

TRIBUNALE DI LECCE
SEZIONE FALLIMENTARE

STIMA MOBILIARE

FALLIMENTO

(FALL. N.38 /2021 R.F.)

Con sede in Racale (Lecce) alla Via Udine ,5

P.Iva

Reg. Fall. N. 38 /2021

Giudice Delegato : Dr. Italo Mirko DE PASQUALE

Curatore : Dott. Roberto Miglietta
Via IV Novembre , 26 - 73020 Cavallino (Lecce)
Cell. 3491705546
P.Iva 04564810754
C.f. MGL RRT71M13E506S

Elaborato Peritale mobiliare
Tecnico Incaricato : Dr. Ing. Lelly Pantaleo NAPOLI
(*inglelly.napoli@pec.buffetti.it*)

Premesse

Previa istanza del **04.12.2024** il Curatore Dr. Roberto Miglietta ha richiesto al **Giudice Delegato Dr. Sergio MEMMO** della Procedura di Concordato Preventivo nr. 38/2021 la nomina di un perito estimatore per le **unità immobiliari e mobiliari** di cui al decreto di restituzione del **03.05.2023** con Sentenza **nr.1353/2 e relativa alla causa civile contrassegnata dal nr. 3528/2020 R.G. ed individuato nel tecnico Dr. Ing. Napoli Pantaleo Lelly con il compito di assolvere alla stima dei due cespiti immobiliari e mobiliari.**

Esaminata la richiesta del CURATORE **Dr. Roberto MIGLIETTA** e ritenuto che le stesse erano sono confacenti ai fini della procedura, l’Ill.mo Giudice del Tribunale di Lecce **Dott. SERGIO MEMMO** con propria Ordinanza del **08.01.20.2025** disponeva l’autorizzazione alla nomina del citato Professionista.

Preso atto dell’incarico ed esaminata l’intera documentazione ed in particolare dell’atto di inventario dei beni mobili eseguito in data **02.12.2024 e 07.01.2025** dal Funzionario Giudiziario **Elia STOMACI** nel quale è stato indicato tutto il compendio delle unità mobiliari oggetto del presente elaborato, sono state avviate le operazioni tecniche demandate - assistito dal collaboratore - del **Dr. Andrea Licci** Amm.re Giudiziario e Legale Rappresentante pro-tempore della ; . – **il tecnico**

Copia dell’inventario eseguito dal Funzionario Giudiziario è allegato integralmente al presente elaborato e, forma parte costitutivo dello stesso **(All.1)**.

In premessa ed a seguire si riproduce in modo sintetico e cronologico l’elenco dei beni mobili posti in inventario dall’A.G.

**INVENTARIO IN RICOGNIZIONE
FALL. ESPOSITO PREZIOSI SRL**

N° 38/21 Fall.

NUMERAZIONE	DESCRIZIONE	MARCA	MODELLO	
A 1	CILER PICCOLO PER RAFFINAZIONE	M.T.A. SPA	TAEevo TECH 081	✓
A 2	SERBATOIO COIMBENTATO DI ACCUMULO	CORDIVARI	3001162310006 ACQ. REF. ZB 1000	✓
A 3	CILER GRANDE	AERMEC	ANL202 P	✓
A 5	TORRE DI ABBATTIMENTO FUMI	EL-OR	SCRUBBER	✓
A 7		LAFONTE	EASYP 10000/N-P	
A 9	TORRE DI ABBATTIMENTO FUMI	OROSTUDIO		
A 10	COMPRESSORE COMPLETO DI VASO ESPANSORE GRANDE PER USO RAFFINAZIONE METALLI	ATLAS COPCO	GA7VSD	API261059 ✓
A 12	SILOS PER SODA CON POMPA PNEUMATICA (270 LITRI - CIRCA)	LUIGI DAL TROZZO		✓
A 14	CEMENTAZIONE METALLI CON AGGIUNTA DI 2 POMPE METALLICHE 1000 LITRI	ASTRO		✓
A 16	FORNO PER COPPELLAZIONE PER SAGGI	CEAB		✓
A 18	FORNO PER COPPELLAZIONE PER SAGGI METALLI PREZIOSI	FIOA		✓
A 19	BILANCIA (Paolo)	METTLER TOLEDO	GB3001	✓
A 21	CARRELLO ELEVATORE A FORCHE	TOYOTA	7FBMF25	✓
A 24	INCISORE LASER BIG SMART 700 F COMPLETO DI SOFTWARE	SISMA	BIG SMARK 700F	✓
A 27	ULTRASUONI	LOGIMEC	H50	✓
A 29	ASCIUGATRICE	LOGIMEC		✓
A 31	ULTRASUONI	ELMA	D-78224	✓
A 33	CILLER PER LAMINATOIO	MTA	TAE EVO M03	✓
A 35	LAMINATOIO	OROFRANCO		✓
A 37	FORNO LASTRA VULCANO 500	OPDEL	VUL C 5000	✓
A 39	BURATTO LM PER LUCIDATURA LAVORAZIONE METALLI			✓
A 41	PEPPER ONE	OPDEL		✓
A 43	FORNO DI DISSOSSIDO	BERTONCELLO		✓
A 45	FORNO A GAS	LONGHETTI		✓
A 47	FORNO A GAS	LONGHETTI		✓
A 49	SILOS DOPPIO CONTENIMENTO ACQUE REFLUE	ROPLAST		✓
A 50	SILOS ACQUE REFLUE			✓
A 52	SILOS IN PLASTICA PER ACIDO CLORIDRICO			✓
A 53	FORNO OPDEL FSB 30 RIBALTABILE			✓
A 54	QUADRO DI ASPIRAZIONE TECNOQUADRI PER ESTRATTORE			✓
A 56	MOTORE ASPIRATORE CON CABINA E CANNA FUMARIA QUADRA (IN AGGIUNTA)			✓
A 57	VASO DI ESPANSIONE PER ARIA COMPRESSA			✓
A 59	ESSICCATORE PER COMPRESSORE	ATLAS		✓
A 61	COMPRESSORE PER FONDERIA	ATLAS COPCO		✓



IL FUNZIONARIO GIUDIZIARIO
S. T. D.

Relativamente alle singole unità mobiliari e per una corretta identificazione anche, per una analogia comparativa degli stessi beni mobili riportati nell’elaborato effettuato dal Funzionario Giudiziario, si è ritenuto opportuno procedere alla classificazione delle singole tipologie con la stessa nomenclatura, adottata dallo stesso nella stesura del proprio elaborato peritale e ciò, al fine di ottenere una uniforme descrizione di riferimento ed una agevole lettura.

Per dare risposta ai quesiti posti, per l’identificazione dei prodotti inventariati e per accertarne lo stato e le caratteristiche, sono stati effettuati sopralluoghi ripetutamente presso i vari luoghi in cui sono dislocati i beni in questione. -

I beni infatti si trovano localizzati, proprio per la diversità degli stessi, in differenti luoghi solo per alcuni mentre, per la gran parte presso la sede operativa dell’attuale _____ che attualmente e nel corso delle operazioni effettuate dallo scrivente, utilizza le stesse apparecchiature in esame e, pertanto la verifica della rispondenza dei beni rinvenuti in fase di sopralluogo è avvenuta, per ciò che concerne i beni mobili in gran parte, inventati presso la sede di Via Udine civico 5 di RACALE (LE) Nell’elenco delle unità mobiliari così come esaminate e descritte nella presente perizia di stima, i beni sono suddivisi e riportati per ogni bene stimato anche il riferimento all’allegato di attinenza origine costituito dall’inventario redatto dall’ _____ anche in via numerica e di cronologia al fine di individuare la sua collocazione all’interno dell’azienda in cui vengono attualmente impiegate.

Preliminarmente alla attività di accertamento oggettivo dei beni mobili, è stato richiesto alla soc. Soc. _____ di porre in visione all’ufficio peritale tutta la documentazione tecnica (certificati di conformità, manuali d’uso, certificati di omologazione e quant’altro) inerenti le apparecchiature oggetto del presente elaborato tecnico di stima demandata. -

In data **18. Marzo 2018** la stessa [redacted] e nella persona del **Ra**, [redacted] a mezzo di missiva *pec* comunicava allo scrivente che le *fatture originarie d’acquisto dei beni mobili* in esame non erano nella disponibilità della [redacted], in quanto trattasi di beni mobili dell’azienda [redacted] ed acquisiti in seguito alla cessione di un **“ramo d’azienda” (All.to 2)**.

La documentazione tecnica fornita dalla stessa Soc. [redacted] è stata esibita puntualmente in copia ed allegata, ove presente della documentazione tecnica (scheda tecnica) di ogni apparecchiatura e/o categoria di bene mobile esaminato e, di riferimento ed il libro dei cespiti.

Il **Curatore Dr. Roberto Miglietta** ha prodotto nella disponibilità allo scrivente, copia del **“Libro dei Cespiti dell’anno 2020”** del quale si allega copia integrale al presente elaborato tecnico. **(All. 3)**

La diversità e destinazione d’uso dei beni oggetto di perizia di stima ha reso necessario l’utilizzo di differenti principi e criteri di valutazione per meglio rispondere alle specifiche caratteristiche delle categorie o delle sottocategorie dei beni in oggetto, atteso tra l’altro che, in prevalenza, molte delle apparecchiature presentavano una cronologia costruttiva risalente tra la metà degli **anni 2014 e 2016** con un evidente stato di obsolescenza tecnologica ma, nonostante tutto in buono stato d’uso e funzionale grazie alla utilizzazione e di manutenzione periodica che necessariamente attualmente le apparecchiature sono sottoposte dall’attuale azienda che le utilizza.

Prima di evidenziare il **critério di stima** adottato per ogni tipologia di caso specifico, si ritiene opportuno riferire sul fondamentale **fattore normativo e legislativo che regola ed impone, non solo l’idoneità e la sicurezza ma, soprattutto, la “dichiarazione” alla commercializzazione delle apparecchiature simili o, del tutto simili a quelle riscontrate presso l’azienda.**

Detta analisi a parere dello scrivente è da ritenere imprescindibile e preliminare nella scelta di un criterio di stima da adottare oggettivo e certamente attendibile con l’opportuna documentazione a supporto che segue ogni singola apparecchiatura.

NORMATIVA DI RIFERIMENTO: DIRETTIVA MACCHINE DPR 459/96

Definizione di macchina ai sensi del Decreto del Presidente della Repubblica 24 luglio 1996, n. 459 (in Suppl. ordinario n. 146 alla Gazz. Uff. n. 209, del 6 settembre). Regolamento per l'attuazione delle direttive 89/392/CEE, 91/368/CEE, 93/44/CEE e 93/68/CEE concernenti il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle macchine.

In tale decreto è definita “macchina”:

Articolo 1:

“...omissis... **un insieme di pezzi o di organi, di cui almeno uno mobile, collegati tra loro, anche mediante attuatori,** con circuiti di comando o di potenza o altri sistemi di collegamento, connessi solidalmente per una applicazione ben determinata, segnatamente per la trasformazione, il trattamento, lo **spostamento o il condizionamento di materiali;**

- 1) **un insieme di macchine e di apparecchi** che, per raggiungere un risultato determinato, sono disposti e comandati in modo da avere un funzionamento solidale;
- 2) **un'attrezzatura intercambiabile che modifica la funzione di una macchina,** commercializzata per essere montata su una macchina o su una serie di macchine diverse o su un trattore dall'operatore stesso, nei limiti in cui tale attrezzatura non sia un pezzo di ricambio o un utensile... omissis.

Si ritiene opportuno **riportare integralmente anche quanto escluso** dalla **definizione di macchina** **rio** precedentemente esposta.

Sono esclusi dal campo di applicazione del regolamento:

- a) le macchine la cui unica fonte di energia sia quella prodotta dalla forza umana direttamente applicata, ad eccezione delle macchine per il sollevamento di carichi ovvero di persone;

b) le macchine per uso medico destinate all'impiego diretto sul paziente;

c) le attrezzature specifiche per i parchi divertimento.

d) le caldaie a vapore e i recipienti a pressione;

e) le macchine specificamente progettate o destinate ad uso nucleare che, se difettose, possono provocare emissioni di radioattività;

f) le fonti radioattive incorporate in una macchina;

g) le armi da fuoco.

h) i serbatoi di immagazzinamento e le condutture per il trasporto di benzina, gasolio per autotrazione, liquidi infiammabili e sostanze pericolose;

i) i mezzi di trasporto aerei, stradali, ferroviari o per via d'acqua destinati unicamente al trasporto di persone e quelli destinati al trasporto delle merci per la sola parte inerente la funzione del trasporto.

Non sono esclusi dal campo di applicazione del presente regolamento i veicoli destinati all'industria estrattiva; l) le navi e le unità mobili offshore, nonché le attrezzature destinate ad essere utilizzate a bordo di tali navi o unità;

m) gli impianti a fune, comprese le funicolari, per il trasporto pubblico o non pubblico di persone;

n) i trattori agricoli e forestali quali definiti al paragrafo 1 dell'art. 1 della direttiva 74/150/CEE, concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative all'omologazione dei trattori agricoli o forestali a ruote, modificata da ultimo dalla direttiva 86/297/CEE;

o) le macchine appositamente progettate e costruite a fini militari o di mantenimento dell'ordine;

p) gli ascensori che collegano in modo permanente piani definiti di edifici e costruzioni mediante una cabina che si sposta lungo guide rigide la cui inclinazione sull'orizzontale è superiore a 15 gradi, destinata al trasporto: 1) di persone; 2) di persone e cose; 3) soltanto di cose se la cabina è accessibile, ossia se una persona può penetrarvi senza difficoltà, e attrezzata con elementi di comando situati al suo interno o alla portata di una persona che si trovi al suo interno;

q) i mezzi destinati al trasporto di persone che utilizzano veicoli a cremagliera; r) gli ascensori utilizzati nei pozzi delle miniere; s) gli elevatori di scenotecnica; t) gli ascensori da cantiere per il trasporto di persone o di persone e materiale.

Articolo n.2

Conformità ai requisiti essenziali di sicurezza.

- 1) **Possono essere immessi sul mercato o messi in servizio le macchine ed i componenti di sicurezza conformi alle disposizioni del presente regolamento ed ai requisiti essenziali di cui all'allegato I, purché, debitamente installati, mantenuti in efficienza ed utilizzati conformemente alla loro destinazione, non pregiudichino la sicurezza e la salute.**
- 2) **Prima dell'immissione sul mercato o della messa in servizio, il costruttore o il suo mandatario residente nell'Unione europea deve attestare la conformità ai requisiti essenziali di cui al comma 1.**
 - a) **per le macchine, mediante la dichiarazione CE di conformità di cui all'allegato II, punto A, e l'apposizione della marcatura di conformità CE di cui all'art. 5.**
 - b) ... OMISSIS...
- 3) *Si presumono rispondenti ai requisiti essenziali di cui al comma 1 le macchine ed i componenti di sicurezza costruiti in conformità alle norme armonizzate di cui all'art. 3 che li riguardano.*
- 4) **Le macchine che, per dichiarazione del costruttore o di un suo mandatario residente nell'Unione europea, sono destinate ad essere incorporate od assemblate con altre macchine per costituire una macchina ai sensi del presente regolamento possono circolare sul mercato prive della marcatura di conformità CE, purché corredate della dichiarazione del fabbricante di cui al punto B dell'allegato II, salvo il caso in cui esse possano funzionare in modo indipendente.**

- 5) ...omissis...
- 6) *L'installatore della macchina o del componente di sicurezza deve procedere secondo le istruzioni fornite dal costruttore a corredo della stessa, avendo la piena responsabilità della corretta esecuzione.*
- 7) ...omissis...

B) Procedura di Certificazione.

Articolo 4.

- 1) *Prima di redigere la dichiarazione di conformità di cui all'art. 2, comma 2, lettera a) il costruttore o un suo mandatario residente nell'Unione europea, deve:*
- a) *se la macchina non è compresa tra quelle elencate nell'allegato IV, costituire il fascicolo tecnico previsto dall'allegato V ed osservare gli adempimenti previsti dallo stesso allegato;*
- b) *se la macchina è compresa tra quelle elencate nell'allegato IV ed è fabbricata senza rispettare o rispettando soltanto parzialmente le norme di cui all'art. 3, comma 2, o in mancanza di queste, sottoporre il modello della macchina all'esame per la certificazione CE secondo le procedure previste dall'allegato VI;*
- c) *se la macchina è compresa tra quelle elencate nell'allegato IV ed è fabbricata conformemente alle norme di cui all'art. 3, comma 2, il costruttore o il suo mandatario residente nell'Unione europea deve effettuare, a sua scelta, uno dei seguenti adempimenti;*
- 2) *costituire il fascicolo tecnico previsto dall'allegato VI e trasmetterlo ad un organismo di certificazione notificato che lo conserva agli atti e ne rilascia ricevuta;*
- 3) *sottoporre il fascicolo tecnico di cui all'allegato VI all'organismo di certificazione notificato il quale si limita a verificare che sono state correttamente utilizzate le norme di cui all'art. 3, comma 2, e rilasciare un attestato di adeguatezza del fascicolo;*

4) sottoporre il modello della macchina all'esame per la certificazione CE previsto dall'allegato

VI...omissis

C) **Articolo 5**

Marcatura <<CE>>

La marcatura CE, il cui modello è riportato nell'allegato III, è costituito dalla sigla <<CE>>

La marcatura CE è apposta sulla macchina in modo visibile e deve essere leggibile per tutto il prevedibile periodo di durata della stessa, conformemente al punto 1.7.3. dell'allegato I

Fino alla data del 1° gennaio 1997 è consentita la commercializzazione di macchine che riportano di seguito alla sigla <<CE>> le ultime due cifre dell'anno di apposizione della marcatura di cui al presente articolo.

...omissis..

1.7.3. Marcatura.

Ogni macchina deve recare, in modo leggibile e indelebile, almeno le seguenti indicazioni:

- nome del fabbricante e suo indirizzo;

- la marcatura CE (cfr. allegato III);

- designazione della serie o del tipo;

- eventualmente, numero di serie;

- l'anno di costruzione

...omissis.

In funzione della sua caratteristica, la macchina deve recare anche tutte le indicazioni indispensabili alla sicurezza d'esercizio (ad esempio: frequenza massima di rotazione di taluni organi, diametro massimo degli utensili che possono essere montati, massa, ecc.).

1.7.4. Istruzioni per l'uso.

A Ogni macchina deve essere accompagnata da un'istruzione per l'uso che fornisca almeno le

seguenti informazioni;

---- riepilogo delle indicazioni previsto per la marcatura, escluso il numero di serie (vedi punto 1.7.3.), eventualmente completato dalle indicazioni atte a facilitare la manutenzione (ad esempio: indirizzo dell'importatore, dei riparatori, ecc.)

--- le condizioni di utilizzazione previste, ai sensi del punto 1.1.2. c),

--- il o i posti di lavoro che possono essere occupati dagli operatori,

--- le istruzioni per eseguire senza alcun rischio,

--- la messa in funzione,

--- l'utilizzazione,

--- il trasporto, indicando la massa della macchina e dei suoi vari elementi allorché devono essere regolarmente trasportati separatamente,

--- l'installazione,

-- il montaggio e lo smontaggio,

-- la regolazione,

-- la manutenzione e la riparazione,

- se necessario, istruzioni per l'addestramento;

-- se necessario, le caratteristiche essenziali degli utensili che possono essere montati sulla macchina.

Qualora necessario, in tale istruzione per l'uso deve essere richiamata l'attenzione sulle controindicazioni di utilizzazione.

b) Le istruzioni per l'uso sono redatte in una delle lingue comunitarie dal fabbricante o dal suo mandatario stabilito nella Comunità. All'atto della messa in servizio, ogni macchina deve essere accompagnata da una traduzione delle istruzioni nella o nelle lingue del paese di utilizzazione e dalle istruzioni originali. La traduzione è fatta dal fabbricante o dal suo mandatario stabilito nella

Comunità, oppure da chi introduce la macchina nella zona linguistica in questione. In deroga a quanto sopra, le istruzioni per la manutenzione destinate ad essere applicate da un personale specializzato che dipende dal fabbricante o dal suo mandatario stabilito nella Comunità, possono essere redatte in una sola lingua comunitaria compresa da detto personale.

c) Alle istruzioni per l'uso saranno allegati gli schemi della macchina necessari per la messa in funzione, la manutenzione, l'ispezione, il controllo del buon funzionamento e, all'occorrenza, la riparazione della macchina ed ogni altra avvertenza utile soprattutto in materia di sicurezza.

d) Qualsiasi documentazione che presenta la macchina non deve contenere elementi in contrasto con quanto specificato nelle istruzioni per l'uso per quanto concerne gli aspetti della sicurezza.

La documentazione tecnica che descrive la macchina deve fornire le informazioni concernenti l'emissione di rumore aereo di cui alla lettera f) e, per le macchine portatili e/o a conduzione manuale, le informazioni concernenti le vibrazioni di cui al punto 2.2.

e) Se necessario, nelle istruzioni per l'uso devono essere indicate le prescrizioni di montaggio volte a ridurre il rumore e le vibrazioni prodotti (ad esempio, impiego di ammortizzatori, natura e massa del basamento, ecc.).

f) Le istruzioni per l'uso devono fornire le indicazioni seguenti sul rumore aereo prodotto dalla macchina, valore reale o valore stabilito in base alla misurazione eseguita su una macchina identica: -- il livello di pressione acustica continuo equivalente ponderato A nei posti di lavoro se supera 70 dB (A); se tale livello è inferiore o pari a 70 dB (A), deve essere indicato: -- il valore massimo della pressione acustica istantanea ponderata C nei posti di lavoro se supera 63 Pa (130 dB rispetto a 20 Pa); - il livello di potenza acustica emessa dalla macchina se il livello di pressione acustica contenuto equivalente ponderato A nei posti di lavoro supera 85 dB (A).

Quando si tratta di una macchina di grandissime dimensioni l'indicazione del livello di potenza acustica è sostituito dall'indicazione dei livelli di pressione acustica continui equivalenti in appositi

--

punti intorno alla macchina. Allorché non sono applicate le norme armonizzate, i dati acustici devono essere misurati utilizzando il codice di misurazione più appropriato adeguato alla macchina.

Il fabbricante deve indicare le condizioni di funzionamento della macchina durante la misurazione e i metodi di misurazione seguiti. Se il posto o i posti di lavoro non sono o non possono essere definiti, la misurazione del livello di pressione acustica deve essere eseguita a 1 m dalla superficie della macchina e a 1,60 m di altezza dal suolo o dalla piattaforma di accesso. Devono essere indicati la posizione e il valore della pressione acustica massima.

g) Se il fabbricante prevede l'utilizzazione della macchina in atmosfera esplosiva, le istruzioni per l'uso devono fornire tutte le indicazioni necessarie.

h) In caso di macchine che possono anche essere destinate all'utilizzazione da parte di utilizzatori non professionali, la redazione e la presentazione delle istruzioni per l'uso, nel rispetto delle altre esigenze essenziali di cui sopra, devono tener conto del livello di formazione generale e della perspicacia che ci si può ragionevolmente aspettare da questi utilizzatori.

A. Contenuto della dichiarazione "CE" di conformità per le macchine.

La dichiarazione CE di conformità deve contenere i seguenti elementi:

- **nome e indirizzo del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella Comunità,**
- **descrizione della macchina,**
- **tutte le disposizioni pertinenti alle quali la macchina è conforme,**
- **eventualmente, nome ed indirizzo dell'organismo notificato e il numero dell'attestato di certificazione CE,**
- **eventualmente, nome ed indirizzo dell'organismo notificato cui è stato trasmesso il fascicolo,**
- **eventualmente, nome ed indirizzo dell'organismo notificato che ha effettuato la verifica,**
- **eventualmente, il riferimento alle norme armonizzate,**

- *eventualmente, norme e specifiche tecniche nazionali applicate,*
- *identificazione del firmatario che ha la delega del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella Comunità;*

B. Contenuto della dichiarazione del fabbricante o del suo mandatario stabilito nella Comunità:

La dichiarazione del fabbricante di cui al comma 4 dell'articolo 2 deve contenere i seguenti elementi:

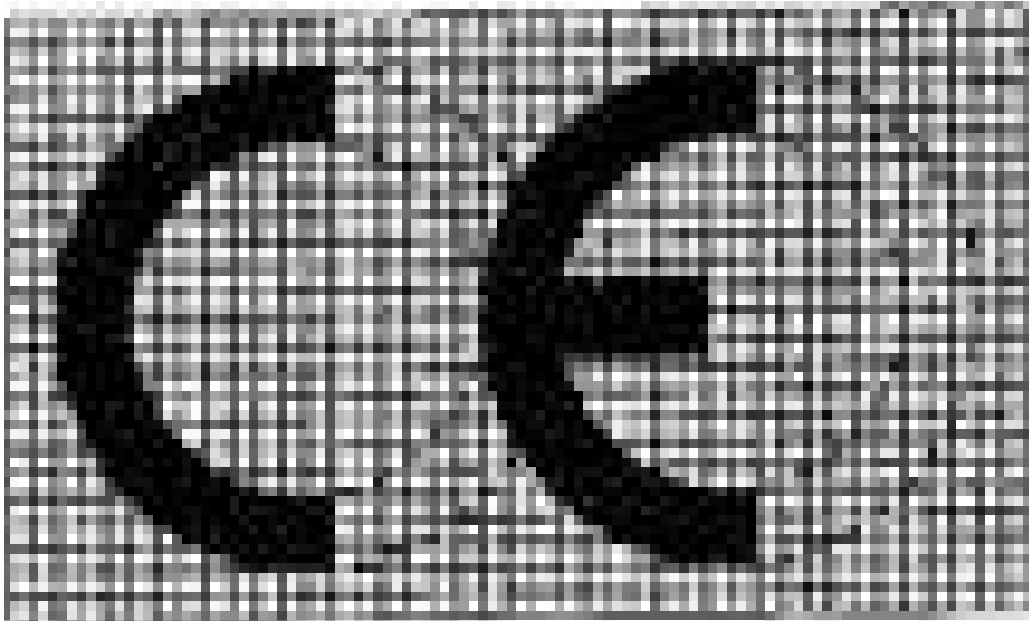
- *nome e indirizzo del fabbricante o del mandatario stabilito nella Comunità;*
- *descrizione della macchina o delle parti di macchine,*
- *all'occorrenza, nome e indirizzo dell'organismo notificato e numero dell'attestato di certificazione CE,*
- *all'occorrenza, nome e indirizzo dell'organismo notificato al quale è stato comunicato il fascicolo,*
- *all'occorrenza, nome e indirizzo dell'organismo notificato che ha proceduto alla verifica,*
- *all'occorrenza, il riferimento alle norme armonizzate,*
- *menzione del divieto di messa in servizio prima che la macchina in cui sarà incorporata sia stata dichiarata conforme alle disposizioni della direttiva, identificazione del firmatario.*

Allegato III

(previsto dall'art.5, comma 1)

LA MARCATURA CE DI CONFORMITÀ

La marcatura CE di conformità è costituita dalle iniziali CE secondo il simbolo grafico che segue:



In caso di riduzione o di ingrandimento della marcatura CE, devono essere rispettate le proporzioni indicate per il simbolo di cui sopra.

I diversi elementi della marcatura CE devono avere sostanzialmente la stessa dimensione verticale che non può essere inferiore a 5 mm.

Per le macchine di piccole dimensioni si può derogare a detta dimensione minima.

Allegato V

(previsto dall'art.4., comma 1, lettera a)

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Ai fini del presente allegato, il termine "macchina" designa sia la "macchina", sia il "componente di sicurezza", quali definiti all'articolo 1.

- 1) *La dichiarazione CE di conformità è la procedura mediante la quale il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità dichiara che la macchina messa in commercio rispetta tutti i requisiti essenziali di sicurezza e sanitari che la concernono.*
- 2) *La firma della dichiarazione CE di conformità autorizza il fabbricante o il suo mandatario stabilito nella Comunità ad apporre sulla macchina la marcatura CE.*

3) **Prima di poter redigere la dichiarazione CE di conformità, il fabbricante, o il suo mandatario stabilito nella Comunità, deve essersi accertato e poter garantire che la documentazione definita in appresso è e resterà disponibile nei suoi locali ai fini di un eventuale controllo:**

a) un fascicolo tecnico della costruzione composto:

- da un disegno complessivo della macchina e degli schemi dei circuiti di comando;

- dai disegni dettagliati e completi, eventualmente accompagnati da note di calcolo, risultati di prove, ecc., che consentano la verifica della conformità della macchina ai requisiti essenziali di sicurezza e sanitari;

- dall'elenco,

- dei requisiti essenziali del presente allegato,

- delle norme e delle altre specifiche tecniche applicate nella progettazione della macchina;

- dalla descrizione delle soluzioni adottate per prevenire i rischi presentati dalla macchina;

- se lo desidera, qualsiasi relazione tecnica o certificato ottenuti da un organismo o un laboratorio competente;

-se dichiara la conformità a una norma armonizzata che lo prevede, qualsiasi relazione tecnica che fornisca i risultati delle prove svolte, a sua scelta, da lui stesso o da un organismo o laboratorio competente;

- da un esemplare delle istruzioni per l'uso della macchina;

b) Nel caso di fabbricazione in serie, le disposizioni interne che saranno applicate per mantenere la conformità delle macchine alle disposizioni della direttiva. **Il fabbricante deve**

effettuare le ricerche e le prove necessarie sui componenti e sugli accessori o sull'intera macchina per stabilire se essa, in conseguenza alla sua progettazione e costruzione, possa essere montata e messa in servizio in condizioni di sicurezza. **La mancata presentazione della**

documentazione in seguito a una domanda debitamente motivata delle autorità nazionali

competenti può costituire un motivo sufficiente per dubitare della presunzione di conformità alle disposizioni della direttiva.

La “**marcatatura**” deve essere **indispensabilmente visibile** ed **indelebile** di tutti i riferimenti di ordine tecnico come: il livello di **potenza sonora Lowa** (*livello di potenza sonora ponderato A in dB riferito a 1 pW quale definito in EN ISO 3744:1995 e EN ISO 3746:1995*) , il **livello di potenza sonora rilevato** (*determinato in base alle misurazioni previste dalle normative*), il livello di potenza garantito (*livello di potenza determinato su misurazioni specifiche che include le incertezze legate alle variazioni di produzione ed alle procedure di misurazione, il cui non superamento sia confermato dal fabbricante o dal suo mandatario stabilito nella Comunità in base agli strumenti tecnici applicati e citati nella stessa documentazione tecnica*), **la potenza netta installata in Kw CEE** (*misurata conformemente al metodo di cui al Decreto 12 giugno 1981 G.U. n.27 del 6 ottobre 1981, ed al Decreto del Ministero dei Trasporti e della Navigazione, in data 16 marzo 2000 pubblicato G.U. nr.78 del 3 aprile 2000*), **immissione in commercio** (*prima messa a disposizione all’interno della Comunità*), messa in servizio o primo utilizzo (*conforme alla sua destinazione, all’interno della comunità, inoltre, per le macchine che, **anteriormente al primo utilizzo**, non devono essere, dal fabbricante installate o da terzi da esso designati, né installate, né regolate, la messa in servizio è considerata effettuata al momento dell’immissione in commercio, **fabbricante** (persona fisica o giuridica responsabile della progettazione e della realizzazione di macchine ed attrezzature), **mandatario** (qualsiasi persona fisica o giuridica stabilita all’interno della Comunità che abbia ricevuto mandato scritto dal fabbricante per adempiere a suo nome agli obblighi previsti dalle norme specifiche), **tipo** (gruppo di macchine ed attrezzature indicante con un nome generico conforme alle definizioni previste), **modello** (**gruppo di macchine ed attrezzature facenti parte di un determinato tipo**), **esemplare** (**singola macchina ed attrezzatura identificata da un unico numero di serie**)). La stessa normativa (art. 9 secondo comma) **vieta l’apposizione sulle macchine e sulle***

attrezzature marchi o iscrizioni che possono trarre in inganno circa il significato od il simbolo grafico della marcatura CE. Possono essere apposti sulla macchina o sulla attrezzatura altri marchi, purché ciò non pregiudichi la visibilità e la leggibilità della marcatura CE.

L’analisi dei contenuti del DPR n.459 del 24 luglio 1996, detta **direttiva “macchine”**, deve necessariamente tenere in considerazione il **D.Lgs 626 del 19 settembre 1994 concernente la sicurezza sul posto di lavoro e la definizione degli aspetti e delle procedure relative all’attività di vigilanza antinfortunistica, e viceversa.**

La **direttiva macchine**, che regolamenta l’attuazione delle direttive 89/392/CEE, 91/368, 93/44 e 93/68 concernenti il riavvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle macchine, pur essendo stata concepita per scopi economici funzionali agli scambi all’interno della Comunità Europea, **svolge un ruolo di fondamentale rilevanza in merito alla sicurezza sul lavoro, in quanto detta i requisiti di sicurezza e di salute relativi alla progettazione, alla costruzione e ai rischi legati all’utilizzo delle macchine.**

La marcatura CE, regolamentata dalla direttiva “macchine”, apposta sui macchinari, **fà fede che siano stati rispettati gli obblighi previsti da detti requisiti da parte del fabbricante e dal datore di lavoro agli art.1 (definizione di macchina) e art.2 (conformità ai requisiti di sicurezza).**

Inoltre, il DPR n.459/96 rende chiaro lo scopo di definizione del sistema delle responsabilità dei soggetti obbligati così come era previsto nell’ordinamento nazionale vigente prima del suo avvento.

La lettura integrata del **D.lgs.626/94** e del **DPR n.459/96**, fà **ragionevolmente** ritenere che sono nettamente delineati i campi di responsabilità tra i diversi soggetti (**costruttore e datore di lavoro**).

Emerge una sequenzialità oggettiva di doveri in merito alla sicurezza tra il primo (costruttore) ed il secondo soggetto (datore di lavoro), tale per cui la responsabilità del secondo si attiva laddove termina quella del primo, distinguendo tra ambito costruttivo, a monte, ed ambito utilizzativo, a valle.

La contraffazione o l'occultamento della marcatura CE, per qualsiasi fine, da parte del datore di lavoro o del costruttore o del mandatario, singolarmente o in associazione tra loro, implica necessariamente che si stanno utilizzando macchinari tecnicamente non a norma in virtù del diritto nazionale e internazionale esponendo i lavoratori a rischi dei quali sono ignari.

La normativa macchine, al fine della marcatura CE, indica di studiare fin dalla progettazione del macchinario i rischi e le misure di sicurezza cui attenersi durante l'impiego. **Utilizzando macchinari non regolamentati dalla D.P.R. 459/96 (e successive modifiche) e ancor più con marcature CE contraffatte, si espongono i lavoratori a rischi che dovevano essere previsti in virtù delle norme relative alle protezioni individuali previste ed indicate nella normativa stessa.**

Per tutto quanto sopra esposto, tali macchinari non avrebbero valore di mercato in quanto tecnicamente non disciplinati dalla direttiva. Il loro valore si limiterebbe a quello dei materiali impiegati e/o a quello delle componentistiche omologate a parte e costituenti il macchinario.

Inoltre, il comma 1 dell'art.35 del D.lgs.626/94 (e successive modificazioni con il testo unico D.Lgs. 81/2008), relativo agli obblighi del datore di lavoro, è collegato con il 1° comma del successivo articolo 36 (attrezzature) che riprende lo stesso concetto e cioè che il datore di lavoro deve mettere a disposizione dei lavoratori attrezzature:

- a) **adeguate**, o adatte al lavoro da svolgere (per le sole “macchine” ai sensi della Direttiva Macchine il costruttore indica nel fascicolo tecnico gli usi consentiti per quel macchinario).
- b) **idonee** ai fini della sicurezza: rispondenza alle disposizioni legislative e regolamentari applicabili (sempre in materia di tutela della sicurezza e salute).

A tale scopo il D.lgs precisa che le “macchine” così intese ai sensi dell'art. 1 della Direttiva CEE 89/392 devono soddisfare i requisiti specificati nella “premessa” a seconda dell'epoca di costruzione e commercializzazione; le altre “attrezzature” escluse dal campo applicazione della Direttiva CEE

392 devono soddisfare i requisiti di tutte le norme nazionali vigenti (legislative e di buona tecnica) a prescindere dall’epoca di costruzione e commercializzazione.

Quelle con marchio deformato e/o occultato, non menzionate dalla norma, sono chiaramente escluse dai macchinari potenzialmente utilizzabili in un luogo di lavoro, regolamentato anche dal D.lgs 81/08 e pertanto implicano una grave mancanza da parte del datore di lavoro e/o del fabbricante e/o del mandatario.

Tra l’altro gli stessi D.P.R. n.459/96 e D.Lgs 17 del 21/01/2010 indicano i principi di protezione EN 953 (principi generali), EN 294 (arti superiori), EN 811 (arti inferiori), EN 349 (rischi di schiacciamento), EN 999 (distanze di sicurezza da organi mobili). Inoltre “tecnicamente” non sarebbero rispettati, per lo stesso motivo illustrato in precedenza, anche le protezioni per rischi da fenomeni elettrici, cariche statiche, messa terra delle macchine, cablaggi a norma così come previsti dalla CEI 523.

Pertanto il valore attribuito alle apparecchiature ed alla loro commerciabilità è stato assunto non solo dal loro stato d’uso e stato di efficienza ma, anche e soprattutto in seno alla problematica di mercato sopra citata nonché, al fattore relativo all’assenza delle targhette CE originali e dei Certificati di Conformità che rendono le stesse inutilizzabili e commercialmente inappetibili”.

Nel caso specifico si evidenzia che trattasi di “*Attrezzature di lavoro usate*” le cui normative, come prima cosa la Commissione EU ricorda che l’art. 23, comma 1, del D.Lgs. n. 81/2008, stabilisce che è vietata la fabbricazione, la vendita, il noleggio e la concessione in uso di attrezzature di lavoro, di dpi e di impianti non conformi alla normativa vigente. In secondo luogo evidenzia che la sentenza di Cassazione penale, sezione III, 3 maggio 2013, n. 40590, afferma che il divieto posto dall’art. 23, D.Lgs. n. 81/2008, può essere derogato nel caso in cui la vendita di una macchina sia effettuata al

20

solo fine riparatorio per l'utilizzo della stessa una volta ripristinata e messa a norma. Sempre il testo della sentenza evidenzia anche che, qualora non sia previsto il passaggio del prodotto industriale alla fase economica dell'utilizzo, la vendita del prodotto stesso non può essere vietata.

Attrezzature di lavoro usate

Sulla base di questi principi, la Commissione reputa che la circolazione di attrezzature di lavoro, di dpi e di impianti non conformi, per i quali non sia previsto l'utilizzo, ma avvenga al solo fine demolitorio o riparatorio per la messa a norma, o anche al solo scopo espositivo, non ricade nell'ambito di applicazione dell'art. 23, D.Lgs. n. 81/2008.

Attrezzature di lavoro usate

Coerentemente a tale divieto il successivo articolo 72 del medesimo decreto legislativo stabilisce che “Chiunque venda, noleggi o conceda in uso o locazione finanziaria macchine, apparecchi o utensili costruiti o messi in servizio al di fuori della disciplina di cui all'articolo 70, comma 1, attesta, sotto la propria responsabilità, che le stesse siano conformi, al momento della consegna a chi acquisti, riceva in uso, noleggio o locazione finanziaria, ai requisiti di sicurezza di cui all'allegato V”.

Gli articoli 23 e 72 del d.lgs. n. 81/2008 e successive modificazioni, nel vietare la fabbricazione, la vendita, il noleggio e la concessione in uso di attrezzature di lavoro, dispositivi di protezione individuale o impianti non conformi alla normativa tecnica, intendono perseguire la finalità di anticipare la tutela della salute e dell'integrità fisica dei lavoratori, garantendo l'utilizzo unicamente di quei beni conformi *ab origine* ovvero di quelli preventivamente adeguati alla normativa.

In particolare, nella pronuncia innanzi richiamata si afferma che sulla base di “[...] un principio di ragionevolezza, non disgiunto da una regola di ordine economico generale [...] **fermo restando che è vietato l'impiego di macchinari non a norma con la conseguenza che una vendita di prodotti di tal fattura è, di regola, vietata stante la consequenzialità e normalità dell'impiego della macchina nel ciclo produttivo, nell'ottica del passaggio del prodotto industriale alla fase economica**

successiva (utilizzo), laddove quest'ultimo passaggio non vi sia (come nel caso dello stazionamento del macchinario presso una ditta specializzata esclusivamente nella riparazione per la messa a norma con compiti ben specificati che inibiscono una utilizzazione successiva mediata tramite il venditore all'origine), non può ritenersi vietata la vendita di un macchinario in quanto avente uno scopo ben circoscritto, senza alcuna previsione di utilizzazione.”

Sulla base di tali elementi la Commissione ritiene che la circolazione di attrezzature di lavoro, di dispositivi di protezione individuale ovvero di impianti non conformi, senza alcuna previsione di utilizzazione, ma con esclusivo e documentato fine demolitorio ovvero riparatorio per la messa a norma, così come la mera esposizione al pubblico, non ricadono nell'ambito di applicazione delle citate disposizioni normative, in considerazione della relativa *ratio legis*.

Marcatura CE e legislazione italiana

Come è noto, in tutte le aziende, soprattutto del settore metalmeccanico, ma anche in tutte le aziende di produzione, anche alimentare, ci sono necessariamente delle **attrezzature, macchinari e/o impianti per la fabbricazione dei prodotti/merci**.

Ad esempio ai *torni, presso cesoie, piegatrici, calandre, trapani a colonna, sega a nastro, troncatrici, impastatrici, miscelatori, nastri trasportatori, gruppi elettrogeni ecc...*

Qualsiasi attrezzatura o macchinario deve obbligatoriamente possedere tutta una serie di Requisiti Essenziali di Sicurezza (RES), previsti dalla Direttiva Macchine 89/392/CE che nel nostro Paese è entrata in vigore in data 21 settembre 1996 con il D.P.R. n. 459/1996 e successivamente integrata con la Nuova Direttiva Macchine 2006/42/CE recepita con D.Lgs17 del 27.01.2006.

Comunemente, a livello commerciale, quando si vuole acquistare, vendere, noleggiare un'attrezzatura o macchinario “A NORMA”, si parla di attrezzature o macchinari Marcati CE.

Come sopra indicato, qualsiasi attrezzatura acquistata dopo il 21 settembre 1996 deve essere a norma ed avere la Marcatura CE ed essere munita di Certificazione di Conformità.

Di certo le apparecchiature che non sono marcate CE di conseguenza non possono ancora essere utilizzate.

La verifica di conformità delle macchine non marcate CE è un obbligo a carico del Datore di Lavoro, chiaramente indicato nell'art. 70 comma 2 del Titolo III del D.lgs. 81/2008 (*che regola il miglioramento dei livelli di Salute e Sicurezza sul Lavoro*).

Nel corso di un eventuale sopralluogo, gli Organi di Vigilanza dell'ASL SPISAL, con qualifica di Ufficiali di Polizia Giudiziaria (UPG), possono **sanzionare il Datore di Lavoro** mediante l'applicazione dell'istituto della prescrizione per l'estinzione del reato, di cui all'art. 20 e 21 del D.lgs. 758/1994, nel caso riscontrino la presenza di macchine acquistate prima dell'entrata in vigore del D.P.R. n. 459/1996 (21 settembre 1996) sprovviste dei dispositivi di protezione degli organi lavoratori, come previsto dagli allora vigenti D.lgs. 626/1994 e D.P.R. n. 547/1955, e quindi, NON marcate CE.

L'art. 71 del D.Lgs. 81/2008 e s.m.i. definisce gli obblighi del Datore di lavoro relativamente alle macchine e attrezzature messe a disposizione dei lavoratori. In linea di principio il citato articolo del D.Lgs.81/2008 richiede che tali macchine e attrezzature di lavoro siano sicure al momento della scelta e messa a disposizione dei lavoratori e che rimangano adeguate nel tempo, grazie ad una loro idonea manutenzione. Il D.Lgs. 81/08 e s.m.i. analizza la sicurezza inerente l'uso delle attrezzature di lavoro all'interno del Titolo III, nello specifico l'art. 70 richiama gli obblighi del Datore di lavoro al che le stesse, quando messe a disposizione dei lavoratori siano rispondenti alle specifiche disposizioni legislative e regolamentari di recepimento delle Direttive Comunitarie di prodotto. **Quindi le macchine immesse sul mercato in Italia dopo il 21/09/1996 alla data di entrata in vigore del D.P.R.**

24 luglio 1996, n. 459 (normativa di recepimento della prima Direttiva 98/37/CE denominata “direttiva macchine”) e successivamente dopo il 06/03/2010 alla data di entrata in vigore del Decreto Legislativo 27 gennaio 2010, n. 17 (recepimento della vigente Direttiva 2006/42/CE, la cosiddetta “nuova Direttiva Macchine”), devono essere conformi ai requisiti di sicurezza applicabili alla macchina, all’atto dell’immissione sul mercato. Le macchine immesse sul mercato prima del 21/09/1996, devono rispettare i requisiti generali di sicurezza riportati nell’Allegato V del D.Lgs.81/2008 e ne deve essere attestata la rispettiva conformità e rispondenza ai sensi dell’art. 11 comma 1 del D.P.R. 459/1996 e del D.lgs. 81/2008 all’atto della re-immissione sul mercato.

Nel primo caso l’effettiva conformità o meno della macchina alle direttive di riferimento che ne consentono la marcatura CE, spetta al Fabbricante o al suo Mandatario che immette il prodotto sul mercato che siano rispondenti ai requisiti essenziali di sicurezza (RES). Tuttavia tra gli obblighi del Datore di lavoro vi è quello di mettere a disposizione dei lavoratori delle macchine conformi al sopra citato art. 70 del D.Lgs. 81/2008 e quindi quello di mettere a disposizione dei lavoratori, macchine e attrezzature di lavoro sicure che siano effettivamente conformi e non che siano semplicemente marcate CE, individuando le eventuali non conformità o carenze attraverso una specifica valutazione dei rischi. Un semplice esame visivo generale e di verifica della presenza della targa di identificazione della marcatura CE non è garanzia di assoluta sicurezza della macchina. Dunque prima di metterla a disposizione dei lavoratori, il Datore di lavoro è tenuto ad effettuare una verifica del livello di sicurezza delle macchine al fine di poterne garantire un utilizzo sicuro da parte degli operatori. Per quanto riguarda le macchine costruite in data antecedente al 21/09/1996, è di competenza del Datore di lavoro, nel caso di modifica sostanziale (interventi che vadano oltre alla straordinaria e ordinaria manutenzione), o che siano utilizzate secondo un utilizzo non previsto dal Fabbricante iniziale, richiedono un processo di certificazione che porti alla nuova marcatura CE ai sensi della Direttiva

Macchine 2006/42/CE, o nel caso di mantenimento delle caratteristiche funzionali originarie già previste, adeguando comunque le macchine stesse ai requisiti generali di sicurezza di cui all’Allegato V del D.Lgs. 81/2008. Si segnala che tale obbligo di applica inoltre su chi re-immette sul mercato macchine costruite in data antecedente al 21/09/1996 o prive di marcatura CE, doverne attestare la rispettiva conformità ai sensi dell’art. 11 comma 1 del D.P.R. 459/1996 e del D.lgs.81/2008.

Propriamente la Direttiva Macchine che impone la marcatura CE, prevede che l’utente è tenuto ad usare la macchina secondo quanto previsto dal Fabbricante e indicato all’interno delle istruzioni per l’uso e manutenzione della stessa macchina. Per quanto attiene specificatamente alla manutenzione, deve essere di tipo periodico e deve essere tale da garantire un utilizzo sicuro mantenendo nel tempo un livello di sicurezza analogo a quello che la macchina aveva in origine.

La norma ISO 14120 riporta alcune indicazioni sulla scelta dei tipi di ripari che dovrebbero essere scelti (sulla base del numero e della localizzazione dei pericoli) con il seguente ordine di priorità:

- ripari locali che segregano singole zone pericolose se il numero di zone da proteggere è basso; con un rischio residuo accettabile, si permette l’accesso alle parti di macchina non pericolose per manutenzione, regolazione, ecc.;
- riparo che segrega tutte le zone pericolose se il numero o le dimensioni delle zone pericolose sono elevati; in questo caso, le postazioni di messa a punto e manutenzione dovrebbero essere posizionate al di fuori dell’area segregata;
- barriera distanziatrice parziale se l’utilizzo di un riparo a segregazione totale non è possibile ed il numero di zone pericolose da proteggere è basso;
- barriera distanziatrice intorno all’intero perimetro se l’utilizzo di un riparo a segregazione totale non è possibile ed il numero o le dimensioni delle zone pericolose sono elevati”.

In tutti i casi un ulteriore obbligo del Datore di lavoro è quello di garantire che nel tempo il livello di sicurezza offerto dalla macchina resti inalterato. Facile intuire come nel tempo alcuni aspetti della macchina possano perdersi (ripari rimossi, dispositivi di sicurezza elusi, ecc.).

La manutenzione continua delle attrezzature di lavoro, è intesa come combinazione di tutte le azioni tecniche, amministrative e gestionali, previste durante il ciclo di vita di un'attrezzatura, destinate a mantenerla o riportarla in uno stato in cui possa eseguire la funzione richiesta, sia un'attività fondamentale per la sicurezza e salute dei lavoratori, ma a sua volta anche quanto sia un'attività ricca di pericoli per chi la svolge. E' lo stesso D.Lgs. 81/2008 nell'art. 71 a indicare sia l'obbligo di installazione e utilizzo in conformità alle istruzioni d'uso per una corretta gestione delle macchine e attrezzature inserite nel ciclo produttivo aziendale: ogni Datore di lavoro deve “non solo” mettere a disposizione dei suoi lavoratori attrezzature conformi ai requisiti di sicurezza e adeguate al lavoro da svolgere, ma deve anche “provvedere affinché tali attrezzature siano oggetto di idonea manutenzione al fine di garantire nel tempo la rispondenza alle caratteristiche tecniche e di funzionamento originali”. La necessità è di effettuare interventi manutentivi che possano garantire nel tempo la permanenza dei requisiti di sicurezza, ma anche la necessità di specifiche istruzioni per l'uso e la manutenzione; in ultimo lo stesso articolo richiama la necessità di aggiornare i requisiti minimi di sicurezza delle macchine in accordo a quanto indicato dall'art. 18 comma 1 lettera z).

Il fabbricante della macchina deve indicare chiaramente nelle istruzioni per l'uso quali sono gli interventi di manutenzione che l'utilizzatore deve attuare per mantenere efficiente la macchina; tali interventi prendono normalmente il nome di “manutenzione ordinaria” e vengono facilmente gestiti direttamente dalla stessa ditta, mentre gli interventi che non rientrano nella “manutenzione ordinaria” ovvero che vengono solitamente chiamati di “manutenzione straordinaria”, vengono eseguiti

direttamente dal fabbricante della macchina o da personale che opera su suo mandato (es. centri di assistenza).

Per facilitare la prevenzione degli incidenti in tal senso è in ogni caso opportuno che le istruzioni per l’uso e la manutenzione, vietino di eseguire interventi diversi da quelli previsti da apposite dettagliate indicazioni sulle modalità di esecuzione o vincolanti il possesso di determinati requisiti per poterla svolgere, in quanto in assenza di tali indicazioni, gli operatori potrebbero trovarsi in situazioni pericolose. Come già disciplinato al Punto 11 dell’Allegato V del D.Lgs. 81/08, nonché dalla Direttiva Macchine 2006/42/CE al punto 1.6.1, a riguardo delle attività di manutenzione, riparazione, regolazione ecc.) si indica che:

- i punti di regolazione e di manutenzione devono essere situati fuori dalle zone pericolose;
- gli interventi di regolazione, di manutenzione, di riparazione e di pulitura della macchina devono poter essere eseguiti sulla macchina ferma;
- se per motivi tecnici non è possibile soddisfare una delle precedenti condizioni, devono essere prese disposizioni per garantire che dette operazioni possano essere eseguite in condizioni di sicurezza”.

Un altro aspetto importante riguarda l’accesso ai posti di lavoro e ai punti d’intervento utilizzati per la manutenzione delle macchine. Infatti nella Direttiva Macchine al Punto 1.6.2 si indica che la macchina “deve essere progettata e costruita in modo da permettere l’accesso in condizioni di sicurezza a tutte le zone in cui è necessario intervenire durante il funzionamento, la regolazione e la manutenzione della macchina”. Mentre nel Punto 11 dell’Allegato V del D.Lgs. 81/08, viene indicato che:

- Le operazioni di manutenzione devono poter essere effettuate quando l’attrezzatura di lavoro è ferma. Se ciò non è possibile, misure di protezione appropriate devono poter essere prese per l’esecuzione di queste operazioni oppure esse devono poter essere effettuate al di fuori delle zone pericolose.

– Ogni attrezzatura di lavoro deve essere munita di dispositivi chiaramente identificabili che consentano di isolarla da ciascuna delle sue fonti di energia. Il ripristino dell'alimentazione deve essere possibile solo in assenza di pericolo per i lavoratori interessati.

– Per effettuare le operazioni di produzione, di regolazione e di manutenzione delle attrezzature di lavoro, i lavoratori devono poter accedere in condizioni di sicurezza a tutte le zone interessate”.

Posizionare i posti di lavoro e quelli d'intervento per la manutenzione in zone facilmente accessibili, può evitare l'esigenza di dotare la macchina di speciali mezzi di accesso, nonché di evacuazione e gestione delle emergenze in caso di necessità. Qualora siano previsti tali mezzi speciali di accesso, i posti di lavoro e quelli d'intervento per la manutenzione cui è necessario accedere frequentemente devono essere posizionati in modo tale da poter essere facilmente raggiungibili tramite un adeguato mezzo di accesso. Come gli stessi punti di regolazione e manutenzione, i mezzi di accesso devono trovarsi al di fuori delle zone pericolose. Inoltre il fabbricante della macchina ha la responsabilità di fornire la stessa dotata dei mezzi necessari per l'accesso in sicurezza, anche nel caso in cui la costruzione della macchina sia completata presso i locali dell'utilizzatore. In tal caso, il fabbricante della macchina può tener conto dei mezzi di accesso già esistenti nei locali dell'utilizzatore, che dovranno essere specificati nel fascicolo tecnico. I mezzi di accesso ai posti d'intervento per la manutenzione devono essere progettati tenendo conto degli utensili e delle attrezzature necessarie per la manutenzione della macchina, ed essere descritti nelle istruzioni del fabbricante. Le specifiche per la scelta e la progettazione di mezzi permanenti di accesso alle macchine sono forniti nella norma EN ISO 14122.

Soffermandosi infine sulle fasi di pulitura, sostituzione e registrazione delle parti interne delle macchine, la Direttiva Macchine al Punto 1.6.5 indica che:

– la macchina deve essere progettata e costruita in modo che la pulitura delle parti interne della macchina che ha contenuto sostanze o preparazioni pericolose sia possibile senza penetrare in tali

parti interne; lo stesso dicasi per l’eventuale svuotamento completo, che deve poter essere fatto dall’esterno;

– se è impossibile evitare di penetrarvi, la macchina deve essere progettata e costruita in modo da consentire di effettuare la pulitura in condizioni di sicurezza”.

A questo proposito proprio la fase di pulitura delle parti interne della macchina può essere un’operazione estremamente rischiosa, soprattutto se l’operatore deve entrare all’interno della macchina per eseguirla, qualora tali parti abbiano contenuto sostanze pericolose. Le istruzioni per l’uso e la manutenzione dovranno fornire tutte le indicazioni necessarie per l’esecuzione di tali operazioni in condizioni di sicurezza. Associati a queste misure di sicurezza, possono essere previsti dispositivi (*per esempio, meccanismi di blocco delle porte di accesso, selezione del modo di comando o di funzionamento, isolamento dalle fonti di alimentazione di energia*) che impediscano all’operatore di entrare nella macchina finché la zona pericolosa in essa presente non sia stata messa in sicurezza. Gli interventi di manutenzione devono essere effettuati secondo quanto indicato nelle istruzioni per l’uso della macchina o, qualora non siano presenti (cosa comune per quanto attiene le macchine non CE), dovranno essere svolte secondo procedure definite dallo stesso Datore di lavoro e idoneamente documentate. In questo ultimo caso è necessario riferirsi a norme di buona tecnica o codici di buona prassi, come riporta lo stesso art. 71 comma 8 del D.Lgs. 81/08. In riferimento alla assenza di istruzioni per l’uso e la manutenzione di macchine non marcate CE, la Norma IEC 82079 fornisce principi generali e requisiti dettagliati per la progettazione e la formulazione di tutti i tipi di istruzioni per l’uso destinate a qualsiasi tipo di prodotto. Relativamente alla verifica di quelle parti della macchina che, deteriorandosi o guastandosi, potrebbero essere all’origine di situazioni pericolose per l’operatore; lo stesso art. 71 comma 8 del D.Lgs. 81/08 ricorda come questi interventi devono essere svolti da personale competente. Facendo generico riferimento alla persona competente, la fattispecie sembrerebbe scontare un apparente deficit di determinatezza, in quanto il legislatore non ha

specificato le caratteristiche ovvero le conoscenze tecniche che deve possedere questa figura. Allo scopo utili strumenti di riferimento potrebbero essere costituiti dalle **norme tecniche**, come da esempi non esaustivi che si riportano di seguito:

- UNI ISO 23813 – definizione di persona designata
- UNI ISO 18893 – definizione di persona qualificata
- UNI ISO 23815 – requisiti minimi del personale di manutenzione

Si ricorda infine in merito all’utilizzo di macchine non conformi, sono sancite dall’art. 87 del D.Lgs. 81/08 le sanzioni penali previste a carico del Datore di lavoro e del Dirigente che si riportano di seguito:

Sanzioni penali a carico del Datore di lavoro e del Dirigente:

Art. 70, comma 1: arresto da tre a sei mesi o ammenda da 2.740,00 a 7.014,40 euro [Art. 87, comma 2, lett. a)]

Art. 70 comma 1: Salvo quanto previsto al comma 2, le attrezzature di lavoro messe a disposizione dei lavoratori devono essere conformi alle specifiche disposizioni legislative e regolamentari di recepimento delle Direttive comunitarie di prodotto

Sanzioni penali a carico del Datore di lavoro e del Dirigente:

Art. 70, comma 2, limitatamente ai punti 3.2.1, 5.6.1, 5.6.6, 5.6.7, 5.9.1, 5.9.2, 5.13.8 e 5.13.9 dell’Allegato V, parte II: arresto da tre a sei mesi o ammenda da 2.740,00 a 7.014,40 euro [Art. 87, comma 2, lett. b)]

Art. 70, comma 2, limitatamente ai punti 2.10, 3.1.8, 3.1.11, 3.3.1, 5.1.3, 5.1.4, 5.5.3, 5.5.7, 5.7.1, 5.7.3, 5.12.1, 5.15.2, 5.16.2, 5.16.4, dell’Allegato V, parte II: arresto da due a quattro mesi o ammenda da 1.096,00 a 5.260,80 euro [Art. 87, comma 3, lett. a)]

Sanzioni amministrative a carico del Datore di lavoro e del Dirigente:

Art. 70, comma 2, limitatamente ai punti dell’Allegato V, parte II, diversi da quelli indicati alla lettera

a) del comma 3 e alla lettera b) del comma 2 dell’art. 87: sanzione amministrativa pecuniaria da

548,00 a 1.972,80 euro [Art. 87, comma 4, lett. a)]

Art. 70, comma 2: Le attrezzature di lavoro costruite in assenza di disposizioni legislative e regolamentari di cui al comma 1, e quelle messe a disposizione dei lavoratori antecedentemente all’emanazione di norme legislative e regolamentari di recepimento delle Direttive comunitarie di prodotto, devono essere conformi ai requisiti generali di sicurezza di cui all’ALLEGATO V.

Sanzioni a carico del Datore di lavoro e del Dirigente:

Art. 71, comma 4: arresto da tre a sei mesi o ammenda da 2.740,00 a 7.014,40 euro [Art. 87, comma 2, lett. c)]

Art. 71, comma 4: Il Datore di lavoro prende le misure necessarie affinché: a) le attrezzature di lavoro siano:

1) installate ed utilizzate in conformità alle istruzioni d’uso;

2) oggetto di idonea manutenzione al fine di garantire nel tempo la permanenza dei requisiti di sicurezza di cui all’articolo 70 e siano corredate, ove necessario, da apposite istruzioni d’uso e libretto di manutenzione;

3) assoggettate alle misure di aggiornamento dei requisiti minimi di sicurezza stabilite con specifico provvedimento regolamentare adottato in relazione alle prescrizioni di cui all’articolo 18, comma 1, lettera z);

La frase "**Visto e Piaciuto**" si usa ancora oggi nelle fatture di acquisto di macchinari usati.

Sta ad indicare che, chi vende non si assume alcuna responsabilità sulla sicurezza del macchinario.

Il suo utilizzo è stato per così dire consolidato all'introduzione della prima direttiva macchine 98/37

CE con l'emissione del DPR 459 del 1996. All'interno di tale decreto vi era la "traduzione" del testo della Direttiva, la quale si applicava però a macchinari di nuova costruzione. Per tutti quelli che erano già in servizio, il legislatore ha pensato bene a introdurre l'Articolo 11, che così recitava:

Art.11.- Norme finali e transitorie

*1. Fatto salvo l'art, 1. comma 3, in caso di modifiche costruttive, **chiunque venda, noleggi o conceda in uso o in locazione finanziaria macchine o componenti di sicurezza già immessi sul mercato o già in servizio alla data di entrata in vigore del presente regolamento e privi di marcatura CE, deve attestare, sotto la propria responsabilità, che gli stessi sono conformi, al momento della consegna, a chi acquisti, riceva in uso, noleggio o locazione finanziaria, alla legislazione previgente alla data di entrata in vigore del presente regolamento.***

Il 10 Aprile 2003 l'Italia viene condannata per inadempimento della direttiva Ue sulla sicurezza sul lavoro (Corte di Giustizia UE, sez. VI, sentenza 10.04.2003 n° C-65/01).

La Repubblica Italiana non ha adottato le disposizioni legislative e regolamentari necessarie per recepire nell'ordinamento interno taluni requisiti minimi vincolanti della direttiva del Consiglio 30 novembre 1989, 89/655/CEE, relativa ai requisiti minimi di sicurezza e di salute per l'uso di attrezzature di lavoro da parte dei lavoratori durante il lavoro.

Oggi, l'articolo 70 del D.Lgs. 81/08 richiede che ogni "attrezzatura messa a disposizione dei lavoratori" sia marcata CE (dotata dei Requisiti Essenziali) o risponda a tutti i **Requisiti Minimi** contenuti nell'Allegato V.

A chiarire ancora meglio il concetto che **la Sicurezza dei lavoratori non è Databile** viene in aiuto la Cassazione con l'emissione di sentenze quali la **n. 26764 del 28 luglio 2006**. Al suo interno si sancisce l'obbligo, da parte del datore di lavoro:

di verificare costantemente, anche con il passare del tempo, la rispondenza delle attrezzature di lavoro, rispetto all'epoca della loro produzione, ai requisiti previsti dalla legge in tema di

sicurezza per i lavoratori (anche in conseguenza di innovazioni normative ed aggiornamenti tecnologici), fino al punto di non utilizzare l'attrezzo ove non sia possibile applicarvi apparati di protezione.

E' quindi chiaro che la frase "Visto e Piaciuto" non protegge chi vende un macchinario pericoloso. A scanso d'equivoci è anche chiaro che un macchinario usato non debba avere le sicurezza "d'origine" ma debba avere un livello di rischio minimo accettato dalla legge, ovvero **deve essere conforme alla normativa tecnica armonizzata alla Direttiva Macchine.**

Permuta di macchinari usati contro nuovo acquisto

Secondo l'art. 11, comma 1, del DPR 459/96 (tuttora vigente come previsto dall'art. 18 del D.Lgs. 17/10), l'utilizzatore (datore di lavoro) che cede una macchina usata in permuta contro un nuovo acquisto, deve attestare all'atto della vendita la rispondenza della stessa alla legislazione previgente. L'art. 72 del D.Lgs. 81/08 ha integrato questo precetto precisando che l'attestazione riguarda la conformità ai requisiti di sicurezza di cui all'allegato V.

Tuttavia, nel caso di “permuta contro nuovo acquisto” non si è in presenza di un passaggio ad un utilizzatore diretto e non vi è, quindi, intenzionalità di reimmettere sul mercato una macchina che presenti eventuali carenze. Sulla base di queste considerazioni si ritiene che, l'obbligo di attestare la conformità della macchina competa al rivenditore della stessa. Pertanto, in sede di accertamento si procederà verificando il rispetto di questo obbligo da parte del rivenditore.

Nell'atto di compravendita, relativamente all'usato ed in caso di macchine con eventuali carenze di sicurezza, sarebbe opportuno specificare:

- tipo di macchina e modello
- numero di matricola
- nome del costruttore

- dicitura “La macchina non può essere reimmessa sul mercato nelle condizioni di fatto; ciò è possibile solamente a seguito di un adeguamento alle norme di sicurezza”.

Vendita di macchinari usati ad un altro utilizzatore diretto

Il proprietario di una macchina (per esempio il datore di lavoro) che vende la stessa ad un utilizzatore diretto (per esempio altro datore di lavoro) deve sempre attestare la conformità della macchina ai requisiti di sicurezza di cui all'allegato V. Tale obbligo riguarda anche chi concede la macchina in conto/lavoro, la noleggia o la fornisce in prestito d'uso.

Cessione per conto vendita di macchinari usati

Il proprietario di una macchina, che fornisce la stessa ad una terza persona (per esempio rivenditore) con procura di vendita del bene, al momento della vendita è tenuto ad attestare la conformità della macchina ai requisiti di sicurezza di cui all'allegato V.

Nel caso di **permuta della macchina contro nuovo acquisto** — ovvero di cessione della stessa ad un soggetto che non la metterà in servizio, ma che la reimmetterà in commercio dopo averla ricondizionata — il documento sopra citato consente al venditore di non attestare la conformità della macchina, spostando tale obbligo al momento della re-immissione in commercio della macchina ricondizionata, mentre la circolare ministeriale prevede che in ogni caso il venditore attesti che la macchina è conforme alla legislazione previgente.

Sull'argomento sentenza della Cassazione Penale, sezione III, del 1 ottobre 2013, n. 40590 precisa che il costruttore non è responsabile nel caso in cui cede una macchina priva dei necessari requisiti di sicurezza se la stessa non deve essere successivamente utilizzata, ma solo sottoposta a riparazione e revisione per poi essere immessa in mercato:

“Se la cessione del macchinario non a norma è effettuata unicamente con il proposito di non metterlo in circolazione ma di affidarlo ad un soggetto (il cessionario) per la riparazione, la previsione normativa non potrà più trovare applicazione”.

“Invero è un principio di ragionevolezza, non disgiunto da una regola di ordine economico generale, quello che sta alla base della norma contestata, nel senso che, fermo restando che è vietato l’impiego di macchinari non a norma con la conseguenza che una vendita di prodotti di tal fatta è, di regola, vietata stante la consequenzialità e normalità dell’impiego della macchina nel ciclo produttivo, nell’ottica del passaggio del prodotto industriale alla fase economica successiva (l’utilizzo), laddove quest’ultimo passaggio non vi sia (come nel caso dello stazionamento del macchinario presso una ditta specializzata esclusivamente nella riparazione per la messa a norma con compiti ben specificati che inibiscono una utilizzazione successiva mediata tramite il venditore all’origine), non può ritenersi vietata la vendita di un macchinario in quanto avente uno scopo ben circoscritto, senza alcuna previsione di utilizzazione”.

A titolo introduttivo si riportano nel seguito alcune indicazioni sulle responsabilità del datore di lavoro e su alcuni aspetti che riguardano l’acquisto e gli interventi sulle macchine usate. Si sottolinea inoltre l’importanza della corretta scelta dell’azienda fornitrice (delle macchine e delle prestazioni di revisione) a tutela dello stesso datore di lavoro e a garanzia di un uso sicuro.

RESPONSABILITÀ DEL DATORE DI LAVORO

In base al decreto legislativo 81/2008, l’acquisto, l’uso e la gestione delle macchine (attrezzature di lavoro), espone il datore di lavoro a numerosi obblighi e responsabilità, citiamo in particolare:

- **la valutazione del rischio** in merito alle attrezzature di lavoro ed individuazione delle misure di sicurezza e delle attrezzature di protezione individuale da adottare
- la messa a disposizione dei lavoratori di **attrezzature adeguate al lavoro da svolgere**, nonché **conformi alle disposizioni legislative e regolamentari** ad esse applicabili
- l’adozione delle misure necessarie affinché le attrezzature siano: **corredate da apposite**

istruzioni per l'uso, installate in conformità alle istruzioni del fabbricante, correttamente utilizzate (nelle istruzioni per l'uso viene appositamente sottolineato il divieto di uso improprio), oggetto di idonea manutenzione al fine di garantire nel tempo la rispondenza ai requisiti di sicurezza

- **l'aggiornamento delle misure di prevenzione** in relazione ai mutamenti organizzativi e produttivi, ovvero in relazione al grado di evoluzione della tecnica nell'ambito della prevenzione e della protezione antinfortunistica.

Il non rispetto dei suddetti requisiti espone il datore di lavoro a precise responsabilità penali e amministrativamente sanzionabili.

ACQUISTO DI MACCHINE USATE

Nel caso di acquisto di macchine usate si rammenta che chiunque venda, noleggi o conceda in uso o in locazione finanziaria macchine o componenti di sicurezza già immessi sul mercato o già in servizio prima del **21 settembre 1996 e privi di marcatura CE deve attestare sotto la propria responsabilità, che gli stessi sono conformi, al momento della consegna all'Allegato V del DLgs 81/2008.**

La presenza di tale dichiarazione non esime comunque il datore di lavoro dagli obblighi sopra elencati e in particolare dalla valutazione del rischio e dalla necessità di mettere a disposizione dei lavoratori attrezzature adeguate al lavoro da svolgere, nonché conformi alle disposizioni legislative e regolamentari ad esse applicabili, tenuto conto del grado di evoluzione della tecnica.

INTERVENTI SU MACCHINE USATE

Particolarmente critica appare la situazione in cui il datore di lavoro decida di acquistare macchine che hanno già subito interventi di modifica o voglia intervenire su macchine già in uso presso la sua azienda. Si rammenta che gli interventi di modifica costruttiva o le variazioni d'uso non previste

dal costruttore originale, su macchine non marcate CE, comportano l’obbligo di applicare la **procedura di marcatura CE.**

E’ importante chiarire bene a livello contrattuale a chi compete la responsabilità della eventuale procedura di marcatura CE tenendo conto delle situazioni che possono venirsi a determinare, ad esempio: utilizzatore che consegna la macchina alla casa costruttrice, utilizzatore che consegna la macchina ad un terzo, utilizzatore che progetta la modifica affidando ad un terzo la realizzazione dell’intervento.

LA VALENZA DEL COSTRUTTORE ORIGINARIO

Nel contesto sopra delineato gli aspetti contrattuali e la scelta dell’azienda fornitrice (della macchina o della prestazione di revisione) assumono un’importanza fondamentale.

In entrambi i casi l’organizzazione dell’azienda fornitrice deve essere attentamente valutata, così come la qualità dei servizi offerti, la competenza tecnica e la capacità di sostenere l’utilizzatore nelle varie fasi del ciclo di vita della macchina.

E’ importante sottolineare come la sicurezza deve partire dal rispetto delle regole e da una profonda conoscenza legislativa e tecnica e non può semplicemente tradursi nell’aggiunta di alcuni ripari o in un approccio superficiale, che si conclude con il rilascio di una attestazione di conformità ai sensi del DLgs 81/2008 o con l’apposizione di una marcatura CE senza alcun valore reale.

Visto che la sicurezza è un valore aggiunto della macchina che viene utilizzato dall’azienda acquirente, questa dovrebbe cercarla e favorirla, privilegiando i costruttori più seri e preparati e il mantenimento di rapporti continuativi con il fabbricante originale, l’unico che ha una conoscenza approfondita del prodotto, del processo, delle soluzioni adottate, delle limitazioni d’uso previste e che è in grado di supportare nel tempo il cliente, onde soddisfare le esigenze di miglioramento continuo che il mercato e il contesto legislativo richiede.

**IN CONCLUSIONE, ACQUISTANDO IL MACCHINARIO USATO DAL
COSTRUTTORE ORIGINARIO SI HA LA GARANZIA DI DISPORRE DI TUTTE
QUELLE INFORMAZIONI E CONOSCENZE CHE SONO PROPRIE SOLO DI
CHI LO HA PROGETTATO**

Sono intervenuti numerosi cambiamenti, sia a seguito di provvedimenti italiani in materia di sicurezza del lavoro, sia, circa gli aspetti delle modifiche sulle macchine, a seguito dell'entrata in vigore della nuova Direttiva Macchine (Direttiva 2006/42/CE) e dell'uscita della Guida interpretativa europea (luglio 2010).

L'approfondimento del problema delle relazioni tra le legislazioni di recepimento delle Direttive Europee sulla sicurezza nei luoghi di lavoro (Decreto Legislativo 9 aprile 2008, n. 81, Legge 6 agosto 2008, n. 133, Legge 7 Luglio 2009 n° 88, Decreto Legislativo 3 Agosto 2009 n° 106) e sui Requisiti Essenziali di Sicurezza per la libera commercializzazione delle “Macchine” (Decreto Legislativo 27 gennaio 2010 , n. 17). Il principale riferimento legislativo in materia di “macchine” (nell'accezione che c'interessa), è dato dal DECRETO LEGISLATIVO 27 gennaio 2010, n. 17 , cioè dal decreto di “attuazione della direttiva 2006/42/CE, relativa alle macchine e che modifica la direttiva 95/16/CE relativa agli ascensori”. Si tratta del decreto legislativo con il quale lo Stato italiano ha recepito la c.d. “Direttiva Macchine” nella versione più recente (direttiva 2006/42/CE), e che costituisce la norma che rende direttamente applicabile nel nostro Paese la direttiva comunitaria. Con riferimento ad essa, cercheremo di incentrare le considerazioni che seguono sui seguenti aspetti:

- gestione delle macchine usate;
- modalità operative nei casi di adeguamento e/o modifica delle macchine usate e in uso;
- obblighi e responsabilità nell'utilizzo, adeguamento, modifica e commercializzazione di

macchine usate;

- aspetti contrattuali delle operazioni di intervento su macchine usate.

Precisiamo quindi che ci riferiamo al recepimento attuato in Italia della Direttiva “Macchine” (**DECRETO LEGISLATIVO 27 gennaio 2010, n. 17.**), e che quindi le considerazioni che seguiranno valgono per la disciplina delle macchine usate adottata in Italia. Per le forniture verso gli altri paesi si consiglia di verificare con i clienti, gli agenti, i rivenditori o gli organi di vigilanza preposti nei luoghi di destinazione i criteri di applicazione della Direttiva “Macchine” alle macchine usate.

Non vi è, infatti, a livello legislativo, una norma applicabile in tutti i Paesi Europei che possa riguardare le macchine usate, dato che, come spiegato nelle note di commento della Commissione Europea al testo della Direttiva “Macchine”: “Le direttive nuovo approccio sono state redatte e concepite esclusivamente per i prodotti nuovi o ritenuti tali” e non riguardano, pertanto, le macchine usate, rispetto alle quali ciascun Paese adotta le norme che più ritiene idonee a garantirne la sicurezza. A tale ultimo proposito deve essere tuttavia comunque sottolineato che, nell’ambito delle cosiddette “direttive sociali”, l’Unione Europea con Direttiva 2009/104/CE ha fissato **i requisiti minimi di sicurezza e di salute per l’uso delle attrezzature di lavoro da parte dei lavoratori durante il lavoro**, i cui allegati contengono prescrizioni tecniche minime circa la sicurezza delle attrezzature di lavoro in uso. Trattandosi di regole minime, i singoli stati membri possono aver deciso in sede di recepimento della direttiva di fissare regole ulteriormente stringenti in materia; resta il fatto però che i contenuti tecnici fissati nella direttiva in esame sono “come minimo” applicabili in tutti gli Stati membri e quindi rappresentano riferimenti “minimali” comunque da tener presenti nel caso di vendita di macchine usate all’interno dell’Unione Europea.

Nei paragrafi che seguono riportiamo le definizioni di “macchina” e di “macchina usata” che saranno utilizzate per i ragionamenti successivi.

L’Art. 2 del D.Lgs. 17/2010 definisce come “macchina”:

- 1) insieme equipaggiato o destinato ad essere equipaggiato di un sistema di azionamento diverso dalla forza umana o animale diretta, composto di parti o di componenti, di cui almeno uno mobile, collegati tra loro solidamente per un'applicazione ben determinata;
- 2) insieme di cui al numero 1), al quale mancano solamente elementi di collegamento al sito di impiego o di allacciamento alle fonti di energia e di movimento;
- 3) insieme di cui ai numeri 1) e 2), pronto per essere installato e che può funzionare solo dopo essere stato montato su un mezzo di trasporto o installato in un edificio o in una costruzione;
- 4) insiemini di macchine, di cui ai numeri 1), 2) e 3), o di quasi-macchine, di cui alla lettera g), che per raggiungere uno stesso risultato sono disposti e comandati in modo da avere un funzionamento solidale;
- 5) insieme di parti o di componenti, di cui almeno uno mobile, collegati tra loro solidalmente e destinati al sollevamento di pesi e la cui unica fonte di energia è la forza umana diretta.

MACCHINA USATA - DEFINIZIONE

Non esiste, a livello legislativo, una definizione di macchina “usata”.

E’ comunque pacifico, che si possa definire come macchina “usata”, in senso generale, una macchina che rispetto al momento della sua fabbricazione, sia stata utilizzata per l’esecuzione di lavorazioni sue proprie, in funzione delle sue caratteristiche funzionali e prestazionali, e che abbia un tempo prevedibile di vita e di impiego ridotto rispetto a quello immediatamente successivo alla sua prima utilizzazione.

.0

Con riferimento, più in particolare, al **D.lgs 17/2010**, il problema di definire una macchina usata o meno può avere un'importanza piuttosto circoscritta dato che il decreto in questione non fa riferimento tanto al concetto di “usato “ quanto ai concetti di immissione sul mercato” (art.2, comma 2, punto h) e di “messa in servizio” (art.2, comma 2, punto m).

In particolare, stando alla guida europea alla direttiva macchine 2006/42/CE, una macchina è da considerare immessa sul mercato quando viene messa a disposizione per la prima volta all'interno della Comunità ai fini della distribuzione o dell'utilizzo. La messa in servizio si riferisce invece al primo utilizzo di una macchina, in modo conforme alla sua destinazione, all'interno della Comunità.

La direttiva macchine si applica a tutte le nuove macchine immesse sul mercato o messe in servizio nel mercato comunitario, sia che queste siano fabbricate all'interno della Comunità o al di fuori della Comunità. In generale la direttiva macchine non si applica alla “nuova” immissione sul mercato di macchine usate o di seconda mano. Diversamente, la messa in servizio e l'uso delle macchine di seconda mano nell'ambito professionale è soggetto alle regolamentazioni sull'uso delle attrezzature di lavoro previste nella direttiva 2009/104/CE. Vi sono delle eccezioni a questa regola, in particolare, la direttiva macchine si applica:

- alle macchine usate o di seconda mano originariamente distribuite o usate al di fuori della Comunità e poi successivamente immesse sul mercato o messe in servizio per la prima volta nella Comunità (*in sostanza, se una macchina viene importata nella UE come “usata” – perché già utilizzata – fuori dallo spazio comunitario, essa, in quanto immessa per la prima volta sul mercato comunitario, sarà soggetta alla direttiva macchine*).
- Alle macchine derivate da macchine usate che sono state modificate, trasformate o ricostruite in modo così sostanziale da essere considerate macchine nuove. La guida europea alla nuova Direttiva Macchine rispetto al passato entra un po' di più nel merito dei criteri che

consentono di stabilire quando una trasformazione è da considerarsi come costruzione di una macchina nuova.

In merito è opportuno rammentare che il vecchio DPR 459/96 (recepimento delle precedenti edizioni della direttiva macchine) conteneva alcuni criteri, oggi non più riportati nel DLgs n. 17/2010, ma che potrebbero ancora oggi essere un valido punto di riferimento per orientarsi nelle decisioni. E' quindi sulla base di questi criteri e di quelli che ulteriormente si esamineranno, che si costruiranno le categorie utili per una più completa valutazione delle problematiche che ci interessano. **Il termine di “procedura di marcatura CE” per descrivere quel complesso di attività che riguardano gli adempimenti connessi all'apposizione del marchio CE, e ciò in senso più ampio rispetto alla apposizione fisica del marchio CE. Concettualmente, utilizzando tale frase come abbreviazione si intende quella “procedura di marcatura CE” l'insieme di attività riguardanti, in unione fra loro:**

- la formazione del fascicolo tecnico (con l'analisi dei rischi);
- la marcatura CE in senso stretto (l'apposizione materiale della targhetta);
- la dichiarazione CE di conformità di competenza del fabbricante;
- la procedura di certificazione, ove richiesta;
- la redazione del manuale di istruzioni per l'uso.

L' «*immissione sul mercato*»: prima messa a disposizione, all'interno della Comunità, a titolo oneroso o gratuito, di una macchina o di una quasi-macchina a fini di distribuzione o di utilizzazione;

La «*messa in servizio*»: primo utilizzo, conforme alla sua destinazione, all'interno della Comunità, di una macchina oggetto del presente decreto legislativo.

Per meglio chiarire si riporta anche il testo degli articoli dell' **ex. DPR 459/96, ora abrogato e sostituito dal DLgs 17/2010 - D.P.R. 24-7-1996, N.459 ART.1, COMMA 3:**

Si intende per immissione sul mercato la prima messa a disposizione sul mercato dell’Unione Europea, a titolo oneroso o gratuito, di una macchina o di un componente di sicurezza per la sua distribuzione o impiego. Si considerano altresì immessi sul mercato la macchina o il componente di sicurezza messi a disposizione dopo aver subito modifiche costruttive non rientranti nell’ordinaria o straordinaria manutenzione (occorre precisare che questo articolo, in quanto incluso nel DPR 459/96, è stato abrogato, ai sensi dell’Art. 18 del Dlgs 17/2010, per cui esso verrà utilizzato unicamente come criterio di interpretazione in relazione al problema delle modifiche delle macchine).

D.P.R. 24-7-1996, N.459 ART.1, COMMA 4:

Si intende per **messa in servizio**:

- a) *la prima utilizzazione della macchina o del componente di sicurezza sul territorio dell’Unione Europea;*
- b) *l’utilizzazione della macchina o del componente di sicurezza costruiti sulla base della legislazione precedente e già in servizio alla data di entrata in vigore del presente regolamento, qualora siano stati assoggettati a variazioni delle modalità di utilizzo non previste direttamente dal costruttore.*

D.P.R. 24-7-1996, N.459 ART.11, COMMA 1:

- 1) *Fatto salvo l’art.1, comma 3, in caso di modifiche costruttive, chiunque venda, noleggi, o conceda in uso o in locazione finanziaria macchine o componenti di sicurezza già immessi sul mercato o già in servizio alla data di entrata in vigore del presente regolamento e privi di marcatura CE, deve attestare, sotto la propria responsabilità, che gli stessi sono conformi, al momento della consegna a chi acquisti, riceva in uso, noleggio o locazione finanziaria, alla legislazione previgente alla data di entrata in vigore del presente regolamento. - questo comma è mantenuto*

in vigore dall’art. 18 del DLgs 17/2010 che cita:... “è abrogato il decreto del Presidente della Repubblica 24 luglio 1996, n. 459, fatta salva la residua applicabilità delle disposizioni transitorie di cui all’articolo 11, commi 1 e 3, del medesimo decreto”. Si sottolinea però come esso appaia in sovrapposizione con l’art. 72, comma 1. del D.Lgs. 81/2008.

D.LGS 09-04-2008, N. 81 ART.22, COMMA 1:

Obblighi dei progettisti

1. *I progettisti dei luoghi e dei posti di lavoro e degli impianti rispettano i principi generali di prevenzione in materia di salute e sicurezza sul lavoro al momento delle scelte progettuali e tecniche e scelgono attrezzature, componenti e dispositivi di protezione rispondenti alle disposizioni legislative e regolamentari in materia.*

D.LGS 09-04-2008, N. 81 ART.23:

Obblighi dei fabbricanti e dei fornitori

- 1) *Sono vietati la fabbricazione, la vendita, il noleggio e la concessione in uso di attrezzature di lavoro, dispositivi di protezione individuali ed impianti non rispondenti alle disposizioni legislative e regolamentari vigenti in materia di salute e sicurezza sul lavoro.*
- 2) *In caso di locazione finanziaria di beni assoggettati a procedure di attestazione alla conformità, gli stessi debbono essere accompagnati, a cura del concedente, dalla relativa documentazione.*

Obblighi degli installatori

1. *Gli installatori e montatori di impianti, attrezzature di lavoro o altri mezzi tecnici, per la parte di loro competenza, devono attenersi alle norme di salute e sicurezza sul lavoro, nonché alle istruzioni fornite dai rispettivi fabbricanti.*

D.LGS 09-04-2008, N. 81 ART.72:

Obblighi dei noleggiatori e dei concedenti in uso

1. *Chiunque venda, noleggi o conceda in uso o locazione finanziaria macchine, apparecchi o utensili costruiti o messi in servizio al di fuori della disciplina di cui all'articolo 70, comma 1, attesta, sotto la propria responsabilità, che le stesse siano conformi, al momento della consegna a chi acquisti, riceva in uso, noleggio o locazione finanziaria, ai requisiti di sicurezza di cui all'allegato V.*
2. *Chiunque noleggi o conceda in uso ad un datore di lavoro attrezzature di lavoro senza conduttore deve, al momento della cessione, attestarne il buono stato di conservazione, manutenzione ed efficienza a fini di sicurezza. Dovrà altresì acquisire e conservare agli atti per tutta la durata del noleggio o della concessione dell'attrezzatura una dichiarazione del datore di lavoro che riporti l'indicazione del lavoratore o dei lavoratori incaricati del loro uso, i quali devono risultare formati conformemente alle disposizioni del presente titolo e, ove si tratti di attrezzature di cui all'articolo 73, comma 5, siano in possesso della specifica abilitazione ivi prevista.*

D.LGS 09-04-2008, N. 81 ART.70

Requisiti di sicurezza

1. *Salvo quanto previsto al comma 2, le attrezzature di lavoro messe a disposizione dei lavoratori devono essere conformi alle specifiche disposizioni legislative e regolamentari di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto.*
2. *Le attrezzature di lavoro costruite in assenza di disposizioni legislative e regolamentari di cui al comma 1, e quelle messe a disposizione dei lavoratori antecedentemente all'emanazione di norme legislative e regolamentari di recepimento delle direttive comunitarie di prodotto, devono essere conformi ai requisiti generali di sicurezza di cui all'allegato V.*
3. *Si considerano conformi alle disposizioni di cui al comma 2 le attrezzature di lavoro costruite secondo le prescrizioni dei decreti ministeriali adottati ai sensi dell'articolo 395 del decreto*

Presidente della Repubblica 27 aprile 1955, n. 547, ovvero dell'articolo 28 del decreto legislativo 19 settembre 1994, n. 626.

4. *Qualora gli organi di vigilanza, nell'espletamento delle loro funzioni ispettive in materia di salute e sicurezza sul lavoro, constatino che un'attrezzatura di lavoro, messa a disposizione dei lavoratori dopo essere stata immessa sul mercato o messa in servizio conformemente alla legislazione nazionale di recepimento delle direttive comunitarie ad essa applicabili ed utilizzata conformemente alle indicazioni del fabbricante, presenti una situazione di rischio riconducibile al mancato rispetto di uno o più requisiti essenziali di sicurezza previsti dalle disposizioni legislative e regolamentari di cui al comma 1, ne informano immediatamente l'autorità nazionale di sorveglianza del mercato competente per tipo di prodotto. In tale caso le procedure previste dagli articoli 20 e 21 del decreto legislativo 19 dicembre 1994, n. 758, vengono espletate:*

- a) *dall'organo di vigilanza che ha accertato in sede di utilizzo la situazione di rischio, nei confronti del datore di lavoro utilizzatore dell'esemplare di attrezzatura, mediante apposita prescrizione a rimuovere tale situazione nel caso in cui sia stata accertata una contravvenzione, oppure mediante idonea disposizione in ordine alle modalità di uso in sicurezza dell'attrezzatura di lavoro ove non sia stata accertata una contravvenzione;*
- b) *dall'organo di vigilanza territorialmente competente rispettivamente, nei confronti del fabbricante ovvero dei soggetti della catena della distribuzione, qualora, alla conclusione dell'accertamento tecnico effettuato dall'autorità nazionale per la sorveglianza del mercato, risulti la non conformità dell'attrezzatura ad uno o più requisiti essenziali.*

Riproduciamo, nel seguito, anche **l'art.3 del DLgs 17/2010 che impone, nei casi di “Immissione**

sul mercato” e di “Messa in servizio”, la marcatura della macchina. L'apposizione di tale marcatura indica che la macchina si presume conforme a tutte le direttive che prevedono la marcatura CE, come la direttiva macchine ed altre direttive, per esempio la direttiva bassa tensione e la direttiva relativa alla compatibilità elettromagnetica. Inoltre, la marcatura prevede necessariamente la fornitura all'utilizzatore del Manuale di uso e manutenzione, della Dichiarazione CE di Conformità e la conservazione e disponibilità del Fascicolo Tecnico della macchina da parte del fabbricante.

D.LGS 27-01-2010, N. 17 ART.3:

- 1) *Possono essere immesse sul mercato ovvero messe in servizio unicamente le macchine che soddisfano le pertinenti disposizioni del presente decreto legislativo e non pregiudicano la sicurezza e la salute delle persone e, all'occorrenza, degli animali domestici o dei beni, quando sono debitamente installate, mantenute in efficienza e utilizzate conformemente alla loro destinazione o in condizioni ragionevolmente prevedibili.*
- 2) *Possono essere immesse sul mercato unicamente le quasi-macchine che rispettano le pertinenti disposizioni del presente decreto legislativo.*
- 3) *Il fabbricante o il suo mandatario, prima di immettere sul mercato ovvero mettere in servizio una macchina:*
 - a) *si accerta che soddisfatti i pertinenti requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute indicati nell'allegato I;*
 - b) *si accerta che il fascicolo tecnico di cui all'allegato VII, parte A, sia disponibile;*
 - c) *fornisce in particolare le informazioni necessarie, quali ad esempio le istruzioni;*
 - d) *espleta le appropriate procedure di valutazione della conformità ai sensi dell'articolo 9;*
 - e) *redige la dichiarazione CE di conformità ai sensi dell'allegato II, parte 1, sezione A, e si accerta che la stessa accompagni la macchina;*

f) appone la marcatura ‘CE’ ai sensi dell'articolo 12.

4) Il fabbricante o il suo mandatario, prima di immettere sul mercato una quasi-macchina, si accerta che sia stata espletata la procedura di cui all'articolo 10.

5) Il fabbricante o il suo mandatario, ai fini delle procedure di cui all'articolo 9, dispone o può usufruire dei mezzi necessari ad accertare la conformità della macchina ai requisiti essenziali di sicurezza e di tutela della salute di cui all'allegato I.

6) Qualora le macchine siano disciplinate anche da altri provvedimenti di recepimento di direttive comunitarie relative ad aspetti diversi e che prevedono l'apposizione della marcatura ‘CE’, questa marcatura indica ugualmente che le macchine sono conformi alle disposizioni di questi provvedimenti.

Tuttavia, nel caso in cui uno o più di detti provvedimenti lascino al fabbricante o al suo mandatario la facoltà di scegliere il regime da applicare durante un periodo transitorio, **la marcatura ‘CE’** indica la conformità soltanto alle direttive applicate dal fabbricante o dal suo mandatario.

I riferimenti degli atti normativi applicati devono essere indicati, conformemente a come riportato nell'allegato II, parte 1, sezione A, punto 4, nella dichiarazione CE di conformità.

7) In occasione di fiere, di esposizioni, di dimostrazioni e simili, è consentita la presentazione di macchine o di quasi-macchine non conformi alle disposizioni del presente decreto legislativo, purché un cartello visibile indichi chiaramente la non conformità di dette macchine o di dette quasi macchine e l'impossibilità di disporre delle medesime prima che siano rese conformi. Inoltre, al momento delle dimostrazioni di tali macchine o quasi-macchine non conformi, sono prese le misure di sicurezza adeguate per assicurare la protezione delle persone.

Per completezza riproduciamo anche l'Art.2, comma 1 del -DLgs 17/2010, che identifica, più in generale chi deve intendersi come “fabbricante” ai sensi della direttiva macchine.

D.LGS 27-01-2010, N. 17 ART.2, COMMA i:

- i) «fabbricante»: persona fisica o giuridica che progetta e/o realizza una macchina o una quasi macchina oggetto del presente decreto, ed è responsabile della conformità della macchina o della quasi-macchina con il presente decreto ai fini dell'immissione sul mercato con il proprio nome o con il proprio marchio ovvero per uso personale; in mancanza di un fabbricante quale definito sopra, è considerato fabbricante la persona fisica o giuridica che immette sul mercato o mette in servizio una macchina o una quasi-macchina oggetto del presente decreto legislativo.

Pertanto si ritiene utile riprodurre di seguito **l'articolo 71** e, in appendice, l' **Allegato V del D.Lgs 81/2008 concernente e testualmente noto:**

“REQUISITI DI SICUREZZA DELLE ATTREZZATURE DI LAVORO COSTRUITE IN ASSENZA DI DISPOSIZIONI LEGISLATIVE E REGOLAMENTARI DI RECEPIMENTO DELLE DIRETTIVE COMUNITARIE DI PRODOTTO, O MESSE A DISPOSIZIONE DEI LAVORATORI ANTECEDENTI ALLA DATA DELLA LORO EMANAZIONE”.

**Nell'art.71, di particolare interesse il comma 5 relativo alle modifiche che vengono appor-
ate alle macchine per migliorarne le condizioni di sicurezza.**

D.LGS 09-04-2008, N. 81 ART.71:

Obblighi del datore di lavoro

1. *Il datore di lavoro mette a disposizione dei lavoratori attrezzature conformi ai requisiti di cui all'articolo precedente, idonee ai fini della salute e sicurezza e adeguate al lavoro da svolgere o adattate a tali scopi che devono essere utilizzate conformemente alle disposizioni legislative di recepimento delle direttive comunitarie.*
2. **All'atto della scelta delle attrezzature di lavoro, il datore di lavoro prende in considerazione:**
 - a) *le condizioni e le caratteristiche specifiche del lavoro da svolgere;*
 - b) *i rischi presenti nell'ambiente di lavoro;*

c) i rischi derivanti dall'impiego delle attrezzature stesse

d) i rischi derivanti da interferenze con le altre attrezzature già in uso.

3. Il datore di lavoro, al fine di ridurre al minimo i rischi connessi all'uso delle attrezzature di lavoro e per impedire che dette attrezzature possano essere utilizzate per operazioni e secondo condizioni per le quali non sono adatte, adotta adeguate misure tecniche ed organizzative, tra le quali quelle dell'allegato VI.

4. Il datore di lavoro prende le misure necessarie affinché:

a) **le attrezzature di lavoro siano:**

1. installate ed utilizzate in conformità alle istruzioni d'uso;

2. oggetto di idonea manutenzione al fine di garantire nel tempo la permanenza dei requisiti di sicurezza di cui all'articolo 70 e siano corredate, ove necessario, da apposite istruzioni d'uso e libretto di manutenzione;

3. assoggettate alle misure di aggiornamento dei requisiti minimi di sicurezza stabilite con specifico provvedimento regolamentare adottato in relazione alle prescrizioni di cui all'articolo 18, comma 1, lettera z);

b) siano curati la tenuta e l'aggiornamento del registro di controllo delle attrezzature di lavoro per cui lo stesso è previsto.

5) Le modifiche apportate alle macchine quali definite all'articolo 1, comma 2, del decreto del Presidente della Repubblica 24 luglio 1996, n. 459, per migliorarne le condizioni di sicurezza in rapporto alle previsioni del comma 1, ovvero del comma 4, lettera a), numero 3) non configurano immissione sul mercato ai sensi dell'articolo 1, comma 3, secondo periodo, sempre che non comportino modifiche delle modalità di utilizzo e delle prestazioni previste dal costruttore.

6) Il datore di lavoro prende le misure necessarie affinché il posto di lavoro e la posizione dei lavoratori durante l'uso delle attrezzature presentino requisiti di sicurezza e rispondano ai

principi dell'ergonomia.

7) Qualora le attrezzature richiedano per il loro impiego conoscenze o responsabilità particolari in relazione ai loro rischi specifici, il datore di lavoro prende le misure necessarie affinché:

a) l'uso dell'attrezzatura di lavoro sia riservato ai lavoratori allo scopo incaricati che abbiano ricevuto una informazione, formazione e addestramento adeguati;

b) in caso di riparazione, di trasformazione o manutenzione, i lavoratori interessati siano qualificati in maniera specifica per svolgere detti compiti.

8) Fermo restando quanto disposto al comma 4, il datore di lavoro, secondo le indicazioni fornite dai fabbricanti ovvero, in assenza di queste, dalle pertinenti norme tecniche o dalle buone prassi o da linee guida”; provvede affinché:

a) le attrezzature di lavoro la cui sicurezza dipende dalle condizioni di installazione siano sottoposte a un controllo iniziale (dopo l'installazione e prima della messa in esercizio) e ad un controllo dopo ogni montaggio in un nuovo cantiere o in una nuova località di impianto, al fine di assicurarne l'installazione corretta e il buon funzionamento;

b) le attrezzature soggette a influssi che possono provocare deterioramenti suscettibili di dare origine a situazioni pericolose siano sottoposte:

- ad interventi di controllo periodici, secondo frequenze stabilite in base alle indicazioni fornite dai fabbricanti, ovvero dalle norme di buona tecnica, o in assenza di queste ultime, desumibili dai codici di buona prassi;

- ad interventi di controllo straordinari al fine di garantire il mantenimento di buone condizioni di sicurezza, ogni volta che intervengano eventi eccezionali che possano avere conseguenze pregiudizievoli per la sicurezza delle attrezzature di lavoro, quali riparazioni trasformazioni, incidenti, fenomeni naturali o periodi prolungati di inattività.

c) gli interventi di controllo di cui alle lettere a) e b) sono volti ad assicurare il buono

stato di conservazione e l'efficienza a fini di sicurezza delle attrezzature di lavoro e devono essere effettuati da persona competente.

9. I risultati dei controlli di cui al comma 8 devono essere riportati per iscritto e, almeno quelli relativi agli ultimi tre anni, devono essere conservati e tenuti a disposizione degli organi di vigilanza.

10. Qualora le attrezzature di lavoro di cui al comma 8 siano usate al di fuori della sede dell'unità produttiva devono essere accompagnate da un documento attestante l'esecuzione dell'ultimo controllo con esito positivo.

11. Oltre a quanto previsto dal comma 8, il datore di lavoro sottopone le attrezzature di lavoro riportate in allegato VII a verifiche periodiche volte a valutarne l'effettivo stato di conservazione e di efficienza ai fini di sicurezza, con la frequenza indicata nel medesimo allegato. La prima di tali verifiche è effettuata dall'ISPESL che vi provvede nel termine di sessanta giorni dalla richiesta, decorso inutilmente il quale il datore di lavoro può avvalersi delle ASL e o di soggetti pubblici o privati abilitati con le modalità di cui al comma 13. Le successive verifiche sono effettuate dai soggetti di cui al precedente periodo, che vi provvedono nel termine di trenta giorni dalla richiesta, decorso inutilmente il quale il datore di lavoro può avvalersi di soggetti pubblici o privati abilitati, con le modalità di cui al comma 13. Le verifiche sono onerose e le spese per la loro effettuazione sono a carico del datore di lavoro.

12. Per l'effettuazione delle verifiche di cui al comma 11, le ASL e l'ISPESL possono avvalersi del supporto di soggetti pubblici o privati abilitati. I soggetti privati abilitati acquistano la qualifica di incaricati di pubblico servizio e rispondono direttamente alla struttura pubblica titolare della funzione.

13. Le modalità di effettuazione delle verifiche periodiche di cui all'allegato

VII, nonché i criteri per l'abilitazione dei soggetti pubblici o privati di cui al comma precedente

sono stabiliti con decreto del **Ministro del lavoro, della salute e delle politiche sociali, di concerto con il Ministro dello sviluppo economico**, sentita con la Conferenza permanente per i rapporti tra Stato, le regioni e le province autonome di Trento e di Bolzano, da adottarsi entro dodici mesi dalla data di entrata in vigore del presente decreto. 14. Con decreto del **Ministro del lavoro, della salute e delle politiche sociali, di concerto con il Ministro dello sviluppo economico**, d'intesa con la Conferenza permanente per i rapporti tra Stato, Regioni e province autonome di Trento e di Bolzano e sentita la Commissione consultiva di cui all'articolo 6, vengono apportate le modifiche all'allegato VII relativamente all'elenco delle attrezzature di lavoro da sottoporre alle verifiche di cui al comma 11.

Infine, si richiama anche il **PUNTO 2 della CIRCOLARE MINISTERIALE del 30/9/99 N. 1067 che precisava alcuni punti interpretativi del DPR 459/96:**

“.....le modifiche sostanziali di una macchina e gli interventi che introducono elementi di rischio non valutati in fase di progettazione sono da considerarsi eccedenti l'ordinaria e straordinaria manutenzione. Tra gli interventi in argomento rientrano le modifiche funzionali di una macchina (ad es.: variazione di portata di un apparecchio di sollevamento) l'installazione di logica programmabile, etc. Tali modifiche determinano la necessità di assoggettare la macchina o il componente di sicurezza alla eventuale procedura di certificazione e alla marcatura CE ..., necessità che scaturisce anche qualora la macchina o il componente di sicurezza siano stati assoggettati a variazioni delle modalità di utilizzo non previste direttamente dal costruttore ..., configurandosi, in questo caso, una “messa in servizio”.....

Non sono da considerarsi modifiche eccedenti la straordinaria manutenzione il ripristino delle condizioni di sicurezza richieste da norme precedenti al DPR 459/96 ..., o gli adeguamenti alle stesse norme quali l'installazione di schermi fissi o mobili non automatizzati, microinterruttori di blocco, etc.

Analogamente non è da considerarsi eccedente la straordinaria manutenzione la sostituzione del quadro elettrico di una macchina senza modifiche nella logica di funzionamento."

RIPARTIZIONE IN CATEGORIE DELLE MACCHINE USATE, COSTRUITE IN ASSENZA DI DISPOSIZIONI LEGISLATIVE E REGOLAMENTARI DI RECEPIMENTO DELLE DIRETTIVE COMUNITARIE DI PRO-DOTTO, O MESSE A DISPOSIZIONE DEI LAVORATORI ANTECEDENTEMENTE ALLA DATA DELLA LORO EMANAZIONE (RIF. ART. 71 E ALLEGATO V DEL DLGS 81/2008).

Si rammenta che in Italia l'entrata in vigore obbligatoria della direttiva macchine, nella prima versione, è avvenuta con il DPR 459/1996 in applicazione dal 21 settembre 1996.

Tenendo presente i provvedimenti legislativi vigenti possiamo ripartire le macchine usate in distinte categorie:

I: Macchine:

- **che sono oggetto di atti di cessione**, indipendentemente dal fatto che sia un atto a titolo oneroso o gratuito (vendita, noleggio, concessione in uso o in locazione finanziaria);
- **che siano già in funzione al momento dell'entrata in vigore del DLgs 17/2010 non marcate CE;**
- **che non sono assoggettate a modifiche sostanziali**

II: Macchine

- **che non sono oggetto di atti cessione** (*indipendentemente dal fatto che sia un atto a titolo oneroso o gratuito*);
- **che siano già in funzione al momento dell'entrata in vigore del D.Lgs 17/2010 non marcate CE;**
- **che non sono assoggettate a modifiche sostanziali;**

III Macchine:

- **che sono oggetto di atti di cessione;**
- **che siano già in funzione al momento dell’entrata in vigore del DLgs 17/2010 non marcate CE;**
- **che sono assoggettate a modifiche sostanziali.**

IV Macchine:

- **che non sono oggetto di atti di cessione;**
- **che siano già in funzione al momento dell’entrata in vigore del DLgs 17/2010 non marcate CE;**
- **che sono assoggettate a modifiche sostanziali.**

V Macchine:

- **che possono o meno essere oggetto di atti di cessione;**
- **che siano già in funzione al momento dell’entrata in vigore del DLgs 17/2010 marcate CE (inclusa la conformità sotto il profilo “documentale”);**
- **che non sono assoggettate a modifiche sostanziali.**

VI Macchine:

- **che possono o meno essere oggetto di atti di cessione;**
- **che siano già in funzione al momento dell’entrata in vigore del DLgs 17/2010 marcate CE (inclusa la conformità sotto il profilo “documentale”);**
- **che sono assoggettate a modifiche sostanziali.**

Per le macchine marcate CE ed immesse sul mercato o messe in servizio dopo l’entrata in vigore del DLgs 17/2010 si veda il paragrafo "Interventi tecnici su macchine usate già marcate CE".

Per tutte le categorie sopra individuate vale il principio secondo il quale se le modifiche non riguardano aspetti funzionali o prestazionali della macchina, ma sono soltanto destinate ad

aumentare o ripristinare una funzione di sicurezza della macchina, non c'è alcun obbligo di eseguire la marcatura CE di conformità o di intervenire sulla marcatura CE già esistente (***e ciò in applicazione dell'art. 71, comma 5 del D.Lgs 81/2008***).

Per una macchina usata, non già marcata CE, si possono configurare le seguenti operazioni:

Viene venduta “*così com'è*”, con la “***attestazione di conformità alla normativa previgente***” (ai sensi dell'Art. 11 del DPR 459/96, espressamente non abrogato dal Dlgs 17/2010), perché non ha subito modifiche sostanziali all'atto della vendita (cat.I), o durante l'uso (cat.II). (*In caso contrario la macchina avrebbe dovuto essere marcata CE “al momento delle modifiche” sempre che si tratti di modifiche sostanziali che incidono su caratteristiche funzionali e/o prestazionali della macchina*). Questi interventi possono essere eseguiti dal proprietario originario o da tutti i successivi ciascuno dei quali può rivendere la macchina accompagnandola con “l'attestazione” di cui sopra. **In questo caso è l'atto di cessione (vendita, noleggio, ecc.), che determina l'obbligo dell'attestazione per una macchina che non sia dotata di marcatura CE.**

Viene sottoposta a modifiche sostanziali tali da configurare una “immissione sul mercato” e quindi deve essere marcata CE, indipendentemente dal fatto che venga venduta. **In questo caso è l'atto della modifica che determina la necessità della marcatura CE.** Questo atto di modifica non è legato direttamente alla vendita o alla cessione della macchina. Come tale questa modifica viene eseguita in un momento in cui esiste un proprietario - utilizzatore della macchina ed esiste, eventualmente, anche un esecutore dei lavori di modifica commissionati dal proprietario. Nel caso in cui i lavori sono eseguiti da un fornitore esterno, allora è tra queste due figure che occorre determinare con precisione, a livello contrattuale, i rispettivi obblighi stabiliti dalla legislazione: si vedranno oltre alcune ipotesi riguardanti questo tipo di rapporti.

Un discorso particolare deve essere fatto per la **permuta**, che non viene espressamente menzionata nell’elenco degli atti di cessione per i quali, in applicazione dell’Art.11 del D.P.R.459/96 e dell’art. 72 del DLgs 81/2010 è imposto il rilascio, da parte del cedente, **dell’ attestazione di conformità**. L’operatore all’atto della cessione, anche in permuta, della macchina deve rilasciare comunque la attestazione prevista dall’Art.11 del DPR 459/96 e dall’art. 72 del DLgs 81/2008, (con riferimento all’allegato V del DLgs 81/2008), al fine di non incorrere in violazioni di legge; allo stesso modo, **chi riceve una macchina in permuta deve premunirsi di chiedere al cedente il rilascio dell’attestazione ciò anche, per la compravendita di macchine usate di provenienza extra UE prive della marcatura CE, indipendentemente da quale sia il paese originario di fabbricazione e destinate ad essere immesse o messe in servizio sul mercato comunitario.**

La compravendita di una macchina di questo tipo è comunque considerata come una prima immissione o come una prima messa in servizio sul mercato del territorio comunitario, e quindi soggetta alla direttiva macchine e all’obbligo di marcatura CE (nel senso più ampio del termine, come sopra precisato). Il problema degli interventi tecnici (*riparazione, manutenzione, modifica, ecc.*) su una macchina usata, è separato da quello delle conseguenze che derivano eventualmente nel momento in cui il proprietario intende rivendere la macchina a terzi. La legge disciplina sia la compravendita, sia l’esecuzione di modifiche e interventi tecnici sulle macchine in uso, ma questi due fatti avvengono, di norma, in tempi distinti, e coinvolgono soggetti diversi. Una macchina usata e già marcata CE (*perché era stata già acquistata in origine con marcatura CE, oppure perché, pur non essendo in origine dotata di marcatura CE, è stata sottoposta, nel frattempo a interventi di modifica secondo le categorie 3 e 4 descritte in precedenza*) è soggetta, al momento della compravendita al trasferimento della dichiarazione originaria di conformità dal venditore all’acquirente. Le eventuali modifiche, effettuate durante il successivo periodo di utilizzo, che potrebbero

portare all’obbligo di ri-marcatura della macchina, dovranno essere documentate secondo i criteri validi per le macchine marcate CE e descritti nel DLgs 17/2010 relativo alle macchine nuove. Per meglio chiarire quanto esposto si ritiene utile esporre una situazione l’evoluzione del ciclo di vita di una macchina usata e non marcata CE.

COMPRAVENDITA DI MACCHINE USATE NON MARCATE CE E CHE NON HANNO SUBITO MODIFICHE SOSTANZIALI

Siamo nel caso in cui la macchina in esame rientra nella categoria I. In questo caso la macchina va verificata in relazione alla rispondenza ai requisiti dell’Allegato V del DLgs 81/2008. In merito si rammenta anche che il DLgs 81/2008, all’art. 70, comma 3 afferma che “si considerano conformi alle disposizioni di cui al comma 2 le attrezzature di lavoro costruite secondo le prescrizioni dei decreti ministeriali adottati ai sensi dell’articolo 395 del decreto Presidente della Repubblica 27 aprile 1955, n. 547, ovvero dell’articolo 28 del decreto legislativo 19 settembre 1994, n. 626”.

ATTESTAZIONE DI CONFORMITÀ

Come abbiamo visto finora, il venditore (locatore, noleggiatore, ...) di una macchina usata priva (dall’origine) della marcatura CE e non sottoposta a modifiche sostanziali, **deve attestare al destinatario (acquirente, locatario, noleggiatore, ...) della macchina, e sotto la propria responsabilità, che la medesima, al momento della consegna, è conforme all’Allegato V del DLgs 81/2008, cui si aggiunge quanto previsto dall’art. 11 del D.P.R.459/96 che fa riferimento alla legislazione previgente rispetto alla data di entrata in vigore del decreto.**

Da notare che l’attestazione prevista dall’Art. 11 del DPR 459/96 riferita alla “normativa previgente”, e la attestazione di cui all’Art. 72 1° comma del DLgs 81/2008 riferita ai requisiti di sicurezza di cui all’allegato V, sono sostanzialmente il medesimo documento, atteso che le disposizioni ed i requisiti dell’allegato V ricomprendono in un unico contesto . le norme ed i

requisiti di sicurezza desumibili dalla c.d. “normativa previgente”. Poiché questa attestazione è richiesta nel momento in cui viene effettuato il trasferimento o la cessione, vediamo, nel dettaglio, quali sono i destinatari degli obblighi e le caratteristiche specifiche della attestazione.

I soggetti interessati

Il fatto che la macchina non sia stata sottoposta a modifiche viene evidentemente affermato dal suo utilizzatore nel momento in cui decide di cederla (vendita, noleggio, cessione in uso o locazione finanziaria), fornendola con la suddetta attestazione di conformità. Il D.P.R.459/96 e il DLgs 81/2008 non specificano casi particolari in funzione dei diversi tipi di destinatari (ad es. altro utilizzatore, rivenditore, fabbricante che ritira l’usato in permuta, ecc...). Per questo motivo, e secondo l’interpretazione rigorosa del provvedimento legislativo, la attestazione di conformità deve essere sempre rilasciata a cura dell’utilizzatore che esegue la cessione (vendita o altra operazione rientrante nell’elenco di cui ai decreti citati).

Richiamiamo alcuni passaggi della Circolare del Ministero del Lavoro 30/9/99 n. 1067, che pur riferendosi al DPR 459/96 può essere ritenuta ancora valida per le indicazioni che fornisce: “...il proprietario di una macchina che venda, noleggi o conceda in uso la stessa ad un utilizzatore diretto deve attestarne la conformità alla normativa previgente al DPR 459/96. Analogamente, il proprietario di una macchina che ceda la stessa in permuta contro un nuovo acquisto o fornisca la stessa a un terzo con procura a vendere è tenuto ad attestarne la rispondenza alla normativa previgente.”.

Nella pratica comune alcuni passaggi possono sembrare ridondanti rispetto al significato e all’uso che si può fare di questa attestazione. Nel seguito riportiamo alcuni esempi:

- Compravendita da utilizzatore (venditore) a utilizzatore (compratore): il compratore deve pretendere il rilascio dell’attestazione. Solo con l’attestazione il venditore garantisce, sotto la propria

responsabilità, che la macchina è conforme ai requisiti dell'Allegato V del DLgs 81/2008. La compravendita di una macchina usata senza l'attestazione **viola l'art. 72 del DLgs 81/2008 ed è punita** con la sanzione amministrativa pecuniaria da euro 750 a euro 2.700.

- Compravendita da rivenditore (venditore) a utilizzatore (compratore): anche in questo caso vale quanto sopra riportato.

Solo qualora il rivenditore agisca "in conto vendita" allora la compravendita effettiva avviene tra i due utilizzatori e come tale deve essere regolata.

Le situazioni che più interessano dal punto di vista dei fabbricanti sono le seguenti:

Compravendita da fabbricante (venditore) a utilizzatore (compratore): stando all'interpretazione più rigorosa, anche il fabbricante che venda una macchina usata, è tenuto a rilasciare l'attestazione in discorso. Considerati i criteri sopra fissati in materia di soggetti obbligati al rilascio dell'attestazione, è presumibile che, al momento del ritiro dell'usato, il fabbricante abbia preteso – come è opportuno – il rilascio da parte dell'utilizzatore dell'attestazione ex. Art. 72 del DLgs 81/2008 e Art. 11 del DPR 459/96. Nel momento in cui, in seguito, il fabbricante vende a terzi la macchina, deve a sua volta rilasciare l'attestazione prevista dalla norma, che, nel caso in cui non siano state fatte nel frattempo (cioè durante la giacenza della macchina presso la propria struttura) modifiche sostanziali (rispetto alle sue funzioni, prestazioni e rispetto a quanto dichiarato nell'attestazione ricevuta), ripeterà il contenuto dell'attestazione ricevuta dal precedente utilizzatore.

Sebbene questo sia il caso più semplice, occorre però precisare che, molte volte, il fabbricante che riceve un usato (in permuta, in cessione, ecc...) lo re-immette sul mercato dopo avere eseguito degli interventi tecnici ("ammodernamento", "ricondizionamento", "revisione", ecc.). Se il fabbricante esegue tali interventi, deve verificare che il tipo di interventi effettuati non comporti una modifica sostanziale della macchina, nel qual caso egli può trovarsi ad essere obbligato ad

eseguire l'intera procedura di marcatura CE. In questi casi allora l'attestazione originaria dell'utilizzatore che vende non è più necessaria, e viene – di fatto – superata dal procedimento di marcatura CE.

- **Compravendita da utilizzatore (venditore) a fabbricante (compratore):** è il caso opposto al precedente in cui l'utilizzatore cede la macchina ad un operatore del settore per capitalizzare, con una permuta (parziale, nel senso che il valore dell'usato copre solo in parte il valore del nuovo) o una cessione, il valore residuo dell'usato. Per i motivi citati nel caso precedente, il fabbricante che acquista può anche non essere direttamente interessato, alla disponibilità della **attestazione di conformità**. È bene però segnalare che la mancanza di questa attestazione autorizza legittimamente il fabbricante a svalutare la macchina, considerandola come non idonea al successivo utilizzo. Egli infatti, quando dovrà in seguito rivendere la macchina (dato che non è un utilizzatore diretto e quindi esegue l'acquisto con l'obiettivo di una successiva rivendita), dovrà innanzitutto valutare attentamente tutti gli obblighi di adeguamento che gli deriveranno per ricollocare sul mercato il prodotto (**cfr. par. “Criteri per la gestione dei lavori di aggiornamento tecnico sulle macchine usate”**) e successivamente rilasciare la attestazione di conformità.

Va precisato che non vi è l'obbligo da parte del fabbricante-acquirente di chiedere l'attestazione a chi gli cede la macchina, il quale è –in effetti – il soggetto destinatario dell'obbligo in discorso (e responsabile della violazione di cui all'Art. 87 del DLgs 81/2008): è però assolutamente consigliabile che il costruttore la pretenda, nell'ambito della trattativa commerciale, per poter poi meglio gestire la successiva rivendita a terzi.

Tempi di emissione e modello di riferimento

La procedura di rilascio della attestazione di conformità si applica alle macchine della cat. I, che sono oggetto di atti di cessione rientranti nell'elenco **dell'art. 72 del DLgs 81/2008 e dell'Art.**

11 del D.P.R. 459/96. Una nuova attestazione deve allora accompagnare la macchina ogni volta che viene eseguita una cessione, e deve essere trasmessa con i documenti di passaggio di proprietà, individuando in modo chiaro il venditore che cede, e il compratore che acquisisce l’usato.

Nel seguito abbiamo indicato un modello possibile per una attestazione di conformità che, per semplicità di gestione, accorpa in un unico documento le due distinte attestazioni derivanti dagli **art.72 del DLgs 81/2008 e art. 11 DPR 459/1996):**

Modello da utilizzarsi esclusivamente per macchine usate non marcate CE in occasione di vendita, noleggio, concessione in uso, locazione finanziaria

ATTESTAZIONE DI CONFORMITA'

(ai sensi *dell’art. 11 co.1 del DPR 459/1996 e dell’art. 72 co.1 del D. Lgs n. 81/2008*)

(denominazione della ditta)

.....

(indirizzo)

.....

Nella persona del Sig in qualità di..... (indicare la funzione)

DICHIARA

Sotto la propria esclusiva Responsabilità che la macchina:

.....
.....

(nome, identificazione e, ove sono noti, tipo, modello, matricola, data di costruzione, breve descrizione della destinazione d'uso)

alla quale questo attestato si riferisce, è CONFORME

al momento della consegna alla Ditta:

.....
.....

(nome della ditta e indirizzo di destinazione della macchina, se applicabile)

- alla legislazione italiana in materia di sicurezza, applicabile alla macchina, previgente rispetto alla data del 21 Settembre 1996;

- ai requisiti di sicurezza stabiliti dall’Allegato V del Testo Unico in materia di sicurezza, D. Lgs n.81/2008.

.....

(data del rilascio)

.....

(firma)

VENDITA DI MACCHINE USATE: ASPETTI CONTRATTUALI

Nei rapporti fra i vari soggetti sopra individuati, preme sottolineare quelli intercorrenti tra il venditore e l’utente, acquirente della macchina usata. Normalmente tale rapporto è regolato da un contratto di vendita: or bene, a prescindere dagli obblighi e sanzioni previsti dalla legge (in particolare, dal D.Lgs. 81/2008), si dovrà porre particolare attenzione, in sede di definizione delle specifiche tecniche della macchina, alle sue caratteristiche funzionali e di prestazioni, nonché alle sue dotazioni di sicurezza. Sarà quindi necessario che le specifiche contrattuali dettagliino compiutamente gli aspetti tecnici e di sicurezza, richiamando gli obblighi di conformità (*se non anche di certificazione*) attinenti alla macchina. Si deve ritenere che le disposizioni di legge previste in materia di conformità delle macchine, siano da considerarsi “**norme imperative**”, secondo l’accezione prevista dal codice civile: ora, considerando che l’Art. 1418 c.c. stabilisce che la contrarietà a norme imperative sia causa di nullità del contratto, possiamo considerare che, in caso di mancanza di conformità della macchina, il contratto con il quale sia stata eventualmente ceduta, può essere giudicato nullo, con le prevedibili conseguenze restitutorie (del prezzo) ed anche risarcitorie (ex Art. 1338 c.c.). A parte questa ipotesi “radicale”, è certamente possibile che una macchina non conforme oltre a non essere utilizzabile (per l’applicazione del D.Lgs. 81/2008), sotto il profilo giuridico-contrattuale, costituisca un bene assolutamente inidoneo all’uso:

da questa situazione possono discendere, per il venditore, responsabilità a titolo di garanzia, o risarcitorie (e restitutorie, in relazione al prezzo), in conseguenza dell’inadempimento del contratto.

In materia di compravendita di usato, molto spesso, il problema delle condizioni e dello stato (generale e particolare) della macchina, viene risolto con l’inclusione nel contratto della nota clausola **“vista e piaciuta” o “vista ed accettata”**: al riguardo occorre mettere in evidenza che tale clausola, che vuole esprimere una rinuncia preventiva a far valere eventuali eccezioni e/o contestazioni sul funzionamento ma anche sulla conformità della macchina, non può, in realtà, essere interpretata come rinuncia assoluta a far valere qualsiasi azione od eccezione per tutti i difetti della macchina, potendosi considerare valida solamente per quelli riconoscibili con l’uso della normale diligenza. Ne consegue che nel caso di difetti “occulti” o non rilevabili con l’uso della normale diligenza, la clausola non ha alcun efficacia.

Questo principio è certamente applicabile in materia di difetto di conformità CE della macchina ma anche nel caso di non conformità alla legislazione applicabile (ad es. all’Allegato V del DLgs 81/2008).

Pertanto appare evidenziare, come sia sempre opportuno effettuare la verifica per accertare la conformità o meno della macchina alla legislazione applicabile, in pratica ai requisiti stabiliti dall’Allegato V del D.Lgs 81/2008, salvo che si tratti di macchina già marcata CE, **nel qual caso il riferimento corretto è il DLgs 17/2010**. In taluni casi, nella pratica, la valutazione dell’effettivo rispetto delle condizioni di conformità viene demandata ad un soggetto terzo (*un consulente tecnico*): a parte i problemi pratici e di affidabilità di una siffatta soluzione (che non esclude, comunque, la possibilità di ricorso alle vie giudiziarie), l’espedito non può dirsi effettivamente risolutivo, anche se, certamente, rappresenta una ulteriore garanzia di verifica nell’interesse del venditore e dell’acquirente.

a) Relativamente alle macchine usate munite della marcatura CE appartenenti alla categoria V e quindi non assoggettate a modifiche sostanziali: oltre agli obblighi derivanti dalla legge si ritiene opportuno evidenziare che:

- In caso di cessione, il venditore ha l’obbligo di fornire all’acquirente la dichiarazione di conformità originale unitamente al manuale di istruzioni per l’uso è altrettanto importante verificare la presenza e l’efficienza dei dispositivi di controllo e di sicurezza, e di tutte le dotazioni di sicurezza della macchina;
- si deve verificare che la macchina sia rispondente alla dotazione originaria (*in particolare, per quanto riguarda protezioni, dispositivi di arresto di emergenza etc.*);
- si devono verificare eventuali adeguamenti in materia di sicurezza, da eseguire a seguito della emanazione di nuove disposizioni di legge in materia.
- In merito al manuale d’uso occorre ricordare che, se la macchina è destinata – in sede di “rivendita” come “usato” – ad un Paese comunitario, essa deve essere corredata dalle istruzioni nella lingua del paese di destinazione.

Nel caso di vendita di usato da utilizzatore comunitario ad altro utilizzatore comunitario di un Paese diverso da quello del venditore, sarà obbligo di quest’ultimo consegnare le istruzioni originali e l’eventuale traduzione nella lingua del suo paese, mentre, a nostro avviso, sarà obbligo dell’acquirente curare la traduzione delle istruzioni nella lingua del proprio Paese, fermo restando che si consiglia di concordare questo aspetto contrattualmente.

b) **Relativamente alle macchine usate sprovviste della marcatura CE rientranti nella categoria I e quindi non assoggettate a modifiche sostanziali: deve evidenziarsi che:**

- il venditore ha l’obbligo di rilasciare l’attestazione ai sensi dell’art. 72 del DLgs 81/2008 e all’ex Art.11 DPR 459/96;

- la attestazione deve essere veritiera e completa, cioè riguardare, specificatamente, tutti gli

adeguamenti divenuti obbligatori tra il momento della messa in servizio e quello della cessione, con particolare riferimento ai requisiti dell’Allegato V del DLgs 81/2008

- **l’acquirente, deve verificare la veridicità dell’attestazione e, specificatamente, se vi siano non conformità palesi;**

- **si deve verificare l’effettiva funzionalità della macchina e, soprattutto, dei dispositivi di sicurezza;**

- **deve chiedere tutta la documentazione disponibile riguardante la macchina, indicazioni del costruttore, istruzioni e schemi di impianto disponibili;**

- **deve chiedere la documentazione riguardante gli adeguamenti divenuti obbligatori tra il momento della messa in servizio e quello della cessione, con particolare riferimento ai requisiti dell’Allegato V del DLgs 81/2008.**

Occorre precisare che le clausole di esonero da garanzia non possono riguardare il rispetto degli obblighi di conformità: se in un contratto si esonera il venditore da ogni obbligo in ordine alla conformità della macchina venduta: una clausola di questo contenuto, oltre ad essere di validità assai dubbia (si ricordi la nullità delle clausole contrarie a norme imperative), potrebbe – al limite – costituire un peraltro debole strumento di difesa per il venditore nei confronti dell’acquirente, ma non certo nel caso di infortunio. Si evidenzia, infine, che, ai sensi dell’Art. 18 comma 3-bis del DLgs 81/2008, anche il datore di lavoro ed i dirigenti dell’azienda utilizzatrice hanno un obbligo di controllo in relazione al fatto che i soggetti tenuti a garantire “istituzionalmente” la sicurezza della macchina, abbiano effettivamente operato nel rispetto delle norme che li riguardano (come fabbricante, venditore, progettista, installatore, etc.).

INTERVENTI TECNICI SU MACCHINE USATE NON MARCATE “CE”

In questo capitolo si disciplina la prevista l’esecuzione di interventi tecnici sulle macchine.

66

Innanzitutto è necessario distinguere le macchine appartenenti alle categorie I e II da quelle delle categorie III e IV.

Infatti, per una macchina usata sulla quale siano stati fatti interventi tecnici che consentono di inquadrare la macchina **nella categoria II, non vige nessun obbligo formale di attestazione e/o di marcatura.**

Solo al momento della (eventuale) successiva cessione questa macchina rientrerà nella categoria I e dovrà essere trasferita accompagnata dalla “attestazione di conformità”, secondo i criteri che abbiamo descritto nel capitolo precedente.

Questa prima suddivisione rispetto alle macchine sulle quali siano stati eseguiti interventi tali da qualificarle come appartenenti alle categorie III o IV (*per le quali occorre eseguire la marcatura CE*), è molto importante, ed è necessaria per distinguere quando è sufficiente eseguire (solo in caso di rivendita) le procedure descritte nel capitolo precedente, rispetto al caso in cui è necessario adottare i criteri che saranno descritti in questo capitolo.

MACCHINE SOGGETTE A MODIFICHE SOSTANZIALI

Seguendo le definizioni delle cat. III e IV la marcatura CE di una macchina usata è necessaria quando, viene assoggettata a modifiche sostanziali.

Per classificare i tipi di intervento che determinano una modifica sostanziale non esistono regole certe; un aiuto lo fornisce la guida europea interpretativa alla nuova Direttiva macchine (Guida all'applicazione della direttiva macchine 2006/42/CE - 2a edizione - giugno 2010) che, seppur rimandando alle autorità nazionali eventuali risposte in merito a casi specifici, in realtà fornisce alcune indicazioni interpretative, stabilendo che una nuova marcatura CE (o una prima marcatura di macchina/impianto non precedentemente marcato CE) vi debba essere nei casi in cui vi sia un “impatto sostanziale sul funzionamento o la sicurezza”, oppure qualora le macchine/impianti siano “state trasformate o ricostruite in modo così sostanziale da poter essere considerate macchine nuove”.

Stando al DPR 459/96 (ora abrogato) la marcatura CE è necessaria nel caso la macchina sia “messa a disposizione dopo aver subito modifiche costruttive non rientranti nell’ordinaria o straordinaria manutenzione” oppure quando, “sia assoggettata a variazioni delle modalità di utilizzo non previste direttamente dal costruttore”.

La guida europea fornisce oggi ai costruttori una linea guida interpretativa valida per tutto l’ambito UE, importante a maggior ragione oggi, a seguito della formale abrogazione del DPR n. 459/96 operata dal DLgs. n. 17/2010, che alle norme transitorie non ha previsto un “mantenimento in vigore” della disposizione di cui sopra relativa alle modifiche delle macchine, disposizione però che anche alla luce dell’interpretazione fornita nella Guida Europea mantiene a nostro avviso tutta la sua validità giuridica e applicativa.

L’applicazione pratica di questa suddivisione incontra però alcuni ostacoli perché, nel campo delle macchine e degli impianti industriali in genere, non è del tutto banale classificare tutti i vari tipi di interventi che periodicamente vengono eseguiti, nell’ambito delle definizioni di manutenzione ordinaria, di manutenzione straordinaria o, in ultimo, nell’ambito di modifiche che esulano anche dai concetti di manutenzione straordinaria. La cosa diventa ancora più difficile volendo definire tecnicamente quando un certo intervento “varia” le modalità di utilizzo previste direttamente dal costruttore. L’esempio banale, riportato anche in alcuni documenti di riferimento, della modifica di un tornio in una rettificata, non aiuta a identificare i vari casi reali che si presentano nella pratica quotidiana.

Partendo, quindi, dalla definizione di manutenzione, si è cercato di classificare quali siano le modifiche che “non rientrano” (e quindi sono ancora più “pesanti” e significative) tra quelle definite generalmente come operazioni di manutenzione, ordinaria o straordinaria.

Concetti di manutenzione ordinaria e straordinaria

La definizione di differenti categorie di manutenzione è oggetto di varie norme UNI (UNI 9910, UNI 10147, UNI 11063, ecc.).

In particolare, la *manutenzione ordinaria* e quella straordinaria sono definite dalla norma UNI 11063 "Manutenzione. Definizioni di manutenzione ordinaria e straordinaria". La classificazione della manutenzione in ordinaria e straordinaria è in funzione del contenuto dei lavori e della loro finalità.

Di seguito riportiamo la definizione di manutenzione e la distinzione tra manutenzione ordinaria e straordinaria, tratte dalle norme sopra citate.

Manutenzione

Combinazione di tutte le azioni tecniche ed amministrative, incluse le azioni di supervisione, volte a mantenere o a riportare *un'entità* in uno stato in cui possa eseguire la *funzione richiesta*.

Manutenzione ordinaria

Tipologia d'interventi manutentivi durante il ciclo di vita, atti a:

- mantenere l'integrità originaria del bene;
- mantenere o ripristinare *l'efficienza dei beni*;
- contenere il normale degrado d'uso;
- garantire la *vita utile* del bene;
- far fronte ad eventi accidentali.

Generalmente gli interventi sono richiesti a seguito di:

- rilevazione di guasti o avarie (*manutenzione a guasto o correttiva*),
- attuazione di politiche manutentive (*manutenzione preventiva, ciclica, predittiva secondo condizione*), esigenza di ottimizzare la *disponibilità* del bene e migliorarne *l'efficienza* (interventi di miglioramento o di piccola modifica che non comportano incremento del valore patrimoniale

del bene).

I suddetti interventi non modificano le caratteristiche originarie (dati di targa, dimensionamento, valori costruttivi, ecc.) del bene stesso e non ne modificano la struttura essenziale e la loro destinazione d'uso.

Manutenzione straordinaria

Tipologia d'interventi non ricorrenti e d'elevato costo, in confronto al valore di *rimpiazzo* del bene e ai costi annuali di manutenzione ordinaria dello stesso.

Gli interventi inoltre: possono prolungare la vita utile e/o, in via subordinata migliorarne l'efficienza, l'affidabilità, la produttività, la manutenibilità e l'ispezionabilità;

- non ne modificano le caratteristiche originarie (*dati di targa, dimensionamento, valori costruttivi, ecc.*) e la struttura essenziale;

non comportano variazioni di destinazioni d'uso del bene.

Questa tipologia comprende tutti quegli interventi che possono essere:

- programmati preventivamente e inseriti nel budget di manutenzione dell'anno corrente;
- accidentali e quindi non previsti nel suddetto budget (extra budget).

Per completezza citiamo anche le definizioni di alcune categorie di manutenzione citate sopra, contenute nelle norme UNI.

Manutenzione correttiva (definita anche "**a guasto**")

La manutenzione eseguita a seguito della rilevazione di un'avaria e volta a riportare un'entità nello stato in cui essa possa eseguire una funzione richiesta.

Manutenzione ciclica:

Manutenzione preventiva periodica in base a cicli di utilizzo predeterminati.

Nota - La manutenzione ciclica é un tipo di manutenzione programmata in cui il piano temporale si esprime in funzione dei cicli di utilizzo più appropriati (tempi di funzionamento, chilometri, battute, ecc.).

Manutenzione predittiva:

Manutenzione preventiva effettuata a seguito dell'individuazione e della misurazione di uno o più parametri e dell' estrapolazione secondo i modelli appropriati del tempo residuo prima del guasto.

Manutenzione secondo condizione:

Manutenzione preventiva subordinata al raggiungimento di un valore limite predeterminato.

Infine riportiamo altre definizioni comunemente adottate nell'ambito dei beni strumentali.

Riparazione:

intesa come l'insieme degli interventi eseguiti a seguito di guasti per ripristinare la funzione della macchina.

Revisione:

intesa come l'insieme di controlli e di interventi per evitare che la macchina possa incorrere in guasti molto critici.

Manutenzione preventiva

La manutenzione eseguita a intervalli predeterminati o in accordo a criteri prescritti e volta a ridurre la probabilità di guasto o la degradazione del funzionamento di un'entità.

Ricostruzione:

ovvero rinnovo della macchina, intesa come operazione di verifica e revisione generale della macchina, con eventuale riparazione o sostituzione di parti guaste o usurate compresa la sostituzione di parti importanti della stessa, con materiale nuovo ma con caratteristiche equivalenti all'originale, ed interventi di registrazione e taratura al fine di ripristinare le prestazioni originarie della macchina.

Aggiornamento/ammodernamento tecnico:

aggiunta di equipaggiamenti, accessori, apparecchi, software non esistenti in origine, con lo scopo di migliorarne la funzionalità e le prestazioni della macchina (ad es. aggiunta di modalità di funzioni automatiche non previste dal fabbricante). Come si può notare nelle definizioni relative a manutenzione, riparazione, revisione e ricostruzione ricorrono i termini *riportare*, *ripristinare* e *mantenere*: non fanno dunque parte di questi interventi tecnici le operazioni che mirino ad una variazione delle funzioni e/o a un aumento delle prestazioni, mentre sono compresi gli interventi tecnici, come le operazioni di messa a punto (purché non costituenti modifica eccedente la straordinaria manutenzione), che possono portare ad un aumento della produttività, in termini di riduzione dello scarto, dei tempi di fermata, ecc... Sono anche comprese le sostituzioni di componenti o di gruppi funzionali con altri equivalenti, o la sostituzione di particolari meccanici che hanno dimostrato un'usura precoce con altri più adatti. Tutto questo insieme di azioni può essere definito come ottimizzazione della macchina. Ovviamente diverso è il caso degli interventi di “**aggiornamento/ammodernamento tecnico**” che normalmente, e per la loro natura di novità non previste in origine, possono generare elementi di rischio nuovi, per i quali non è stata effettuata da parte del fabbricante la valutazione in sede di progettazione.

Concetto di modifica

Sempre in merito al concetto di modifica, oltre agli interventi che rientrano nell'ordinaria e straordinaria manutenzione è da notare che, per quanto riguarda gli interventi tecnici che non variano le "condizioni d'uso e di funzionamento previste dal fabbricante al momento dell'immissione sul mercato della macchina", questi si riferiscono anche a quel particolare tipo di modifica, possibile su alcune macchine, che consiste nel montaggio o nella sostituzione di particolari attrezzature o accessori destinati a svolgere determinate funzioni; in questo caso a volte si parla di

"configurazioni differenti" di una macchina. Naturalmente è necessario che sia possibile dimostrare (ad esempio con cataloghi, manuale d'istruzione, ecc.) che la macchina, quando era stata immessa sul mercato per la prima volta, era già predisposta per essere configurata in diversi modi. Inoltre, è sempre opportuno verificare che l'applicazione di queste attrezzature o accessori non generi problemi di sicurezza, o introduca rischi o non conformità ai requisiti essenziali di sicurezza eventualmente non considerati in sede di fabbricazione.

In questo ambito di argomenti, un ulteriore caso particolare è quello delle "*attrezzature intercambiabili*", descritte all'art.2 comma 2 lett b) della Direttiva Macchine, che è previsto siano marcate CE. L'applicazione da parte dell'utilizzatore di queste attrezzature ad una macchina base, anch'essa marcata CE, per cambiarne la funzione non comporta la marcatura CE dell'insieme, ovviamente previa verifica che le parti combinate siano fra loro compatibili. Un'operazione di modifica *evolutiva* della macchina che ne varia prestazioni e funzioni in modo significativo, resa possibile a distanza di anni dall'esperienza acquisita dal costruttore, ma non prevista in origine, può invece facilmente configurare una modifica sostanziale e la conseguente necessità della marcatura CE. Come si può vedere, è difficile tracciare un limite netto tra ciò che rimane nell'ambito della manutenzione e ciò che ne esce: a nostro avviso tale limite dovrebbe porsi fra la "ottimizzazione" (svolgere al meglio la missione originale) e la "evoluzione" (andare oltre la missione originale).

I SOGGETTI INTERESSATI

Supponendo di aver esattamente inquadrato i casi in cui l'esecuzione di interventi tecnici su una macchina configura l'obbligo di una marcatura CE, rispetto a quelli per i quali la macchina può continuare ad essere utilizzata senza obblighi specifici, è necessario ancora individuare quali siano i soggetti che intervengono normalmente in queste operazioni e, a quale di questi, spetti l'onere della marcatura CE.

Qualora l'**intervento avvenga con atto di cessione** le ipotesi possono essere diverse, a titolo di esempio: *le modifiche sono fatte dal venditore: in questo caso egli assume la qualifica di fabbricante e deve fare la procedura di marcatura CE; le modifiche sono fatte da un terzo: in questo caso la precisazione a livello contrattuale degli obblighi di marcatura CE è fondamentale, nel senso che dovrà stabilirsi a chi competerà tale onere, in quanto egli assumerà poi la veste di fabbricante, con tutti gli obblighi che ne conseguono ai sensi del DLgs 17/2010; nel caso l'acquirente faccia eseguire delle modifiche da un terzo come mero esecutore materiale della modifica, senza alcuna precisazione circa gli obblighi di marcatura, è ragionevole ritenere che l'obbligo di eseguire la procedura di marcatura CE ricada sull'acquirente finale della macchina.*

Nel caso in cui la **modifica avvenga senza atto di cessione**, le responsabilità possono ricadere sull'utilizzatore (sia esso il proprietario, piuttosto che chi utilizza a titolo di noleggio, uso gratuito o locazione finanziaria) della macchina, o su chi ha tecnicamente eseguito la modifica.

Si rammenta che, ai fini della direttiva macchine, è infatti «fabbricante» la persona fisica o giuridica che progetta e/o realizza una macchina ed è **responsabile della conformità della macchina** ai fini dell' immissione sul mercato con il proprio nome o con il proprio marchio ovvero **per uso personale; in mancanza di un fabbricante quale definito sopra, è considerato fabbricante la persona fisica o giuridica che immette sul mercato o mette in servizio una macchina.** E' quindi certamente corretto affermare che la responsabilità principale in ordine alla conformità delle macchine, in quanto destinate ad essere utilizzate nel luogo di lavoro, è del datore di lavoro, il quale ha un preciso obbligo di garanzia nei confronti dei propri lavoratori in relazione alle norme per la tutela della salute dei lavoratori e per la prevenzione degli infortuni. Altrettanto vero è che se è lo stesso datore di lavoro ed utilizzatore della macchina a fare la modifica sostanziale (nel senso sopra indicato), egli assume automaticamente la qualifica di fabbricante, con ogni obbligo e responsabilità conseguente.

Si rammenta che la marcatura CE comporta la conformità a tutte le direttive eventualmente applicabili (Direttiva Macchine, Bassa Tensione, Compatibilità Elettromagnetica, Recipienti Semplici a Pressione, PED e ATEX).

Riprendendo le definizioni riportate nel paragrafo “ Concetti di manutenzioni Ordinaria e Straordinaria” si può affermare, in generale, che gli interventi di “**manutenzione**”, “**riparazione**”, “**revisione**”, e “**ricostruzione**”, rientrano nella **ordinaria e straordinaria manutenzione** (e quindi non costituiscono modifiche sostanziali) e pertanto trovano riscontro nelle istruzioni per l’uso e **non comportano l’obbligo della marcatura CE.**

Gli interventi di “**aggiornamento/ammodernamento tecnico**”, normalmente non previsti in origine, possono comportare rischi per i quali non è stata effettuata la valutazione nella fase di progettazione, pertanto **introducono l’obbligo di eseguire la marcatura CE della macchina usata sulla quale sono eseguiti** (es. *la sostituzione di un vecchio quadro di comando a logica cablata, con un sistema di controllo a microprocessori con differente logica di funzionamento*).

Anche l’assemblaggio di sistemi complessi utilizzando macchine che in origine non erano integrate fra di loro, diventa di fatto la realizzazione di un nuovo macchinario e configura l’obbligo della marcatura del nuovo insieme.

INTERVENTI TECNICI SU MACCHINE USATE GIÀ MARCATE CE

Un breve cenno in merito alle macchine usate già marcate CE al momento della loro immissione o messa in servizio (*cf. categorie V e VI*). In particolare queste dovranno almeno mantenere le caratteristiche di sicurezza d’origine ed essere accompagnate dalla documentazione rilasciata a suo tempo dal costruttore (*Categoria V*). Qualora vengano assoggettate a modifiche sostanziali (*Categoria VI*) si dovrà rivedere il fascicolo tecnico ed il manuale d’uso, incorporando la valutazione del rischio e la documentazione delle soluzioni attuate per il progetto e la realizzazione delle modifiche. In questo caso è anche opportuno tenere traccia degli eventuali interventi di

adeguamento della macchina allo stato dell'arte per quanto riguarda la sicurezza. Se la macchina viene modificata per essere rivenduta in un paese diverso da quello in cui era installata, andrà considerato anche il problema della traduzione delle informazioni riportate a bordo macchina e delle istruzioni per l'uso nella lingua del paese di destinazione.

MANUTENZIONE STRAORDINARIA

(con riferimento alla definizione riportata nella norma UN 11063)

E' l'insieme delle attività **non ricorrenti e di costo elevato, rispetto ai costi di manutenzione ordinaria**, attraverso **interventi programmati o accidentali**, compresa la sostituzione di parti guaste o usurate con ricambi originali od oggettivamente equivalenti.

In caso di acquisto e vendita di macchinari usati o non, il comma 1 dell'articolo 72 del D.Lgs. 81/2008 prevede l'attestazione della conformità delle macchine da parte del soggetto che le cede:

Chiunque venda, noleggi o conceda in uso o locazione finanziaria macchine, apparecchi o utensili costruiti o messi in servizio al di fuori della disciplina di cui all'articolo 70, comma 1, attesta, sotto la propria responsabilità, che le stesse siano conformi, al momento della consegna a chi acquisti, riceva in uso, noleggio o locazione finanziaria, ai requisiti di sicurezza di cui all'allegato V.

Il documento *“Indicazioni procedurali per gli operatori dei servizi di vigilanza delle Asl “ (documento a cura del gruppo interregionale “macchine e impianti” (gennaio 2012) del coordinamento tecnico delle regioni e delle province autonome di prevenzione nei luoghi di lavoro)* distingue però vari casi:

- Permuta di macchinari usati contro nuovo acquisto
- Vendita di macchinari usati ad un altro utilizzatore diretto
- Cessione per conto vendita di macchinari usati

Permuta di macchinari usati contro nuovo acquisto:

Secondo l'art. 11, comma 1, del DPR 459/96 (tuttora vigente come previsto dall'art. 18 del D.Lgs. 17/10), l'utilizzatore (datore di lavoro) che cede una macchina usata in permuta contro un nuovo acquisto, deve attestare all'atto della vendita la rispondenza della stessa alla legislazione previgente.

Nell'atto di compravendita, relativamente all'usato ed in caso di macchine con eventuali carenze di sicurezza, sarebbe opportuno specificare: tipo di macchina e modello; numero di matricola; nome del costruttore e dicitura. “La macchina non può essere reimpressa sul mercato nelle condizioni di fatto; ciò è possibile solamente a seguito di un adeguamento alle norme di sicurezza”.

Vendita di macchinari usati ad un altro utilizzatore diretto:

Il proprietario di una macchina (per esempio il datore di lavoro) che vende la stessa ad un utilizzatore diretto (per esempio altro datore di lavoro) deve sempre attestare la conformità della macchina ai requisiti di sicurezza di cui all'allegato V. Tale obbligo riguarda anche chi concede la macchina in conto/lavoro, la noleggia o la fornisce in prestito d'uso.

Cessione per conto vendita di macchinari usati:

Il proprietario di una macchina, che fornisce la stessa ad una terza persona (*es. rivenditore*) con procura di vendita del bene, al momento della vendita **è tenuto ad attestare la conformità della macchina ai requisiti di sicurezza di cui all'allegato V.**

Nel caso di **permuta della macchina contro nuovo acquisto** — ovvero di cessione della stessa ad un soggetto che non la metterà in servizio, ma che la reimmetterà in commercio dopo averla ricondizionata — il documento sopra citato consente al venditore di non attestare la conformità della macchina, spostando tale obbligo al momento della re-immissione in commercio della macchina

ricondizionata, mentre la circolare ministeriale prevede che in ogni caso il venditore attesti che la macchina è conforme alla legislazione previgente.

Sull’argomento sentenza della Cassazione Penale, sezione III, del 1 ottobre 2013, n. 40590 precisa che il costruttore non è responsabile nel caso in cui cede una macchina priva dei necessari requisiti di sicurezza se la stessa non deve essere successivamente utilizzata, ma solo sottoposta a riparazione e revisione per poi essere immessa in mercato.

Adempimenti nel caso di riparazione di una macchina

Il ricondizionamento, o riparazione di una macchina, senza che questa subisca modifiche costruttive — non rientranti nella ordinaria o straordinaria manutenzione — o che sia stata assoggettata a variazioni delle modalità di utilizzo, non previste direttamente dal fabbricante, **non rientra nell’ambito di applicazione della direttiva macchine ai sensi del D.Lgs. 17/2010**.

Inoltre, nel caso di riparazione o ricondizionamento di una macchina che non sia oggetto di transazione commerciale — ovvero che non cambi proprietario — **è responsabilità del proprietario della macchina verificarne la conformità ai requisiti legislativi ad essa applicabili. In particolare, se il proprietario della macchina è anche il datore di lavoro del luogo nel quale la macchina è in servizio, è assoggettato agli obblighi stabiliti dal D.Lgs. 81/2008 all’articolo 70.** Con il recente Interpello n. 1 del 13 Dicembre 2017 e la menzionata (nello stesso) Sentenza della Cassazione Penale, Sez. 3, 01 ottobre 2013, n. 40590, possono occorrere i termini per la vendita di una macchina non a norma (comunque vietata dall’Art 33), “*laddove la vendita venga effettuata per un esclusivo fine riparatorio della macchina in vista di una futura utilizzazione, una volta ripristinata e messa a norma*”. In particolare, nella pronuncia della Sentenza della Cassazione Penale, Sez. 3, 01 ottobre 2013, n.

40590, si afferma che sulla base di “[...] un principio di ragionevolezza, non disgiunto da una regola di ordine economico generale [...] fermo restando che è vietato l’impiego di macchinari non a norma con la conseguenza che una vendita di prodotti di tal fatta è, di regola, vietata stante la consequenzialità e normalità dell’impiego della macchina nel ciclo produttivo, nell’ottica del passaggio del prodotto industriale alla fase economica successiva (utilizzo), laddove quest’ultimo passaggio non vi sia (come nel caso dello stazionamento del macchinario presso una ditta specializzata esclusivamente nella riparazione per la messa a norma con compiti ben specificati che inibiscono una utilizzazione successiva mediata tramite il venditore all’origine), non può ritenersi vietata la vendita di un macchinario in quanto avente uno scopo ben circoscritto, senza alcuna previsione di utilizzazione.” Vi è inoltre da evidenziare che nel caso specifico l’azienda in esame nella sua “catena produttiva” impiega “SILOS” in **materiale plastico anche doppio fondo** (per acido nitrico, cloridrico solforico, ossalico e citrico, acqua regia (HCl+HNO₃) e **acciaio inox** (v. compressori) assoggettati a pressione. Anche quest’ultimi strumenti ausiliari sono vincolati a normative tecniche che ne regolano la costruzione, l’uso, la prevenzione e commercializzazione ente e post-usato. In particolare tutti specifici contenitori (silos) devono essere dotati del seguente carteggio tecnico – **Documentazione tecnica del costruttore: “Dichiarazione di conformità” Europea 2014/68/UE che tra l’altro impone la marcatura CE; “Certificato dei materiali e rivestimenti; Certificato di collaudo e tenuta (idraulica e pneumatico); manuale d’uso e manutenzione del silo; “disegno con indicata capacità e volume utile” eventuali schede tecniche di additivi e/o protezione interna anticorrosione.** Inoltre l’impiego di prodotti chimici/acidi ed acque reflue in detti contenitori devono rispettare il **D.Lgs 152/2006** (testo unico ambientale) e le Norme ADR sul trasporto interno allo stabilimento. Gli stessi richiami normativi riguardano ovviamente gli aspetti di **Sicurezza sul posto lavoro (D.Lgs 81/2008)** – (rischi legati alle operazioni di stoccaggio degli acidi, rischi chimici e di potenziali sversamenti con procedure di emergenza). Tanto in premessa ritenuto rilevante per la

procedura ed il criterio di stima adottato nel caso specifico stante l'eterogenea e certamente complessa attrezzatura esaminata nella circostanza nei sopralluoghi effettuati e, qui di seguito così come rilevata ed accertata anche con gli opportuni rilievi fotografici.

SCHEDA TECNICA - A1

APPARECCHIATURA: “CHILLER MTA” marca TAEVO modello Tech-081

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>smaltimento</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		CHILLER MTA A1 TAEVO TECH-081			
Postazione	<i>cappanone</i>	Reparto	<i>smaltimento</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>MTA</i>		
Funzione	<i>CHILLER</i>	Tipo			
Modello	<i>TAEVO TECH-081</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	<i>2200305040</i>	Anno	<i>2017</i>	Potenza (Kw)	
dimensione	<i>38178801094</i>	Peso	<i>333</i>	ID	<i>m-97</i>
Capacità (L-Kg)		Nomenclatura	A1	Marchatura CE	<i>SI</i>
Conformità	\\ArchivioBackup\Condivisa\EGM SPA\CERTIFICAZIONI\SGI EGM wip\10 - Gestione delle manutenzioni QAS\wetransfer_10-roqa-03-elenco-manutenzioni-xlsx_2022-12-12_0942\Schede\TAEvo_Tech_015_-_1002_Manual_EN.pdf				
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	https://www.mta-it.com/backend/prodotti/file_upload/allegato/2303031118110_5050ftaet000ib.pdf				

(scheda tecnica – fornita da)

MANUFACTURED BY: M.T.A. S.p.A. Via dell'Artigianato 2 ZI 35026 Conselve PD Italy Tel. +39 049 9597211 Fax +39 049 9500620		
MODELLO / MODEL / MODELE / TYP / MODELO / МОДЕЛЬ TAEvo TECH 081		
MANUALE MANUAL MANUEL	38178801094	HANDBUC MANUAL РУКОВОД
MATRICOLA SERIAL NUMBER NUMERO DE FABRICATION	2200305040	SERIEN N N FABRIC СЕРИЙНН
ANNO DI COSTRUZIONE YEAR OF CONSTRUCTION ANNEE DE CONSTRUCTION	2017	БАЛАНШ АНО DE I ГОД ПРО
TENSIONE FASI FREQUENZA VOLTAGE PHASES FREQUENCY ТЕНЗИОНА ФАЗИ ЧАСТОТА	400/3/50	СПИЛНУТ ТЕНЗИОНА ЧАСТОТА
ASSORBIMENTO MAX MAX ABSORPTION АБОРПЦИОН МАКС	20	СТРОМА АМР МАКС МАКС ТОК
POTENZA INSTALLATA INSTALLED POWER ПОДМОЩНОСТЬ УСТАНОВИ	12	МЕНШЕШ ПОТЕНЦИА ПОТЕНЦИА
GRADO DI PROTEZIONE PROTECTION RATING ТЕПЕРНОСТЬ ПРОТЕКЦИОН	IP54	ШИТЗА ГРАДУ DE ШТИПЕНС

(Codice – matricola ID targhetta riepilogativa marcatura)





(complessivo)



M.T.A. S.P.A. VIA ARTIGIANATO, 2 - ZONA INDUSTRIALE - 35026 CONSELVE (PD) - ITALY
TEL. + 39 049 9597211 - FAX + 39 049 9597620

IT
EN

DICHIARAZIONE DI COLLAUDO
TESTING CERTIFICATE

IN ACCORDO CON ISO/IEC 17050-1
ACCORDING TO ISO/IEC 17050-1

Noi dichiariamo, sotto la nostra esclusiva responsabilità, che la macchina:
We hereby declare, under our sole responsibility, that the unit:

MODELLO / MODEL / MODELE / TYP / MODELO / МОДЕЛЬ		
TAEvo TECH 081		
MATRICOLA SERIAL NUMBER NUMERO DE FABRICATION	2200305040	SERIE N. N FABRICATION СЕРИЙНЫЙ НОМЕР



è stata controllata/collaudata con esito positivo in conformità alle nostre procedure interne.
has been checked/tested with positive results in compliance with our internal procedures.

Si afferma che sono state effettuate le seguenti verifiche, se pertinenti:
We confirm that the following checks, if relevant, have been carried out:

- tutti i componenti sono stati correttamente montati e fissati.
all components correctly fitted and secured.
- il funzionamento dell'equipaggiamento elettrico (se presente) è nella regola. In particolare è stato sottoposto alle seguenti prove:
correct operation of electrical equipment (if present). Specifically, the following tests have been conducted:
 - continuità del circuito di protezione;
continuity of the protective earth circuit;
 - prove di resistenza dell'isolamento;
insulation resistance;
 - prove di tensione;
voltage;
 - prove di tensione residua.
residual voltage.
- funzionamento del circuito elettronico di controllo e degli eventuali trasduttori di temperatura e pressione (se presenti).
operation of the electronic control circuit and any pressure and temperature transducers that may be present.
- senso di rotazione di: ventilatori, pompe e compressori (se presenti).
direction of rotation of: fans, pumps, and compressors (if present).
- impostazione portata nominale e verifica: prevalenza pompa (se presente) o perdite di carico se pompa non presente.
setting of nominal flow and check of the following: head of pump (if present) or pressure drops if pump is not fitted.
- funzionamento sonda/sensore di livello (se presente).
operation of level probe/sensor (if present).
- pressione di intervento pressostati ventilatori e pressostati di alta e bassa pressione (se presenti).
trip pressure of fans pressure switches and high and low pressure switches (if present).
- controllo dispositivi di sicurezza (se presenti).
checking of safety devices (if present).
- prova termodinamica in accordo con le nostre procedure interne (se pertinente).
thermodynamic test in compliance with our internal procedures (if relevant).

Le parti soggette a pressione, se presenti, sono state collaudate, in particolare, il circuito frigorifero è stato collaudato alla massima pressione di esercizio e il circuito idraulico è stato pressurizzato con acqua.

Parts subject to pressure, if present, have all been tested; specifically, the refrigerant circuit was tested at the maximum working pressure and the hydraulic circuit was checked by pressurization with water.

Il circuito frigorifero (se presente) è privo di perdite.
The refrigerant circuit (if present) has no leaks.

Il circuito idraulico (se presente) è privo di perdite.
The hydraulic circuit (if present) has no leaks.

Altre parti soggette a pressione (se presenti) sono prive di perdite.
Other parts subject to pressure (if present) are without leaks.

È stata altresì verificata la seguente documentazione allegata: Targa dati, Sovracollo, Schema elettrico (se previsto), Schema frigo (se previsto), Disegno di ingombro (se previsto), Manuale di istruzione e manutenzione, Dichiarazione di conformità CE (se necessaria) o Dichiarazione di incorporazione di quasi-macchine (se necessaria).

A check has also been carried in relation to the following enclosed documentation: Dataplate, Shipping label and packing slip, Wiring diagram (if required), Refrigerant circuit diagram (if required), Dimensional diagram (if required), Operating and maintenance manual, CE Declaration of conformity (if required) or Declaration of incorporation of a partially-completed machine (if required).

L'aspetto esteriore della macchina è privo di difetti.
The exterior of the unit does not present any visible defects.

26 GIU. 2017

Data / Date


Il Collaudatore / The Test Officer

MUT009/A

RAPPORTO INTERVENTO (Comunicato il 26/10/2024 ore 11:45)


SOGGETTO CHE HA EFFETTUATO L'INTERVENTO:

Codice Fiscale: 04804840751
 Denominazione: XXXXXXXXXX
 Certificato: FGAS-A9727
certificato valido alla data dell'intervento

Operatore Codice Fiscale Denominazione

XXXXXXXXXX XXXXXXXXXX

APPARECCHIATURA FISSA DI REFRIGERAZIONE Codice Apparecchiatura: 11*044867*03875393

Matricola: 2200305040 Num. Circuiti: 1 

Marca: TAEVO TECH Modello: TECH 081

Codice Catasto: --

Ubicazione/Indirizzo: VIA UDINE, 5 RACALE (LE)

Destinazione d'uso: E.8 - Edifici adibiti ad attività industriali ed artigianali e assimilabili.

Ermeticamente Sig.: No E' presente un sistema di controllo perdite: No

Carico massimo dell'apparecchiatura	Qta Kg	GWP	Qta CO2
R-401A	6,100	2,068	12,740

MANUTENZIONE del 15/10/2024 Codice Intervento: 204324-68282

Osservazioni:

Personale certificato che ha eseguito l'intervento	Num. Cert.
XXXXXXXXXX	FGAS-P13015 <small>certificato valido alla data dell'intervento</small>

FGas Presente	Qta Kg	GWP	Qta CO2
R-410A	6,100	2,068	12,74

Data stampa 26/10/2024 11:45:50
 ver 1.7

Banca Dati Gas Fluorurati - Rapporto Intervento
05.8867418.241105

Pagina 1 di 1

(collaudo apparecchiatura – del 26.10.2024)

NOTE TECNICHE :

Stato d'uso buono munito di **Certificazione di Collaudo e non di certificazione di Conformità**

SCHEDA TECNICA - A2

Serbatoio Acqua marca CORDIVARI A2 1000 6 bar ed accessori

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
				Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		serbatoio Acqua Cordivari A2 1000 6 bar			
Postazione	cappanone	Reparto			
Proprietà/Leasing		Marca	Cordivari		
Funzione	serbatoio Acqua	Tipo	Verticale CVL		
Modello	1000	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	SN000000188940227	Anno	2020	Potenza (Kw)	
dimensione		Peso		ID	
Capacità (L-Kg)	6 bar	Nomenclatura	A2	Marcatura CE	N/A
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.					





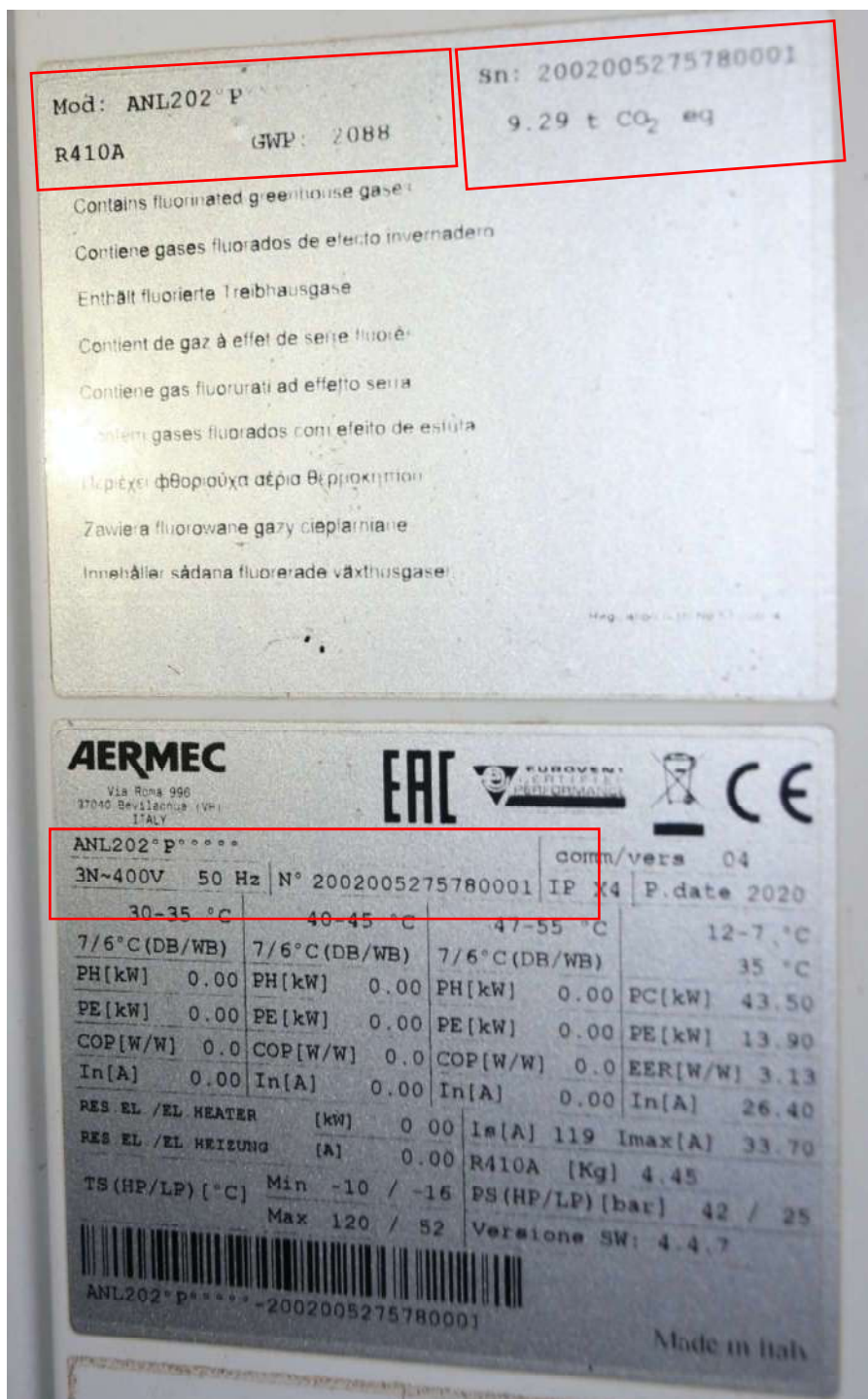
NOTE TECNICHE:

Stato d'uso buono e priva di certificazione di Conformità

SCHEDA TECNICA – A3**APPARECCHIATURA: “CHILLER” marca AERMEC modello A3 ANL 202 P**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>smaltimento</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		CHILLER AERMEC A3 ANL 202 P			
Postazione	<i>cappanone</i>	Reparto	<i>smaltimento</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>AERMEC</i>		
Funzione	<i>CHILLER</i>	Tipo			
Modello	<i>ANL 202 P</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	<i>2,00201E+15</i>	Anno	<i>2020</i>	Potenza (Kw)	
dimensione		Peso		ID	<i>m-98</i>
Capacità (L-Kg)		Nomenclatura	A3	Marchatura CE	<i>SI</i>
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	https://www.schede-tecniche.it/schede-tecniche-climatizzatori/AERMEC-scheda-tecnica-pompe-di-calore-ANL-020-202.pdf				





NOTE TECNICHE:

Stato d'uso buono, privo di certificazione di Conformità

SCHEMA TECNICA – A5**TORRE LAVAGGIO abbattimento vapori acidi marca Scrubber modello EL-0R A5 TLF**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<u>Area Tecnica</u>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		Torre lavaggio Fummi EL-OR A5 TLF			
Postazione	<i>Impianto di trattamento Fummi</i>	Reparto	<i>Area Tecnica</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>EL-OR</i>		
Funzione	<i>Torre lavaggio Fummi</i>	Tipo			
Modello	<i>TLF</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	<i>0076</i>	Anno	<i>2013</i>	Potenza (Kw)	
dimensione		Peso		ID	<i>m-29</i>
Capacità (L-Kg)		Nomenclatura	A5	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità	<i>Schede tecniche\Torre Lavaggio Fummi ELOR\S45C-925021815140.pdf</i>				
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	<i>Schede tecniche\Torre Lavaggio Fummi ELOR\S45C-925021815240.pdf</i>				

(scheda tecnica)



(Torre Fumi – acidi)



(targhetta identificatrice EL-OR importatore – originale ma usurata ed illeggibile)

EL-OR di Menci Pietro & Rosi Rino s.n.c.125
Via Del Maspino, 4 - 52100 Arezzo Ar - Italia
TL 0575 984340 Fax 0575 980777 e-mail : elor@elorezzo.com

**TORRE ABBATTIMENTO
VAPORI ACIDI**

Ø 500

**MANUALE DI ISTRUZIONI
D'USO E MANUTENZIONE**

CE



Prima di usare questo impianto leggere attentamente le istruzioni.

-1-



ELETTROMECCANICA ORAFA

Via Del Maspino, 4 - 52100 Arezzo Ar - Italia
Cod. Fisc./P. Iva
TL +39 0575 984340- FAX +39 0575 980777
Email: elor@elorezzo.com

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

(Allegato II punto 1.A Direttiva 2006/42/CE)

(Dichiarazione originale)

Macchina TORRE LAVAGGIO FUMI Ø 500
Modello TLF

Anno di costruzione 2013
Matricola 0076

Noi della _____ con la presente dichiariamo che la macchina descritta sopra è conforme alle disposizioni di cui :

- Direttiva 2006/42/CE relativa alle macchine ;
- Direttiva 2006/95/CE relativa al materiale elettrico utilizzato in taluni limiti di tensione ;
- Direttiva 2004/108/CE relative alla compatibilità elettromagnetica.

All'Utilizzatore è consegnato allegato alla presente Dichiarazione CE di conformità il manuale di uso e manutenzione della macchina ai fini della sicurezza ed igiene sul lavoro completo degli allegati indicati all'ultimo capitolo.

Il firmatario della presente dichiarazione CE di conformità è la persona incaricata della costituzione del fascicolo tecnico.

AREZZO (AR) li, 20/05/2013

Firmatario : Sig. I

In qualità di : legale rappresentante

firma

Ai soli fini della ricevuta della documentazione :

Ditta cliente _____ Sig. _____

In qualità di _____ Firma _____

NOTE TECNICHE

Stato d'uso buono - munito di certificazione di Conformità

SCHEDA TECNICA – A7 TORRE lavaggio fumi acidi (SCRUBBER) mod. TS02 ORS 6-3500

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>MAGAZZINO (Z.I. MATINO)</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO HG.					
Machinario		Torre (SCRUBBER) Neutralizzazione fummi Orostudio TS02 ORS 6-3500			
Postazione	<i>MAGAZZINO</i>	Reparto	<i>MAGAZZINO (Z.I. MATINO)</i>		
Proprietà/Leasing					
Funzione	<i>Torre (SCRUBBER) Neutralizzazione</i>	Marca	<i>Orostudio</i>		
Modello	<i>ORS 6-3500</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	<i>584541</i>	Anno	<i>2014</i>	Potenza (Kw)	
dimensione	<i>1000*700*3500</i>	Peso		ID	<i>m-30</i>
Capacità (L-Kg)		Nomenclatura	<i>TS02</i>	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità	<i>Schede tecniche\torre Scrubber Orostudio ORS6-3500\Conformita Torre Scrubber .pdf</i>				
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	<i>Schede tecniche\torre Scrubber Orostudio ORS6-3500\S45C-925021815241.pdf</i>				

Scheda tecnica di

OROSTUDIO “Italy”

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

secondo Norme ISO/IEC Guide 22 e EN 45014

nome del costruttore/rivenditore: Orostudio “Italy” srl

indirizzo del costruttore: via Pavane 11/A Z.I.
36065 Mussolente
ITALY

dichiara che il prodotto

nome prodotto: Unità neutralizzazione Fumi (Scrubber)

modello: ORS 6-3500

Cliente:

è conforme alle seguenti Specifiche di Sicurezza

Dir. CEE 392/89 tipo A, Dir. CEE 368/91, Dir. CEE 336/89-73/23

Il Responsabile della Certificazione
Lino Zorzi

OROSTUDIO “Italy” S.r.l.
Via Pavane 11/A Z.I.
36065 MUSSOLENTE (VI) - ITALY
Tel. 0424 512211 - Fax 0424 513093
Partita IVA 02200660245

Via Pavane 11/A Z.I. - 36065 Mussolente (Vicenza) Italy
Tel. +39.0424.512211/513082 Fax +39.0424.513093 Email info@orostudio.com www.orostudio.com
P.Iva 02200660245 Cap.Soc. € 97.760,00 i.v. sc.Tri. Bassano del Grappa Nr. 7081 CCLAA Nr. 214127

Pag. 28

(certificato di conformità – **privo di data di emissione** e marcatura CE)



Dettaglio Torre lavaggio fumi acidi – non attiva



(dettaglio: dell'apparecchiatura – priva di targhetta ID)

NOTE Tecniche:

Discreto stato generale, munito di certificato di conformità privo: di data di emissione dello stesso documento nonché del codice identificativo. Nessuna targhetta riepilogativa ID e dati a norma CE.

Non in uso al momento dell'esame.

SCHEDA TECNICA – A9 TORRE lavaggio fumi acidi (SCRUBBER) mod. TS02 ORS 6-3500

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<u>MAGAZZINO (Z.I. MATINO)</u>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		Torre (SCRUBBER) Neutralizzazione fummi Orostudio A9 ORS 6-3500			
Postazione	<u>MAGAZZINO</u>	Reparto	MAGAZZINO (Z.I. MATINO)		
Proprietà/Leasing		Marca	Orostudio		
Funzione	Torre (SCRUBBER) Neutralizzazione	Tipo			
Modello	ORS 6-3500	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	584541	Anno	2014	Potenza (Kw)	
dimensione	1000*700*3500	Peso		ID	m-30
Capacità (L-Kg)		Nomenclatura	A9	Marcatura CE	SI
Conformità	Schede tecniche\torre Scrubber Orostudio ORS6-3500\Conformita Torre Scrubber .pdf				
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	Schede tecniche\torre Scrubber Orostudio ORS6-3500\S45C-925021815241.pdf				

(scheda tecnica di)

OROSTUDIO “Italy”

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

secondo Norme ISO/IEC Guide 22 e EN 45014

nome del costruttore/rivenditore: Orostudio “Italy” srl

indirizzo del costruttore: via Pavane 11/A Z.I.
36065 Mussolente
ITALY

dichiara che il prodotto

nome prodotto: Unità neutralizzazione Fumi (Scrubber)

modello: ORS 6-3500

Cliente:

è conforme alle seguenti Specifiche di Sicurezza

Dir. CEE 392/89 tipo A, Dir. CEE 368/91, Dir. CEE 336/89-73/23

Il Responsabile della Certificazione
Lino Zorzi

OROSTUDIO “Italy” S.r.l.
Via Pavane 11/A Z.I.
36065 MUSSOLENTE (VI) - ITALY
Tel. 0424 513082 Fax 0424 513093
Partita IVA 02200660245

Via Pavane 11/A Z.I. - 36065 Mussolente (Vicenza) Italy **Pag. 28**
Tel. +39.0424.512211/513082 Fax +39.0424.513093 Email info@orostudio.com www.orostudio.com
P.Iva 02200660245 Cap.Soc. € 97.760,00 i.v. sc.Tri. Bassano del Grappa Nr. 7081 CCIAA Nr. 214127

(certificato di conformità – privo di data di emissione)



(dettaglio: dell'apparecchiatura – **priva di targhetta ID e non attiva**)



stato di conservazione

NOTE Tecniche:



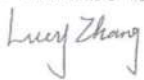
Discreto stato generale, munito di certificato di conformità privo di data di emissione dello stesso documento e del codice identificativo. Nessuna targhetta riepilogativa ID e dati a norma CE.

Non in uso al momento dell'esame.






SCHEDA TECNICA – A10**Compressore ATLAS COPCO Co.AC.GA/VSD GA7VSD +13**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>smaltimento</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		COMPRESORE ATLAS COPCO A10 GA7VSD+ 13			
Postazione	<i>Cappanone</i>	Reparto	<i>smaltimento</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	ATLAS COPCO		
Funzione	COMPRESORE	Tipo	1625849900		
Modello	GA7VSD+	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	API 26V059	Anno	2016	Potenza (Kw)	7,5
dimensione		Peso		ID	m-100
Capacità (L-Kg)	13	Nomenclatura	A10	Marcatura CE	SI
Conformità	Schede tecniche\COMPRESORE ATLAS COPCO GA7VSD+ 13\GA7VSD+.pdf				
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	Schede tecniche\COMPRESORE ATLAS COPCO GA7VSD+ 13\GA7-37VSDplus_Italian origi - Copia.pdf				

*Scheda tecnica – prodotta da EGM (ID corretto *261059)*

		EURE Shanghai Machinery Equipment Co. Ltd. Da Mai Wan Industrial Zone No.30 Hangol Road 201316 Hang Tou, Nanhui, P.R.C.			
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ IN ACCORDO ALLA DIRETTIVA 2014/29/EU					
DECLARATION DE CONFORMITE EN ACCORD AVEC LA DIRECTIVE 2014/29/UE		KONFORMITÄTSERKLÄRUNG GEMÄSS EG-RICHTLINIE 2014/29/EU			
DECLARATION OF CONFORMITY IN ACCORDANCE WITH DIRECTIVE 2014/29/EU			DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD CONFORME CON LA DIRECTIVA 2014/29/UE		
① N.F.: N.F.: Serial N°: N° de serie: Fabrikationsnummer.:	② Tipo: Type: Type: Tipo: Typ:	③ Anno di fabbricazione: Année de fabrication : Year of manufacture: Año de fabricación: Herstellungsjahr:			
1821 ÷ 2300	SE091	2016			
④ Capacità: Capacité: Capacity: Capacidad: Fassungsvermögen:	⑤ Pressione di esercizio: Pression de service: Working pressure: Presion de servicio: Betriebsdruck:	⑥ Pressione di prova: Pression d'épreuve: Test pressure: Presión de prueba: Prüfdruck:	⑦ Temperatura di progetto (min & max): Température de calcul (min et max): Design Temperature (min & max): Temperatura de diseño (min & max): Auslegungstemperatur (min / max):		
9.1 lt	15 BAR	22.5 BAR	-10°C - +120°C		
* Elenco norme armonizzate: Liste des normes harmonisées List of harmonised standards: Lista de normas armonizadas: Verzeichnis der harmonisierten Normen		UNI EN ISO 15614-1	⑧ Elenco norme applicabili: Liste des normes applicables: List of applicable standards: Lista de normas aplicables: Verzeichnis der anwendbaren Normen		ASME VIII Div. 1 Ed. 2004
⑨ ATTESTAZIONE D'ESAME DEL TIPO, modulo B ATTESTATION D'EXAMEN DE TYPE, module B EC TYPE EXAMINATION CERTIFICATE, module B CERTIFICADO DE EXAMEN DE TIPO, módulo B Die BAUMUSTERPRÜFBESCHEINIGUNG, Modul B		08.71185/C/PS	⑩ Rilasciato da délivrée par issued by emitido por wurde ausgestellt durch		
⑪ Eseguito la verifica sul prodotto in conformità al tipo modulo, Réalisation de l'inspection sur le produit attestant la conformité au type selon le module Inspection of the equipment in conformity to the type described in Module Procedimiento de evaluación de la conformidad del producto con el tipo, de acuerdo con el módulo gemäß Modul auf seine Konformität mit der Bauart überprü ft.		C	⑫ eseguita da par carried out by emitido por Das Produkt wurde von		
			APAVE ITALIA CPM Via Artigiani, 63 - 25040 Bienno (BS), CE 0398		
			APAVE 191, rue de Vaugirard 75015 PARIS- France CE 0060		
⑬ AIR COM S.r.l. DICHIARA DI AVER PROGETTATO, COSTRUITO E COLLAUDATO IL SERBATOIO SOPRA DESCRITTO IN ACCORDO A QUANTO PRESCRITTO DALLA DIRETTIVA 2014/29/EU AIR COM S.r.l. DÉCLARE AVOIR CONÇU, CONSTRUIT ET TESTÉ LE RÉCIPIENT CI-DESSUS CONFORMÉMENT AUX DISPOSITIONS DE LA DIRECTIVE 2014/29/UEE AIR COM S.r.l. DECLARES TO HAVE DESIGNED, MANUFACTURED AND TESTED THE AFOREMENTIONED PRESSURE VESSEL IN COMPLIANCE WITH DIRECTIVE 2014/29/EU AIR COM. S.r.l. CERTIFICA QUE HA DISEÑADO, FABRICADO Y EJECUTADO LA PRUEBA FINAL DEL RECIPIENTE ANTERIORMENTE DESCRITO DE CONFORMIDAD CON LA DIRECTIVA 2014/29/UE DER HERSTELLER AIR COM S.r.l. ERKLÄRT HIERMIT, DASS DER OBEN BESCHRIEBENE DRUCKBEHÄLTER ENTSPRECHEND DEN VORGABEN DER EG- RICHTLINIE 2014/29/EU ENTWICKELT, HERGESTELLT UND GEPRÜFT WURDE.					
Shanghai 2016/6/14		Il Costruttore – Le Constrteur – The Manufacturer El constructor – Der Hersteller Eure Shanghai Machinery Equipment Co. Ltd. The manufacturer - Il Costruttore - Le Constructeur			
					
19		MDD BG 66 rev.0			

Certificato di conformità

   	
<small>Athena B.U. Nostrali - Via del Progresso, 21 - 36054 Montebellio Vic. no. - Vicenza (Italy) - Tel. +39 0445 441200 - Fax +39 0445 441214 - www.nostrali.it</small>	
(1) CONFORMITY DECLARATION (Annex VII 97/23/EC Directive)	
A	(2) Description and data
	(3) Description Safety valve
	(4) Type 14C
	(5) Identification number 15410
	(6) Year of manufacture 2016
	(7) Classification IV category
B	(8) Technical specifications
	(9) Pressure PS bar 14,50 Tolerance: ± 3% Overpressure: + 10%
	(10) Maximum temperature TS 90°C (NBR) 150°C (EPDM) 250°C(FKM)
	(11) Minimum temperature TS -10°C
	(12) Nominal size DN G 3/8 GAS ISO 228
	(13) Fluid classification G compressed air (group 2)
	(14) Discharge NI/min 4250
	(15) Back pressure Atmospheric
	(16) Coefficient of discharge kdr 0,264
	(17) Hydraulic test 50 Bar
C	(18) Conformity assessment procedures
	(19) Module: B+D
	(20) Certificates CE-1370-PED-D-ATH 001-15-ITA REV.B CE-1370-PED-B-ATH 003-13-ITA
D	(21) Harmonized and not harmonized technical specifications
	EN ISO 4126-1: 2013
	(22) We declare:
	The safety device as points A, B, C and D is in conformity with the essential safety requirements according to Annex I 97/23/EC Directive and is marked CE.
	(23) General Manager: Romano Nostrali 
	(24) Montebello Vicentino, (25) 22 settembre 2016

Certificato di conformità e identificazione modello



Compressore Atlas non attivo





Nella circostanza degli accertamenti tecnici e dei rilievi effettuati, l'apparecchiatura non era funzionante – la che aveva/ha in uso la stessa, produceva copia del preventivo atto alla riparazione ed al recupero del complesso meccanico che qui a seguire si riproduce:

Tecno Point
aria compressa

1988
30
2018



Concessionario Autorizzato

Sede: Via Mazzini N°155 Tel e Fax 0833/552040
73055 RACALE(LE)
P.iva 03200330755

Spett.
Alla C.A. del Si

info@tecnopoint.eu www.tecnopoint.eu

Racale , 27/02/2025

Oggetto: Riparazione del Vostro compressore reparto affinazione e fonderia

Riparazione del compressore Ga 7 vsd API 261059 (affinazione)

- Sostituzione scheda inverter 7,5kw

Lavoro di posa in opera e programmazione (salvo imprevisti)

.

€ 3.123,00- 5%
€ 2.966,00
€ 250,00
Totale intervento € 3.216,00+iva
€ 3.924,56

Modalità di pagamento: bonifico anticipato

Disponibile per ogni chiarimento, colgo l'occasione per porgere cordiali saluti.

Francesco Francioso Cell. 339 1813391 E-mail: francioso@tecnopoint.eu

Timbro e firma per accettazione

NOTE Tecniche: *Buono stato generale , munito di certificato di conformità Nessuna targhetta riepilogativa dati a norma CE. Al momento dell'esame l'apparecchio non era funzionante in oggetto di intervento riparativo documentato dalla stesso società "locataria" dell'apparecchiatura.*

SCHEDA TECNICA – A12**Serbatoio Acqua Luigi Dal Trozzo A12 1000**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>Fonderia</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		serbatoio Acqua Luigi Dal Trozzo A12 1000			
Postazione	<i>Lingoti Investimento</i>	Reparto	<i>Fonderia</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>Luigi Dal Trozzo</i>		
Funzione	<i>serbatoio Acqua</i>	Tipo			
Modello		Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°		Anno		Potenza (Kw)	
dimensione		Peso		ID	
Capacità (L-Kg)	<i>1000</i>	Nomenclatura	<u>A12</u>	Marcatura CE	<i>N/A</i>
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.					

(scheda tecnica)



(complessivo del serbatoio)



(dettaglio dell'uso e destinazione del serbatoio)



Note tecniche: *Discreto stato d'uso generale , **privo di certificato di conformità. Nessuna targhetta riepilogativa dati a norma CE è presente – e di altra documentazione tecnica.***

SCHEDA TECNICA – A14**CEMENTAZIONE ARGENTO marca ASTRO**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<u>Affinazione</u>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		Cementazione Argento Astro A14 1000			
Postazione	<u>Affinazione Argento</u>	Reparto	<u>Affinazione</u>		
Proprietà/Leasing		Marca	<u>Astro</u>		
Funzione	<u>Cementazione Argento</u>	Tipo			
Modello		Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°		Anno			Potenza (Kw)
dimensione		Peso			ID
Capacità (L-Kg)	1000	Nomenclatura	<u>A14</u>		Marchatura CE
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.					

Scheda Tecnica



(complessivo del apparecchio per cementazione argento)





targhetta CE originale e codici Id illeggibili dell'organo accessorio – priva di certificato di conformità

Note Tecniche : Discreto stato d'uso generale, privo di certificato di conformità e di altra documentazione tecnica necessaria all' suo.

Nessuna targhetta riepilogativa della marca casa costruttrice, dati ID a norma C, è presente solo la targhetta(illeggibile) della “ elettroventilatore” quale accessorio.

Non in uso al momento dell'esame.

SCHEDA TECNICA – A16**FORNO DI COPPELAZIONE marca CEAB mod. FI.C.FSC**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO				
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA			10 - ROQAS 03	
		<i>Fonderia</i>			Rev. 00 del 01.06.23	
					Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO						
Machinario		Forno Coppellazione CEAB A16 FI.C.FSC				
Postazione	<i>Laboratorio</i>	Reparto	<i>Fonderia</i>			
Proprietà/Leasing		Marca	<i>CEAB</i>			
Funzione	<i>Forno Coppellazione</i>	Tipo				
Modello	<i>FI.C.FSC</i>	Fornitore macchinario / impianto				
Matricola Serial N°	<i>01/08</i>	Anno	<i>2018</i>	Potenza (Kw)	<i>6</i>	
dimensione	<i>58*48*97</i>	Peso	<i>170</i>	ID	<i>m-67</i>	
Capacità (L-Kg)		Nomenclatura	A16	Marcatura CE	<i>SI</i>	
Conformità						
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	http://www.ceab.it/ita_home.html					

scheda tecnica**Priva di “certificazione di conformità” e manuale d’uso**





(targhetta originale identificatrice – telaio scocca 005 **anno di costruzione 1996**)

NOTE TECNICHE: priva di certificazione di conformità anno di costruzione 1996

SCHEDA TECNICA – A18**FORNO DI COPPELLAZIONE – marca FIOA**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>Fonderia</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		Forno Coppelazione Fioa A18 725020			
Postazione	<i>Laboratorio</i>	Reparto	<i>Fonderia</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>Fioa</i>		
Funzione	<i>Forno Coppelazione</i>	Tipo			
Modello	<i>725020</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	<i>28003</i>	Anno	<i>2018</i>	Potenza (Kw)	<i>8</i>
dimensione	<i>59*85*186</i>	Peso	<i>220</i>	ID	<i>m-71</i>
Capacità (L-Kg)		Nomenclatura	A18	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	http://www.fioainternational.com/en/goldsmith-machines-equipment/assays-laboratory-equipment-for-precious-metals/precious-metal-assay-laboratory/cupellation-furnace-fioa-singlephase/				

scheda tecnica

Priva di “certificazione di conformità” e di manuale d’uso.-



complessivo anteriore del forno



Dettaglio del quadro di livelli





Targhetta riepilogativa originale ed ID mod. 725026 – matr. 28003 – anno 2018

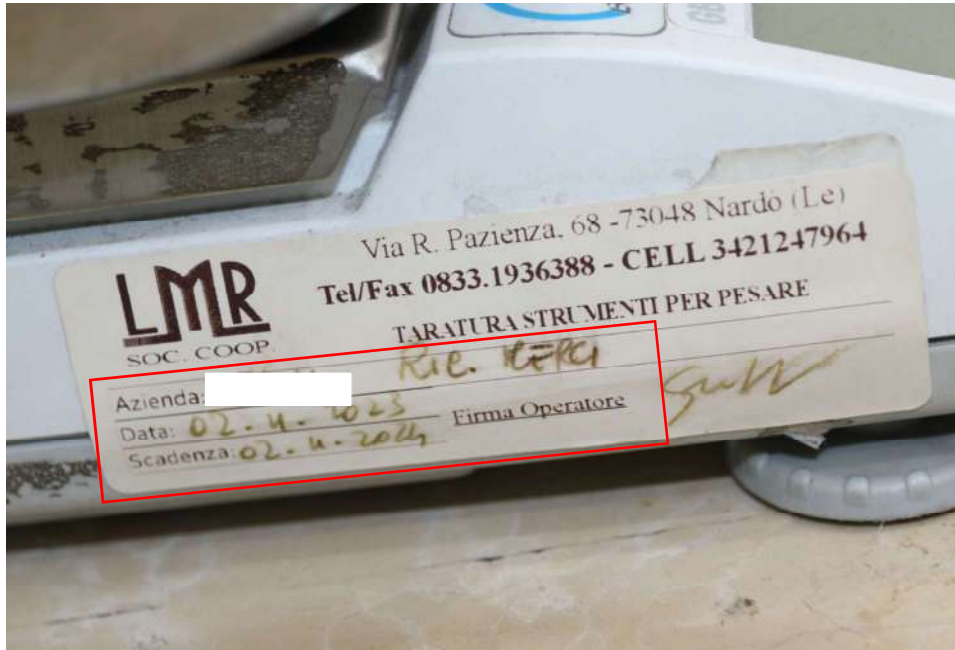
NOTE TECNICHE: priva di certificazione di conformità anno 2018

SCHEDA TECNICA – A19**BILANCIA della marca Mettler Toledo modello GB 3001**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>Fonderia</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		Bilancia Mettler Toledo A19 GB3001			
Postazione	<i>Lingoti Investimento</i>	Reparto	<i>Fonderia</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>Mettler Toledo</i>		
Funzione	<i>Bilancia</i>	Tipo	<i>BI 06</i>		
Modello	<i>GB3001</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	<i>1118201748</i>	Anno		Potenza (Kw)	
dimensione		Peso	<i>3100</i>	ID	<i>m-91</i>
Capacità (L-Kg)		Nomenclatura	A19	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.					



Targhetta dati tecnici di misura gr. min./max



Allo stato non utilizzabile in quanto non aggiornato la sua corretta taratura

SCHEDA TECNICA – A 21**CARRELLO ELEVATORE + forche - marca TYOTA anno 2005**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<u>Servizi</u>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario			Muleto		
Postazione	<i>Area Tecnica</i>	Reparto	<i>Servizi</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>Toyota</i>		
Funzione	<i>Carrello Elevatore a forche</i>	Tipo	<i>A FORCHE</i>		
Modello	<i>7FBMF25</i>	Fornitore macchinario / impianto			<i>Turbo Service</i>
Matricola Serial N°	<i>7FBMF25-12843</i>	Anno	<i>2005</i>	Potenza (Kw)	<i>2500 Kg</i>
dimensione	<i>31.500 ORE DI USO</i>	Peso	<i>3180</i>	ID	<i>m-62</i>
Capacità (L-Kg)	<i>2500</i>	Nomenclatura	<u>A21</u>	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità	<i>BATTERIE DA RICAMBIARE COME DA PREVTIVO ALLEGATO</i>				
Riferimento Scheda di Manutenzione n.					

Scheda tecnica

Al momento dell'esame risultava **privo di documenti e di certificato di conformità**





Complessivo posteriore



(dettaglio: della targhetta identificatrici e caratteristiche tecniche anno 2005)



H/L 31,498.6




complessivo frontale



Equalizzato per ricarica batteria del Carrello TOYOTA

COPIA CLIENTE

567821909362024

RAPPORTO DI LAVORO: OL24/22302 Uso improprio

21-10-2024

MACCHINA	TOYOTA	CLIENTE	
Matricola	12847 X	Indirizzo	
Intervento	Presso cliente	Tel	
Ore esercizio	31487	Location	

DIFETTI RISCONTRATI E LAVORI ESEGUITI

Controlli e verifiche di sicurezza, pulizia cassone dall'ossido

RICAMBI UTILIZZATI

Merce incrociata nel bene del cliente a seguito di riparazione, revisione, assistenza, manutenzione e prelevata dalla dotazione ordinaria dell'automezzo. Esonerata dall'obbligo di emissione della di accompagnamento ai sensi dell'art. 4 p. 2 DPR 62/78 e circolari ministeriali relative.

DESCRIZIONE	QUANTITÀ
TEMPO INTERVENTO	
Tecnico	
Data	
Inizio	
Fine	
cod031	21-10-24 08:30 10:00

N. B.: Il committente si impegna a rimborsare entro i tempi di viaggio e le spese di trasporto necessarie per l'esecuzione dell'intervento alle seguenti tariffe:
 - Rimborsio Km. Rif. Tabelle ACI
 - Tempo viaggio: Riduzione del 30% rispetto alla tariffa oraria in vigore

DOPO L'INTERVENTO LA MACCHINA FUNZIONA REGOLARMENTE

* È obbligatorio attenersi alle istruzioni di uso e manutenzione ed effettuare le verifiche periodiche di sicurezza previste per legge.
 * È obbligatorio montare le cinture di sicurezza sui carrelli elevatori (come richiesto dal D.L.365 del 8/4/99) e sul termine ultimo è scaduto il 09/12/2002. In caso di non osservazione, la responsabilità ricade completamente sul proprietario.




Firma del tecnico:




Firma del cliente:

(documento di collaudo – **test di corretto funzionamento del 21.10.2024**)

In sede di accertamento tecnico da parte dello scrivente la _____ ha prodotto un preventivo per la sostituzione della batteria 80V625AH completa di rabbocco automatico – tale documentato **25.03.2025** si allega qui a seguire :



Turbo Service
STIMOLA
Logistica e movimentazione



Linde Material Handling
Linde

Page: 1

<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Nr. Offerta</td> <td>OFFAS25/0581</td> </tr> <tr> <td>Data Offerta</td> <td>25/03/2025</td> </tr> <tr> <td>Data Inizio</td> <td style="text-align: right;">Data Fine</td> </tr> <tr> <td>Vs Riferimento</td> <td></td> </tr> <tr> <td>Cod. Cliente</td> <td>013029</td> </tr> <tr> <td>Nr. Contratto</td> <td></td> </tr> </table>	Nr. Offerta	OFFAS25/0581	Data Offerta	25/03/2025	Data Inizio	Data Fine	Vs Riferimento		Cod. Cliente	013029	Nr. Contratto		<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Cliente</td> <td></td> </tr> <tr> <td>P.IVA</td> <td></td> </tr> </table>	Cliente		P.IVA	
Nr. Offerta	OFFAS25/0581																
Data Offerta	25/03/2025																
Data Inizio	Data Fine																
Vs Riferimento																	
Cod. Cliente	013029																
Nr. Contratto																	
Cliente																	
P.IVA																	

<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Proprietà</td> <td style="width: 50%;"></td> </tr> <tr> <td>P.IVA</td> <td></td> </tr> </table>	Proprietà		P.IVA		<table style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 50%;">Nr. carrello</td> <td>0017101</td> <td style="width: 50%;">Marca</td> <td>VARIE</td> </tr> <tr> <td>Modello</td> <td>7FBMF25</td> <td>Ore MAQ.</td> <td>31283</td> </tr> <tr> <td>Matricola</td> <td>MATR. ERRATA12843</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>Data Fine Garanzia</td> <td></td> <td>Nr. Ore Garanzia</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>Nota 2</td> <td colspan="3">Nr. Carrello Cliente</td> </tr> </table>	Nr. carrello	0017101	Marca	VARIE	Modello	7FBMF25	Ore MAQ.	31283	Matricola	MATR. ERRATA12843			Data Fine Garanzia		Nr. Ore Garanzia	0	Nota 2	Nr. Carrello Cliente		
Proprietà																									
P.IVA																									
Nr. carrello	0017101	Marca	VARIE																						
Modello	7FBMF25	Ore MAQ.	31283																						
Matricola	MATR. ERRATA12843																								
Data Fine Garanzia		Nr. Ore Garanzia	0																						
Nota 2	Nr. Carrello Cliente																								

Descrizione FORNITURA E MONTAGGIO BATTERIA 80V625AH

nb. Per il montaggio è necessaria la presenza di un altro carrello

DESCRIZIONE	Unità di Misura	Quantità	Prezzo Unitario	Importo Totale
BATTERIA 80V625AH completa di rabbocco automatico	PZ	1,00	6.300,00	6.300,00
Disponibilità: 6/8ggdo	PZ	1,00	0,00	0,00
Montaggio incluso	PZ	1,00	0,00	0,00

Timbro e Firma per Accettazione

IL CLIENTE _____ SOCIETÀ _____

BASE IMPONIBILE	% IVA	IVA	TOTALE NETTO
6.300,00	22,00	1.386,00	7.686,00
6.300,00		1.386,00	7.686,00

Ed inoltre nella stessa circostanza la stessa

produceva il preventivo seguente con

Data 25.03.2025



Page: 1

Nr. Offerta OFFAS25/0580
 Data Offerta 25/03/2025
 Data Inizio Data Fine
 Vs Riferimento
 Cod. Cliente 013029
 Nr. Contratto

Cliente
 P.IVA

Proprietà
 P.IVA

Nr. carrello 0017101
 Modello 7FBMF25
 Matricola MATR. ERRATA12843
 Marca VARIE
 Ore MAQ. 31283

Data Fine Garanzia
 Nr. Ore Garanzia 0

Nota 2
 Nr. Carrello Cliente

descrizione RIGUARNITURA PISTONE SOLLEVAMENTO CENTRALE

ESCRIZIONE	Unità di Misura	Quantità	Prezzo Unitario	Importo Totale
LIO IDRAULICO 68	PZ	3,00	6,90	20,71
IT GUARNIZIONI CENTRALE	PZ	1,00	230,00	230,01
IANODOP. E RECUPERO SPESE KM		1,00	180,00	180,01

Fimbro e Firma per Accettazione		BASE IMPONIBILE	% IVA	IVA	TOTALE NETTO
L CLIENTE	SOCIETÀ	430,70	22,00	94,75	525,45
		430,70		94,75	525,45

Turbo Service S.r.l. | Via Dei Gladioli n. 6 - Lotto G/5.Z.I. | 70026 Modugno (BA) | Telefono +39 080 5317563 | Telefax +39 080 5315754
 info@turboservice.it | www.turboservice.linde.mh.it | Capitale sociale € 16.328.00 I.v. | P.IVA / Cod. Fisc. Reg. Imp. 04393640729 | X.E.A. 081/21217 | Codice Univoco A47/0117

SCHEDA TECNICA – A 24**INCISORE LASER marca SISMA – mod. EN 60825**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>Fonderia</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		Incisore Laser Sisma A24 EN60825-1			
Postazione	<i>Lingoti Investimento</i>	Reparto	<i>Fonderia</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>Sisma</i>		
Funzione	<i>Incisore Laser</i>	Tipo	<i>Big Smark 700F</i>		
Modello	<i>EN60825-1</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	<i>LS0003651</i>	Anno	<i>2013</i>	Potenza (Kw)	<i>70</i>
dimensione		Peso		ID	<i>m-72</i>
Capacità (L-Kg)		Nomenclatura	A24	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità	<i>INCISORE CON COMPUTER E SOFTWARE CON LICENZA A USO INDETERMINATO</i>				
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	<i>Schede tecniche\Incisore Laser Sisma IL.B.700 EN60825-1\295478rev02-it_04-MANUALEUTENTE_(BIGSMARKrv15)=295478_02_it - BIG SMARK Rv15.pdf</i>				

Scheda tecnica



JEWELLERY MACHINES
LASER SYSTEMS

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

NOI: **SISMA S.P.A.**
VIA DELL'INDUSTRIA, 1
36013 PIOVENE ROCCHETTE (VI) ITALIA

dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto :

MACCHINA:	Laser marcatore a fibra di Ytterbio per pezzi di grandi dimensioni
MODELLO:	BIG SMARK 700 F
MATRICOLA:	LS0003651
ANNO DI COSTRUZIONE:	2013

al quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alle seguenti norme :

UNI EN ISO 12100
EN 60204-1
UNI EN ISO 13857
EN 45014
EN 61000-6-4
EN 61000-3-2
EN 61000-6-2
EN 60825-1

e conforme alle Direttive :

2006/42/CE
2004/108/CE
2006/95/CE
2002/95/CE

Persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico: Ing. Guglielmo Cavalcabò
c/o SISMA S.P.A. Via dell'Industria, 1 -36013 PIOVENE ROCCHETTE (VI) ITALIA

PER IL LEGALE RAPPRESENTANTE
Ing. Guglielmo Cavalcabò

Piovene Rocchette , 05/12/2013

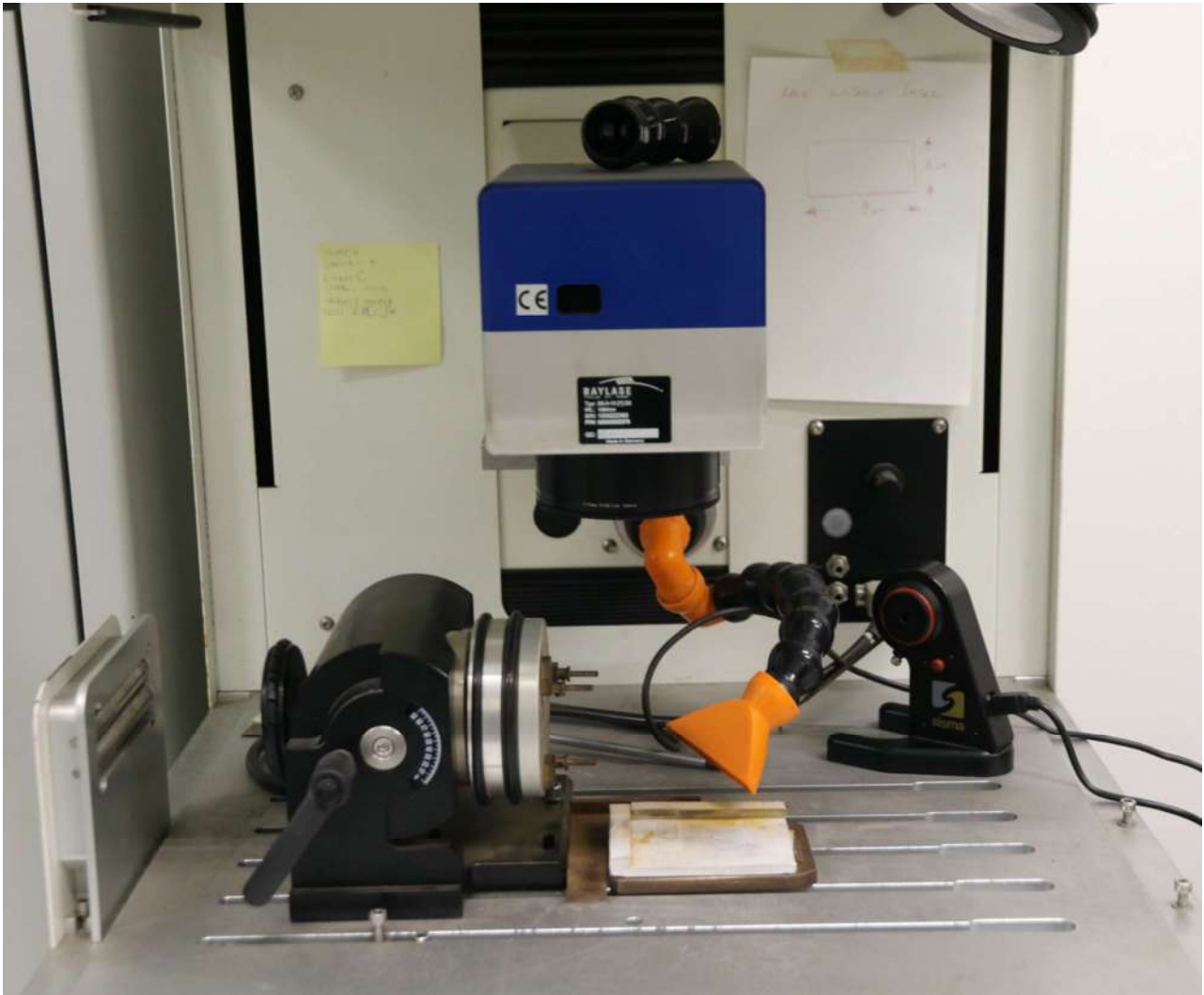
SISMA SPA – 36013 PIOVENE ROCCHETTE (VI) Italy – Via dell'Industria, 1

COMPANY

Certificato di conformità del 05.12.2013



Unità del complesso dell'unità e suoi accessori – incisore laser



Corpo Laser



Computer per l'incisore laser con software Windows munito di software di Programma PRISMA per Laser con CD d'installazione.



(server e targhetta produttore)



Note Tecniche: Buono stato d'uso – munito di certificazione di conformità

SCHEDA TECNICA – A 27**VASCA ULTRASONIC marca LOGIMEC mod. HD 50**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>Fonderia</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		Vasca Ultrasonic LOGIMEC SRL A27 HD 50			
Postazione	<i>Lingoti Investimento</i>	Reparto	<i>Fonderia</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>LOGIMEC SRL</i>		
Funzione	<i>Vasca Ultrasonic</i>	Tipo	<i>HD 50</i>		
Modello	<i>HD 50</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	<i>13070201</i>	Anno	<i>2013</i>	Potenza (Kw)	<i>3</i>
dimensione		Peso		ID	<i>m-74</i>
Capacità (L-Kg)		Nomenclatura	<u>A27</u>	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	<i>Schede tecniche\Vasca Ultrasonic LOGIMEC SRL VUL.LO.HD50 HD 50\Manuale HD - ANONIMO - agg.ott.22.pdf</i>				

scheda tecnica fornita da

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ

CONFORMITY DECLARATION CE



LOGIMEC s.r.l.

con sede in/ headquarters in
S.S. SOLERO, 19 -ZONA INDUSTRIALE D4
15048 VALENZA (AL) ITALIA
tel + 39 0131 953794, tel/fax + 39 0131 94640
WWW.LOGIMEC.NET
info@logimec.net

dichiara sotto la propria responsabilità che le:

LAVATRICI ULTRASUONI
TUTTI I MODELLI SERIE HD

N° di serie/matricola 13070201

declares under its own responsibility that the:

ULTRASOUND WASHING MACHINES
ALL MODELS HD SERIES

Serial number/label 13070201

sono conformi ai requisiti essenziali di sicurezza indicati dalla direttiva 2014/35/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato del materiale elettrico destinato a essere adoperato entro taluni limiti di tensione, e dalla direttiva 2014/30/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica, con particolare riferimento alle seguenti norme armonizzate:

CEI EN 60204-1:2010 Sicurezza del macchinario. Equipaggiamento elettrico delle macchine.

Parte 1a: Requisiti generali.

RoHS Direttiva 2011/65/UE sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche

e autorizza

il Sig. **Andrea Pastore**

domiciliato in Logimec S.r.l.

a costituire il fascicolo tecnico per suo conto.

(Andrea Pastore)

have been manufactured in conformity with the main safety requirements shown by the Directive 2014/35 / EU of the European Parliament and of the Council dated February 26th, 2014 concerning the harmonization of the Member States Laws relating to the availability on the market of electrical equipment intended for use within certain voltage limits, and Directive 2014/30 / EU of the European Parliament and of the Council dated February 26th, 2014 on the harmonization of the Member States relating to electromagnetic compatibility with particular reference to the following standards:

CEI EN 60204-1:2010 Safety of machinery. Electrical equipment of machines.

Part 1a: General requirements.

RoHS Directive 2011/65 / EU on the restriction of certain hazardous substances in electrical and electronic equipment

and authorizes

Mr Andrea Pastore

Residing in Logimec S.r.l.

To draft the technical booklet

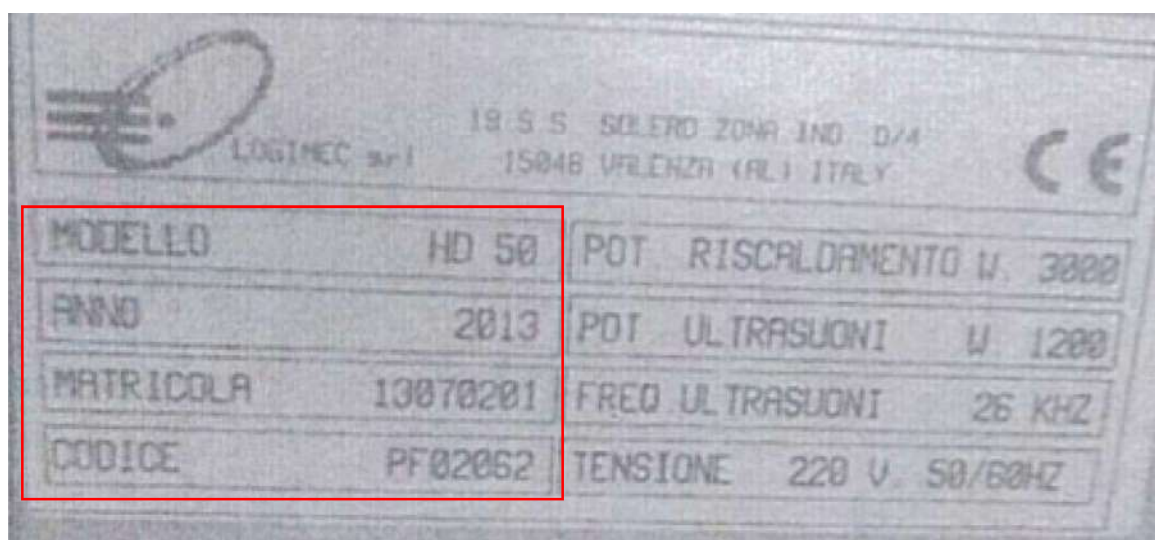
(Andrea Pastore)

Valenza, 02/07/2013

Certificato di conformità del 02.07.2013



“lavatrice ultrasuoni LOGIMEC “



Dettaglio: targhetta identificatrice – telaio e modello

Note Tecniche:

Note tecniche: *buono stato d'uso generale , munito di certificato di conformità e di targhetta riepilogativa dati a norma CE.*

SCHEMA TECNICA – A 29**ASCIUGATRICE marca LOGIMEC mod. V550**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<u>Fonderia</u>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		Asciugatrice LOGIMEC SRL A29 V500			
Postazione	<u>Lingoti Investimento</u>	Reparto	Fonderia		
Proprietà/Leasing		Marca	LOGIMEC SRL		
Funzione	Asciugatrice	Tipo	PF05002		
Modello	V500	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	13070201	Anno	2013	Potenza (Kw)	1,9
dimensione		Peso		ID	m-73
Capacità (L-Kg)		Nomenclatura	A29	Marcatatura CE	SI
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	\\ArchivioBackup\Condivisa\EGM SPA\CERTIFICAZIONI\SGI EGM wip\10 - Gestione delle manutenzioni QAS\Schede tecniche\AsciugatriceLOGIMEC SRL AS.LO.V500 V500				

Scheda tecnica

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ

CONFORMITY DECLARATION CE



LOGIMEC s.r.l.

con sede in/ headquarters in

S.S. Solero, 19 -Zona Industriale D4

15048 VALENZA (AL) ITALIA

tel + 39 0131 953794

tel /fax + 39 0131 946404

www.logimec.net

info@logimec.net

dichiara sotto la propria responsabilità che le:

**ASCIUGATRICI A LETTO FLUIDO
MODELLI V250 - V500
MATRICOLA 13070201**

sono conformi ai requisiti essenziali di sicurezza indicati dalla direttiva 2014/35/UE del Parlamento europeo e del Consiglio del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla messa a disposizione sul mercato del materiale elettrico destinato a essere adoperato entro taluni limiti di tensione, e dalla direttiva 2014/30/UE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 26 febbraio 2014 concernente l'armonizzazione delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica, con particolare riferimento alle seguenti norme armonizzate: D.P.R. 547/55 Norme per la prevenzione degli infortuni nei luoghi di lavoro

CEN EN 60204-1 Sicurezza del macchinario. Equipaggiamento elettrico delle macchine.

Parte 1a: Requisiti generali.
e autorizza
il Sig. Andrea Pastore
domiciliato in Logimec S.r.l.
a costituire il fascicolo tecnico per suo conto.

Valenza, 02/07/2013

declares under its own responsibility that the:

**FLUID BED DRYERS
MODELS V250 - V500
SERIAL NUMBER 13070201**

have been manufactured in conformity with the main safety requirements shown by the Directive 2014/35 / EU of the European Parliament and of the Council of 26 February 2014 on the harmonization of the laws of Member States relating to the making available on the market of electrical equipment intended for use within certain voltage limits, and Directive 2014/30 / EU of the European Parliament and of the Council of 26 February 2014 on the harmonization of the Member States relating to electromagnetic compatibility with particular reference to the following standards:

CEN EN 60204-1 Safety of machinery. Electrical equipment of machines.

Part 1: General requirements.
And authorize
Mr Andrea Pastore
Residing in Logimec S.r.l.
To draft the technical booklet

Il Firmatario/ Signed :

..... 

Dichiarazione di conformità del 02.07.2013



Asciugatrice V 500





(targhetta riepilogativa identificatrice – originale)

Note tecniche: *Discreto stato d'uso generale , munita di certificato di conformità.*

SCHEDA TECNICA – A 31**VASCA ULTRASONIC marca ELMA Vul. Mod. EL.E100.100H**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>Fonderia</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		<i>Vasca Ultrasonic ELMA VUL.EL.E100 E 100 H</i>			
Postazione	<i>Lingoti Investimento</i>	Reparto	<i>Fonderia</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>ELMA</i>		
Funzione	<i>Vasca Ultrasonic</i>	Tipo	<i>40 Lt</i>		
Modello	<i>E 100 H</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	<i>14228026</i>	Anno		Potenza (Kw)	<i>0,5</i>
dimensione		Peso		ID	<i>m-75</i>
Capacità (L-Kg)		Nomenclatura	<i>VUL.EL.E100</i>	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	https://www.elma-ultrasonic.com/fileadmin/downloads/Produktprofile/Produktprofile_EN/Ultraschallgeraete/Elmasonic_EASY100H_EN.pdf				

*(scheda tecnica)***- Priva di certificazione di conformità**



(complessivo vasca ultrasonic)





(dettaglio: traghetta riepilogativa)

NOTE TECNICHE:

Note tecniche: *Discreto stato d'uso generale , privo di certificato di conformità. Munito di targhetta riepilogativa dati a norma CE. Non in uso al momento dell'esame.*

SCHEDA TECNICA – A 33**CHILLER per laminato – marca MTA mod. TAE EVO M03**

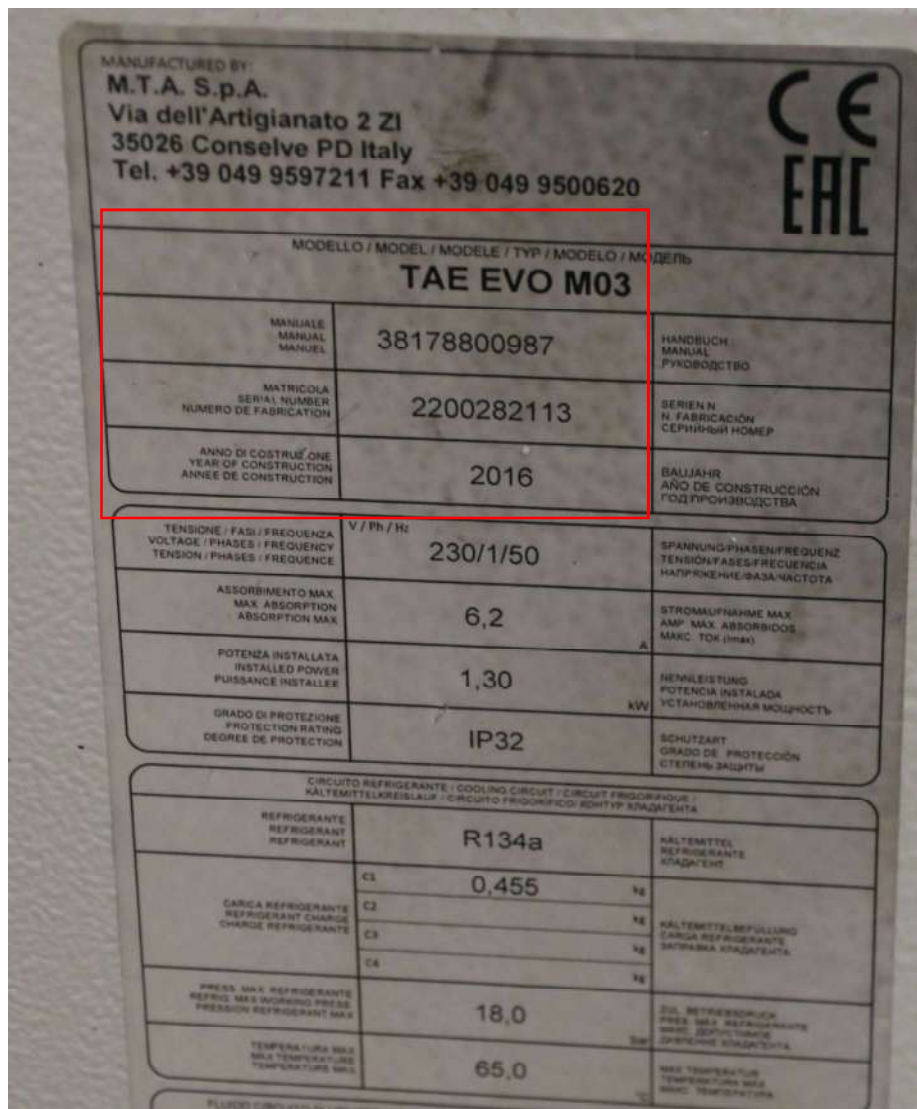
		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>Fonderia</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		CHILLER per laminatoio MTA A33 TAE EVO M03			
Postazione	<i>Lingoti Investimento</i>	Reparto	<i>Fonderia</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>MTA</i>		
Funzione	<i>CHILLER per laminatoio</i>	Tipo	<i>TAE EVO</i>		
Modello	<i>TAE EVO M03</i>	Fornitore macchinario / impianto			<i>M.T.A. SPA</i>
Matricola Serial N°	<i>2200282113</i>	Anno	<i>2016</i>	Potenza (Kw)	<i>1,3</i>
dimensione		Peso		ID	<i>m-97</i>
Capacità (L-Kg)		Nomenclatura	A33	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.					

*Scheda tecnica****Priva di certificazione di conformità***



Complessivo – Chiller MTA





(Targhetta identificatrice anno di costruzione 2016 – marcatura CE)

NOTE TECNICHE

Note tecniche: *Buono stato d'uso generale , privo di certificato di conformità, con targhetta riepilogativa dati a norma CE.*

SCHEDA TECNICA – A 35**LAMINATOIO – marca OROFEANCO mod. CAS 200/BW**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<u>Fonderia</u>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		Laminatoio OROFRANCO A35 CAS 200/BW			
Postazione	<i>Lingoti Investimento</i>	Reparto	<i>Fonderia</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>OROFRANCO</i>		
Funzione	<i>Laminatoio</i>	Tipo	<i>LAM.OF.CAS200</i>		
Modello	<i>CAS 200/BW</i>	Fornitore macchinario / impianto			<i>ORO FRANCO</i>
Matricola Serial N°	<i>1537</i>	Anno	<i>2015</i>	Potenza (Kw)	<i>5,5</i>
dimensione		Peso	<i>1240</i>	ID	<i>m-85</i>
Capacità (L-Kg)		Nomenclatura	<u>A35</u>	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità	<i>Schede tecniche\Laminatoio OROFRANCO LAM.OF.CAS200 CAS 200BW\CE laminatoio Orofranco.pdf</i>				
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	<i>Schede tecniche\Laminatoio OROFRANCO LAM.OF.CAS200 CAS 200BW\Manuale_Esposito.pdf</i>				

Scheda tecnica

Dichiarazione CE di Conformità (Allegato IIA Direttiva Macchine 2006/42/CE)



Con la presente la:

ORO FRANCO di Franco Yuri

Via dell'Artigianato 13
36050 Bolzano Vicentino (VI)
- Italia -

dichiara che il *Laminatoio* realizzato:

Modello CAS200/BW
Matricola n° LGC1537
Anno di costruzione 2015

alla quale questa dichiarazione si riferisce è conforme alle seguenti direttive:

- **Direttiva Macchine 2006/42/CE**
- **Direttiva Bassa Tensione 2014/35/UE**
- **Direttiva Compatibilità Elettromagnetica 2014/30/UE**

ed alle seguenti norme armonizzate:

- **UNI EN ISO 12100:2010** *“Sicurezza del macchinario –Principi generali di progettazione-
Valutazione del rischio e riduzione del rischio”*
- **UNI EN ISO 13850:2015** *“Sicurezza del macchinario - Funzione di arresto di emergenza -
Principi di progettazione”*
- **UNI EN ISO 13857:2008** *“Sicurezza del macchinario - Distanze di sicurezza per impedire
il raggiungimento di zone pericolose con gli arti superiori
e inferiori”*
- **CEI EN 60204-1:2018** *“Sicurezza del macchinario – Equipaggiamento elettrico delle
macchine. Parte 1: Regole generali”*

Si dichiara inoltre che la macchina è marcata



La persona incaricata a costituire il Fascicolo Tecnico:

Bolzano Vicentino, 16.12.2015

(Sig. Yuri Franco)

Certificazione di Conformità – anno 16.12.2015



Complessivo fronte - retro del Laminatoio





Complesso posteriore e posizione targhetta ID CE



NOTE TECNICHE

Note tecniche: Buono stato d'uso generale , munita di certificato di conformità e di targhetta riepilogativa dati a norma CE. Non in uso al momento dell'esame.

SCHEDA TECNICA – A 37**FORNO ” COLADO ” CONTINUO, marca OPDEL – mod. VULC 5000**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>Fonderia</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		Forno Colado Continuo Lastra OPDEL A37 VULC5000 5			
Postazione	<i>Lingoti Investimento</i>	Reparto	<i>Fonderia</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>OPDEL</i>		
Funzione	<i>Forno Colado Continuo Lastra</i>	Tipo			
Modello	<i>VULC5000</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	<i>1851/14</i>	Anno	<i>2017</i>	Potenza (Kw)	<i>8,5</i>
dimensione		Peso	<i>340</i>	ID	<i>m-91</i>
Capacità (L-Kg)	<i>5</i>	Nomenclatura	A37	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	https://www.opdel.com/volcano.php				

Scheda tecnica**Priva di certificato di Conformità tecnica**



Complessivo frontale



Quadro livelli e modello



targhette originale ID modello VULC 5000 anno 2014

Note tecniche: *Buono stato d'uso generale*, **privo di certificato di conformità**. Munito di targhetta riepilogativa dati a norma CE.

SCHEDA TECNICA – A 39**BURATTO marca LM - ECO DRIVE 60**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>Fonderia</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		Burato LM A39 ECO DRIVE 60 50			
Postazione	<i>Lingoti Investimento</i>	Reparto	<i>Fonderia</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>LM</i>		
Funzione	<i>Burato</i>	Tipo			
Modello	<i>ECO DRIVE 60</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	<i>15206</i>	Anno	<i>2014</i>	Potenza (Kw)	<i>1,5</i>
dimensione		Peso		ID	<i>m-79</i>
Capacità (L-Kg)	<i>50</i>	Nomenclatura	A39	Marchatura CE	<i>SI</i>
Conformità	<i>Schede tecniche\Burato LM BU.LM.ED60 ECO DRIVE 60 50\docsCE1.3.pdf</i>				
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	<i>Schede tecniche\Burato LM BU.LM.ED60 ECO DRIVE 60 50\Allegati Turbo 60.doc</i>				

(scheda tecnica)



LM industry srl
36056 Belvedere di Tezze sul Brenta (VI)
Via Strada del Confine, 35/a - ITALY
Internet: www.lm-industry.com
C.F. / Part. IVA / R.L. VI IT 02739500243

Tel.: ++39 0424 84617
Fax: ++39 0424 84925
info@lm-industry.com
Cap. Soc.: € 1.000.000,00 i.v.

id: 736



DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

Allegato IIA, della direttiva 2006/42/CE

IDENTIFICAZIONE:	<u>TURBO LT. 60 ECODRIVE SINGOLO</u>
MODELLO:	<u>TURBO LT. 60 ECODRIVE SINGOLO</u>
MATRICOLA:	<u>15206</u>
ANNO:	<u>2014</u>

I FIRMATARI DELLA PRESENTE, DICHIARANO SOTTO LA LORO ESCLUSIVA RESPONSABILITA' CHE IL COMPONENTE DI SICUREZZA IN OGGETTO E' CONFORME A QUANTO PRESCRITTO DALLE DIRETTIVE:

NUOVA DIRETTIVA MACCHINE N. 2006/42 CE
PUBBLICATA SULLA GAZZETTA UFFICIALE DELL'UNIONE EUROPEA IL 09 GIUGNO 2006

2014/35/UE BASSA TENSIONE
2014/30/UE COMPATIBILITA' ELETTROMAGNETICA

TESTO UNICO DELLA SICUREZZA
D. LGS. 81/2008

DESTINATARIO:

UTILIZZATORE:

00192 - ROMA -

Data 17/03/2014

Lando Denis
(timbro firma)
Responsabile custodia fascicolo tecnico

Lando Walter
PRESIDENTE

FINISHING SYSTEMS

CENTRIFUGAL SOLUTIONS

FURNACES & CONVEYORS

Certificato di conformità - anno 17.03.2014 – matric. 15206



(complessivo frontale)



Complesso lato sinistro e traghetta ID originale



Targhetta ID - CE

Note tecniche: buono stato d'uso generale , munita di certificato di conformità e di targhetta riepilogativa dati a norma CE.

EDA TECNICA – A 41**BURATTO Vibratore circolare - marca OPDEL mod. 3050/13 DEL 2015**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<u>Fonderia</u>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		BURATO OPDEL A41 3050/13 15			
Postazione	<i>Lingoti Investimento</i>	Reparto	<i>Fonderia</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>OPDEL</i>		
Funzione	<i>BURATO</i>	Tipo	<i>pepper one cv 15 l</i>		
Modello	<i>3050/13</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	<i>3050/13</i>	Anno	<i>2013</i>	Potenza (Kw)	<i>0,4</i>
dimensione		Peso	<i>VIBRATORE CIRCULARE</i>	ID	<i>m-84</i>
Capacità (L-Kg)	<i>15</i>	Nomenclatura	<u>A41</u>	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	https://www.opdel.com/circular-vibrator.php				

*Scheda tecnica****Privo di certificazione di conformità***



(complessivo del vibratore circolare)



(targhetta riepilogativa originale – codice identificativo e anno di produzione)

NOTE TECNICHE

*buono stato d'uso generale , **priva di certificato di conformità** e munita di targhetta riepilogativa dati a norma CE.*

SCHEDA TECNICA – A 43**Forno Dissodio - G.B. F.lli Bertoncello mod. FD.BE.01 tipo 30/29 A**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>Fonderia</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
		Elaborato da		Hector G. Millan	
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO HG.					
Machinario		Forno Dissodio G.B. F.LLI BERTONCELLO FD.BE.01 30/29/A			
Postazione	<i>Lingoti Investimento</i>	Reparto	<i>Fonderia</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>G.B. F.LLI BERTONCELLO</i>		
Funzione	<i>Forno Dissodio</i>	Tipo	<i>Ricondizionato</i>		
Modello	<i>30/29/A</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°		Anno	<i>2010</i>	Potenza (Kw)	
dimensione		Peso		ID	<i>m-95</i>
Capacità (L-Kg)		Nomenclatura	<i>FD.BE.01</i>	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.					

Scheda tecnica



C.E.A.B.
di Bichi G. & C. snc
Costruzioni Elettromeccaniche
Automatismi
Via F. Baracca 37
52100 AREZZO
Tel. e FAX 0575 / 21329
P. IVA 01359410519

Destinatario :

DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITA'

Tipo macchina : Forno disossido

C.E.A.B. snc
Via F. Baracca 37 - 52100 AREZZO
Tel. e FAX : 0575/21329

 Tipo : FD
N. Serie : 005
Anno costruzione : 1996

Dichiarazione del costruttore

(nel senso della Direttiva Macchine 89/392/CEE Allegato II A, 91/368/CEE, 93/44/CEE, 93/68/CEE)

La Ditta C.E.A.B. snc dichiara che il prodotto in oggetto a cui questa dichiarazione si riferisce rispetta la

Direttiva Macchine 89/392/CEE, 91/368/CEE, 93/44/CEE e 93/68/CEE.

La Ditta C.E.A.B. snc tiene a disposizione per la consultazione la seguente documentazione:

- Istruzioni di funzionamento.
- Specifiche tecniche costruttive.
- Normative nazionali e documentazione sulla Direttiva Macchine in oggetto.

Arezzo, li 21 / 3 / 1996

Sig. Guido Bichi
(Legale rappresentante C.E.A.B.)
C.E.A.B.
di BICHI GUGLIELMO Eredi s.n.c.
di Bichi G. & C.
- Costruzioni Elettromeccaniche -
Via F. Baracca, 37 - Tel. 0575/21329 - Fax 20170
52100 AREZZO
C.F. e P. IVA 01359410519

(dettaglio: certificato di Conformità I° costruttore del 21.3.1996)



C.E.A.B.
 di Bichi G. & C. snc
 Costruzioni Elettromeccaniche
 Automatismi
 Via F. Baracca 37
 52100 AREZZO
 Tel. e FAX 0575 / 21329
 P. IVA 01359410519

CERTIFICATO DI COLLAUDO MACCHINA

La Ditta	C.E.A.B. s.n.c. (P. IVA 01359410519)		
con sede in	AREZZO	Via	F. Baracca 37
nella persona del	Legale Rappresentante		
	munito dei regolari poteri, e		
La Ditta			
con sede in	Caprese Michelangelo AR	Via	Manzi nr. 182/c
nella persona del			
	munito dei regolari poteri :		

CONVENGONO E STIPULANO QUANTO SEGUE :

La Ditta	C.E.A.B. s.n.c.
vende e cede alla Ditta	
la seguente macchina :	Forno Disossido mod. FD N° serie <u>885</u>

Tale macchina è stata realizzata ed installata 'a regola d' arte' nel rispetto della normativa vigente. Alla presenza del legale rappresentante della Ditta acquirente è stato effettuato da parte della Ditta venditrice con successo il collaudo finale nella seguente data :

21 / 3 / 1996

AREZZO 21 / 3 / 1996

FIRMA DITTA VENDITRICE
CEAB
 di BICHI GUGLIELMO & C. s.n.c.
 di Bichi G. & C.
 - Costruzioni Elettromeccaniche -
 Via F. Baracca, 37 - Tel. 0575 / 21329 - Fax 20170
 52100 AREZZO
 C.F. e P. IVA 01359410519

FIRMA DITTA ACQUIRENTE

(dettaglio: **certificato di collaudo I° costruttore del 21.3.1996**)

Costruttore:	C.E.A.B. Costruzioni Elettromeccaniche Automatismi di Bichi G. Eredi s.n.c. <i>Sede legale e stabilimento :</i> Via F. Baracca, 37 52100 - Arezzo (AR) Tel. e FAX : 0575 / 21329
Tipo di attrezzatura:	FORNO DISOSSIDO
Modello:	FD
Matricola:	005
Anno di costruzione:	1996

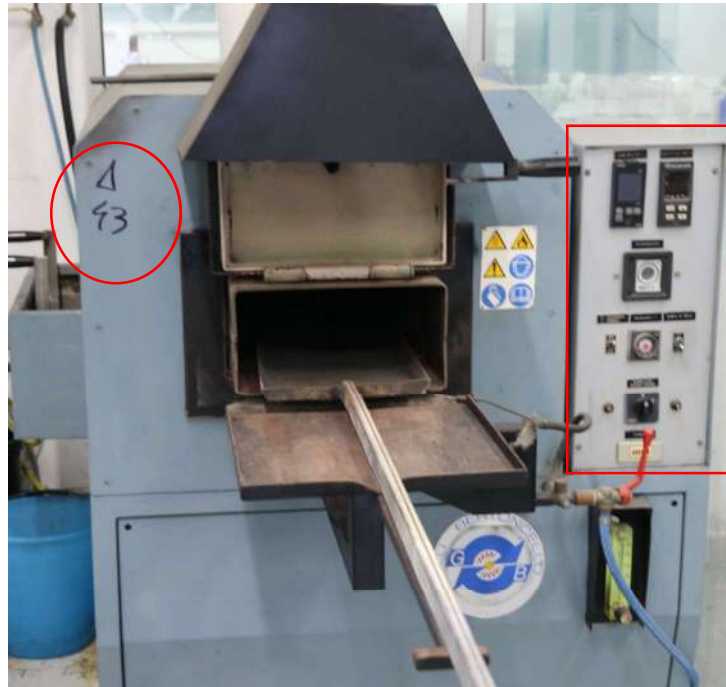


pagina 2

Marchatura CE mod. FD matricola 005 – 1996



Complesso del forno dissodio



dettaglio: quadro livelli



Targhetta del “rivenditore” G.B. F.lli Bertoncetto srl matr. 990919

Note tecniche:

L'apparecchiatura esaminata è in buono stato d'uso e trattasi di un **Forno Dissodio** rigenerato da precedente ed originaria casa costruttrice anno 1996, munita di tutti i certificati di confor

mità di collaudo e marcatura CE dell'anno 1996. Tali certificazioni e le norme richiamate allo stato non sono adeguate ed aggiornate alle normative di sicurezza UE e richiamate dalla normativa Direttiva Macchine del 2006/42/CE.-

SCHEDA TECNICA – A 45

FORNO FUSORIO – marca Longhetti – mod. Giant 25 - 1

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<u>Fonderia</u>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		Forno manuale LONGHETTI A45 GIANT 25 50-1			
Postazione	FONDERIA	Reparto	<i>Fonderia</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>LONGHETTI</i>		
Funzione	<i>Forno manuale</i>	Tipo	<i>FG.L.GIANT25.01</i>		
Modello	<i>GIANT 25</i>	Fornitore macchinario / Impianto		<i>Longheti</i>	
Matricola Serial N°	<i>3872</i>	Anno	<i>2016</i>	Potenza (Kw)	
dimensione		Peso		ID	<i>m-53</i>
Capacità (L-Kg)	<i>50-1</i>	Nomenclatura	A45	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità	<i>Schede tecniche\Forno LONGHETTI FG.L.GIANT25.01 GIANT 25 50-1\CE forno giant 25-1.pdf</i>				
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	<i>Schede tecniche\Forno LONGHETTI FG.L.GIANT25.01 GIANT 25 50-1\Forno Gas M-66 Longheti.pdf</i>				

Scheda tecnica



FIMO s.n.c di Reina & Longhetti

Dati della Marcatura

Forni Fusori

1. DATI DELLA MARCATURA

1.1 Attestato di Autocertificazione

	
<p>DICHIARAZIONE DEL FABBRICANTE (Direttiva 2006/42/CE) La sottoscritta</p>	
<p>F.I.M.O. SNC - VIA LIBERO BIAGI 55 20099 SESTO SAN GIOVANNI – MI – ITALY</p>	
<p>Dichiara sotto propria responsabilità che la macchina modello FORNO FUSORIO MOD. GIANT 25 E' conforme ai requisiti della DIRETTIVA 2006/42/CE (Direttiva Macchine)</p>	
<p>Norme armonizzate applicate</p>	
UNI EN 292 - 1, UNI EN ISO 12100-1:2005	
UNI EN 292 - 2, UNI EN ISO 12100-2:2003	
UNI EN 292 - 2 A1, UNI EN ISO 12100-2:2005	
UNI EN 349	
UNI EN 294, UNI EN ISO 13857:2008	
CEI EN 60204 - 1	
UNI EN 563, UNI EN ISO 13732-1:2007	
UNI EN 953	
UNI EN 27574 / 1	
UNI EN 27574 / 2	
UNI EN 746 - 2	
<p>Conformità ai requisiti richiesti dalle seguenti normative</p>	
Direttiva Macchine 2006/42/CE	
<p>La presente documentazione tecnica è stata preparata da LONGHETTI SERGIO GIOVANNI (titolare della soc. F.I.M.O. SNC) in accordo con l'allegato VII B – Direttiva 2006/42/CE, ed è disponibile per coloro che ne fanno richiesta per giustificato motivo presso la sede dell'Azienda stessa.</p>	
<p>Firma </p>	
<p>Data 20/06/2016</p>	

<p>F.I.M.O. s.n.c Di Reina e Longhetti</p>	<p>TITOLO: Manuale istruzioni uso</p>	<p>Revisione “ F “ 22 / 09 / 15</p>	<p>Pagina 7 di 37 Codice MANGIANT</p>
--	--	---	--

© Ogni diritto di proprietà intellettuale e industriale su questo documento, e delle conoscenze tecniche ivi contenute, appartiene alla FIMO s.n.c di REINA & LONGHETTI e/o terzi ad essa danti causa. A termini di legge si fa divieto di rivelare, riprodurre o comunque utilizzare questo documento e qualunque dato ivi contenuto per qualsiasi uso non previamente autorizzato per iscritto delle FIMO s.n.c di Reina & Longhetti

Certificazione di marcatura CE – Fabbricante 20.06.2016

FIMO s.n.c di Reina & Longhetti**Dati della Marcatura****Forni Fusori**

Le targhette metalliche relative alla marcature CE sono punzonate e poste sul frontale del forno.
In questo documento sono indicate le informazioni per poter contattare, per qualsiasi richiesta relativa al prodotto, il fabbricante.

Fabbricante	Longhetti Sergio		
Tipo dei forni fusori a crogiolo	GIANT 25		
Anno di costruzione	2016		
Indirizzo atto a facilitare la manutenzione	FIMO s.n.c. di REINA & LONGHETTI Via Libero Biagi 55 20099 Sesto San Giovanni (MI) Italia Tel. 02 – 2485793 Fax 02 - 24416852 www.fornilonghetti.it e-Mail info@fornilonghetti.it		
N: matricola	Comm. N°	3872	3872
Ordine Cliente	Diretto Sig.		

Si elencano tutte le istruzioni, nel rispetto della “ DIRETTIVA MACCHINE “ per un corretto uso e manutenzione dei forni fusori a crogiolo in modo tale da evitare danneggiamenti alla vostra produzione ed al forno stesso. Per comodità d’ora in avanti il forno fusorio a crogiolo GIANT 25 verrà chiamato macchina.

NOTA BENE: le figure riportate in questo documento sono a titolo esemplificativo

F.I.M.O. s.n.c Di Reina e Longhetti	TITOLO: Manuale istruzioni uso	Revisione “ F “ 22 / 09 / 15	Pagina 8 di 37 Codice MANGIANT
--	---	---	---

© Ogni diritto di proprietà intellettuale e industriale su questo documento, e delle conoscenze tecniche ivi contenute, appartiene alla FIMO s.n.c di REINA & LONGHETTI e/o terzi ad essa danti causa. A termini di legge si fa divieto di rivelare, riprodurre o comunque utilizzare questo documento e qualunque dato ivi contenuto per qualsiasi uso non previamente autorizzato per iscritto delle FIMO s.n.c di Reina & Longhetti

Dati di Certificazione di marcatura CE – Fabbricante acquirente 09.05.2016



Forno manuale

NOTE TECNICHE

buono stato d'uso generale mediocre , munito di certificato di conformità e munita di targhetta riepilogativa dati – illeggibile per uso.

SCHEMA TECNICA – A 47**FORNO INCENERITORE o Fusore – marca Longhetti – mod. Giant 40 tipo 40 - 2**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>Fonderia</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		Forno manuale LONGHETTI A 47 GIANT 25 50-2			
Postazione	<i>FONDERIA</i>	Reparto	<i>Fonderia</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>LONGHETTI</i>		
Funzione	<i>Forno manuale</i>	Tipo	<i>FG.L.GIANT25.02</i>		
Modello	<i>GIANT 25</i> ✖	Fornitore macchinario / impianto			<i>Longheti</i>
Matricola Serial N°	<i>4169-4126</i>	Anno	<i>2016</i>	Potenza (Kw)	
dimensione		Peso		ID	<i>m-54</i>
Capacità (L-Kg)	<i>50-2</i>	Nomenclatura	<u>A 47</u>	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità	<i>Schede tecniche\Forno LONGHETTI FG.L.GIANT25.02 GIANT 25 50-2\CE Giant 25 longhetti 2.pdf</i>				
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	<i>Schede tecniche\Forno LONGHETTI FG.L.GIANT25.02 GIANT 25 50-2\GIANT40_4169_4126_2017.pdf</i>				

Scheda tecnica✖ **Errato il modello è un GIANT 40**

FIMO s.n.c di Reina & Longhetti

Dati della Marcatura

Forni Fusori

1. DATI DELLA MARCATURA**1.1 Attestato di Autocertificazione**

DICHIARAZIONE DEL FABBRICANTE (Direttiva 2006/42/CE) La sottoscritta F.I.M.O. SNC - VIA LIBERO BIAGI 55 20099 SESTO SAN GIOVANNI – MI – ITALY Dichiara sotto propria responsabilità che la macchina modello FORNO INCENERITORE MOD. GIANT 40 E' conforme ai requisiti della DIRETTIVA 2006/42/CE (Direttiva Macchine)	
Norme armonizzate applicate	
UNI EN 292 - 1, UNI EN ISO 12100-1:2005	
UNI EN 292 - 2, UNI EN ISO 12100-2:2003	
UNI EN 292 - 2 A1, UNI EN ISO 12100-2:2005	
UNI EN 349	
UNI EN 294, UNI EN ISO 13857:2008	
CEI EN 60204 – 1	
UNI EN 563, UNI EN ISO 13732-1:2007	
UNI EN 953	
UNI EN 27574 / 1	
UNI EN 27574 / 2	
UNI EN 746 – 2	
Conformità ai requisiti richiesti dalle seguenti normative	
Direttiva Macchine 2006/42/CE	
La presente documentazione tecnica è stata preparata da LONGHETTI SERGIO GIOVANNI (titolare della soc. F.I.M.O. SNC) in accordo con l'allegato VII B – Direttiva 2006/42/CE, ed è disponibile per coloro che ne fanno richiesta per giustificato motivo presso la sede dell'Azienda stessa.	
Firma	
Data 10/09/2015	

F.I.M.O. s.n.c Di Reina e Longhetti	TITOLO: Manuale istruzioni uso	Revisione “ E “ 10 / 09 / 15	Pagina 7 di 37 Codice MANGIANT
--	---	---	---

© Ogni diritto di proprietà intellettuale e industriale su questo documento, e delle conoscenze tecniche ivi contenute, appartiene alla FIMO s.n.c di REINA & LONGHETTI e/o terzi ad essa danti causa. A termini di legge si fa divieto di rivelare, riprodurre o comunque utilizzare questo documento e qualunque dato ivi contenuto per qualsiasi uso non previamente autorizzato per iscritto delle FIMO s.n.c di Reina & Longhetti

Certificazione di marcatura CE – Fabbricante 10.09.2015

FIMO s.n.c di Reina & Longhetti**Dati della Marcatura****Forni Fusori**

Le targhette metalliche relative alla marcature CE sono punzonate e poste sul frontale del forno. In questo documento sono indicate le informazioni per poter contattare, per qualsiasi richiesta relativa al prodotto, il fabbricante.

Fabbricante	Longhetti Sergio
Tipo dei forni fusori a crogiolo	GIANT40
Anno di costruzione	2017
Indirizzo atto a facilitare la manutenzione	FIMO s.n.c. di REINA & LONGHETTI Via Libero Biagi 55 20099 Sesto San Giovanni (MI) Italia Tel. 02 – 2485793 Fax 02 - 24416852 www. fornionghetti.it e-Mail info@fornionghetti.it
N: matricola	Comm. N°
	4169 - 4126

Si elencano tutte le istruzioni, nel rispetto della “ DIRETTIVA MACCHINE “ per un corretto uso e manutenzione dei forni fusori a crogiolo in modo tale da evitare danneggiamenti alla vostra produzione ed al forno stesso. Per comodità d’ora in avanti il forno fusorio a crogiolo GIANT 40 verrà chiamato macchina.

NOTA BENE: le figure riportate in questo documento sono a titolo esemplificativo

F.I.M.O. s.n.c Di Reina e Longhetti	TITOLO: Manuale istruzioni uso	Revisione “ E “ 10 / 09 / 15	Pagina 8 di 37 Codice MANGIANT
--	---	---	---

© Ogni diritto di proprietà intellettuale e industriale su questo documento, e delle conoscenze tecniche ivi contenute, appartiene alla FIMO s.n.c di REINA & LONGHETTI e/o terzi ad essa danti causa. A termini di legge si fa divieto di rivelare, riprodurre o comunque utilizzare questo documento e qualunque dato ivi contenuto per qualsiasi uso non previamente autorizzato per iscritto delle FIMO s.n.c di Reina & Longhetti

Codici identificativi



Complesso FORNO INCENERITORE



dettagli del forno



(targhetta identificatrice illeggibile)

NOTE TECNICHE

buono stato d'uso generale mediocre , munito di certificato di conformità e munita di targhetta riepilogativa dati – illeggibile per uso.

SCHEDA TECNICA – A 49**SERBATOIO ROPLAST COMPLETO SILOS 2**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>smaltimento</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		serbatoio Roplast A49 SILOS 1 10 m3			
Postazione	<i>Silos</i>	Reparto	<i>smaltimento</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>Roplast</i>		
Funzione	<i>serbatoio</i>	Tipo	<i>CVL 20 VCC40</i>		
Modello	<i>SILOS 1</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°		Anno		Potenza (Kw)	
dimensione		Peso		ID	<i>m-36</i>
Capacità (L-Kg)	<i>10 m3</i>	Nomenclatura	A49	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità	\\ArchivioBackup\Condivisa\EGM SPA\CERTIFICAZIONI\SGI EGM wip\10 - Gestione delle manutenzioni QAS\wetransfer_10-roqa-03-elenco-manutenzioni-xlsx_2022-12-12_0942\Schede\CVL100 VCC150.pdf				
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	\\ArchivioBackup\Condivisa\EGM SPA\CERTIFICAZIONI\SGI EGM wip\10 - Gestione delle manutenzioni QAS\wetransfer_10-roqa-03-elenco-manutenzioni-xlsx_2022-12-12_0942\Schede\Guida-per-l-uso-dei-serbatoi-Roplast.2010.pdf				

*Scheda tecnica Silos 1 fornita dalla * (la scheda è invece riferita al SILOS 2)*

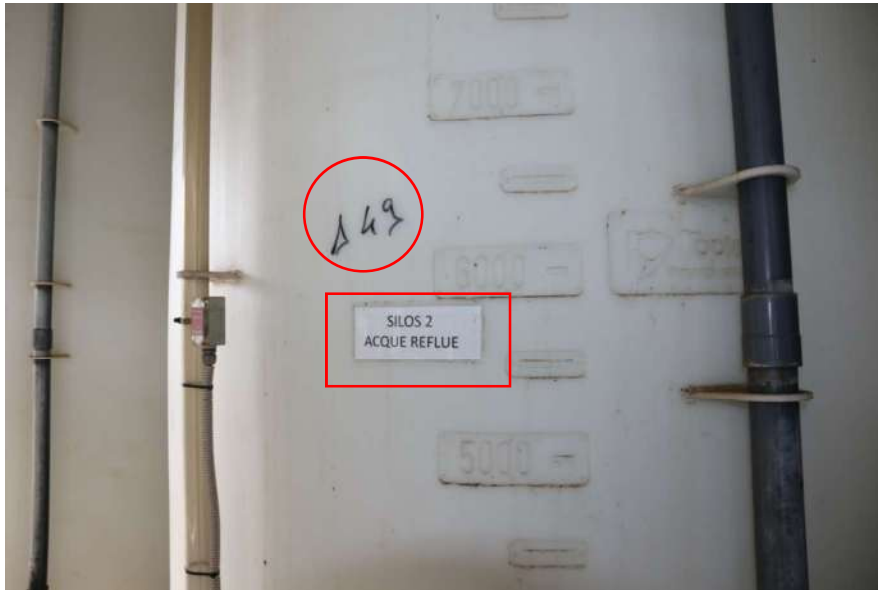
Priva di certificazione di conformità



(evidenza dell'errore materiale)



(Silos nr. 2 Lotto A49)



L'azienda nella circostanza del sopralluogo ha fornito solo la scheda tecnica della costituzione tecnica e capacità del silos 2 in esame e, qui a seguire prodotta.

CAPACITA' EFFETTIVA INTERNA
3800 lt.

CVL 100 / S + VCC 150 / L

Serbatoio CVL con vasca di contenimento con coperchio

SCHEDA DI PRODUZIONE

Indicare la posizione degli accessori in entrambe le viste sotto riportate

Capacità: 10.000 litri

Materiale: polietilene lineare LMDPE

Colore: NEUTRO

Tappo in PE: Chiuso / Con fori di sfogo

Øest 560 mm: Con fori di sfogo

Øint 380 mm: Con sfogo D 50

Leggero: L

Standard: S

Maggiorato: M

Altre versioni:

Vasca versione leggera L: SI

Altre versioni: NO

Cliente: ESPOSITO PREZIOSI SRL

Ns. ord. nr.: 10126

Contenuto: FANGHI EFFLUENTI GALVANICI

N.B.: i collegamenti devono essere flessibili

Descrizione accessori	Posizione
IRONI FILTRI 2" PVC	A
IND. LIVELLO	B
GRUPPO C 2" PVC	C
EQUAZIONI OR IN EPDM	
VALVOLA BIGHERA D	
MB → IMBALLATA A PARTE (NON FORNITA)	
VALVOLA BIGHERA E	
MB → IMBALLATA A PARTE (NON FORNITA)	
EQUAZIONI OR IN EPDM	

Data: 27/06/16, Firma: [Firma]

Toplast
stampaggio razionale

Quote espresse in millimetri

Tolleranze dimensionali: ± 1%

Agg.: 29.03.16 Autore: NA

D: occhielli di sollevamento, N° 4 nella vasca e N° 4 nel serbatoio

(scheda tecnica prodotta allo scrivente)

NOTE TECNICHE

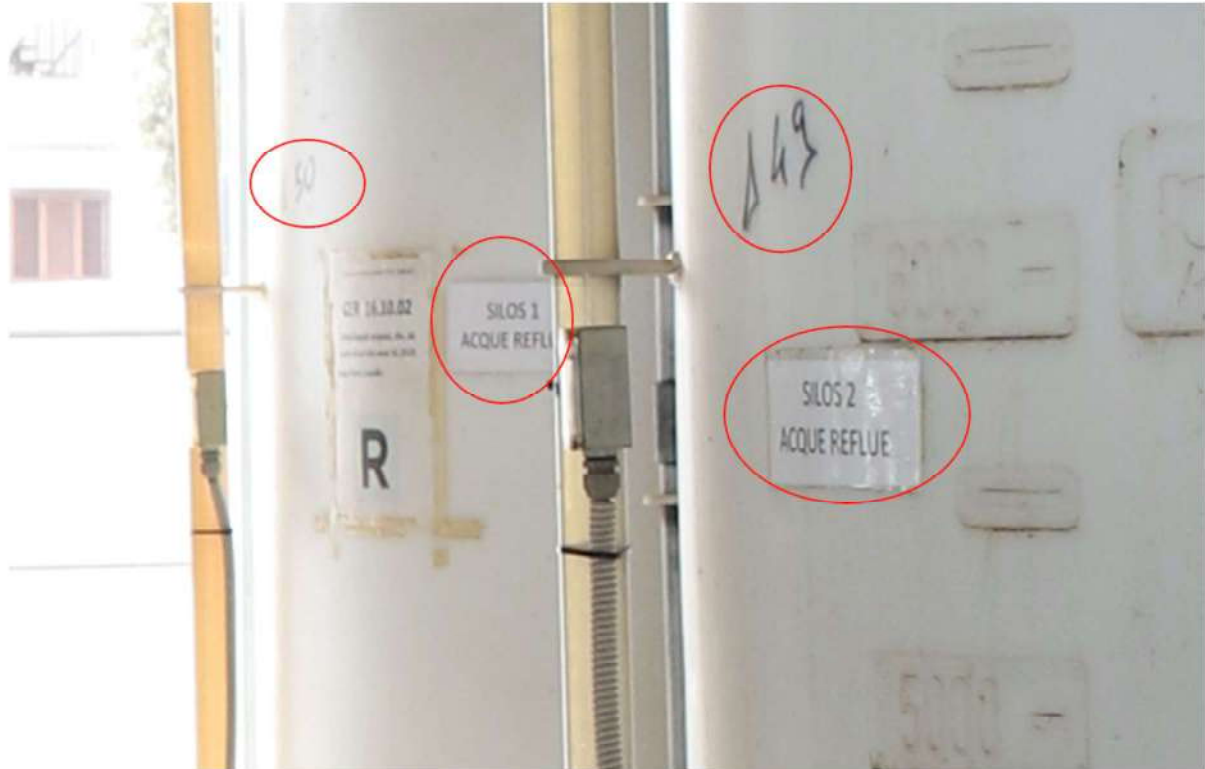
stato d'uso generale buono, **privo di certificato di conformità** e di targhetta riepilogativa dati.

SCHEDA TECNICA – A 50**SERBATOIO ROPLAST COMPLETO SILOS 1**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>smaltimento</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
		Elaborato da		Hector G. Millan	
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		serbatoio Roplast SILOS 2 10 m3			
Postazione	<i>Silos</i>	Reparto	<i>smaltimento</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>Roplast</i>		
Funzione	<i>serbatoio</i>	Tipo	<i>CVL 20 VCC40</i>		
Modello		Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°		Anno		Potenza (Kw)	
dimensione		Peso		ID	<i>m-37</i>
Capacità (L-Kg)	<i>10 m3</i>	Nomenclatura	SILOS 2	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità	\\ArchivioBackup\Condivisa\EGM SPA\CERTIFICAZIONI\SGI EGM wip\10 - Gestione delle manutenzioni QAS\wetransfer_10-roqa-03-elenco-manutenzioni-xlsx_2022-12-12_0942\Schede\CVL100 VCC150.pdf				
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	\\ArchivioBackup\Condivisa\EGM SPA\CERTIFICAZIONI\SGI EGM wip\10 - Gestione delle manutenzioni QAS\wetransfer_10-roqa-03-elenco-manutenzioni-xlsx_2022-12-12_0942\Schede\Guida-per-l-uso-dei-serbatoi-Roplast.2010.pdf				

*Scheda tecnica Silos 2 fornita dalla * (la scheda è invece riferita al SILOS 1)*

Priva di certificazione di conformità e di altra documentazione tecnica



(evidenza dell'errore materiale)

L’azienda nella circostanza del sopralluogo ha fornito solo la scheda tecnica della costituzione e capacità del silos 1 in esame e qui a seguire prodotta.

Serbatoio CVL con vasca di contenimento con coperchio

SCHEDA DI PRODUZIONE

CVL 100 ¹⁵ + VCC 150 ¹⁶

Indicare la posizione degli accessori in entrambe le viste sotto riportate

VISTA DALL'ALTO SENZA COPERCHIO

E

A

B

C

D

E

O: occhielli di sollevamento. N° 4 nella vasca e N° 4 nel serbatoio

Capacità: 10.000 litri

Materiale: polietilene lineare LMDPE

Colore: **NEUTRO**

Tappo in PE Chiuso

Øest 560 mm Con fori di sfianto

Øint 380 mm Con sfianto D 50

Versione serbatoio:

Leggero: L

Standard: S

Maggorato: M

Altre versioni:

Vasca versione leggera L SI

Altre versioni: **NO**

Cliente:

ESPOSITO PREZIOSI SRL

Ns. ord. nr. **10126**

Contenuto:

F.A.D.G.H. EFFUGNIGRAMMICA

N.B.: I collegamenti devono essere flessibili

Descrizione accessori	Posizione
BRANCI FIUTI 2" PVC	A
IND. DI LIVELLO	B
GRUPPO C 2" PVC	C
GUARNIZIONI OR IN EPDM	
VALVOLA BIGMERA	D
MB → IMBALLATA A PARTE (NON MONTATA)	
VALVOLA BIGMERA	E
MB → IMBALLATA A PARTE (NON MONTATA)	
GUARNIZIONI OR IN EPDM	

Data **27/06/16** Firma **TC1**

Toplast
stampaggio rotazionale

Quote espresse in millimetri

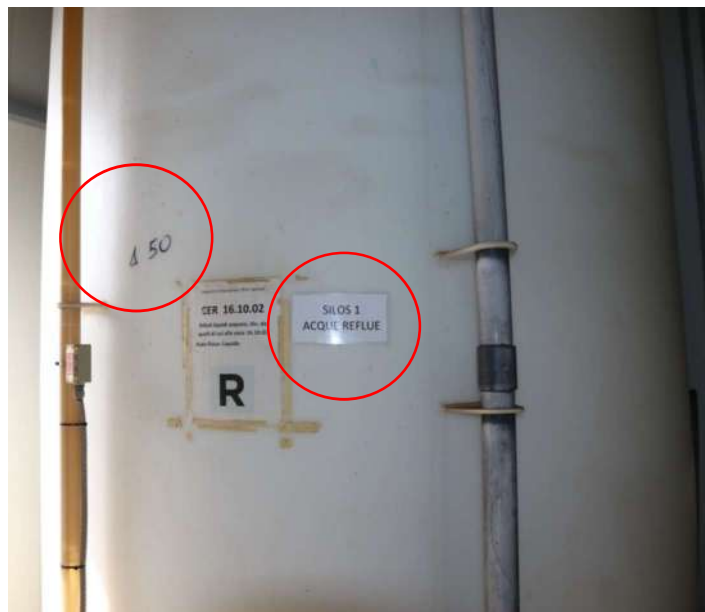
Tolleranze dimensionali: ± 1%

Agg.: 29.03.16 Autore: NA

(scheda tecnica prodotta allo scrivente)



(SILOS 1)



NOTE TECNICHE

stato d'uso generale buono, **privo di certificato di conformità CE e di targhetta riepilogativa dati.**

SCHEDA TECNICA – A 51

SERBATOIO HN03 ROPLAST SR 1,5

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>smaltimento</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		serbatoio HCL Roplast A51 SR 1,5 m3			
Postazione	<i>Serbatoio Reattivi</i>	Reparto	<i>smaltimento</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>Roplast</i>		
Funzione	<i>serbatoio HCL</i>	Tipo	<i>Verticale CVL</i>		
Modello	<i>SR</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°		Anno		Potenza (Kw)	
dimensione		Peso		ID	<i>m-30</i>
Capacità (L-Kg)	<i>1,5 m3</i>	Nomenclatura	A51	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.					

Scheda tecnica

Scheda di produzione per un Serbatoio CVL con vasca di sicurezza e coperchio. Il titolo della scheda è "CVL 20/VCC 40".

Indicare la posizione degli accessori in entrambe le viste sotto riportate:

Materiale: polietilene lineare LLDPE	
Serbatoio: capacità 2000 litri	
Tappo in PP	Chiuso <input checked="" type="checkbox"/>
Øest 560mm	Con fori di sfiato <input type="checkbox"/>
Øint 380mm	Con sfiato D 50 <input type="checkbox"/>
Versione serbatoio:	
Leggero: L	<input type="checkbox"/>
Standard: S	<input type="checkbox"/>
Maggiorato: M	<input checked="" type="checkbox"/>
Vasca: versione leggera L SI	
Altre versioni: ... NO	
Contenuto: ACIDO NITRICO 50%	
Cliente: ESPOSITO PREZIOSI SRL	
N.B.: i collegamenti devono essere flessibili	
Descrizione accessori	Posizione
GRUPPO A 2" PVC	A
GRUPPO B 2" PVC	B
TRONCHI ELETTR. 2" PVC	C
INDICATORE DI LIVELLO	D
GRUPPO E 2" PVC	E
VALVOLA INGHIERA D63	F
CALOTTA 2"	G
GUARNIZIONI OR IN PPM	
NB: KAVALOVA BSHIERA 2" NON VA MONTATA IN KAVALOVA 1" PVC	
Data: 27/04/15 Firma: <i>[Signature]</i>	
 stampaggio rotazionale	
Tolleranze dimensionali: ± 1%	
Dis.: A091	Dis.: MV

Scheda di produzione

Note tecniche

Priva di certificazione di conformità tecnica del Serbatoio/Silos –munita invece della scheda tecnica di produzione della parte strutturale della capienza e caratteristiche tecniche dimensionali. Ha invece prodotto la certificazione di conformità del solo “coperchio” del Silos in esame, qui di seguito allegato.



Snattahila

73055 RACALE (LE)

Terno d'Isola, 25/03/2025

OGGETTO: Dichiarazione di conformità Prot. SE.CERT.2025.005

Con la presente dichiariamo che il coperchio rif. conf. ord. 10243 del 01/07/2021, da noi consegnato con ns. d.d.t. BAV/714 del 13/07/2021, è stato da noi prodotto con materia di prima scelta DOWLEX 2629UE della società "DOW PLASTICS" di cui alleghiamo fotocopia della scheda tecnica.

Elenco prodotti:

- **N. 1 COPERCHIO PER VCC 20/30 NEUTRO**

RingraziandoVi per la fiducia accordataci, cogliamo l'occasione per porgerVi i ns. migliori saluti.

ROPLAST S.R.L.


Allegata: scheda tecnica Dowlex 2629UE

Roplast S.r.l.
Via Castegnate, 86 – 24030 Terno d'Isola (BG) – Tel. 035 494 40 04 – Fax 035 494 40 40
Cap. Soc. € 1.500.000,00 – C.F. e P.IVA 00820540169 – R.E.A. BG 175236 – Reg. Imp. 00820540169
e-mail: info@roplast.it – web: www.roplast.it –

Certificazione di conformità del coperchio





(Silos A51 contenitore sostanze chimiche/ acidi)

SCHEDA TECNICA – A 52**SERBATOIO HN03 ROPLAST SR 1,5**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<u>smaltimento</u>		Rev. 00 del 01.06.23	
		Elaborato da		Hector G. Millan	
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO H6-					
Machinario		serbatoio HNO3 Roplast SR 1,5 m3			
Postazione	Serbatoio Reattivi	Reparto	smaltimento		
Proprietà/Leasing		Marca	Roplast		
Funzione	serbatoio HNO3	Tipo	Verticale CVL		
Modello		Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°		Anno		Potenza (Kw)	
dimensione		Peso		ID	m-31
Capacità (L-Kg)	1,5 m3	Nomenclatura	SR	Marcatura CE	SI
Conformità	\\ArchivioBackup\Condivisa\EGM SPA\CERTIFICAZIONI\SGI EGM wip\10 - Gestione delle manutenzioni QAS\wetransfer_10-roqa-03-elenco-manutenzioni-xlsx_2022-12-12_0942\Schede\CVL100 VCC150.PDF				
Riferimento Scheda di Manutenzione n.					

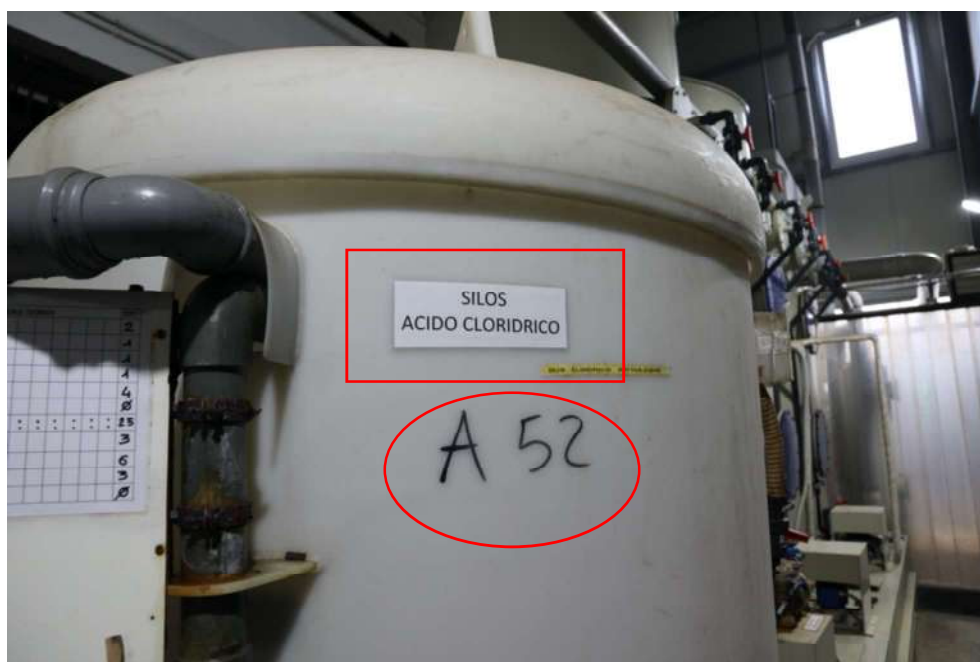
Scheda tecnica**Priva di certificazione di conformità**

Silos A51

Silos A52



Silos A51 e A52



Note tecniche

Buono stato d'uso – **privo di certificazione di conformità e di targhetta ID a norma CE**

SCHEDA TECNICA – A 53**FORNO marca OPEDEL mod. FSB 30**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>Fonderia</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		Forno OPEDEL A53 FSB30 30			
Postazione	<i>FONDERIA</i>	Reparto	<i>Fonderia</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>OPDEL</i>		
Funzione	<i>Forno</i>	Tipo	<i>Induzione</i>		
Modello	<i>FSB30</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	<i>1767/12</i>	Anno	<i>2017</i>	Potenza (Kw)	<i>20</i>
dimensione		Peso		ID	<i>m-62</i>
Capacità (L-Kg)	<i>30</i>	Nomenclatura	<u>A53</u>		Marcatura CE <i>SI</i>
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	https://www.opdel.com/tilting-melting-furnace-fsb.php				

Scheda tecnica



5.0 Dichiarazione di conformita' CE

Dichiarazione CE di Conformita'

Il Fabbricante:

OPDEL S.N.C. di DELL'AGNOLO ILARIO & C.
Via Borghetto, 32
38050 Tezze di Grigno (TN) - Italia

Nella persona autorizzata a costituire il fascicolo tecnico:

Ing. Rolf Oppliger
Via Borghetto, 32
38050 Tezze di Grigno (TN) - Italia

Dichiara che la Macchina:

Tipo:

Modello: FSB 30

Matricola: 1762

E' conforme alle condizioni della Direttiva Macchine **2006/42/CE**

E' conforme alle condizioni delle seguenti altre Direttive CE:

- **2006/95/CE** ed ai suoi successivi emendamenti ed integrazioni
- **2004/108/CE** ed ai suoi successivi emendamenti ed integrazioni

E inoltre dichiara che, per assicurare la conformita' ai requisiti delle direttive sopra citate, sono state applicate le seguenti norme armonizzate:

- **CEI EN 61000-6-2**
- **CEI EN 61000-6-4**
- **CEI EN 60204-1**
- **UNI EN 12100-1**
- **UNI EN 12100-2**

Tezze di Grigno, il

Il Responsabile Tecnico
Ing. Rolf Oppliger

Firma:

Opdel Snc - Via Borghetto, 32 - **7 - Manuale Forno Basculante FSB50 (v.10-2010)** - 38055 Tezze di Grigno (TN) - Italy - Tel: +39 0461 769147 Fax: +39 0461 769467

Certificazione di conformita' privo di data)



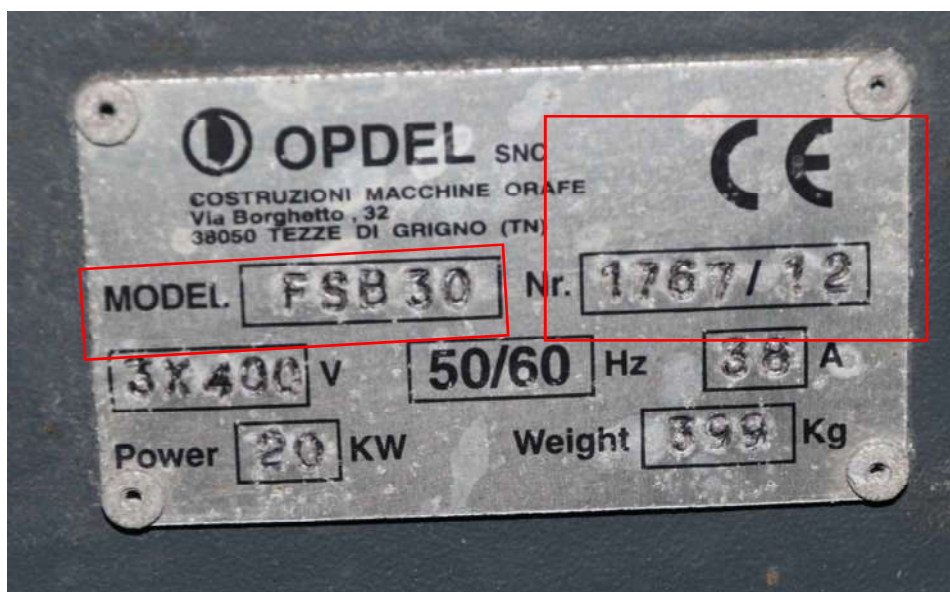
Complesso forno di accessori d'uso







(modello FSB – 30)



Targhetta identificatrice codice ID 1767 anno 2012

Note tecniche:

stato d'uso generale discreto, forno munito di certificato di conformità e targhetta CE

SCHEDA TECNICA – A 57

Serbatoio Aria compressa SICC mod. 83V da 270 lt.

Note tecniche:

stato d'uso generale discreto, forno munito di certificato di conformità e targhetta CE

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>Area Tecnica</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		serbatoio Aria compressa SICC A57 83V 270 L			
Postazione	<i>Smaltimento</i>	Reparto	<i>Area Tecnica</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>SICC</i>		
Funzione	<i>serbatoio Aria compressa</i>	Tipo	<i>270/12783v</i>		
Modello	<i>83V</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	<i>1402948007</i>	Anno	<i>2014</i>	Potenza (Kw)	
dimensione	<i>11 bar</i>	Peso		ID	
Capacità (L-Kg)	<i>270 L</i>	Nomenclatura	<u>A57</u>	Marcatura CE	<i>si</i>
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	<i>Schede tecniche\Serbatoio Aria compressa SICC\scheda_tecnica_verticali_11.5bar.pdf</i>				

(scheda tecnica)



SICC S.r.l. Viale Porta Po, 89 z.l. 45100 Rovigo - Italy
Tel.: +39.0425.403111 r.a. – Fax: +39.0425.403177 - e-mail: info@sicc-italia.com

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ IN APPLICAZIONE DELLE DIRETTIVE 2014/29/EU IN MATERIA DI RECIPIENTI SEMPLICI A PRESSIONE.
KONFORMITÄTSERKLÄRUNG FÜR EINFACHE DRUCKBEHÄLTER GEMÄSS EG-RICHTLINIE 2014/29/EU.
CONFORMITY DECLARATION FOR SIMPLE PRESSURE VESSELS IN ACCORDANCE WITH DIRECTIVE 2014/29/EU.
CERTIFICAT DE CONFORMITE POUR RECIPIENTS A PRESSION SIMPLES APPLICATION DE LA DIRECTIVE 2014/29/EU.
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD EN APLICACIÓN DE LAS NORMAS 2014/29/EU EN MATERIA DE RECIPIENTES SIMPLE A PRESIÓN.

Collaudo numero: 13358

Prüfnummer / Inspection No / Numéro d'inspection / Prueba número.

SICC dichiara che i serbatoi di propria produzione con le seguenti caratteristiche:
SICC erklärt, daß die von ihr hergestellten Behälter mit folgender Spezifikation:
SICC declare that the vessels of our production with the following characteristics:
SICC declare que les réservoirs de notre production avec les caractéristiques suivantes:
SICC declare que los depósitos de producción propia con las siguientes características:

Capacità (V) Inhalt / Capacity / Capacidad / Capacidad.	500 litri / liter / litres / litros
Pressione massima di esercizio (PS) Zulässige Betriebsüberdruck / Maximum allowed working pressure / Pression maximale de service / Presión máxima de trabajo.	11 bar
Temperatura massima di esercizio (T max.) Max. Betriebstemperatur / Maximum allowed working temperature / Temperatur maximale de service / Temperatura máxima de trabajo.	+120°C
Temperatura minima di esercizio (T min.) Min. Betriebstemperatur / Minimum allowed working temperature / Temperatur minimale de service / Temperatura mínima de trabajo.	-10°C
Numero di fabbrica Fabrik Nr / Serial No / N° de fabrication / N° de fábrica.	16.03840.001 + 16.03840.100
Tipo Typ / Type / Type / Tipo.	500 – 12783
Numero di registrazione della approvazione di tipo Baumusterregistrierungsnummer / Type approval registration number / Numero d'examen de type / N° de registro de la aprobación de tipo.	TBy 107/10-1
Codice utilizzato per la costruzione Fertigungskode / Construction code / Code de construction / Metodo de diseño.	CODAP 2005
CE 0036	Anno Jahr / Year / Année / Año 2016

sono conformi alle disposizioni delle direttive europee 2014/29/EU in materia di recipienti semplici a pressione.

Übereinstimmen mit den Bestimmungen der Richtlinie 2014/29/EU für einfache Druckbehälter.

comply with the rules of the directive 2014/29/EU for simple pressure vessels.

sont conformes aux règles de la directive 2014/29/EU pour réservoirs à pression simples.

se muestran conformes a las disposiciones de las normas europeas 2014/29/EU en materia de recipientes simples a presión.

SICC S.R.L.

I serbatoi sono stati sottoposti a prova idraulica ad una pressione pari a 1,5 volte la pressione massima di esercizio (PS) con esito positivo.

Die Behälter wurden einer Wasserdruckprüfung mit dem 1,5 fachen des zulässigen Betriebsüberdrucks (PS) erfolgreich unterzogen.

The vessels have been submitted to an hydraulic test at a pressure 1.5 times the maximum working pressure (PS) with satisfactory result.

Les réservoirs ont été soumis à une épreuve hydraulique à une pression égale à 1,5 fois la pression maximale de service (PS) avec succès.

Los depósitos han sido sometidos a prueba hidráulica a una presión equivalente a 1,5 veces la presión máxima de trabajo (PS) con un resultado positivo.

Rovigo	07.09.2016	Il Responsabile della Qualità
Ort / Location / Lieu / Lugar	Datum / Date / Date / Fecha	Qualitätssicherung / Quality Manager / Responsable Qualité / El Responsable de la Calidad

Allegati: ISTRUZIONI DI USO, INSTALLAZIONE E MANUTENZIONE.

Anlagen: GEBRAUCHS, INSTALLATIONS UND WARTUNGSANWEISUNGEN.

Enclosures: INSTRUCTION FOR USE INSTALLATION AND MAINTENANCE.

Annexes: MODE D'EMPLOI D'INSTALLATION ET D'ENTRETIEN.

Anexas: INSTRUCCIONES DE USO, INSTALACIÓN Y MANTENIMIENTO.

(SICC Modello Dichiarazione di Conformità 2014/29/EU Rev.0 del 04/2016). Tipo 500-12783.

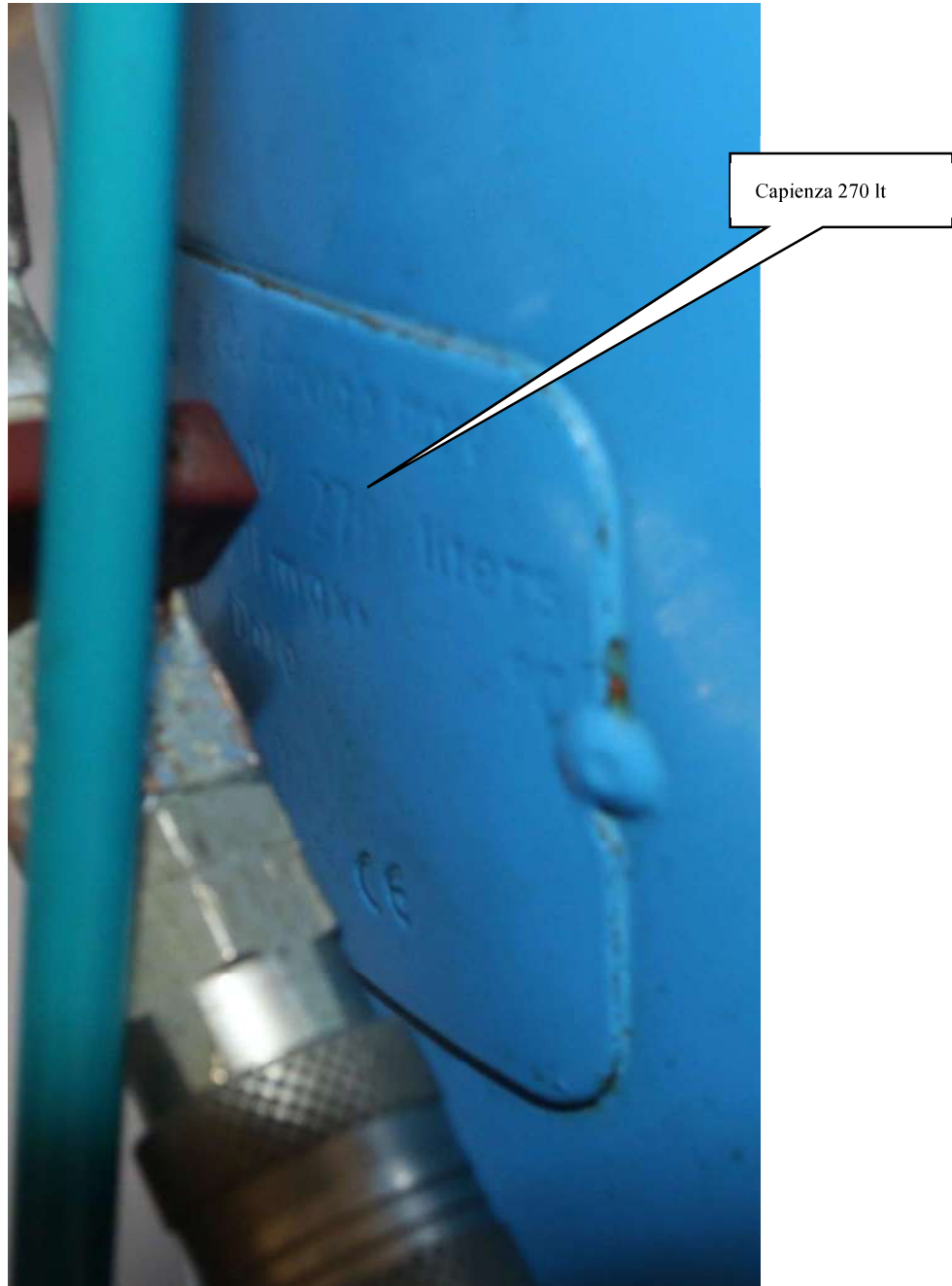
Certificato di Conformità del 07.09.2016 lt.500 - capacità non corrispondente in esame



Complesso del serbatoio SICC – di circa lt.270



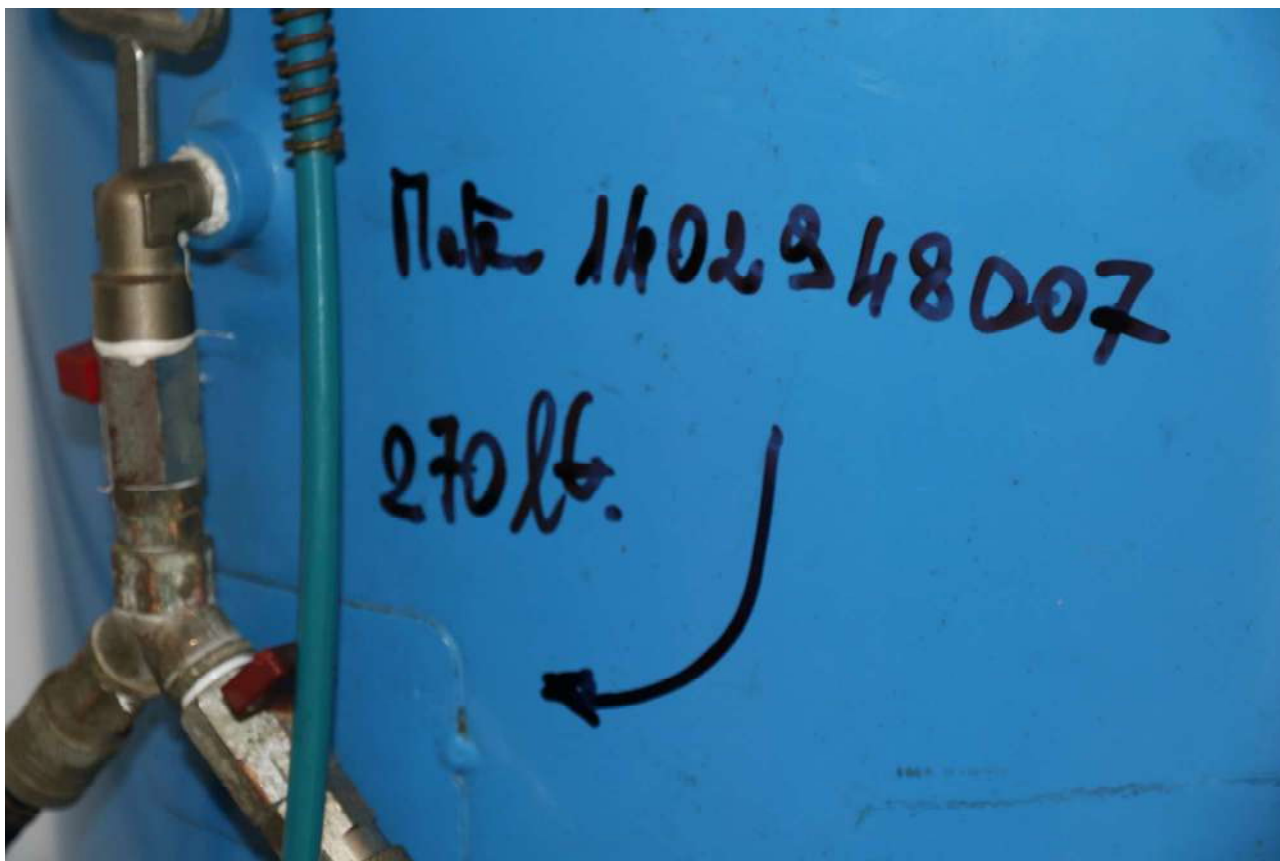
(targhetta CE - illeggibile correttamente)



(targhetta parzialmente illeggibile correttamente)



Serbatoio SICC



Note tecniche:

stato d'uso generale buono, il certificato di conformità prodotto differisce dalla capienza dei 500 litri riportati con quelli indicati nel documento di certificazione con i **lt. 270** nel riepilogo della scheda tecnica, la targhetta CE illeggibile.

SCHEDA TECNICA – A 59

ESSICCATORE a refrigerazione marca Atlas Copco FX2 R 134 R

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<u>smaltimento</u>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		Essiccatore a refrigerazione ATLAS COPCO A59 FX2 R 134 A			
Postazione	FONDERIA	Reparto	smaltimento		
Proprietà/Leasing		Marca	ATLAS COPCO		
Funzione	Essiccatore a refrigerazione	Tipo	8102218370		
Modello	FX2	Fornitore macchinario / impianto		TECNOPOINT	
Matricola Serial N°	CAI774981	Anno	2014	Potenza (Kw)	18,7 BAR
dimensione		Peso	19 kg	ID	m-102
Capacità (L-Kg)	R 134 A	Nomenclatura	A59	Marcatura CE	SI
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.					

(scheda tecnica)

Privo di certificazione di conformità



(in evidenza modello – tipo e codice identificativo)



essiccatore a refrigerazione

Note tecniche:

stato d'uso generale buono, **privo certificato di conformità di targhetta CE.**

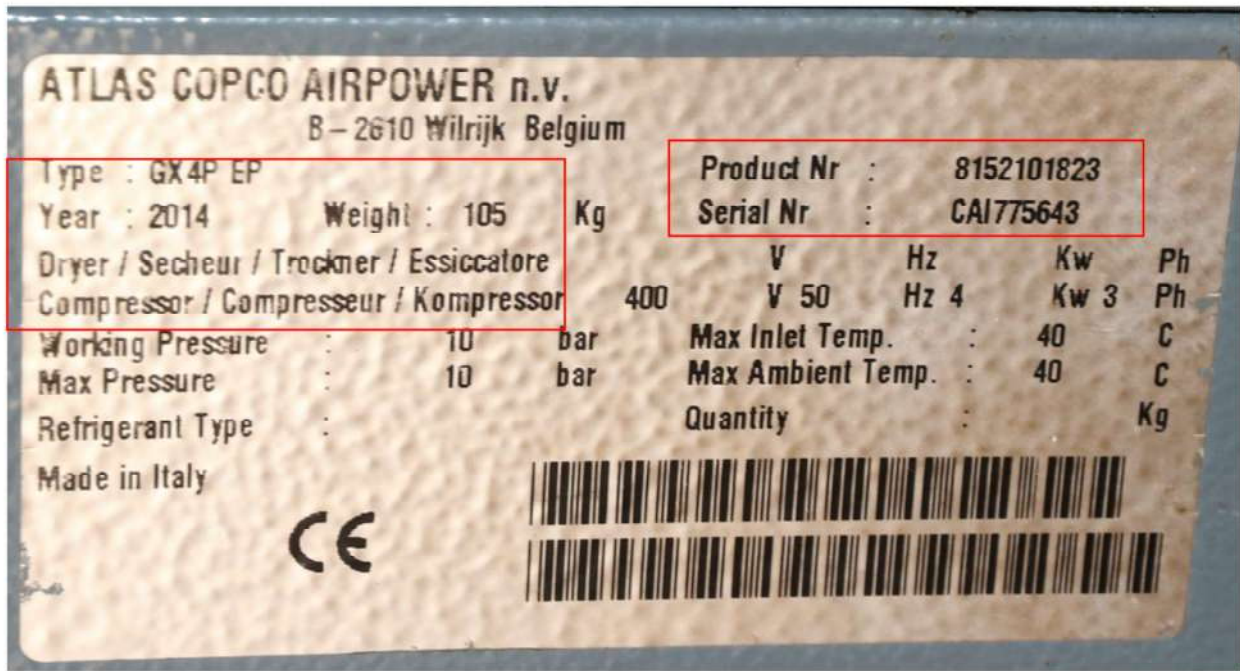
SCHEDA TECNICA – A 61**COMPRESSORE ATLAS COPCO GX4P EP 10**

		SISTEMA DI GESTIONE INTEGRATO			
		SCHEDA STRUMENTO DI MISURA		10 - ROQAS 03	
		<i>Fonderia</i>		Rev. 00 del 01.06.23	
				Elaborato da	Hector G. Millan
IDENTIFICAZIONE STRUMENTO					
Machinario		Compresore ATLAS COPCO A61 GX4P EP 10			
Postazione	<i>Lingoti Investimento</i>	Reparto	<i>Fonderia</i>		
Proprietà/Leasing		Marca	<i>ATLAS COPCO</i>		
Funzione	<i>Compresore</i>	Tipo	<i>8152101823</i>		
Modello	<i>GX4P EP</i>	Fornitore macchinario / impianto			
Matricola Serial N°	<i>CAI775643</i>	Anno	<i>2014</i>	Potenza (Kw)	<i>3</i>
dimensione		Peso	<i>105</i>	ID	<i>m-77</i>
Capacità (L-Kg)	<i>10</i>	Nomenclatura	<u>A61</u>	Marcatura CE	<i>SI</i>
Conformità					
Riferimento Scheda di Manutenzione n.	https://www.aircompressorsdirect.com/manuals/atlasgx2_7manual_2.pdf				

Scheda tecnica**Privo di certificazione di conformità**



Completivo gruppo Compressore Atlas Copco



Targhetta CE – Airpower - tipo GX 4P - EP – ANNO 2014 e numero seriale

Note tecniche:

stato d'uso generale buono, apparecchiatura **priva di certificato di conformità** e munita solo di targhetta CE con dati ID.

CRITERIO DI STIMA

In merito al CRITERIO DI VALUTAZIONE si evidenzia preliminarmente quanto segue.

In genere, il valore di una cosa mobile al momento di una richiesta è quello che ad esso può essere attribuito nelle condizioni di mercato e/o di possibile smercio secondo la legge della domanda e dell’offerta in quel momento stesso.

A questo punto vi è da porre in evidenza che sul mercato odierno l’utilizzo di materiali, attrezzature ed apparecchiature simili a quelle in esame, assai specifici sull’intero territorio nazionale e soprattutto nel meridione risente notevolmente delle alternanze del mercato locale e nazionale, nonché della nuova concorrenza che con costi di gestione più bassi, dovuti soprattutto ad una tecnologia sempre più all’avanguardia, offre prodotti commercialmente più impegnativi ed adeguati nel settore assai specifico. Inoltre, tale mercato, subisce le influenze del cosiddetto “mercato parallelo” che con prodotti “non originali” e privi di “garanzie” si propongono a prezzi più bassi di quelli invece prodotti dalle case costruttrici più note e più longeve sul mercato specifico ed i cui costi lievitano per le maggiori garanzie di continuità che offrono all’acquirente.

In tale settore il valore delle apparecchiature non si determina solo dal prezzo d'acquisto, ma da diversi fattori che incidono sul ritorno economico ma soprattutto dalla loro **Tipologia** in una catena produttiva orafa e, simile a quella in esame. I principali settori ed i più significativi sono:

- **Fonderia** con *centrifughe, forni di fusione, colatrici,*
- **Laminazione e trafilatura** *Laminatoi, trafile.*
- **Stampaggio e lavorazioni meccaniche** *presse, torni, CNC orafi.*
- **Assemblaggio e saldatura** *saldatrici laser o a fiamma.*
- **Finitura e lucidatura** *buratti, lucidatrici, galvaniche.*
- **Controllo qualità** *strumenti di analisi dei metalli, bilance di precisione*
- **Smaltimento:** *Serbatoi e contenitori speciali*

Ovviamente non avendo avuto la disponibilità delle fatture d’acquisto di ogni singola apparecchiature ma, la sola disponibilità dei Libro dei Cespiti all’Anno 2020.- (*all.ti 2 e 3*)

Per ciascuna delle apparecchiature si è considerato il **valore storico** (*costo d’acquisto dove documentato*) e soprattutto il **valore residuo** (*usura ed obsolescenza*) ed in particolare si è tenuto conto, prescindendo da altri fattori tecnici e economici di difficile rendicontazione del layout e dei processi dei macchinari simili raggruppati (*utili per produzioni variabili*) che potrebbero essere assunti da un analitico esame :

Per prodotto: *disposizione a linea, segue la sequenza operativa (tipica per produzioni di massa).*

A celle/isole: *piccoli gruppi di macchine*

Nel caso specifico, il parco macchine è prevalentemente costituito da attrezzature “usata” per “saggi, fusione, affinazione e recupero metalli preziosi” con accessori ausiliari di quest’ultime tutte rinvenute presso l’azienda “ [] ” e gran parte di esse sono costituite da attrezzatura (usata) e tecnicamente obsoleta e/o ricondizionata ma, in buono stato e funzionali per la maggior parte di esse, stante soprattutto la specificità ed all’uso a cui le stesse sono attualmente impiegate dalla ditta [] -

Un elemento tecnico di indiscutibile e rilevanza tecnica ai fini della determinazione del probabile valore e commerciabilità delle attrezzature esaminate, scaturisce a seconda del bene stesso e di quelle che rappresentano le caratteristiche intrinseche ed estrinseche di ogn’una di essi.

Si è quindi proceduto ad attribuire un valore di mercato a tali beni attraverso un’analisi dei documenti fiscali prodotti dall’Amministrazione della [] e della Curatela Fallimentare, (*allegati al presente elaborato*), dei prezzi mediamente praticati nel comparto di vendita nazionale per beni similari e/o analoghi a quelli in esame.

L’elaborato tecnico dei beni appartenenti a tutte le categorie sopraccitate è stato redatto esaminando visivamente lo stato di conservazione dei beni ma, non è stato possibile verificare di ognuno il corretto funzionamento, soprattutto per quei beni funzionanti mediante dispositivi di alimentazione elettrica e/o a batteria molti dei quali obsoleti e non in uso attualmente presso l’attuale utilizzatore

La valutazione dei beni e delle sopraccitate categorie è stata preliminarmente redatta mediante una prudentiale attribuzione di valore di mercato sulla scorta degli elementi disponibili, dove ciò non sia risultato possibile come nella gran parte di essi, si è ritenuto pertanto opportuno effettuare un esame tecnico – estimativo anche sull’intero compendio della attuale ed attiva catena produttiva così come rinvenuta nel corso delle operazioni peritali.

E’ stata poi applicata una riduzione al valore di mercato al fine di determinare il valore di stima del bene che tenga in considerazione l’impossibilità di fornire una precisa definizione dello stato di funzionamento del bene stesso né una definizione sicura del grado di usura e adeguamento alle normative richiamate dalla **Direttive macchine 2006/42 CE**.

Il prezzo/valore riportato nei documenti dei Cespiti esibiti dalla [] e dallo stesso Curatore ed allegati nel presente elaborato non sono pertanto da ritenere appropriati per la vendita al dettaglio (singolo) anche in caso di vendita a corpo ed in gruppi di consistenti di beni suddivisi in categorie ma del valore dell’intera catena produttiva. Pertanto il valore esposto è stato ulteriormente ridotto di una percentuale variabile ma comunque contenuta entro il 30-40% prudenzialmente, stante la criticità dell’assenza della certificazione di conformità di alcune di esse all’uso le cui rende le stesse non utilizzabili e, quindi non commerciabili (V. Direttiva Macchine e quanto precisato e ribadito a pg. 63 del presente elaborato “Macchine usate”) che potrebbe inficiare la loro probabilità commerciale.

La valutazione dei beni appartenenti alle differenti categorie è stata redatta verificando visivamente lo stato di conservazione dei beni ma, non è stato possibile verificare di ognuno il corretto funziona-

mento, soprattutto per quei beni funzionanti mediante alimentazione elettrica o che necessitano di installazione, quali quadri elettrici, pompe, ecc.

La valutazione dei beni delle sopracitate **catene produttive** è stata redatta mediante attribuzione di un valore di mercato del bene o, dove ciò non sia un riscontro documentale risultato possibile, attribuendo un valore di mercato a corpo per una singola sottocategoria.

Pur tuttavia si evidenzia che la valutazione dei beni delle categorie esaminate è stata redatta mediante attribuzione di un valore prudenziale, pur ritenendo che una commercializzazione effettuata in modo integrale dell'intero compendio (**catena produttiva**) offrirebbe maggiori opportunità di appetibilità ordinaria e vantaggiosa commerciabilità stante anche, che ciascuna delle apparecchiature nel loro contesto costituiscono di fatto un “riferimento” riconducibile alla specifica attività della “**filiere produttiva**” con un **proprio new-out certamente speciale (Orafa) ma di efficienza lavorativa completa, la quale potenzialmente offrirebbe una maggiore opportunità commerciale a fronte di una alienazione frammentaria di ogni singolo lotto che risulterebbe onerosa e difficoltosa.**

Inoltre, si precisa dalla stima mobiliare sono stati esclusi i lotti A54 (“ Quadro Elettrico”) e A56 (“impianto adibito al ricircolo dell'aria”) in quanto ritenuti elementi tecnici le cui caratteristiche tecniche strutturali sono parte integrante delle unità immobiliari ed inscindibili dagli stessi e, ritenendo che una vendita/alienazione degli stessi sarebbe anti-economica in quanto non vi sarebbero condizioni e/o profili di un possibile eventuale riutilizzo e di appetibilità commerciale, atteso che gli stessi sono stati realizzati ed appositamente predisposti per le strutture immobiliari in esame e, pertanto ritenute assimilabili tra le migliori intrinseche ed estrinseche senz'altro positive delle unità immobiliari.

Pur tuttavia si ritiene opportuno precisare e ribadire e come innanzi analiticamente esposto nel presente elaborato e solo relativamente a quelle apparecchiature esaminate e descritte a cui è stata rilevata l'assenza di “certificati di conformità” e di “targhette ID a norma CE e manuali d'uso” (sicurezza) così come invece riportato in detti riferimenti normativi riferiti (V. pag.63 a seguire 80) e le cui conseguenze sarebbe la non commerciabilità degli stessi.

Si tenga conto che stante le caratteristiche tecniche delle apparecchiature così come rilevate in sede di sopralluogo e di accertamento che il loro stato d'uso si presuppone che le siano da considerare **al 40 - 50%** circa della loro efficienza ed alle condizioni intrinseche in cui sono state rinvenute alcune delle apparecchiature esaminate (ved.si *Direttive macchine 2006/42 CE*) **gli stessi contenitori Silo di sostanze chimiche e/o di acque reflue oggetto della presente stima – non essendo quest'ultimi, muniti di tutti i requisiti tecnico/amministrativi/sicurezza.**

Pertanto con siffatta situazione le macchine non risultando dotate delle certificazioni previste per legge per la vendita nel mercato europeo, pertanto al più può ipotizzarsi un valore residuo determinato dalla possibilità di vendere i beni in zona extra UE. Tale valore prudenzialmente può essere determinato in termini prudenziali ma, occorre tener conto dei costi connessi alle spese di spedizione sia della difficoltà di reperimento di potenziali acquirenti.

Pertanto i lotti contrassegnati con l'asterisco * indicano **quei beni privi dei requisiti** previsti dalle Norme della “*Direttiva Macchine*” e di “*Sicurezza sui luoghi di Lavoro D.lgs.81/2008*” che inficiano la loro commercializzazione su tutto il territorio Europeo e del quale, come sopra riferito non vi è da escludere una ipotizzabile vendita in paesi etra UE. In tale circostanza il presumibile va- lore determinato sul contesto del “gruppo” della catena di produzione rilevata – il valore di ogni apparecchiatura, non idonea alla commercializzazione sul territorio Europeo, ha una incidenza sul valore del “gruppo” **del 35% circa** della stima prudenzial-

mente determinata nei differenti “*ordini della catena di produzione*” i cui valori sono da intendersi importo I.V.A. esclusa

LOTTO FALLIMENTARE	VALORE OLTRE I.V.A.
A1 A2* <u>A3*</u>	2.000,00 €
A5	1.000,00 €
A7* A9*	2.500,00* €
A10	2.000,00 €
A12*	700,00* €
A14*	1.500,00* €
A16* A18* A37* A43 A45 A47 A53	23.500,00* <u>€</u>
A19	100,00 * €
A21	3.000,00 €
A24 A35	54.000,00 €

LOTTO FALLIMENTARE	VALORE OLTRE I.V.A.	NOTE
A27	450,00 €.	
A29 A59*	4.100,00 €.	A59*
A31*	100,00 €.	A31*
A33*	1.700,00 €	A33*
A39 A41*	14.100,00 €	A41*
A49* A50*	2.000,00 €	SILO PER ACQUE REFLUE*
A51* A52*	2.000,00 €.	SILO PER ACIDO CLORIDIRICO*
A54 A56	INCLUSI VAL. DELL'UNITA IMMOBILIARE	PARTE INTEGRANTE IMM.
A57 A61*	7.500,00 €	
	TOTALE	€. 121.250.00 + IVA se dovuta *

Pertanto sulla scorta degli accertamenti tecnici su tutte le apparecchiature di cui al verbale d'inventario del 02.12.2024 e 07.01.2025 – espletati nonché di quelle che sono le caratteristiche tecniche di ciascuna apparecchiatura e la loro situazione tecnico/amministrativa alle Norme tecniche del loro uso – assai specifico e particolare – si potrà ritenere che il valore presumibile degli stessi è da ritenere: **€. 121.250,00 oltre I.V.A. se dovuta.**

Ritiene lo scrivente di aver adempiuto al gradito incarico ricevuto.-

Lecce li 23.09.2025

IL PERITO

Dr. NAPOLI Pantaleo Lelly

223