

MERCIER ET C^{IE}

COMMISSAIRES PRISEURS - AUCTIONEERS

14, rue des Jardins
59800 LILLE - FRANCE

Tél 00 33 (0)3 20 12 24 24 - Fax 00 33 (0)3 20 55 64 09

www.mercier.com - contact@mercier.com



VENTES AUX ENCHÈRES PUBLIQUES
Mercredi 8 Février 2006 à 10h et 14h
PUBLIC AUCTION SALES

Wednesday 8th February 2006 at 10.00 a.m and 2.00 p.m

dans la région de LILLE (59 - Nord / North of France)

CHAUDRONNERIE LOURDE **ET TUYAUTERIE INDUSTRIELLE** **TÔLERIE /**

*bonne ordure
300 £*

HEAVY BOILER PLANT AND INDUSTRIAL PIPING
SHEET PLANT

Suite Liquidation judiciaire / Further to winding up of



ENERGIE

Anciens Etablissements
STEIN INDUSTRIE

et / and Etablissements
ANTOINE CAMAR

CONDITIONS DE LA VENTE

Vente TTC

FRAIS DE VENTE en sus = 10,764% TVA incluse.

PAIEMENT

La vente est faite expressément au comptant.

LES ADJUDICATAIRES MEMBRES DE LA CEE devront faire parvenir avant la vente une caution bancaire de bonne fin par lettre ou par fax (00.33(0)3.20.55.64.09) indiquant le montant maximum de l'engagement consenti par leur banque. Le paiement sera réalisé par chèque émis directement par une banque ou par virement.

LES ADJUDICATAIRES HORS CEE devront obligatoirement faire parvenir avant la vente à l'étude des Commissaires Priseurs par lettre ou Fax (00.33(0)3.20.55.64.09) une caution bancaire de bonne fin indiquant le montant maximum de l'engagement consenti par leur banque. Il ne sera accepté aucun crédit documentaire.

Les virements bancaires devront être établis à l'ordre de :

SCP THULLIER, MAY, SOINNE, DEGUINES

Banque Scalbert Dupont (BSD)

37, rue du Molinel - 59023 Lille cedex

IBAN FR 76 3002 7170 0300 0268 6190 166

ou

Banque Populaire du Nord (BPN)

Agence Joire Pajot Martin

27, rue Faidherbe - 59000 Lille

IBAN FR 76 1350 7001 6898 9355 7210 185

ou

Banque Cial (Suisse)

29, Avenue de Champel

1211 Genève 12 Suisse

IBAN CH29 0871 0000 0046 1134 2

GARANTIES

Les matériels sont vendus dans l'état où ils se trouvent, sans réclamation. Une exposition préalable permettant aux acquéreurs de se rendre compte de l'état des biens mis en vente, il ne sera admise aucune réclamation une fois l'adjudication prononcée. Les dimensions et les poids ne sont donnés qu'à titre indicatif.

RESPONSABILITE

Les adjudicataires sont responsables de leurs lots dès l'adjudication prononcée. Les Commissaires Priseurs ne peuvent être tenus pour responsables d'éventuelles disparitions et détériorations. Cependant une surveillance sévère sera assurée après la vente et durant les délais d'enlèvement imposés par les Commissaires Priseurs. Malgré cette facilité les adjudicataires conservent l'entière responsabilité des matériels qu'ils ont acquis, de leur démontage dans les règles de l'art, de leur enlèvement, ainsi que des dommages qu'ils pourraient occasionner aux matériels des autres adjudicataires, ou aux bâtiments. Les acquéreurs feront leur affaire personnelle de l'assurance des biens acquis dès l'adjudication.

ENLEVEMENTS

Le matériel acheté ne pourra être enlevé qu'après paiement effectif complet.

ENCHERES

Les enchères officielles seront portées en langue française.

En cas de traduction aucune contestation ne sera admise pour erreur ou incompréhension.

Les Commissaires Priseurs se réservent le droit de refuser une enchère insuffisante. En général une surenchère devra excéder la précédente de 5% à 10%.

TERMS OF SALE

Sale with all taxes included

FEES in addition = 10.764%. VAT included.

PAYMENT

It is explicitly stated that all payments must be made in cash.

Prior to the sale, purchasers residing in EEC member states should send a bank guarantee for proper execution by letter or fax, stating the maximum amount of the commitment granted by their banks. Payments will be made by cheque to be directly delivered by a bank or by transfer.

FOREIGN PURCHASERS will be obliged to deposit before the sale, to the Auctionneers' office by letter or by Fax (00.33(0)3.20.55.64.09) a bank guarantee of good ending, indicating the maximum amount of the engagement taken by their bank. No documentary letter of credit will be accepted.

The bank transfers should be made to the order of :

SCP THULLIER, MAY, SOINNE, DEGUINES

Banque Scalbert Dupont (BSD)

37, rue du Molinel - 59023 Lille cedex

IBAN FR 76 3002 7170 0300 0268 6190 166

ou

Banque Populaire du Nord (BPN)

Agence Joire Pajot Martin

27, rue Faidherbe - 59000 Lille

IBAN FR 76 1350 7001 6898 9355 7210 185

ou Banque Cial (Suisse)

29, Avenue de Champel

1211 Genève 12 Suisse

IBAN CH29 0871 0000 0046 1134 2

GUARANTEES

The machines are sold as they are, no complaints will be accepted. An exhibition prior to the sale permits buyers to establish the conditions of the works offered for sale and no claims will be accepted after the hammer has fallen. The measurements and weights are given only as an indication.

RESPONSABILITY

Once the sale has been declared, the equipment bought is under responsibility of the purchasers. The Auctionneers cannot be held responsible for eventual disappearances or damages. However a strict surveillance will be effective after the sale and within the removal time imposed by the Auctionneers. In spite of this facility, purchasers are entirely responsible for the equipment they have acquired. They are bound to dismantle and remove their lots to the best of their skills and knowledge. They are also responsible for any damage they might cause to another purchaser's equipment or the buildings. The purchasers will undertake personally the insurance of the equipment they acquired immediately after the auction.

REMOVALS

The acquired equipment can only be removed once the effective and complete payment is done.

BIDS

The official bids will be held in French language. In case of translation, no contestations will be admitted due to an error or a misunderstanding.

The Auctionneers are entitled to refuse an insufficient bid. In general, higher bid will have to be 5 to 10% higher than the previous one.

MERCIER ET CIE

EXPOSITIONS ET VENTES / VIEWING AND AUCTION SALES

TÔLERIE / SHEET PLANT

Liquidation judiciaire SARL ANTOINE CAMAR

64, rue du Maréchal Joffre à FACHES-THUMESNIL (BANLIEUE SUD DE LILLE 59-NORD)

>> VENTE dans l'usine / The SALE will take place in the plant

Mercredi 8 Février à 10 h / Wednesday 8th of February at 10 a.m

>> EXPOSITIONS / VIEWING

Mardi 7 Février de 14 h à 18 h

Tuesday 7th of February from 2 p.m to 6 p.m

Mercredi 8 Février de 9 h à 10 h

Wednesday 8th of February from 9 a.m to 10 a.m

CHAUDRONNERIE LOURDE ET TUYAUTERIE INDUSTRIELLE / HEAVY BOILER PLANT AND INDUSTRIAL PIPING

Liquidation judiciaire SI ENERGIE anciens Etablissements STEIN INDUSTRIE

1 ter, rue Jules Guesde à LYS LEZ LANNOY (59-NORD)

>> VENTE à l'Hôtel des Ventes de / the SALE will take place in the auction room of
Marcq en Baroeul - 71 avenue de Flandre (près de Lille)

Mercredi 8 Février à 14 h / Wednesday 8th of February at 2 p.m

>> EXPOSITIONS / VIEWING

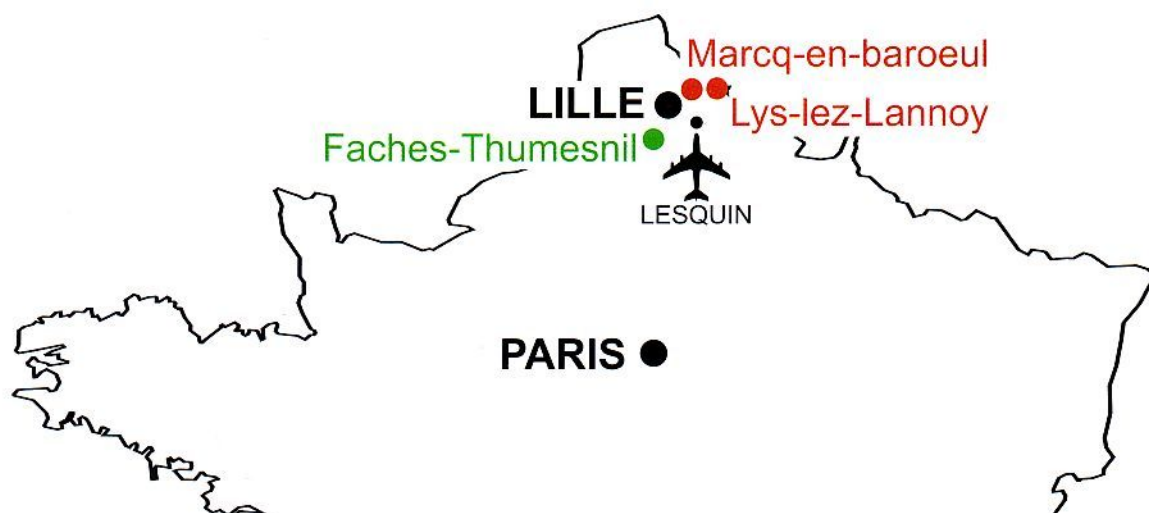
Mardi 7 Février de 14 h à 18 h

Tuesday 7th of February from 2 p.m to 6 p.m

Mercredi 8 Février de 9 h à 13 h

Wednesday 8th of February from 9 a.m to 1 p.m

● BRUXELLES



HÔTELS

Hôtel Carlton**** 3 rue de Paris 59000 LILLE - tel : 00 33 (0)3 20 13 33 13

Hôtel Mercure Le Royal*** 2 bd Carnot 59800 LILLE - tel : 00 33 (0)3 20 14 71 47 - fax : 00 33 (0)3 20 14 71 48

Sofitel Lille Métropole**** 157 avenue Marne 59700 MARCQ EN BAROEUL - tel : 00 33 (0)3 28 33 12 12 - fax : 00 33 (0)3 28 33 12 01

L'Hermitage Gantois**** 224 rue de Paris 59800 Lille - tel : 00 33 (0)3 20 85 30 30 - fax : 00 33 (0)3 20 42 31 31

Novotel Lille Centre*** 116 rue Hôpital Militaire 59800 LILLE - tel : 00 33 (0)3 28 38 53 53 - fax : 00 33 (0)3 28 38 53 54

Crowne Plaza Lille**** 335 Bd de Leeds 59777 Lille - tel : 00 33 (0)3 20 42 46 46 - fax : 00 33 (0)3 20 40 13 14

MATERIEL DE TOLERIE / SHEET PLANT

A FACHES THUMESNIL (59 - Banlieue Sud de / Southern suburb of LILLE) : 64 rue du Maréchal Joffre
 Mercredi 8 Février 2006 à 10 H / Wednesday 8 February 2006 at 10 a.m. (Vente à l'usine)
 Suite liquidation judiciaire / Following winding-up of SARL ANTOINE CAMAR



- Presse plieuse hydraulique à commande numérique AMADA PROMECAM ITS 2 50-20.
 Cap : 50 T, larg. utile : 2000 mm, butées arrières électriques HF600, CN opérateur.
 Année 1995
 [cf photo 1]
- AMADA PROMECAM ITS 2 50-20 digitally controlled press brake.
 Cap: 50 T, working width: 2,000 mm, HF600 electric back gages, CN operator, year: 1995
 [cf. picture 1]



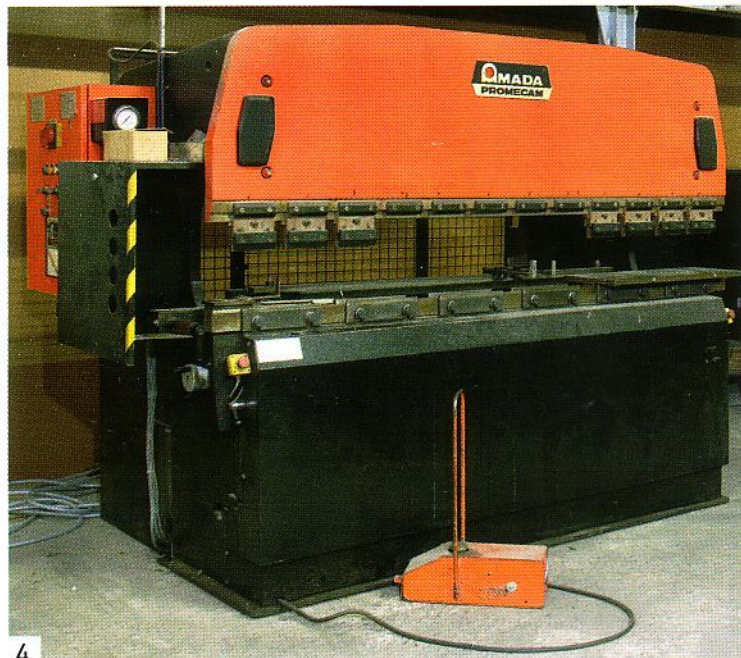
- Poinçonneuse-grignoteuse à commande numérique AMADA-PROMECAM Ariess 222 tourelle 10 outils, cap. de poinçonnage maxi : 88,9 mm, épaisseur maxi : 4,5 mm, repositionnement automatique 600 x 1200 mm, logiciel PUNCH 5, commande numérique Amadan O3P, important lot d'outils.
 [cf photo 2]
- AMADA PROMECAM Ariess 222 digitally controlled turret press 10-tool indexing table; maximum punching capacity: 88.9 mm, maximum thickness: 4.5 mm Automatic repositioning: 600 x 1,200, PUNCH 5 software, Amadan O3P digital control, important lot of tools
 [cf. picture 2]
- Cisaille-guillotine AMADA GSP630.
 Cap : 3000 en 6, visu 2 axes FRANCELOG, course 160 mm. Année 1989
 [cf photo 3]
- AMADA GSP630 squaring shear.
 Cap: 3,000 in 6, FRANCELOG 2-axis visual display console, stroke: 160 mm. Year: 1989
 [cf. picture 3]
- Affûteuse de poinçons SUPRA RE125
- SUPRA RE125 punch grinding machine



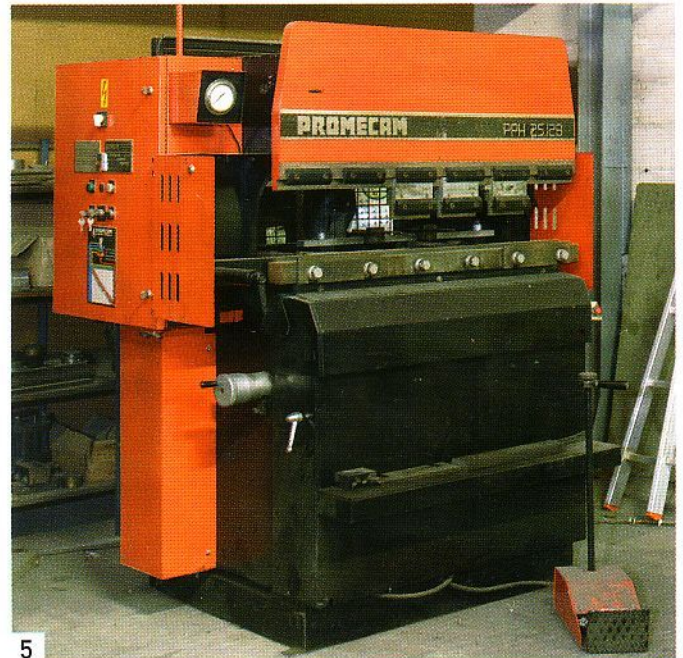
3

- Presse-plieuse hydraulique AMADA PROMECAM IT2-80-25. Cap : 80 T Larg. utile : 2500 mm. Année 1995. [cf photo 4]
- Presse-plieuse hydraulique PROMECAM PPH25-12B. Cap : 25 T, Larg. utile : 1200 mm. Année 1983. [cf photo 5]
- Encocheuse FIM. Année 1988
- Soudeuse par points curviligne pneumatique ARO MC30, commande à micro-processeur micro 2 x 16. Cap : 30 KVA. [cf photo 6]
- Poste de soudure semi automatique CERDI 285 AOB, poste CASTOLIN Castotig 2002, poste SAF Nertabloc 150, poste ESAB Power Compact 200 [cf photo 7]
- Scie à ruban BATENS K300M, scie RADIAL 450, scie à coupe d'onglet DEWALT DW700, perceuse d'établi MAPE E19, cintreuse VIRAX
- Outillage électroportatif : tournevis électrique BOSCH, 6 visseuses-dévisseuses BOSCH, SKIL, MAKITA
- Pistolet pneumatique à rivets FAR KJ40

- AMADA PROMECAM IT2-80-25 hydraulic press brake. Cap: 80 T, working width: 2,500 mm; year: 1995 (cf. picture 4)
- PROMECAM PPH-25-12B hydraulic press brake. Cap: 25 T Working width: 1,200 mm. Year: 1983 (cf. picture 5)
- FIM notching press; Year 1988
- ARO MC30 pneumatic curvilinear spot welder, micro-processor control Micro 2 x 16. Cap. 30 KVA (cf. picture 6)
- CERDI 285 AOB semi-automatic welding station, CASTOLIN Castotig 2002 station Nertabloc 150 SAF station, ESAB Power Compact 200 station (cf. picture 7)
- BATENS K300M band-saw mill, RADIAL 450 saw, DEWALT DW700 miter saw DW 700, MAPE E19 bench-type drilling machine, VIRAX mechanical bender
- Electro-portable tools: BOSCH electric screw-driver, 6 BOSH, SKIL, MAKITA screw-unscrew guns
- FAR KJ40 rivet air guns



4

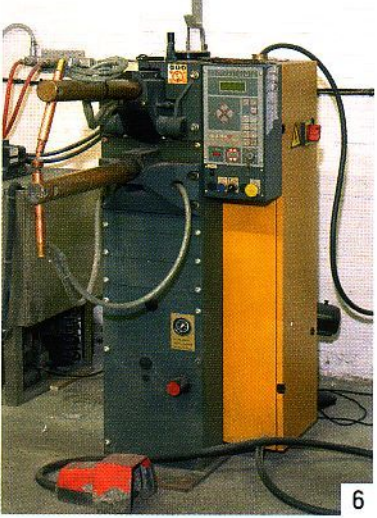


5

Price 100000 €
Price 100000 €
Price 100000 €

- 2 pieds à coulisses VERNIER : 0 à 200 mm et 0 à 500 mm
- 2 chariots élévateurs au gaz KALMAR et TOYOTA.
h. élév. : 2,50 et 3,30 m. Cap : 1,4 T
- 4 transpalettes manuels, palan électrique HUCHEZ. Cap : 1,4 T
- Appareil de charge de gaz réfrigérant ROBINAIR Smart Cart
- Cintreuse semi automatique pour serpentins cuivre ou inox, table pivotante
- Chaudière à air pulsé au fuel MISTRAL THERM
- Double bungalow de chantier 5 x 4 m.
- Tables de travail, rayonnages, racks à tôles, etc...
- Matériel et mobilier de bureau : installation téléphonique SIEMENS, 3 micro-ordinateurs, télécopieurs SAMSUNG SF3100, système de télésurveillance SAILOR, cabinet de travail, bureaux, armoires, sièges, extincteurs, 2 bureaux démontables (4 x 2,40 m et 2 x 2 m), etc..
- Stock : tôles en inox, alu-zinc, prélaquées, composants frigorifiques : compresseurs, évaporateurs, condenseurs, moteurs, ventilateurs, tubes cuivres capillaire frigorifiques, etc...

- 2 VERNIER vernier callipers: 0-200 mm and 0-500 mm
- 2 KALMAR & TOYOTA gas fork lift trucks,
lifting height: 2.50 and 3.30 m, cap: 1.4T
- 4 manual pallet jacks, HUCHEZ electric hoist, cap. 1.4 T
- ROBINAIR Smart Cart coolant gas loading machine
- Semi-automatic mechanical bender for copper or stainless steel coils, swivelling table
- MISTRAL THERM fuel oil forced draught boiler
- 5 x 4 m construction site double bungalow
- Work tables, racks, sheet racks etc.
- Office equipment and furniture: SIEMENS phone installation, 3 micro-computers, SAMSUNG SP3100 fax machines, SAILOR remote monitoring system, study, desks, closets, seats, fire extinguishers, 2 removable desks (4 x 2.4 m & 2 x 2 m) etc.
- Inventory: stainless steel, aluminium, zinc, lacquer coated sheets, refrigerating components: compressors, evaporators, condensers, motors, fans, refrigerating copper capillary tubes, etc.



6



7

100000 €
Morceau coupe longitudinal
Boite - 220 220 - 600 €
Bulons
30000 € climat.

CHAUDRONNERIE LOURDE ET TUYAUTERIE INDUSTRIELLE / HEAVY BOILER PLANT AND INDUSTRIAL PIPING

A LYS-LEZ-LANNOY (59 - Banlieue Est de / Eastern suburb of LILLE) : 1 ter, rue Jules Guesde
Mercredi 8 Février 2006 à 14 h / Wednesday 8 February 2006 at 2 p.m. (Vente à l'Hôtel des Ventes de Marcq-en-Baroeul)
Suite liquidation judiciaire de / Following winding-up of SI ENERGIE, anciens établissements / formerly known as Ets STEIN INDUSTRIE



9

150000 €
Autre Devis 50.000 €
Potance Nucleaire 6500 €
100000 € - établis avec soudure 10000 € pour 12.

- Aléseuse à montant mobile PEGARD AF 13.
Diamètre de la broche 130 mm
Vitesse 1500 tours/minute
Plateau à surfacer diamètre 900 mm
commande numérique 2600 M type ECSI
à 7 axes : XYZ - broche - table indexée
360° axe C - axe complémentaire pour accessoires B
courses x 10000 - Y 2800 - Z 1100
W 600 - R 1500 mm - U coulisse plateau à surfacer
(cf photo 9)
- PEGARD AF 13 boring machine
with bed plate and moveable table
Spindle diameter: 130 mm
Speed: 1,500 tpm
Facing head, diam: 900 mm
2,600 M, ECSI type digital control
with 7 axes: XYZ - spindle - indexed table
360° axis C - extra axis for B accessories
Strokes X 10,000 - Y 2,800 - Z 1,100
W 600 - R 1,500 mm - Facing head U runner
(cf. picture 9)

- Perceuse radiale SORALUCE TRO 1250
Blocage hydraulique - table pivotante -
Cône morse N° 4.

60 000 €

- Scie à ruban AMADA H 450.
Passage de 450.

- SORALUCE TRO 1250 radial drilling machine
Sealing - swivelling table
Morse taper No. 4

- AMADA H 450 band saw
Width: 450



10



11

- Tour vertical SCHIESS à 2 montants.
2 porte-outils verticaux sur traverse.
Diamètre du plateau 3200
Passage entre montants 4200
hauteur sous traverse 2300
course des porte-outils 1500 mm
vitesses plateau 0.64 à 48 t/mn.
Année 1984.
(cf photo 10)

*Rheinland-
26 000 €
Tour
5000 €
Belle
7000 €
Aspiration
coupe
1000 €*

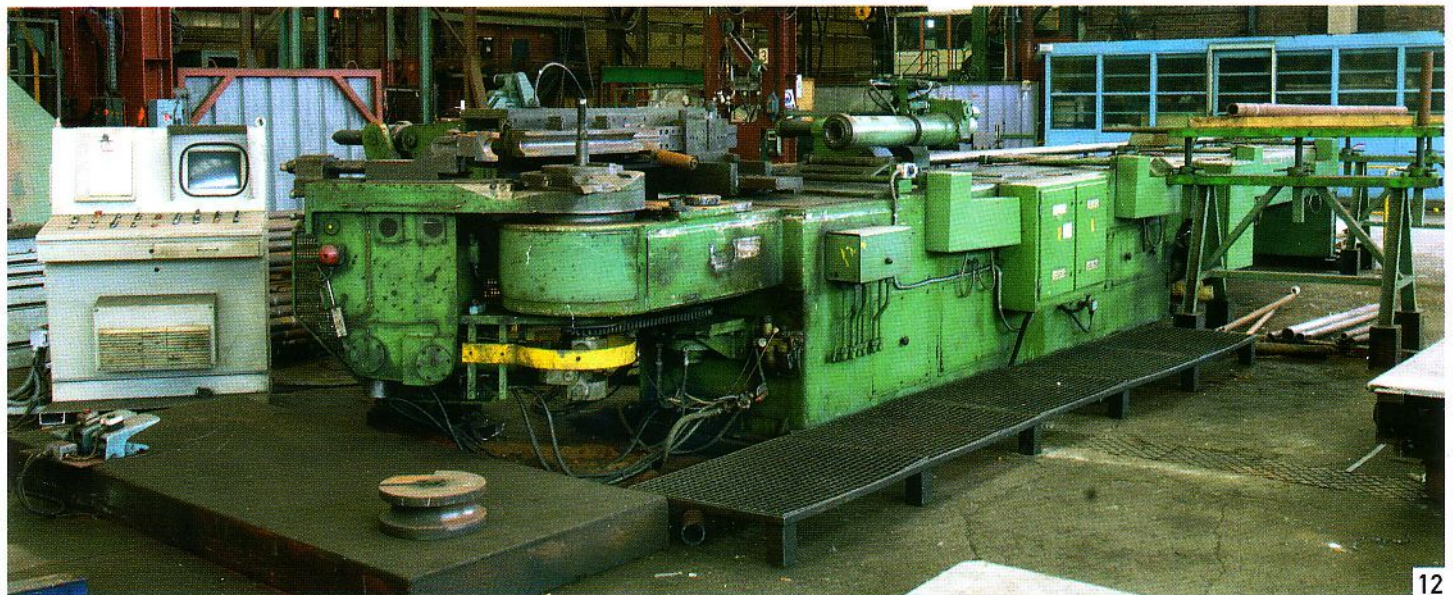
- SCHIESS vertical boring and turning lathe with double column
2 rail-mounted vertical tool holders
Plate diameter: 3,200
Width between uprights: 4,200
Height under cross-rail: 2,300
Tool-holder stroke: 1,500 mm
Plate speeds 0.60 - 48 tpm
Year 1984
(cf. picture 10)

- Cintreuse de profilés PICOT.

- Chantier de soudage automatique comprenant :
 - * 1 tronçonneuse pour mise à longueur
 - * 1 polisseuse pour extrémités de tube
 - * 1 machine à usiner les embouts
 - * aménagement tubes entre les différentes opérations
 - longueur du banc 14 mètres avec relevage et basculement des tubes pour stockage.
 - * 6 râteliers de 15 m avec alimentation par tables élévatrices et différents aménagements
 - * Générateur MESSER GRIESHEIM Polysoude Autotig PC-TR vertical avec métal d'apport et protection argon
Année 1994 **(cf photo 11)**
 - * Evacuation des tubes sur banc de 63 m pour alimentation des cintreuses

- PICOT profile mechanical bender

- Automatic welding portable plant including:
 - * 1 chainsaw for cutting-off
 - * 1 polisher for tube end pieces
 - * 1 manufacturing machine for end pieces
 - * Device feeding tubes between various operations
 - * Bed length: 14 meters with lifting and tilting of tubes for storage
 - * 6 15m cantilever racks with supply via lift tables and various feeders
 - * MESSER GRIESHEIM Polysoude Autotig PC-TR vertical generator with filler metal and argon guard
Year 1994 **(cf. picture 11)**
 - * Tube unloading via 63 m bed
For mechanical bender feeding



12

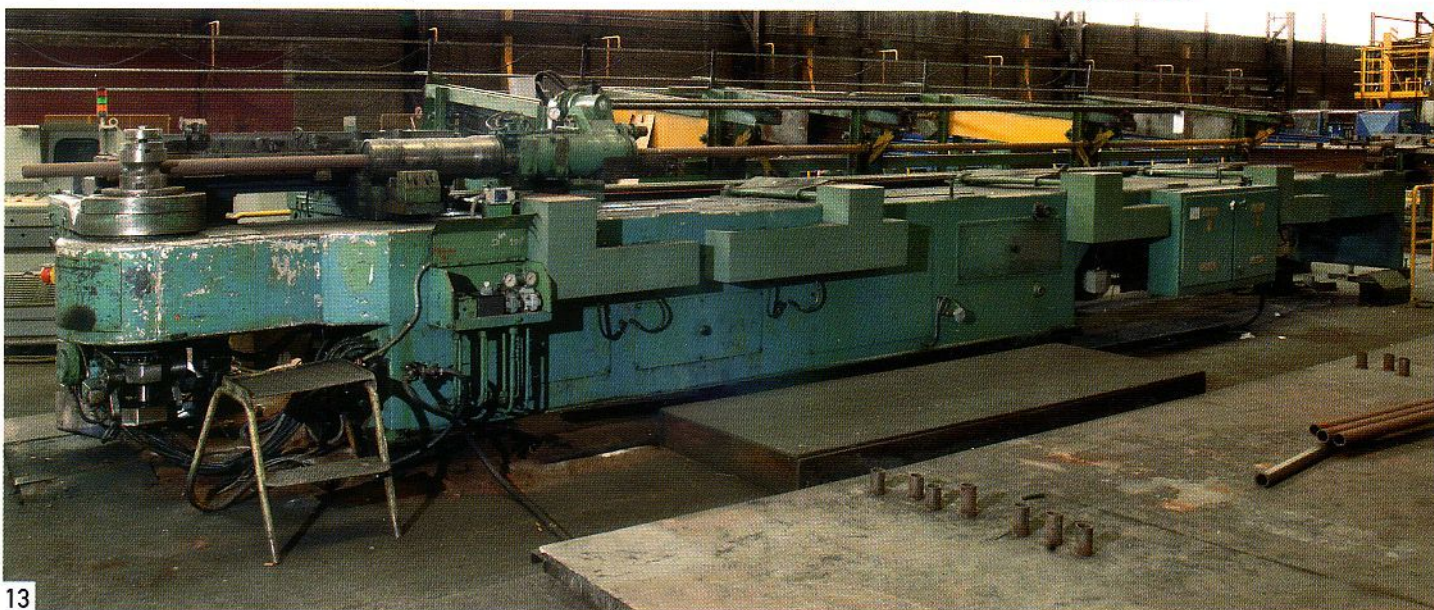
- Cintreuse droite SCHWARZE WIRTZ
Commande numérique GMT
capacité diamètre 63.1 D et 76.1 D
(cf photo 12)

*3500 € chantier grande longueur
Plateforme à commande hydraulique 4000 €*

- SCHWARZE WIRTZ right hand mechanical bender
GMT digital control
63 LD & 76.1 D diameter capacity
(cf. picture 12)

- Cintreuse gauche SCHWARZE Perfekt WE100 commande manuelle hydraulique Capacité diamètre 114.
- Cintreuse droite SCHWARZE WIRTZ commande numérique 3 axes GMT 2 sur mandrin et 1 sur le positionnement et la rotation capacité 1D/3D à 2 rayons de cintrage.

- SCHWARZE Perfekt WE 100 left hand mechanical bender Hydraulic manual control Diameter capacity 114
- SCHWARZE WIRTZ right hand mechanical bender GMT 3-axis digital control 2 on mandrel and 1 on positioning and rotation Capacity: 1D/3D with 2 bending radiuses



13

- Cintreuse droite SCHWARZE WIRTZ NC100DB commande numérique GMT capacité diamètre 63 1/D et 76.1 D (cf photo 13)
- Cintreuse gauche HILGERS 60 BD. capacité diamètre maximum 51.3D
- Cintreuse à chaud STEIN avec rampe de gaz. Capacité diamètre 63, pour forgeage des courbes inférieures à 1 D
- Machine à souder par étincelage ASEA (soudure de tubes bout à bout)
- Machine à souder par induction PW
- Tronçonneuse EDNOR PX-GL Longueur 3.300 - meules de 500 mm Avec système d'aspiration.
- Banc d'oxycoupage à 2 chariots sur monorail de 22 m.
- Banc d'oxycoupage MESSER GRIESHEIM 3 têtes, lecture directe, longueur : 3.300 mm larg. 1500 mm
- SCHWARZE WIRTZ NC100DB right hand mechanical bender GMT digital control Diameter capacity 63 1/D & 76.1 D (cf. Picture 13)
- HILGERS 60 BD left hand mechanical bender Maximum diameter capacity: 51.3 D
- STEIN hot mechanical bender with gas ramp Diameter capacity: 63 to forge curves less than 1 D
- ASEA flash welding machine Pipe butt welding
- PW induction welding machine
- EDNOR PX-GL chain saw Length: 3,300 - 500 mm grinding wheel With suction system
- 22 m monorail, 2-trolley gantry flame planing machine
- MESSER GRIESHEIM gantry flame planing machine 3 heads, direct reading, length: 3.300 mm Width: 1,500 mm

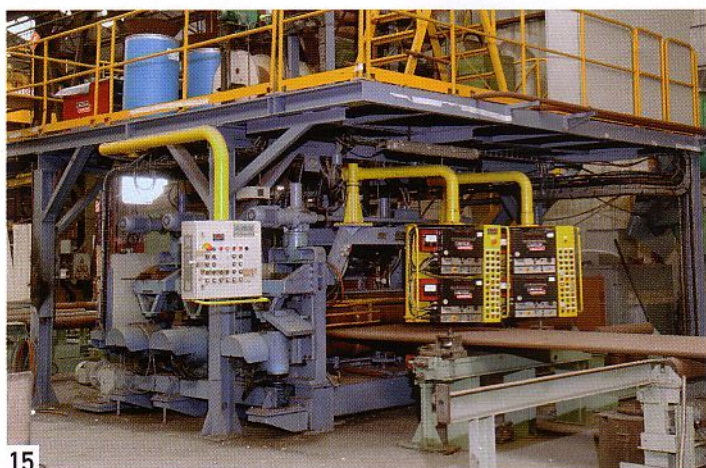


14

*grande longueur
70 000 €
CN Afrique
46 000 €
CNC 32000 €
CN Roubaix
26 000 €*

- Banc de soudage à 2 têtes fil flux LINCOLN Idealarc DC600. Année 1995 (cf photo 14)
- LINCOLN flux-core wire 2-head welding machine Idealarc DC600, year 1995 (cf. picture 14)

- Four à sole mobile FOFUMI à recuire
Longueur 22 m, largeur 2,50 m, h. 1,50 m
6 brûleurs au gaz naturel



15

- FOFUMI hearth bogie type furnace for annealing
Length 22 m, width: 2.50 m, h. 1.50 m
6 natural gas burners



16

- Ensemble de soudure de panneaux de chantier DEUMA 411D.S.2000
Largeur : 1,95 m, longueur maxi : 27,50 m
Avec 4 générateurs LINCOLN Idealarc 1000 pour 4 têtes de soudage fil flux.
Année 1997 (cf photo 15)

- DEUMA 411D.S.2000 panel welding portable plant
Width: 1.95 m, maximum length: 27.50m
With 4 LINCOLN Idealarc 1000 generators for 4 flux core wire welding heads
Year 1997
(cf. picture 15)

- 2 calibreuses-dresseuses à rouleaux DEUMA 411K
(cf photo 16)

- 2 DEUMA 411 K roll dressing-trimming machines
(cf. picture 16)



17

- Presse mécanique à panneaux verticale GANG à rouleaux interchangeable.
Diam. rouleau presseur 400, cap : 1,90 m de hauteur
(cf photo 17)

- GANG vertical panel mechanical press with interchangeable rolls
Pressure roll diameter: 400, cap: 1.90 m high
(cf. picture 17)

bon Meto 3000 €



6500 €

- Ensemble de soudure de panneaux (pour parois de chaudières) Longueur 20 m, largeur 1,90 m. Avec (cf photo 18) :
 - * 3 générateurs LINCOLN Idealarc 1000,
 - * 2 SAF 1000 A, 3 OTC 1800 A et 2 têtes de soudage fil flux
- Banc d'usinage pour dressage de panneaux et de chanfreinage de tubes. Larg. 2,50 m

- Panel welding set (for boiler walls) (cf. picture 18) Length: 20 m, width: 1.9 m with
 - * 3 LINCOLN Idealarc 1000 generators
 - * 2 SAF 1000A, 3 OTC 1800 A and 2 flux-core wire welding heads
- Manufacturing bed for panel dressing and tube bevelling Width: 2.50 m



- Grenailleuse pour tubes WHEELABRATOR BERGER avec 8 turbines de sablage fixes. Aménagement 15 m x 2 Année 1990. (cf photo 19)
- 2 machines de dressage et de chanfreinage COFIM
- Perceuse mobile multidirectionnelle MAS VRM 50 A. tête bi rotative - course bras 1500 mm course verticale 1500 - cône morse N° 5.
- 2 presses hydrauliques HYDROMAT et RARIPRESS de 40 tonnes.
- 40 boggies TG de wagons. Sur 4 voies de L. 150 m Rails 38 kgs/m. Année 1992 (cf photo 20)
- 2 plateformes de manutention pour échangeurs avec 8 vérins ENERPAC de 450 bars et groupes hydrauliques.

- WHEELABRATOR BERGER tube shot blasting machine With 8 fixed sand blasting turbines Feed: 15 m x 2 Year 1990 (cf. picture 19)
- 2 COFIM dressing and bevelling machines
- MAS VRM 50 A multidirectional mobile drilling machine Bi-rotary head; arm stroke: 1,500 mm Vertical stroke 1,500 - Morse taper No. 5
- 2 HYDROMAT & RARIPRESS 40-tonne hydraulic presses
- 40 wagon TG bogies on 4 150 m long tracks Rails 38 kg/m Year 1992 (cf. picture 20)
- 2 handling platforms for exchangers with 8 ENERPAC, 450 bar jacks and hydraulic units



20



22



21

- 2 machines à souder bout à bout KOCO (gougeons, boulons, tiges) avec 4 pistolets.
- Cintreeuse de tubes à chaud COJAFEX 850 P Cap : Ø 850. Avec système d'amenage L : 35 m et générateur de 500 KW pour cintrage en continu par induction et refroidissement. (cf photo 21)
- Scie à ruban JAESPA W 900 passage de 900 mm. Descente hydraulique réglable. (cf photo 22)
- 2 appareils de chauffage par résistance pour recuit de stabilisation SELAS. 54 résistances de différentes puissances.
- 2 générateurs AEG ELOTHERM pour chauffage par induction avec 2 pompes de refroidissement, 4 inducteurs de 15 mètres et environ 50 mètres de tresses en cuivre. pour cintrage de gros tubes
- 2 KOCO pipe butt welding machines (studs, bolts, pins) with 4 guns
- COJAFEX 850 P hot bending machines for tubes Cap: ø 850 with feed system L: 35m And 500 KW generator with continuous induction and cooling bending (cf. picture 21)
- JAESPA W 900 band saw Width: 900 mm Adjustable hydraulic down feed (cf. picture 22)
- 2 SELAS resistance heating devices for stabilisation annealing 54 resistances having various capacities
- 2 AEG ELOTHERM generators for induction heating with 2 cooling pumps 4 15-meter inductors and approximately 50 meters copper braids to bend large tubes



23



24

1600 € Ø 1400
800 € Ø 800

- Cintreuse de tubes à chaud par induction COJAFEX PB1400NC2
Cap : Ø maxi : 1400 - mini 900 mm
Avec système d'amenage L. 40 m et générateur de 1000 KW
pour cintrage en continu par induction et refroidissement
(cf photos 23 et 24)
- Machine à usiner les embouts de tubes
avant soudure SAFOP tub-matic 800.
copiage par gabarits.
Capacité diamètre maximum 550 - mini 100 mm
- Four à cloche FOFUMI. levée par treuil, à sole mobile
température 1150° - 6 brûleurs au gaz naturel.
Longueur 11,10 m - largeur 4.10 m - hauteur 1.7 m
avec bac de trempe à l'extérieur

- COJAFEX PB1400 NC2 induction hot tube bending machines
Cap: maximum ø: 1,400 - minimum: 900 mm
With 40 m long feeding system and 1,000 KW generator
For continuous induction and cooling bending
(cf. pictures 23 and 24)
- SAFOP tub-matic 800 machine manufacturing tube end pieces
before welding
Template-based copying
Maximum diameter capacity 550; minimum: 100 mm
- FOJUMI hearth bogie type top hat furnace with winch hoisting
Temperature: 1,150° - 6 natural gas burners
Length: 11.10 m -width: 4.10 m - height: 1.7 m
With external tempering tub

Redressage plat 2x6500 €

- 2 perceuses radiales KOLB RH 3000.
Bras de 3000 - course verticale 1200
cône morse N° 6 - blocage hydraulique.
- Perceuse radiale GRAFFENSTADEN
bras de 2500 - cône morse N° 5
blocage hydraulique.

- 2 KOLB RH 3000 radial drilling machines
300 arm - 1,200 vertical stroke
Morse taper No. 6 - sealing
- GRAFFENSTADEN radial drilling machine
2,500 arm - Morse taper No. 5
Sealing



25

- Rouleuse croqueuse LISSE ZH.S.28-40. *99 900-2*
rouleau inférieur diamètre 500 mm
rouleau supérieur diamètre 400 mm
largeur utile 4000 mm.
(cf photo 25)
- Centrale à lubrifiant pour alimentation des machines outils.
- Aléuseuse SCHARMANN FB-100N - table en croix.
Courses : x 1200 - y 1200 - z 1200
visu 3 axes - cône SA 50.
- Perceuse LINÉ GSP 125 MB-NU - banc de 20 m
largeur utile 16 m - tête verticale
cône SA 50 - commande numérique modèle LX
3 axes - 1 poupée fixe - 1 poupée mobile
H.P. 500 mm.
- Tours à chariotier et à fileter, tronçonneuses, scies à ruban,
scie alternative, poinçonneuse universelle, tourets à meuler,
polisseuses, etc...
- Groupes hydrauliques, pompes à eau, nettoyeurs haute pression,
aspirateurs industriels
- Etablis pour charges lourdes, servantes à rouleaux, tréteaux,
étaux, marbres et tables de montage, containers basculants, etc.
- Potence de soudure ESAB, bras de 4 m - h. : 4 m
Equipée de :
* 1 tête fil flux avec générateur ESAB LAD refroidi 1400 A
* 1 tête tig automatique avec générateur SAF Nertinox TH50 refroidi
- Potence de soudure ARMCO, bras de 3 m, h. : 3,50 m
Equipée d'une tête fil flux et générateur 600A
- Potence de soudure SAF sur chariot, bras de 3 m, h. : 3 m
Equipée d'une tête tig automatique et métal d'apport
avec générateur 500A
- Potence de soudure SAF sur rails, bras de 4 m, h. : 4 m.
Equipée de :
* 1 tête fil flux avec générateur 600A
* 1 tête tig automatique et métal d'apport
avec générateur ESAB nertinox TH300 refroidi

- LISSE ZH.S.28-40 rolling-crushing machine
Lower roll, diam. 500 mm
Top roll, diam. 400 mm
Working width: 4,000 mm
(cf. picture 25)
- Lubricant system for machine tool feeding
- SCHARMANN FB-100N boring machine - cross-shaped table
Strokes: x 1,200 - y 1,200 - z 1,200
3-axis visual display console - cone SA 50
- LINE GPS 125 MB-NU drilling machine - 20-m bed
Working width: 16 m - vertical head
SA 50 cone - LX model digital control
3 axes - 1 live head - 1 tailstock
HP 500 mm
- Sliding and screw-cutting lathes, chain saws, band saws,
reciprocating saw, versatile punching machine, benches,
polishers, etc.
- Hydraulic units, water pumps, high pressure cleaning
machines, industrial vacuums
- Benches for heavy loads, roll bench vices, trestles, stalls,
surface plates and assembly tables, tilting containers, etc.
- ESAB welding arm, 4 m arm, h: 4m
Fitted with
* 1 flux-core wire head with ESAB LAD 1,400 A cooled generator
* 1 automatic TIG head with SAF Nertinox TH50 cooled generator
- ARMCO welding arm, 3-m arm, h: 3.5 m
Fitted with a flux-core wire head and 600A generator
- SAF trolley-mounted welding arm, 3-m arm, h: 3 m
Fitted with an automatic TIG head and filling metal
with 500A generator
- SAF rail-mounted welding arm, 4-m arm; h: 4m
Fitted with
* 1 flux-core wire head with 600A generator
* 1 automatic TIG head and filling metal with ESAB nertinox
TH300 cooled generator



26

- Potence de soudure EQUIPELEC sur rails, bras de 5 m, h. : 4 m
Equipée d'une tête fil flux avec générateur ESAB LAD 1400
(cf photo 26)
- Positionneur horizontal LAMBERT JOUTY M 82/10 - plateau frontal tournant
Capacité 5 tonnes.
- Positionneur horizontal EQUIPELEC plateau fixe frontal rotatif.
- Positionneur inclinable SAF. 3 tonnes avec variateur.
- Positionneur à plateau horizontal fixe STEIN avec variateur.
- Positionneur LAMBERT JOUTY avec accessoires ARMCO - capacité 15 tonnes
variateur LB - plateau tournant de 3000 avec variateur et lunette à galets
(cf photo 27)
- Positionneur LAMBERT JOUTY. Plateau horizontal de 2300 avec variateur.
- Positionneur ESAB à plateau horizontal de 1200 avec variateur.
- Positionneur horizontal EQUIPELEC pour soudure automatique de tubes -plateau frontal
- Positionneur horizontal fixe EQUIPELEC pour soudure tubes avec variateur.

Camille 1800
Nicolas 3400



27

- EQUIPELEC rail-mounted welding arm, 5 m arm, h: 4 m
Fitted with a flux-core wire head with ESAB LAD 1,400 generator
(cf. picture 26)
- LAMBERT JOUTY horizontal positioner M 82/10 revolving front table
Capacity: 5 tonnes
- EQUIPELEC horizontal positioner Revolving front fixed table
- SAF tilting positioner 3 tonnes with infinitely variable speed transmission
- STEIN fixed horizontal plate positioner with infinitely variable speed transmission
- LAMBERT JOUTY positioner with ARMCO accessories - capacity: 15 tonnes
LB infinitely variable speed transmission - 3,000-revolving table
With infinitely variable speed transmission and roller steady-rests
(cf. picture 27)
- LAMBERT JOUTY positioner 2,300 horizontal table with infinitely variable speed transmission
- ESAB 1,200 horizontal table positioner with infinitely variable speed transmission
- EQUIPELEC horizontal positioner for automatic tube-front table welding
- EQUIPELEC fixed horizontal positioner for tube welding with infinitely variable speed transmission



28

- 50 jeux de vireurs fous et moteurs de 5 à 50 tonnes - 1 de 100 tonnes de marques SAF - LAMBERT JOUTY et divers

- 2 positionneurs SAF 100 B pour soudure tubes diamètre 160.
(cf photo 28)
- 2 SAF 100 B positioners for tube welding diameter: 160
(cf. picture 28)

- 50 sets of erratic turning gears and 5-10 tonne motors - 1 100-tonne SAF motor - LAMBERT JOUTY and others

- Postes de soudure (cf photos 29 et 30)
 - * 10 postes de soudure orbitaux MESSER GRIESHEIM Polysoude
 - * 50 postes de soudure semi automatiques LINCOLN - SAF - MILLER - CLOOS
 - * 50 postes de soudure à l'arc ESAB - SAF - CLOOS
 - * 2 postes de découpe plasma SAF et CEA



29



30

- 14 aspirateurs de fumées de soudure LINCOLN
- Etuve à flux, étuves à baguettes
- 4 compresseurs à vis ATLAS COPCO A75 et 2 sècheurs d'air SB 590 (cf photo 31)
- Compresseur bi-étagé GUERNET. P. : 15 bars Cuve de 500 litres. Année 2003
- Palonnier de retournement CARL STAHL. Cap : 8 T. L. : 14 m
- 10 palonniers de 5 à 10 T, de 5 à 14 m, à 2 - 4 ou 6 crochets
- Elingues, chaînes, pinces et griffes à tôle
- Chariot élévateur électrique JUNGHEINRICH 1,5 T, diesel MITSUBISHI 6 T, diesel FENWICK 5 T
- locotracteur MERCEDES Unimog rail-route. Moteur diesel
- Remorque auto-portée NICOLAS, cap : 30 T 4 essieux directionnels, possibilité de déplacement latéral

*2 x SB 590
2 x SB 590*

- Welding stations (cf. pictures 29 and 30)
 - * 10 MESSER GRIESHEIM Polysoude orbital welding stations
 - * 50 LINCOLN SAF MILLER CLOOS semi-automatic welding stations
 - * 50 ESAB SAF CLOOS arc welding stations
 - * 2 SAF and CEA plasma cutting stations



31

- 14 LINCOLN welding smoke exhausters
- Flux drying oven, bead drying ovens
- 4 ATLAS COPCO A75 screw compressors and 2 SB 590 air driers (cf. picture 31)
- GUERNET P compound compressors; 15 bars 500-liter vat; Year 2003
- CARL STAHL lifting bea. Cap. 8 T; L: 14 m
- 10 5-10T; 5-14 m; 2, 4-or 6-hook beams
- Slings, chains, clips, & sheet clamps
- JUNGHEINRICH 1.5 T electric fork lift trucks MITSUBISHI 6 T diesel engine fork lift truck, FENWICK 5 T diesel engine fork lift truck
- MERCEDES Unimog rail-road light rail motor tractor. Diesel engine
- NICOLAS self-propelled trailer, cap: 30 T 4 directional axles, possible lateral displacement



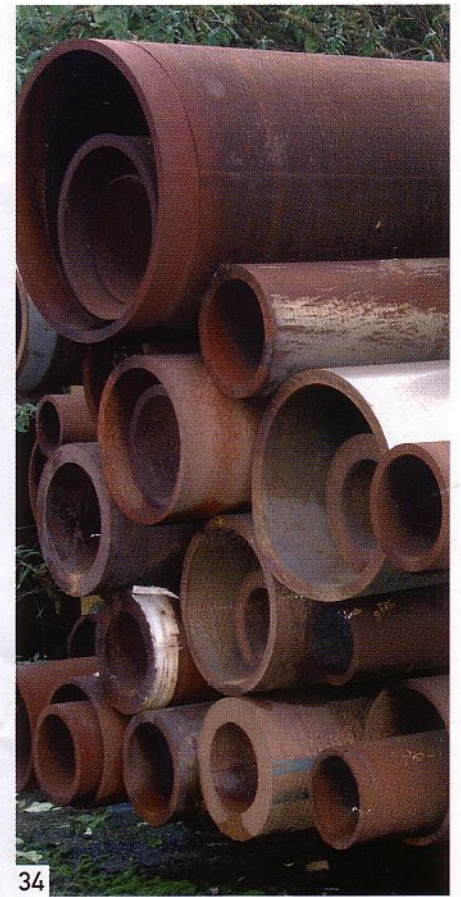
32

ENVIRON 2000 TONNES DE FERRAILLE (cf photo 32, 33 et 34)
ET FERS DE RÉEMPLI : Tubes, profilés, tôles, etc...

APPROXIMATELY 2,000 TONNES SCRAP IRON (pic. 32, 33 and 34)
AND RECYCLING IRON : Tubes, profiles, sheets, etc.

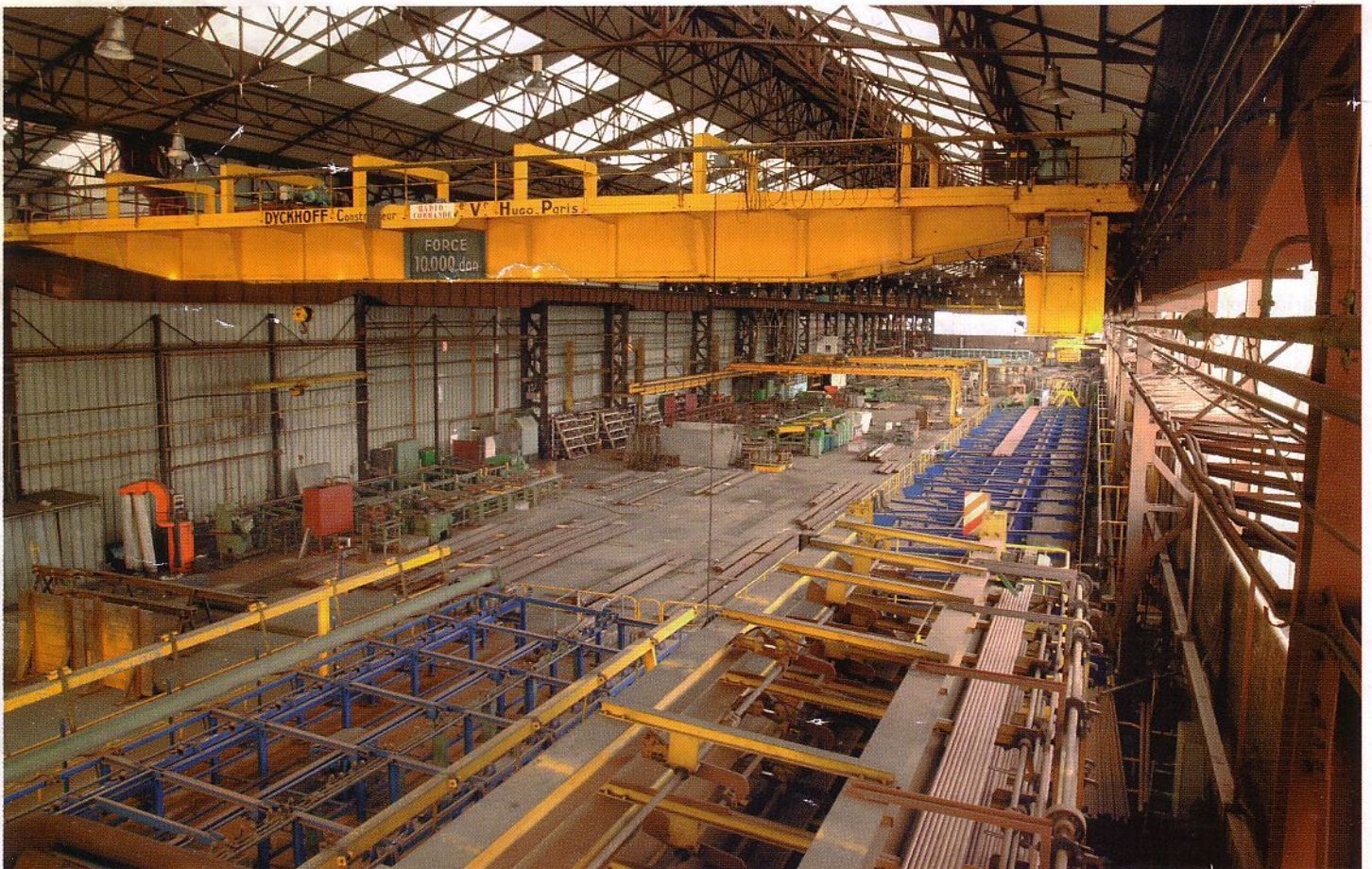


33



34

ENVIRON 2000 TONNES DE FERRAILLE ET FERS DE RÉEMPLI : Tubes, profilés, tôles, etc...
APPROXIMATELY 2,000 TONNES SCRAP IRON AND RECYCLING IRON : Tubes, profiles, sheets, etc.



*Niveau x
1000e pour 12*

MERCIER ET CIE

GIE RCS C 37919308

COMMISSAIRES PRISEURS

S.C.P. THULLIER - SOINNE - DEGUINES

RCS LILLE 783704679

CONDITIONS DE LA VENTE

La vente est faite expressément au comptant : en cas de paiement par chèque non certifié, la délivrance des matériels pourra être différée jusqu'à encaissement.
 Possibilité de payer en espèces, chèque certifié ou lettre accreditive de banque. **FRAIS DE VENTE : Ventes judiciaires : 10,764% TVA incluse.**