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

TRIBUNALE ORDINARIO DI TORINO
Sezione VI Civile

GIUDICE DELEGATO: DOTT. STEFANO MIGLIETTA

LIQUIDAZIONE GIUDIZIALE: [redacted] n. 82/2026

CURATORE: Dott. Leonardo Mario Marta

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. Leonardo Marta – Perito Estimatore per *(i)* la stima dei beni mobili e *(ii)* la valutazione in materia di sicurezza dei cespiti compendio della Procedura in epigrafe [redacted]. In data 08 aprile 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 Torino alla Via [redacted] n. 43. Il sottoscritto ha provveduto ad effettuare le operazioni ritenute utili ed indispensabili allo scopo – eseguendo ulteriori sopralluoghi per recuperare la documentazione a corredo dei macchinari ai fini della determinazione delle valutazioni in tema di sicurezza – 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 delle costruzioni meccaniche e metallurgiche in generale e l'attività veniva svolta nei locali di proprietà 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. Si evidenzia, fin da ora, che per ciascun bene si è proceduto, nei limiti della documentazione concretamente disponibile, all'identificazione della tipologia di macchina/attrezzatura, alla verifica della presenza di targhette identificative e/o di marcatura CE e/o presenza di manualistica/documentazione tecnica, alla valutazione visiva dello stato manutentivo con riguardo all'esistenza di protezioni/carter/dispositivi di emergenza o barriere, alla valutazione della ragionevole commerciabilità del cespite quale bene usato e all'individuazione di eventuali criticità ostative alla rimessa in servizio immediata con indicazione esplicita laddove la documentazione risultasse incompleta o non nella disponibilità dello scrivente. Nell'ambito dell'incarico conferito alla scrivente attività peritale, è stata eseguita attività di sopralluogo tecnico, ricognizione descrittiva e valutazione tecnico-documentale avente ad oggetto – quali beni di maggior pregio e valorizzazione – una serie di centri di lavoro CNC destinati a lavorazioni meccaniche di precisione, identificati nei lotti nn. 1–4 e 6–7 dell'inventario della Procedura, finalizzata alla verifica del relativo stato apparente di conservazione, della configurazione tecnico-costruttiva, delle dotazioni di sicurezza visivamente riscontrabili, della documentazione tecnica resa disponibile e della ragionevole compatibilità dei beni con un utilizzo produttivo in continuità aziendale ovvero, ove non ricorrano i necessari presupposti, con una valorizzazione residuale di tipo demolitorio/rottamazione o recupero componentistico. L'attività svolta è consistita in sopralluogo diretto presso il sito in cui risultavano ubicati i macchinari, mediante osservazione tecnica dei beni, verifica della relativa configurazione costruttiva, esame delle targhe identificative, dei dispositivi di comando e di arresto emergenza, delle carterature e segregazioni delle parti potenzialmente pericolose, nonché mediante esame della documentazione tecnica resa disponibile alla Procedura,

costituita – per taluni beni – da manualistica di uso e manutenzione, dichiarazioni di conformità CE/dichiarazioni del costruttore, nonché schede tecniche di manutenzione e verifica periodica. Si evidenzia sin d'ora, ai fini della corretta delimitazione metodologica dell'elaborato, che l'accertamento eseguito non ha comportato attività di messa in esercizio, avviamento, test funzionali, simulazione di ciclo produttivo, verifica dinamica dei movimenti assiali, prove di lavorazione, collaudi, verifiche elettriche strumentali, test degli interblocchi, prove di arresto di emergenza in esercizio, misure strumentali, smontaggi o accertamenti invasivi, attività che esulano dal perimetro dell'incarico conferito e che, per natura, competono a soggetti specializzati nell'ambito della manutenzione, assistenza tecnica o certificazione funzionale del macchinario. Il giudizio tecnico espresso nel presente elaborato deve pertanto intendersi limitato ad un accertamento tecnico-descrittivo e prevenzionistico di carattere statico, documentale e visivo, effettuato secondo criteri di prudenza tecnica e ragionevole diligenza professionale, senza che ciò possa costituire attestazione, certificazione o garanzia circa la permanenza delle originarie condizioni di sicurezza, la piena conformità normativa attuale, il perfetto stato funzionale, la produttività industriale, la precisione di lavorazione, l'efficienza meccanica/elettronica ovvero la possibilità di immediata rimessa in esercizio dei beni. Ne consegue che ogni eventuale riutilizzo industriale, reimmissione in esercizio, reinstallazione, trasferimento o prosecuzione dell'impiego produttivo dovrà essere subordinata, da parte del futuro utilizzatore, all'esecuzione delle ordinarie e straordinarie verifiche tecniche, manutentive, funzionali, elettriche e prevenzionistiche previste dalla normativa vigente, nonché alla verifica della permanenza delle condizioni di sicurezza, dell'efficienza dei dispositivi di protezione, della corretta funzionalità degli interblocchi e della coerenza documentale del fascicolo macchina.

Sotto il profilo normativo, l'analisi tecnica è stata sviluppata tenendo conto della disciplina applicabile ai macchinari industriali ed alle attrezzature di lavoro, con particolare riferimento al quadro prevenzionistico vigente. In primo luogo viene in rilievo il D.Lgs. n. 81/2008 e s.m.i., recante il Testo Unico in materia di salute e sicurezza nei luoghi di lavoro, il quale stabilisce che le attrezzature di lavoro messe a disposizione dei lavoratori debbano risultare conformi alle specifiche disposizioni legislative e regolamentari di recepimento delle direttive europee di prodotto applicabili, essere adeguatamente mantenute nel tempo e conservare i requisiti di sicurezza richiesti in relazione alla destinazione d'uso. In particolare, assumono rilievo gli obblighi gravanti sul datore di lavoro/utilizzatore in ordine a corretta manutenzione, verifica periodica, formazione degli operatori, conservazione della documentazione tecnica, gestione dei dispositivi di emergenza e permanenza delle condizioni di sicurezza dell'attrezzatura. Con riguardo ai centri di lavoro CNC

oggetto del presente elaborato, assume inoltre rilevanza la normativa europea di prodotto in materia di macchine, storicamente rappresentata dalla Direttiva Macchine 98/37/CE e successivamente dalla Direttiva 2006/42/CE (oggi sostituita dal nuovo Regolamento Macchine nei termini temporalmente applicabili), recepita nell'ordinamento nazionale, che disciplina i requisiti essenziali di sicurezza delle macchine immesse sul mercato comunitario. Ai fini della valutazione tecnica assumono altresì rilievo le pertinenti norme armonizzate di settore riferibili ai centri di lavoro e macchine utensili CNC, tra cui, in via esemplificativa, le norme relative ai centri di lavoro metallici (quali EN 12417), alle compatibilità elettromagnetiche, alla sicurezza dei sistemi elettrici di macchina, ai dispositivi di arresto di emergenza, alle segregazioni delle zone pericolose, agli interblocchi ed alla protezione dell'operatore rispetto agli organi in movimento. In tale contesto metodologico deve osservarsi come, nell'ambito di una procedura liquidatoria, l'accertamento tecnico estimativo del perito non possa ragionevolmente tradursi in una certificazione di conformità normativa in senso assoluto, la quale presupporrebbe verifiche funzionali, ispezioni specialistiche, analisi documentali integrali e prove tecniche di dettaglio incompatibili con il perimetro tipico dell'incarico estimativo. Per gli altri beni, la valutazione è stata sviluppata distinguendo: *i)* macchine dotate di marcatura CE e documentazione tecnica disponibile, per le quali è stata espressa una valutazione di maggiore affidabilità tecnico-documentale; *ii)* macchine marcate CE ma prive di documentazione, per le quali il giudizio è stato limitato alla compatibilità tecnico-visiva apparente, con necessità di successive verifiche in capo all'acquirente; *iii)* macchine ante marcatura CE, valutate in relazione alla possibile rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza previsti dall'Allegato V al D.Lgs. 81/2008 e *iv)* beni dichiarati non funzionanti o fuori servizio, prudenzialmente considerati destinabili a recupero componentistico o rottame tecnico. Conseguentemente, il giudizio espresso nel presente elaborato viene formulato in termini di apparente conformità visivo-documentale, di ragionevole compatibilità tecnico-prevenzionistica e, ove necessario, di ragionevole conformabilità, fermo restando che ogni successivo utilizzatore dovrà eseguire, prima della rimessa in esercizio, tutte le attività tecniche, manutentive e di validazione richieste dalla disciplina vigente.

1) Il bene risulta costituito da un centro di lavoro verticale CNC modello Bridgeport GX1600, destinato a lavorazioni meccaniche di asportazione truciolo ad elevata precisione, configurato secondo tipologia costruttiva tipica dei moderni centri di lavoro industriali ad assi controllati. Nel corso del sopralluogo il cespite è apparso installato in configurazione completa, con struttura macchina apparentemente integra, presenza di carterature di segregazione dell'area operativa, compartimentazione della zona di lavorazione, sistema di accesso alla camera operativa protetta, pannello CNC dedicato, dispositivi di comando installati, presenza di pulsanti di emergenza e

dotazioni accessorie coerenti con la tipologia produttiva della macchina. La configurazione generale riscontrata è risultata compatibile con una macchina destinata ad utilizzo professionale in ambito industriale, senza evidenza visiva di manomissioni macroscopiche, rimozioni manifeste di protezioni o condizioni immediatamente incompatibili con una logica di sicurezza industriale ordinaria. Con riferimento alla documentazione tecnica, risultano resi disponibili manualistica di uso/manutenzione riferibile al modello, dichiarazione del costruttore/attestazione CE di conformità del centro di lavoro verticale nonché documentazione manutentiva riferita al macchinario, contenente indicazioni relative ad attività di controllo periodico, verifica generale ed elementi riconducibili al mantenimento manutentivo del bene. La presenza della richiamata documentazione, unitamente alla disponibilità della marcatura CE ed alla configurazione tecnico-costruttiva osservata in sede ispettiva, costituisce elemento favorevole sotto il profilo della ragionevole tracciabilità tecnico-documentale del bene e della relativa compatibilità con i requisiti prevenzionistici ordinariamente attesi per macchine della medesima categoria. Tuttavia, in ragione della natura esclusivamente statica del sopralluogo eseguito, non è stato possibile accertare la piena funzionalità dei dispositivi di emergenza, il corretto intervento degli interblocchi, la regolarità dei movimenti assiali, l'efficienza del mandrino, la rispondenza dei sistemi CNC, la sicurezza elettrica in esercizio o la permanenza integrale delle condizioni originarie di conformità nel tempo. Pertanto, il bene può essere ragionevolmente qualificato, sotto il profilo esclusivamente tecnico-visivo e documentale, quale macchina apparentemente coerente con un utilizzo produttivo in continuità aziendale, subordinatamente all'esecuzione, anteriormente alla rimessa in esercizio, delle ordinarie verifiche funzionali, manutentive e prevenzionistiche richieste dalla disciplina vigente e gravanti sul futuro utilizzatore.

2) Il cespite è composto da un centro di lavoro verticale CNC Bridgeport V1000, avente caratteristiche funzionali e costruttive analoghe alla categoria dei centri di lavoro industriali destinati a lavorazioni meccaniche automatizzate ad elevata precisione. Nel corso del sopralluogo il bene è apparso installato in configurazione operativa completa, corredato da pannello di controllo dedicato, compartimentazione della zona di lavoro, sistemi di segregazione delle parti operative, elementi di comando e dispositivi di arresto di emergenza visivamente presenti, oltre a componentistica accessoria compatibile con la destinazione industriale della macchina. Lo stato generale apparente è risultato coerente con un impiego produttivo professionale e non sono state riscontrate, sotto il profilo meramente visivo, evidenze macroscopiche di alterazione o compromissione della struttura prevenzionistica di base. Per il macchinario risultano inoltre disponibili manualistica tecnica, documentazione CE del costruttore e documentazione

manutentiva/ispettiva riferibile al bene, recante indicazioni riconducibili ad attività di verifica tecnica e manutenzione ordinaria. Alla luce delle evidenze documentali disponibili, delle caratteristiche costruttive osservate e dell'assenza di anomalie macroscopicamente rilevabili nel corso del sopralluogo statico, il macchinario appare ragionevolmente compatibile, sotto il profilo tecnico-documentale e prevenzionistico, con una prosecuzione d'impiego in continuità, fermo restando che tale valutazione non costituisce attestazione di conformità normativa assoluta né certificazione funzionale. Anche in tal caso resta infatti imprescindibile, anteriormente alla reimmissione in esercizio, l'effettuazione di verifiche tecnico-funzionali specialistiche, manutenzione preventiva, controllo dell'efficienza dei dispositivi di sicurezza, validazione dei sistemi di emergenza, verifica degli interblocchi e conferma della permanenza dei requisiti di sicurezza applicabili.

3) Il lotto in esame risulta costituito da un centro di lavoro verticale CNC Hurco modello VMX42, macchina utensile destinata a lavorazioni meccaniche ad asportazione di truciolo ad elevata precisione, appartenente alla categoria dei centri di lavoro a controllo numerico computerizzato impiegati in ambito industriale per lavorazioni automatiche e semi-automatiche di componentistica metallica. Nel corso del sopralluogo il bene è apparso installato in configurazione apparentemente completa, con struttura macchina integra sotto il profilo visivo, area operativa segregata mediante cabinatura/carterizzazione, pannello CNC dedicato, dispositivi di comando visivamente presenti, sistemi di accesso all'area di lavorazione compatibili con la tipologia costruttiva del bene, presenza di pulsanti di arresto di emergenza ed accessori di servizio coerenti con la destinazione industriale della macchina. La configurazione generale osservata è risultata coerente con un centro di lavoro professionale destinato a contesti produttivi continuativi, senza che siano emerse, sotto il profilo meramente visivo, alterazioni macroscopiche, rimozioni evidenti di protezioni, manomissioni apparenti o condizioni tali da lasciar presumere un immediato e manifesto pregiudizio prevenzionistico. Per il macchinario risultano inoltre resi disponibili documentazione tecnica riferibile al costruttore, elementi di manualistica e documentazione manutentiva/ispezionativa riferita alla specifica macchina, comprensiva di scheda di controllo periodico e verifica generale associata alla matricola del bene. La disponibilità di documentazione tecnica e manutentiva, unita alla presenza di marcatura identificativa e alla configurazione tecnico-costruttiva riscontrata nel corso del sopralluogo, consente di formulare un giudizio prudenziale di apparente coerenza tecnico-prevenzionistica del bene, compatibile con la prosecuzione d'uso in continuità aziendale, nei limiti tuttavia di un accertamento esclusivamente statico e documentale. Deve, infatti, ribadirsi che non sono state eseguite prove dinamiche, movimentazioni assiali, test di lavorazione, simulazioni di

ciclo produttivo, verifiche elettriche, controlli strumentali, test degli interblocchi o prove di arresto di emergenza in esercizio, con conseguente impossibilità di attestare in termini assoluti la persistenza delle originarie condizioni di conformità e sicurezza. Pertanto, il lotto può essere prudenzialmente considerato ragionevolmente idoneo ad un utilizzo in continuità, ferma restando la necessità, anteriormente alla reimmissione in servizio, dell'esecuzione delle ordinarie verifiche tecnico-funzionali, manutentive, prevenzionistiche e di sicurezza gravanti sul futuro utilizzatore ai sensi della normativa vigente.

4) Il cespite risulta costituito da un centro di lavoro verticale CNC Hurco modello VM20i (serie industriale VM20i-12K), destinato a lavorazioni meccaniche automatizzate mediante controllo numerico computerizzato, corredato da componentistica accessoria e dotazioni tipiche di macchina utensile destinata ad impiego produttivo professionale. Nel corso del sopralluogo il macchinario è apparso installato in configurazione apparentemente completa, dotato di cabinatura di segregazione dell'area di lavoro, pannello CNC integrato, dispositivi di comando e arresto emergenza visivamente presenti, sistemi di chiusura della camera operativa, evacuatore truciolo, componentistica accessoria dedicata, nonché ulteriori elementi funzionali coerenti con una macchina di categoria industriale destinata a lavorazioni continuative. La configurazione osservata, lo stato apparente di conservazione e la presenza di componentistica specialistica dedicata non hanno evidenziato, sul piano meramente visivo, anomalie macroscopiche incompatibili con un ordinario utilizzo produttivo o con il mantenimento di una logica prevenzionistica di base. Con riferimento al corredo documentale, risultano disponibili dichiarazione di conformità CE del costruttore riferita al modello/serie del macchinario, documentazione tecnica/manutentiva e scheda di verifica periodica riferibile al bene, contenente elementi di controllo manutentivo e tecnico associati alla macchina. Tali elementi, unitamente alla presenza di targhe identificative e marcatura CE, costituiscono fattori favorevoli sotto il profilo della tracciabilità tecnico-documentale del centro di lavoro e della relativa ragionevole compatibilità con i requisiti di sicurezza ordinariamente attesi per macchinari della categoria. Resta, tuttavia, necessario precisare che il giudizio espresso non assume carattere certificativo né sostituisce attività di collaudo, verifica specialistica o attestazione di permanenza della conformità normativa, non essendo stati effettuati test di funzionamento, verifiche elettriche, simulazioni operative, controlli software/CNC, test dei sistemi di emergenza o prove di lavorazione. Alla luce di quanto sopra, il bene può essere prudenzialmente qualificato, nei limiti dell'accertamento svolto, quale bene apparentemente coerente con un utilizzo in continuità aziendale e ragionevolmente compatibile con una rimessa in esercizio, previo espletamento delle

verifiche tecnico-funzionali, manutentive e prevenzionistiche ordinarie richieste dalla normativa di settore anteriormente all'impiego produttivo effettivo.

5) Il bene consiste in una macchina smussatrice/affilatrice da officina a disco, marca OMCA, destinata a lavorazioni di rifinitura, smussatura o lavorazioni meccaniche accessorie su utensili e componentistica metallica. Nel corso del sopralluogo il cespite è apparso installato in configurazione apparentemente completa, dotato di piano di lavoro, organi di comando, struttura portante e sistemi di protezione apparentemente coerenti con la tipologia costruttiva. È stata altresì riscontrata presenza di pulsantiera di comando e di schermature/ripari apparentemente riferibili all'organo lavoratore. Non è stata, tuttavia, rinvenuta documentazione tecnica, manualistica, dichiarazione di conformità CE o ulteriore fascicolo documentale idoneo a consentire una ricostruzione attendibile della storia manutentiva o delle originarie caratteristiche di sicurezza. In difetto di tali elementi, il giudizio tecnico non può che limitarsi ad una valutazione di compatibilità tecnico-visiva meramente apparente, fermo restando che eventuale prosecuzione d'impiego dovrà essere subordinata a preventiva verifica specialistica della sicurezza elettrica, dell'efficienza degli organi di arresto e della permanenza dei requisiti prevenzionistici applicabili. La cessione dovrà, pertanto, intendersi effettuata nello stato di fatto rinvenuto, con oneri di verifica, eventuale integrazione documentale e validazione tecnico-prevenzionistica integralmente trasferiti in capo all'acquirente.

6) Il bene appare composto da un centro di lavoro verticale CNC Hurco modello VMX40, macchina utensile destinata a lavorazioni meccaniche ad asportazione di truciolo mediante controllo numerico computerizzato, appartenente alla categoria dei centri di lavoro industriali normalmente impiegati per lavorazioni automatiche di precisione. Nel corso del sopralluogo il cespite è apparso installato in configurazione sostanzialmente completa e coerente con la tipologia costruttiva originaria, risultando visivamente presenti la cabinatura/carterizzazione dell'area operativa, i sistemi di segregazione della zona di lavoro, il pannello CNC di comando, la pulsantiera ed i dispositivi di arresto di emergenza, nonché accessori e componentistica coerenti con la destinazione industriale del macchinario. Sono altresì risultati apparentemente presenti sistemi di evacuazione truciolo e componenti ordinariamente riconducibili alla configurazione di centro di lavoro verticale CNC, senza che siano emerse evidenze macroscopiche di smontaggi, rimozioni manifeste di protezioni, danneggiamenti strutturali immediatamente incompatibili con la sicurezza di base o condizioni esteriormente indicative di radicale compromissione prevenzionistica. Nel contempo, deve evidenziarsi che per il presente lotto non è stata resa disponibile alla Procedura documentazione

tecnica di corredo, quali manualistica di uso e manutenzione, dichiarazione CE nominativa del costruttore, fascicolo documentale macchina, schede manutentive periodiche, evidenze di assistenza tecnica o ulteriore documentazione idonea a comprovare la permanenza nel tempo delle originarie condizioni di conformità e sicurezza. Tale circostanza assume rilievo sostanziale sotto il profilo tecnico-prevenzionistico, posto che la mera presenza visiva di una configurazione costruttiva compatibile con un centro di lavoro marcato CE non consente, di per sé sola, di attestare il mantenimento delle originarie condizioni di sicurezza né di esprimere un giudizio certificativo circa la permanenza della piena conformità normativa del bene. In altri termini, la presenza apparente di carterature, dispositivi di arresto di emergenza, segregazione delle zone operative, pulsantiere e pannello CNC consente esclusivamente di formulare una valutazione di compatibilità tecnico-visiva meramente apparente, ferma restando l'impossibilità di verificare, in assenza di documentazione tecnica e di prove funzionali, l'effettiva rispondenza dei sistemi di sicurezza, degli interblocchi, delle logiche di arresto, della sicurezza elettrica, della permanenza dei requisiti costruttivi originari o dell'efficienza del sistema macchina nel suo complesso. In ragione di quanto sopra, il bene può essere prudenzialmente considerato, esclusivamente sotto il profilo descrittivo e visivo, potenzialmente suscettibile di prosecuzione d'impiego produttivo, ma unicamente subordinatamente all'esecuzione, da parte del futuro acquirente/utilizzatore, di preventiva attività specialistica di verifica tecnico-funzionale, manutenzione, ricostruzione e/o integrazione del corredo documentale, controllo della sicurezza elettrica, validazione dei dispositivi di emergenza ed eventuale verifica della permanenza dei requisiti di sicurezza richiesti dalla normativa vigente. Conseguentemente, il presente bene dovrà intendersi ceduto nello stato di fatto e di diritto in cui si trova, con espresso trasferimento in capo all'acquirente di ogni onere relativo alla verifica tecnico-documentale, alla ricostruzione del fascicolo macchina ove necessario, alla validazione prevenzionistica, all'eventuale adeguamento ai requisiti di sicurezza, nonché alla rimessa in esercizio del centro di lavoro, senza che il presente elaborato possa costituire garanzia di funzionalità, conformità o immediata utilizzabilità produttiva.

7) Il lotto n. 7 risulta costituito da un centro di lavoro CNC Hurco modello VM2, rinvenuto nel corso del sopralluogo in condizione dichiarata di non funzionamento, senza disponibilità di documentazione tecnica, manualistica, dichiarazioni di conformità, evidenze manutentive o ulteriori elementi documentali idonei a ricostruire attendibilmente la storia tecnica, manutentiva e prevenzionistica del bene. Nel corso dell'ispezione il macchinario è apparso fisicamente presente in reparto e corredato di componentistica strutturalmente compatibile con la tipologia originaria di centro di lavoro CNC, risultando visivamente presenti alcuni elementi ordinariamente associabili a

configurazioni industriali del medesimo tipo, quali cabinatura/carterizzazione, pannello CNC, elementi di segregazione della zona di lavoro e dispositivi di comando apparentemente installati. Tuttavia, il mero riscontro visivo di tali elementi non può assumere rilievo sufficiente ai fini di una valutazione di utilizzabilità industriale o di compatibilità prevenzionistica del bene, in quanto la macchina risulta non funzionante, priva di documentazione tecnica e non sottoposta ad alcuna verifica specialistica o funzionale. Più precisamente, non è stato possibile accertare lo stato del mandrino, dei sistemi di movimentazione assiale, dei servoazionamenti, della componentistica CNC, dei circuiti elettrici, dei sistemi di sicurezza, degli interblocchi, dei controlli software, della sensoristica, della logica di emergenza o della permanenza delle originarie condizioni costruttive e prevenzionistiche. La circostanza del non funzionamento del bene, unitamente all'assenza di documentazione tecnica ed alla impossibilità di effettuare verifiche dinamiche, induce ad escludere prudenzialmente qualsiasi affidamento tecnico circa la concreta idoneità produttiva del macchinario, la sua immediata rimessa in esercizio o la permanenza di condizioni di sicurezza compatibili con un ordinario utilizzo industriale. Conseguentemente, sotto profilo estimativo e prevenzionistico, il bene deve essere prudenzialmente qualificato quale macchinario non funzionante destinabile prevalentemente a recupero componentistico, cessione a operatori specializzati del settore, cannibalizzazione tecnica o rottame industriale, salvo autonoma iniziativa dell'eventuale acquirente specializzato volta alla diagnosi, ricostruzione, revisione tecnica o economicamente conveniente rimessa in servizio. La cessione del bene dovrà, pertanto, intendersi effettuata esclusivamente nello stato di fatto rinvenuto, quale macchina non funzionante, senza garanzia alcuna di efficienza, sicurezza, funzionalità, completezza o conformità normativa, con integrale trasferimento in capo all'acquirente di ogni onere relativo a diagnosi tecnica, eventuale riparazione, verifica specialistica, ricostruzione documentale, validazione prevenzionistica, adeguamento normativo, messa in sicurezza e possibile rimessa in esercizio, ove tecnicamente ed economicamente sostenibile.

8) Il lotto risulta costituito da un trapano a colonna industriale marca Rosa Milano, macchina utensile di concezione costruttiva storica verosimilmente antecedente all'entrata in vigore della disciplina sulla marcatura CE. Nel corso del sopralluogo il bene è apparso strutturalmente integro, corredato da elementi apparentemente riferibili ad interventi migliorativi di sicurezza successivamente implementati, quali riparo trasparente in corrispondenza dell'area di lavoro, pulsantiera, arresto di emergenza ed elementi di segregazione locale dell'organo operatore. Cionondimeno, in assenza di documentazione tecnica, manualistica o relazione specialistica attestante l'adeguamento ai requisiti minimi di sicurezza, non è possibile attestare la piena

conformità prevenzionistica della macchina. In ragione della natura ante CE del bene, la valutazione deve essere riferita ai requisiti minimi previsti dall'Allegato V al D.Lgs. 81/2008, dovendo eventuale prosecuzione d'impiego essere subordinata a preventiva verifica specialistica circa la rispondenza dei sistemi di protezione, dei comandi, della sicurezza elettrica e delle misure antinfortunistiche applicabili. Pertanto, pur in presenza di elementi esteriori compatibili con interventi di adeguamento migliorativo, il bene dovrà intendersi ceduto nello stato di fatto rinvenuto, con ogni onere di validazione tecnico-prevenzionistica, eventuale formalizzazione documentale ed adeguamento trasferito all'acquirente.

9) Il bene risulta costituito da un tornio parallelo industriale BMP, macchina utensile tradizionale destinata a lavorazioni meccaniche di tornitura. Nel corso del sopralluogo il cespite è apparso installato in configurazione apparentemente operativa, corredato di schermature e protezioni localizzate, sistemi di arresto di emergenza, schermi paraspruzzi, visualizzatore quote ed altri elementi esteriormente compatibili con successivi adeguamenti migliorativi in materia di sicurezza. Tuttavia, la natura ante CE del bene, l'assenza di documentazione tecnica, di relazione specialistica di adeguamento o di evidenze manutentive non consentono di esprimere un giudizio di piena conformità normativa. Considerato il rischio intrinseco connesso agli organi rotanti ed alla cinematica tipica della tornitura, la prosecuzione dell'impiego produttivo potrà ragionevolmente ipotizzarsi esclusivamente previa verifica specialistica della conformità ai requisiti minimi di sicurezza di cui all'Allegato V del D.Lgs. 81/2008, con validazione delle schermature, dei sistemi di arresto, dei dispositivi di segregazione e della sicurezza elettrica. La macchina dovrà, pertanto, intendersi ceduta nello stato di fatto, senza garanzia di immediata utilizzabilità e con trasferimento integrale degli oneri tecnici e prevenzionistici all'acquirente.

10) Il lotto risulta costituito da un tornio parallelo industriale marca Rimex, modello 250/80, matricola corrispondente alla documentazione tecnica acquisita, macchina utensile destinata a lavorazioni di tornitura meccanica di precisione su componentistica metallica, dotata di marcatura CE, documentazione tecnica e apparente configurazione coerente con l'impiego produttivo professionale. Nel corso del sopralluogo il bene è stato osservato staticamente, nei limiti dell'incarico conferito, risultando installato in configurazione apparentemente completa, corredato di accessori e componentistica ordinariamente asservita al ciclo produttivo, nonché dotato di sistemi di protezione e di comando esteriormente compatibili con la destinazione industriale della macchina. In particolare, si è rilevata la presenza di schermature localizzate dell'area di lavorazione, ripari mobili, protezione paraspruzzi/truciolo in prossimità dell'area operativa, fungo di arresto di

emergenza, visualizzatore quote (DRO), pulsantiere e sistemi di comando apparentemente coerenti con l'ordinario esercizio in ambiente produttivo, senza evidenza visiva immediata di manomissioni macroscopiche, incompletezze strutturali o rimozioni evidenti dei principali dispositivi prevenzionistici. Sotto il profilo documentale, il bene si distingue in maniera significativa rispetto ad altre attrezzature rinvenute nel compendio, essendo risultata disponibile documentazione tecnica comprendente manuale d'uso e manutenzione riferibile al tornio Rimex 250/80, dichiarazione CE nominativa del costruttore riferita alla specifica macchina, nonché documentazione manutentiva/scheda tecnica attestante verifiche e controlli eseguiti nel tempo, con riferimenti ai componenti elettrici, agli aspetti di sicurezza e ai parametri funzionali generali della macchina. La concomitante presenza di marcatura CE, dichiarazione di conformità, manualistica tecnica e apparente conservazione dei sistemi di protezione costituisce, sotto il profilo tecnico-estimativo e prevenzionistico, elemento di significativa rilevanza, in quanto consente di formulare un giudizio prudenzialmente favorevole circa la ragionevole compatibilità della macchina con una prosecuzione d'impiego produttivo in continuità, distinguendola nettamente dai beni ante marcatura CE o privi di documentazione rinvenuti nel medesimo compendio. Resta fermo che il presente giudizio non costituisce certificazione di conformità normativa, collaudo funzionale, verifica strumentale o attestazione di piena rispondenza al D.Lgs. 81/2008, essendo il sopralluogo intervenuto in forma statica e senza attivazione della macchina. Conseguentemente, l'eventuale rimessa in esercizio dovrà in ogni caso essere preceduta dalle ordinarie verifiche tecnico-manutentive, elettriche e prevenzionistiche normalmente richieste ad ogni utilizzatore professionale, incluse le verifiche funzionali dei sistemi di arresto, dei cinematismi, delle protezioni e delle condizioni manutentive generali. Cionondimeno, alla luce delle evidenze documentali disponibili e delle risultanze ispettive statiche eseguite, il bene può essere prudenzialmente qualificato quale macchina ragionevolmente idonea, sotto il profilo tecnico-documentale e prevenzionistico apparente, ad una prosecuzione d'uso produttivo in continuità, senza che emergano elementi tali da suggerirne una qualificazione residuale o assimilabile a mero recupero componentistico o rottame tecnico.

11) Il cespite risulta costituito da una macchina per elettroerosione a tuffo marca C.R. Technology modello ZNC, dotata di marcatura CE e targhetta identificativa riferibile all'anno di costruzione 2006. Nel corso del sopralluogo il bene è stato rinvenuto in stato dichiarato di non funzionamento ("fuori servizio"), privo di documentazione tecnica, manualistica e dichiarazione di conformità resa disponibile alla Procedura. Pur risultando apparentemente presenti elementi costruttivi compatibili con una macchina originariamente marcata CE, non è stato possibile verificare il corretto funzionamento dei sistemi CNC, della sensoristica, degli impianti elettrici, delle protezioni, delle

logiche di sicurezza e dei sistemi di processo. In ragione del dichiarato stato di non funzionamento e dell'assenza documentale, il bene viene prudenzialmente qualificato quale macchinario destinabile prevalentemente a recupero componentistico, cessione specialistica o rottame tecnico, senza affidamento alcuno sulla sua immediata rimessa in esercizio. L'eventuale acquirente dovrà assumersi integralmente gli oneri di diagnosi tecnica, riparazione, verifica specialistica, ricostruzione documentale ed eventuale adeguamento prevenzionistico.

12) Il bene risulta rappresentato da un compressore industriale marca Fini, modello Quadro 15, installato in configurazione destinata alla produzione e trattamento di aria compressa a servizio di utenze industriali, corredato da serbatoio in pressione, unità di essiccazione/trattamento aria e componentistica accessoria di regolazione e controllo. Nel corso del sopralluogo il bene è stato osservato staticamente nei limiti dell'incarico ricevuto, risultando installato in configurazione apparentemente completa, coerente con l'originaria destinazione produttiva e privo, sotto il profilo meramente visivo, di evidenze macroscopiche di manomissione, smontaggio o radicale incompletezza. Sono risultati apparentemente presenti gruppo compressore, serbatoio, componentistica di regolazione, unità di trattamento/essiccazione e sistemi di comando compatibili con l'ordinaria configurazione di un impianto industriale di produzione aria compressa. Sotto il profilo documentale, il bene si distingue in misura significativa rispetto ad altre attrezzature rinvenute nel compendio aziendale, risultando disponibile documentazione tecnica e manutentiva articolata, comprendente manualistica e riferimenti identificativi del compressore Fini Quadro 15, documentazione riferibile al recipiente in pressione da 500 litri, dichiarazioni/documentazione di conformità di prodotto, nonché evidenze manutentive e verificative inerenti componentistica e dispositivi di sicurezza dell'impianto. Particolare rilievo tecnico assume la presenza di documentazione attestante verifiche/manutenzioni dei dispositivi di sicurezza e delle valvole associate al sistema in pressione, con riferimenti manutentivi recenti, circostanza che – pur non sostituendo verifiche funzionali attuali o certificazioni di piena efficienza – rappresenta indice oggettivamente favorevole circa la continuità manutentiva e la tracciabilità tecnico-prevenzionistica del bene. Dal punto di vista normativo il bene deve essere valutato tenendo conto sia della disciplina generale in materia di attrezzature di lavoro di cui al D.Lgs. 81/2008, sia della regolamentazione applicabile ai componenti soggetti a pressione e ai sistemi industriali marcati CE, fermo restando che l'accertamento eseguito non ha comportato collaudi, verifiche in pressione, prove funzionali, test elettrici, verifica di tenuta, controlli prestazionali dell'essiccatore o verifiche strumentali dei sistemi di sicurezza. La disponibilità di documentazione tecnica, dati identificativi del recipiente, riferimenti manutentivi e verificativi dei dispositivi di sicurezza, unitamente alla

configurazione costruttiva apparentemente integra rilevata in sede ispettiva, consente tuttavia di formulare un giudizio prudenzialmente favorevole circa la ragionevole compatibilità tecnico-documentale e prevenzionistica del bene con una prosecuzione d'impiego produttivo in continuità, distinguendolo nettamente, sotto il profilo dell'affidabilità documentale apparente, dai beni privi di fascicolo tecnico o caratterizzati da mera valutazione visiva. Resta, in ogni caso, ferma che l'eventuale rimessa in esercizio dovrà essere preceduta dalle ordinarie verifiche tecnico-manutentive gravanti sul futuro utilizzatore, ivi comprese le verifiche di integrità del gruppo compressore, della funzionalità dei dispositivi di sicurezza, dello stato manutentivo delle componenti in pressione, dell'efficienza dell'essiccatore e della permanenza delle condizioni di sicurezza richieste dalla normativa vigente.

13) Il lotto risulta costituito da un seghetto a nastro industriale marca Thomas, modello SAR 220, macchina utensile destinata ad operazioni di taglio di componentistica metallica, risultata dotata di marcatura CE e configurazione costruttiva coerente con la tipologia industriale di appartenenza. Nel corso del sopralluogo il bene è stato osservato staticamente, nei limiti dell'incarico ricevuto, risultando installato in configurazione apparentemente completa e corredato di elementi costruttivi ordinariamente associati ai seghetti a nastro industriali, tra cui sistemi di supporto e serraggio del pezzo, struttura di sostegno della testa operativa, zona lama apparentemente segregata mediante carterature e protezioni, dispositivi di comando e configurazione generale compatibile con un ordinario utilizzo produttivo in ambiente officina. Sotto il profilo visivo non sono emerse evidenze macroscopiche di radicale incompletezza, smontaggi sostanziali, rimozioni manifeste delle principali protezioni o alterazioni immediatamente incompatibili con una logica prevenzionistica di base; il bene appare, pertanto, esteriormente coerente con la tipologia di macchina originariamente immessa sul mercato come prodotto marcato CE. Deve, tuttavia, evidenziarsi che, per il presente lotto, non risulta resa disponibile alla Procedura documentazione tecnica, manualistica di uso e manutenzione, dichiarazione CE nominativa o ulteriore documentazione attestante storia manutentiva, controlli specialistici o permanenza nel tempo delle originarie condizioni di sicurezza. Quindi, il giudizio tecnico si limita ad una valutazione di apparente compatibilità tecnico-visiva e costruttiva, senza che ciò possa assumere valore certificativo circa la permanenza della conformità. Alla luce delle risultanze del sopralluogo, il macchinario può nondimeno essere prudenzialmente considerato ragionevolmente suscettibile di prosecuzione d'impiego produttivo in continuità, purché subordinatamente all'esecuzione, anteriormente alla rimessa in esercizio, di verifica tecnico-funzionale, controllo della sicurezza dei dispositivi di arresto, validazione delle protezioni e generale accertamento manutentivo da parte dell'acquirente/utilizzatore.

14) Il cespite risulta composto da una rettifica tangenziale industriale marca Favretto, modello RTF75L, macchina utensile destinata a lavorazioni meccaniche di rettifica superficiale, risultata di costruzione storica (anno 1960) e pertanto certamente antecedente all'introduzione della disciplina comunitaria in materia di marcatura CE. Nel corso del sopralluogo il bene è apparso installato in configurazione apparentemente integra e corredato di elementi esteriormente compatibili con successivi interventi di miglioramento prevenzionistico, risultando visivamente presenti schermature dell'area operativa, dispositivi di arresto di emergenza, protezioni localizzate e componentistica apparentemente funzionale alla mitigazione del rischio connesso alla lavorazione mediante mola abrasiva. Deve, tuttavia, rilevarsi come, per macchine di tale tipologia e vetustà, la mera presenza di protezioni esteriormente visibili non consenta di per sé sola di attestare il rispetto dei requisiti minimi di sicurezza richiesti dalla normativa vigente, atteso che la compatibilità prevenzionistica di macchine ante CE deve essere valutata alla luce delle prescrizioni minime di cui all'Allegato V del D.Lgs. 81/2008, con particolare riguardo alla segregazione delle parti in movimento, alla protezione dell'organo lavoratore, ai dispositivi di comando, all'arresto di emergenza, alla sicurezza elettrica ed alla protezione dell'operatore rispetto al rischio di proiezione materiale e contatto accidentale. In assenza di documentazione tecnica, fascicolo di adeguamento, relazione specialistica o evidenze attestanti interventi formalizzati di messa a norma, non può essere espresso giudizio di piena conformità, dovendo il bene essere considerato quale macchina potenzialmente suscettibile di prosecuzione d'uso esclusivamente previa verifica specialistica di rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza applicabili, con eventuale aggiornamento/integrazione delle protezioni e formalizzazione tecnico-documentale delle verifiche eseguite. Conseguentemente, la cessione dovrà intendersi effettuata nello stato di fatto rinvenuto, con trasferimento integrale in capo all'acquirente di ogni onere di verifica prevenzionistica, validazione specialistica e adeguamento eventualmente necessario.

15) Il lotto risulta costituito da un seghetto a nastro marca FEMI, attrezzatura da officina risultata originariamente dotata di marcatura CE ma rinvenuta, nel corso del sopralluogo, in stato dichiarato di non funzionamento. Sotto il profilo visivo il bene appare sostanzialmente completo nella configurazione generale; tuttavia, non risultano disponibili documentazione tecnica, manualistica, dichiarazioni di conformità o evidenze manutentive idonee a ricostruire attendibilmente le condizioni funzionali e prevenzionistiche del macchinario. La dichiarata assenza di funzionamento assume rilievo centrale nella valutazione tecnico-estimativa del bene, non consentendo di formulare affidamento circa la permanenza dell'efficienza meccanica, della sicurezza elettrica, dell'integrità dei dispositivi di comando, della funzionalità delle protezioni e dell'idoneità del sistema macchina

ad un immediato impiego produttivo. Pertanto, il bene deve essere prudenzialmente qualificato quale attrezzatura destinabile prevalentemente a recupero componentistico, alienazione specialistica o rottame tecnico, senza affidamento alcuno sulla sua rimessa in esercizio e con integrale trasferimento in capo all'acquirente di ogni eventuale attività di diagnosi, riparazione, validazione prevenzionistica e ricostruzione documentale.

16) Il cespite risulta costituito da una rettifica a tazza marca O.M.N., macchina risultata dotata di marcatura CE e destinata a lavorazioni meccaniche di rettifica di precisione. Nel corso del sopralluogo il bene è apparso installato in configurazione coerente con la destinazione produttiva, corredato di dispositivi di comando, pulsantiera, sistemi di arresto di emergenza e protezioni dell'area di lavorazione apparentemente compatibili con la categoria costruttiva del bene. Sotto il profilo visivo non sono emerse evidenze macroscopiche di radicale incompletezza, smontaggio o alterazione tale da far presumere una immediata incompatibilità con un ordinario impiego industriale; tuttavia, la totale assenza di documentazione tecnica, manualistica, dichiarazione CE nominativa e riferimenti manutentivi impone una valutazione prudenziale limitata al solo profilo statico-visivo. Ne consegue che il bene può essere considerato ragionevolmente suscettibile di prosecuzione d'impiego produttivo in continuità, ma esclusivamente previa verifica specialistica della sicurezza, validazione funzionale e controllo manutentivo da parte del futuro utilizzatore, con integrale assunzione in capo all'acquirente degli oneri di verifica tecnico-documentale e prevenzionistica.

17), 18) I lotti risultano costituiti da due smussatrici/attrezzature da banco marca FEMI, beni di ridotte dimensioni e modesto valore economico, acquistati in epoca relativamente recente e originariamente dotati di marcatura CE. Trattasi di attrezzature minute di officina destinate a lavorazioni accessorie e di rifinitura, il cui valore economico residuale risulta sostanzialmente marginale rispetto al compendio principale e rispetto ai costi tecnico-amministrativi eventualmente necessari per una approfondita istruttoria documentale o manutentiva. Pur in assenza di manualistica, dichiarazioni di conformità o altra documentazione tecnica resa disponibile alla Procedura, i beni possono essere prudenzialmente alienati nello stato di fatto rinvenuto, quali attrezzature accessorie di modestissimo valore, senza affidamento certificativo circa condizioni di funzionalità o sicurezza e con rimessione al futuro utilizzatore delle ordinarie verifiche di efficienza, integrità e compatibilità prevenzionistica.

22) Il bene risulta costituito da un aspiratore industriale marca Delfin, modello riferibile alla serie "DM Oil", attrezzatura destinata ad aspirazione industriale di fluidi/residui di lavorazione e pulizia

tecnica dell'ambiente produttivo, installata in configurazione carrellata e risultata dotata di marcatura CE e documentazione di conformità. Nel corso del sopralluogo il cespite è stato osservato staticamente nei limiti dell'incarico ricevuto, risultando apparentemente completo nella configurazione costruttiva, corredato di gruppo aspirante, contenitore di raccolta, tubazione flessibile, organi di comando e struttura di supporto mobile coerente con la destinazione industriale dell'attrezzatura. Sotto il profilo meramente visivo non sono emerse evidenze macroscopiche di radicale incompletezza, smontaggio o manomissione incompatibile con la funzione originaria del bene, pur rilevandosi fisiologici segni d'uso e ordinario degrado estetico coerenti con l'impiego in ambiente officina. Sotto il profilo documentale, il bene risulta accompagnato da fattura di acquisto nonché da dichiarazione CE di conformità nominativa del costruttore Delfin S.r.l., riferita al modello identificato documentalmente, completa di matricola, anno di costruzione e richiamo alla Direttiva Macchine 2006/42/CE ed alle norme armonizzate applicabili. La presenza della dichiarazione di conformità CE costituisce elemento favorevole sotto il profilo tecnico-prevenzionistico, in quanto consente di ricondurre il bene ad una originaria immissione sul mercato conforme alla disciplina applicabile alle macchine marcate CE, pur dovendosi evidenziare che il presente giudizio non costituisce verifica funzionale, collaudo, attestazione di efficienza elettrica o certificazione della permanenza attuale delle condizioni originarie di sicurezza. In ragione della tipologia del bene – attrezzatura ausiliaria di aspirazione e servizio, priva di organi lavoratori esposti comparabili a macchine utensili rotative – e considerata la presenza di documentazione CE nominativa, il lotto può essere prudenzialmente qualificato quale attrezzatura ragionevolmente compatibile con prosecuzione d'impiego produttivo, previa ordinaria verifica manutentiva e funzionale da parte dell'utilizzatore, distinguendosi favorevolmente da beni privi di documentazione o dichiarati non funzionanti.

23) Il lotto risulta costituito da un transpallet elettrico/manuale marca Pramac, modello TX10/16, attrezzatura destinata alla movimentazione interna di materiali e carichi in ambiente produttivo e logistico, risultata dotata di marcatura CE. Nel corso del sopralluogo il bene è apparso esteriormente integro e coerente con la tipologia costruttiva di appartenenza, senza evidenze visive macroscopiche di danneggiamento strutturale, alterazioni manifeste o radicale incompletezza della configurazione originaria. In ragione della natura accessoria del bene, del modesto valore economico e dell'assenza di documentazione tecnica o verifiche funzionali disponibili alla Procedura, il presente giudizio deve intendersi limitato ad una valutazione tecnico-visiva apparente, senza attestazione di efficienza meccanica, autonomia energetica, stato batterie, efficienza del sistema di sollevamento o permanenza dei requisiti prevenzionistici. Conseguentemente, il bene può essere prudenzialmente

alienato nello stato di fatto rinvenuto, quale attrezzatura di movimentazione interna apparentemente integra, restando integralmente a carico del futuro utilizzatore ogni verifica funzionale, manutentiva e di sicurezza antecedente all'impiego operativo.

Analisi descrittiva dei cespiti per macro-categorie funzionali

Il compendio mobiliare oggetto di analisi risulta costituito da un insieme articolato di beni strumentali funzionalmente integrati, riconducibili ad una officina meccanica di precisione organizzata per lavorazioni di asportazione di truciolo, fresatura, tornitura, rettifica, elettroerosione, taglio, finitura e supporto alle attività produttive, comprensiva altresì di attrezzature ausiliarie, sistemi di servizio, arredi tecnici di officina e dotazioni operative complementari. L'assetto complessivo dei cespiti evidenzia non già una mera sommatoria di beni eterogenei, bensì un insieme produttivo coerente sotto il profilo tecnico-funzionale, strutturato secondo logiche tipiche di reparto meccanico industriale, nel quale macchine utensili principali, attrezzature ancillari, sistemi di alimentazione e supporto, arredi tecnici e utensileria specialistica concorrono in maniera coordinata all'esecuzione del ciclo produttivo.

Una prima macro-categoria funzionale è costituita dai centri di lavoro verticali CNC, rappresentati dai macchinari Bridgeport GX1600, Bridgeport V1000, Hurco VMX42, Hurco VM20, Hurco VMX40 e Hurco VM2, corredati da morse OML, sistemi di refrigerazione, mandrineria BT40 e DIN69871, utensileria, cassettiere operative, carrelli tecnici e postazioni di lavoro dedicate. Tali cespiti costituiscono il nucleo tecnologicamente più rilevante del compendio, risultando destinati a lavorazioni automatiche e semiautomatiche di fresatura, foratura, alesatura, sagomatura e lavorazioni meccaniche di precisione mediante controllo numerico computerizzato. La presenza di attrezzaggio dedicato, morse, portautensili, sistemi di raffreddamento e mandrineria specialistica incrementa la concreta utilità produttiva delle macchine in ottica di continuità di esercizio, riducendo i costi di setup e riavviamento industriale.

Una seconda macro-categoria è rappresentata dalle macchine utensili tradizionali e convenzionali di officina, comprendenti torni paralleli, trapani a colonna, rettifiche tangenziali, rettifiche a tazza, smussatrici e seghetti a nastro, destinati ad operazioni di aggiustaggio, lavorazioni manuali, rifiniture dimensionali, preparazione semilavorati, taglio materiale, rettifica superfici e manutenzione operativa. In tale categoria si collocano, tra gli altri, il trapano Rosa, i torni BMP e Rimex, la rettifica tangenziale Favretto, la rettifica O.M.N., le smussatrici OMCA e FEMI nonché i seghetti Thomas e FEMI. Tali beni, seppur caratterizzati da differente livello di vetustà tecnologica

e documentale, risultano funzionalmente complementari rispetto al reparto CNC, consentendo lavorazioni ausiliarie normalmente presenti in una officina meccanica organizzata.

Una ulteriore categoria è costituita dalle macchine specialistiche di precisione, tra cui l'elettroerosione a tuffo C.R. Technology, originariamente destinata a lavorazioni ad elevata precisione mediante erosione elettromeccanica controllata. Pur trattandosi di tecnologia specialistica, la dichiarata non funzionalità del bene ne riduce significativamente la capacità produttiva residua, relegandone la valorizzazione ad ipotesi prudenziali di recupero componentistico o alienazione residuale.

Una distinta macro-categoria è rappresentata dalle attrezzature di servizio e supporto impiantistico al processo produttivo, comprendenti il compressore industriale Fini con essiccatore frigorifero e serbatoio in pressione, i gruppi refrigeranti dei centri di lavoro, nonché il sistema di aspirazione industriale Delfin. Si tratta di beni che, pur non intervenendo direttamente nella trasformazione meccanica del prodotto, risultano essenziali per l'alimentazione pneumatica, il raffreddamento delle lavorazioni, il mantenimento delle condizioni operative e la gestione di residui, emulsioni e sottoprodotti di lavorazione, assumendo pertanto rilevante funzione ancillare alla continuità del processo produttivo.

Parimenti rilevante risulta la categoria delle attrezzature di movimentazione e logistica interna, comprendente transpallet manuali e transpallet ad alzata motorizzata, funzionali alla movimentazione di semilavorati, componentistica, utensili, pallet e materiali all'interno dell'ambiente produttivo, contribuendo alla gestione organizzata dei flussi interni di officina.

Il compendio include, inoltre, una significativa componente di arredi tecnici industriali e dotazioni di officina/uffici, costituita da banchi di lavoro fissi, banchi su ruote, scaffalature metalliche, armadietti tecnici, carrelli metallici, cassettiere operative, supporti utensili, piani di lavoro, piano di riscontro metallico, carrello Beta attrezzato ed ulteriori elementi di arredo tecnico specialistico. Tali beni, pur presentando in molti casi valore unitario contenuto, rivestono rilevante funzione operativa in quanto destinati al posizionamento utensili, alle attività di montaggio e smontaggio, alla gestione dell'attrezzaggio macchina, alla manutenzione ordinaria, alla preparazione delle lavorazioni ed alla organizzazione razionale delle postazioni operative.

A ciò si aggiunge una estesa dotazione di utensileria specialistica, mandrineria, morse, portautensili, strumenti accessori, attrezzatura minuta di officina e componentistica operativa, la quale assume particolare rilievo in prospettiva di continuità aziendale o di prosecuzione industriale, atteso che tali

elementi consentono il concreto utilizzo immediato delle macchine principali, riducendo tempi e costi di attrezzaggio iniziale.

Nel loro complesso, i cespiti esaminati configurano pertanto un complesso produttivo tecnicamente integrato e funzionalmente autosufficiente, strutturato secondo logiche tipiche di officina meccanica di precisione, nel quale macchine utensili principali, macchine convenzionali, attrezzature ancillari, sistemi di servizio, arredi tecnici ed utensileria operano in maniera complementare e sinergica all'interno di un medesimo processo produttivo. Tale circostanza assume rilevanza non soltanto sotto il profilo descrittivo, ma anche estimativo, poiché numerosi beni minori manifestano maggiore utilità economica se considerati in collegamento funzionale con il compendio produttivo principale rispetto ad una loro alienazione meramente atomistica.

Metodologia estimativa

La valutazione economica dei beni mobili strumentali oggetto della presente relazione è stata sviluppata mediante approccio estimativo di natura tecnico-comparativa, prudenziale e funzionale, coerente con le finalità liquidatorie dell'incarico e con le caratteristiche del compendio esaminato, tenendo conto della concreta commerciabilità dei beni in ambito industriale secondario e della loro ragionevole capacità residua di utilizzo economico. La metodologia adottata non è stata basata sul mero costo storico di acquisto né sul semplice valore contabile residuo, parametri ritenuti non autonomamente rappresentativi dell'effettivo valore di realizzo di macchine utensili e beni industriali in contesto liquidatorio, bensì sulla determinazione del presumibile valore di mercato in condizioni di vendita forzata e prudenziale, avuto riguardo alle specifiche caratteristiche tecniche, funzionali e documentali di ciascun cespite. Ai fini della stima sono stati considerati, in maniera integrata, una pluralità di fattori tecnico-estimativi, tra cui: tipologia e funzione industriale del bene; vetustà anagrafica e tecnologica; stato apparente di conservazione rilevato in sede di sopralluogo; presenza o assenza di marcatura CE; disponibilità di documentazione tecnica, manualistica, dichiarazioni di conformità, fascicoli manutentivi e verifiche periodiche; presumibile vita utile residua; appetibilità sul mercato secondario di settore; grado di specializzazione del macchinario; costo e complessità di eventuale reinstallazione o rimessa in esercizio; livello di obsolescenza tecnologica; continuità di funzionamento ragionevolmente presumibile; nonché concreta liquidabilità del bene in un contesto di realizzo giudiziale. Per le macchine CNC e per i cespiti documentati di maggiore rilevanza industriale è stato attribuito particolare peso alla permanenza di caratteristiche tecnico-funzionali compatibili con un riutilizzo in continuità, valorizzando la presenza di manualistica, dichiarazioni CE, componentistica accessoria, utensileria dedicata e stato

conservativo apparentemente coerente con utilizzo industriale ordinario. Per le macchine utensili tradizionali ante marcatura CE, la stima è stata invece elaborata in chiave maggiormente prudenziale, tenendo conto dei possibili oneri di adeguamento prevenzionistico, della necessità di verifica di rispondenza ai requisiti minimi di sicurezza di cui all'Allegato V al D.Lgs. 81/2008, della vetustà costruttiva e della minore appetibilità commerciale rispetto a macchinari più recenti. Per i beni privi di documentazione tecnica o dichiarati non funzionanti si è adottato un approccio ulteriormente cautelativo, assumendo valori compatibili con scenari di recupero componentistico, alienazione specialistica, riqualificazione tecnica o realizzo residuale quale rottame industriale, evitando ogni presunzione di piena rimessa in esercizio. La valorizzazione dei beni accessori, delle attrezzature minute, dei sistemi di supporto e delle dotazioni complementari è stata invece effettuata in funzione della loro concreta utilità economica residua e della loro capacità di incrementare la commerciabilità del lotto principale, con criteri prudenziali coerenti con la ridotta autonomia commerciale di tali elementi se alienati separatamente. L'intero procedimento estimativo è stato infine improntato a criteri di prudenza, ragionevolezza e verificabilità tecnica, evitando sopravvalutazioni teoriche non coerenti con le concrete condizioni di realizzo del mercato secondario industriale e privilegiando valori realisticamente conseguibili in ambito liquidatorio.

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 13 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)

N.	DESCRIZIONE	VALORE [€]
Nei locali di proprietà di terzi in Torino alla Via Bard n. 43.		
Officina:		
1	N. 1 centro di lavoro Bridgeport GX1600 matr. GXEB50022 corredato di frigo Habor modello HBO-250PTSBM3, N. 4 morse OML modello TCT 150x250 oltre ad un banco di lavoro, 1 cassettiera con utensileria varia, 52 mandrini BT40 di varia tipologia	40.000,00
2	N. 1 centro di lavoro Bridgeport V1000 matr. CVCB5K0037 corredato di frigo Habor modello HBO-250PTSBM3, N. 3 morse OML modello TCT 150x250 oltre ad un banco di lavoro, 1 cassettiera con utensileria varia, 1 carrello, 44 mandrini BT40 vari	30.000,00
3	N. 1 centro di lavoro Hurco VMX42 matricola M442-1620924GEDHC corredato di	25.000,00

	frigo Habor modello HWK-250PTSB, N. morse OML modello TCT 150x250 oltre a 1 banco di lavoro, 2 cassettiere con utensileria varia, 116 mandrini DIN 69871 vari	
4	N. 1 centro di lavoro Hurco VM20 matricola S20-1651536FKDAH corredato di frigo Habor modello HWK 250PTSB2 oltre ad un banco da lavoro, N. 1 morsa OML mod. TCT 150x250, 1 cassettiera con utensileria varia, 50 mandrini DIN69871 vari	35.000,00
5	N. 1 smussatrice a disco OMCA matricola 860	250,00
6	N. 1 centro di lavoro Hurco VMX40 matricola M442-06502061AFA corredato di 2 morse OML modello TCT 150x250, un banco di lavoro, una cassettiera contenente utensileria varia, un carrello, N. 42 mandrini DIN69871 di varia tipologia	10.000,00
7	N. 1 centro di lavoro Hurco VM2 matricola VM2-06501015AEA (non funzionante)	500,00
8	N. 1 trapano a colonna Rosa matricola 2693	700,00
9	N. 1 tornio parallelo BMP8 matricola 49009 4-98 corredato di un armadietto con utensileria varia e 3 ripiani per utensili	1.000,00
10	N. 1 tornio parallelo Rimex 250/80 matricola 19308 corredato di 4 scaffali bassi per attrezzatura varia e una cassettiera contenente utensileria varia	3.000,00
11	N. 1 elettroerosione a tuffo C.R. Tech (dichiarata non funzionante)	100,00
12	N. 1 compressore a vite Fini quadro 15 matricola 1474080001	1.000,00
13	N. 1 seghetto a nastro Thomas matricola a580	500,00
14	N.1 rettifica tangenziale Favretto rtf/l matricola 542/1	750,00
15	N. 1 seghetto a nastro Femi 780p matricola 8.48.43.20 (non funzionante)	50,00
16	N. 1 rettifica a tazza O.M.N. C.S.E.500 matricola 38°	500,00
17	N. 1 smussatrice a nastro Femi art. 502/24	100,00
18	N. 1 smussatrice a nastro Femi art. 504	100,00
19	N. 2 banchi di lavoro	20,00
20	N. 5 banchi su ruote	25,00
21	N. 10 carrelli in metallo	100,00
22	N. 1 aspiratore Delfin modello ESD-DM-0146	250,00
23	N. 1 transpallet manuale ad alzata motorizzata Pramac TX10	1.000,00
24	N. 1 transapallet Pramac manuale	100,00
25	N. 1 piano di riscontro in metallo 1500x2000	1.000,00
26	N. 1 carrello Beta corredato di attrezzatura	100,00
27	N. 7 armadi bassi in metallo	35,00
28	N. 10 armadi alti in metallo	100,00
29	N. 15 scaffali in metallo	75,00
30	N. 1 piano di riscontro in granito 500x800 mm	500,00
31	N. 1 cassettiera	2,00
	Ufficio Collaudo:	
32	N. 2 armadi bassi in metallo, un durometro non funzionante, 1 armadio in metallo alto contenente vari strumenti di misura, un platò in granito 1400x800, un a ltimetro Alpa non funzionante, un altimetro micro Vertex 500-750 oltre ad una scrivania	1.000,00
	Esterno:	
33	Circa 800kg di ferro	160,00
34	Circa 1500kg di acciai vari	600,00

35	Circa 150kg di inox	900,00
36	Circa 150kg di alluminio	2.250,00
37	N. 1 cassone in metallo per la raccolta trucioli di circa 500kg	100,00
38	N. 1 furgone Dacia Dokker tg. GG018KH	5.000,00
39	N. 1 trabattello	50,00
	Ufficio E:	
40	N. 3 scrivanie	15,00
41	N. 4 sedie	4,00
42	N. 2 armadi metallici	20,00
43	N. 1 struttura bassa in legno con ripiani	10,00
44	N. 1 cassettiera in metallo	2,00
45	N. 2 cassettiere in laminato	2,00
46	N. 1 pc LG con monitor hp, tastiera e mouse	75,00
47	N. 2 mobili con complessive 5 ante in laminato	25,00
48	N. 2 ripiani (uno in ferro e l'altro in laminato)	20,00
49	N. 1 carrellino con due ripiani in ferro	5,00
50	N. 2 cestini	-
51	N. 1 calcolatrice Sharp	-
52	N. 1 telefono Cisco	-
	Archivio-Ufficio F:	
53	N. 1 tecnigrafo	-
54	Circa 4 S.L. mt scaffalatura in metallo leggero	40,00
55	N. 1 appendiabiti a piantana in metallo	1,00
56	N. 1 frigo	-
57	N. 1 forno a microonde Black Decker	-
	Corridoio:	
58	N. 1 armadio in metallo a due ante scorrevoli	10,00
59	N. 1 mobiletto a due ante scorrevoli	5,00
	Ufficio D:	
60	N. 1 scrivania in laminato	5,00
61	N. 1 sedia	1,00
62	N. 2 armadi in ferro con due ante scorrevoli cadauno	10,00
63	Circa 2 S.L. mt scaffalatura in metallo leggero	20,00
64	N. 1 cassettiera a 4 cassetti	2,00
65	N. 1 mobiletto a 2 ante	2,00
66	N. 1 calcolatrice Sharp	-
67	N. 1 telefoni Cisco	-
	Ufficio B:	
68	N. 1 scrivania in metallo con 2 cassetti	5,00
69	N. 1 sedia	1,00
70	N. 2 armadietti d'archivio in metallo N. 1 appendiabiti a piantana	10,00
71	N. 1 mobiletto con due ante e due vani a giorno in laminato	10,00
72	N. 1 struttura in legno con ripiani e vani a giorno N. 1 cassettiera con 3 cassetti	10,00
73	N. 1 mobiletto in legno con piano in marmo	5,00

	Ufficio A:	
74	N. 1 tavolo in laminato ovale	10,00
75	N. 5 sedie	5,00
76	N. 2 armadi con due ante ciascuno	10,00
77	N. 1 mobiletto espositore con ripiani	5,00
78	N. 1 armadio con due ante bianco	5,00
	Piano interrato:	
79	N. 12 armadietti	24,00
80	N. 9 sedie	9,00
81	N. 3 tavoli	15,00
82	N. 8 sedie	8,00
83	N. 1 scaldavivande Belma modello Beta	5,00
84	N. 1 frigo Ignis	-
TOTALE		**162.328,00**

Torino, 28/05/2026

LOTTO 1 – CENTRO DI LAVORO BRIDGERTON GX1600 **€ 40.000,00**

(rif. inv. voce n. 1)

LOTTO 2 – CENTRO DI LAVORO BRIDGERTON V1000 **€ 30.000,00**

(rif. inv. voce n. 2)

LOTTO 3 – CENTRO DI LAVORO HURCO VMX42 **€ 25.000,00**

(rif. inv. voce n. 3)

LOTTO 4 – CENTRO DI LAVORO HURCO VM20 **€ 35.000,00**

(rif. inv. voce n. 4)

LOTTO 5 – CENTRO DI LAVORO HURCO VMX40 **€ 10.000,00**

(rif. inv. voce n. 6)

LOTTO 6 – ATTREZZATURE OFFICINA/ROTTAMI[1] **€ 6.500,00**

(rif. inv. voce n. 5, 7, 8, 9, 11, da n. 13 a n.. 22, da n. 24 a n. 31, n. 39)

[1] I cespiti inclusi nel presente lotto risultano costituiti da attrezzature obsolete, incomplete, prive di dati identificativi e/o non assistite da adeguata documentazione tecnica, in taluni casi ante marcatura CE ovvero non economicamente convenienti da sottoporre ad attività di verifica, adeguamento e asseverazione ai requisiti minimi di sicurezza di cui all'Allegato V del D.Lgs. 81/2008. In considerazione dello stato manutentivo osservabile, dell'assenza di evidenze documentali circa efficienza e conformità, nonché della presumibile anti economicità di eventuali interventi di rimessa in esercizio rispetto al valore residuo dei beni, il lotto non risulta prudenzialmente valorizzabile quale insieme di attrezzature produttive reimpiegabili. Residua, tuttavia, un limitato valore economico riferibile al recupero materiale, alla possibile alienazione a peso o al recupero di componentistica, determinato in via prudenziale e meramente residuale in complessivi, con espresso riferimento ad una logica di realizzo liquidatorio e non di continuità aziendale o produttiva.

LOTTO 7 – TORNIO PARALLETO RIMEX **€ 3.000,00**

(rif. inv. voce n. 10)

LOTTO 8 – COMPRESSORE FINI **€ 1.000,00**

(rif. inv. voce n. 12)

LOTTO 9 – TRANSPALLET PRAMAC **€ 1.000,00**

(rif. inv. voce n. 23)

LOTTO 10 – UFFICIO COLLAUDO **€ 1.000,00**

(rif. inv. voce n. 32)

LOTTO 11 – MATERIE PRIME **€ 4.000,00**

(rif. inv. voce da n. 33 a n. 37)

LOTTO 12 – FURGONE DACIA TG. GG018KH **€ 5.000,00**

(rif. inv. voce n. 38)

LOTTO 13 – ARREDI/ATTREZZATURE UFFICIO **€ 500,00**

(rif. inv. voce da n. 40 a n. 84)

Il sottoscritto C.T.U. ritiene, con la presente Relazione, che si compone di n. 27 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, 28/05/2026

Il Perito Estimatore
(Dott. Ing. Leonardo Buonaguro)

