



AUTOMATYCZNE CENTRUM GNĄCE TRUMPF TRUBEND CENTER 7030

Zamawiający opinię:	Siemens Finance Sp. z o.o. ul. Żupnicza 11, 03-821 Warszawa
Numer zlecenia:	119/13/07/2026/Siemens Finance Pion Windykacji
Numer wewnętrzny:	8775
Nr fabryczny:	B1201P0061
Autor opinii:	Kamil Kałuża

CEL I PRZEZNACZENIE OPINII

Celem opinii jest określenie wartości rynkowej i wartości dla wymuszonej sprzedaży przedmiotu dla potrzeb określenia ceny wywoławczej na aukcji, na rzecz Siemens Finance.

Przedmiot opinii znajduje się na terenie firmy Logiserv Group, pod adresem ul. Wyzwolenia 50, 59-730 Wykroty. Dokumentacja zdjęciowa zamieszczona w niniejszej opinii została wykonana przez specjalistę spółki I-H&S Polska, w dn. 10.06.2026 r.

Z uwagi na fakt, że nie przeprowadzono aktualnych oględzin maszyny przez rzeczoznawcę, oszacowanie wykonano w trybie hipotetycznej opinii o wartości, przy założeniu hipotezy, że maszyna jest kompletna i sprawna, a udostępniona przez Władającego dokumentacja techniczna i zdjęciowa jest zgodna ze stanem faktycznym.

Opinia o wartości środka technicznego jest zgrubnym i wstępnym oszacowaniem jego wartości z uwzględnieniem tylko niektórych, wybranych i dostępnych bezpośrednio podczas opiniowania, atrybutów i informacji mających znaczenie dla wyniku. Opinia o wartości daje większe odchyłki wyniku niż oszacowanie wartości, jest obciążona większą niepewnością i nie może być utożsamiana z wyceną wartości.

IDENTYFIKACJA PRZEDMIOTU OPINII

Przedmiotem opinii jest TRUMPF TruBend Center 7030 – sterowane numerycznie centrum gnące przeznaczone do precyzyjnego gięcia elementów z blach. Maszyna wykorzystuje technologię gięcia panelowego, zapewniając wysoką dokładność, powtarzalność oraz wydajność procesu. Znajduje zastosowanie w produkcji obudów, paneli, szaf sterowniczych oraz innych elementów z blach.

Wizualizacja pogładowa centrum gnącego TRUMPF TruBend Center 7030



DANE IDENTYFIKACYJNE

Nazwa:	Automatyczne centrum gnące
Producent:	TRUMPF Macchine Italia S.R.L.
Typ/model:	TruBend Center 7030
Numer fabryczny:	B1201P0061
Czas pracy:	Brak danych
Data produkcji:	12-2022



PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE

Maksymalna długość gięcia:	3123 mm
Minimalna długość gięcia:	200 mm
Siła zaciskająca uchwytu:	101 t
Maks. wysokość pudełka:	220 mm
Minimalna grubość materiału:	0,4 mm
Maks. grubość materiału (stal konstrukcyjna):	3 mm
Maks. grubość materiału (stal nierdzewna):	2,2 mm
Maks. grubość materiału (aluminium):	4 mm
Dokładność pozycjonowania:	Oś Y: 0,10 mm Oś X: 0,05 mm Oś R: 0,05 mm
Zasilanie:	3x400 V, 50 Hz
Moc przyłączeniowa:	80 kVA
Przybliżone wymiary:	6500 x 5150 x 2995 mm
Masa własna:	31000 kg
Wypożyczenie standardowe (na podstawie specyfikacji zakupowej):	– Panel sterowania z ekranem dotykowym 21,5" + klawiatura i myszka – Napęd klinowy – Przycisk nożny – Drzwi obrotowe i bariery świetlne – Zderzak przedni – Cęgi załadownicze – Manipulator obrotowy – 2-osiowy manipulator detali ze ssawkami – 5-osiowy zderzak tylny – Optyczna asysta kąta gięcia – 16 narzędzi dociskających - każde o długości 160mm oraz 6 narzędzi dociskających w technologii Pick&Place
Wypożyczenie dodatkowe (na podstawie specyfikacji zakupowej):	– Bezprzewodowy czytnik kodów 2D – Zestaw trójsegmentowych modułów podciśnieniowych – 12 szt. – Moduł magnetyczny – 6 szt. – Dwupowierzchniowy moduł magnetyczny – 4 szt. – Funkcja ENW – uchylne narzędzia dociskające detale – Narzędzie dociskowe ENW110-40 – długość 3123 mm – Jednostka załadowczo-rozładowcza z przyłączem magazynowym

STAN TECHNICZNY I DOKUMENTACJA

Nie wykonywano oględzin technicznych przedmiotowej maszyny. Otrzymano dokumentację techniczną i zdjęciową maszyny, wykonaną przez specjalistę spółki I-H&S Polska, na podstawie której sporządzono poniższy opis.

Notatka technika I-H&S Polska:

1. Sprawdzono ogólny stan optyczny poszczególnych elementów maszyny - OK
2. Sprawdzono czystość we wnętrzu szaf i maszyny - OK
3. Sprawdzono komunikaty o alarmach - OK
4. Z powodu braku sprężonego powietrza nie było możliwości sprawdzenia funkcjonowania poszczególnych elementów maszyny.
5. Wszystkie błędy/problemy rozwiązane: tak

Maszyna eksploatowana jest w budynku produkcyjnym, w warunkach chroniących ją przed bezpośrednim oddziaływaniem czynników atmosferycznych. Centrum gnące posadowione jest na specjalnie przygotowanej posadzce przemysłowej i zamocowane do podłoża za pomocą śrub kotwiących. Z uwagi na sposób instalacji uznaje się, że maszyna nie jest trwale związana z nieruchomością. Obsługa maszyny odbywa się poprzez ekran wyświetlacza na panelu operatorskim. Oprogramowanie w języku polskim.

Niniejszą opinię opracowano przy założeniu sprawności technicznej maszyny, adekwatnej do deklarowanego stanu eksploatacyjnego.

Stan przedmiotu określa się jako bardzo dobry.

Na tabliczce znamionowej znajduje się oznakowanie CE, stanowiące deklarację producenta o zgodności wyrobu z wymaganiami obowiązujących dyrektyw Unii Europejskiej.

Przedstawiono dokumentację środka technicznego w wersji elektronicznej:

- Faktura zakupowa
- Oferta handlowa
- Dokumentacja działalności I-H&S



ZASTRZEŻENIA OGRANICZAJĄCE

Sporządzający niniejszą opinię zastrzega, że:

- Niniejsza opinia została sporządzona wyłącznie w celu określenia wartości rynkowej przedmiotu opinii i nie może być wykorzystywana do żadnych innych celów niż wskazane w niniejszym opracowaniu. W szczególności nie stanowi podstawy do oceny stanu technicznego ani przydatności przedmiotu opinii do zakupu.
- Rzeczoznawca nie ponosi odpowiedzialności za wady ukryte przedmiotu opinii, zarówno prawne, jak i fizyczne, ani za skutki wynikające z jego dalszej eksploatacji lub wykorzystania niniejszej opinii.
- Niniejsza opinia nie stanowi ekspertyzy technicznej przedmiotu opinii i nie może być za taką uznawana. Określona wartość rynkowa nie stanowi gwarancji uzyskania ceny sprzedaży na wskazanym poziomie.
- Niniejsza opinia nie może być publikowana, kopiowana ani rozpowszechniana w całości lub w części bez uprzedniej zgody sporządzającego oraz uzgodnienia formy i zakresu jej wykorzystania.
- Opinia została sporządzona na podstawie dostarczonej dokumentacji oraz oględzin przedmiotu opinii przeprowadzonych metodą organoleptyczną. Nie wykonywano badań diagnostycznych, pomiarów specjalistycznych ani weryfikacji warsztatowej.
- Ocenę przedmiotu opinii przeprowadzono w warunkach istniejących w miejscu i czasie udostępnienia obiektu do oględzin.
- Nie weryfikowano poprawności, autentyczności ani zgodności numerów identyfikacyjnych i seryjnych przedmiotu opinii z dokumentacją, jak również nie potwierdzano prawdziwości danych przekazanych przez zleceniodawcę.

DOKUMENTACJA ZDJĘCIOWA









