

ANOVA PRO spółka z ograniczoną odpowiedzialnością

ANOVA PRO

PROPERTY PROFESSIONAL

Raport z wyceny

Wtryskarka KraussMaffei 161-540 PX

41/BOS/2024



ANOVA PRO Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością

tel. +48 691 949 504

biuro@anovapro.pl www@anovapro.pl

Wyciąg z wyceny

Pełna nazwa przedmiotu	Wtryskarka Krauss Maffei 161-540 PX
Nazwa producenta	Krauss Maffei
Oznaczenia modelu	161-540 PX
Numer seryjny	61034068
Rok produkcji	2021
Data oględzin	11.06.2024
Metodologia wyceny	Metoda kosztowa
Wartość rynkowa - sprzedaż	
Wartość wymuszona - sprzedaż	

Spis treści

1. Podstawy formalne wyceny	3
1.1. Zleceniodawca wyceny.....	3
1.2. Cel wyceny.....	3
1.3. Właściciel przedmiotu wyceny	3
1.4. Data i miejsce oględzin	3
1.5. Źródła danych wykorzystanych do wyceny:	3
2. Przedmiot wyceny	3
2.1. Opis przedmiotu	3
2.2. Stan techniczny.....	4
2.3. Dokumentacja techniczna	4
3. Metodologia wyceny	4
4. Podstawy merytoryczne	5
5. Klauzule i ustalenia dodatkowe:	5
6. Dokumentacja fotograficzna	6

1. Podstawy formalne wyceny

1.1. Zleceniodawca wyceny

Zleceniodawcą wyceny jest BOŚ Leasing – EKO Profit S.A., ul. Żelazna 32, 00-832 Warszawa.

1.2. Cel wyceny

Celem wyceny jest oszacowanie wartości rynkowej oraz wartości wymuszonej przedmiotu wycenianego na dzień 13.06.2024 r. na potrzeby BOŚ Leasing – EKO Profit S.A..

1.3. Właściciel przedmiotu wyceny

Właścicielem pojazdu jest BOŚ Leasing – EKO Profit S.A..

1.4. Data i miejsce oględzin

Oględziny odbyły się dnia 11 czerwca 2024 r. w hali Europejskiego Centrum Remarketingu przy ul. Lipowa 2 w Komornikach.

1.5. Źródła danych wykorzystanych do wyceny:

- oględziny przedmiotu
- dokumentacja zdjęciowa
- informacja ze strony producenta
- ogłoszenia internetowe
- specyfikacja zakupowa

2. Przedmiot wyceny

2.1. Opis przedmiotu

Przedmiotem wyceny jest maszyna przeznaczona do obróbki tworzyw sztucznych - wtryskarka Krauss Maffei KM 161-540 PX. Producentem urządzenia jest niemiecka firma Krauss-Maffei. Urządzenie dedykowane jest do wytwarzania detali wykonanych z materiałów termoplastycznych (materiałów które po podgrzaniu do odpowiedniej temperatury zmieniają swój stan skupienia na płynny). Proces kształtowania odbywa się poprzez wypełnienia metalowej formy ciekłym termoplastem a następnie schłodzenia materiału w celu utrwalenia.

Dane identyfikacyjne maszyny odczytane z tabliczki znamionowej:

- numer seryjny: 61034068
- rok produkcji: 2021
- typ maszyny: 161-540 PX
- ciężar maszyny: 13 200 kg

Dane techniczne ocenianej maszyny:

- siła zwarcia formy 1600kN (160 ton)
- siła otwarcia formy 240kN (18 ton)
- wymiary płyty mocującej: 790x740 mm
- prześwit między kolumnami 585x535 mm
- skok otwarcia formy 450mm
- średnica ślimaka 40mm
- stosunek L/D 22,5
- ciśnienie wtrysku 2377 bar
- objętość wtrysku 226 cm³
- gramatura wtrysku 206 g
- moc grzałek 12,9 kW
- ilość stref grzewczych 5
- masa netto maszyny 10,4 tony

Według specyfikacji zakupowej maszyna główna posiadała dodatkowe wyposażenie:

- elektryczny napęd ślimaka.

- kompletna izolacja cylindra plastykującego
- APC Plus – adaptacyjna kontrola procesu plus
- ślimak HPS-UN zamiast standardowego ślimaka
- podajnik granulatu F30 o pojemności leja 3 litrów i wysokości 472mm
- zbiornik na tworzywo 240 litrów
- agregat ziębiczny WKS 291.2L5LE.I (czynnik chłodzący R134a, moc ziębiczna dla 10 °C 19,2kW)

2.2. Stan techniczny

Podczas oględzin maszyna była zdemontowana. Zastany stan sugeruje, że proces demontażu przebiegł fachowo a maszyna jest kompletna. Maszyna po demontażu przechowywana jest w zadaszonej hali. Ogólny stan przedmiotu można określić jako dobry. Maszyna nosiła niewielkie ślady użytkowania. Wszystkie włazy inspekcyjne oraz drzwi serwisowe były pozamykane. Nie udało się otworzyć szaf sterująco-zasilających poszczególnych elementów. W związku z tym, że maszyna była zdemontowana, nie było możliwości przeprowadzenia próby ruchowej.

2.3. Dokumentacja techniczna

Urządzenie posiadało instrukcję obsługi. Nie okazano deklaracji zgodności z WE ale maszyna była odpowiednio oznaczona i można założyć że deklaracja została wystawiona.

3. Metodologia wyceny

Z procesem wyceny związane są następujące pojęcia:

Wartość rynkowa – najbardziej prawdopodobna cena jaką można uzyskać na rynku przy przyjęciu następujących kryteriów:

- Środek techniczny był przez odpowiednio długi czas eksponowany na ogólnodostępnym rynku przy zastosowaniu środków marketingowych
- Stronom umowy znany jest stan techniczny oraz prawny przedmiotu
- Strony umowy są względem siebie niezależne i działają w dobrej wierze
- Strony umowy są zdecydowane do przeprowadzenia transakcji
- Strony umowy chcą dobrowolnie zawrzeć transakcję

Wartość rynkowa określana jest dla wycenianego przedmiotu na wskazaną datę.

Wartość wymuszona – prawdopodobna cena, którą można było by uzyskać ze sprzedaży środka technicznego przy następujących założeniach:

- Sprzedawca zmuszony jest do transakcji przez zaistniałe okoliczności
- Środek techniczny sprzedawany jest w miejscu ekspozycji oraz w zastanym stanie technicznym
- Środek techniczny był przez odpowiednio długi czas eksponowany na ogólnodostępnym rynku przy zastosowaniu środków marketingowych

Wartość wymuszona zależna jest od typu wycenianego przedmiotu.

Szacowanie wartości w podejściu porównawczym - metoda stosowana przy znajomości cen podobnych i porównywalnych środków technicznych. W ramie dobrej praktyki przyjmuje się wykorzystanie przynajmniej trzech przedmiotów do porównania. W przypadku zauważania różnic między porównywanymi przedmiotami należy wprowadzić korektę ceny. Korekty związane są z różnicami wynikającymi z wieku i stanu technicznego przedmiotów, parametrów technicznych oraz innych cech różniących przedmiot wyceniany od przedmiotów wykorzystanych w metodzie.

Szacowanie wartości w podejściu kosztowym – metoda stosowana jest w sytuacji gdy z uwagi na brak odpowiedniej liczby podobnych przedmiotów nie można wykorzystać techniki porównawczej. Punktem wyjściowym do wykorzystania metody kosztowej jest ustalenie kosztu odtworzenia nowego środka technicznego (cena nowego przedmiotu). Po ustaleniu ceny nowego przedmiotu, otrzymaną wartość należy pomniejszyć o utraty wartości związane z przyczynami fizycznymi, funkcjonalnymi i ekonomicznymi.

- **ubytek wartości z przyczyn fizycznych** - powstaje z efektywnego czasu eksploatacji przedmiotu w odniesieniu do średniej żywotności danego typu przedmiotów oraz z niekompletności lub uszkodzeń podzespołów.
- **ubytek z przyczyn funkcjonalnych** - związany jest z różnicami w rozwiązaniach konstrukcyjnych i technologicznych oraz w różnej trwałości przedmiotów a także w dostępności serwisu i części zamiennych
- **ubytek z przyczyn ekonomicznych** - związany jest z przyczynami ekonomicznymi takimi jak konkurencyjności przedmiotu na rynku, oceny marki oraz dostępności przedmiotu na rynku. Wartość współczynnika dla przedmiotów kształtuje się od 0,1 do 1

4. Podstawy merytoryczne

- Dobrucki K. (1994) Zasady wyceny maszyn i urządzeń, wyd. ARR S.A., Zielona Góra;
- Klimek T. (2004) Standard wyceny wartości środków technicznych - wydawnictwo dla BOMISU Katowice
Klimek T. (2003) Podstawy wyceny wartości środków technicznych, wydawnictwo BOMIS PRESS, Poznań
- Klimek T. (1999) Słownik terminologiczny wyceny wartości maszyn i urządzeń, wydawnictwo BOMIS PRESS, Poznań
- Macniak H, Makowicz Z. (2004), Vademecum wyceny maszyn, urządzeń i środków transportu, wyd. ODDK;
- Napiórkowski J., Źróbek R. (2001) Metody wyceny maszyn i urządzeń, wyd. Zachodnie Centrum Organizacji, Zielona Góra;
- Ogłoszenia internetowe
- Baza ofertowa EUROTAX
- Baza ofertowa Info-Ekspert

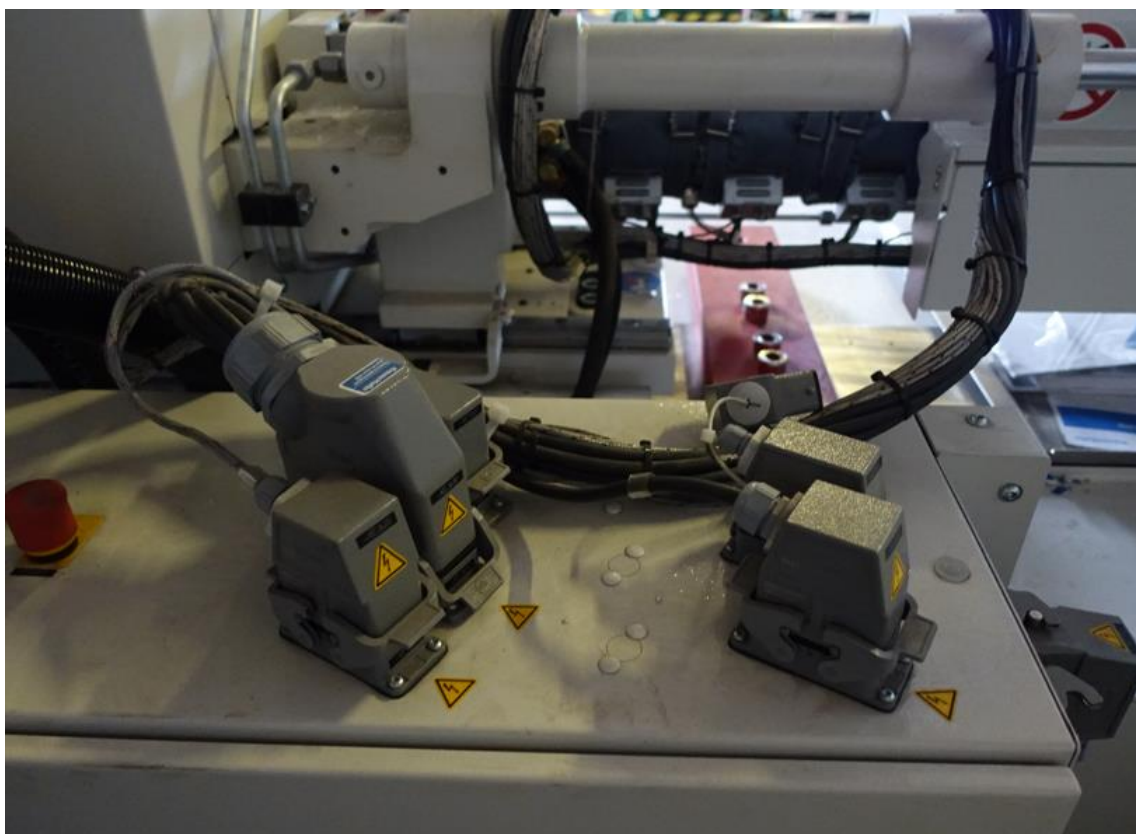
5. Klauzule i ustalenia dodatkowe:

- wszelkie podawane kwoty są wartościami netto
- niniejsza wycena nie stanowi ekspertyzy technicznej wycenianego przedmiotu
- autor wyceny nie bierze na siebie odpowiedzialności za wady ukryte oraz ewentualne następstwa z użytkowania ocenianego przedmiotu
- wycena nie może być traktowana jako gwarancja sprzedaży przedmiotu za oszacowane ceny
- dokument nie może być udostępniany osobom trzecim bez zgody autora
- wycenę wykonano w oparciu o oględziny w miejscu przechowywania oraz otrzymaną dokumentację techniczną
- nie przeprowadzono weryfikacji warsztatowej
- wycena została wykonana dla stanu technicznego zastanego w dniu oględzin
- nie przeprowadzono badania poprawności numerów seryjnych
- dokument bez podpisu jest nieważny
- brak możliwości sprawdzenia poprawności działania i kompletności
- ocena na podstawie oględzin w warunkach parkingowych

6. Dokumentacja fotograficzna







Ekstruder

