

**VAERSA, VALENCIANA D'APROFITAMENT
ENERGÈTIC DE RESIDUS, S.A.**

**PLIEGO DE CONDICIONES POR LA QUE SE RIGE LA ENAJENACIÓN A TRAVÉS DE
SUBASTA PÚBLICA DE UNOS EQUIPOS INDUSTRIALES INTEGRANTES DEL PROCESO
DE TRATAMIENTO DE FRIGORÍFICOS INSTALADOS EN LA PLANTA DE ALICANTE.**

1. OBJETO DEL PLIEGO_RELACIÓN DE BIENES A SUBASTAR.

Es objeto del presente documento establecer las condiciones económicas y administrativas para regular la enajenación, a través de subasta pública, de una serie de equipos industriales y sus componentes propiedad de VAERSA, integrantes del proceso de tratamiento de frigoríficos, y que se relaciona a continuación.

Específicamente, es objeto de venta todos los equipos correspondientes al proceso de trituración del frigorífico y todos los equipos asociados al proceso de captación y recuperación del CFC, todos ellos juntos como una misma unidad de venta.

Se adjunta marcado CE de la instalación al completo y de partes de la misma. Cabe señalar que la instalación tiene riesgo de deflagración, principalmente en los cuerpos de trituración y peletizadora, por falta de inertización del proceso, por lo que para trabajar con unas condiciones mínimas de seguridad, sería necesario llevar a cabo la citada inertización.

La instalación está preparada para la captación del CFC no así para la captura de hidrocarburos, que son emitidos a la atmósfera.

A continuación se describen las partes de la instalación:

1 RODILLO TRANSPORTADOR HORIZONTAL MODELO 7711

- Longitud 4.400 mm
- Altura inicio 850 mm
- Anchura de la línea 1000 mm.
- Barreras Fotoeléctricas 3
- Motor 0.37 kW, 50 Hz, 400 V

2 RODILLO TRANSPORTADOR EN LA ESTACIÓN DE VOLCADO MODELO 7711

- Longitud 6.000 mm
- Anchura nominal 1000 mm
- Altura de trabajo 850 mm
(+/- 20 mm)
- Accionamiento 0.37 kW, 50 Hz, 400 V

- Velocidad 6.2 m/min
- Barreras fotoeléctricas 2

3 SISTEMA DE EXTRACCIÓN DE CFC-ACEITE

Formado por un equipo de succión de CFC/aceite, integrado por las siguientes partes:

a) 6 grapas punzantes

Cada una de ellas está dotada de cristales para la inspección visual, contiene un indicador de presión negativa adicional.

b) Carcasa

Carcasa cerrada de lámina de acero, integra sensores de presión para visualización de presiones; la carcasa se encuentra asegurada con sellos de plomo.

c) Compresor

Un compresor con un pistón "de doble efecto" accionado mediante una correa, con capacidad de funcionamiento de 25 m³

d) Motor eléctrico

Motor de 5kW con un ventilador axial para ventilación del condensador; el condensador es del tipo aletas de aleación cobre/aluminio.

e) Bomba

Bomba de aceite.

f) Equipo de seguridad y elementos de control operacional

- Una válvula de seguridad tarada a 25 bar para el depósito de almacenaje de R12, una válvula de seguridad tarada a 1 bar para el contenedor de aceite, un visor de cristal para visualizar el nivel de aceite del compresor.

- Un controlador de alivio y sobrepresión, 2 controladores sellados de presión del agente refrigerante.
- Controles eléctricos con lámparas.
- Control de corte automático de la planta.
- Elementos de limpieza para CFC líquido o gaseoso.

4 LINEA DE DESMONTAJE

La línea de desmontaje consta de los siguientes componentes:

4.1 Cizalla hidráulica (Foto 1 ANEXO II)

- | | |
|---|----------|
| • Altura total | 3.000 mm |
| • Longitud | 1.000 mm |
| • Carga | 50 kg |
| • Longitud transversal del gancho de suspensión, con muelle y cizalla hidráulica Lukas LSI 200 PN500, con brazo articulado para desmontaje y retirada de los compresores vacíos de los frigoríficos | 5.000 mm |
| • Ancho de apertura | 300 mm |
| • Peso | 13,8 kg |
| • Máximo espesor de corte de acero | 15 mm |

El sistema de control de la cizalla es como sigue:

- | | |
|---------------------------------------|----------------------|
| • Motor eléctrico | 230 V, 50 Hz, 1,5 kW |
| • Interruptor de protección del motor | Si |

- Cable de conexión 10 m
- Bomba de operación de pistón radial 500 bar
- Tanque 9,0 l

4.2 Rodillo transportador modelo 7711 (Foto 2 ANEXO II)

- Longitud 6.600 mm
- Anchura nominal 1000 mm
- Altura de trabajo (+/- 20 mm) 850 mm
- Accionamiento 0.37 kW, 50 Hz, 400 V
- Velocidad 6.2 m/min
- Barreras fotoeléctricas 1

4.3 Rodillos transportadores con mecanismo de elevación.(Foto 3 ANEXO II)

- Longitud 2.400 mm
- Anchura nominal 1000 mm
- Accionamiento 3 x 0.37 kW, 50 Hz, 400 V
- Velocidad 0.1 m/s
- Altura de elevación 3.650 mm.

4.4 Tolva y Trituradora de rodillos (Foto 4 ANEXO II)

Potencia: 3Kw. Accionada hidráulicamente, con una cámara de vigilancia integrada y un monitor en una consola de operación separada.

Trituradora de rodillos tipo EAZA H480-2-45 Kw

Las características físicas de la máquina son las que se describen a continuación:

Compuertas acceso	1258x800 mm.
Nº ejes de corte	2
Nº de cuchillas de corte	41
Diámetro de cuchillas	420 mm.
Espesor de cuchillas	30 mm.
Ancho de corte	30 mm.
Diámetro del eje	120 mm.
Velocidad de giro	10-16 rpm
Peso máquina	3700 Kg.
Peso mecanismos	590 Kg
Accionamientos hidráulicos	Tipo Sauber
Capacidad de los tanques	160 l
Máxima presión operación	350 bar
Presión de pico	400 bar
Tª máxima operación	75º
Refrigeración	Interna por aceite

4.5 Rodillo Apisonador (Foto 7 ANEXO II)

Potencia aproximada 75 Kw.

4.6 Transportador vibrante

Longitud total: aproximadamente 1300 mm
Anchura de la cinta: aproximadamente 850 mm
Consumos eléctricos: 1.8 Amperios/380 Voltios
Potencia: 0.8 kW

4.7 Separador de materiales férricos

Tambor movido por una corea trapezoidal, está construido de acero austenítico al manganeso y posee tres zonas de descarga con una unidad magnética permanente que permite la extracción de materiales férricos. Dicho tambor cuenta además con un indicador de velocidad.

Diámetro del tambor: 450 mm
Anchura disponible: 1050 mm

4.8 Trituradora de cuchillas tipo EWZ 910-22 kW (Foto 6 ANEXO II)

Trituradora de un solo eje.

Las características físicas de la máquina son las que se describen a continuación:

Compuertas acceso	910x600 mm.
Nº ejes de corte	1
Nº de cuchillas del bastidor	5
Nº de cuchillas del eje	30
Diámetro de cuchillas	310 mm.
Espesor de cuchillas	30 mm.
Diámetro del eje	90 mm.
Velocidad de giro	137 rpm

Peso máquina	1050 Kg.
Potencia	22 kW

4.9 Tornillo sin fin de transporte de la mezcla de materiales no féreos

Con entrada en forma de tolva

Longitud del tubo:	4700 mm
Anchura del tubo:	350 mm
Tornillo roscado:	260 mm de diámetro
Motor :	3 kW

4.10 Separador de partículas en Zig-Zag (Foto 10 ANEXO II)

En este equipo es donde se transporta la mezcla total de poliuretano, plásticos, y metales con un flujo continuo y uniforme y se realiza la primera separación por aire de los materiales ligeros.

El equipo es estanco y de velocidad variable mediante variador de frecuencia.

El separador tiene un motor con una potencia de 0.55 Kw.

4.11 Separador por corrientes inducidas

Este equipo incluye una mesa vibratoria de separación.

Potencia consumida	4 kW
Tensión alimentación	400 V, 50 Hz
Ancho de trabajo	500 mm
Dimensiones (Largo x Ancho)	3000 x 1560 mm.
Potencia del motor de la cinta	2.2 kW
Velocidad de la cinta	1 - 2.5 m/s
Peso	2100 kg

4.12 Ciclón

Ciclón tipo ASS 040, con compuerta de descarga ZS 025, con una potencia instalada del equipo de 0.75 kW.

4.13 Filtro colector de polvo

Potencia de 0.55 kW. El filtro se encuentra protegido por una carcasa.

4.14 Briquetadora (Foto 9 ANEXO II)

Potencia: aproximadamente 110 kW

Dimensiones del compactador: Diámetro aproximado 8 mm

Longitud aproximada 10-30 mm

El dispositivo cuenta con una válvula controladora de tipo solenoide programable con LED 24 voltios.

5 PLANTA CAPTACIÓN DE GASES R11

Tiempo de operación	8h/dia
Tª ambiente	Max. 40°C
Tensión de suministro	400 V./50 Hz
Caudal del aire	800 m ³ /h 6000 Pa
Concentración gas	Max. 15 gr R11/ m ³
Tª de gas	< 45 ° C
Concentración en aire a la salida	<50 mg R11/ m ³

Los componentes principales de este sistema son:

- 2 uds. Filtros de carbón
- 2 uds. Ventiladores
- 10 uds. Cambiadores de calor
- 3 uds. Torre de Refrigeración: Capacidad de Refrigeración 264 Kw
Pérdida por evaporación 0,39 m³/h

Pliego de Condiciones por la que se rige la enajenación a través de subasta pública de unos equipos industriales integrantes del proceso de tratamiento de frigoríficos instalados en la Planta de Alicante

- 1 ud de control dotada de PLC Siemens S7/300 con un monitor de 10"

6 EQUIPAMIENTO ELÉCTRICO Y DE CONTROL

Compuesto por un AUTÓMATA PROGRAMABLE (PLC's) y de un SISTEMA DE SUPERVISIÓN, CONTROL Y ADQUISICIÓN DE DATOS (SCADA) de acuerdo con las características técnicas indicadas a continuación.

Potencia 380 V ca (3F+N+T), 50 Hz.

Los interesados en la adquisición de los equipos y sus componentes relacionados anteriormente podrán presentar oferta de manera global para la totalidad de éstos, de acuerdo con lo regulado en el presente Pliego.

La participación en la subasta significa que el ofertante conoce y acepta el estado en que se encuentra cada uno de los equipos, y que renuncia por ello a cualquier reclamación que, en caso de resultar adjudicatario pudiera formular, así como de las condiciones para su recogida y desinstalación.

La compraventa que se efectúe a través de la presente subasta, no supondrá para VAERSA la asunción de garantía alguna para el adquiriente por los equipos objeto de venta.

2. RÉGIMEN JURÍDICO.

El contrato de compraventa a realizar como resultado de la adjudicación de la presente subasta, se califica como contrato privado, rigiéndose en cuanto a sus efectos, cumplimiento y extinción por las normas del derecho privado aplicables al contrato de compraventa, con las especificaciones establecidas en el presente Pliego que tiene carácter contractual.

3. CONSIDERACIONES A TENER EN CUENTA PARA LA VENTA.

Los equipos y componentes objeto de venta, se encuentran instalados y en su caso anclados, en la Planta de Alicante, sita en el Pol. Ind. Agua Amarga, Avda. de Elche, n.º 21.

Cabe apuntar que actualmente la instalación es propiedad del Ayuntamiento de Alicante, por lo que tanto para las visitas reguladas en el punto siguiente como con las actuaciones relativas al desmontaje de los equipos anclados en la instalación quedará en última instancia condicionada a la autorización del referido Consistorio.

Para la confección de la puja, el interesado tendrá en cuenta todos los gastos, requisitos y trámites relativos al trabajo de desmontaje y desanclado de los equipos, debiendo ajustarse estos trabajos a todas las medidas de seguridad y salud que resulten de aplicación asumiendo la responsabilidad de los posibles daños materiales y personales que pudieran producirse al respecto.

Para ello, y a los efectos de acreditación, se solicitará al adquirente copia de la Póliza de seguro de responsabilidad civil en la que acredite tener cubiertos los posibles daños que en su caso pudieran producirse en los referidos trabajos. Para el caso en que el adjudicatario tuviera previsto la contratación o la asistencia de los referidos trabajos de desmontaje y carga para su transporte con un tercero, deberá aportar un compromiso firmado al respecto asumiendo aquél la posible responsabilidad por los daños materiales y personales que pudieran causarse al respecto, acompañando en tal caso la correspondiente póliza de seguro.

4. POSIBILIDAD DE INSPECCIÓN DE LOS EQUIPOS.

Tal y como se ha mencionado en el punto anterior, los equipos objeto de venta, se encuentran instalados en la Planta de Alicante.

Con el fin de poder inspeccionar el estado de los mismos y sus condiciones, los interesados deberán ponerse en contacto previamente con la persona responsable de VAERSA referida a continuación:

- C. Sandra Ballesteros López
Dpto. Residuos Vaersa
Teléfonos: 961 971 900 - 619.735.901

5. PROCEDIMIENTO DE ENAJENACIÓN: SUBASTA Y PRECIO DE SALIDA.

La venta de los equipos y sus complementos se efectuará por el procedimiento de subasta pública, de acuerdo con lo regulado a continuación.

Tal y como se menciona en el punto 1 del presente Pliego, la venta se realizará en un único lote en el que se incluyen todos y cada uno de los equipos y componentes descritos en el referido punto.

Considerando el estado general de los equipos y componentes y el valor residual de los mismos, si fija el siguiente "precio de tasación" o "precio de salida".

INSTALACIÓN TRATAMIENTO FRIGORÍFICOS	CANTIDAD	PRECIO SALIDA SUBASTA (I.V.A no incluido)	PRECIO SALIDA SUBASTA (I.V.A incluido)
Rodillos Transportadores Horizontales	2	350.000 €	423.500 €
Sistema Extracción CFC	1		
Linea de Desmontaje:	1		
Cizalla Hidráulica, Lukas LSI 200 PN 500			
Rodillo Transportador Modelo 7711			
Rodillo Transportador con mecanismo de elevación			
Canal Transferencia			
Tolva			
Trituradora de Rodillos(EAZA H480-2-45Kw)			
Rodillo Apisonador			
Transportador Vibrante			
Separador Férrico			
Trituradora de Cuchilla(EWZ 910-22 KW)			
Tornillo sin fin			
Separador de partículas (1) en Zig Zag			
Separador de partículas (2) corrientes inducidas			
Ciclón			
Filtro Colector Polvo			
Briquetadora			
Planta de Captación R11	1		
Equipamiento eléctrico y de Control: autómatas Programables (PLC's) y SCADA	1		

El “precio de tasación” o “precio de salida” corresponde al precio de salida a partir del cual se presentará oferta al tipo o al alza, no admitiéndose por tanto ninguna propuesta que oferte un importe inferior.

En el “precio de tasación” o “precio de salida” indicado no se encuentra incluido ninguno de los tributos ni gastos que se deriven de la transmisión a efectuar, cuyo pago deberá asumir el adquirente. Así mismo serán de cuenta del adquirente todos los gastos relativos a la desinstalación, desmontaje y transporte de los equipos y complementos adquiridos.

6. CAPACIDAD PARA TOMAR PARTE EN LA SUBASTA

Podrán participar en la presente subasta, todas aquellas personas físicas o jurídicas, españolas o extranjeras, que tengan plena capacidad de obrar, de acuerdo con las normas contenidas en el Código Civil sobre capacidad general para toda clase de contratos y, en particular, para el contrato de compraventa.

En el supuesto de persona jurídica, la persona ofertante deberá acreditar el correspondiente apoderamiento para presentar oferta y en su caso adquirir los equipos objeto de venta.

7. ARTICULACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE LA SUBASTA.

Los interesados en la subasta deberán hacer llegar a las oficinas centrales de VAERSA, sitas en València, Av. Corts Valencianes, Nº 20 C.P. 46015, durante el horario comprendido entre las 8:00h y las 15:00h, de lunes a viernes (días laborables), dentro del plazo indicado en el anuncio, por correo certificado, o bien por registro de entrada, un sobre cerrado que contenga su propuesta económica de acuerdo con el modelo adjunto como ANEXO I debidamente cumplimentado y firmado, y en el que deberá figurar el importe por el que puja.

Se adjuntará además copia del DNI del ofertante así como copia de la escritura de poder correspondiente en el supuesto de persona jurídica.

En el exterior del sobre se deberá indicar "Subasta Pública Equipos Industriales Planta Alicante".

Quedarán excluidas en cualquier caso, aquellas ofertas que se recepcionen físicamente en el registro de entrada de VAERSA pasada la hora límite del último día fijado para la presentación de ofertas, aun en el supuesto en que el ofertante hubiera notificado con anterioridad a VAERSA la remisión de la oferta por correo o por cualquier otro medio.

8. ACTO PÚBLICO DE APERTURA DE LAS PROPUESTAS PRESENTADAS.

Una vez finalizado el plazo de presentación de propuestas, la mesa de contratación de VAERSA procederá en acto público a la apertura de las mismas, dando lectura del resultado. Dicho acto se celebrará en la fecha, lugar y hora señalados en el anuncio de licitación.

En el acto de apertura se leerán todas las propuestas presentadas admitidas, levantando la correspondiente acta.

9. ARTICULACIÓN DEL PROCEDIMIENTO DE LA SUBASTA.

La presente subasta se articulará de la siguiente manera:

9.1. Los ofertantes presentarán sus propuestas en la forma establecida en la cláusula 7, y de acuerdo con el modelo adjunto como **ANEXO I**, adjuntando en el sobre copia del DNI del ofertante así como copia de la escritura de poder correspondiente en el supuesto de persona jurídica.

9.2. Una vez finalizado el plazo para la presentación de ofertas, la mesa de contratación de VAERSA ordenará, tras el acto público de apertura, las ofertas recibidas de la más alta a la más baja, descartando aquellas ofertas que indiquen un precio inferior al precio de salida.

En el supuesto en que se produzca un empate entre distintos licitadores en el importe ofertado, prevalecerán en el orden de su clasificación, aquellas que hubiesen sido presentadas con anterioridad en el registro de entrada de VAERSA.

10.- ADJUDICACIÓN DE LA SUBASTA, NOTIFICACIÓN DEL RESULTADO Y FORMALIZACIÓN DEL CONTRATO.

10.1. Una vez clasificadas las ofertas, VAERSA notificará al postor que realice la oferta de mayor importe la adjudicación de la subasta y enviará para su firma el correspondiente contrato de compraventa, debiendo firmarse éste electrónicamente en el plazo máximo de quince (15) días naturales desde su remisión.

En el supuesto en que no se firmase el mismo en el plazo otorgado al efecto, se entenderá que el ofertante adjudicatario ha retirado su puja, y que en su caso deberá indemnizar a VAERSA con una cantidad equivalente al 3% del importe de ésta, IVA excluido.

10.2. En el clausurado del contrato de compraventa, se indicará expresamente la cuenta bancaria asignada por VAERSA para el abono de aquélla, debiendo en tal caso hacer efectivo el ingreso en el plazo máximo de tres (3) días naturales desde la firma del contrato.

El pago se realizará, mediante ingreso o transferencia, debiendo en cualquier caso hacer mención expresa del siguiente concepto: “Venta. Subasta Pública Equipos Industriales Planta Alicante”.

Transcurrido el plazo indicado sin que el adjudicatario adquirente hubiera hecho efectivo el pago de la compraventa, se entenderá que aquél renuncia a la adquisición adjudicada debiendo indemnizar a VAERSA con una cantidad equivalente al 3% del importe de su puja, IVA excluido.

10.3. Para la entrega de los equipos adquiridos se estará a lo establecido en la cláusula siguiente.

10.4. Serán de cuenta del adjudicatario cualquier gasto derivado de la entrega y traslado de titularidad de los equipos y complementos objeto de compraventa, así como cualquiera gasto en que pudiera incurrir para la tramitación del cambio de titularidad de éstos en los registros oficiales, y el correspondiente impuesto sobre el valor añadido (IVA).

Asimismo, el adjudicatario estará obligado al cumplimiento de todas las disposiciones tributarias y fiscales vigentes que resulten de aplicación por la compraventa efectuada, así como a la constitución de los seguros que resultaran pertinentes, asumiendo, no obstante, toda responsabilidad que pudiera derivarse de cualquiera de los equipos adquiridos desde el momento en que se efectúe la entrega de los mismos.

11. ENTREGA DE LOS EQUIPOS.

La entrega de los equipos y complementos adquiridos se realizará en las instalaciones donde se encuentren depositados, previa comunicación por VAERSA.

Para la retirada se firmará además un documento de entrega-recepción en el que se hará constar expresamente la identificación de cada uno de los equipos y la documentación técnica de éstos que se retira.

12. OBLIGACIONES DEL ADJUDICATARIO.

El adjudicatario deberá cumplir con las obligaciones tributarias relacionadas con la transmisión de la propiedad de los equipos industriales adquiridos.

Corresponde al comprador, en el plazo máximo de quince (15) días hábiles desde la entrega, realizar ante los Registros oficiales pertinentes la correspondiente comunicación de adquisición, y en su caso el alta en su registro.

13. SUMISIÓN DEL FUERO.

El adjudicatario, con expresa renuncia a su fuero jurisdiccional propio, se somete, caso de existir litigio, a los Tribunales de la Ciudad de Valencia.

En, a de de

Don/Doña.....,de
nacionalidad, provisto del D.N.I./NIE/pasaporte .nº.....,
vecino/a de, provincia de, con domicilio
en, teléfono, dirección de correo electrónico
habilitada, actuando en nombre propio /en representación
de en calidad de (indíquese si apoderado, administrador,
etc.), empresa con NIF nº....., como ofertante
interesado en participar en la subasta pública referida en el exponendo primero

EXPONE:

PRIMERO: Que, enterado de las condiciones y requisitos que se exigen para la enajenación a través de subasta pública de unos equipos industriales propiedad de VAERSA, integrantes del proceso de tratamiento de frigoríficos instalados en la Planta de Alicante, los acepta, con estricta sujeción al Pliego de Condiciones redactado al efecto.

SEGUNDO: A continuación presento mi oferta económica a la subasta referida:

INSTALACIÓN TRATAMIENTO FRIGORÍFICOS	CANTIDAD	PRECIO OFERTADO (I.V.A no incluido)	PRECIO OFERTADO (I.V.A incluido)
Rodillos Transportadores Horizontales	2		
Sistema Extracción CFC	1		
Línea de Desmontaje:	1		
Cizalla Hidráulica, Lukas LSI 200 PN 500			
Rodillo Transportador Modelo 7711			
Rodillo Transportador con mecanismo de elevación			
Canal Transferencia			
Tolva			
Trituradora de Rodillos(EAZA H480-2-45Kw)			
Rodillo Apisonador			
Transportador Vibrante			
Separador Férrico			
Trituradora de Cuchilla(EWZ 910-22 KW)			
Tornillo sin fin			
Separador de partículas (1) en Zig Zag			
Separador de partículas (2) corrientes inducidas			
Ciclón			
Filtro Colector Polvo			
Briquetadora			
Planta de Captación R11	1		
Equipamiento eléctrico y de Control: autómatas Programables (PLC's) y SCADA	1		

En Valencia a 27 de Marzo de 2019.

Fdo: C. Sandra Ballesteros López
Dpto. Residuos VAERSA

ANEXO I Fotos

1. CIZALLA



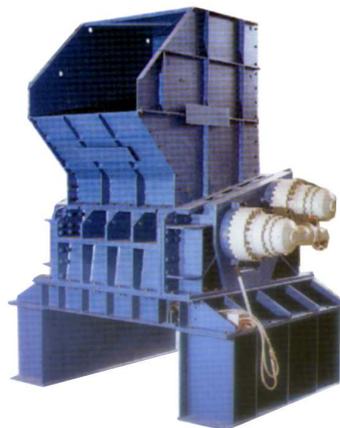
2. ESTACIÓN DE VOLTEO



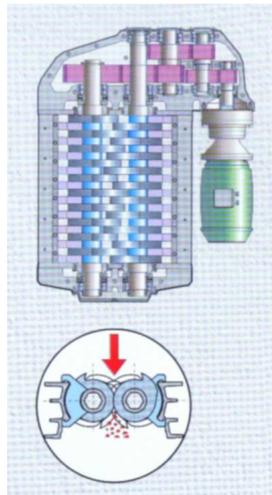
3. PLATAFORMA ELEVADORA DE ACCESO



4. TRITURADORA DE DOS EJES



5. SISTEMA DE FUNCIONAMIENTO DE LA TRITURADORA



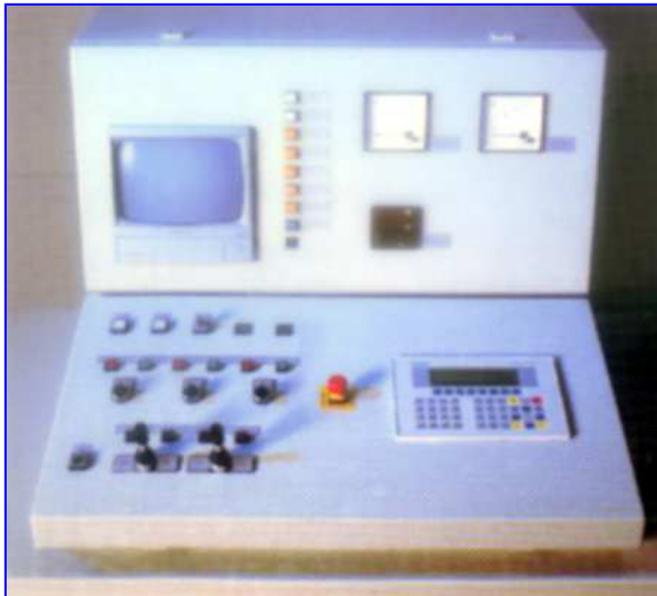
6. TRITURADOR SECUNDARIO



7. RODILLO APISONADOR



8. SISTEMA DE MONITORIZACIÓN Y CONTROL DE GASES



9. SISTEMA DE EXTRACCIÓN DE LA BRIQUETADORA



10. SEPARADOR DE PARTÍCULAS



11. PLANTA DE RECUPERACIÓN DE CFC Y LIMPIEZA DE FILTROS DE CARBÓN ACTIVO



ANEXO II CERTIFICADOS CE

CERTIFICADO SOBRE SEGURIDAD DE MÁQUINAS

CERTIFICADO SOBRE SEGURIDAD EN LAS MÁQUINAS



D. Jesús Raúl Barbero Puertas
Titulación: Ingeniero Industrial Colegiado nº.: 337
por el Colegio Oficial de Ingenieros Industriales de Murcia
En calidad de Director de la obra de la instalación relativa al Proyecto: NUEVA
 INDUSTRIA DE UNA PLANTA DE CLASIFICACIÓN DE MATERIALES DERIVADOS DE
 FRIGORÍFICOS.

Titular: VALENCIANA DE APROVECHAMIENTO ENERGÉTICO DE RESIDUOS S.A.
C.I.F.: A-16.299.988
Dirección: C/ Francisco Cubells nº.7, 46011 Valencia.
Localidad: VALENCIA
Emplazamiento: Polígono Industrial Agua-Amarga
 Avda. de Elche nº.21
 ALICANTE

CERTIFICA:

Que la referida instalación terminada, ha sido realizada bajo mi dirección por la empresa instaladora ELECTRIFICACIONES Y SUMINISTROS RUIZ S.L., inscrita con el número C.I.F. B-30206064, e instalador autorizado PASCUAL RUIZ GIL con N.I.F. 21.607.277-L, ajustándose al Proyecto específico registrado con fecha 13 de agosto de 2003 en el Servicio Territorial de Industria y Energía de Alicante, con las variaciones indicadas al dorso y cumpliendo con todos los requisitos exigidos en la Reglamentación Técnica Vigente, aplicable a este tipo de instalaciones, habiéndose efectuado con resultado satisfactorio las pruebas y reconocimientos que se especifican al dorso.

Que se han adoptado las medidas necesarias para que las máquinas incluidas en el proyecto anteriormente referido, cumplan al día de hoy con las condiciones mínimas de seguridad y salud exigidas en la R.D. 1215/1997 de 18 de julio.

Que las máquinas que se relacionan al dorso fueron puestas en servicio con posterioridad al 1 de Enero de 1.995, siéndoles de aplicación el R.D. 1.435/1992 de 27 de noviembre, modificado por el R.D. 56/1995 de 20 de enero, relativos a las disposiciones de aplicación del Consejo 89/392/CEE, contando todas ellas con el preceptivo marcado CE y la declaración CE de conformidad.

Y para que conste ante el Servicio Territorial de Industria y Energía a los efectos consiguientes, se extiende el presente Certificado en Jumilla (Murcia), a 09 de mayo de 2006.

	
<p>Fdo. Jesús Raúl Barbero Puertas Ingeniero Industrial-Colegiado número 337 El Director de la Obra</p>	<p>VISADO DEL COLEGIO OFICIAL</p>

Planta de Succión de R12 de 16 KW.
 Cinta transportadora de frigoríficos de 10 Kw.
 Planta mecánica para triturado de frigoríficos de 260 Kw.
 Panel control-visor planta mecánica triturado de frigoríficos de 0,5 Kw.
 Planta de succión de R11 con generador de vapor, de 31 Kw.
 Cortadoras hidráulicas con compresor de 2,20 Kw.
 Báscula pesada de botellas de 0,5 Kw.
 Dos equipos de aire comprimido Púscia código COOAP-95, con depósito de 500 litros de capacidad, 10 bar, incluido secador de aire.

CERTIFICADO CE PLANTA DE SUCCIÓN R12

CERTIFICADO CE PLANTA DE SUCCIÓN R12




ZERTIFIKAT (Konformitätsbescheinigung) Certificate of conformity

EG-Einzelprüfung (Modul G) nach Richtlinie 97/23/EG
EC unit verification (Module G) according to Directive 97/23/EC

Zertifikat-Nr.: IS-DD1-CHE-04-12-753299-1102
Certificate No.:

<p>Name und Anschrift des Herstellers: <i>Name and postal address of manufacturer:</i></p> <p>Maschinen-, Anlagen- und Behälterbau Mittweida GmbH Zur Torfgrube 2-4 D-09648 Mittweida</p>	<p>Maschinen-, Anlagen- und Behälterbau Mittweida GmbH</p>
--	---

Hiermit wird bescheinigt, dass die Ergebnisse der an dem unten genannten Druckgerät vorgenommenen Prüfungen die Anforderungen der Richtlinie 97/23/EG erfüllen. Das Druckgerät ist mit unserer Kennnummer gemäß dem abgebildeten CE-Kennzeichen gekennzeichnet.
We hereby certify that the results of the examinations of the pressure equipment meet the requirements of the Directive 97/23/EC. The pressure equipment carries our identification number to the CE-mark as illustrated.

CE 0036

<p>Prüfbericht Nr.: <i>Test report No.:</i></p> <p>Geltungsbereich: <i>Scope of examination:</i></p> <p>Fertigungsstätte: <i>Manufacturing plant:</i></p>	<p>P-IS-DD1-CHE-04-12-753299-1102</p> <p>Öldruckbehälter Fabr.-Nr.: 38801 Zeichn.-Nr.: 58.002.522:00</p> <p>Maschinen-, Anlagen- und Behälterbau Mittweida GmbH Zur Torfgrube 2-4, D-09648 Mittweida</p>
--	--

TÜV Industrie Service GmbH
TÜV SÜD Gruppe
TÜV-CERT-Zertifizierungsstelle für Druckgeräte

Chemnitz, 02. Dezember 2004
(Ort, Datum)
(Place, date)

Bitte beachten Sie die Hinweise auf der zweiten Seite.
Please note the remarks on the second page.

TÜV Industrie Service GmbH
TÜV SÜD Gruppe
IS-DD1-CHE
Friedenstraße 70
D-09130 Chemnitz

Tel.: (03 71) 43 43-351
Fax: (03 71) 43 43-356
www.tuev-ind.de

Mitglied der
CONFEDERATION EUROPEEN
CEOC
ORGANISMES DE CONTROLE

(Dipl.-Ing. Bauerfeind)
Beratung Stelle, Kennnummer 0006
Notified Body, No. 0036

KSR KÜHLSYSTEM-RECYCLING GmbH
Krayerstrasse 48a
44886 Bochum

**EC Declaration of conformity
DGRL 97/23/EG, Annex VII**

We, **KÜHLSYSTEM-RECYCLING GmbH**
44886 Bochum

hereby declare that the machine / assembly (refrigerant disposal plant) KSR 2004

drawing no./wiring diagram	1,8
drawing no./assembly	1,1
drawing no./P&I diagrams	1,7
type/manufacturing number:	2004/2
customer:	Iberdrola

(for a description see Annex hereto)

complies with the following directives:

Pressure Equipment Directive 97/23/EG
applied conformity procedure
Category IV, Module G

appointed body as per Annex IV
RWTV Systems GmbH
Langemarckstrasse 20
45141 Essen

CE 0044

certificate no.: XXXXXXXXXX

other applied directives

Machinery Directive 89/37/EG
Low Voltage Directive 73/23/EWG
Electromagnetic Compatibility Directive 89/336/EWG

applied harmonized standards:

- EN 378-1 to -4, refrigerating systems and heat pumps
- EN 292-1 and -2, machine safety
- EN 294, anti-contact safety distances
- EN 60204-1, electrical equipment of machinery
- EN 50 051-2, interference emissions
- EN 50 082-2, interference immunity (for industrial applications)

applied national technical specifications, in particular:

AD 2000 rules, trade association's regulations BGV D4

This declaration of EC conformity shall become null and void when the assembly is subjected to any modification that has not met with our approval.

Bochum, 14 February 2004

KÜHLSYSTEM-RECYCLING GmbH

CERTIFICADO CE CINTA TRANSPORTADORA FRIGOS



5 EC-Declaration of Conformity and Manufacture

In Accordance with EC Machinery Directive 99/37/EC, Appendix II A

The manufacturer: Interroll Axmann Automation GmbH
Untere Au 4, D-74889 Sinsheim (Germany)

herby declares that the machine / system designated below:

Nomenclature : Components of conveying plant for refrigerator recycling
Model : 7711, 7760, 4086
Machine no. : 301658
Year of manuf. : 2004

is a ready-to-use machine as defined by the EC Machinery Directive and thus does comply fully with the requirements of said Directive.

Applicable EC Directives

EC Directive 98/37/EC "Approximation of the Laws of the Member States Relating to Machinery"

EC Directive 91/368/EEC of 20 June 1991

EC Directive 93/44/EEC of 19 July 1993

EC Directive 93/68/EEC of 22. July 1993 amending Directive 89/392/EEC

EC Directive 73/23/EEC "Low Voltage Directive"

EC Directive 86/188/EEC "Noise Emission"

EC Directive 89/391/EEC "Improvement of Safety and Health Protection"

EC Directive 89/655/EEC "Second Individual Directive within the Meaning of Directive 89/391/EEC"

EC Directive 93/465/EEC "Directives on Technical Harmonisation - Conformity"

Applicable harmonised standards:

DIN EN 294 "Safety of Machinery – Safety Distances to Prevent Danger Zones being Reached . . ."

DIN EN 349 "Safety of Machinery – Minimum Gaps to Avoid Crushing"

DIN EN 292 Part 1 and Part 2 "Technical Principles and Specifications"

Applicable national standards and technical specifications:

VDE Regulations 0100; 0113; 0160 (DIN EN 60204)

Instructions for Application of the Accident Protection Regulations for "Constant Conveyors", dated January 1993

Accident Prevention Regulations for Belt Conveyor Systems DIN 15220 (ISO/TR 5045-1977)

General Tolerances as specified in DIN ISO 2768

Changes in machine / system construction affecting the technical data contained in the operator's manual and impacting upon the intended purpose of use, i.e. modifications which significantly alter the machine, render this declaration of conformity invalid!

Sinsheim, 25. November 2004


Dr.-Ing. Heinrich Droste
(Managing Director)



**EC conformity declaration
according to EC directive machine 98/37/EG, annex II A**

The manufacturer of the following described machine declares that the design and the construction of this model conforms to the basic safety and health requirements of the EC directive machine.
Any change on the machine executed without our written permission will result in the invalidity of this declaration.

Description of the machine: Réfrigérateur Recycling Plant - KZA 30

Project: 05591

Machine no.: 05591-12-04

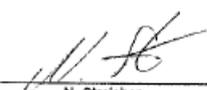
Customer: IBERDROLA, Spain

Appropriated EC directives: EC directive machine (98/32/EG) version 6/98/EG

Applicable harmonised standards, especially: DIN EN 292 part 1 a, 2 ; DIN EN 294; DIN EN 349; DIN EN 414 ; DIN EN 418 ; DIN EN 1050; DIN EN 60 204-1; DIN EN 8976 part 3

Applicable national standards and technical specifications, especially:

Date: 14.12.2004 / manufacturers signature:


N. Streicher


R. Hirschmiller

CERTIFICADO CE PLANTA DE TRITURADO



manufacturers declaration according to EC directive machine 98/37/EG, annex II B

In this delivery the manufacturer declares the following machine for uncomplete.
It is not allowed to operate this machine, until it meets the basic safety and health requirements of the EC directive machine.

Description of the machine: **Single Shaft Shredder M700/1-910**

Project: **05591-12/05**

Machine no.: **1435**

Customer: **IBERDROLA, Spain**
Order no.:

Appropriated EC directives: **EG - directive machine (98/37/EG)**

Applicable harmonised
Standards, especially: **DIN EN 292 part 1 a. 2; DIN EN 294; DIN EN 349; DIN EN 414 ; DIN EN 418 ; DIN EN 1050;
DIN EN 60204-1**

Applicable national
standards and technical
specifications:

Date 06.10.2004/ manufacturers signature:

N. Streicher

R. Hirschmiller

CERTIFICADO CE PLANTA DE SUCCIÓN R11

F

ppm Messtechnik
Horst König
Thauernhausen 5
83339 Chieming

Prozessmesstechnik
Analysegeräte
Sensorik



ppm Messtechnik · Thauernhausen 5 · 83339 Chieming

Erdwich
Zerkleinerungssysteme GmbH
Attn.: Mr. Norbert Streicher
Kolpingstr. 8
86916 Kaufering

Tel./Fax 0700-PPMKOENIG
0700-77 65 63 644
oder Tel. 08667-87 96 10
Fax 08667-87 96 20
Internet: www.ppm-mt.com
eMail: mail@ppm-mt.com

25.11.2004

Manufacturer Certificate



Dear Sirs,

we confirm calibration of the R11-concentration measuring instrument
type MAC2040, S/N 2732.

Test-method/-basis: Internal standard method under consideration of the
requirements of German 2. BImSchV

Result: See table of results and explanation of table

Concluding Comment: The calibrated sensor meets the above mentioned
requirements and is suitable for operation at dry-cleaning
machines and/or metal degreasing plants / solvent recovery
plants.

Table of results for calibration of instrument S/N 2732

Sensor type "G3E" S/N 5053
Calibrated compound: Trichlorofluoromethane Calibr.Date: 24.11.2004
(R11)

Test gas		Sensor readout		Deviation		Specification	
ppm	mg/m3	ppm	mg/m3	mg/m3	% of RNG	min. mg/m3	max. mg/m3
0	0,0	0	0,0	0,0	0,00%	-0,5	0,5
2,6	15,9	2,65	16,2	0,3	0,31%	15,1	16,8
5,2	31,9	5,27	32,3	0,4	0,43%	30,7	33,0
10,4	63,8	10,5	64,4	0,6	0,61%	62,0	65,5
15,7	96,2	15,8	96,9	0,6	0,61%	93,8	98,7

CERTIFICADO CE CORTADORAS HIDRÁULICAS

EC declaration of conformity

EC DECLARATION OF CONFORMITY

according to Directive 98/37/EWG

We,

WEBER-HYDRAULIK GMBH

Industriegebiet 3 + 4, A-4460 Losenstein, OÖ,

declare under our sole responsibility, that our "Hydraulic Rescue Equipment"

SPREADER	SP30LS, SP35, SP40, SP40EN, SP40XL, SP50, SP60
CUTTER/VARIO	S30, S33, S50, S90L, S140, S180, S260, S270-71, SPS330EN, SPS360, SPS400
RESCUECYLINDER	RZ 1 - ... up to RZ 3 - ..., RZT 2-750, RZT 2-1000, RZT 2-1065, RZT 2-1122, RZT 2-1370, RZT 2-1450, RZT 3-1500
POWER-UNITS	E/V 330, E/V 400, E/V 45 ... , E/V 50, V40- Silent
HANDPUMP	DPH 3215 SA and attachment to all tools

to which this declaration relates corresponds to the relevant basic safety and health requirements of the Directives

EC MACHINEDIRECTIVE	98/37/EWG
EC LOW VOLTAGE DIRECTIVE	73/23/EWG

For the relevant implementation of the safety and health requirements mentioned in the Directives, the following standard(s) and/or technical specification(s) has (have) been respected:

ÖNORM EN-292-1	ÖNORM EN-292-2
DIN 14751 PART 1 - 3	NFS 61.571

The tools are tested through TÜV-SW-Germany according DIN 14751.

Losenstein, 22.03.2004
(replaces edition 24.02.2003)

WEBER-HYDRAULIK GmbH

Volker Oberhagemann
(Division Director)


i.A. Johann Schmoltinghuber
(Design Manager)



GMBH & CO.KG VENTILATOREN - APPARATEBAU
D-47906 Kempen, Industriering-Ost / Hooghe Weg 45

Herstellereklärung

im Sinne der EG - Richtlinie Maschinen 98 / 37 / EG, Anhang II B

Hiermit erklären wir, daß der ausgelieferte **Radialventilator**

Typ: E 200/56-28
Serien-Nr.: 55953/09-04 F 21

zum Einbau in eine Maschine oder Anlage bestimmt ist und daß seine Inbetriebnahme solange untersagt ist, bis festgestellt wurde, daß die Maschine oder Anlage, in die oben genannter Radialventilator eingebaut werden soll, den Bestimmungen der

EG-Richtlinie Maschinen i.d.F. 98 / 37 EG,

entspricht.

Angewendete harmonisierte Normen, insbesondere:

DIN EN ISO 12100 Teil 1, DIN EN ISO 12100 Teil 2.

Angewendete nationale technische Richtlinien, insbesondere:

**VDMA 24167, VDI 2081, VDI 2711, VDI 2056,
DIN ISO 1940.**

(Datum / Unterschrift)

Geschäftsführer

(Angabe zum Unterzeichner)



GMBH & CO.KG VENTILATOREN - APPARATEBAU
D-47906 Kempen, Industriering-Ost / Hooghe Weg 45

Manufacturer's declaration

in line with the EC directive Machines 98 / 37 / EC, annex II B

We hereby declare that the delivered **radial fan**

Type: E 200/56-28

Serial no.: 55953/09-04 F 21

is designed for installation in a machine or installation. It must not be started until it has been established that the machine or installation into which the above radial fan is to be installed meets the requirements of the

EC directive Machines in the form of 98 / 37 / EC.

Applied harmonised standards, in particular:

DIN EN ISO 12100 part 1, DIN EN ISO 12100 part 2.

Applied national technical guidelines, in particular:

VDMA 24167, VDI 2081, VDI 2711, VDI 2056,
DIN ISO 1940.

(Date / Signature)

managing director

Polacel B.V.

appendix IV

CEverklaring cooling towers Engels.doc

**EC DECLARATION OF
CONFORMITY FOR
MACHINES**



**EG-DECLARATION OF CONFORMITY FOR MACHINES
(Directive 98/37EG (before 89/392/EEG), appendix II, under A)**

Manufacturer : Polacel b.v.

Address: Vijtstraat 25, 7005 BN Doetinchem
P.O. Box296, 7000 AG Doetinchem
The Netherlands

Herewith declares that:

- Each cooling tower of Type XE, XT, XM, CMC and CMD conforms to the stipulation of the Machine directive (Directive 98/37EG (before 89/392/EEG) as amended last), and the national legislation implementing this directive.

And furthermore declares that:

- the following harmonized norms have been applied :

- Low voltage directive 73 / 23 / EEG
amended by 93 / 68 / EEG
- EMC directive 89 / 336 / EEG amended
by 92 / 31 / EEG + 93 / 68 / EEG
- ATEX 94 / 9 / EC
- NEN - EN 292-1 (1994)
- NEN - EN 292-2 (1996)
- NEN - EN 294
- NEN - EN 449
- NEN - EN 414 (1994)
- NEN - EN 60204-1

Done at Doetinchem, at September 2003

Dave van Harten,
Technical Manager
Polacel b.v.



Poststraße 171 • D - 46562 Voerde • Tel. ++49 / 2 81 / 4 62 74 • Fax ++49 / 2 81 / 4 62 01
e-mail: webmaster@maritim-umwelt.de Internet: http://www.maritim-umwelt.de

Bescheinigung über Bau- und Druckprüfung an einem Druckbehälter

Certificate on construction and hydraulic pressure test of a pressure vessel

Kennzeichnung: B1
(marking)

Hersteller/Lieferant: MARITIM Umweltservice GmbH
(Manufacturer) Poststr. 171
D- 46562 Voerde

Herstellerzeichen: MARITIM Baujahr: 2004
(Manufacturer mark) (year of construction)

Herstell-Nr. (manufacturer No.)	F21-B1	Behälternnenraum (vessel chamber)	J.
Zul. Betriebsüberdruck (permissible working pressure)	[bar]	1,0	J.
Zul. Betriebstemperatur (Permissible working temperature)	[°C]	120	J.
Inhalt (capacity)	[Ltr]	2300	J.
Medium (medium)		Dampf (steam)	J.

Objektart: adsorption vessel
(type)

Prüfbedingungen: EG 97/23, BetrSichV
(test conditions)

Prüfung der Beschaffenheit: ohne Mängel
(Quality examination)

Druckprüfung am: 18.11.2004
(pressure test on)

Prüfüberdruck: [bar] 1,8
(test pressure)

Prüfbedingungen: Prüfmedium Druckluft
(test conditions)

Voerde, den 18.11.2004

MARITIM
Umweltservice GmbH
Poststraße 171 • 46562 Voerde
Tel.: +49 (0) 2 81 4 62 74
Fax: (0) 2 81 4 62 04

MARITIM

Umweltservice GmbH



Anlagenbau • Beratung • Verwertung

Poststraße 171 • D - 46562 Voerde • Tel. ++49 / 2 81 / 4 62 74 • Fax ++49 / 2 81 / 4 62 01
e-mail: webmaster@maritim-umwelt.de Internet: http://www.maritim-umwelt.de

Bescheinigung über Bau- und Druckprüfung an einem Druckbehälter

Certificate on construction and hydraulic pressure test of a pressure vessel

Kennzeichnung: B2
(marking)

Hersteller/Lieferant: MARITIM Umweltservice GmbH
(Manufacturer) Poststr. 171
D- 46562 Voerde

Herstellerzeichen: MARITIM Baujahr: 2004
(Manufacturer mark) (year of construction)

Herstell-Nr.: F21-B2 (manufacturer No.)		Behälterinnenraum (vessel chamber)	/.
Zul. Betriebsüberdruck (permissible working pressure)	[bar]	1,0	/.
Zul. Betriebstemperatur (Permissible working temperature)	[°C]	120	/.
Inhalt (capacity)	[Ltr]	2300	/.
Medium (medium)		Dampf (steam)	/.

Objektart: adsorption vessel
(type)

Prüfbedingungen: EG 97/23, BetrSichV
(test conditions)

Prüfung der Beschaffenheit: ohne Mängel
(Quality examination)

Druckprüfung am: 18.11.2004
(pressure test on)

Prüfüberdruck: [bar] 1,8
(test pressure)

Prüfbedingungen: Prüfmedium Druckluft
(test conditions)

Voerde, den 18.11.2004

MARITIM
Umweltservice GmbH

Poststraße 171 - 46562 Voerde
Tel: 0281 46274
Fax: 0281 46201

FREDiepenbruck

Maschinenbau u.
Handel

Fred Diepenbruck . Postfach 12 10 . 46554 Voerde

Maritim Umweltservice GmbH
Poststraße 171

46562 Voerde

Sonderbauten

Konstruktion von Sonderhydraulik-
werkzeugen, - pressen, - pumpen etc.

Service

Reparatur u. Wartung
Aller Hydraulikfabrikate

Voerde, den 06.12.02004

Ihre Bestellnr. F21 iberdrola

Sehr geehrter Herr Haus,

hiermit wird bestätigt, dass der Steuerschrank einschließlich der Druckluftsteuereinheit den
Richtlinien der VDE0100 entspricht.

Mit freundlichen Grüßen

Fred Diepenbruck

BUCO WÄRMEAUSTAUSCHER GmbH	QW-Bescheinigung über Schluß- und Druckprüfung	
	Formblatt F-10-05	Seite 1 von 1

Prüf-Nr./Test-No.:047244

Bescheinigung
über die Schluß- und Druckprüfung an einem Druckbehälter
Certificate on final and hydraulic pressure test of a pressure vessel

Kennzeichnung auf
Fabrikschild/Platte : -
Marking on name plate-on panel

Hersteller/Lieferant : **BUCO**
Manufacturer/supplier
WärmeaustauscherGmbH
Sandstraße 31 D-21502 Geesthacht

Herstellerzeichen : BUCO Baujahr : 2004
Manufacturer mark Year of construction

Herstell-Nr. <i>Manufacturer No.</i>		A PLATTEN/PANELS -Raum/chamber	B MANTEL/SHELL -Raum/chamber
:047244			
Zul. Betriebsüberdruck <i>Permissible working pressure</i>	[bar]	6	-
Zul. Betriebstemperatur <i>Working temperature</i>	[°C]	160	-
Inhalt/Capacity	[Ltr.]	10,2	-
Medium/Medium		Dampf	-

Objektart/Type : Wärmeaustauscherplatte

Prüfbedingung/Test condition : AD 2000/HP 30

Vorprüfung durch : -
Preliminary examination by

Bauprüfung am : 13.10.04 Zeichnung-Nr. : 02/20753/1
Construction test on Drawing No.

Die Ausführung des Objektes entspricht der Zeichnung.
The construction correspond to the drawing.

Prüfung der Beschaffenheit : without defects
Quality examination

Druckprüfung am : 13.10.04 Prüfüberdruck [bar]
Pressure test on Test pressure

Prüfbedingungen : Druckmedium/pressuring= N2
Test conditions

A	B
7,8	-

Prüfstempel: auf Platte
Test stamp : on panel

Geesthacht , den/the 07.12.04

Buco Wärmeaustauscher
i. A. Lutz

Anlagen : - Zeichnung/Drawing : -
Annexes Material certificates

--	--	--

ANHANG II

**Langzeit-Lieferantenerklärung für Waren mit Präferenzursprungseigenschaft
nach der VO (EG) Nr. 1207/2001**

*Long term suppliers' declaration for products having preferential origin status
Déclaration du fournisseur à long terme concernant des produits ayant le caractère originaires à titre préférentiel*

Der Unterzeichner erklärt, dass die nachstehend bezeichneten Waren:

Kreiselpumpe (einstufig) "durachrom D-20, HS: 84137061 (1)

Kreiselpumpe (einstufig) "NPY 2051.0654 (2)

die regelmäßig an Maritim Umweltservice, Poststr. 171, 46562 Voerde geliefert werden (3)

Ursprungszeugnisse der Europäischen Gemeinschaft (4)

sind und den Ursprungsregeln für den Präferenzverkehr mit Andorra, Bosnien-Herzegowina, Bulgarien, Ceuta, Schweiz, Chile, Zypern, Färöer, Kroatien, Israel, Island, Jordanien, Libanon, Lichtenstein, Mexiko, Norwegen, Rumänien, San Marino, Türkei, Mazedonien, Rep.-Südafrika, Ägypten, Syrien, Marokko, Tunesien entsprechen.

I, the undersigned, declare that the goods described below: (1) (2) which are regularly supplied to (3) originate in (4) and satisfy the rules of origin governing preferential trade with (5). / Je soussigné déclare que les marchandises désignées ci-après: (1) (2) qui sont régulièrement envoyées à (3) sont originaires de (4) et assolent aux règles d'origine régissant les échanges préférentiels avec (5).

Die Erklärung gilt für alle weiteren Sendungen dieser Waren im Zeitraum

vom 01.01.2004 bis zum 31.12.2004 (6).

This declaration is valid for all further shipments of these products from to (6). / La présente déclaration est valable pour toutes les expéditions futures de ces produits effectuées de à (6).

Der Unterzeichner verpflichtet sich, oben genannter Firma (3)

umgehend zu unterrichten, wenn diese Erklärung ihre Geltung verliert.

I undertake to inform (3) immediately if this declaration is no longer valid. / Je m'engage à informer immédiatement (3) de la cessation éventuelle de la validité de la présente déclaration.

Er verpflichtet sich, den Zollbehörden alle von ihnen zusätzlich verlangten Belege zur Verfügung zu stellen.

I undertake to make available to the customs authorities any further supporting documents they require. / Je m'engage à fournir aux autorités douanières toutes les preuves complémentaires qu'elles requièrent.

Ort und Datum: 65201 Wiesbaden, den 06.12.2004

Place and date: / Lieu et date:

Name und Stellung in der Firma sowie deren Name und Anschrift: Manfred Reib (Export)

Pumpen-Center "SKM" GmbH, Hüttenstraße 8, 65201 Wiesbaden

Name and function, name and address of company: / Nom et fonction, dénomination et adresse de la société:

Unterschrift: Manfred Reib

Signature: / Signature:

PUMPEN-CENTER

Manfred Reib

Export-Manager

Telefon: +49 6521 82400

Fax: +49 6521 82620

WILHELM KÖHLER VERLAG
Bestell-Nr. 840



- (1) Bezeichnung.
- (2) Handelsübliche Bezeichnung auf Rechnungen, z.B. Modellnummer.
- (3) Name des Käufers (Firma).
- (4) Gemeinschaft, Mitgliedsland oder Partnerstaat.
- (5) Partnerstaat oder Partnerstaaten.
- (6) Angabe der Daten, die Geltungsdauer der Lieferantenklärung darf ein Jahr nicht überschreiten.

DECLARATION OF CONFORMITY

according to Annex VII of Directive 97/23/EC

we

**Armaturenfabrik Gerhard Götz KG,
D-71636 Ludwigsburg**

declare that the product

Safety Valve

Type	TÜV-Test Certificate	EC-type examination certificate No.
860	312	01 202 111-B-00028
851 P/N/T	318	01 202 111-B-00028
851 H1	541	01 202 111-B-00029
851 H4	665	01 202 111-B-00029
851 bG	666	01 202 111-B-00029
811 3/4", 1"	317	01 202 111-B-00026
811 3/4", 3/8", 1/2"	382	01 202 111-B-00026
651 HN	516	01 202 111-B-00027
851 E	268	01 202 2 046 01 60020
851 bF	684	01 202 2 046 01 60020
852	293	01 202 2 046 01 60021

to which this declaration is referring to, is in compliance with the directive 97/23/EC as well as the national specifications AD 2000-A2/A4, TRD 421/721 and was subjected to the following conformity assessment procedure:

Modul B+D

There is a EC-type examination certificate for the pressure equipment.

The monitoring is performed by TÜV-Süddeutschland (CE 0036)

Ludwigsburg, 11. Januar 2002

(Ort und Datum der Ausstellung)

W. Weimann

D. Weimann

Notice de montage et d'entretien. Soupapes de sécurité des séries 652 et 860



Type	N° d'homologation TÜV
652	293
860	312

CE 0036

2. Généralités

Les soupapes de sécurité sont des robinetteries de qualité supérieure et doivent être manipulées avec un soin particulier.

Les surfaces d'étanchéité sur le siège et le clapet sont finement usinées pour obtenir l'étanchéité nécessaire.

Éviter la pénétration de corps étrangers dans la soupape au cours du montage et de l'exploitation.

L'étanchéité d'une soupape de sécurité peut être dégradée par ex. par du chanvre, des bandes de tétlon ou des perles de soudure.

De même, une manipulation sans précautions de la soupape de sécurité pendant le stockage, le transport ou le montage risque de nuire à son étanchéité.

Au cas où les soupapes de sécurité doivent être enduites de peinture, veiller à ce que les parties mobiles n'entrent pas en contact avec la peinture.

3. Garantie

La soupape de sécurité a fait l'objet d'un contrôle avant de quitter l'usine. La garantie offerte sur nos produits couvre la réparation gratuite des pièces retournées dont il a pu être prouvé qu'elles sont devenues inutilisables prématurément, à la suite d'un défaut de fabrication ou de matériau. Nous ne sommes tenus à aucun dédommagement ni autre obligation de cette sorte. La garantie d'usine n'est pas applicable en cas d'endommagement du plombage d'usine, d'utilisation ou d'installation non conforme, d'encrassement ou d'usure normale.

4. Pose et montage

Les soupapes de sécurité à ressort doivent être montées avec le capuchon du ressort vers le haut, en position verticale.

Pour garantir leur fonction correcte, les soupapes de sécurité doivent être montées de sorte à n'être soumises à aucune contrainte statique, dynamique ou thermique non admissible.

Dans les emplacements de montage des soupapes de sécurité où l'échappement de fluide représente un risque direct ou indirect pour les personnes ou l'environnement, il faut prendre des mesures de protection appropriées. Les dégagements de bulles par les orifices de décharge du capuchon du ressort sont également à prendre en compte.

TRENNSO-TECHNIK

Rohstoffe zurückgewinnen - Qualität sichern

D-89284 WEISSENHORN
SIEMENSSTR. 3 (VERW./PROD.)
ZEISSSTR. 3 (TECHNIKUM)
TELEFON 07309-9620-0
TELEFAX 07309-9620-30
ID-NR. DE 1308 54 209

Herstellererklärung im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 89/392/EWG, Anhang II B
Declaration by the manufacturer as defined by machinery directive 89/392/EEC,
Annex II B

Hiermit erklären wir, daß die Konzipierung und Bauart von
Hierewith we declare that the supplied model of

Bezeichnung/Denomination: **Austragshäuse- Rotary antrieb.**

Typen: AS 300300

in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung zum Einbau in eine Anlage bzw.
zum Zusammenbau mit anderen Maschinen bestimmt ist und daß ihre
Inbetriebnahme solange untersagt ist, bis festgestellt wurde, daß die entstehende
Anlage den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie 89/392/EWG in der Fassung
93/44/EWG entspricht.

is intended to be incorporated into machinery or assembled with other machinery to
constitute machinery covered by this directive and must not be put into service until
the machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with
the provisions of the machinery directive 93/44/EEC.

Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere

Applied harmonized standards in particular

EN 292-1, EN 292-2, EN 294.

Angewandte nationale Normen und technische Spezifikationen, insbesondere

Applied national technical standards and specifications, in particular

Weßenhorn, den 12.01.2005

TrennsO-Technik GmbH
Siemensstraße 3
D-89284 Weßenhorn
Tel. +49 (0) 7309 9620-0
Fax. +49 (0) 7309 9620-30
www.trennsO.com

Recycle Craft by EMU



HERSTELLERERKLÄRUNG

Die Fa. IMRO Maschinenbau GmbH

erklärt als Hersteller in alleiniger
Verantwortung, dass das Produkt:

NE- Metallabscheider

Typ = RCS C - 50

Auftrags Nr.: 15-08-04

Maschinen- Nr.: 109.04

auf das sich diese Erklärung bezieht, mit den folgenden Normen übereinstimmt.

Angewandte harmonisierte europäische
Normen

EN 292-1
EN 292-2
EN 294

Angewandte nationale Normen und
technische Spezifikationen

DIN 31001
DIN 15220
DIN 15223
UVV 268
VGB 10

Gemäß den Bestimmungen der

Maschinenrichtlinie 89/37/EG
Niederpannungsrichtlinie 73/23/EG
CO-ENV-Richtlinie 86/609/EGW, Anhang I
samt Ergänzungen.

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung des oben beschriebenen Produktes, verliert
diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Die Inbetriebnahme des oben genannten Produktes bleibt solange untersagt, bis festgestellt
wurde, dass die gesamte funktionstüchtige Anlage in welche die Maschine einbezogen wird,
den Bestimmungen der Richtlinie entspricht.

Uffenheim, den 03.12.2004

IMRO Maschinenbau GmbH

Ulrich Dr. Geschäftsführer

1885 Rastattener Straße
Lehrhofweg 7
74173 Uffenheim

Tele +49 (0) 91 94 90 01 9
Fax +49 (0) 91 94 90 01 87
www.imro.com
www.trennsO.com

Geschäftsbereich: Rastatt
Hauptstraße 109, 74173 Uffenheim
07141 91 32 11/30404

Teilnehmende
Spezialmaschinen
GmbH
D-74173 Uffenheim
07141 91 32 11/30404

LWK ENTSTAUBUNGSTECHNIK GmbH

EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 98/37/EG

Die nachstehend beschriebene Erstaubungsanlage wurde, in der in Verkehr gebrachten
Ausführung, unter Anwendung der aufgeführten Normen konzipiert und gebaut.

Hiermit erklären wir, dass das

Filter
Typ PSFZ-66-2,4
Baugröße 2004
Maschinen-Nr. 01210

folgenden einschlägigen
Bestimmungen entspricht:

98/37/EG

Angewandte harmonisierte
Normen insbesondere

DIN EN 292-1
DIN EN 292-2
DIN EN 294
DIN EN 457
DIN EN 60204-1

Hüfingen, 01.01.2004

IMRO Maschinenbau GmbH



Ulrich Dr. (Geschäftsführer)

TRENNSO-TECHNIK

Rohstoffe zurückgewinnen - Qualität sichern

D-89284 WEISSENHORN
SIEMENSSTR. 3 (VERW./PROD.)
ZEISSSTR. 3 (TECHNIKUM)
TELEFON 07309-9620-0
TELEFAX 07309-9620-30
ID-NR. DE 1308 54 209

Herstellererklärung im Sinne der EG-Maschinenrichtlinie 89/392/EWG, Anhang II B
Declaration by the manufacturer as defined by machinery directive 89/392/EEC,
Annex II B

Hiermit erklären wir, daß die Konzipierung und Bauart von
Hierewith we declare that the supplied model of

Bezeichnung/Denomination: **Elevator - bucket elevator**

Typen: EE 400140

in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung zum Einbau in eine Anlage bzw.
zum Zusammenbau mit anderen Maschinen bestimmt ist und daß ihre
Inbetriebnahme solange untersagt ist, bis festgestellt wurde, daß die entstehende
Anlage den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie 89/392/EWG in der Fassung
93/44/EWG entspricht.

is intended to be incorporated into machinery or assembled with other machinery to
constitute machinery covered by this directive and must not be put into service until
the machinery into which it is to be incorporated has been declared in conformity with
the provisions of the machinery directive 93/44/EEC.

Angewandte harmonisierte Normen, insbesondere

Applied harmonized standards in particular

EN 292-1, EN 292-2, EN 294

Angewandte nationale Normen und technische Spezifikationen, insbesondere

Applied national technical standards and specifications, in particular

Weßenhorn, den 12.01.2005

TrennsO-Technik GmbH
Siemensstraße 3
D-89284 Weßenhorn

Transport screw type RS.ST.150 & inlet hopper

Manufacturer's Declaration

For machines depending on 89/392/EWG, changed to 91/368/EWG and 93/44/EWG
appendix II B for machines to build in

Machine type:

Name: Transport screw with inlet hopper

Type: RS.ST.150

Machine No.: 5S-01.20.04

Year: 12-2004

This machine is constructed and built under the definition of above European
guidelines in own responsibility of:

Reiter
Maschinenbau

Poststraße 10

84378 Dietersburg

following standards were used:

-DIN EN 292/1 and EN 292/2

Following national standards and guidelines were used:

UVV Steigförderer (VBG 10)

The starting up of this machine / part of the machine is prohibited until the conformity
depending on European guideline for machines is declared.
The declaration is invalid if the changes on the machine which are not coordinated
with the manufacturer.

For the manufacturer (only in printed original version):

Furth
Ort Datum

Ulrich Steiger Dipl.Ing.TU
Unterschreiber und Angaben zum Unterschreiber

Unterschrift

Salamatec GmbH / U.L. Reiter
Bahnhofstr. 15a - D21376 Salzhausen

Projekt: 1193 / Com.Erdwich
Seite 2 von 10