



Stowarzyszenie Inżynierów i Techników Mechaników Polskich
Zespół Ośrodków Rzeczoznawstwa i Postępu Technicznego
SIMP - ZORPOT
Ośrodek w Poznaniu

KRS 0000152811; REGON 000671540 – 00166; NIP 526 -000 -11 -05

E- 056/2015

Symbol

61-874 Poznań, Al. Niepodległości 2 • tel./fax. 061 852 16 86, 853 78 05 w.238, 244 • e- mail: zorpot-poz@inc.pl

Zamawiający:

BZ WBK Leasing S.A.
ul. Chlebowa 4/8
60 – 476 POZNAŃ

NIP 521 – 12 – 95 - 779

Zlecenie z dnia: 21.04.2015 roku

Temat: Opis stanu technicznego i ustalenie wartości rynkowej
Zgrzewarki dwugłowicowej typ SL2/2 z Best Weld, produkcji firmy
STB S.p.A. Italia , nr seryjny: 28082 rok prod. 2007

Nr umowy leasingu: WA6/00035/2007

Ekspertyza wykonana w wersji elektronicznej – nie wymaga pieczętek i podpisów

	Data:	Podpis:
Kierownik Zespołu	29.04.2015 roku	mgr inż. Andrzej Czarnecki
Weryfikator	29.04.2015 roku	mgr inż. Marian Grochowina
Dyrektor Ośrodka	29.04.2015 roku	mgr inż. Andrzej Czarnecki

1. Podstawa formalna.

Podstawą formalną wyceny jest zlecenie **BZWBK Leasing S.A., ul.Chlebowa 4/8**
61-003 POZNAŃ z dnia **21.04.2015 roku**

2. Podstawa merytoryczna.

- Wizja lokalna,
- Strony internetowe: www.centmasz.pl, www.oknonet.pl, www.u-r-b-a-n.pl,
www.forum.oknonet.pl, www.fimtec.pl, www.stolplast.pl,
- Standardy zawodowe rzeczoznawców majątkowych SIMP
- Bank danych ZORPOT.

3. Zakres opracowania.

- Wizja lokalna,
- Identyfikacja maszyny,
- Opis i ocena stanu technicznego,
- Wycena wartości rynkowej,
- Wykonanie dokumentacji fotograficznej.

4. Cel wyceny

Celem wyceny jest oszacowanie wartości rynkowej dla sprzedaży na rynku wtórnym.

5. Przedmiot wyceny: Zgrzewarka dwugłowicowa typu SL2/2

Dwugłowicowa zgrzewarka SL2/2 dzięki kompaktowej budowie, doskonale nadaje się jako podstawowa maszyna do zgrzewania profili PVC. Zastosowane w maszynie sprawdzone rozwiązania i podzespoły, sprawiają, iż jest to urządzenie, które na lata może służyć w produkcji stolarki PVC. Maszyna służy do wykonywania zgrzewek pod kątem 90 stopni. Zgrzewarka, może być wyposażona w formery do uszczłek, pracujących automatycznie w cyklu zgrzewania. Lewa głowica, posiada funkcje ustawiania się na ostatni wymiar. Dzięki wyposażeniu maszyny w wyświetlacz, dostajemy wiele funkcji dodatkowych, m.in. widoczny pasek postępu cyklu zgrzewania, informację na temat konieczności wydłużenia cyklu topienia, co maszyna wykonuje automatycznie.

Wyposażenie podstawowe:

- regulacja szerokości wylewki od 0,2 do 2 mm
- automatyczne zwalnianie docisków po zakończeniu pracy
- urządzenie do szybkiej wymiany podkładek systemowych
- bezpieczne urządzenie dociskowe - docisk wstępny
- zarządzanie i kontrola cyklu zgrzewania za pomocą PLC
- ramiona podporowe pod materiał
- instrukcja w języku polskim

Opcje dodatkowe:

- podgrzewane blaty, formary do uszczłek, funkcja BEST WELD, wyświetlacz LCD



Zgrzewarka dwugłowicowa SL2/2

DANE TECHNICZNE:

Nazwa środka technicznego	Zgrzewarka dwugłowicowa do PCV
Typ	SL2/2
Nr fabryczny	28082
Rok produkcji	2007
Producent	STB S.p.A. v.Zuccolla, 71 Nonantola, Modena - Italia
Importer/Dystrybutor	FIMTEC - POLSKA SP. z o. o. S.K. 62 – 064 Plewiska, ul. Południowa 46
Napięcie zasilania	400V AC 3 PEN, 50/60Hz
Natężenie	7,4 A
Moc zainstalowana	3,7 kW
Zapotrzebowanie powietrza	7 bar
Max. długość zgrzewanego detalu	2450 mm
Ilość głowic	2 szt.
Wielkość płyty grzewczej	250 x 300 mm
Kąt zgrzewania z prawej głowicy	90°
Kąt zgrzewania z lewej głowicy	90°
Regulacja wlewki	0,2 – 2,0 mm
Max wysokość profilu	150 mm
Max szerokość profilu	200 mm
Min długość zgrzewanego elemen.	430 mm

Programowalny sterownik	PLC
Wymiary zgrzewarki	
Długość	2 700 mm
Szerokość	1 400 mm
Wysokość	2 200 mm

6. Ocena sytuacji rynkowej.

Na rynku wtórnym można znaleźć wiele ofert maszyn i całych linii, różnych producentów, w tym krajowych, również europejskich, a nawet producentów dalekowschodnich. Oferty firm są na różnym poziomie cenowym, jednak ceny na maszyny podobnych roczników mieszczą się w tych samych granicach. Przez ostatnich kilkanaście lat, w okresie dużego wzrostu zapotrzebowania na nowe, nowoczesne okna związane z dużym wzrostem budownictwa mieszkaniowego, a także coraz częstszą wymianą okien, maszyny do ich produkcji cieszyły się dużym powodzeniem, powstało wiele zakładów dużych i małych. Nowoczesne okna początkowo z profili PCV, później z aluminium, posiadających coraz lepsze parametry w zakresie współczynników szczelności, trwałości i odporności na warunki atmosferyczne cieszyły się sporym powodzeniem. Obecnie jednak, z uwagi na zmniejszające się zapotrzebowanie rynku na okna, poszukiwane są okna o coraz lepszych parametrach eksploatacyjnych, stąd zmniejsza się zapotrzebowanie na obrabiarki tego typu szczególnie, starszej generacji.

Można powiedzieć, że rynek jest nasycony ofertami na tego typu obrabiarki.

7. Wizja lokalna

Wizja lokalna miała miejsce w hali magazynowej firmy „Centa” Sp. z o.o.

62 - 081 Wysogotowie, ul. Kamienna 23 w dniu 27.04.2015 roku

Podczas wizji lokalnej obecni byli:

Arkadiusz Cenker – przedstawiciel firmy „Centa” Sp. z o.o.

Andrzej Czarnecki – rzeczoznawca SIMP – ZORPOT Poznań.

8. Ustalenia wizji lokalnej i identyfikacja

IDENTYFIKACJA:

W trakcie wizji lokalnej przedstawiciel CENTY okazał **zgrzewarkę typu SL2/2**, która znajdowała się w hali magazynowej ustawiona na posadzce betonowej.

IDENTYFIKACJA:

Producent: STB S.p.A. v.Zuccolla, 71 Nonantola, Modena - Italia

Importer/Dystrybutor: FIMTEC –POLSKA Sp. z o. o. S.K.

Nazwa: Zgrzewarka dwugłowicowa do PCV

MODEL: SL2/2

Rok produkcji: 2007

Nr fabryczny: 28082

Znak bezpieczeństwa: CE

9. Opis i ocena stanu technicznego.

Stan techniczny maszyny określono na podstawie oględzin zewnętrznych w układzie statycznym, bez uruchamiania. Brak DTR i Instrukcji Obsługi.
Ogólnie wygląd zewnętrzny świadczy o naturalnym zużyciu urządzenia wynikającego z okresu eksploatacji. Stwierdzono uszkodzenia malatury (drobne zarysowania).
Nie stwierdzono żadnych wycieków z układu hydraulicznego zgrzewarki SL2-2.
Nie stwierdzono żadnych uszkodzeń, ani nadmiernego zużycia, ponadnormatywnego.
Uważam, że stan techniczny maszyny jest dobry. Taki stan pozwala na dalszą eksploatację urządzenia, bez specjalnych napraw czy remontów.
Z powyższych powodów współczynnik zużycia technicznego ustaliam: **S=35%**

10. Metoda wyceny.

Wartość rynkowa - jest to wartość, za którą oczekuje się, iż chętny kupujący nabędzie od chętnego sprzedającego w normalnej transakcji a obie strony są niezależne od siebie, po przeprowadzeniu marketingu i gdy obie strony są świadome okoliczności i nie działają pod przymusem.

W niniejszym opracowaniu, do oszacowania wartości rynkowej obrabiarki wykorzystane będzie podejście kosztowo-mieszane tzw. metoda odtworzeniowa z elementami metody rynkowej, która nazwana jest **metodą mieszaną**.

Wykorzystano tu:

-metodę odtworzeniową "blok" dotyczącą opisu i formalizmu przy ocenie stanu technicznego wycenianej **zgrzewarki dwugłowicowej SL2/2**

a

-z metody porównawczej metodykę dochodzeniu do ceny rynkowej obrabiarki z wykorzystaniem wskaźników kształtujących popyt na rynku, o których jest mowa w dalszej części operatu.

Oszacowanie wartości rynkowej **zgrzewarki dwugłowicowej SL2/2**, ze względu na utrudniony dostęp do rzeczywistych cen transakcji a jedynie do cen ofertowych przekazywanych ustnie, przez firmy sprzedające, których informacje zostaną wykorzystane do określenia współczynnika rynkowego wykonano przy wykorzystaniu następującego algorytmu:

$$W_R = W_P \times (1 - S/100) \times K \times E$$

gdzie:

W_R – wartość rynkowa,

W_P – wartość początkowa,

S – współczynnik zużycia technicznego

S= $t_e/T \times 100\%$; t_e – ilość lat eksploatacji; T- trwałość maszyny,

K – współczynnik nowoczesności konstrukcji:

$$K = 1 - \alpha (t_e - 1); \alpha - \text{współczynnik ekspercki} = 0,01-0,03$$

E – współczynnik podatności rynkowej – 0,3 – 0,9

11. Ustalenie wartości rynkowej zgrzewarki dwugłowicowej typu SL2/2

Wartość początkowa nowej zgrzewarki dwugłowicowej typu SL2/2

Wartością początkową jest cena nowej zgrzewarki typu SL2/2 lub jej odpowiednika.

Wartość początkową, **zgrzewarki dwugłowicowej typu SL2/2, rok produkcji 2007**

ustalono na podstawie faktury końcowej zakupu **Faktura VAT nr 1785/12/2007 z 17.12.2007 roku** przy uwzględnieniu faktu, że obrabiarka była użytkowana od pierwszych dni 2008 roku. Podana wartość w/w fakturze wynosiła **51 606,63 zł netto**

Przy uwzględnieniu wskaźnika wzrostu cen dóbr inwestycyjnych wg GUS w okresie od I kw. 2008 do I kw. 2015, wartość obrabiarki na koniec marca 2015 wynosi: 52 638,31 zł netto

Tak więc wartość początkowa wyniesie $W_P = 52\ 638,31$ zł netto

Po zaokrągleniu przyjmuję wartość początkową W_P :

$$W_P = 52\ 650,00 \text{ zł netto}$$

11.2 Współczynnik nowoczesności konstrukcji „K”

K – współczynnik nowoczesności konstrukcji:

$$K = 1 - \alpha (t_e - 1); \alpha - \text{współczynnik eksperycki} \quad \text{Ustalam } \alpha = 0,02$$

$$t_e = 7 \text{ lat} \quad , \text{ przyjmuję trwałość maszyny } T = 20 \text{ lat}$$

$$K = 1 - 0,02(7 - 1) = 0,88$$

$$\text{Ustalam } K = 0,88$$

11.3 Współczynnik podatności rynkowej.

Uwzględniając cel wyceny, przy szacowaniu wartości rynkowej obrabiarki analizuje się następujące składowe współczynniki z zakresu budowy, mające wpływ na wysokość zbiorczego współczynnika " E" takie jak:

- cena bazowa nowej **zgrzewarki dwugłowicowej SL2/2**
- wysokość marży handlowych pośredników
- parametry techniczne wyposażenie standardowe i dodatkowe
- rok produkcji

Oprócz ww. współczynników związanych z budową i eksploatacją, na wartość wycenianej **zgrzewarki SL2/2** mają wpływ także inne zjawiska rynku, do których należą uwarunkowania ekonomiczne uwzględniające inflację, oprocentowanie kredytów inwestycyjnych, zmieniające się w czasie czynniki lokalne mikroregionu takie jak:

- popyt na rynku wtórnym, rozwój branży
- sposób zbycia **zgrzewarki SL2/2** (odpowiednio długi okres oferty, reklama)
- kondycja finansowa zbywcy

Wartość współczynnika " E" zainteresowania rynku wycenianą obrabiarką przyjmuje się w wysokości $E = 0,3$ - do 0,9

Uwzględniając aktualną sytuację na rynku przyjmuję współczynnik podatności rynkowej **$E = 0,70$**

OPINIA RZECZOZNAWCY:

Na podstawie ustalonego stanu technicznego, przedstawionych dokumentów, oraz zastosowanej obowiązującej metodyki wyceny, a także :

- informacji zawartych w informatorach branżowych,
- informatorów WACETOB, BISTYP.
- informacji o cenach używanych środków technicznych o zbliżonych parametrach w ogólnodostępnych wydawnictwach, w Internecie.
- informacji z przetargów,
- dokumentacji księgowej,
- własnej bazy danych

OKREŚLAM SZACUNKOWĄ WARTOŚĆ RYNKOWĄ **NETTO - TZN BEZ PODATKU VAT**

Wartość rynkowa zgrzewarki dwugłowicowej typu SL2/2, rok produkcji: 2007,

$$W_R = W_P \times (1 - S/100) \times K \times E$$

$$W_R = 52\,650,00 \times (1 - 35/100) \times 0,88 \times 0,70 = 21\,081,06 \text{ zł netto}$$

Po zaokrągleniu wartość rynkowa zgrzewarki dwugłowicowej typu SL2/2, rok produkcji: 2007 wyniesie:

$$\underline{W_R = 21\,100,00 \text{ zł netto}}$$

słownie: dwadzieścia jeden tysięcy sto zł netto

Poznań, dnia 29.04.2015 r.

Rzecznawca SIMP
mgr inż. Andrzej Czarnecki
Nr Cert. 9790

12. Uwarunkowania i zastrzeżenia

1. Opracowanie nie jest ekspertyzą stanu technicznego, lecz charakterystyka i ogólny stan techniczny stanowią czynniki wpływające w istotnym stopniu na określoną wartość urządzenia.
2. Rzeczoznawca nie bierze odpowiedzialności za stan fizyczny i wady, których nie można było ustalić podczas oględzin oraz za skutki techniczne i prawne, jakie mogą powstać w czasie przenoszenia na nowe miejsce przeznaczenia.
3. Wartość rynkowa **zgrzewarki dwugłowicowej model SL2/2, rok prod.2007, numer fabryczny 28082** została ustalona na dzień sporządzenia wyceny dla celu określonego w pkt. 4 .
4. Ustalona wartość nie zawiera podatku VAT.
5. Opracowanie może być wykorzystane wyłącznie zgodnie z celem określonym w pkt. 4, w okresie 6 miesięcy od daty wykonania i nie może być publikowane bez zgody autorów

Poznań, dnia 29.04.2015

Rzeczoznawca SIMP
mgr inż. Andrzej Czarnecki
Nr Cert. 9790/11

13. Dokumentacja fotograficzna – 5 zdjęć





