Studio Tecnico Buonaguro
Dott. Ing. Leonardo Buonaguro
Consulente Tecnico del Giudice
Certificatore Energetico Immobili

TRIBUNALE ORDINARIO DI TORINO
Sezione VI Civile

GIUDICE DELEGATO: DOTT.SSA MARIA TERESA FRANCIOSO

LIQUIDAZIONE GIUDIZIALE: TRALE S.R.L. n. 39/2026

CURATORE: Dott. Davide Borla

PERITO: Dott. Ing. Leonardo Buonaguro

Il sottoscritto Dottore Ingegnere Leonardo Buonaguro residente in Torino alla Via Madama Cristina n. 73 bis, iscritto all'Ordine degli Ingegneri della Provincia di Torino ed iscritto nell'elenco dei Consulenti Tecnici del Tribunale di Torino, è nominato – su mandato del Curatore Dott. Davide Borla – Perito Estimatore per *(i)* la stima dei beni mobili e *(ii)* la valutazione in materia di sicurezza dei cespiti compendio della Procedura in epigrafe **TRALE S.R.L.** In data 19 febbraio 2026, lo scrivente ha dato inizio alle operazioni di rito recandosi presso i locali di proprietà di terzi, presso i quali sono ricoverati i beni di seguito inventariati, in Roletto (TO) alla Via Roma n. 116. Il sottoscritto ha provveduto ad effettuare le operazioni ritenute utili ed indispensabili allo scopo – eseguendo ulteriori sopralluoghi nelle date del 27/02, 06/03 e 18/03/2026 – e ricerche di mercato nonché assumendo tutte le informazioni opportune con la predisposizione e stesura della presente relazione corredata dalle copie della documentazione d'interesse. Le operazioni sono state effettuate sui luoghi con la presenza delle parti. Il mandato affidatomi, mi dà l'incarico di determinare il valore dei beni mobili di compendio della Procedura.

RELAZIONE DI PERIZIA MOBILIARE

Descrizione dei beni e valutazioni in materia di sicurezza

L'azienda oggetto di analisi si occupava della fucinatura, imbutitura, stampaggio e profilatura dei metalli e della metallurgia delle polveri in generale e l'attività veniva svolta nei locali di proprietà di terzi sopra identificati. Prima di addentrarsi nella valutazione dei singoli cespiti inventariati, lo scrivente rammenta come la normativa attuale stabilisca la possibilità di immettere nel mercato europeo macchinari e attrezzature da lavoro usati a patto che vi siano condizioni di sicurezza per i dipendenti e, conseguentemente, si rende necessaria una minuziosa valutazione dei rischi. Il problema subentra con le macchine più vecchie vale a dire quelle costruite prima del 1996, prive del marchio CE e che, per legge, necessitano di un apposito adeguamento. In prima analisi è bene capire la provenienza e l'anno di immissione nel mercato del macchinario. Infatti, se il macchinario è stato immesso sul mercato dopo l'entrata in vigore della Direttiva Macchine allora è già dotato

della conformità e del marchio CE. Per il macchinario prodotto prima dell'entrata in vigore della Direttiva Macchine del 1996, è necessario accertare i livelli di sicurezza previsti dalla legislazione; infine, per macchinari di provenienza extra UE, lo si deve considerare come una prima immissione sul mercato e vi è, quindi, l'obbligo di marcatura CE. In sintesi, le macchine immesse sul mercato o messe in servizio a partire dal novembre 1996 devono avere i requisiti essenziali di sicurezza (RES), quindi la marcatura CE, l'attestazione di conformità, il libretto di uso e di manutenzione e il fascicolo tecnico. Invece, per i macchinari utilizzati prima del 1996 è necessario procedere ad un intervento di adeguamento. Per realizzare l'intervento di adeguamento ci sono due possibilità:

(a) apporre direttamente sul macchinario il nome e il marchio e procedere con la marcatura CE;

(b) rivolgersi ad un esperto che, dopo aver effettuato le verifiche, rilasci una dichiarazione di conformità al termine dell'intervento, o, in alternativa, una perizia asseverata;

(c) qualora si opti per la rottamazione del bene, il cedente dovrà assicurarsi che la ditta cessionaria sia autorizzata allo smaltimento dei rifiuti e alla rottamazione, altrimenti dovrà procedere con la messa a norma.

Successivamente, è necessario valutare se occorre anche procedere all'aggiornamento degli schemi elettrici, all'apposizione della targa di identificazione, alla redazione del manuale di uso e manutenzione aggiornato, etc. Con l'entrata in vigore della Direttiva Macchine sono state individuate regole e adempimenti per permettere alle macchine di circolare in tutto il territorio europeo. Il Testo Unico sulla Sicurezza (D.Lgs. 81/08) ha, inoltre, dedicato l'allegato V ai requisiti di sicurezza delle attrezzature di lavoro. Ma si ricorda anche l'art. 2087 del Codice Civile che impone di adottare misure che secondo "*la particolarità del lavoro, l'esperienza e la tecnica sono necessarie a tutelare l'integrità fisica e la personalità morale dei prestatori d'opera*". Una macchina come sistema equipaggiato deve possedere almeno un organo in movimento azionato da una fonte di energia (esterna come l'elettricità o la batteria oppure interna come il peso, la molla, etc.) per permettere la predisposizione di operazioni ben precise. La Direttiva 2006/42/CE sopra citata riguarda principalmente:

1. le macchine;

2. le attrezzature intercambiabili e i componenti di sicurezza;

3. gli accessori di sollevamento;

4. le catene, funi e cinghie;

5. i dispositivi amovibili di trasmissione meccanica;

6. le quasi-macchine.

In particolare, lo scrivente segnala come sia possibile operare la seguente classificazione:

1) Macchine vecchie: ossia quelle costruite prima del 1996;

2) Macchine non più nuove: costruite tra il 1996 e il 2010;

3) Macchine nuove: quelle costruite dopo il 2010 secondo la direttiva 2006/42/CE.

Le macchine si distinguono a seconda che siano o meno munite della marcatura CE (Marchio di Conformità Europea divenuto obbligatorio dal '96), ossia autocertificazione che garantisca al consumatore la conformità del macchinario alle disposizioni della Comunità Europea in materia di salute/sicurezza. La macchina deve rispondere ai requisiti essenziali di sicurezza e salute, cioè deve essere costruita secondo parametri precisi, marcata e riconoscibile, munita di manuale di istruzioni per l'uso e la manutenzione e dotata della dichiarazione di conformità da parte del fabbricante.

Se questi requisiti vengono rispettati la macchina è ritenuta conforme al mercato dell'Unione e, quindi, può essere apposta la targa CE. Per ridurre il numero di infortuni è bene applicare il principio di integrazione della sicurezza, tale principio prevede che:

- i rischi vengano eliminati in fase di progetto;

- si adottino dispositivi di sicurezza;

- si riportino nelle istruzioni i rischi non eliminabili;

- Si chiariscano le regole di utilizzo del macchinario.

Il fabbricante ha l'obbligo di analizzare i rischi per stabilire i RES, così come il progettista deve riportare nella documentazione tecnica eventuali condizioni di impiego anomale del macchinario. Ma esistono anche obblighi per il Datore di lavoro, ai sensi del Testo Unico sulla Sicurezza:

- Adottare misure necessarie affinché tutte le attrezzature da lavoro siano adeguate al lavoro e possano essere utilizzate senza rischi né per la sicurezza né per la salute;

- Utilizzare unicamente attrezzature di lavoro conformi alle disposizioni delle direttive vigenti oppure ai requisiti minimi fissati nell'allegato alla direttiva 89 655 /CEE;

- Adottare i provvedimenti utili a garantire la conformità delle attrezzature di lavoro;

- Informare e formare i lavoratori per quanto riguarda l'uso di macchinari e attrezzature;

- Verificare nel tempo l'efficienza delle attrezzature di lavoro, rispetto all'epoca della loro produzione, ai requisiti previsti dalla legge in tema di sicurezza considerando anche l'evoluzione normativa e tecnologica.

Pertanto, chiunque decida di vendere un macchinario ad altri ha l'obbligo di attestare la sua conformità/non conformità. Vale a dire che una macchina sprovvista del marchio CE può essere venduta solo se a norma e/o in via eccezionale la stessa può essere ceduta a una ditta specializzata nelle operazioni di adeguamento delle macchine a fini riparativi e/o ceduta nei paesi extra EU e/o trattata quale rottame (se già acquisita come tale dal venditore e se il cessionario o terzi è abilitato alla rottamazione). In particolare, con riguardo alle voci di cui all'elaborato in allegato, lo scrivente ha nel prosieguo dettagliato la documentazione reperita al fine di valutare la conformità alla normativa di sicurezza sopra riassunta:

1) Sulla base dell'esame visivo del cespite e delle informazioni disponibili, il bene oggetto di analisi è costituito da una pressa industriale meccanica marca Rovetta Presse, inserita in una linea di lavorazione della lamiera comprendente sistema di alimentazione del coil (aspo svolgitore) e gruppo di trascinamento/raddrizzatura del nastro (calandra). Dalla targhetta identificativa risultano le principali caratteristiche tecniche della macchina, tra cui forza nominale pari a circa 300 tonnellate, corsa della slitta di circa 160 mm e dimensioni utili del banco pari a circa 1220 × 1070 mm, con configurazione tipica di pressa meccanica di grande tonnellaggio destinata ad operazioni di stampaggio su nastro metallico. Dal punto di vista costruttivo la macchina presenta una struttura portante monolitica di elevata robustezza, coerente con la tipologia di impianto e con l'epoca di costruzione. Non emergono deformazioni strutturali o evidenti criticità dei principali organi meccanici mentre sono presenti normali segni di usura superficiale compatibili con l'utilizzo industriale. L'impianto risulta completo dei principali componenti funzionali, tra cui quadro di comando con pannello operatore, sistemi di alimentazione del nastro e dispositivi ausiliari e appare complessivamente in stato di conservazione ordinario per macchinari di questa categoria.
Con riferimento agli aspetti relativi alla sicurezza, la macchina risulta dotata di diversi dispositivi di protezione e sistemi di prevenzione del rischio. In particolare, si rileva la presenza di recinzioni metalliche perimetrali atte a delimitare l'area operativa della linea automatizzata nonché barriere fotoelettriche di sicurezza installate in corrispondenza della zona di lavoro della pressa, finalizzate all'arresto immediato del ciclo in caso di accesso alla zona pericolosa. Sono, inoltre, presenti pulsanti di arresto di emergenza e protezioni sugli organi di alimentazione del materiale. Tali elementi risultano coerenti con gli interventi di adeguamento generalmente effettuati su macchine di

questa tipologia al fine di garantirne l'utilizzo in condizioni di sicurezza. Considerata la presumibile epoca di costruzione dell'impianto, la macchina rientra nella categoria delle attrezzature realizzate in epoca antecedente alla Direttiva Macchine, per le quali la conformità deve essere valutata con riferimento ai requisiti minimi di sicurezza previsti dal D.Lgs. 81/2008, Allegato V, applicabili alle macchine non marcate CE. In base alle evidenze rilevate, la presenza delle protezioni sopra descritte appare compatibile con tali requisiti, ferma restando la necessità di una verifica tecnica puntuale dei sistemi di sicurezza e dei circuiti di comando. È stato, inoltre, reperito per l'impianto il manuale d'uso e manutenzione, elemento rilevante ai fini della corretta gestione operativa e della documentazione tecnica della macchina. Ai fini della piena commerciabilità e della rimessa in servizio dell'impianto, si ritiene opportuno prevedere la redazione di perizia tecnica asseverata relativa al corpo macchina e ai principali gruppi costituenti la linea (pressa, aspo e calandra), finalizzata ad attestare lo stato di conservazione e la rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza previsti dalla normativa vigente per macchine esistenti. Si ritiene, inoltre, opportuno procedere alla verifica e certificazione dell'impianto elettrico e del quadro di comando, con particolare riferimento ai circuiti di sicurezza e ai dispositivi di arresto di emergenza. Tali attività consentiranno di completare il quadro documentale tecnico dell'impianto e di garantirne la regolare cessione e successiva rimessa in esercizio da parte dell'eventuale acquirente.

2) Si rileva la presenza di n. 1 pressa meccanica marca Rovetta da 300 tonnellate, anno di costruzione 1975, identificata internamente con sigla P58, oggetto di intervento di revisione nell'anno 2017. La pressa risulta inserita in una linea di lavorazione per alimentazione di nastro metallico composta da svolgi nastro motorizzato marca Camu (identificato con sigla SV21, anno 1989), calandra marca Iron modello L500x3 e alimentatore elettronico marca Bertorello (identificato con sigla AL10, anno 1980). Per quanto concerne gli aspetti relativi alla sicurezza e alla conformità normativa, si rinvia a quanto già illustrato nella precedente analisi relativa a macchinari della medesima tipologia. Anche nel caso in esame l'impianto risulta dotato di cabina di protezione con certificazione CE, corredata da relativa documentazione tecnica e manuale, destinata a garantire la segregazione dell'area di lavoro della pressa e a ridurre il rischio di accesso alle parti in movimento durante il ciclo operativo. È, inoltre, disponibile il manuale d'uso e manutenzione della pressa, elemento utile ai fini della corretta gestione e utilizzo della macchina. Con riferimento agli altri componenti della linea, risulta che la calandra Iron modello L500x3 è corredata di manuale e certificazione, circostanza che consente di considerare tale apparecchiatura conforme sotto il profilo documentale. L'alimentatore elettronico Bertorello e lo svolgi nastro Camu costituiscono componenti accessorie tipiche delle linee di alimentazione per presse e appaiono funzionalmente

integrate nel ciclo di lavorazione. Considerata l'epoca di costruzione della pressa principale, l'attrezzatura rientra tra le macchine realizzate in epoca antecedente alla Direttiva Macchine; pertanto, la valutazione della conformità deve essere effettuata con riferimento ai requisiti minimi di sicurezza previsti dal D.Lgs. 81/2008, Allegato V, come già richiamato nella precedente voce. Alla luce della presenza della cabina di protezione certificata e della documentazione tecnica disponibile per le principali componenti dell'impianto, l'insieme delle apparecchiature appare complessivamente dotato degli elementi essenziali di protezione richiesti per l'utilizzo in sicurezza. Ai fini della piena commerciabilità dell'impianto e della sua eventuale rimessa in servizio presso altro stabilimento, si ritiene opportuno prevedere, analogamente a quanto indicato per le altre presse esaminate, la predisposizione di una perizia tecnica asseverata relativa al corpo macchina e alla linea di alimentazione (pressa, svolgi nastro, calandra e alimentatore), finalizzata ad attestare lo stato di conservazione dell'impianto e la rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza previsti dalla normativa vigente per macchine esistenti. Si ritiene, inoltre, opportuno procedere alla verifica tecnica dell'impianto elettrico e del quadro di comando, al fine di completare il fascicolo tecnico dell'attrezzatura e consentirne la regolare cessione e successiva rimessa in esercizio.

3) Oggetto della disamina è n. 1 puntatrice fissa marca Tecna da 60 kVA, anno di costruzione 1999, identificata internamente con sigla S56. La macchina è destinata ad operazioni di saldatura a resistenza ed è installata in postazione fissa di lavoro, dotata dei relativi organi di comando e dei dispositivi di azionamento della pinza di saldatura. Dalla targhetta identificativa risulta la marcatura CE del costruttore Tecna (Castel San Pietro Terme – Bologna), circostanza che colloca la macchina nell'ambito della normativa comunitaria sulle macchine e sulle attrezzature di lavoro. L'apparecchiatura risulta, inoltre, corredata da un piccolo gruppo frigorifero ausiliario destinato al raffreddamento del circuito di saldatura, anch'esso provvisto di marcatura CE e corredato di manuale d'uso e manutenzione e certificazione di conformità. Dal punto di vista dello stato generale di conservazione, la macchina appare completa dei principali componenti funzionali e inserita in normale contesto produttivo. Sono presenti i dispositivi di comando e arresto nonché i collegamenti per l'alimentazione elettrica e per il circuito di raffreddamento. Le condizioni visive risultano coerenti con l'ordinario utilizzo industriale di apparecchiature di questa tipologia. Considerata la presenza della marcatura CE e della documentazione tecnica relativa al gruppo frigorifero, l'insieme delle apparecchiature appare dotato degli elementi essenziali richiesti sotto il profilo documentale. Ai fini della piena commerciabilità e della successiva rimessa in esercizio dell'attrezzatura presso altro stabilimento, si ritiene comunque opportuno procedere, analogamente a quanto indicato per gli altri macchinari esaminati, alla predisposizione di perizia tecnica

asseverata relativa alla puntatrice e ai relativi accessori, finalizzata ad attestare lo stato di conservazione della macchina e la presenza dei requisiti minimi di sicurezza previsti dalla normativa vigente.

4) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 pressa oleodinamica manuale marca Metallkraft modello WPP 20, con capacità nominale pari a 20 tonnellate, identificata internamente con sigla P38. Dalla targhetta identificativa applicata sulla macchina risulta il costruttore Metallkraft Maschinen, con anno di costruzione indicato pari al 2014 e presenza della marcatura CE. La macchina è costituita da una pressa da officina a comando manuale con struttura a montanti, piano di lavoro regolabile in altezza e cilindro oleodinamico azionato mediante pompa manuale, configurazione tipica delle attrezzature utilizzate per operazioni di montaggio, smontaggio, raddrizzatura o inserimento di componenti meccanici. L'attrezzatura appare completa dei principali elementi costitutivi, tra cui struttura portante, cilindro idraulico, manometro per il controllo della pressione e sistema di azionamento manuale. Dal punto di vista documentale risulta disponibile il manuale d'uso e manutenzione della macchina. La presenza della marcatura CE e della relativa documentazione tecnica consente di ricondurre l'attrezzatura nell'ambito della normativa comunitaria applicabile alle macchine, risultando pertanto, sotto il profilo documentale, conforme alla disciplina di riferimento. Dall'esame visivo la pressa appare in condizioni ordinarie di conservazione, compatibili con il normale utilizzo in ambiente di officina, senza evidenza di modifiche sostanziali rispetto alla configurazione originaria. I principali rischi operativi risultano riconducibili alla zona di schiacciamento tra il punzone e il piano di lavoro durante le operazioni di pressatura, rischio tipico di tali attrezzature e normalmente gestito mediante corrette procedure operative e formazione dell'operatore. Considerata la presenza della marcatura CE e della documentazione tecnica disponibile, non si rilevano particolari criticità sotto il profilo della sicurezza. Eventuali verifiche tecniche e controlli funzionali potranno essere effettuati dall'eventuale acquirente in sede di rimessa in servizio dell'attrezzatura presso altro stabilimento.

5) Si osserva la presenza di n. 1 puntatrice fissa marca Tecna/Gem, identificata internamente con sigla S26. La macchina è destinata ad operazioni di saldatura a resistenza ed è installata in postazione fissa di lavoro, completa dei relativi organi di comando, dei collegamenti elettrici e delle tubazioni per il raffreddamento del circuito di saldatura. Dalla documentazione disponibile risulta la presenza del manuale d'uso e manutenzione nonché della dichiarazione di conformità del costruttore, elementi che attestano la conformità dell'attrezzatura alla normativa di riferimento applicabile alle macchine. Sotto il profilo documentale la macchina risulta, pertanto, corredata degli

elementi essenziali richiesti ai fini della sua utilizzazione. Dall'esame visivo la puntatrice appare completa dei principali componenti funzionali e inserita in normale contesto produttivo. Sono presenti i dispositivi di comando e arresto nonché le connessioni necessarie al funzionamento dell'impianto. Le condizioni generali risultano coerenti con l'ordinario utilizzo industriale di apparecchiature di questa tipologia. Si precisa che l'attrezzatura risulta dichiarata come bene di proprietà di terzi. La presente descrizione è, pertanto, limitata alla ricognizione visiva dello stato della macchina e alla documentazione disponibile, fermo restando che eventuali verifiche tecniche e funzionali potranno essere effettuate dal proprietario o dall'eventuale utilizzatore in sede di messa in esercizio.

6) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 pressa meccanica da 40 tonnellate marca San Giacomo, anno di costruzione 1990, identificata internamente con sigla P54. La macchina è destinata ad operazioni di stampaggio su lamiera ed è configurata come pressa meccanica con piano di lavoro frontale e slitta azionata mediante sistema meccanico di trasmissione. Dall'esame visivo la pressa appare dotata di ripari laterali realizzati mediante barriere metalliche a rete, destinati a delimitare la zona di lavoro e a ridurre il rischio di accesso accidentale agli organi in movimento durante il ciclo operativo. La macchina risulta, inoltre, dotata di pulsantiera di comando esterna con dispositivo di arresto di emergenza, elemento normalmente previsto per questa tipologia di attrezzature. Dal punto di vista documentale risulta disponibile il manuale d'uso e manutenzione della pressa. Considerato, tuttavia, l'anno di costruzione dell'attrezzatura, la macchina risulta realizzata in epoca antecedente all'introduzione della Direttiva Macchine e pertanto non risulta dotata di marcatura CE. In tali casi la valutazione della sicurezza deve essere effettuata con riferimento ai requisiti minimi previsti dal D.Lgs. 81/2008, Allegato V, applicabili alle attrezzature di lavoro costruite prima dell'entrata in vigore della normativa comunitaria. Alla luce della documentazione disponibile non risulta, inoltre, presente la certificazione relativa all'impianto elettrico o al quadro di comando della macchina. Ai fini della piena commerciabilità dell'attrezzatura e della sua eventuale rimessa in esercizio presso altro stabilimento, si ritiene pertanto opportuno prevedere la predisposizione di perizia tecnica asseverata relativa al corpo macchina, finalizzata ad attestare lo stato di conservazione e la rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza previsti dalla normativa vigente per macchine non marcate CE. Si ritiene, altresì, opportuno procedere alla verifica tecnica e certificazione dell'impianto elettrico e del quadro di comando, al fine di completare il quadro documentale dell'attrezzatura e consentirne la regolare cessione e successiva utilizzazione.

7) Si osserva la presenza di n. 1 pressa meccanica da 80 tonnellate marca Galato, anno di costruzione 1990, identificata internamente con sigla P53. La macchina è destinata ad operazioni di stampaggio su lamiera ed è configurata come pressa meccanica con piano di lavoro frontale e slitta azionata mediante sistema meccanico di trasmissione. Il bene risulta attualmente fuori servizio, come indicato anche dalla segnalazione apposta sull'attrezzatura, in quanto risulta mancante la bobina dell'elettrovalvola necessaria al corretto funzionamento del sistema di comando. Tale componente costituisce un elemento di natura accessoria e la sua sostituzione appare tecnicamente semplice non incidendo sulla struttura o sulle caratteristiche costruttive della macchina. Dal punto di vista delle protezioni, la pressa risulta dotata di ripari laterali realizzati mediante barriere metalliche a rete atte a delimitare la zona di lavoro e a ridurre il rischio di accesso agli organi in movimento durante il ciclo operativo. Sono inoltre presenti i dispositivi di comando e arresto, tra cui pulsante di emergenza collocato in posizione accessibile all'operatore. Per quanto riguarda la documentazione tecnica, risulta disponibile il manuale d'uso e manutenzione della macchina. Considerata l'epoca di costruzione dell'attrezzatura, la pressa rientra tra le macchine realizzate in epoca antecedente all'introduzione della Direttiva Macchine; la valutazione della sicurezza deve pertanto essere effettuata con riferimento ai requisiti minimi previsti dal D.Lgs. 81/2008, Allegato V, applicabili alle attrezzature di lavoro non marcate CE. Risulta inoltre già predisposta perizia tecnica asseverata relativa alla macchina. Alla luce della documentazione disponibile e delle caratteristiche costruttive rilevate, l'attrezzatura appare dotata degli elementi essenziali di protezione tipicamente previsti per macchine di questa tipologia. Una volta ripristinato il componente mancante e verificato il corretto funzionamento dei dispositivi di comando e sicurezza, la macchina potrà essere rimessa in esercizio presso altro stabilimento nel rispetto delle verifiche tecniche normalmente previste in fase di reinstallazione.

8) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di una pressa meccanica destinata ad operazioni di stampaggio su lamiera, configurata con piano di lavoro frontale e slitta azionata mediante sistema meccanico di trasmissione. La macchina appare inserita in linea con sistema di alimentazione del nastro, configurazione tipica delle presse impiegate per lavorazioni automatiche su coil. Si rileva la presenza di protezioni perimetrali realizzate mediante barriere metalliche a rete atte a delimitare la zona di lavoro e a ridurre il rischio di accesso agli organi in movimento durante il ciclo operativo. Sono, inoltre, presenti dispositivi di sicurezza quali barriere fotoelettriche installate in prossimità della zona di lavoro e pulsantiera di comando esterna dotata di pulsante di arresto di emergenza, collocata in posizione accessibile all'operatore. Tali elementi risultano coerenti con gli interventi di adeguamento normalmente realizzati su presse meccaniche di questa

tipologia al fine di migliorarne le condizioni di sicurezza. La macchina appare complessivamente completa dei principali componenti strutturali e inserita in normale contesto produttivo, con condizioni di conservazione compatibili con il normale utilizzo industriale di attrezzature analoghe. I principali rischi operativi risultano riconducibili alla zona di schiacciamento tra slitta e piano di lavoro durante il ciclo di pressatura, rischio tipico delle macchine di questa categoria. Dal punto di vista documentale non risultano disponibili il manuale d'uso e manutenzione né la documentazione di certificazione della macchina. Ai fini della piena commerciabilità dell'attrezzatura e della sua eventuale rimessa in esercizio presso altro stabilimento, si ritiene pertanto opportuno procedere alla predisposizione di perizia tecnica asseverata relativa al corpo macchina, finalizzata ad attestare lo stato di conservazione dell'impianto e la rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza previsti dalla normativa vigente per macchine non marcate CE. Tale verifica consentirà di integrare il quadro documentale dell'attrezzatura e di garantirne la regolare cessione e successiva utilizzazione.

9) Con riferimento all'attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 pressa meccanica marca Rovetta, con capacità indicativa di 150 tonnellate, anno di costruzione 1978, identificata internamente con sigla P57. La macchina è destinata ad operazioni di stampaggio su lamiera ed è configurata con piano di lavoro frontale e slitta azionata mediante sistema meccanico di trasmissione. Dalla documentazione disponibile risulta che la macchina è stata oggetto di interventi di revisione e adeguamento nonché di installazione di cabina di protezione realizzata in epoca successiva e dotata di certificazione CE. La cabina di protezione consente la segregazione della zona di lavoro della pressa e contribuisce alla riduzione del rischio di accesso agli organi in movimento durante il ciclo operativo. Dal punto di vista dei dispositivi di sicurezza si rileva la presenza di protezioni perimetrali e sistemi di comando esterni, comprensivi di pulsantiera con arresto di emergenza. È inoltre presente quadro elettrico dedicato all'impianto, oggetto di intervento di aggiornamento e corredato di relativa documentazione tecnica. Per quanto concerne la documentazione disponibile, risultano presenti il manuale d'uso e manutenzione della macchina, la certificazione di conformità relativa alla cabina di protezione nonché perizia tecnica asseverata redatta nell'anno 2016 relativa alla pressa e agli interventi di adeguamento effettuati. Considerata l'epoca di costruzione della macchina, antecedente all'introduzione della Direttiva Macchine, la valutazione della sicurezza deve essere ricondotta ai requisiti minimi previsti dal D.Lgs. 81/2008, Allegato V, applicabili alle attrezzature di lavoro non marcate CE. Alla luce della documentazione tecnica disponibile e delle caratteristiche costruttive rilevate, l'attrezzatura risulta dotata degli elementi essenziali di protezione e di adeguamento richiesti per macchine di questa tipologia. Eventuali verifiche tecniche e controlli funzionali

potranno essere effettuati dall'eventuale acquirente in sede di reinstallazione e rimessa in esercizio dell'impianto presso altro stabilimento.

10) Si osserva la presenza di n. 1 pressa meccanica marca IMS, con capacità indicativa di 160 tonnellate, anno di costruzione 1995, identificata internamente con sigla P27. La macchina è destinata ad operazioni di stampaggio su lamiera ed è configurata con piano di lavoro frontale e slitta azionata mediante sistema meccanico di trasmissione. Dalla documentazione disponibile risulta che la macchina è stata oggetto di interventi di revisione e di adeguamento nel tempo nonché dell'installazione di cabina di protezione realizzata successivamente e dotata di certificazione CE. La cabina di protezione consente la segregazione dell'area di lavoro della pressa e contribuisce alla riduzione del rischio di accesso agli organi in movimento durante il ciclo operativo. Dal punto di vista dei dispositivi di sicurezza la macchina risulta dotata di protezioni perimetrali realizzate mediante barriere metalliche a rete, nonché di sistemi di comando esterni comprensivi di pulsantiera con arresto di emergenza collocata in posizione accessibile all'operatore. È, inoltre, presente quadro elettrico dedicato all'impianto, oggetto di interventi di aggiornamento e adeguamento. Per quanto concerne la documentazione tecnica disponibile risultano presenti il manuale d'uso e manutenzione della macchina, la dichiarazione di conformità dell'impianto elettrico nonché la certificazione di conformità relativa alla cabina di protezione installata. Alla luce della documentazione disponibile e delle caratteristiche costruttive rilevate, l'attrezzatura appare dotata degli elementi essenziali di protezione e di adeguamento richiesti per macchine di questa tipologia. Eventuali verifiche tecniche e controlli funzionali potranno essere effettuati dall'eventuale acquirente in sede di reinstallazione e rimessa in esercizio della macchina presso altro stabilimento.

11) Con riguardo a tale voce si osserva la presenza di n. 1 pressa meccanica da circa 80 tonnellate marca Officine Meccaniche Dalle Molle, anno di costruzione 1980, identificata internamente con sigla P36. La macchina è destinata ad operazioni di stampaggio su lamiera ed è configurata con piano di lavoro frontale e slitta azionata mediante sistema meccanico di trasmissione.
La pressa appare dotata di cabina di protezione realizzata mediante barriere metalliche a rete, finalizzata alla segregazione dell'area di lavoro e alla riduzione del rischio di accesso agli organi in movimento durante il ciclo operativo. Sono, inoltre, presenti dispositivi di comando esterni con pulsantiera dotata di pulsante di arresto di emergenza nonché quadro elettrico dedicato all'impianto. Per quanto concerne la documentazione tecnica disponibile risultano presenti il manuale d'uso e manutenzione della macchina e la certificazione relativa all'impianto elettrico. Considerata, tuttavia, l'epoca di costruzione della pressa, antecedente all'introduzione della Direttiva Macchine,

la valutazione della sicurezza deve essere ricondotta ai requisiti minimi previsti dal D.Lgs. 81/2008, Allegato V, applicabili alle attrezzature di lavoro non marcate CE. Alla luce della documentazione disponibile e delle caratteristiche costruttive rilevate, l'attrezzatura appare dotata degli elementi essenziali di protezione tipicamente previsti per macchine di questa categoria. Ai fini della piena commerciabilità della macchina e della sua eventuale rimessa in esercizio presso altro stabilimento si ritiene tuttavia opportuno procedere alla predisposizione di perizia tecnica asseverata relativa al corpo macchina, finalizzata ad attestare lo stato di conservazione dell'impianto e la rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza previsti dalla normativa vigente per macchine non marcate CE. Eventuali verifiche tecniche e controlli funzionali potranno essere effettuati dall'eventuale acquirente in sede di reinstallazione e rimessa in esercizio dell'attrezzatura.

12) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 pressa meccanica marca Rovetta con capacità indicativa di 200 tonnellate, anno di costruzione 1974, identificata internamente con sigla P28. La macchina è destinata ad operazioni di stampaggio su lamiera ed è configurata con piano di lavoro frontale e slitta azionata mediante sistema meccanico di trasmissione. Dalla documentazione disponibile risulta che la pressa è stata oggetto di interventi di revisione nel corso del tempo. Dal punto di vista delle protezioni la macchina risulta dotata di cabina di protezione realizzata mediante barriere metalliche atte a delimitare la zona di lavoro e a ridurre il rischio di accesso agli organi in movimento durante il ciclo operativo. Sono, inoltre, presenti dispositivi di comando esterni con pulsantiera dotata di pulsante di arresto di emergenza collocata in posizione accessibile all'operatore, nonché quadro elettrico dedicato all'impianto. Per quanto concerne la documentazione tecnica disponibile risultano presenti il manuale d'uso e manutenzione della macchina e la certificazione relativa all'impianto elettrico. Considerata tuttavia l'epoca di costruzione della pressa, antecedente all'introduzione della Direttiva Macchine, la valutazione della sicurezza deve essere ricondotta ai requisiti minimi previsti dal D.Lgs. 81/2008, Allegato V, applicabili alle attrezzature di lavoro non marcate CE. Alla luce delle caratteristiche costruttive rilevate e della presenza delle protezioni installate, la macchina appare dotata degli elementi essenziali di sicurezza tipicamente previsti per attrezzature di questa tipologia. Ai fini della piena commerciabilità della pressa e della sua eventuale rimessa in esercizio presso altro stabilimento si ritiene tuttavia opportuno procedere alla predisposizione di perizia tecnica asseverata relativa al corpo macchina, finalizzata ad attestare lo stato di conservazione dell'impianto e la rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza previsti dalla normativa vigente per macchine non marcate CE. Eventuali verifiche tecniche e controlli funzionali potranno essere effettuati dall'eventuale acquirente in sede di reinstallazione e rimessa in esercizio dell'attrezzatura.

13) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 pressa meccanica marca Spiertz con capacità indicativa di 250 tonnellate, anno di costruzione 1973, identificata internamente con sigla P24. La macchina è destinata ad operazioni di stampaggio su lamiera ed è configurata con piano di lavoro frontale e slitta azionata mediante sistema meccanico di trasmissione. Dalla documentazione disponibile risulta che la pressa è stata oggetto di interventi di revisione nel corso del tempo. La macchina risulta dotata di cabina di protezione realizzata mediante barriere metalliche a rete atte a delimitare la zona di lavoro e a ridurre il rischio di accesso agli organi in movimento durante il ciclo operativo. Sono, inoltre, presenti dispositivi di comando esterni con pulsantiera dotata di pulsante di arresto di emergenza collocata in posizione accessibile all'operatore, nonché quadro elettrico dedicato all'impianto. La linea risulta, inoltre, completata da calandra marca Manzoni modello L500x3, identificata internamente con sigla CAL10, anno di costruzione 1996, destinata all'alimentazione del nastro metallico alla pressa durante il ciclo di lavorazione. Per tale componente non risulta disponibile documentazione tecnica o certificazione. Per quanto concerne la pressa principale risultano invece disponibili il manuale d'uso e manutenzione della macchina e la certificazione relativa all'impianto elettrico nonché alla cabina di protezione installata. Considerata tuttavia l'epoca di costruzione della pressa, antecedente all'introduzione della Direttiva Macchine, la valutazione della sicurezza deve essere ricondotta ai requisiti minimi previsti dal D.Lgs. 81/2008, Allegato V, applicabili alle attrezzature di lavoro non marcate CE. Alla luce delle caratteristiche costruttive rilevate e della presenza delle protezioni installate, l'attrezzatura appare dotata degli elementi essenziali di sicurezza tipicamente previsti per macchine di questa tipologia. Ai fini della piena commerciabilità della pressa e della linea di alimentazione e della loro eventuale rimessa in esercizio presso altro stabilimento si ritiene tuttavia opportuno procedere alla predisposizione di perizia tecnica asseverata relativa al corpo macchina e alle apparecchiature ad essa collegate, finalizzata ad attestare lo stato di conservazione dell'impianto e la rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza previsti dalla normativa vigente per macchine non marcate CE. Eventuali verifiche tecniche e controlli funzionali potranno essere effettuati dall'eventuale acquirente in sede di reinstallazione e rimessa in esercizio dell'attrezzatura.

14) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 pressa oleodinamica marca Nava modello 2MI 350/160-B-V, con capacità indicativa di 350 tonnellate, anno di costruzione 2000, identificata internamente con sigla P44. La macchina è destinata ad operazioni di stampaggio o deformazione su lamiera ed è configurata con struttura portante monolitica e piano di lavoro frontale azionato mediante sistema oleodinamico. La pressa appare dotata di protezioni

perimetrali realizzate mediante barriere metalliche a rete atte a delimitare la zona di lavoro e a ridurre il rischio di accesso agli organi in movimento durante il ciclo operativo. Sono, inoltre, presenti dispositivi di comando esterni con pulsantiera dotata di pulsante di arresto di emergenza collocata in posizione accessibile all'operatore, nonché quadro di comando con strumentazione di controllo e regolazione della macchina. Per quanto concerne la documentazione tecnica disponibile risultano presenti il manuale d'uso e manutenzione della macchina e la dichiarazione di conformità del costruttore. La presenza della marcatura CE consente di ricondurre l'attrezzatura nell'ambito della normativa comunitaria applicabile alle macchine, risultando pertanto sotto il profilo documentale conforme alla disciplina di riferimento. Dall'esame visivo la macchina appare completa dei principali componenti funzionali e inserita in contesto produttivo ordinario, con condizioni di conservazione compatibili con il normale utilizzo industriale di attrezzature di questa tipologia. Eventuali verifiche tecniche e controlli funzionali potranno essere effettuati dall'eventuale acquirente in sede di reinstallazione e rimessa in esercizio dell'impianto presso altro stabilimento.

15) Per tale voce si rileva la presenza di n. 1 pressa oleodinamica marca Nava modello 2MI 250/110-B, con capacità indicativa di 250 tonnellate, anno di costruzione 2015, identificata internamente con sigla P51. La macchina è destinata ad operazioni di stampaggio e deformazione su lamiera ed è configurata con struttura portante monolitica e piano di lavoro frontale azionato mediante sistema oleodinamico. Il cespite appare dotato di protezioni perimetrali realizzate mediante barriere metalliche a rete che delimitano l'area operativa della pressa e riducono il rischio di accesso agli organi in movimento durante il ciclo di lavoro. Sono inoltre presenti dispositivi di comando esterni con pulsantiera dotata di pulsante di arresto di emergenza e quadro di controllo della macchina. Per quanto concerne la documentazione tecnica risultano disponibili il manuale d'uso e manutenzione e la dichiarazione di conformità del costruttore. La presenza della marcatura CE consente di ricondurre l'attrezzatura nell'ambito della normativa comunitaria applicabile alle macchine e pertanto, sotto il profilo documentale, l'attrezzatura risulta conforme alla disciplina vigente. Dall'esame visivo la macchina appare completa dei principali componenti funzionali e in condizioni compatibili con l'ordinario utilizzo industriale. Eventuali verifiche tecniche e controlli funzionali potranno essere effettuati dall'eventuale acquirente in sede di reinstallazione e rimessa in esercizio dell'attrezzatura.



16) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 pressa meccanica marca SIV/Emanuel Presse con capacità indicativa di 200 tonnellate, anno di costruzione 1984,

identificata internamente con sigla P37. La macchina è destinata ad operazioni di stampaggio su lamiera ed è configurata con piano di lavoro frontale e slitta azionata mediante sistema meccanico di trasmissione. La pressa appare dotata di protezioni perimetrali realizzate mediante barriere metalliche a rete atte a delimitare la zona di lavoro e a ridurre il rischio di accesso agli organi in movimento durante il ciclo operativo. Sono inoltre presenti dispositivi di comando esterni con pulsantiera dotata di pulsante di arresto di emergenza collocata in posizione accessibile all'operatore, nonché quadro elettrico dedicato all'impianto. Dal punto di vista documentale risultano disponibili unicamente gli schemi elettrici dell'impianto, mentre non risultano presenti il manuale d'uso e manutenzione della macchina né altra documentazione tecnica o certificazione di conformità. Considerata inoltre l'epoca di costruzione della pressa, antecedente all'introduzione della Direttiva Macchine, la valutazione della sicurezza deve essere ricondotta ai requisiti minimi previsti dal D.Lgs. 81/2008, Allegato V, applicabili alle attrezzature di lavoro non marcate CE. Alla luce delle caratteristiche costruttive rilevate e della presenza delle protezioni installate, l'attrezzatura appare dotata degli elementi essenziali di sicurezza normalmente previsti per macchine di questa tipologia. Ai fini della piena commerciabilità della macchina e della sua eventuale rimessa in esercizio presso altro stabilimento si ritiene tuttavia opportuno procedere alla predisposizione di perizia tecnica asseverata relativa al corpo macchina, finalizzata ad attestare lo stato di conservazione dell'impianto e la rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza previsti dalla normativa vigente per macchine non marcate CE. Eventuali verifiche tecniche e controlli funzionali potranno essere effettuati dall'eventuale acquirente in sede di reinstallazione e rimessa in esercizio dell'attrezzatura.

17) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 pressa oleodinamica marca Nava modello 2MI 100/50, con capacità indicativa di circa 110 tonnellate, anno di costruzione 1995, identificata internamente con sigla P50. La macchina è destinata ad operazioni di stampaggio e deformazione su lamiera ed è configurata con struttura portante monolitica e piano di lavoro frontale azionato mediante sistema oleodinamico. La pressa appare dotata di cabina di protezione realizzata mediante barriere metalliche atte a delimitare la zona di lavoro e a ridurre il rischio di accesso agli organi in movimento durante il ciclo operativo. Sono, inoltre, presenti dispositivi di comando esterni con pulsantiera dotata di pulsante di arresto di emergenza collocata in posizione accessibile all'operatore, nonché quadro di comando e controllo della macchina. Per quanto concerne la documentazione tecnica disponibile risultano presenti il manuale d'uso e manutenzione della pressa nonché perizia tecnica asseverata rilasciata dal costruttore relativa alla macchina e alla cabina di protezione installata. Alla luce della documentazione disponibile e delle

caratteristiche costruttive rilevate, l'attrezzatura appare dotata degli elementi essenziali di protezione e della documentazione tecnica necessaria ai fini della sua utilizzazione. Dall'esame visivo la macchina appare completa dei principali componenti funzionali e inserita in contesto produttivo ordinario, con condizioni di conservazione compatibili con il normale utilizzo industriale di attrezzature di questa tipologia. Eventuali verifiche tecniche e controlli funzionali potranno essere effettuati dall'eventuale acquirente in sede di reinstallazione e rimessa in esercizio dell'impianto presso altro stabilimento.

18) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 pressa oleodinamica marca Galbadini con capacità indicativa di circa 100 tonnellate, anno di costruzione 1975, identificata internamente con sigla P42. La macchina è destinata ad operazioni di stampaggio e deformazione su lamiera ed è configurata con struttura portante monolitica e piano di lavoro frontale azionato mediante sistema oleodinamico. La pressa appare dotata di protezioni perimetrali realizzate mediante barriere metalliche a rete atte a delimitare la zona di lavoro e a ridurre il rischio di accesso agli organi in movimento durante il ciclo operativo. Sono inoltre presenti dispositivi di comando esterni con pulsantiera dotata di pulsante di arresto di emergenza collocata in posizione accessibile all'operatore, nonché quadro di comando dedicato alla gestione della macchina. Per quanto concerne la documentazione tecnica disponibile risulta presente il manuale d'uso e manutenzione della pressa, mentre non risultano disponibili certificazioni relative all'impianto elettrico né altra documentazione tecnica attestante la conformità dell'attrezzatura. Considerata inoltre l'epoca di costruzione della macchina, antecedente all'introduzione della Direttiva Macchine, la valutazione della sicurezza deve essere ricondotta ai requisiti minimi previsti dal D.Lgs. 81/2008, Allegato V, applicabili alle attrezzature di lavoro non marcate CE. Alla luce delle caratteristiche costruttive rilevate e della presenza delle protezioni installate, la macchina appare dotata degli elementi essenziali di sicurezza normalmente previsti per attrezzature di questa tipologia. Ai fini della piena commerciabilità dell'attrezzatura e della sua eventuale rimessa in esercizio presso altro stabilimento si ritiene tuttavia opportuno procedere alla predisposizione di perizia tecnica asseverata relativa al corpo macchina, nonché alla verifica tecnica e certificazione dell'impianto elettrico, al fine di attestare lo stato di conservazione dell'impianto e la rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza previsti dalla normativa vigente. Eventuali verifiche tecniche e controlli funzionali potranno essere effettuati dall'eventuale acquirente in sede di reinstallazione e rimessa in esercizio dell'attrezzatura.



19) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 chiller refrigeratore destinato al raffreddamento di presse e saldatrici, modello CGW 314, identificato internamente con sigla REF03. L'apparecchiatura è prodotta da ATS Air Treatment Solutions ed è destinata al raffreddamento dei circuiti di lavorazione mediante gruppo frigorifero industriale. Dalla targhetta identificativa risultano le principali caratteristiche tecniche dell'impianto, tra cui alimentazione elettrica trifase 400 V – 50 Hz, capacità frigorifera indicativa pari a circa 29,30 kW e potenza nominale assorbita di circa 8,50 kW. Il sistema utilizza refrigerante di tipo R407C ed è configurato come unità compatta di raffreddamento per circuiti industriali. Dal punto di vista costruttivo l'apparecchiatura si presenta come unità carenata completa di quadro di comando integrato, interruttore generale di sicurezza e strumenti di controllo della pressione del circuito. L'impianto appare inserito in contesto produttivo a servizio delle macchine utensili presenti nel reparto. Per quanto concerne la documentazione tecnica disponibile risultano presenti il manuale d'uso e manutenzione dell'apparecchiatura nonché la certificazione di conformità del costruttore. La presenza della marcatura CE consente di ricondurre l'attrezzatura nell'ambito della normativa comunitaria applicabile alle macchine e alle apparecchiature industriali, risultando pertanto sotto il profilo documentale conforme alla disciplina di riferimento. Dall'esame visivo l'unità appare completa dei principali componenti funzionali e in condizioni compatibili con il normale utilizzo industriale di apparecchiature di questa tipologia. Eventuali verifiche tecniche e controlli funzionali potranno essere effettuati dall'eventuale acquirente in sede di reinstallazione e rimessa in esercizio dell'impianto presso altro stabilimento.

20) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 isola robotizzata per operazioni di puntatura marca GEM con robot industriale Comau, identificata internamente con sigla RO01. L'impianto è destinato ad operazioni automatiche di saldatura a resistenza mediante robot antropomorfo equipaggiato con pinza di saldatura con potenza indicativa di 60 kVA. L'isola robotizzata è configurata come sistema integrato composto da robot industriale, pinza di saldatura, unità di controllo e quadro elettrico di gestione dell'impianto. L'intero sistema risulta installato all'interno di cabina di protezione realizzata mediante struttura metallica con pannellature e barriere a rete, finalizzata alla segregazione dell'area operativa del robot e alla prevenzione dell'accesso dell'operatore durante il ciclo automatico di lavorazione. Si rileva inoltre la presenza di varco di accesso dotato di sistema di sicurezza, pulsanti di arresto di emergenza e quadro di comando dell'impianto. La configurazione dell'isola appare coerente con le soluzioni normalmente adottate per celle robotizzate destinate a lavorazioni di saldatura industriale. Per quanto concerne la documentazione tecnica disponibile risultano presenti il manuale d'uso e manutenzione

dell'impianto nonché la certificazione di conformità relativa alla macchina e alla cabina di protezione installata. La presenza della marcatura CE consente di ricondurre l'attrezzatura nell'ambito della normativa comunitaria applicabile alle macchine e alle linee automatizzate, risultando pertanto sotto il profilo documentale conforme alla disciplina di riferimento. Dall'esame visivo l'impianto appare completo dei principali componenti funzionali e inserito in contesto produttivo ordinario, con condizioni di conservazione compatibili con il normale utilizzo industriale di attrezzature di questa tipologia. Eventuali verifiche tecniche e controlli funzionali potranno essere effettuati dall'eventuale acquirente in sede di reinstallazione e rimessa in esercizio dell'impianto presso altro stabilimento.

21) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 isola robotizzata di saldatura identificata internamente con sigla RO02, costituita da robot industriale ABB modello IRB 1600, anno di costruzione 2020, integrato con sistema di saldatura Fronius e installato all'interno di cabina di protezione perimetrale. L'impianto è configurato come cella robotizzata destinata ad operazioni automatiche di saldatura, composta da robot antropomorfo a sei assi montato su basamento metallico, sistema di alimentazione e gestione della saldatura Fronius con unità TPS 500i, sistema di controllo robot ABB con teach pendant, nonché struttura di protezione perimetrale realizzata mediante pannellature metalliche e barriere di sicurezza con accesso controllato. Si rileva la presenza della targhetta identificativa del robot ABB IRB 1600 con anno di costruzione 2020 nonché delle unità di alimentazione e controllo del sistema di saldatura Fronius. L'impianto risulta, inoltre, dotato di sistemi di sicurezza quali barriere di protezione, porta di accesso con dispositivi di interblocco e pulsanti di arresto di emergenza. Per quanto concerne la documentazione tecnica disponibile risultano presenti i manuali d'uso e manutenzione dell'impianto nonché la dichiarazione di conformità relativa sia al robot sia alla saldatrice Fronius. Le apparecchiature risultano, inoltre, contrassegnate da marcatura CE, circostanza che consente di ricondurre l'impianto nell'ambito delle macchine conformi alla normativa europea applicabile. L'isola robotizzata appare configurata come sistema integrato comprendente robot, saldatrice, sistemi di comando e cabina di protezione. In assenza di specifiche difformità rilevate dalla documentazione esaminata, la marcatura CE del corpo macchina e delle principali apparecchiature consente ragionevolmente di ritenere che l'insieme dell'impianto sia stato realizzato e messo in servizio in conformità alla normativa tecnica vigente al momento della costruzione. Dall'esame visivo della documentazione fotografica l'impianto appare completo dei principali componenti funzionali e in condizioni di conservazione compatibili con il normale utilizzo industriale di attrezzature di questa tipologia. Eventuali verifiche tecniche e controlli funzionali potranno essere

effettuati dall'eventuale acquirente in sede di reinstallazione e rimessa in esercizio dell'impianto presso altro stabilimento produttivo.

22) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 saldatrice manuale marca Selco modello Unistep 320A, identificata internamente con sigla SA11 e risalente indicativamente all'anno 2000. L'apparecchiatura è destinata ad operazioni di saldatura manuale ad arco e risulta configurata come unità mobile su carrello con gruppo generatore di saldatura, pannello di regolazione frontale e cavi di alimentazione e saldatura. Si tratta di una macchina tipicamente utilizzata per lavorazioni di saldatura manuale in officina meccanica, caratterizzata da potenza nominale indicativa pari a circa 320 A. Dalla documentazione disponibile e dalle informazioni fornite non risultano presenti manuali d'uso e manutenzione, dichiarazioni di conformità o ulteriore documentazione tecnica relativa alla macchina. In tali condizioni l'attrezzatura, pur risultando apparentemente completa sotto il profilo funzionale, richiederebbe una verifica tecnica da parte di personale qualificato al fine di accertarne la conformità alle normative di sicurezza applicabili e la corretta installazione dei dispositivi di protezione e di comando. La rimessa in servizio presso nuovo utilizzatore potrebbe, pertanto, richiedere interventi di adeguamento tecnico e documentale, quali verifica dell'impianto elettrico, eventuale aggiornamento dei dispositivi di sicurezza e predisposizione della documentazione tecnica necessaria alla messa a norma dell'apparecchiatura.

23) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 chiller refrigeratore per il raffreddamento di impianti industriali, identificato internamente con sigla REF04. L'unità risulta marca Taevo, modello Tech101, matricola n. 2200402382, con anno di costruzione 2023. L'apparecchiatura è destinata al raffreddamento di circuiti di processo e trova tipicamente impiego a servizio di presse, impianti di saldatura o altre attrezzature industriali che richiedono il controllo della temperatura mediante circuito chiuso di refrigerazione. Il chiller risulta configurato come unità compatta dotata di gruppo frigorifero integrato, ventilazione superiore, quadro elettrico di comando e circuito idraulico di collegamento con le utenze servite. La struttura appare realizzata in carpenteria metallica con pannellature di protezione e accesso ai componenti interni per le normali operazioni di manutenzione. Per quanto concerne la documentazione tecnica disponibile risultano presenti il manuale d'uso e manutenzione nonché la dichiarazione di conformità rilasciata dal costruttore. L'apparecchiatura risulta inoltre contrassegnata da marcatura CE, circostanza che consente di ricondurre il bene nell'ambito della normativa europea applicabile alle macchine e alle apparecchiature industriali. Dall'esame visivo l'unità appare in buono stato di conservazione, compatibile con la recente data di costruzione, e completa dei principali componenti funzionali

necessari al suo utilizzo in ambito industriale. In considerazione dell'anno di costruzione recente e della presenza della documentazione tecnica e della dichiarazione di conformità, il bene risulta sotto il profilo documentale correttamente identificato e potenzialmente idoneo alla reinstallazione presso altro stabilimento produttivo, ferma restando la necessità di effettuare le verifiche tecniche e di collegamento previste in fase di messa in esercizio.

24) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 saldatrice automatica marca Miller, identificata internamente con sigla SA13. Dalle informazioni disponibili il bene risulta dichiarato di proprietà di terzi ed installato all'interno di una postazione di lavoro dedicata alle operazioni di saldatura automatizzata. L'impianto appare configurato come postazione di saldatura automatica costituita da cabina di protezione con pannellature metalliche e sistema di aspirazione dei fumi, all'interno della quale è installata l'unità operativa di saldatura con gruppo di movimentazione verticale e piano di lavoro. La macchina risulta dotata di banco di supporto con sistemi di fissaggio dei pezzi e dispositivi di regolazione dell'utensile di saldatura, configurazione tipicamente impiegata per lavorazioni ripetitive di saldatura o applicazioni di assemblaggio automatizzato. Dalla documentazione disponibile risultano presenti una perizia asseverata relativa alla macchina nonché il certificato di analisi dei rischi, elementi che attestano l'avvenuta valutazione tecnica dell'attrezzatura sotto il profilo della sicurezza e della conformità all'utilizzo in ambito industriale. Non risulta, invece, al momento disponibile il manuale d'uso e manutenzione della macchina. La mancanza del manuale non costituisce di per sé un elemento ostativo alla trasferibilità del bene, in quanto tale documentazione può generalmente essere recuperata presso il costruttore o predisposta mediante redazione di nuova documentazione tecnica da parte di tecnico qualificato. Tuttavia, tale assenza rappresenta un elemento di incompletezza documentale che potrebbe richiedere una successiva integrazione in sede di reinstallazione dell'impianto. Dall'esame visivo della documentazione fotografica l'impianto appare completo dei principali componenti funzionali e inserito in contesto produttivo ordinario. Le condizioni generali risultano compatibili con il normale utilizzo industriale di attrezzature di questa tipologia. Eventuali verifiche tecniche e controlli funzionali potranno essere effettuati dall'eventuale acquirente in sede di smontaggio, reinstallazione e rimessa in esercizio dell'attrezzatura presso altro stabilimento produttivo.

25), **26)**, **27)** Con riferimento alle presenti attrezzature si rileva la presenza di n. 3 marcatrici industriali – identificate ai codici MA01, MAO2 e MA03 – destinate alla marcatura permanente di componenti metallici mediante tecnologia a micro percussione, prodotte dalla società Automator International S.r.l. La prima attrezzatura è costituita da n. 1 marcatrice pneumatica Automator

modello MB35/S, anno di costruzione 2022, identificata internamente con sigla MA02. La macchina è configurata come unità di marcatura pneumatica idonea per l'incisione permanente di codici, numerazioni, loghi o altre identificazioni su componenti metallici o materiali di analoga durezza. L'unità appare installata su banco di lavoro con struttura di supporto e sistema di movimentazione verticale della testa di marcatura. La seconda attrezzatura è costituita da n. 1 marcatrice manuale Automator modello MB32, anno di costruzione 2020, identificata internamente con sigla MA01. Tale apparecchiatura è destinata a operazioni di marcatura manuale o semiautomatica, generalmente utilizzata per lavorazioni di identificazione su piccoli lotti o per operazioni di marcatura su componenti singoli. La configurazione della macchina risulta compatibile con sistemi di marcatura a micro percussione tipicamente impiegati nell'ambito della produzione meccanica. La terza attrezzatura è costituita da n. 1 marcatrice pneumatica Automator modello MB35/S, anno di costruzione 2024, identificata internamente con sigla MA03. Si tratta di macchina analoga alla precedente MB35/S ma di costruzione più recente, caratterizzata da sistema di marcatura automatizzato mediante testa pneumatica controllata e idonea alla realizzazione di marcature permanenti su componenti metallici. Per tutte le attrezzature sopra descritte risultano disponibili i manuali d'uso e manutenzione nonché la dichiarazione di conformità rilasciata dal costruttore. Le macchine risultano pertanto corredate della documentazione tecnica prevista dalla normativa europea applicabile alle macchine industriali e sono contrassegnate da marcatura CE. Dall'esame visivo e dalle informazioni fornite le attrezzature appaiono complete dei principali componenti funzionali e in condizioni compatibili con il normale utilizzo industriale di macchine di questa tipologia. La presenza della documentazione tecnica e delle certificazioni consente di ritenere che i beni siano sotto il profilo documentale correttamente identificati e potenzialmente idonei alla reinstallazione e al riutilizzo presso altro stabilimento produttivo, ferma restando la necessità di effettuare le verifiche tecniche di collegamento e messa in esercizio previste in fase di installazione.

28) Gru a ponte bitrave C.M.A. S.p.A., anno di costruzione 1977, portata nominale 10.000 kg, matricola INAIL 1977/0/26667/TO. Attrezzatura antecedente alla marcatura CE ("pre-CE"), priva di fascicolo tecnico originario e dichiarazione di conformità. Dalla documentazione di verifica periodica (anno 2022) emerge uno stato di conservazione e funzionamento definito buono, con esito positivo ai fini della sicurezza e presenza dei principali dispositivi (freni, finecorsa, arresto di emergenza, limitatore di carico). Ai sensi dell'art. 70, comma 2, D.Lgs. 81/2008, l'attrezzatura può essere utilizzata solo previa verifica di conformità ai requisiti di cui all'Allegato V. In assenza di documentazione tecnica originaria, tale verifica può essere attestata esclusivamente mediante

perizia tecnica asseverata, comprensiva di analisi strutturale, verifica degli organi di sollevamento e dei dispositivi di sicurezza. In difetto di tale attività, il bene deve intendersi ceduto nello stato di fatto e non utilizzabile fino a verifica di conformità da parte dell'acquirente.

29) Gru a ponte monotrave C.M.A. S.p.A., anno di costruzione 1979, portata nominale 6.000 kg, matricola INAIL 1979/0/28912/TO, equipaggiata con paranco di più recente installazione (anno 2016, marcato CE). L'attrezzatura principale è antecedente alla marcatura CE e risulta priva di documentazione tecnica originaria; il solo paranco installato risulta invece dotato di dichiarazione di conformità. La verifica periodica (anno 2022) evidenzia condizioni generali buone e corretto funzionamento dei dispositivi di sicurezza. La presenza di componente CE non determina la conformità complessiva del sistema macchina, che resta qualificabile come attrezzatura "pre-CE". Permane, pertanto, l'obbligo di rispondenza ai requisiti dell'Allegato V D.Lgs. 81/2008, da attestarsi – in mancanza di documentazione originaria – mediante perizia tecnica asseverata, con particolare riferimento alla corretta integrazione tra struttura esistente e paranco installato. In assenza di tale verifica, il bene deve considerarsi ceduto nello stato di fatto e non utilizzabile sino ad adeguamento a cura dell'acquirente.

30) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 macchina di misura tridimensionale motorizzata (CMM – Coordinate Measuring Machine) marca DEA – Brown & Sharpe, modello Mistral 100707, anno di costruzione 1998, identificata internamente con sigla DEA01. La macchina è destinata ad attività di controllo dimensionale e metrologico di componenti meccanici mediante rilevazione tridimensionale delle coordinate spaziali dei punti misurati. L'apparecchiatura è configurata con struttura a portale motorizzato su piano di misura in granito, dotata di testa di misura con tastatore e sistema di movimentazione controllata sugli assi cartesiani. Si rileva la presenza della struttura principale della macchina di misura con piano metrologico in granito, colonna verticale e traversa orizzontale su cui è installato il sistema di misura con tastatore. La configurazione è tipica delle macchine di misura tridimensionali utilizzate nei reparti di controllo qualità per verifiche dimensionali di componenti meccanici di precisione. Per quanto concerne la documentazione tecnica disponibile risultano presenti il manuale d'uso e manutenzione nonché la certificazione relativa all'apparecchiatura. Si osserva, altresì, la presenza di etichettatura metrologica e di riferimenti a certificazioni di taratura rilasciate da laboratorio accreditato, elementi tipici delle apparecchiature utilizzate in ambito metrologico. La macchina risulta, inoltre, contrassegnata da marcatura CE e identificata mediante targhetta costruttore riportante il modello, il numero di matricola e l'anno di costruzione. Dall'esame visivo l'attrezzatura appare completa dei

principali componenti funzionali e installata in ambiente dedicato alle attività di controllo dimensionale. Le condizioni generali risultano compatibili con il normale utilizzo di apparecchiature metrologiche di questa tipologia. In considerazione della presenza della documentazione tecnica e delle certificazioni disponibili, il bene risulta sotto il profilo documentale correttamente identificato e potenzialmente idoneo alla reinstallazione e al riutilizzo presso altro laboratorio o stabilimento produttivo, ferma restando la necessità di effettuare le verifiche metrologiche e le operazioni di taratura previste in sede di rimessa in servizio.

31) Con riferimento alla presente attrezzatura si rileva la presenza di n. 1 fresatrice per lavorazioni meccaniche su metallo marca Gualdoni dotata di controllo numerico Selca, anno di costruzione 1990, identificata internamente con sigla FR07. La macchina è destinata all'esecuzione di lavorazioni di fresatura, spianatura e sagomatura su componenti metallici mediante utensili rotanti ed è configurata con struttura a colonna, tavola di lavoro traslante e testa porta utensile controllata elettronicamente. Il controllo numerico consente la programmazione e la gestione automatizzata dei movimenti degli assi della macchina, permettendo la realizzazione di lavorazioni ripetitive con discreta precisione dimensionale. Dal punto di vista costruttivo la macchina presenta caratteristiche tipiche delle fresatrici CNC di prima generazione. Considerato l'anno di costruzione (1990), la macchina risulta realizzata in epoca antecedente all'entrata in vigore della Direttiva Macchine e pertanto non risulta dotata di marcatura CE. Durante il sopralluogo non sono stati rinvenuti manuali d'uso e manutenzione né altra documentazione tecnica o dichiarazione di conformità. Ai fini della piena commerciabilità della macchina e della sua eventuale rimessa in esercizio presso altro stabilimento si ritiene opportuno procedere alla predisposizione di perizia tecnica asseverata relativa al corpo macchina, finalizzata ad attestare lo stato di conservazione e la rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza previsti dal D.Lgs. 81/2008 per macchine non marcate CE. Potrà, inoltre, rendersi necessaria la verifica dell'impianto elettrico e dei dispositivi di comando e sicurezza.

32) Il bene consiste in una fresatrice universale tradizionale Rambaudi modello MS3, anno di costruzione 1972, identificata con sigla FR06. La macchina è destinata a lavorazioni meccaniche di fresatura su componenti metallici ed è configurata con tavola traslante, testa porta utensile e sistema di avanzamenti meccanici. Si tratta di macchina utensile di costruzione tradizionale, idonea a lavorazioni manuali o semiautomatiche di sgrossatura e finitura su metalli mediante utensili da fresatura. L'anno di costruzione colloca il macchinario in epoca antecedente alla normativa comunitaria in materia di sicurezza delle macchine; pertanto non risulta dotato di marcatura CE né di dichiarazione di conformità. Durante il sopralluogo non è stata rinvenuta alcuna documentazione

tecnica, manuale o certificazione. Ai fini della piena commerciabilità e dell'eventuale rimessa in esercizio si ritiene opportuno procedere alla predisposizione di perizia tecnica asseverata relativa alla macchina, finalizzata alla verifica dello stato di conservazione e della rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza previsti per attrezzature di lavoro antecedenti alla Direttiva Macchine.

33) Il bene è costituito da trapano sensitivo a colonna marca LTF modello SB-32A, anno di costruzione 2015, identificato con sigla TR20. La macchina è destinata alla realizzazione di operazioni di foratura e lavorazioni analoghe su componenti metallici. Il trapano presenta struttura a colonna con mandrino verticale, tavola regolabile e sistema di comando manuale per l'avanzamento utensile. La macchina è alimentata elettricamente ed è tipicamente utilizzata in officina meccanica per lavorazioni di precisione su piccoli e medi componenti metallici. Considerato l'anno di costruzione, la macchina rientra nel campo di applicazione della Direttiva Macchine 2006/42/CE. Durante il sopralluogo è stato rinvenuto sia il manuale d'uso e manutenzione sia la dichiarazione di conformità CE. In considerazione della presenza della documentazione tecnica e delle certificazioni disponibili, il bene risulta sotto il profilo documentale correttamente identificato e potenzialmente idoneo alla reinstallazione e al riutilizzo presso altro laboratorio o stabilimento produttivo, ferma restando la necessità di effettuare le verifiche metrologiche e le operazioni di taratura previste in sede di rimessa in servizio.

34) Il bene consiste in segatrice a nastro orizzontale per taglio metalli marca Bianco, anno di costruzione 1990, identificata con sigla SG11. La macchina è destinata al taglio di barre e profilati metallici mediante lama a nastro in movimento continuo. La configurazione è tipica delle segatrici industriali con struttura basculante, sistema di serraggio del materiale e avanzamento controllato della lama. L'anno di costruzione (1990) è antecedente all'entrata in vigore della Direttiva Macchine e pertanto la macchina non risulta dotata di marcatura CE. Durante il sopralluogo è stato rinvenuto il manuale d'uso della macchina mentre non sono state rinvenute ulteriori certificazioni. Ai fini della commerciabilità e della rimessa in esercizio presso altro stabilimento si ritiene opportuno predisporre perizia tecnica asseverata relativa alla macchina, finalizzata ad attestare lo stato di conservazione e la conformità ai requisiti minimi di sicurezza previsti dalla normativa vigente per macchine non marcate CE.

35) Il bene consiste in affilatrice per utensili marca Alpa modello RT450, anno di costruzione 1970, identificata con sigla RE03. La macchina è destinata alla rettifica e affilatura di utensili da taglio mediante mola abrasiva e sistemi di regolazione del pezzo da lavorare. Durante il sopralluogo il macchinario è stato segnalato come non funzionante e non risulta attualmente utilizzato nel ciclo

produttivo. L'anno di costruzione colloca la macchina in epoca antecedente alla normativa europea sulle macchine e pertanto non risulta dotata di marcatura CE. Non sono stati rinvenuti manuali né altra documentazione tecnica. Ai fini di un eventuale riutilizzo sarebbe necessario procedere a verifica tecnica della macchina e predisposizione di perizia asseverata relativa al corpo macchina. In considerazione dello stato di non funzionamento, il bene appare tuttavia destinato prevalentemente alla vendita come macchina da ripristinare o come bene da recupero.

36) Il bene consiste in tornio parallelo Ursus modello 250, anno di costruzione 1982, identificato con sigla T010. La macchina presenta configurazione tradizionale con bancale, mandrino, carrello porta utensili e contropunta ed è destinata alla realizzazione di lavorazioni di tornitura su componenti metallici. L'anno di costruzione è antecedente all'entrata in vigore della Direttiva Macchine e pertanto la macchina non risulta dotata di marcatura CE. Durante il sopralluogo non è stata rinvenuta alcuna documentazione tecnica o manuale. Ai fini della commerciabilità e della rimessa in esercizio presso altro stabilimento si ritiene opportuno procedere alla predisposizione di perizia tecnica asseverata finalizzata ad attestare lo stato di conservazione della macchina e la rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza previsti per macchine non marcate CE.

37) Il bene consiste in piegatrice manuale per lamiera MetalKraft modello FSBM 1020-25, anno di costruzione 2018, identificata con sigla PI01. La macchina consente la piegatura di lamiere mediante azionamento manuale della barra di piega ed è utilizzata per lavorazioni su lamiera di piccolo spessore. Considerato l'anno di costruzione, la macchina rientra nel campo di applicazione della Direttiva Macchine. Durante il sopralluogo sono stati rinvenuti manuale d'uso e dichiarazione di conformità CE. Sotto il profilo documentale il bene risulta pertanto completo e non si rilevano particolari criticità ai fini della sua cessione o reinstallazione.

38) Il bene consiste in cesoia meccanica per taglio lamiera Arienti modello 2050, anno di costruzione 1997, identificata con sigla CE10. La macchina è destinata al taglio lineare di lamiere metalliche mediante lama contrapposta ed è configurata con struttura industriale di grandi dimensioni e piano di lavoro dedicato. Dalla targhetta identificativa risulta la presenza della marcatura CE. Durante il sopralluogo sono stati rinvenuti manuale d'uso e dichiarazione di conformità CE. La macchina risulta pertanto corredata della documentazione tecnica prevista dalla normativa comunitaria e non si rilevano particolari criticità sotto il profilo documentale né criticità fisiche sul cespite.

39) Il complesso consiste in isola robotizzata di lavorazione industriale costituita da robot Comau installato all'interno di cabina di protezione e integrato con saldatrice automatica Miller e

attrezzatura di ribaditura identificata con sigla AT02. L'impianto è destinato alla realizzazione automatizzata di operazioni di saldatura e assemblaggio mediante movimentazione robotizzata dei pezzi. Durante il sopralluogo è stato riferito che l'intero complesso risulta dichiarato di proprietà di terzi. Per quanto riguarda la documentazione tecnica risultano disponibili manuale e dichiarazione di conformità CE per la cella robotizzata RO03, manuale e certificazione di conformità per la saldatrice SA13 e manuale, dichiarazione di conformità e certificato di analisi dei rischi per l'attrezzatura di ribaditura AT02. Sotto il profilo documentale il complesso appare quindi correttamente identificato, fermo restando che la proprietà dichiarata di terzi dovrà essere verificata in sede di Procedura.

40) Il complesso consiste in impianto di lavaggio a secco di componenti metallici mediante roto barile Nicem con utilizzo di materiale abrasivo vegetale (fibra di mais) per operazioni di pulizia e finitura superficiale dei pezzi. Il sistema è composto da roto barile principale Nicem identificato con sigla RO1, aspiratore di servizio AS03 e aspiratore polveri Fervi identificato con sigla AS04. L'impianto risulta di costruzione recente (2017) e pertanto soggetto alla Direttiva Macchine. Durante il sopralluogo sono stati rinvenuti manuale d'uso e dichiarazione di conformità CE relativi al roto barile RO1 comprensivi dell'aspiratore AS03, nonché manuale e certificato di conformità relativi all'aspiratore polveri Fervi AS04. Sotto il profilo documentale il complesso appare, pertanto, completo e idoneo alla reinstallazione presso altro stabilimento produttivo, fermo restando che eventuali verifiche tecniche potranno essere effettuate in sede di rimessa in servizio.

42) Compressore industriale Pneumofore modello UR3, anno 1995, corredato da serbatoio in pressione, per il quale risulta disponibile documentazione tecnica (manuale d'uso e certificazione di conformità), identificato con la sigla C005. Trattasi di attrezzatura collocabile nel periodo di transizione normativa pre/prime applicazioni Direttiva Macchine e, per quanto concerne il serbatoio, rientrante nella disciplina delle attrezzature a pressione. La presenza di certificazione e manualistica consente di ritenere tracciabile l'origine e la configurazione del bene; tuttavia, con specifico riferimento al serbatoio, assumono rilievo gli adempimenti di cui al D.M. 329/2004 (messa in servizio, verifiche periodiche e registrazione INAIL), che dovranno essere verificati in concreto. Ai fini dell'utilizzo, dovrà essere accertata la regolare denuncia/messa in servizio dell'attrezzatura a pressione, nonché l'esecuzione delle verifiche periodiche obbligatorie. In assenza di tali evidenze, il bene dovrà intendersi utilizzabile solo previa regolarizzazione amministrativa e tecnica. Resta ferma, in ogni caso, la necessità di verifica dello stato manutentivo e di efficienza complessiva del sistema compressore-serbatoio in capo all'acquirente.

43) Compressore industriale Pneumofore modello UR3, anno 1996, identificato con la sigla C006 corredato da manuale d'uso e certificazione di conformità. L'attrezzatura risulta completa sotto il profilo documentale, con conseguente possibilità di ricostruzione delle caratteristiche tecniche e delle condizioni di utilizzo previste dal costruttore. Anche per tale bene trovano applicazione, ove presenti componenti in pressione, le disposizioni di cui al D.M. 329/2004 in materia di messa in servizio e verifiche periodiche, con obbligo di accertamento della relativa posizione amministrativa. L'utilizzo è subordinato alla verifica della corretta manutenzione, della funzionalità dei dispositivi di sicurezza e della regolarità delle verifiche periodiche eventualmente previste. In difetto, il bene dovrà essere sottoposto a preventiva verifica tecnica e amministrativa prima della rimessa in esercizio.

44), **46)** Si tratta di due puntatrici SIV, entrambe anno 1976, potenze nominali rispettivamente pari a 100 kVA e 80 kVA, prive di documentazione tecnica, manualistica e dichiarazione di conformità, identificate con le sigle S51 e S53. Trattasi di attrezzature antecedenti alla Direttiva Macchine, qualificabili come "pre-CE". In assenza di fascicolo tecnico originario, non risulta possibile attestare la conformità ai requisiti essenziali di sicurezza se non mediante verifica tecnica ex post. Ai sensi dell'art. 70, comma 2, D.Lgs. 81/2008, le attrezzature possono essere utilizzate esclusivamente se conformi ai requisiti generali di sicurezza di cui all'Allegato V, con particolare riferimento ai rischi tipici della saldatura a resistenza (schiacciamento, contatto con parti in tensione, emissioni termiche). Pertanto, considerata l'esiguità del valore dei beni, si ritiene di procedere con la rottamazione dei beni.

45) In questa sezione appare un gruppo di essiccazione dell'aria compressa Pneumofore Ball Valve, destinato al trattamento dell'aria in uscita da impianto di compressione, corredato da manuale d'uso e certificazione di conformità, identificato con la sigla ES01. La presenza della documentazione tecnica consente di ritenere il bene correttamente identificato sotto il profilo costruttivo e conforme, in origine, alla normativa applicabile. L'attrezzatura si configura come componente accessorio dell'impianto aria compressa e può comprendere elementi soggetti alla disciplina delle attrezzature a pressione. Ai fini dell'utilizzo, dovrà essere verificata la corretta installazione nel sistema impiantistico nonché la regolare esecuzione delle eventuali verifiche periodiche previste dalla normativa vigente. Resta in ogni caso necessario accertare lo stato manutentivo generale, l'efficienza dei dispositivi di sicurezza e la corrispondenza alle istruzioni del costruttore. In difetto, il bene dovrà essere sottoposto a preventiva verifica tecnica prima della rimessa in esercizio a cura dell'acquirente.

47), **48),** **58)** Trattasi di tre puntatrici pensili per saldatura a resistenza marca ARO, anno 1997, complete di manuale d'uso e dichiarazione di conformità, identificate con le sigle Proma, S52 e S55. Le attrezzature risultano quindi dotate di documentazione tecnica idonea a ricostruire caratteristiche, modalità di utilizzo e prescrizioni di sicurezza previste dal costruttore. Le macchine si collocano nel periodo di applicazione della Direttiva Macchine (DPR 459/1996), con conseguente presunzione di conformità originaria ai requisiti essenziali di sicurezza. Resta, tuttavia, necessario verificare la permanenza delle condizioni di sicurezza nel tempo, con particolare riferimento all'integrità dei sistemi di sospensione e bilanciamento, all'efficienza dei comandi e dei dispositivi di sicurezza e allo stato dei circuiti elettrici e dei trasformatori di saldatura. L'utilizzo è subordinato alla verifica dello stato manutentivo e alla corretta applicazione delle istruzioni del costruttore. In difetto, dovrà essere effettuata preventiva verifica tecnica prima della rimessa in esercizio in capo all'acquirente.

51) Macchina smerigliatrice a raggi oscillante marca LTF, all'interno di cassone di contenimento, destinata a operazioni di finitura e sbavatura di componenti metallici mediante utensili abrasivi, identificata con la sigla SM01. L'attrezzatura risulta corredata da manuale d'uso e certificazione di conformità. La presenza della documentazione tecnica consente di ritenere il bene conforme, in origine, alla normativa applicabile (Direttiva Macchine) nonché di individuare correttamente le modalità di utilizzo e manutenzione previste dal costruttore. Ai fini dell'utilizzo, dovrà essere verificata la permanenza delle condizioni di sicurezza, con particolare riferimento all'integrità dei sistemi di protezione, all'efficienza degli eventuali dispositivi di aspirazione e contenimento polveri e al corretto funzionamento dei comandi. Resta in ogni caso necessario accertare lo stato manutentivo generale e la rispondenza alle istruzioni del costruttore; in difetto, il bene dovrà essere sottoposto a preventiva verifica tecnica prima della rimessa in esercizio.

53), **68)**, **69)** Trattasi di tre levigatrici a nastro per lavorazioni di finitura su componenti metallici marca Aceti, di cui una risalente al 1998 e due di più recente costruzione (anno 2017), tutte corredate da manuale d'uso e manutenzione e dichiarazione di conformità e identificate con le sigle NA02, NA03 e NA04. Le attrezzature risultano, pertanto, complete sotto il profilo documentale, con conseguente possibilità di ricostruzione delle caratteristiche tecniche, delle modalità di utilizzo e delle prescrizioni di sicurezza previste dal costruttore. Le macchine si collocano nell'ambito di applicazione della Direttiva Macchine, con presunzione di conformità originaria ai requisiti essenziali di sicurezza. Ai fini dell'utilizzo, dovrà essere verificata la permanenza delle condizioni di sicurezza nel tempo, con particolare riferimento all'integrità dei carter e dei ripari, allo stato dei

nastri abrasivi, all'efficienza dei sistemi di comando e arresto, nonché alla presenza e funzionalità degli eventuali sistemi di aspirazione polveri. Resta in ogni caso necessario accertare il corretto stato manutentivo generale e la rispondenza alle istruzioni del costruttore; in difetto, le attrezzature dovranno essere sottoposte a preventiva verifica tecnica prima della rimessa in esercizio a cura dell'acquirente.

54) Seghetto alternativo per lavorazioni su metallo marca Continental, anno 1985, privo di documentazione tecnica, manualistica e dichiarazione di conformità identificato con la sigla SG12. Trattasi di attrezzatura antecedente alla Direttiva Macchine ("pre-CE"), di tipologia semplice e di limitato valore industriale. In assenza di documentazione e considerata l'obsolescenza del bene, l'eventuale adeguamento ai requisiti di sicurezza di cui all'Allegato V D.Lgs. 81/2008 (verifica protezioni organi in movimento, comandi, impianto elettrico) risulterebbe tecnicamente possibile ma economicamente non conveniente rispetto al valore residuo del macchinario. Alla luce di tali considerazioni, il bene è da ritenersi di fatto privo di appetibilità sul mercato dell'usato funzionante e più correttamente destinabile a cessione come rottame o per recupero parti, senza prospettiva di rimessa in esercizio.

56) Sistema di taglio plasma Frolli modello Prof 52, anno 2014, privo di documentazione tecnica disponibile al momento del sopralluogo identificato con la sigla TAL01. L'attrezzatura rientra nel campo di applicazione della Direttiva Macchine e, per epoca costruttiva, deve ritenersi originariamente dotata di marcatura CE e dichiarazione di conformità. L'assenza della documentazione non costituisce elemento sufficiente per qualificare il bene come non utilizzabile o privo di valore, trattandosi di attrezzatura relativamente recente per la quale è normalmente possibile il reperimento della documentazione presso il costruttore o tramite il mercato dell'usato. Pertanto, sotto il profilo tecnico, il bene risulta potenzialmente riutilizzabile previa ricostruzione documentale e verifica dello stato manutentivo e di sicurezza (cavi, torcia, alimentazione, sistemi di protezione). Il bene è da ritenersi di fatto privo di appetibilità sul mercato dell'usato funzionante e più correttamente destinabile a cessione come rottame o per recupero parti, senza prospettiva di rimessa in esercizio.

55) Trattasi di pressa meccanica marca Colombo, forza nominale 100 tonnellate, anno di costruzione 1975, priva di manuale d'uso, dichiarazione di conformità e documentazione tecnica e identificata con P52. Trattasi di attrezzatura antecedente alla Direttiva Macchine ("pre-CE"). In assenza di fascicolo tecnico originario, non risulta possibile attestare la conformità ai requisiti essenziali di sicurezza se non mediante verifica tecnica ex post. Ai sensi dell'art. 70, comma 2,

D.Lgs. 81/2008, l'attrezzatura può essere utilizzata esclusivamente se conforme ai requisiti generali di sicurezza di cui all'Allegato V, con particolare riferimento ai rischi tipici delle presse meccaniche (schiacciamento, intrappolamento, azionamenti accidentali). Ai fini della eventuale rimessa in esercizio, si rende necessaria la redazione di perizia tecnica asseverata relativa al corpo macchina, comprensiva di verifica dei sistemi di comando e arresto di emergenza, di eventuali dispositivi di sicurezza (barriere, protezioni, comandi a due mani), dell'integrità strutturale e organi di trasmissione e dell'impianto elettrico e logiche di comando. In assenza di tali verifiche e considerata l'epoca costruttiva del bene, l'adeguamento ai requisiti di sicurezza potrebbe risultare economicamente non conveniente rispetto al valore residuo del macchinario. Pertanto, il bene deve intendersi ceduto nello stato di fatto e non utilizzabile sino ad adeguamento tecnico e alla redazione di idonea perizia asseverata, ovvero valutabile – ove non economicamente ripristinabile – per destinazione a rottame o recupero parti.

57) Compressore industriale Pneumofore modello T30, anno 1998, corredato da serbatoio in pressione, per il quale risulta disponibile documentazione tecnica (manuale d'uso e certificazione di conformità), identificato con la sigla C007. Trattasi di attrezzatura collocabile nel periodo di transizione normativa pre/prime applicazioni Direttiva Macchine e, per quanto concerne il serbatoio, rientrante nella disciplina delle attrezzature a pressione. La presenza di certificazione e manualistica consente di ritenere tracciabile l'origine e la configurazione del bene; tuttavia, con specifico riferimento al serbatoio, assumono rilievo gli adempimenti di cui al D.M. 329/2004 (messa in servizio, verifiche periodiche e registrazione INAIL), che dovranno essere verificati in concreto. Ai fini dell'utilizzo, dovrà essere accertata la regolare denuncia/messa in servizio dell'attrezzatura a pressione, nonché l'esecuzione delle verifiche periodiche obbligatorie. In assenza di tali evidenze, il bene dovrà intendersi utilizzabile solo previa regolarizzazione amministrativa e tecnica. Resta ferma, in ogni caso, la necessità di verifica dello stato manutentivo e di efficienza complessiva del sistema compressore-serbatoio in capo all'acquirente.

60) In questa sezione si analizza un gruppo frigorifero industriale marca OMI, presumibilmente destinato al raffreddamento/condizionamento di fluidi di processo (chiller per impianti aria compressa o circuiti industriali), dotato di marcatura CE e targa identificativa. L'attrezzatura si presenta completa nelle sue parti principali (unità condensante, circuito frigorifero, quadro comandi), installata su pallet e non attualmente collegata all'impianto. La presenza della marcatura CE consente di ritenere il bene conforme, in origine, alla normativa applicabile (Direttiva Macchine e Direttiva Bassa Tensione/PED ove pertinente). Tuttavia, non risultano disponibili manuale d'uso e

dichiarazione di conformità, con conseguente incompletezza documentale. Ai fini dell'utilizzo, sarà necessario procedere alla verifica dello stato funzionale del circuito frigorifero (compressore, gas, tenute), al controllo dell'impianto elettrico e dei dispositivi di comando, all'accertamento dell'eventuale presenza di gas refrigeranti soggetti a normativa F-Gas e al reperimento della documentazione tecnica presso il costruttore o equivalenti. In assenza di tali verifiche, il bene deve intendersi ceduto nello stato di fatto, restando a carico dell'acquirente la verifica tecnica e la rimessa in esercizio.

70) Trattasi di due aspiratori industriali marca ex Panero modello Future T, anno 2017, identificati con sigle AS06 e AS07, dotati di marcatura CE ma privi, allo stato, di manuale d'uso e dichiarazione di conformità disponibili. Considerata l'epoca di costruzione, le attrezzature devono ritenersi originariamente immesse sul mercato in conformità alla Direttiva Macchine, con conseguente presunzione di conformità ai requisiti essenziali di sicurezza. L'assenza della documentazione tecnica non incide sulla natura CE del bene, ma rappresenta una criticità sotto il profilo della completezza documentale. Per tali tipologie di attrezzature (impianti di aspirazione e filtrazione), assumono particolare rilievo l'efficienza dei sistemi di aspirazione e filtrazione, l'integrità delle tubazioni e dei collegamenti, la presenza di eventuali dispositivi di sicurezza (es. protezioni ventilatori, sistemi antincendio ove previsti) e la corretta installazione e integrazione nell'impianto. Ai fini dell'utilizzo, si rende opportuno il reperimento della documentazione tecnica presso il costruttore o tramite canali alternativi nonché la verifica dello stato manutentivo e funzionale delle macchine. In difetto, le attrezzature potranno comunque essere cedute nello stato di fatto, restando a carico dell'acquirente la verifica tecnica e documentale ai fini della rimessa in esercizio.

71) In questa sezione si analizza una troncatrice a disco per taglio metalli marca Thomas, anno di costruzione 1990, priva di manuale d'uso, dichiarazione di conformità e documentazione tecnica identificata con la sigla SG13. Trattasi di attrezzatura antecedente alla Direttiva Macchine ("pre-CE"). In assenza di documentazione tecnica e considerata la tipologia di macchina (caratterizzata da rischi elevati legati alla proiezione di materiale e al contatto con organi in rotazione), l'eventuale adeguamento ai requisiti di sicurezza di cui all'Allegato V D.Lgs. 81/2008 richiederebbe interventi su protezioni, sistemi di comando e impianto elettrico. Alla luce dell'epoca costruttiva e del presumibile limitato valore residuo del bene, tali interventi risultano verosimilmente antieconomici rispetto al valore di mercato dell'attrezzatura. Pertanto, il bene è da ritenersi privo di appetibilità sul

mercato dell'usato funzionante e più correttamente destinabile a cessione come rottame o per recupero parti, senza prospettiva di rimessa in esercizio.

72) Rifilatrice per lavorazioni su lamiera marca Omera, anno 1996, destinata a operazioni di rifilatura e sagomatura di componenti metallici e identificata con la sigla RI01. L'attrezzatura risulta corredata da manuale d'uso e manutenzione e certificazione di conformità. Considerata l'epoca di costruzione, la macchina si colloca nel periodo di prima applicazione della Direttiva Macchine (DPR 459/1996), con conseguente presunzione di conformità originaria ai requisiti essenziali di sicurezza, nei limiti della documentazione disponibile. Ai fini dell'utilizzo, dovrà essere verificata la permanenza delle condizioni di sicurezza nel tempo, con particolare riferimento alle protezioni delle zone di lavoro e degli organi in movimento, ai sistemi di comando e arresto di emergenza, ad eventuali dispositivi di sicurezza (barriere, protezioni, interblocchi) e allo stato dell'impianto elettrico e dei comandi. Resta in ogni caso necessario accertare il corretto stato manutentivo generale e la rispondenza alle istruzioni del costruttore; in difetto, la macchina dovrà essere sottoposta a preventiva verifica tecnica prima della rimessa in esercizio.

73) Trattasi di un alimentatore automatico per linee di lavorazione marca Mape, anno 2018, destinato all'avanzamento e alimentazione controllata di materiale (nastro/lamiera) verso macchine operatrici e identificato con la sigla AL11. L'attrezzatura risulta corredata da manuale d'uso e manutenzione e dichiarazione di conformità. La presenza della documentazione tecnica consente di ritenere il bene conforme, in origine, alla normativa applicabile (Direttiva Macchine), nonché di individuare correttamente le modalità di utilizzo, installazione e manutenzione previste dal costruttore. Ai fini dell'utilizzo, dovrà essere verificata la corretta integrazione con la macchina a monte/valle (interfacce, sincronismi, comandi), nonché la permanenza delle condizioni di sicurezza con particolare riferimento ai sistemi di avanzamento e trascinamento materiale, ai dispositivi di arresto e comando e a eventuali protezioni e interblocchi. Resta in ogni caso necessario accertare lo stato manutentivo generale e la rispondenza alle istruzioni del costruttore; in difetto, il bene dovrà essere sottoposto a preventiva verifica tecnica prima della rimessa in esercizio da parte dell'acquirente.

Metodologia estimativa adottata e criteri di valutazione

Ai fini della determinazione del più probabile valore di realizzo dei beni mobili oggetto di inventariazione, lo scrivente ha adottato una metodologia estimativa di natura tecnico-comparativa, opportunamente adattata al contesto della Liquidazione Giudiziale, caratterizzata per sua natura da condizioni di vendita non ordinarie, assenza di garanzie e necessità di realizzo in tempi contenuti.

L'attività valutativa – come sopra visibile – è stata preceduta da un'analisi puntuale dello stato di fatto dei cespiti, condotta mediante sopralluogo diretto, rilievo fotografico e acquisizione della documentazione disponibile (manuali d'uso e manutenzione, dichiarazioni di conformità, verbali di verifica periodica, certificazioni di enti terzi) nonché da un inquadramento tecnico-normativo volto a classificare ciascun bene in funzione della normativa applicabile (attrezzature marcate CE ai sensi della Direttiva Macchine e attrezzature antecedenti soggette al regime di cui all'art. 70, comma 2, D.Lgs. 81/2008 e Allegato V).

La stima tiene conto, in via integrata, di una pluralità di fattori tra loro concorrenti, tra cui: l'epoca di costruzione e il conseguente grado di obsolescenza tecnologica; la presenza o assenza di documentazione tecnica e dichiarazioni di conformità; lo stato manutentivo e di conservazione rilevabile visivamente; il livello di completezza funzionale del bene; la presenza di eventuali componenti soggetti a normativa specifica (quali attrezzature a pressione, impianti elettrici, sistemi frigoriferi); la possibilità di reimmissione in esercizio senza interventi significativi nonché, in senso più ampio, l'appetibilità sul mercato dell'usato industriale.

Sotto il profilo metodologico, lo scrivente ha fatto riferimento al criterio del valore di mercato in condizioni di realizzo coattivo, determinato mediante confronto con transazioni osservabili su mercati analoghi (aste giudiziarie, operatori specializzati nella compravendita di macchinari usati, piattaforme di intermediazione), opportunamente rettificate in funzione delle specificità del caso concreto. In particolare, i valori sono stati modulati tenendo conto della riduzione fisiologica connessa alla vendita in ambito concorsuale, dell'assenza di garanzie circa il funzionamento, nonché degli eventuali oneri a carico dell'acquirente per la rimessa in esercizio, l'adeguamento normativo o lo smaltimento. Particolare rilievo è stato attribuito alla distinzione tra beni potenzialmente reimpiegabili e beni destinabili a rottame o recupero parti. Per i primi, la stima è stata condotta ipotizzando un utilizzo futuro previa verifica tecnica e manutentiva, anche in assenza di completa documentazione, purché recuperabile o ricostruibile; per i secondi, invece, è stato assunto quale riferimento il valore intrinseco dei materiali e dei componenti recuperabili, tenuto conto dei costi impliciti di smontaggio, movimentazione e smaltimento.

Per le attrezzature antecedenti alla marcatura CE, la valutazione ha, inoltre, considerato l'incidenza economica degli eventuali interventi necessari per l'adeguamento ai requisiti minimi di sicurezza di cui all'Allegato V del D.Lgs. 81/2008 nonché la necessità, in taluni casi, di ricorrere a perizia tecnica asseverata per attestare la conformità ai fini della rimessa in esercizio. Tali elementi, pur non traducendosi automaticamente in una svalutazione integrale del bene, incidono

significativamente sulla sua commerciabilità e sono stati pertanto ponderati nella determinazione del valore.

Per i beni marcati CE, la presenza della documentazione tecnica è stata considerata elemento qualificante ai fini della piena commerciabilità, mentre la sua assenza è stata valutata come criticità superabile, ove ragionevolmente possibile il reperimento presso il costruttore o il mercato, senza tuttavia incidere in modo determinante sulla qualificazione del bene come utilizzabile.

L'intero processo estimativo è stato improntato a criteri di prudenza e ragionevolezza, in coerenza con la finalità liquidatoria della procedura, evitando sia sopravvalutazioni non realistiche sia svalutazioni non giustificate sotto il profilo tecnico. I valori che verranno successivamente attribuiti ai singoli cespiti dovranno pertanto intendersi come espressione del più probabile prezzo di realizzo in un contesto di vendita coattiva, nello stato di fatto e di diritto in cui i beni si trovano, senza garanzie e con oneri di eventuale adeguamento o verifica tecnica integralmente a carico dell'acquirente.

Per il macchinario usato, ma ancora funzionante, il valore di mercato può essere stimato attraverso l'opportuno deprezzamento del valore a nuovo di una macchina analoga, o con essa surrogabile. Il deprezzamento è funzione delle innovazioni tecnologiche, che hanno determinato l'obsolescenza della macchina e del logorio conseguente al suo uso**,** inteso come aliquota del prezzo già consumata dal processo produttivo. La valutazione dei macchinari è stata fatta nello stato di fatto nel quale si trovano e tutti gli eventuali adeguamenti alle normative di Legge previste dallo Stato nel quale saranno commercializzati sono carico degli acquirenti e che, in difetto, i macchinari non potranno essere utilizzati. Gli acquirenti si fanno espressamente carico di adeguare i macchinari e gli impianti alle normative vigenti, prima della loro messa in esercizio.

Per quanto concerne gli arredi, per lo più costituiti da beni realizzati con materiale semplice come truciolato di legno rivestito da laminato plastico in discreto stato, la valutazione è stata fatta in funzione del loro stato di usura in riferimento all'attuale mercato dei mobili usati.

Con riferimento ai beni costituiti da carri ponte, portoni industriali e impianti tecnologici (quali, a titolo esemplificativo, elettroblindo, impianti di aria compressa, aspirazione, refrigerazione e distribuzione energetica), si rileva come gli stessi presentino una marcata connessione funzionale e materiale con l'immobile presso cui risultano installati. Pur potendo essere qualificati, sotto il profilo giuridico, come beni mobili, essi risultano nella sostanza stabilmente ancorati alle strutture edilizie e integrati con le infrastrutture impiantistiche del fabbricato, sicché la loro eventuale

rimozione comporterebbe interventi tecnici invasivi, costi rilevanti e, in molti casi, una significativa perdita di funzionalità. In tale contesto, la corretta determinazione del valore economico richiede una distinzione tra due differenti ipotesi di realizzo. Nella prima, rappresentata dalla cessione in continuità con l'immobile, ovvero dall'acquisizione dei beni da parte della proprietà del fabbricato o di un soggetto subentrante nell'utilizzo del compendio produttivo, si realizza la piena conservazione della funzionalità degli stessi. In questa ipotesi, non si rendono necessari interventi di smontaggio e reinstallazione e viene preservata l'integrazione tecnica tra beni e immobile; conseguentemente, i beni mantengono il proprio valore d'uso e i valori stimati risultano coerenti e pienamente esprimibili. Considerato che l'immobile risulta di proprietà di terzi, deve altresì evidenziarsi come la proprietà rappresenti il soggetto economicamente più incentivato all'acquisizione, in quanto già titolare del contenitore edilizio e diretto beneficiario delle opere e delle installazioni esistenti. Diversamente, nell'ipotesi di vendita atomistica dei singoli beni, si determina una sensibile contrazione del valore economico. Tale riduzione è riconducibile ai costi di smontaggio, movimentazione e trasporto, alla necessità di adattamento e reinstallazione presso nuovi siti, nonché alla significativa riduzione della platea dei potenziali acquirenti. In particolare, i carri ponte risultano penalizzati dalle complesse operazioni di smontaggio e successiva reinstallazione; i portoni industriali presentano un mercato dell'usato limitato e valori di realizzo generalmente contenuti; gli impianti tecnologici, infine, risultano nella maggior parte dei casi privi di autonoma commerciabilità, potendo assumere un valore nullo o addirittura negativo in considerazione dei costi di rimozione e smaltimento. Alla luce di quanto sopra, i valori attribuiti ai suddetti beni – vedasi voci 28, 29 e dalla 62 alla 67 comprese per complessivi circa € 65.000,00 – devono essere interpretati come espressi in ipotesi di cessione in continuità con l'immobile, mentre, in caso di realizzo separato, gli stessi subirebbero una rilevante riduzione, fino a livelli meramente residuali o nulli per talune categorie di impianti (indicate nella sottostante tabella con '*').

Per meglio favorire la Curatela e per addivenire alla vendita dei beni in tempistiche meno dilatate, favorendo una maggiore platea di vendita, lo scrivente ha considerato 57 LOTTI, come di seguito esposti. Il sottoscritto si dichiara, comunque, disponibile già in questa sede ad una eventuale riformulazione dei lotti, qualora dovessero pervenire alla Curatela manifestazioni di interesse differenti e/o nell'ipotesi in cui venisse esplicitamente demandato. Di seguito, lo scrivente ha analiticamente dettagliato la stima dei singoli cespiti inventariati nel corso dei sopralluoghi al netto dei costi per la misura in sicurezza laddove richiesto (vedasi precedenti paragrafi).

Beni inventariati (stima in ottica atomistica tranne per i le voci 28, 29 e 61-67)

N.	DESCRIZIONE	VALORE [€]
Nei locali di terzi in Roletto (TO) alla Via Roma n. 114/116		
Capannone produttivo:		
1	N. 1 pressa meccanica 200T Mecfond sc2-200-100-800, anno 1966, revisionata (identificata con P23) + svolgi nastro Movo MV58M 2000kg (identificato con SV19) calandra Iron (identificata con CAL10), anno 1980	12.000,00
2	N. 1 pressa meccanica 300T Rovetta, anno 1975 (identificata con P58) revisionata 2017 + cabina CE + svolgi nastro motorizzato Camu (identificato con SV21), anno 1989 + calandra Iron L500x3 + alimentatore elettronico Bertorello (identificato con AL10), anno 1980	20.000,00
3	N. 1 puntatrice fissa Tecna 60kVa, anno 1999 (identificata con S56) + frigo piccolo	3.500,00
4	N. 1 pressa oleodinamica manuale 20T Metallkraft WPP 20 (identificata con P38)	750,00
5	N. 1 puntatrice fissa Tecna/Gem, anno 2000 (identificata con S26) - di terzi	-
6	N. 1 pressa meccanica 40T San Giacomo, anno 1990 (identificata con P54)	1.500,00
7	N. 1 pressa meccanica 80T Galato, anno 1990 (identificata con P53) - fuori servizio (manca solo bobina elettrovalvola)	5.000,00
8	N. 1 pressa meccanica 100T Raimondi, anno 1978 (identificata con P31)	1.500,00
9	N. 1 pressa meccanica 150T Rovetta, anno 1978, revisionata (identificata con P57) + cabina CE	24.000,00
10	N. 1 pressa meccanica 160T IMS, anno 1995, revisionata (identificata con P27) + cabina CE	12.000,00
11	N. 1 pressa meccanica 80T Dalle Molle del 1980 (identificata con P36) + cabina CE	7.500,00
12	N. 1 pressa meccanica 200T Rovetta, anno 1974, revisionata (identificata con P28) + cabina CE	32.000,00
13	N. 1 pressa meccanica 250T Spiertz, anno 1973, revisionata (identificata con P24) + cabina CE + calandra Manzoni L500x3 (identificata con CAL10), anno 1996	15.000,00
14	N. 1 pressa oleodinamica 350T Nava 2MI350/160-b-v, 2000 (identificata con P44)	35.000,00
15	N. 1 pressa oleodinamica 250T Nava 2MI 250/110-b, 2015 (identificata con P51)	40.000,00
16	N. 1 pressa meccanica 200T SIV/Emanuel Presse, anno 1984 (identificata con P37)	10.000,00
17	N. 1 pressa oleodinamica 110T Nava 2MI 100/50, anno 1995 (identificata con P50) + cabina CE	20.000,00
18	N. 1 pressa oleodinamica 100 Galbadini, anno 1975 (identificata con P42)	5.000,00
19	N. 1 chiller refrigeratore per presse e saldatrici CNGW 314 anno 2020 (REF03)	5.000,00
20	N. 1 isola robotizzata puntatura GEM Comau con pinza 60kVa, anno 2018 (identificata con RO01) + cabina CE	5.000,00
21	N. 1 isola robotizzata saldatura Abb/Fronius IRB1600, anno 2020 (identificata con RO02) + cabina CE + saldatrice Fronius pungoli multipla con controllo ARO TPS 500I	40.000,00
22	N. 1 saldatrice manuale Selco Unistep 320A, anno 2000 (identificata con SA11)	500,00
23	N. 1 chiller refrigeratore per presse Taevo Tech101, matricola 2200402382, anno 2023 (identificato con REF04)	7.500,00
24	N. 1 saldatrice automatica Miller, 1995 (identificata con SA13) - di terzi	-
25	N. 1 marcatrice pneumatica Automator MB35/S del 2022 (identificata con MA02)	1.250,00

26	N. 1 marcatrice manuale Automator MB32 del 2020 (identificata con MA01)	1.000,00
27	N. 1 marcatrice pneumatica Automator MB35/S del 2024 (identificata con MA03)	1.500,00
28	N. 1 carroponte da 10T	20.000,00
29	N. 1 carroponte da 6T con paranco nuovo	
30	N. 1 macchina di misura tridimensionale motorizzata DEA Mistral 100707 del 1998 (identificata con DEA01)	8.000,00
31	N. 1 fresatrice Gualdoni con controllo numerico Selca, 1990 (identificata con FR07)	7.500,00
32	N. 1 fresatrice Rambaudi MS3, anno 1972 (identificata con FR06)	2.500,00
33	N. 1 trapano sensitivo LTF SB-32A, anno 2015 (identificata con TR20)	750,00
34	N. 1 segatrice a nastro orizzontale Bianco, anno 1990 (identificata con SG11)	1.000,00
35	N. 1 affilatrice Alpa RT450, anno 1970 (identificata con RE03) - non funzionante	50,00
36	N. 1 tornio parallelo Ursus-250, anno 1982 (identificato con T010)	2.500,00
37	N. 1 piegatrice manuale MetalKraft FSBM 1020-25 del 2018 (identificata con PI01)	750,00
38	N. 1 cesoia Arienti 2050, anno 1997 (identificata con CE10)	3.000,00
39	N. 1 isola robotizzata Comau, anno 2016 (identificata con RO03) + saldatrice automatica doppia Miller (identificata con SA13) + attrezzatura di ribaditura (identificata con AT02) - dichiarata di terzi	-
40	N. 1 roto barile per lavaggio a secco fibra di mais Nicem, anno 2017 (identificato con RO1) + aspiratore (identificato con AS03) + aspiratore polveri Fervi (sigla con AS04)	2.500,00
41	Circa S.L. 38,00 mt di scaffalatura in metallo	2.000,00
42	N. 1 compressore Pneumofore UR3, anno 1995 (identificato con C005) + serbatoio (anche per voce 43)	1.000,00
43	N. 1 compressore Pneumofore UR3, anno 1996 (identificato con C006)	1.000,00
44	N. 1 puntatrice fissa 100kVA SIV, anno 1976 (identificata con S51)	150,00
45	N. 1 gruppo di essiccazione Pneumoforte Ball Valve (identificato con ES01)	750,00
46	N. 1 puntatrice fissa 80kVA SIV, anno 1976 (identificata con S53)	150,00
47	N. 1 puntatrice pensile Aro, anno 1997 (identificata con Proma)	750,00
48	N. 1 puntatrice pensile completa Aro 23kVA, anno 1997 (identificata con S52)	750,00
49	Coil circa kg 2.500,00 di acciaio inox e circa kg 470,00 di ferro	2.500,00
50	Circa kg 3.000,00 di rottame/materiale ferroso in cassoni, contenitori, etc.	1.500,00
51	N. 1 smerigliatrice a raggi oscillante LTF, anno 2022 dentro cassone (SM01)	300,00
52	N. 1 bilancia Barbero	250,00
53	N. 1 levigatrice a nastro Aceti, anno 1998 (identificata con NA02)	750,00
54	N. 1 seghetto alternativo Continental, anno 1985 (identificato con SG12)	100,00
55	N. 1 pressa meccanica Colombo 100T, anno 1975 (identificata con P52)	3.500,00
56	N. 1 taglio plasma Frolli Prof 52, anno 2014 (identificato con TAL01)	500,00
57	N. 1 compressore Pneumofore T30, anno 1998 (identificato con C007) + serbatoio	1.000,00
58	N. 1 puntatrice pensile completa Aro 23kVA, anno 1997 (identificata con S55)	750,00
59	N. 1 furgone Fiat Daily con cassone, tg. BJ664BJ, km rilevati 243.188,00	2.500,00
60	N. 1 gruppo frigorifero industriale OMI	750,00
61	N. 3 portoni laser con telecomando	2.000,00
62	N. 1 cabina completa di trasformazione	45.000,00
63	N. 1 impianto elettroblindo	

64	N. 1 impianto aria compressa	
65	N. 1 impianto refrigerazione acqua	
66	N. 3 armadi elettrici	
67	N. 1 impianto generale di aspirazione	
68	N. 1 levigatrice a nastro Aceti, anno 2017 (identificata con NA03)	500,00
69	N. 1 levigatrice a nastro Aceti, anno 2017 (identificata con NA04)	500,00
70	N. 2 aspiratori ex Panero Futura T, anno 2017 (identificati con AS06 e AS07)	1.000,00
71	N. 1 troncatrice a disco Thomas, anno 1990 (identificata con SG13)	150,00
72	N. 1 rifilatrice Omera, anno 1996 (identificata con RI01)	500,00
73	N. 1 alimentatore automatico Mape, anno 2018 (identificato con AL11)	1.000,00
74	Fondi di magazzino costituiti da materiale eterogeneo e non assortito, banchi di lavoro/carrelli/carrellini/attrezzatura varia, strumenti di misura vari, piattaforma fissa per cesoia, piattaforma elevatrice, bilancia conta pezzi, cestelli di sicurezza per lavori aerei, barriere, etc.	300,00
	Ufficio 1 - piano T:	
75	N. 3 tavoli in laminato grigio curvi con 3 cassettiere a 3 cassetti	60,00
76	N. 1 tavolo in laminato grigio con due cassettiere a 3 cassetti cadauno	20,00
77	N. 2 stampante Brother MFC-J6530DW	100,00
78	N. 2 monitor (Samsung + Philips)	50,00
79	N. 2 tastiere	5,00
80	N. 2 mouse	5,00
81	N. 2 pc (Lenovo + Fujitsu)	100,00
82	N. 1 cassa Diamond	5,00
83	N. 1 appendiabiti a piantana	2,00
84	N. 2 armadi in metallo a due ante scorrevoli cadauno	60,00
85	N. 4 scaffali in legno	8,00
86	N. 2 cassettiere a 3 cassetti	10,00
87	N. 1 mobiletto con due vani a giorno e 5 cassetti	10,00
88	N. 4 sedie	8,00
89	N. 3 mobili bianchi in laminato con due ante cadauno	30,00
90	N. 2 cestini	2,00
91	N. 2 telefoni	0,00
	Ufficio 2 - piano T:	
92	N. 1 tavolo grigio laminato angolare con 1 cassettiera a 3 cassetti	20,00
93	N. 2 sedie	4,00
94	N. 1 scaffalatura in legno con vani a giorno contenenti strumenti di misura vari	50,00
95	N. 1 mobile in laminato bianco con due ante	10,00
96	N. 2 cassettiere a 3 cassetti Cassino con sopra stante ripiano	10,00
97	N. 1 appendiabiti a piantana	2,00
98	N. 2 telefoni	0,00
99	N. 2 cestini	4,00
100	N. 1 monitor Samsung con tastiera e mouse	25,00
101	N. 1 pc hp	25,00
102	N. 1 microscopio Laica (a noleggio)	0,00

	Ufficio 3 - piano T:	
103	N. 2 tavoli da lavoro con piano in legno di cui uno con cassettiera a 3 cassetti	20,00
104	N. 1 Laboratorio macrografie sulle saldature formato da segatrice, inglobatrice, smerigliatrice, apparecchiatura generale + attrezzatura annessa (tutto a noleggio)	0,00
105	N. 1 mobile lavabo	25,00
106	N. 1 mobile con antine per provini	30,00
107	N. 1 armadio in acciaio con 2 ante scorrevoli	30,00
108	N. 1 tavolino con struttura in acciaio	10,00
109	N. 1 monitor Samsung	25,00
110	N. 1 telefono	0,00
111	N. 1 pesa a ponte	50,00
112	N. 1 cestino	2,00
	Corridoio:	
113	N. 1 mobile su misura circa S.L. 15,00 metri con ante e vani a giorno (di terzi)	0,00
114	N. 1 tavolino basso nero	5,00
	Archivio:	
115	N. 23 mensole in legno	75,00
116	N. 1 tavolo ovale	15,00
117	N. 7 sedie	14,00
118	N. 2 cestini	4,00
119	N. 1 tavolino	5,00
120	N. 2 sedie	4,00
121	N. 1 cucina attrezzata con lavabo, frigo e microonde	250,00
122	N. 1 aspirapolvere	15,00
123	N. 1 server IBM	100,00
124	N. 1 monitor Philips + tastiera	30,00
125	N. 1 scrivania	15,00
126	N. 1 sedia	2,00
127	N. 1 mobile in legno con 3 ante e due cassetti	15,00
128	N. 1 divano in similpelle a due sedute	25,00
129	N. 1 caldaia Beretta	100,00
	Piano 1-corridoio:	
130	N. 2 sedie	4,00
131	N. 1 appendiabiti a piantana	2,00
132	N. 1 tavolino	5,00
133	N. 1 mobile su misura grigio con ante e cassetti circa S.L. 10 mt (di terzi)	0,00
	Ufficio 1-Piano 1:	
134	N. 2 scrivania angolari in laminato con due cassettiere a 3 cassetti	40,00
135	N. 4 sedie	8,00
136	N. 1 tavolino con cassettiera a tre cassetti	10,00
137	N. 1 stampante cartellini HoneyWell	35,00
138	N. 1 stampante Brother MFC	50,00
139	N. 2 monitor Phillips	100,00
140	N. 2 tastiere + 2 mouse	10,00

141	N. 2 pc (hp + Fujitsu)	100,00
142	N. 1 stufetta joytock	10,00
143	N. 1 appendiabiti a piantana	2,00
144	N. 1 rilegatrice NSC	10,00
145	N. 2 cestini in plastica	4,00
146	N. 1 armadio a 10 ante (di terzi)	0,00
Ufficio 2-Piano 1:		
147	N. 8 sedie	8,00
148	N. 2 scrivanie angolari con 2 cassettiere a 3 cassetti	40,00
149	N. 2 cestini	4,00
150	N. 1 appendiabiti a piantana	2,00
151	N. 1 pc hp	50,00
152	N. 1 telefono	0,00
Sala riunioni-Piano 1:		
153	N. 14 sedie	28,00
154	N. 1 appendiabiti a piantana	2,00
155	N. 1 lavagna	5,00
156	N. 1 mobile su misura con vani a giorno e ante (di terzi)	0,00
157	N. 1 caldaia Beretta	100,00
TOTALE		**428.370,00**

Torino, 30/03/2026

LOTTO 1 – PRESSA MECCANICA MECFOND COMPLETA **€ 12.000,00**

(rif. inv. voce n. 1)

LOTTO 2 – PRESSA ROVETTA 300T COMPLETA **€ 20.000,00**

(rif. inv. voce n. 2)

LOTTO 3 – PUNTATRICE FISSA TECNA 60 KVA COMPLETA **€ 2.800,00**

(rif. inv. voce n. 3)

LOTTO 4 – PRESSA MANUALE 20T METALLKRAFT **€ 750,00**

(rif. inv. voce n. 4)

LOTTO 5 – PRESSA MECCANICA 40T SAN GIACOMO **€ 1.500,00**

(rif. inv. voce n. 6)

LOTTO 6 – PRESSA MECCANICA 80T GALATO **€ 5.000,00**

(rif. inv. voce n. 7)

LOTTO 7 – PRESSA MECCANICA 100T RAIMONDI **€ 1.500,00**

(rif. inv. voce n. 8)

LOTTO 8 – PRESSA MECCANICA ROVETTA 150T COMPLETA **€ 24.000,00**

(rif. inv. voce n. 9)

LOTTO 9 – PRESSA MECCANICA IMS 160T COMPLETA **€ 12.000,00**

(rif. inv. voce n. 10)

LOTTO 10 – PRESSA MECCANICA DALLEMOLLE 80T COMPLETA **€ 7.500,00**

(rif. inv. voce n. 11)

LOTTO 11 – PRESSA MECCANICA ROVETTA 200T COMPLETA **€ 32.000,00**

(rif. inv. voce n. 12)

LOTTO 12 – PRESSA MECCANICA SPIERTZ 250T COMPLETA **€ 15.000,00**

(rif. inv. voce n. 13)

LOTTO 13 – PRESSA OLEODINAMICA NAVA 350T **€ 35.000,00**

(rif. inv. voce n. 14)

LOTTO 14 – PRESSA OLEODINAMICA NAVA 250T **€ 40.000,00**

(rif. inv. voce n. 15)

LOTTO 15 – PRESSA MECCANICA SIV/EMANUEL 200T **€ 10.000,00**

(rif. inv. voce n. 16)

LOTTO 16 – PRESSA OLEODINAMICA NAVA 110T COMPLETA **€ 20.000,00**

(rif. inv. voce n. 17)

LOTTO 17 – PRESSA OLEODINAMICA GALBADINI 100T **€ 5.000,00**

(rif. inv. voce n. 18)

LOTTO 18 – CHILLER PER PRESSE E SALDATRICI CNGW **€ 5.000,00**

(rif. inv. voce n. 19)

LOTTO 19 – ISOLA ROBOTIZZATA PUNTATURA GEM COMPLETA **€ 5.000,00**

(rif. inv. voce n. 20)

LOTTO 20 – ISOLA ROBOTIZZATA SALDATURA ABB COMPLETA **€ 40.000,00**

(rif. inv. voce n. 21)

LOTTO 21 – SALDATRICE MANUALE SELCO **€ 500,00**

(rif. inv. voce n. 22)



LOTTO 22 – CHILLER PER PRESSO TAEVO TECH101 **€ 7.500,00**

(rif. inv. voce n. 23)

LOTTO 23 – MARCATRICE PNEUMATICA AUTOMATOR 2022 **€ 1.250,00**

(rif. inv. voce n. 25)

LOTTO 24 – MARCATRICE PNEUMATICA AUTOMATOR 2020 **€ 1.000,00**

(rif. inv. voce n. 26)

LOTTO 25 – MARCATRICE PNEUMATICA AUTOMATOR 2024 **€ 1.500,00**

(rif. inv. voce n. 27)

LOTTO 26 – CARRO PONTE DA 10T + CARRO PONTE DA 6T **€ 20.000,00***

(rif. inv. voce n. 28-29)

LOTTO 27 – MACCHINA MISURA DEA MISTRAL **€ 10.000,00**

(rif. inv. voce n. 30)

LOTTO 28 – FRESATRICE GUALDONI SELCA **€ 7.500,00**

(rif. inv. voce n. 31)

LOTTO 29 – ATTREZZATURE/RIMANENZE FERROSE/OFFICINA **€ 30.000,00**

(rif. inv. voce da n. 32 a n. 38, n. 40, da n. 42 a n. 58, n. 60, da n. 68 a n. 74)

LOTTO 30 – SCAFFALATURE IN METALLO **€ 2.000,00**

(rif. inv. voce n. 41)

LOTTO 31 – FURGONE DAILY TG. BJ664BJ **€ 2.500,00**

(rif. inv. voce n. 59)

LOTTO 32 – PORTONI LASER **€ 2.000,00**

(rif. inv. voce n. 61)

LOTTO 33 – IMPIANTI/BENI FISSI-SEMINFISSI **€ 45.000,00***

(rif. inv. voce da n. 62 a n. 67)

LOTTO 34 – ARREDI/ATTREZZATURE UFFICIO **€ 2.000,00**

(rif. inv. voce da n. 75 a n. 132 e da n. 134 a n. 155)



Il sottoscritto C.T.U. ritiene, con la presente Relazione, che si compone di n. 43 pagine dattiloscritte oltre agli allegati, di aver assolto all'incarico ricevuto e rimane a disposizione dell'Ill. Sig. Giudice per qualsiasi chiarimento in merito. Quanto evidenziato nel presente elaborato peritale fa riferimento esclusivo alle date dei sopralluoghi citati, non potendo lo scrivente venire a conoscenza di eventuali variazioni successive.

Ciò è quanto in mia fede e con serena coscienza posso rassegnare in espletamento dell'incarico ricevuto.

Torino, 30/03/2026

Il Perito Estimatore
(Dott. Ing. Leonardo Buonaguro)

