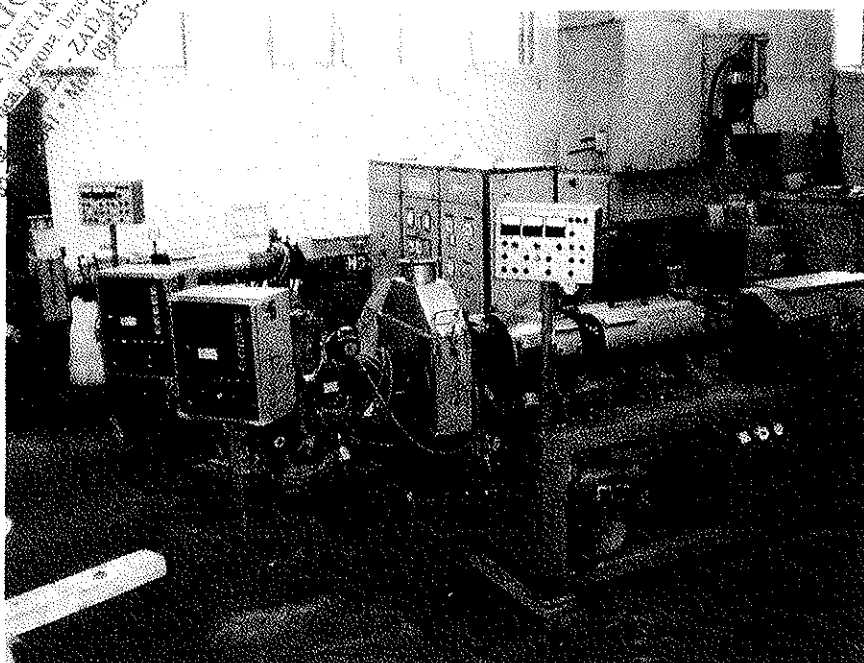


**OTP NEKRETNINE d.o.o.**  
OTP GROUP

**ELABORAT O PROCJENI  
VRIJEDNOSTI POSTROJENJA ZA PROIZVODNJU  
GRANULATA I SMJESE (DVIJE LINIJE) TVRTKE  
«NEOS» d.o.o. ZADAR**

**BR.EL. 110-11/2007**



**Sudski vještak**

**Jakov Bakić, dipl.ing.**

**JAKOV BAKIĆ dipl. ing.**  
STALNI SUDSKI VJEŠTAK ZA STROJ.  
Procjena tvornica, pogona, brodova i stroj.  
Put Murata 22c - ZADAR  
Tel. 023/230-841 • Mob. 091/253-2618

**OTP nekretnine**

**Zoran Šupe, direktor**



OTP NEKRETNOSTI  
Zadar, Dalmatinskog rata 3

*Handwritten signature: Zoran Šupe*

**Zadar, studeni 2007.**

## SADRŽAJ

	str.
1. Naručitelj procjene .....	3
2. Uvodne napomene .....	3
3. Osnovni podaci o proizvodnim linijama .....	4
4. Kriterij procjene .....	5
5. Proizvodni kapaciteti tehnoloških linija za PVC granulat .....	6
6. Popis sklopova tehnološke linije za proizvodnju PVC granulata .....	7
7. Shema .....	13
8. Procjena vrijednosti tehnoloških cjelina .....	14
9. Rekapitulacija .....	17
<b>10. Zaključak .....</b>	<b>18</b>
11. Foto-dokumentacija .....	19



**REPUBLIKA HRVATSKA  
TRGOVAČKI SUD U ZADRU  
URED PREDSEDNIKA**

Br: 4-Su-249/07-2  
Zadar, 23. travnja 2007.g.

Na temelju članka 140. stavak 1. Zakona o sudovima Republike Hrvatske (Narodne novine 150/05), te članka 4. stavak 3. Pravilnika o stalnim sudskim vještacima (Narodne novine 21/98) predsjednica Trgovačkog suda u Zadru Ardena Bajlo, dana 23. travnja 2007. donijela je

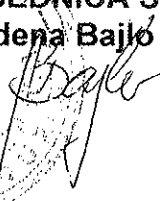
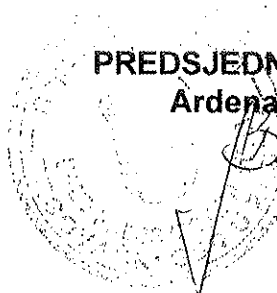
**RJEŠENJE  
O IMENOVANJU**

Dipl.ing.str. **JAKOV BAKIĆ**  
Put Murata 22 c. Zadar

**Z A STALNOG SUDSKOG VJEŠTAKA  
STROJARSTVO I ENERGETSKA POSTROJENJA**

Mandat sudskog vještaka traje četiri godine.

- O tome obavijest:
- Jakov Bakić
  - Ministarstvo pravosuđa
  - u spis

**PREDSEDNICA SUDA**  
**Ardena Bajlo**  
  


## 1. NARUČITELJ PROCJENE:

NEOS d.o.o.  
Put Petrića 43  
23 000 ZADAR

MB: 01716034

### Zadatak procjene:

Izraditi elaborat o procjeni vrijednosti tehnoloških linija  
za proizvodnju PVC granulata i smjese (dvije linije)

## 2. UVODNE NAPOMENE

Oprema koja se procjenjuje trenutno se nalazi u industrijskoj zoni Gaženica u Zadru, a priprema se za preseljenje u pogon KEPOL d.o.o. u Ražancu, gdje bi trebala biti trajno instalirana i stavljena u funkciju.

Oprema je nabavljena od jedne tvrtke iz BiH.

Na temelju istrošenosti glavnih funkcionalnih sklopova, procjenjuje se da su linije radile svega dvije do tri godina.

Nakon kupnje opreme linije su, radi transporta, rastavljene i upravo se završava generalni servis svih sklopova obiju linija.

Ove linije mogu prerađivati meki i tvrdi granulat, što znači da pokrivaju razne profile koji se najviše koriste u građevinarstvu, opremi za turističke svrhe, te u proizvodnji brodova, što je u ovom kraju momentalno u ekspanziji

Oprema nema prateću tehničku dokumentaciju, pa je trebalo svaki sklop identificirati, označiti brojem i procijeniti, kako bi se došlo do procjene vrijednosti svake linije.

Ovaj proizvodni program pokriva dio proizvoda bivše Viniplastike d.d., kao i nekih drugih pogona u Splitu, koji su kroz stečajeve nestali.

Potreban dio granulata nabavljat će se iz pogona NIN ELEKTROCOMMERC d.o.o. u Zadru.

Tehnološki dio pogona prate iskusni stručnjaci koji su diplomirali na polimerima, a neki imaju i veliko iskustvo na sličnim proizvodima u bivšoj Viniplastici d.d.

Glavni dio servisa je vrlo uspješno obavljen i sklopovi se pripremaju za prijevoz u proizvodni pogon gdje će se formirati tehnološke linije, zavisno o proizvodnom programu.

Shema tehnoloških linija sa svojim sastavnim sklopovima, dana je u prilogu.

Kod ove procjene registrirani su svi glavni sklopovi tehnoloških linija, što je prikazano u foto-dokumentaciji.

### **3. OSNOVNI PODACI O PROIZVODNIM LINIJAMA**

Postrojenje koje se procjenjuje sastoji se od dvije tehnološke linije, koje rade svaka za sebe, kao pojedinačna tehnološka cjelina, a dio opreme se može i kombinirati, zavisno od proizvodnog programa.

**Tehnološka linija za proizvodnju PVC granulata sastoji se od sljedećih sklopova:**

- skladištenje sirovine – silos za PVC-prah, spremnik za kredu i spremnik za aditive
- vaga
- mješalica s transporterima
- ekstruderi
- alati za granulaciju
- linija za hlađenje granulata
- pakirnica

Sklopovi tehnoloških linija su starije izvedbe, uredno se servisiraju, i linije se pripremaju za preseljenje u novi pogon u Kepol d.o.o. u Ražancu.

Strojevi imaju klasično – relejno upravljanje, a pripremaju se za preuređenje u procesorsko PLC upravljanje.

Strojevi spadaju u grupu strojeva za proizvodnju manjih profila, što obično veće tvrtke prepuštaju manjim privatnim tvrtkama.

Vanjski dijelovi sklopova tehnološke linije nešto su oksidirali i potrebno ih je premazati zaštitnom bojom. Elektrogrijači su u transportu oštećeni i potrebno ih je zamijeniti.

Ima manjih oštećenja i na upravljačkim i zaštitnim ormarima.

Glavni funkcionalni sklopovi su uredno servisirani i u dobrom su stanju.

U razgovoru s vlasnikom i glavnim tehnologom tvrtke (koji je diplomirao na Strojarskom fakultetu u Zagrebu - smjer polimeri) uočio sam da vladaju tom tehnologijom, jer su dugo radili u Vinilplastici na takvim programima.

**Kapacitet obadvije tehnološke linije kreće se od 4000 do 6000 t godišnje.**

#### 4. KRITERIJ PROCJENE

1. Postrojenje se procjenjuje po tehnološkim linijama (dvije proizvodne linije).
2. Radi jednostavnosti i veličine pogona kod procijene primijenjena je statička metoda.
3. Analitička procjena sredstava rađena je po posebnoj metodologiji, uzimajući u obzir njihovu kompletnost, istrošenost, tehnološku razinu i stanje na tržištu.

Kako za sredstva nije bilo moguće dobiti tehničku dokumentaciju zbog navedenih razloga u uvodnim napomenama, trebalo je najprije utvrditi stanje, funkcionalnost, radnu sposobnost i tržišnu vrijednost sredstava, s obzirom na stanje takvih sredstava na tržištu.

#### Korekcijski faktori pri procjenjivanju vrijednosti

Pri obilasku, odnosno pregledu, određivane su veličine korekcijskih faktora, koji su bili polazni elementi kod izračuna vrijednosti procjenjivane opreme. Kod svakog konkretnog sklopa bili su, od strane procjenitelja, određeni sljedeći korekcijski faktori (na temelju određenih propisa i normi, kao i na temelju osobnog znanja / iskustva i spoznaje u struci):

- faktor koji uključuje kompletnost sredstva sa svim pripadajućim elementima,
- faktor koji uključuje istrošenost i preostalu radnu sposobnost
- faktor koji uključuje tehnološku razinu sredstva
- faktor koji uključuje trenutno stanje dotičnog sredstva na tržištu
- faktor koji uključuje opremu u tehnološku liniju za finalizaciju vlastitog proizvoda koji se trenutno ne proizvodi u RH.
- faktor koji uključuje fleksibilnost sklopova za prebacivanje na druge asortimane
- faktor koji uključuje iskustvo i znanje vlasnika i djelatnika u toj grani

## PROIZVODNI KAPACITETI TEHNOLOŠKIH LINIJA ZA PVC GRANULT

Nova tvornica „NEOS d.o.o.“ imala bi na novoj lokaciji 2 linije za proizvodnju PVC granulata:

INVENTURNI BROJ	LINIJA	INSTALIRANA SNAGA kW	KAPACITETI kg/h	DNEVNO /24 sata/ t	GODIŠNJE /240 dana/ t
76	L1	160	500	12	2880
77	L2	160	500	12	2880
				Ukupno:	5760

Realna procjena investitora je da će se proizvoditi oko 4320 tona PVC granulata, a maksimalni kapacitet je 5760 tona.

## 5. POPIS SKLOPOVA TEHNOLOŠKE LINIJE ZA PROIZVODNJU PVC GRANULATA

### *TEHNOLOŠKA LINIJA 1. - Inventurni broj 76*

#### *5.3.0. MIJEŠALICA*

- 5.3.1. Topla miješalica
- 5.3.2. Silosna vaga (za osnovni materijal i komponente )
- 5.3.3. Homogenizator
- 5.3.4. Vakuum pumpa (za otplinjavanje)
- 5.3.5. Pužni transporter (elevatorski)
- 5.3.6. Pneumatski elektro-upravljani ventili
- 5.3.7. Električni razvodni upravljački ormar
- 5.3.8. Vakuum kompresor (za punjenje vage)

#### *5.4.0. SPREMNIK OSNOVNE SIROVINE PVC*

- 5.4.1. Silos
- 5.4.2. Dozator s ventilom
- 5.4.3. Pneumatski upravljani ventil i skretnica (za protok PVC-a)
- 5.4.4. Usipni koš za PVC (za PVC prah u vrećama ili jumbo vrećama)

#### *5.5.0. PRVA KOMPONENTA (KREDA)*

- 5.5.1. Usipni koš za kedu (s dozatorom, odprašivanjem, ventilima i skretnicom)

#### *5.6.0. DRUGA KOMPONENTA (STABILIZATOR)*

- 5.6.1. Odvaga s upravljanjem, pneumatskim ventilima
- 5.6.2. Koš s pužnim transporterom

#### *5.7.0. PRERADA (PLASTIFICIRANJE SMJESE)*

- 5.7.1. Spremnik smjese s min.-max. količinom
- 5.7.2. Transport smjese (s finim doziranjem do potiskivača)
- 5.7.3. Potiskivač pužni
- 5.7.4. Agregat za centralno podmazivanje ekstrudera
- 5.7.5. Rezanje želiranog PVC materijala u granule
- 5.7.6. Tlačni transportni ventilator (transport granula u hladnjak)
- 5.7.7. Agregat za vakumiranje
- 5.7.8. Agregat za centralno temperiranje ekstrudera (destilirana voda)
- 5.7.9. Ekstruder za plastificiranje smjese
- 5.8.0. Elektroupravljački ormar za proces plastificiranja



#### *5.8.0. HLADNJAK GRANULA*

5.8.1. Hladilo

5.8.2. Ciklon

5.8.3. Ventilator za hlađenje

5.8.4. Punjenje granula u jumbo veću s automatskom odvagom

5.8.5. Elektroormar za upravljanje hlađenjem i punjenjem

## **TEHNOLOŠKA LINIJA 2. - Inventurni broj 77**

### **6.3.0. MIJEŠALICA**

- 6.3.1. Topla mješalica
- 6.3.2. Silosna vaga (za osnovni materijal i komponente )
- 6.3.3. Homogenizator
- 6.3.4. Vakuum-pumpa (za otplinjavanje)
- 6.3.5. Pužni transporter (elevatorski)
- 6.3.6. Pneumatski -električno upravljani ventili
- 6.3.7. Električni razvodni upravljački ormar
- 6.3.8. Vakuum kompresor (za punjenje vage)

### **6.4.0. SPREMNIK OSNOVNE SIROVINE PVC**

- 6.4.1. Silos
- 6.4.2. Dozator s ventilom
- 6.4.3. Pneumatski upravljani ventil i skretnica (za protok PVC-A)
- 6.4.4. Usipni koš za PVC (za PVC prah u vrećama ili jumbo vrećama)

### **6.5.0. PRVA KOMPONENTA (KREDA)**

- 6.5.1. Usipni koš za kredu (s dozatorom, odprašivanjem, ventilima i skretnicom)

### **5.6.0. DRUGA KOMPONENTA (STABILIZATOR)**

- 6.6.1. Odvaga s upravljanjem, pneumatskim ventilima
- 6.6.2. Koš s pužnim transporterom

### **6.7.0. PRERADA (PLASTIFICIRANJE SMJESE)**

- 6.7.1. Spremnik smjese s min.-max količinom
- 6.7.2. Transport smjese (sa finim doziranjem do potiskivača)
- 6.7.3. Potiskivač pužni
- 6.7.4. Agregat za centralno podmazivanje ekstrudera
- 6.7.5. Rezanje želiranog PVC materijala u granule
- 6.7.6. Tlačni transportni ventilator (transport granula u hladnjak)
- 6.7.7. Agregat za vakumiranje
- 6.7.8. Agregat za centralno temperiranje ekstrudera (destilirana voda)
- 6.7.9. Ekstruder za plastificiranje smjese
- 6.8.0. Elektroupravljački ormar za proces plastificiranja

### *6.8.0. HLADNJAK GRANULA*

6.8.1. Hladilo

6.8.2. Ciklon

6.8.3. Ventilator za hlađenje

6.8.4. Punjenje granula u jumbo veću s automatskom odvagom

6.8.5. Elektro ormar za upravljanje hlađenjem i punjenjem

**TEHNIČKE KARAKTERISTIKE NAJVAŽNIJIH SKLOPOVA TEHNOLOŠKIH  
LINIJA KOJE SE PROCIJENJUJU**

<b><u>NAZIV:</u></b>	<b><u>EXTRUDER</u></b>
Tip:	BT 704-2-80-16
Godina proizvodnje:	1988.
Proizvođač:	Reifenhauser
Broj puževa:	2
Max. zakretni moment:	7000 Nm
Odnos L/D:	16-1
Promjer puža:	80,8 mm
Broj zona grijanja:	5
Ukupna snaga grijanja:	27,3 kW
Snaga elektromotora:	50 o/min – 1,8 kW, 2320 o/min – 84,4 kW
Broj zona hlađenja:	3
Podmazivanje:	pod pritiskom
Pumpa za ulje:	motor snage 0,75 KW, kod 1000 o/min kapacitet 10 l/min
Gabariti stroja:	Dužina: 3680 mm Širina: 920 mm Radna visina: 1150 mm Visina sa lijevkom/uredaj za doziranje/ 2206 mm Ukupna težina: 4100 kg

**NAZIV:****MIJEŠALICE**

Proizvođač: "TRUSOMA"

**Topla:**

Pogonski motor: 70/105 KW

Broj okretana motora: 735/1480

Broj okretaja mješača: 585/1161

Volumen miješalice: 0,4 m<sup>3</sup>

Masa miješanja: 90 – 135 kg

Snaga dogrijavanja: 3KW

Max. temperatura: 150 °C

Potrošnja vode za hlađenje i tlak: 2,5 m<sup>3</sup>/h

Težina: 3560 kg .

**Hladna:**

15 KW

1450

70

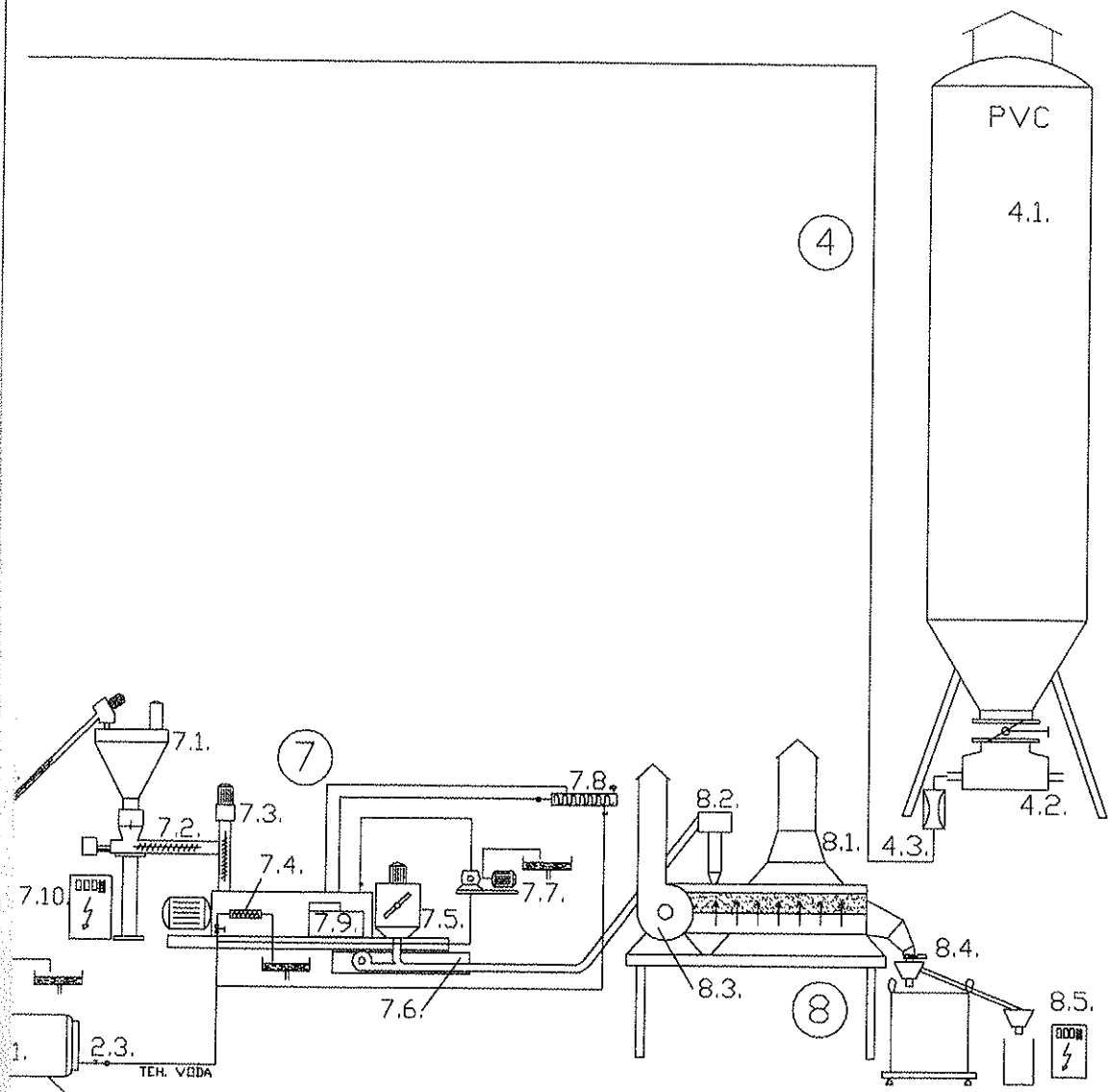
1,0 m<sup>3</sup>

270 kg

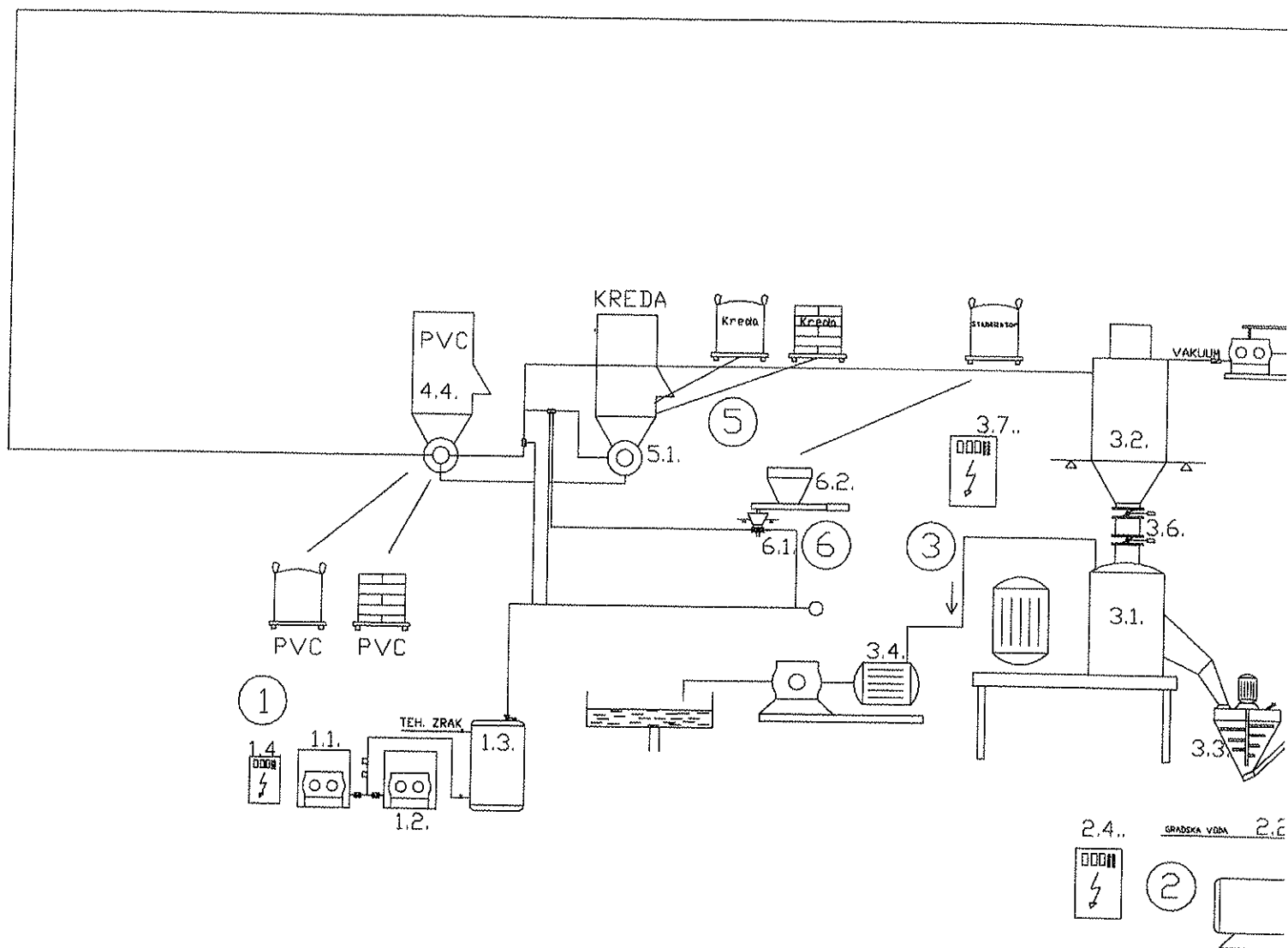
-

-

do 4 bara



NEOS d.o.o.			Investitor: "Neos" d.o.o.		
			Gradjivnik: Proizvodno skladišni objekt - tvornica		
			Sadržaj: SHEMATSKI PRIKAZ PROIZVODNJE PVC GRANULATA		
Izradio:	Dolores Lončar dipl. ing.				
Datum: 11.11.2007.			Mapa: T.D: List: 1		



## LEGENDA

### 1. TEHNOLOŠKI ZRAK

- 1.1. KOMPRESOR 1
- 1.2. KOMPRESOR 2
- 1.3. SPREMNIK ZRAKA
- 1.4. ELEKTRIČNI UPRAVLJAČKI ORMAR

### 2. VODA

- 2.1. SPREMNIK VODE
- 2.2. GRADSKA VODA
- 2.3. CENTRIFUGALNA PUMPA ZA SNABDJEVANJE POTROŠAČA
- 2.4. ELEKTRIČNI ORMAR (UPRAVLJANJE PUMPAMA I AUTOMATIKA)

### 3. MJEŠANJE

- 3.1. TOPLA MJEŠALICA
- 3.2. SILOSA VAGA (ZA OSNOVNI MATERIJAL I KOMPONENTE)
- 3.3. HOMOGENIZATOR
- 3.4. VAKUM PUMPA (ZA OTPLINJAVANJE)
- 3.5. PUŽNI TRANSPOTER (BLEVATOR)
- 3.6. PNEUMATSKI - ELEKTRO UPRAVLJANI VENTILI
- 3.7. ELEKTRIČNI RAZVODNI UPRAVLJAČKI ORMAR
- 3.8. VAKUM KOMPRESOR (ZA PUNJENJE VAGE)

### 4. SPREMNIK OSNOVNE SIROVINE PVC

- 4.1. SILOS
- 4.2. DOZATOR S VENILOM
- 4.3. PNEUMATSKO UPRAVLJANI VENTIL I SKRETNICA (ZA PROTOK PVC-A)
- 4.4. USIPNI KOŠ ZA PVC (ZA PVC PRAH U VREĆAMA ILI JUMBO VREĆAMA)

### 5. PRVA KOMPONENTA (KREDA)

- 5.1. USIPNI KOŠ ZA KREDU (SA DOZATOROM, ODPRAŠIVANJEM, VENTILIMA I SKRETNICOM)

### 6. DRUGA KOMPONENTA (STABILIZATOR)

- 6.1. ODVAGA S UPRAVLJANJEM, PNEUMATSKIM VENTILIMA
- 6.2. KOŠ SA PUŽNIM TRANSPOTEROM

### 7. PRERADA (PLASTIFICIRANJE SMJESE)

- 7.1. SPREMNIK SMJESE S MIN. - MAX KOLIČINOM
- 7.2. TRANSPORT SMJESE (SA FINIM DOZIRANJEM DO POTISKIVAČA)
- 7.3. POTISKIVAČ PUŽNI
- 7.4. AGREGAT ZA CENTRALNO PODMAZIVANJE EKSTRUDERA
- 7.5. REZANJE ŽELIRANOG PVC MATERIJALA U GRANULE
- 7.6. TLAČNI TRANSPORTNI VENTILATOR (TRANSPORT GRANULA U HLADNIJAK)
- 7.7. AGREGAT ZA VAKUMIRANJE
- 7.8. AGREGAT ZA CSNTRALNO TEMPERIRANJE EKSTRUDERA (DESTILIRANA VODA)
- 7.9. EKSTRUDER ZA PLASTIFICIRANJE SMJESE
- 7.10. ELEKTROUPRAVLJAČKI ORMAR ZA PROCES PLASTIFICIRANJA

### 8. HLADNIJAK GRANULA

- 8.1. HLADILO
- 8.2. CIKLON
- 8.3. VENTILATOR ZA HLAĐENJE
- 8.4. PUNJENJE GRANULATA U JUMBO VREĆU S AUTOMATSKOM ODVAGOM
- 8.5. ELEKTRO ORMAR ZA UPRAVLJANJE HLAĐENJEM I PUNJENJEM

**PROCJENA VRIJEDNOSTI TEHNOLOŠKIH CJELINA  
(LINIJA 1. i 2.)**



GLAVNI SKLOPOVI TEHNOLOŠKE LINIJE 1. inventurni broj 76

Inven Br.	Naziv	Proizvodač	God. proizv.	Kom	Koeficient %	Procijenjena Vrijednost EUR	Napomena
76-1	Miješalica topla	Trusioma	1997	1	60	90.000	
76-2	Miješalica hladna	Trusioma	1997	1	60	60.000	
76-3	Spremnik s potiskivačem			1	60	50.000	
76-4	Ekstruder	Reifenhouser	1988	1	50	200.000	
76-5	Separator			1	50	30.000	
76-6	Hladnjak			1	60	20.000	

UKUPNO: 450.000 EUR

GLAVNI SKLOPOVI TEHNOLOŠKE LINIJE 2. inventurni broj 77

Inven Br.	Naziv	Proizvođač	God. proizv.	Kom	Koeficient %	Procijenjena Vrijednost EUR	Napomena
76-1	Miješalica topla	Trusioma	1997	1	60	90.000	
76-2	Miješalica hladna	Trusioma	1997	1	60	60.000	
76-3	Spremnik s potiskivačem			1	60	50.000	
76-4	Ekstruder	Reifenhouser	1988	1	50	200.000	
76-5	Separator			1	50	30.000	
76-6	Hladnjak			1	60	20.000	

UKUPNO: 450.000 EUR

Vaga inv. br. 78

# REKAPITULACIJA

Inven Br.	Naziv	Proizvođač	God. proizv.	Kom	Koeficient %	Procijenjena Vrijednost EUR	Napomena
76	Tehnološka linija 1.	Reifenhouser- Trusioma	1988	1	50	450.000	
77	Tehnološka linija 2.	Reifenhouser -Trusioma	1988	1	50	450.000	
78	Vaga			1	65	10.000	

SVE UKUPNO: 910.000 EUR

JAKOV BAKIĆ dipl. ing.  
 STALNI SUDSKI VJEŠTAK ZA STROJ.  
 Procjena tvornica, pogona, brodova i stroj.  
 Put Murata 22c - ZADAR  
 Tel. 023230-841 • Mob. 091/253-2618



## ZAKLJUČAK

Nakon stečaja Vinilplastike i tvrtki u Splitu sa sličnim programom, na našem tržištu nedostaju veći proizvođači takvih programa i tehnologija, koje bi zadovoljila potrebe u građevinarstvu, poljodjelstvu, izgradnji plastičnih brodova i sl.

Oprema je nabavljena u BiH. Prema stupnju istrošenosti glavnih funkcionalnih dijelova, procjenjuje se da su strojevi radili maksimalno 2 do 3 godine.

Zbog neredovitog održavanja, mnogi vanjski dijelovi su oksidirali, ali glavni kinematski dijelovi, reduktori i puževi (Schneke) su u dobrom stanju i neistrošeni. Pogonski elektromotori su dobro sačuvani, jedino treba servisirati elektroormare (investitor planira ugraditi elektroničke programibilne upravljačke sustave).

U transportu su oštećeni elektrogrijači na ekstruderima, pa ih je potrebno zamijeniti.

Osnovni sklopovi tehnoloških linija za proizvodnju PVC-granulata (ekstruderi, miješalice i transporter) su u dobrom stanju. U završnoj fazi je servis obiju linija kao i priprema za stavljanje u funkciju u novom pogonu.

Valja napomenuti da su tehnološke linije fleksibilne i da se s pojedinim sklopovima, iz osnovnih dviju linija, mogu formirati linije prema vrsti proizvoda koji se traži na tržištu, kao i kombinirati iste sa dopunskim sklopovima, zavisno od vrste prerade.

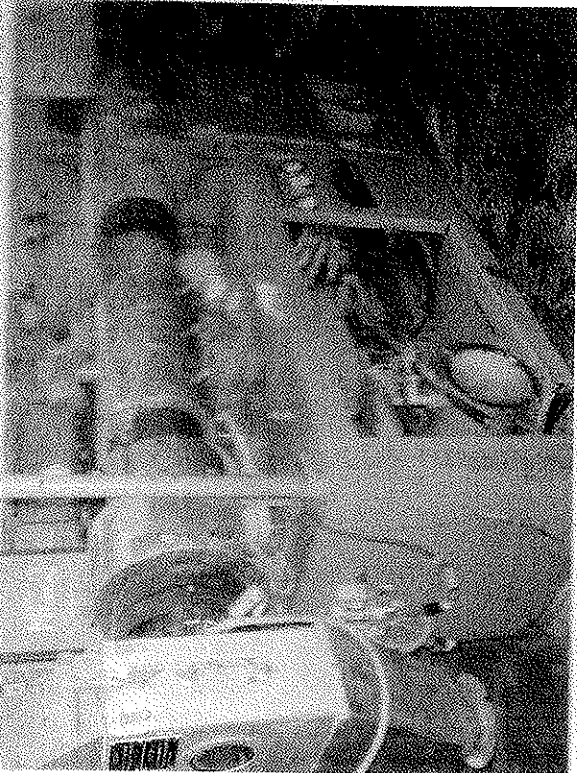
Ove linije se mogu koristiti i za reciklažu PVC-proizvoda, što vrlo važan faktor.

Ekstruderi i miješalice, kao najvažniji elementi tehnoloških linija, su od poznatih svjetskih proizvođača i uz redovito servisiranje i održavanje, preostala radna sposobnost procjenjuje se na 20 godina.

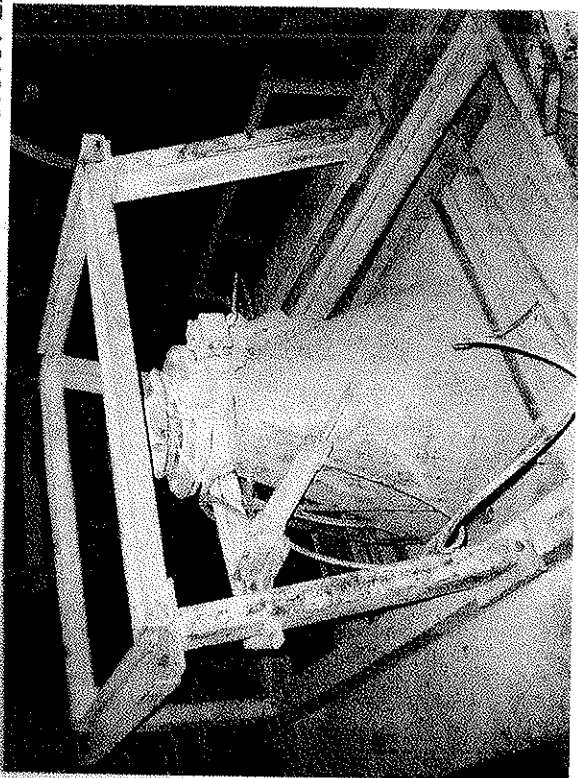
Osim osnovnih linija investitor želi nabaviti i druge linije, prema tehnološkom elaboratu, za proizvodnju raznih vrsta grilja, što izgleda da trenutno nitko ne proizvodi u Hrvatskoj – kako bi se učinila gruba analiza tržišta.

Ove linije procijenjene su kao jedna kompletna funkcionalna tehnološka cjelina, sa svojim finalnim proizvodima, pod uvjetom da se one stave u funkciju, kao što je tehnološkim elaboratom predviđeno.

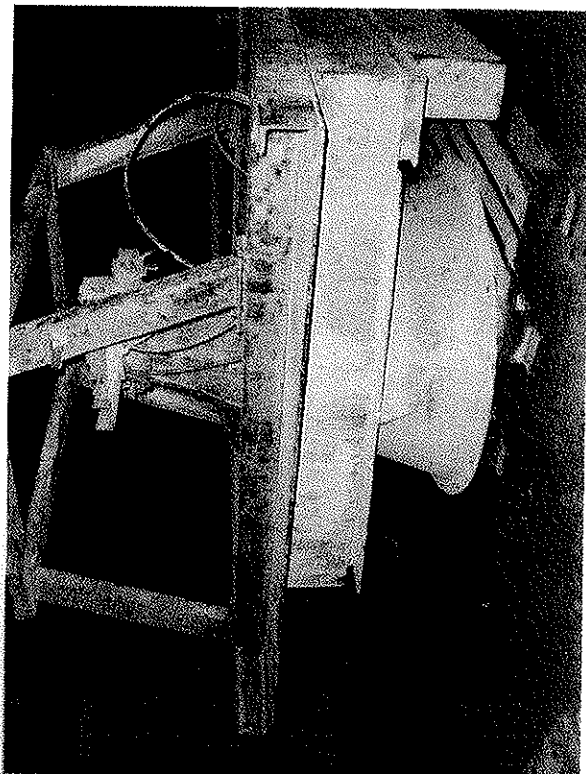
## **6. FOTO - DOKUMENTACIJA**



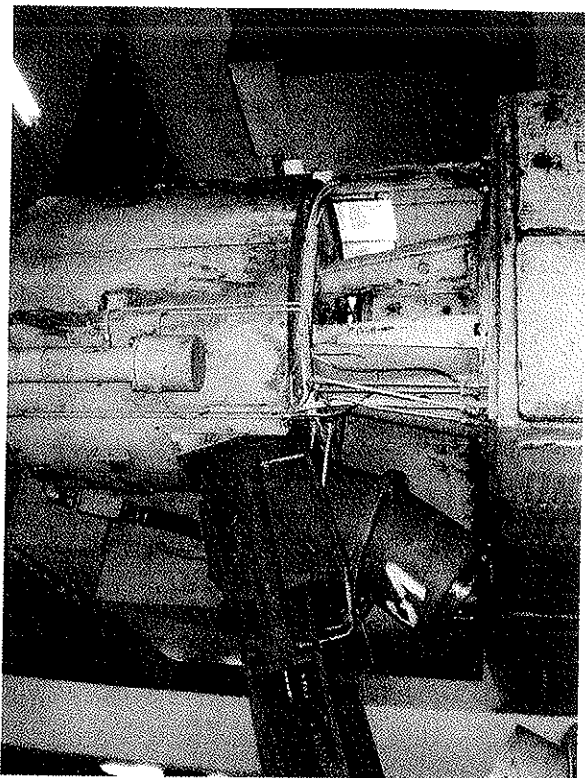
001



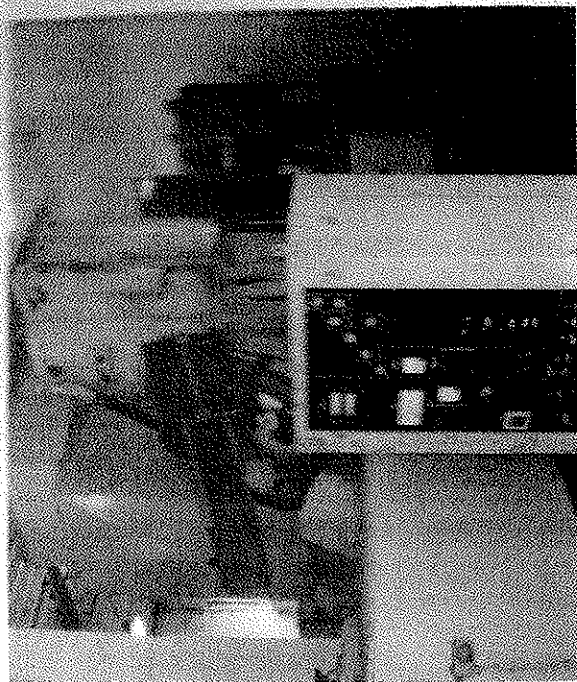
002



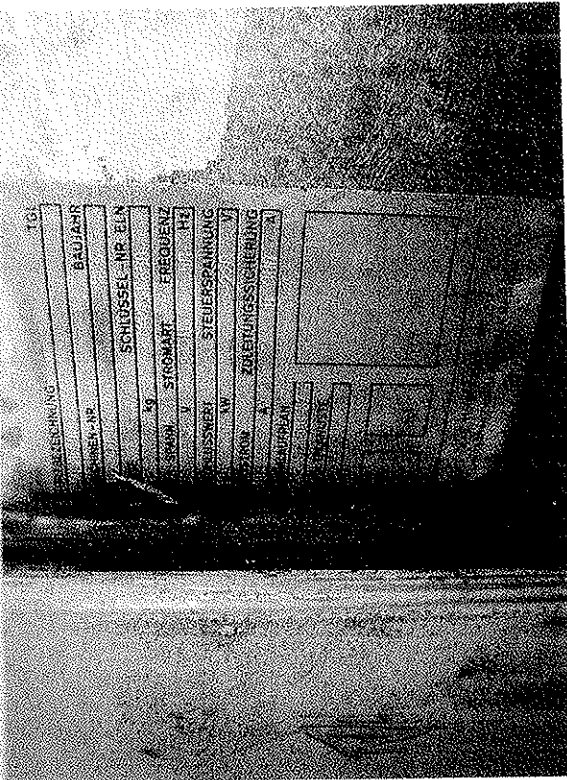
003



004



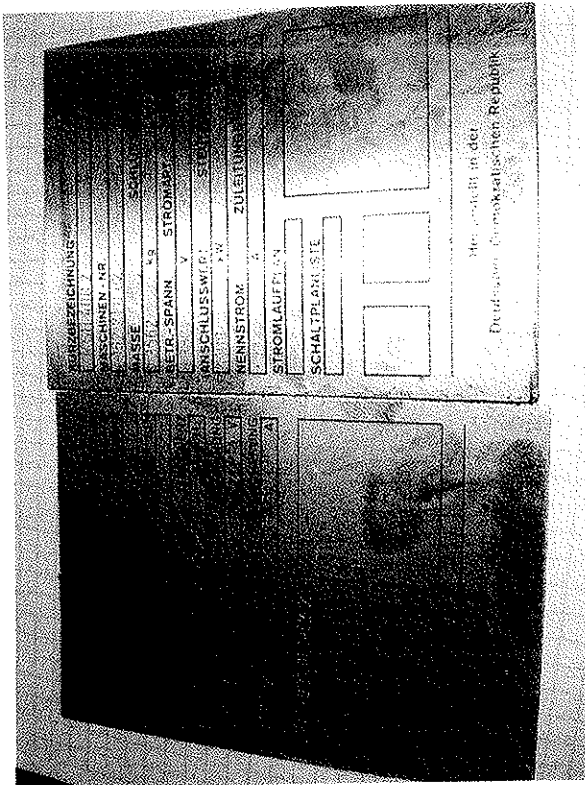
005



006

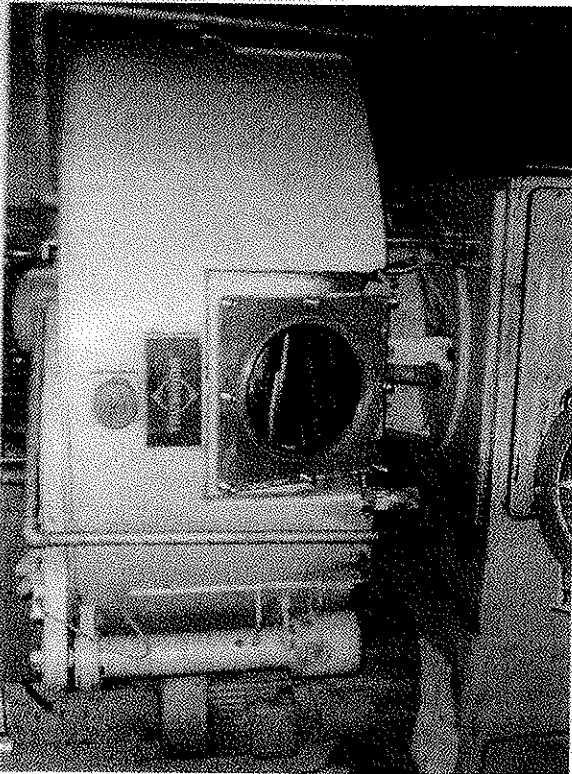


007

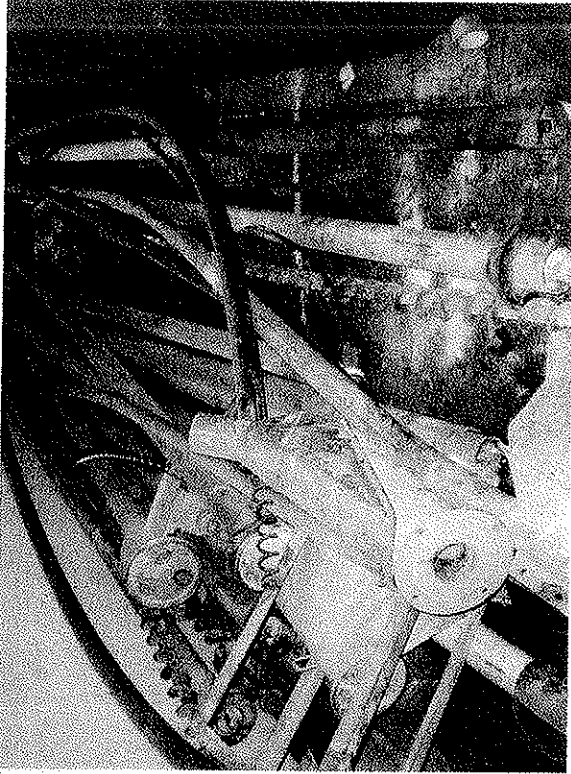


008

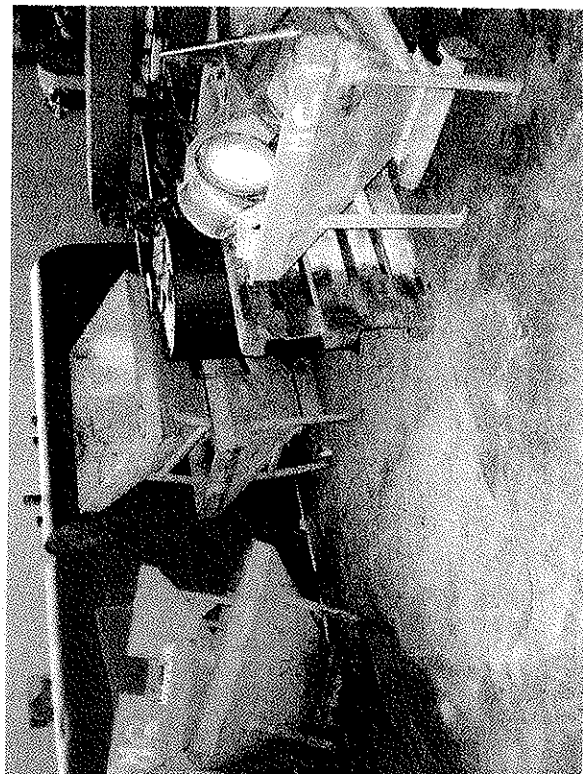




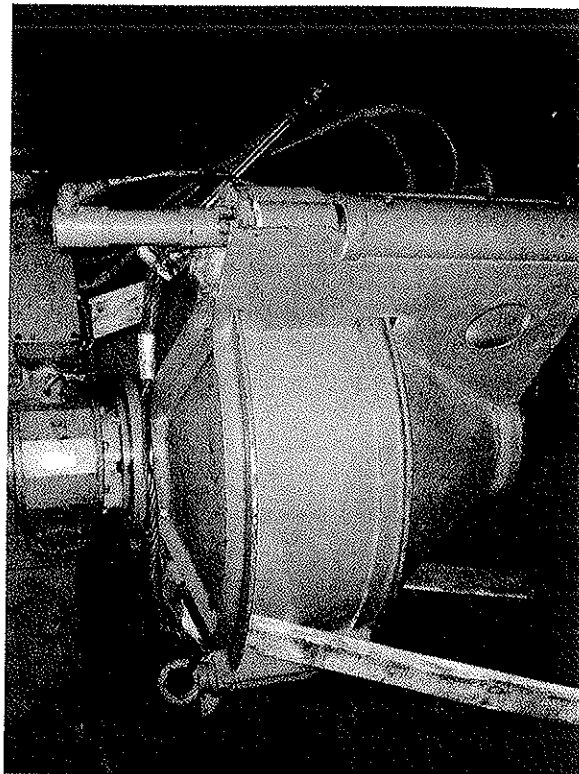
009



010

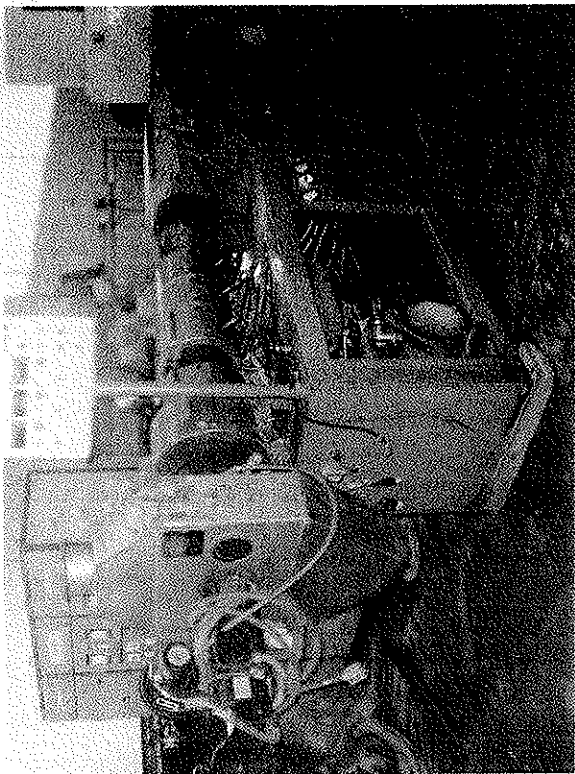


011



012

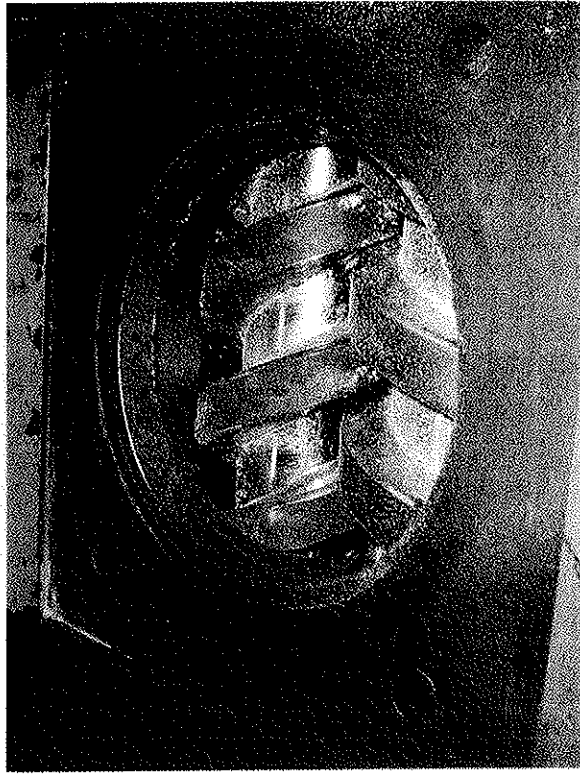




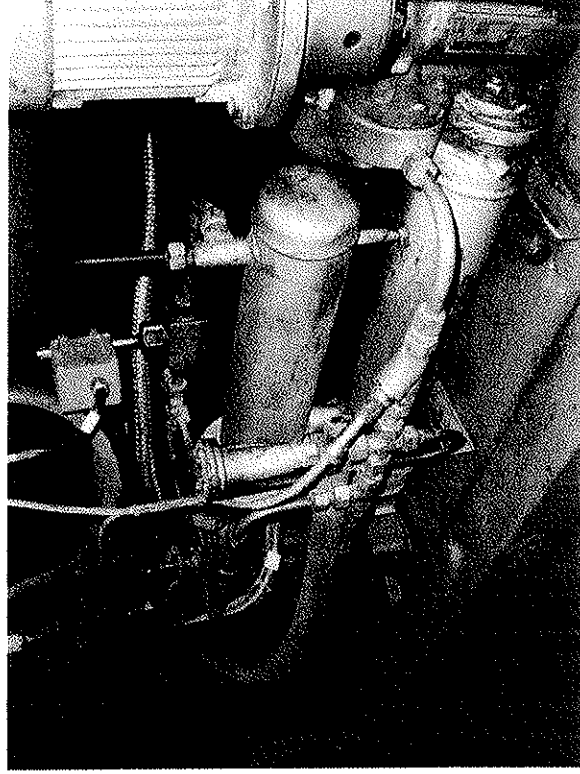
013



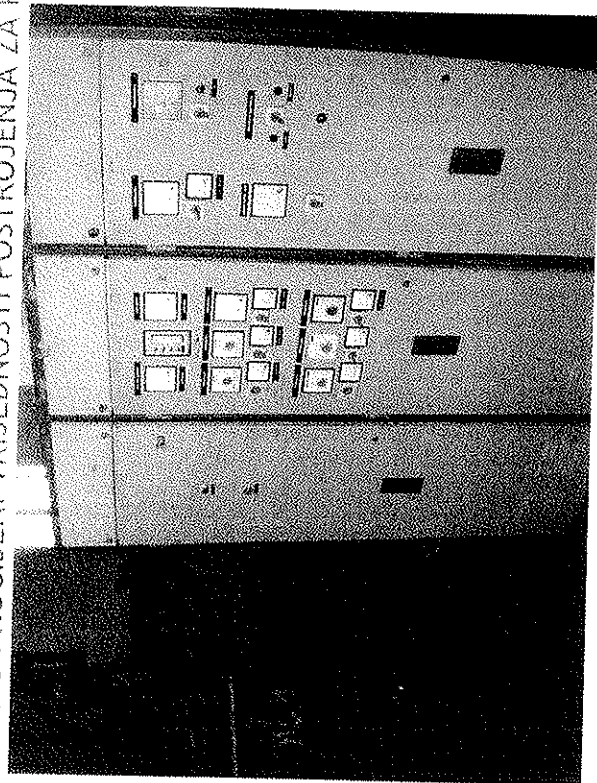
014



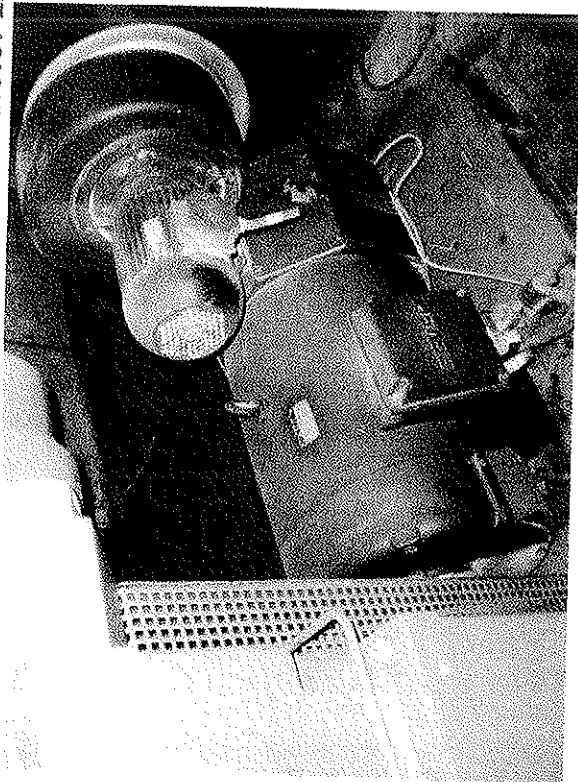
015



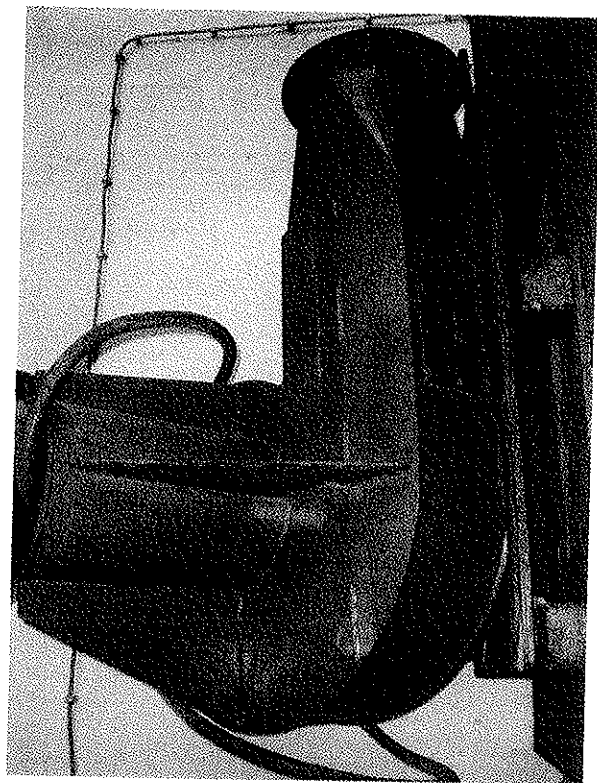
016



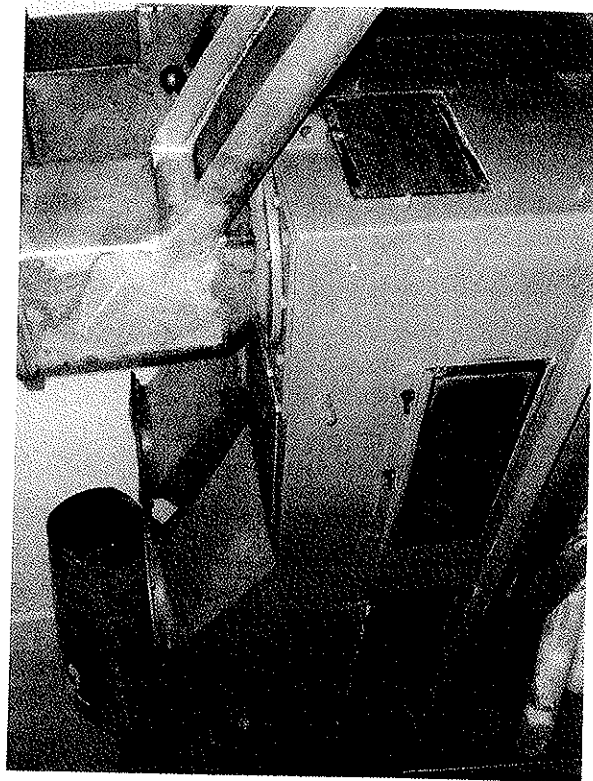
017



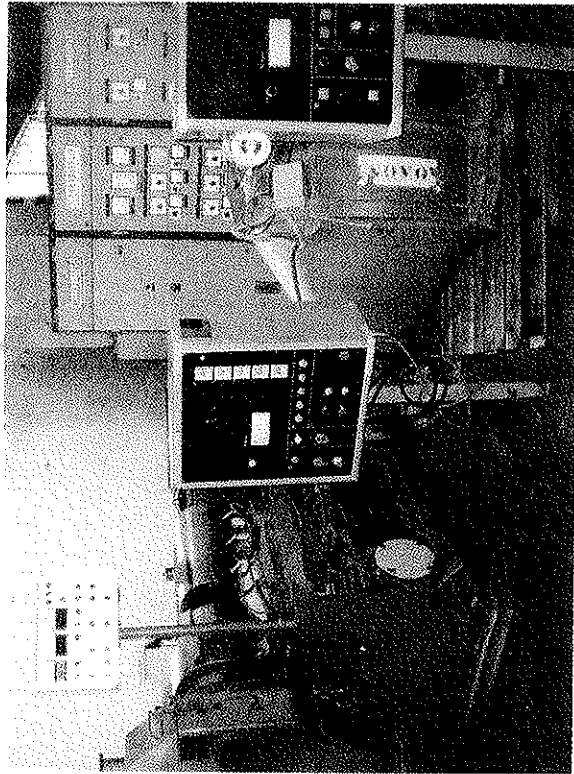
018



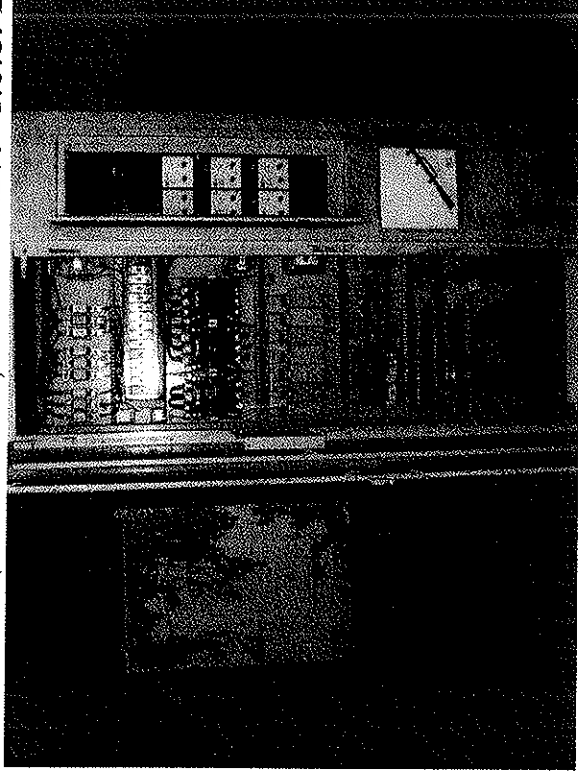
019



020



021



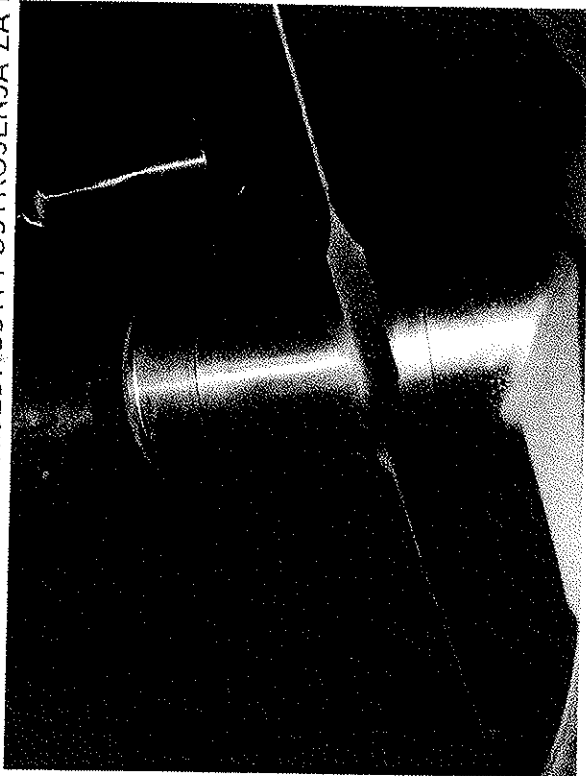
022



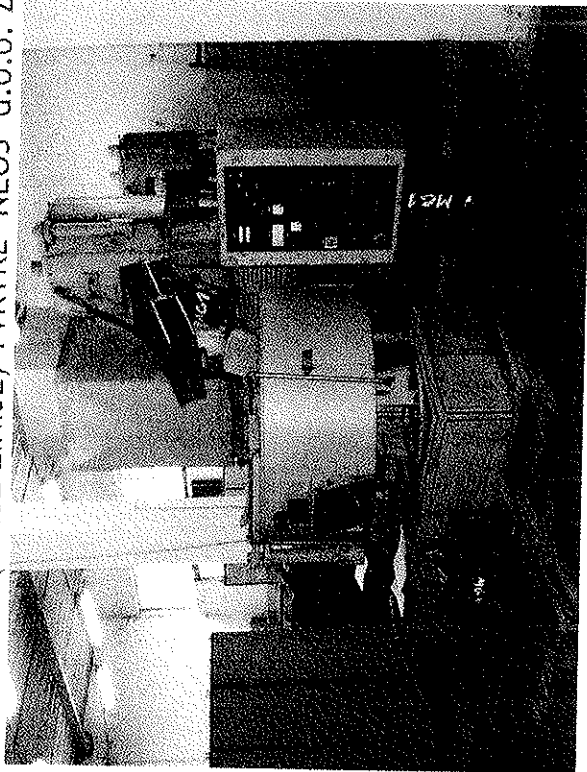
023



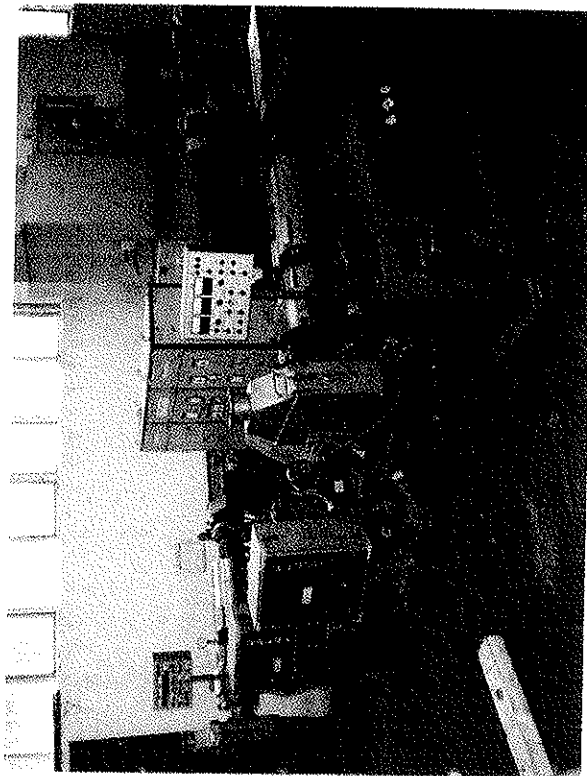
024



025



026



027



