

Para máquinas, na impossibilidade de uso do método comparativo direto de dados de mercado, utiliza-se a cotação de preços de bens novos junto a fabricantes destes ou similares, com aplicação da depreciação, sendo apurado o custo de reedição.

A máquina avaliada é de fabricação nacional, fornecida para a fabricação de tubos de aço por conformação, soldagem e calibração à frio.

Não é, portanto, uma máquina disponível para ser adquirida prontamente no mercado de máquinas, sendo projetada e fabricada sob encomenda.

Nestas condições, devido à falta de amostras comparativas no mercado, optou-se pela aplicação do método da depreciação considerando-se o valor do bem novo, informado por empresa fabricante de máquina similar à avaliada.

Método da Depreciação de Hélio de Caires

Hélio de Caires - O critério de depreciação utilizado no trabalho concebido por Hélio Roberto de Caires, largamente utilizado, considera que a depreciação é uma função dependente de idade (t), práticas de manutenção (μ), regime de trabalho (t), vida útil esperada (η) de acordo com a fórmula:

VALOR AVALIADO (Va) Método Hélio de Caires:

$$Va = [(1 - r) * Dx + r] * Vn$$

onde:

Vn é o valor de novo (bem igual ou similar) obtido em pesquisa de mercado;

r é o valor residual;

Dx é a função da depreciação;



FUNÇÃO DA DEPRECIÇÃO (Dx):

$$Dx = \frac{1,347961431}{1 + 0,347961431 e^{3,579760093 \phi(\mu, \tau) t/T}}$$

Sendo:

T = Expectativa de vida útil do bem novo igual ou similar;

t = Idade aparente, calculada com base no estado de conservação pelo método

de Heidecke.

$$tap = t = (T * h)/100$$

Índice	Estado de Conservação	Fator (h)
A	Novo	0,0000
B	Entre Novo e Regular	0,0320
C	Regular	2,5200
D	Entre Regular e Reparos Simples	8,0900
E	Reparos Simples	18,1000
F	Entre reparos Simples e importantes	33,2000
G	Reparos Importantes	51,6000
H	Entre Reparos Importantes e Sem valor	75,2000
I	Sem Valor	100,0000

h = Fator Estado de Conservação: considera o estado atual da máquina em relação às suas condições operacionais.

ACELERAÇÃO E FRENAGEM $\phi(\mu, \tau)$: Calculada conforme a seguir em função dos coeficientes μ e τ :

$$\Phi(\mu, \tau) = 0,853081710 e^{(0,067348748 \tau - 0,041679277 \mu - 0,001022860 \mu \tau)}$$

τ = Fator de Trabalho: tem a função de levar em conta as condições de carga de trabalho do equipamento tais como: regime contínuo, intermitente, constantes acionamentos e paradas, rotação alta e/ou baixa, sub ou super utilização em relação às condições de projeto, temperaturas e ambiente corrosivo, etc.

Coeficiente de Trabalho	τ
Máquina não instalada	0
Leve: 1 A 6 HS/DIA	5
Normal: 6 A 8 HS/DIA	10
Pesado: 8 A 16 HS/DIA	15
Extremo: 24 HS/DIA	20

Fonte: livro "Novos Tratamentos Matemáticos em Temas de Engenharia de Avaliações"

Este documento é cópia do original, assinado digitalmente por ANTONIO CANDIDO DE PAIVA NETO e Tribunal de Justiça do Estado de São Paulo, protocolado em 17/10/2022 às 23:16, sob o número WRRPR22704966176. Para conferir o original, acesse o site <https://esaj.tjsp.jus.br/pastadigital/pg/abrirConferenciaDocumento.do>, informe o processo 1033483-53.2014.8.26.0506 e código 9D63DD1.

μ = Fator de Práticas de Manutenção: leva em conta o regime e manutenção aplicado aos equipamentos tais como sem manutenção, com manutenção corretiva, manutenção preventiva e manutenção preditiva, com equipe própria, terceirizada ou externa.

Coeficiente de Manutenção	μ
Inexistente	0
Sensível: Corretiva	5
Normal: Corretiva + Preventiva Básica	10
Rigorosa: Corretiva + Preventiva Controlada	15
Perfeita: Corretiva + Preventiva + Preditiva	20

Fonte: livro "Novos Tratamentos Matemáticos em Temas de Engenharia de Avaliações"

8. Tratamento dos Dados e Identificação do Resultado

Não foi possível obter junto ao fabricante da Máquina avaliada a Empresa WIMAQ INDUSTRIAL LTDA. o valor do bem novo pois a mesma encerrou suas atividades em 04/02/2020, conforme indicado em anexo 02 deste laudo.

Buscamos o valor de bem novo similar à Máquina avaliada no mercado de fabricantes de Máquinas de Conformação a frio para fabricação de tubos de aço.

O fabricante Marafon (<https://grupomarafon.com.br/>) informou que uma linha produção com todos os equipamentos necessários para a produção de tubos conformados a frio tem um valor aproximado de R\$7.500.000,00 sendo que estimamos somente para os equipamentos similares aos avaliados o valor de R\$4.000.000,00 (Conformação à frio e soldagem com rebobinador de refilo + Calibração dimensional do tubo + Painel de controle operacional).

ESTUDO DE VIDAS ÚTEIS PARA MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS – IBAPE SP (anexo 03)

Máquina: Laminadora Vida Útil: **20 anos**

ESTADO DE CONSERVAÇÃO – Heidecke

Índice (G): Reparos Importantes, fator h = **51,60%**

Coeficiente de Trabalho (τ): Normal = **10** (6 a 8 horas/dia, considerando no período em que estava operacional);

Coeficiente de Manutenção (μ): Normal: Inexistente = **0** (considerando informação do Requerido em fl. 392 dos autos de que *a máquina não possui registros de histórico de manutenção*).

Estimativa de Valor Bem novo (Vn: R\$)	R\$ 4.000.000,00
Estimativa de Vida Útil Bem Novo (T meses)	240
Máquina Avalianda	
Estado de Conservação (H) (%)	51,60%
Idade Aparente ($t_{ap} = T \times \%$) (meses)	123,84
Regime de Trabalho (T)	10
Coeficiente de Manutenção (μ)	0
Aceleração e Frenagem $\phi (\mu, T)$	1,673
Fator Residual (r)	5%
Fator Depreciação (Dx)	0,156
Vida Útil Remanescente (Vur = T x Dx) (meses)	37,406
Valor Avaliado ($V_a = [(1 - r) \times D_x + r] \times V_n$)	R\$ 792.258,32

Portanto, Valor de Mercado da Máquina Avalianda = R\$ 792.000,00

9. Especificação da Avaliação

Grau de Fundamentação para laudos de avaliação de máquinas, equipamentos ou instalações isoladas					
Item	Descrição	Graus			Pontos
		III	II	I	
1	Vistoria	Caracterização completa e identificação fotográfica do bem, incluindo seus componentes, acessórios, painéis e acionamentos	Caracterização sintética do bem e seus principais complementos, com fotografias	Caracterização sintética do bem, com fotografia	3
2	Funcionamento	O funcionamento foi observado pelo engenheiro de avaliações e as condições de produção, eficiência e manutenção estão relatadas no laudo	O funcionamento foi observado pelo engenheiro de avaliações	Não foi possível observar o funcionamento	1
3	Fontes de informação e dados de mercado	Para custo de reedição: cotação direta do bem novo no fabricante, para a mesma especificação ou pelo menos três cotações de bens novos similares	Para custo de reedição: cotação direta do bem novo no fabricante, para a mesma especificação ou pelo menos duas cotações de bens novos similares	Para custo de reedição: uma cotação direta para bem novo similar	1
		Para valor de mercado: no mínimo três dados de mercado de bens similares no estado do avaliando	Para valor de mercado: dois dados de mercado de bens similares no estado do avaliando	Para valor de mercado: um dado de mercado de bem similar no estado do avaliando	
		As informações e condições de fornecimento devem estar documentadas no laudo	As informações e condições de fornecimento devem estar relatadas no laudo	Citada a fonte de informação	
4	Depreciação	Implícita no valor de mercado do bem	Calculada por metodologia consagrada	Arbitrada	2
TOTAL					7
Enquadramento do Laudo segundo seu Grau de Fundamentação					
	Graus	III	II	I	
	Pontos Mínimos	10	6	4	
	Restrições	Todos os itens no mínimo no grau II	Itens 2 e 4 no mínimo no grau II e os demais no mínimo no grau I	Todos os itens no mínimo no grau I	

Portanto, Grau I de Fundamentação

10. Resultado da Avaliação e Data de Referência

Estimativa do Valor de Mercado da Máquina Avalianda: R\$ 792.000,00


Data de referência: outubro de 2022

Termos em que espera deferimento,

Ribeirão Preto, 17 de outubro de 2022.

Atenciosamente,

Eng.º Antonio Candido de Paiva Neto
CREA-SP 0601618970



Consulta Pública ao CGCTE RS

Situação na data: 21/09/2022

Identificação			
CAD ICMS	096/2932060		
CNPJ	04.989.583/0001-86		
Razão Social	WIMAQ INDUSTRIAL LTDA		
Nome	WIMAQ INDUSTRIAL		
Fantasia			

Endereço			
Logradouro	RUA IGAPO		
Número	47	Complemento	
Bairro/Distrito	SARANDI		
Município	PORTO ALEGRE	U.F.	RS
CEP	91130-410	Telefone	

Informações Complementares			
Enquadramento Empresa	GERAL	Delegacia da Receita Estadual	1ª DRE - PORTO ALEGRE
Natureza Jurídica	2062 - SOCIEDADE EMPRESARIA LIMITADA		
CNAE Fiscal Principal	2829-1/99 - FABRICACAO DE OUTRAS MAQUINAS E EQUIPAMENTOS DE USO GERAL NAO ESPECIFICADOS ANTERIORMENTE, PECAS E ACESSORIOS		
Data Abertura	17/06/2002		
Situação Cadastral Vigente ⁽¹⁾	INATIVO		
Data Situação	04/02/2020	Motivo	ENCERRAMENTO DE ATIVIDADES

Classificação das atividades Econômicas			
3 - INDUSTRIA DE TRANSFORMACAO			

OBSERVAÇÃO: Os dados acima estão baseados em informações fornecidas pelos próprios contribuintes cadastrados. Não valem como certidão de sua efetiva existência de fato e de direito, não são oponíveis à Fazenda e nem excluem a responsabilidade tributária derivada de operações com eles ajustadas.

⁽¹⁾ Situação Cadastral Vigente refere-se tão somente ao Cadastro de Contribuintes do Estado do Rio Grande do Sul (Inscrição Estadual).

Anexo 02 – Consulua pública ao CNPJ da empresa fabricante da Máquina Formadora de Tubos.



Relatórios Ibape-SP

ESTUDO DE VIDAS ÚTEIS PARA MÁQUINAS E EQUIPAMENTOS

Coordenação
OSÓRIO ACCIOLY GATTO

Revisão
Marcos Augusto da Silva




Colaboração
Vicente Parente, Paulo Vidal, José Antônio
Baub, Hélio Cardoso, Alessandro Santiago
e Walter Checon

www.ibape-sp.org.br

Laminadora

20

Anexo 03 – IBAPE SP: Estudo de Vidas Úteis para Máquinas e Equipamentos – Adotado como equipamento similar Laminadora com vida Útil de 20 anos.

 <p>Anotação de Responsabilidade Técnica - ART Lei nº 6.496, de 7 de dezembro de 1977 Conselho Regional de Engenharia e Agronomia do Estado de São Paulo</p>		<p>ART de Obra ou Serviço 28027230220429997</p>	
1. Responsável Técnico			
<p>ANTONIO CANDIDO DE PAIVA NETO Título Profissional: Engenheiro Mecânico, Engenheiro Civil RNP: 2604909642 Registro: 0601618970-SP Empresa Contratada: _____ Registro: _____</p>			
2. Dados do Contrato			
<p>Contratante: Tribunal de Justiça do Estado de São Paulo Endereço: Rua ALICE ALEM SAADI Complemento: _____ Bairro: NOVA RIBEIRÂNIA Cidade: Ribeirão Preto UF: SP CEP: 14096-570 Contrato: 1033483-53.2014.8.26.0506 Celebrado em: 03/08/2022 Vinculada à Art nº: Valor: R\$ 4.500,00 Tipo de Contratante: Pessoa Jurídica de Direito Público Ação Institucional: _____</p>			
3. Dados da Obra Serviço			
<p>Endereço: Rua JOSÉ CAETANO DA SILVA COUTINHO Nº: 580 Complemento: _____ Bairro: PARQUE INDUSTRIAL TANQUINHO Cidade: Ribeirão Preto UF: SP CEP: 14076-760 Data de Início: 30/08/2022 Previsão de Término: 30/08/2022 Coordenadas Geográficas: _____ Finalidade: Judicial Código: _____ CFF/CNPJ: _____</p>			
4. Atividade Técnica			
		Quantidade	Unidade
Execução			
1	Perícia Instalações Industriais e Mecânicas	10,00000	homem hora
Após a conclusão das atividades técnicas o profissional deverá proceder a baixa desta ART			
5. Observações			
6. Declarações			
<p>Acessibilidade: Declaro atendimento às regras de acessibilidade previstas nas normas técnicas da ABNT, na legislação específica e no Decreto nº 5.296, de 2 de dezembro de 2004.</p>			
7. Entidade de Classe			
<p>ASSOCIAÇÃO DE ENGENHARIA, ARQUITETURA E AGRONOMIA DE RIBEIRÃO PRETO</p>			
8. Assinaturas			
<p>Declaro serem verdadeiras as informações acima</p> <p>_____ de _____ de _____ Local data</p> <p>ANTONIO CANDIDO DE PAIVA NETO - CPF: 061.804.848-50</p> <p>Tribunal de Justiça do Estado de São Paulo - CFF/CNPJ: 61.174.001/0001-83</p>			
9. Informações			
<p>- A presente ART encontra-se devidamente quitada conforme dados constantes no rodapé-versão do sistema, certificada pelo Nosso Número.</p> <p>- A autenticidade deste documento pode ser verificada no site www.creasp.org.br ou www.confea.org.br</p> <p>- A guarda da via assinada da ART será de responsabilidade do profissional e do contratante com o objetivo de documentar o vínculo contratual.</p>			
<p>www.creasp.org.br Tel: 0800 017 18 11 E-mail: acessarlink@creasp.org.br Fale Conosco do site acima</p>			
Valor ART R\$ 88,78	Registrada em: 08/10/2022	Valor Pago R\$ 88,78	Nosso Número: 28027230220429997 Versão do sistema Impresso em: 17/10/2022 16:63:07

Anexo 04 – ART, Anotação de Responsabilidade Técnica Engenheiro Mecânico avaliador.