

- ANEXO 1 AL PLAN DE LIQUIDACIÓN -

UNIDAD PRODUCTIVA DE V. OVILO, S.L.

# **1. VALORACIÓN DE LA EMPRESA EN SU CONJUNTO Y DE LAS UNIDADES PRODUCTIVAS QUE LA INTEGRAN BAJO LA HIPOTESIS DE CONTINUIDAD DE LAS OPERACIONES Y LIQUIDACIÓN.**

## **1.1. Introducción.**

El Real Decreto-ley 11/2014, de 5 de septiembre, en su artículo único 2.2, incorpora una modificación del artículo 75 de la Ley Concursal, en lo que a los documentos a incorporar al informe de la administración concursal se refiere. En virtud de dicha reforma, la administración concursal debe realizar una valoración de la empresa en su conjunto y de las unidades productivas que la integran, bajo las hipótesis de continuidad de las operaciones y liquidación.

## **1.2. Delimitación de la unidad productiva.**

En primer lugar se va a delimitar el perímetro de la unidad productiva para posteriormente determinar su valor con arreglo a la tasación realizada por el Instituto de Valoraciones, empresa homologada por el Banco de España, nº de registro 4498.

### **1.2.1. Identificación del perímetro de la unidad productiva.**

#### **1.2.1.1. Identificación del establecimiento.**

V OVILO, S.L. para poder llevar a cabo su actividad productiva , consistente en la producción de vino, aceite y vinagre, cuenta con los siguientes establecimientos:

- **Finca sita en Tielmes de Tajuña** al sitio Huerta del Pavo o Huerta de Tacona, actualmente terreno industrial sito en Carretera de Ambite nº 44, de 15.444,00 metros cuadrados.
- **Nave industrial ALMAZARA** de 814,94 metros cuadrados, destinada a sala de extracción y almacenamiento de aceites de oliva vírgenes. Su construcción es a base de estructura de hormigón armado y cubierta de fibrocemento. Cuenta adicionalmente con zona de descarga cubierta, con 397,59 metros cuadrados para la recepción, limpieza y clasificación de la aceituna. Además esta dotada de la siguiente maquinaria.
  - Tolva de recepción. Descripción: Tolva de recepción de aceituna, situada bajo cota, de dimensiones 3x3x2,2 m., provista de sistema de apertura neumático

con variador de velocidad, tolvin pulmón de la báscula, compresor de capacidad de calderín de 100 litros. Y potencia de 2 C.V. y reja de paso sobre tolva, construida en perfiles laminados.

- Lavado de la aceituna Descripción: Línea de tratamiento integral para la limpieza y lavado de la aceituna compuesta por limpiadora marca SAFI modelo LDX 6006, que incluye descapilladora recoge hojas, y lavadora marca SAFI modelo LDX 6003.

La limpiadora consta de dos turbinas y de una bandeja vibrante, va montada sobre una bancada de sustentación. Potencia 13 C.V. La lavadora está compuesta por una tolva de dosificación de fruto, una cuba de lavado y un vibrador. La aceituna es recirculada en este equipo hasta completar tres ciclos. Potencia; 14 C.V.

- Báscula. Descripción: Báscula electrónica de pesada continua consistente en dos tolvas, una receptora y otra de pasaje, automatizadas. Incluye equipo informático con programa de control de pesaje. Cantidad: 1.
- Cinta de transporte. Descripción: Cinta de transporte de alimentación de limpiadora, con una banda de goma nervada de 10 metros de longitud, ancho 600 mm. y 3 C.V.
- Dos cintas de transporte. Descripción: Cinta transportadora de alimentación de la lavadora, con una banda de goma nervada de 8 metros de longitud, ancho 600 m.m. y 2 C.V.
- Cinta de transporte. Descripción: Cinta transportadora de alimentación de la báscula, con una banda de goma nervada de 9 m. de longitud, ancho 600 mm y 2 C.V.
- Cinta de transporte Descripción: Cinta transportadora de alimentación tolvas, con una banda de goma nervada de 20 m. de longitud, ancho 600 mm. y 5,5 C.V.
- Cinta de transporte. Descripción: Cinta transportadora de alimentación tolvas que acaba con un tolvin de descarga en corredera, con una banda de goma lisa de 8 m. da longitud, ancho 600 mm. y 2 C.V.
- Cuatro tolvas de almacenamiento. Descripción: Tolvas de almacenamiento intermedio a molino construidas en chapa de acero. Portan un electromotor de 1 C.V. y una bandeja vibratoria. Tienen una capacidad de 40.000 Kg. cada una de ellas.

- Tolva Orujo. Descripción: Tolva para almacenamiento de orujo de 50.000 Kg. de capacidad construida en chapa. Incluye compuerta de descarga automática de 2 C.V.
- Transporte. Descripción: Reder modelo 420 de 15 m. de longitud y transportador sinfin tubular construido en acero inoxidable, De 15 m. de longitud.
- Transporte Sinfin. Descripción: Transportador sinfin tubular construido en canal de 200/200 en acero inoxidable de 15 m. de longitud.
- Dos bombas Descripción Bomba de pistón por impulsión mecánica para transporte de masa de aceituna y alpejuro, accionada por motorreductor, montadas sobre bancadas, con una capacidad de 5.000 K,g/h. Y potencia 7,5 C.V.
- Dos molinos trituradores. Descripción: Línea de extracción continua de aceite en dos fases, con capacidad comprendida entre 1500 y 2.000 Kg/h, Modelo Iberia 20, marca ALFA-LAVAL. Molino triturador, construido en acero inoxidable con sistema de martillos en forma de estrella y criba con taladros para regulación de la granulometría. Potencia motor 40 C.V.
- Dos termobatidoras. Descripción: Termobatidora construida en acero inoxidable con dos cuerpos de batido con eje, palas Helicoidales, con detección y regulación independiente de temperatura por cada cuerpo, capacidad de 5.000 Kg. de masa de aceituna, incluye dosificador de microtalco.
- Dos transportadores. Descripción: Transportador de masa de aceituna desde el molino a la sección de batido, construido en acero Max. Motor de 3 C.V.
- Dos bombas. Descripción: Bombas de masa para impulsión de masa de aceituna dada la batidora hasta el decánter mod. NBR-600 Perbuman Motorreductor de 3 C.V.
- Dos decánter horizontal. Descripción: Decánter mod. NX-X20, con rotor troncocónico de acero inoxidable y tornillo sinfin de acero inca. Dispone de evacuador de orujo con toma muestras. Montado sobre bancada provista de soportes anti-vibración.
- Dos tamices vibratorios. Descripción: Tamiz vibratorio con depósito receptor para separación de sólidos presentes en los caldos, construido en acero inoxidable. Motovibrador de 0,75 C.V.
- Recepción de caldos. Descripción: Conjunto para la recepción de caldos, construido por dos bombas mod, ALF-44, set de tuberías y dna depositos de

acero inoxidable, uno para aceite limpio y otro para recepción de agua de lavado.

- Dos centrifugas vertical. Descripción: Separadora centrifuga mod UVPX 507 AGT-14, con alimentación abierta y dispositivo de seguridad. Tambor rotatorio en acero inoxidable. Motor eléctrico de 7,5 C.V. montada sobre bancada metálica, Incluye panel eléctrico de señalización, maniobra y protección.
- Cinco aclaradores. Descripción. Depósitos aclaradores en acero inoxidable. Con patas, provisto de fondo troncocónico capacidad 2.000 l.
- Veintisiete depósitos. Descripción: Depósitos de acero inoxidable. De 20.000 litros de capacidad para almacenamiento de aceite. Incluye equipo de nivel, válvula de desaire, grifo sacamuestra y equipo de limpieza. Los depósitos están comunicados por una red de interconexión que cuenta con todos los accesorios necesarios para su correcto funcionamiento.
- Equipo laboratorio. Descripción: Equipo de laboratorio formado por molino triturador, equipo de extracción de aceite, centrifuga, termobatidora, balanza estufa de desecación, destilador de agua, analizador de rendimiento graso, frigorífico, sala de cata, cromatógrafo de gases, cromatógrafo de líquidos, material y reactivos.
- Depósito nodriza. Descripción; Depósito para aceite a llevadora da 10.000 L de capacidad en acero inoxidable.
- Filtro. Descripción: Filtro modelo MAH-4 Dominado en acero inoxidable. Caudal máximo 4.000 l/h. Y potencia 6,3 C.V. Totalmente instalado.
- Envasadora. Descripción: Llevadora volumétrica capsuladora modelo HAM-6-G de funcionamiento rotativo, sistema de llenado volumétrico con 6 vasos dosificadores, capacidad hasta 5 l. Incluye cabezal etiquetador con termoimpresor de funcionamiento electrónico.
- Caldera. Descripción: Caldera para la instalación de calefacción, agua fría y agua caliente sanitaria, calefacción de almacén de aceites, laboratorio y área de expediciones. Caldera piro-tubular de chapa de acero, especial para orujillo de 4,000 Kcal/h. Incluye chimenea de acero inoxidable. Intercambiador de calor agua-agua con placas de acero inoxidable. Vaso de expansión abierto y quemador de orujillo.
- Espiral remontador. Descripción: Espiral remontador de orujillo extractado, tolva en chapa de acero de medidas 0,5x2,5x2 in. y sonda de membrana para control de combustible en el tolvin de alimentación.

La almazara se encuentra arrendada a ACEITES NATURALES DE ESPAÑA, S.L hasta el 30 de septiembre de 2016. Para más información ver anexos del informe de la tasación que se adjunta.

- **Nave industrial BODEGA.** Se destina a bodega de elaboración y almacenamiento de vinos. Cuenta con planta baja destinada a zona de almacén y embotellado con 1.395,37 m<sup>2</sup>, entreplantas destinadas a oficinas y almacenamiento con 373,89 m<sup>2</sup> y planta de semisótano destinada a albergar los depósitos, zona dotada de doble altura equivalente a la de sótano y planta baja con 459,56 m<sup>2</sup>, más la zona de barricas y determinadas dependencias como salas de cata y aseos, con una superficie de 2.018,28 m<sup>2</sup>, además está dotada de la siguiente maquinaria:
  - Despalilladora-moledora. Descripción: Despalilladora-estrujadora de rendimiento 18.000 kg/h construida en acero inoxidable. Montada sobre ruedas para su fácil desplazamiento, con variador de velocidad, en función de las condiciones de la uva. Estrujadora de dos rodillos de goma alimentaria, con separación regulable para seleccionar al grado de pisado. La despalilladora-estrujadora contará con un equipo móvil para situarla sobre el depósito fermentador, con freno para evitar los desplazamientos durante el proceso.
  - Cinta transportadora. Descripción: Cinta transportadora para transporte de cestillos desde el muelle de descarga hasta la mesa de selección, con volteador de cajas sobre la mesa y retorno de estas al camión. Banda de 500 mm de anchura y 4 m de longitud. Montada sobre ruedas y con motor de 1,5 CV.
  - Mesa recepción. Descripción: Mesa recepción. y selección de uva. Con banda alimentaria de 3.500x600 mm. bastidor de acero inoxidable. Altura 1,3 m. motovariador de velocidad de 2 C.V.
  - Cinta cangilones, Descripción: Cinta transportadora elevadora para elevar la uva desde la zona de recepción y selección hasta la plataforma de depósitos, con altura suficiente para alimentar la despalilladora. Con banda alimentaria de 500 mm. dotada de cangilones y 8 mm. de longitud, accionada por motor de 2 C.V.
  - Cinta transportadora transversal. Descripción: Cinta transportadora en horizontal desde la cinta elevadora hasta la cinta situada, en la parte superior de la plataforma de depósitos. Cinta de banda lisa de 500 mm. de anchura y 5,5 m de longitud, accionada por motor de 1,5 C.V.
  - Cintas distribuidora. Descripción: Cinta transportadora situada en la parte superior de la bancada-pasarela de depósitos, para alimentar y transportar la

pasta a todos los depósitos situados a lo largo de la nave. Cinta de banda lisa de 500 mm. de ancho y 33 m. de longitud, dividida en dos tramos, accionada por motor de 3 C.V. una cinta y 2 C.V. la otra. Dispone de desviador para descarga de uva a la despalladora.

- Tolva canalización. Descripción: Tolva para canalizar la uva estrujada desde la despalladora hasta la boca del depósito.
- Tolvín escobajos. Descripción: Tolvín para escobajos, montado sobre ruedas, chasis y tolva basculante para vaciado de escobajos.
- Túnel de lavado, Descripción: Túnel de lavado para las cajas de plástico de transporte de uva, con ruedas, con difusores de agua a presión y cinta transportadora con motor de 1,5 C.V.
- Bomba helicoidal. Descripción: Bomba helicoidal tipo mono " Sigma 28 " para trasiego lento de pasta de 28.000 Kg/h. Construida en acero inoxidable. AISI-304. montaje sobre ruedas, rotor de acero inoxidable. Y estator de elastómero atóxico de doble paso.
- Prensa neumática "PN 35". Descripción: Prensa horizontal de membrana de 8.000 Kg. de capacidad para uva despallada y estrujada, compuesta por depósito horizontal en acero inoxidable. AISI-304 para recepción de mosto, tambor perforado en 360 grados; membrana de Nylon revestida con materiales sintéticos atóxicos, con selector de mostos; presión máxima de trabajo 1,9 bares.
- Dos bombas de trasiego. Descripción: Bomba enológica para vino, mosto y pasta., modelo "EP 27", con un caudal de 27.000 l/h. Para una altura manométrica de 30 m construida en acero inoxidable AISI316, impulsor de neopreno de uso alimentario, montada sobre ruedas.
- Filtro de tierras. Descripción: Filtro de tierras de diatomea de platos horizontales con centrifugación, modelo DCHL/100 superficie de filtración: 4 m<sup>2</sup>. caudal: 10.000 l/h .Platos en acero inoxidable, tela filtrante AISI-304 de 80 micron.
- Filtro de placas. Descripción: Filtro de placas 40x40 "KAPPA 6" (40 placas), que permite realizar tanto una filtración clarificante como esterilizante, en función del tipo de placa seleccionada. Superficie filtrante de 6,2 m<sup>2</sup>. El filtro va equipado con una bomba centrifuga independiente del chasis. Las producciones varían en función del tipo de placa filtrante utilizada y de la densidad del producto, siendo la producción máxima de 4.000 l/h.

- Microfiltración. Descripción: Conjunto monobloc de tres etapas de microfiltración más agua para filtración final antes del embotellado con un rendimiento de 1.500 l/h. Primera etapa: filtración en profundidad de abrillantado y pobre en gérmenes de 0,8 micras, Segunda etapa: filtración esterilizante sobre membrana de 0,65 micras, Tercera etapa: filtración esterilizante sobre membrana de 0,45 micras. Filtración de agua: imprescindible para la filtración del agua caliente sanitaria que ha de limpiar y esterilizar las otras etapas del filtro, el circuito y la propia embotelladora.
- Depósito agua caliente. Descripción: Depósito para producción y almacenamiento de agua caliente sanitaria, destinada a la limpieza y esterilización de circuitos, con una capacidad de 1.000 l. Depósito isotérmico construido enteramente en chapa de acero inoxidable. AISI-304, el agua se calentará en su interior por medio de resistencias eléctricas.
- Veinte depósitos autovaciantes. Descripción: Depósito autovaciante para almacenamiento de vinos con una capacidad unitaria de 30.000 L Diámetro interior de 3 m. construido en chapa de acero inoxidable. Misto AISI-304 y AISI-316 en techo y última virola, techo cónica, de fondo plano ligeramente inclinado hacia el exterior. Incorporará además camisas de refrigeración para conservación de los vinos y/o fermentación.
- Diez depósitos fermentación Descripción: Depósitos para fermentación de mostos con una capacidad nominal de 30.000 L. Construidos en chapa de acero inoxidable. Misto AISI-304 y AISI-316 en techo y última virola. Fondo superior cónico y fondo inferior plano inclinado contarán con camisa de refrigeración perimetral en la 2ª virola para frío y en la primera virola para frío y caliente capacidad 30.000 L.
- Instalación de frío. Descripción; Equipo de frío para el control de la temperatura de fermentación y atemperamiento de los depósitos mediante bomba de calor. La instalación se compone de una unidad enfriadora, un depósito pulmón para agua fría-caliente, una bomba de circulación entre depósitos, tres bombas para la circulación del agua en las camisas, cuadro eléctrico, sondas de temperatura, electroválvulas y tuberías de distribución de PVC para agua.
- Cinta evacuación Descripción: Cinta transportadora para evacuación de orujos de 6 m. de longitud 500 mm de ancho de banda.



- Tolva de sangrado. Descripción: Tolva de acero inoxidable para sangrado de vinos tintos con una capacidad de 250 L/rueda.
- Refractómetro. Descripción: Refractómetro automático de banco, para control de grado Baume de la uva y lanza torna muestras para cajas.
- Laboratorio. Descripción: Equipamiento del laboratorio químico y microbiológico compuesto por un cromatógrafo de gases, autoclave, baño maría, desecador, estufa de cultivos y todo el conjunto de instrumentos para determinación de alcohol, sulfuroso, acidez volátil, etc.
- Cinco depósitos nodriza. Descripción: Depósitos de almacenamiento de 1.800 L. Fabricados en chapa de acero inoxidable AISI-304 se utilizarán tanto para el vaciado y llenado de barricas como previo a la llenadora.
- Sulfitómetro. Descripción: Dosificador automático de sulfuroso con caudal regulable de 2 a 190 L/h. De acero inoxidable, compuesto por bomba dosificadora de pistón de propulsión mediante motor eléctrico y depósito de Polietileno blanco translucido de 1.000 L. de capacidad.
- Llenadora-Taponadora Descripción: Grupo monobloc llenado-taponado construido en acero inoxidable. SAISI-304, rendimiento de 2.000 botellas/h. Llenadora de 12 grifos por gravedad válida para todo tipo de botellas cilíndricas marca "Frimer" modelo RTM/12.
- Etiquetadora-Capsuladora Descripción: Etiquetadora autoadhesiva y lineal con chasis carenado en acero inoxidable, variador de velocidad, preparada para una producción variable de 500 a 2,500 botellas/h, Rendimiento: 500-2,500 botellas/h. Marca ENOS modelo "EUROPA"
- Transportador. Descripción: Tramo cadena con desviador de botellas llenas sin etiquetar, de 2,5 m. de longitud, para colocar las botellas en los jaulones de crianza.
- Lavadora exterior botellas. Descripción: Lavadora y secadora externa de botellas llenas para posterior etiquetado rendimiento 800-2.000 botellas/h Construida en acero inoxidable. Y materiales plásticos de alta resistencia a la corrosión.
- Transportador unión. Descripción: Cadena de unión entre máquinas con una longitud de 5 m.
- Embalaje. Descripción: Zona de embalaje final del producto que incluye un transportador de caja, por rodillos de gravedad con 6 m de longitud, precintadora de cajas de cartón para incorporarlas al transportador de rodillos,

grapadora neumática de caja de madera con funcionamiento semiautomático, y por ultimo codificador de cajas con fechas y lote por rodillos tampón de tinta.

- Tuberías Descripción: Tubería acero inoxidable. De interconexión interior pulido, serie sanitaria NW 50 y válvulas mariposa de interconexión entre distintos depósitos con boca final para conexión a manguera y bombas de trasiego.
- Instalación de agua. Descripción: Instalación de agua desde la toma general a las distintas tuberías y conducciones, en la zona de llenado de barricas y en el llenado y lavado de depósitos.
- Instalación de aire comprimido. Descripción: Instalación de aire comprimido desde el calderín compresor a los distintos puntos de utilización de dicha instalación.
- Compresor de aire. Descripción Compresor de aire ABC grupo compresor constituido por compresor modelo. V-7 de dos cilindros en V, la producción de aire comprimido en la alimentación a la prensa neumática y a los distintos lugares donde hay demanda de aire comprimido, con una potencia de 7,5 C.V. con su correspondiente calderín de 850 L.
- Carretilla. Descripción: Carretilla elevadora con funcionamiento por batería preparada para el movimiento da barricas, línea de llenado y almacén de productos terminados, cargador y batería incluidos. Cantidad: 1.
- Transpaleta. Descripción: Transpaleta de 1.200 Kg. de carga con elevación hidráulica y motorizada para funcionamiento en crianzas. Cantidad: 1.
- Elevador. Descripción: Montacargas con una velocidad de 0,5 m/s., 2 paradas, para una carga nominal de 3.000 Kg. equipo de maniobra automático simple. Cantidad: 1.
- Puente grúa. Descripción: puente grúa polipasto con cadena para elevación de las barricas de crianza y tratado de las distintas zonas de la planta El sistema está estudiado para ofrecer una total movilidad por toda la nave. Capacidad de carga en gancho de 500 Kg. Altura de elevación de 4,5 m. Mando mediante botonera desplazable.
- Jaulón botellero. Descripción: contenedor metálico abierto por arriba y con acceso lateral para disposición de botellas para envejecimiento de vinos.
- Barrica de roble americano. Descripción: barrica bordelesa de roble americano de 225 l. de capacidad, para crianza y envejecimiento de vinos.

- Soporte barricas. Descripción: soporte metálico para disposición de dos barricas de madera de volumen 225 l apiladas sobre otras tantas.
- Lavadora de barricas. Descripción: Lavadora de barricas de madera fabricadas en acero inoxidable y acabada en pintura epoxi. Portátil con autómata y fase de escurrido. La temperatura del agua no sobrepasará los 60°C y la presión será de 60-80 bares.

Sobre su cubierta se encuentra una instalación fotovoltaica de 100 kw la cual vuelca su producción a la red. Dispone para ello de 736 módulos fotovoltaicos, siendo la potencia nominal de cada grupo de 10 a 2,5 y 1 de 75. Se estiman unos ingresos anuales de 70.000 € en concepto de producción de energía.

- **Nave industrial VINAGRERÍA** destinada a la producción de vinagre con 614,32 m<sup>2</sup>, bajo la cual se encuentra una zona destinada a albergar vinos embotellados y zona<s de catas de 200,51 m<sup>2</sup>, con acceso por la planta sótano de la bodega. Está dotada de la siguiente maquinaria.
  - Veinticuatro depósitos. Descripción: Depósitos de hormigón para almacenamiento de materia prima y producto acabado. Acabado con resina epoxi alimentaria y fibra de vidrio, incluye tapas, valvulería, niveles y tuberías o interconexiones para unir depósitos por áreas.
  - Torre de refrigeración. Descripción: Torre de refrigeración metálica con una capacidad de enfriamiento de 27.600 Kcal/h. Con bomba de recirculación de 7 m<sup>3</sup>/h.
  - Grupo electrógeno. Descripción: Grupo electrógeno para asegurar el suministro de tensión al Acetator, marca DEUTZ Diter, de 40/44 KVA. de potencia, velocidad 1.500 r.p.m., tensión 220/380 V y arranque eléctrico automático,.
  - Filtro de cartuchos. Descripción: Filtro de cartuchos para realizar un filtrado al vinagre previo al embotellado, mediante cartuchos filtrantes. Cantidad: 1.
  - Depósitos de maceración. Descripción: Depósitos de maceración para vinagres aromáticos en poliéster reforzado con fibra de vidrio de 6.000l. De capacidad.
  - Envasadora. Descripción: Grupo monobloc llenadora-taponadora-etiquetadora para etiqueta y contra etiqueta y conjunto de transportadores para unión de los distintos equipos. Incluye mesa de acumulación de botellas a la entrada de la llenadora.
  - Marcador. Descripción: Marcador de tiritas EUROCODIC por sistema de termoimpresión de tinta.

- Mesa de acumulación. Descripción: Mesa de acumulación de 5 cadenas, con 2,000x 500 mm. de medidas, para facilitar la acumulación de botellas a la entrada de llenadora. Fabricada íntegramente en acero inoxidable.
- Mesa estática. Descripción: Mesa estática para empaquetado a la salida de la etiquetadora. Fabricada íntegramente en acero inoxidable. Incluye transportador de rodillos de gravedad para recoger las cajas a la salida de la mesa y enviarlas a] punto de paletización.
- Acetator. Descripción: Equipo para la producción de vinagre de la marca FRINGS, para la producción de hasta 600.000 l/año de vinagre con una riqueza acética de hasta el 12%, También incluye esta partida un acetator piloto, con tanque de fermentación de 8l para laboratorio y dispositivo de carga y descarga.
- **Laboratorio.** Planta baja destinada a laboratorio y servicios, más planta alta destinada a sala, con un total de 342,00 m<sup>2</sup>.

Por cuestiones urbanísticas que impiden la segregación de la finca, independientemente de ser necesarias, se incluyen dentro del perímetro de la unidad productiva los siguientes edificios:

- Vivienda de dos plantas, cuya planta baja se destina actualmente a tienda y oficina de báscula de 3.000 kg y cuya planta alta se destina a vivienda de guardas, con 235 m<sup>2</sup>.
- Taller y Naves de almacenamiento. Construcciones de planta baja destinadas a tal fin, ubicadas en la zona suroeste de la parcela, con 817,44 m<sup>2</sup> de almacén y 71,47 m<sup>2</sup> de taller.
- Edificio que ocupa una superficie de 12 m<sup>2</sup> y que se destina a centro de transformación de energía eléctrica.

Las existencias no se incluyen en el perímetro de la unidad productiva.

#### **1.2.1.2. Adecuación de la Unidad Productiva a la normativa vigente.**

La concursada dispone de las licencias administrativas que le facultan para el ejercicio de su actividad, es decir, para la producción de aceite, vinagre y vino.

- Licencia urbanística, concedida el 27/01/2004, para la construcción de dos naves prefabricadas.
- Licencia urbanística, concedida el 21/12/1999, para la construcción de Nave Almazara.
- Licencia de apertura de establecimiento de Almazara, concedida el 22/01/2003.
- Licencia de primera ocupación del laboratorio, concedida el 10/11/2005.

- Licencia de primera ocupación, concedida el 10/11/2005, del edificio destinado a bodega.
- Licencia de actividad con destino a instalación de bodega concedida el 11/11/2005.
- Licencia de apertura de establecimiento para vinagrería concedida el 30/06/2003
- Licencia de apertura de establecimiento para centro de formación.

#### **1.2.1.3. Identificación del número de puestos de trabajo, categoría, antigüedad y relación de salarios anuales brutos.**

En la siguiente tabla se detalla la información más relevante en relación a los recursos humanos que forman parte de la unidad productiva.

EMPLEADO	FECHA ANTIGÜEDAD	CATEGORÍA	SALARIO BRUTO ANUAL
GÓMEZ CORRAL, INMACULADA	10/12/2001	ADJUNTO	21.280,08
GÓMEZ LÓPEZ FLORES, PEDRO	13/07/2004	TEC MANTENIMIENTO	25.223,76
SACRISTÁN CAMACHO, JOSÉ RAÚL	04/10/2006	OFICIAL 1ª	20.095,71
MILEA, Mª. CRISTINA	01/12/2006	ENVASADORA	16.060,56
OSMA MOYANO, OLGA	02/01/2007	DIRECTOR	25.633,69
ZEGREAN , IOAN ADRIÁN	01/03/2007	AYTE BODEGA	15.794,76
MALKA BENZAQUEN, CARLOS *	03/09/2013	DIR TECNICO	28.513,32

\*Además factura a V.OVILO, 2.750 € mensuales y percibe un porcentaje sobre la cifra de ventas que en el año 2014 es de aproximadamente 16.000 €.

Adicionalmente existen dos puestos de trabajo, un enólogo cuya facturación mensual asciende a 2.000 € y un comercial que percibe 1.000 € fijos y un variable en función de ventas.

#### **1.2.1.4. Identificación de los contratos de *leasing* o *renting*.**

La concursada ha manifestado que actualmente no hay en vigor ningún contrato de *leasing* o *renting*.

#### **1.2.1.5. Garantías de bienes o derechos que conforman la unidad productiva.**

Los edificios, parcela, y maquinaria descrita en este apartado están garantizando préstamos hipotecarios a la entidad LIBERBANK, anteriormente CAJA CASTILLA LA MANCHA. Los créditos reconocidos a favor del acreedor hipotecario, se analizan en la lista de acreedores del presente dictamen.

Así mismo esta administración concursal ha concluido que las rentas provenientes de las placas solares domiciliadas en una cuenta bancaria de V. OVILO, S.L que garantizan un préstamo de TROME, S.A, como garante no deudor no deben incluirse como pasivo concursal.

#### **1.2.1.6. Identificación de los Activos Intangibles.**

Los títulos de registro de marca cuya titularidad ostenta la concursada se relacionan en el siguiente cuadro.

MARCA	NÚMERO	CLASE	TIPO	TITULAR	PRODUCTOS	F.SOLICITUD	F.CONCESIÓN	F.RENOVACIÓN
OVILO	2.518.326	ACEITE Y VINAGRE	MIXTO	V.OVILO	ACEITE Y VINAGRE	18/12/2002	28/01/2004	09/01/2013
SEÑORIO DE TAJUÑA	2.563.172	VINO	MIXTO	V.OVILO	VINO	22/10/2003	30/03/2004	06/11/2013
PUENTE DE TIELMES	2.578.000	VINO	DENOMINATIVA	V.OVILO	VINO DE LA D.O VINOS DE MADRID	29/01/2004	05/09/2005	10/02/2014
REOVA FANTASIA	2.781.631	ACEITE	DENOMINATIVA	V.OVILO	ACEITE	06/07/2007	04/06/2008	VIGENTE HASTA EL 04/06/2018
REOVA	2.369.464	ACEITE	MIXTA	V.OVILO	ACEITES	05/01/2001	05/07/2001	28/02/2011
TONAVI	2.369.465	VINAGRE	MIXTA	V.OVILO	VINAGRE	05/01/2001	05/07/2011	28/02/2011
TAGONIUS	3.020.977	ACEITE Y VINO	MIXTA	V.OVILO	ACEITE Y VINAGRE	07/03/2012	04/06/2012	VIGENTE HASTA EL 04/06/2022
TAGONIUS SUMMUN	2.975.883	ACEITE Y VINO	DENOMINATIVA	V.OVILO	ACEITE Y VINO	23/11/2002	11/07/2011	VIGENTE HASTA EL 11/07/2021
RAINBOW OAK	2.693.753	VINO	DENOMINATIVA	V.OVILO	VINO	09/02/2006	26/06/2006	VIGENTE HASTA EL 26/06/2016
MARIAGE	2.732.907	VINO	DENOMINATIVA	V.OVILO	VINO	29/09/2006	16/03/2007	VIGENTE HASTA EL 16/03/2017
TAG.INTER	2.521.614	VINO	MIXTO	V.OVILO	VINO	17/01/2003	02/06/2003	12/02/2013

### **1.2.2. Valoración de la unidad productiva.**

En la siguiente tabla se indican los valores de la unidad productiva bajo la hipótesis de funcionamiento y de liquidación, facilitados por la empresa tasadora. En la valoración realizada no se han incluido las existencias.

VALORACIÓN	EN FUNCIONAMIENTO	EN LIQUIDACIÓN
UNIDAD PRODUCTIVA	2.933.783,77	2.480.092,59

Esta Administración concursal entiende que aunque se aperture la fase de liquidación, la unidad productiva podrá realizarse como tal. Solamente en el caso de que no se pudiera realizar la venta como unidad productiva, se tendrían que enajenar los elementos que la componen de forma separada e independiente, por lo que su valor de realización disminuiría sustancialmente. Esta inferior valoración se vería adicionalmente minorada en los costes de la liquidación de los activos de forma aislada, que son los gastos de mantenimiento y vigilancia veinticuatro horas al día, en tres turnos, estimándose un coste anual de 120.000 € y el coste laboral derivados de la extinción de los contratos de trabajo que se estima sería de 170.000 €. Esta cifra dependerá de un serie de circunstancias como son, el tiempo de la negociación, la incorporación o no de determinados ingresos como salarios, etc. Además tal y como se ha puesto de manifiesto en el cuadro anterior el valor de los bienes y derechos que integran la unidad productiva sería significativamente inferior.

Por todo lo anteriormente expuesto, el valor de la unidad productiva por componentes aislados una vez descontada la indemnización y los gastos de vigilancia y mantenimiento sería de 2.190.092,59

Asimismo, la administración concursal quiere poner de manifiesto que la valoración estimada de la unidad productiva puede diferir significativamente del precio final de venta, ya que el concepto valor y precio no siempre coinciden.

### **1.3. VALORACIÓN DE LA EMPRESA.**

Para determinar el valor de la empresa en su conjunto se parte del valor de reposición neto del conjunto, facilitado por la empresa tasadora, y a dicha valoración se añaden las partidas del activo no incluidas en la valoración del negocio, por no estar afectas al mismo, que en el caso de la concursada son las existencias, los derechos de cobro y la tesorería, y se restan los pasivos que no estén financiando activos de la unidad productiva. Como resultado de las operaciones aquí expuestas la valoración de la empresa bajo las dos hipótesis, en funcionamiento y en liquidación, es negativa por ser el pasivo a minorar el valor de la unidad

productiva muy superior al activo a aumentar. La siguiente tabla resume el procedimiento seguido para determinar su valor máximo como empresa en funcionamiento y su valor mínimo como empresa en liquidación mediante la realización de todos sus componentes de forma aislada.

	VALOR DE LA EMPRESA EN FUNCIONAMIENTO	VALOR DE LA EMPRESA EN LIQUIDACIÓN
VALOR DE LA UNIDAD PRODUCTIVA	2.959.840,47	2.480.092,59
+ EXISTENCIAS	564.408,54	395.085,97 *
+ DERECHOS DE COBRO	218.560,34	152.992,24 *
+ TESORERÍA	22.442,47	22.442,47
-PASIVO PRIVILEGIO ESPECIAL	-1.798.911,10	-1.798.911,10
-PASIVO PRIVILEGIO GENERAL	-151.518,28	-151.518,28
-PASIVO CRÉDITOS ORDINARIOS	-478.069,34	-478.069,34
-PASIVO CRÉDITOS SUBORDINADOS	-6.962.356,40	-6.962.356,40
-PASIVO CRÉDITOS CONTRA LA MASA	-61.960,08	-61.960,08
<b>TOTAL EMPRESA</b>	<b>-5.687.563,38</b>	<b>-6.402.201,93</b>

\*En el supuesto de liquidación con venta de unidad productiva se producirá una disminución de su valor en función de determinadas circunstancias como son el coste de la gestión de cobro de una sociedad que no va a continuar suministrando sus productos, el deterioro de alguno de sus saldos, la imposibilidad de utilizar o no para su venta determinadas existencias, etiquetas, contraetiquetas, tapones, botellas, etc.... Por ello se han aplicado determinados porcentajes correctores.

Aunque se estableciera una quita importante en un supuesto convenio, la valoración de la empresa bajo las dos hipótesis, en funcionamiento y en liquidación, seguiría siendo negativa debido a la elevada cifra del pasivo.