

RAPORT TECHNICZNY

Zamawiający raport:

Numer zlecenia:

Numer wewnętrzny: 5650

Wykonawca raportu: Przemysław Kaluźny

Przedmiot raportu: Linia do produkcji opakowań próżniowych C3-1500

Nr fabryczny: 146-2016

Data sporządzenia raportu: 23.02.2022

Wartość rynkowa:

**Wartość dla wymuszonej
sprzedaży:**



Cel i przeznaczenie raportu

Celem raportu jest określenie wartości rynkowej i wartości dla wymuszonej sprzedaży przedmiotu wyceny dla potrzeb określenia ceny wywoławczej na aukcji.

Przedmiot raportu

W dniu 19.01.2022r. przeprowadzono oględziny na terenie magazynu Famat Serwis, Worów 15.

Przedmiotem wyceny jest linia do produkcji opakowań próżniowych EUR.EX.MA C3-1500.

Dane identyfikacyjne

| | |
|-------------------------|--------------------------|
| Nazwa: | Linia do produkcji folii |
| Producent: | EUR.EX.MA |
| Typ/model: | C3-1500 |
| Numer fabryczny: | 146-2016 |
| Rok produkcji: | 2016 |

Specyfikacja zakupowa z dnia 23/07/2015:

Kompletna linia do produkcji folii 3 warstwowej

Materiały nadające się do obróbki: LDPE, LLDPE, PE

Wydajność: od 500 do 900 kg/h

Grubość: 50 do 250 mikronów

Wytłaczarka jednoślimakowa (do materiału PE)

Typ – XTR 120

Moc – 155kW

Skrzynia biegów z łożyskiem oporowym

Lej zasypowy

System chłodzenia

Ślimak o średnicy 120mm z hartowanej i azotowanej stali LK3

Beczka z hartowanej i azotowanej stali LK3

Długość śruby 1:30

Maks. prędkość ślimaka: 180 obr/min

Sterowanie termiczne z termocujnikami i dmuchawami do stabilizacji temperatury

Wytłaczarka jednoślimakowa

Typ – XTR 35

Moc – 11kW

Skrzynia biegów z łożyskiem oporowym

Lej zasypowy

System chłodzenia

Ślimak o średnicy 35mm z hartowanej i azotowanej stali LK3

Beczka z hartowanej i azotowanej stali LK3

Długość śruby 1:30

Maks. prędkość ślimaka: 180 obr/min

Sterowanie termiczne z termoczuJNIkami i dmuchawami do stabilizacji temperatury

Wytłaczarka jednoślindakowa

Typ – XTR 70

Moc – 67kW

Skrzynia biegów z łożyskiem oporowym

Lej zasypowy

System chłodzenia

Ślimak o średnicy 70mm z hartowanej i azotowanej stali LK3

Beczka z hartowanej i azotowanej stali LK3

Długość śruby 1:30

Maks. prędkość ślimaka: 180 obr/min

Sterowanie termiczne z termoczuJNIkami i dmuchawami do stabilizacji temperatury

Zmieniacz sit

Zmiana manualna sita

Termokontrolowany proces zmiany sita

Konstrukcja stalowa

Konstrukcja do montażu 3 wytłaczarek, każda zamontowana na prowadnicach liniowych w celu łatwego demontażu z bloku podającego

Konstrukcja do montażu podajnika i głowicy

Połączenia od wytłaczarek do głowicy ze strefami termoregulacji

Podajnik wsadowy

Podajnik wsadowy przeznaczony jest do współwytłaczania wielowarstwowych struktur laminatu topliwego

Blok zasilający wykonany ze stali nierdzewnej 420, poddany obróbce cieplnej i odprężony

Wszystkie powierzchnie przepływowe polerowane

Kanały przepływu minimalizujące zawieszanie się i degradację polimeru.

Sekcja łącząca z wyjmowanymi wkładkami przepływowymi dla każdej warstwy.

Zapięcia z gwintem izometrycznym.

Blok zasilający ogrzewany grzałkami kasetowymi

Matryca

Szerokość szczeliny - 1500 mm

Zakres zginania - 1,5 mm

Korpus wykonany z wysokiej jakości stali stopowej, hartowanej próżniowo i odprężonej w celu uzyskania optymalnej wydajności w procesie wytłaczania.

Matryca niklowana

Osiem stref kontrolnych

Rolki chłodzące

Konstrukcja wykonana ze stali

Regulacja kąta za pomocą 2 trapezowych podnośników śrubowych z silnikiem z przodu i zamocowanym na osi z tyłu.

Rolka główna: średnica 600mm szer. 1500mm, z podwójną komorą na wodę z obrotowymi przegubami, powierzchnia chromowana i polerowana

Rolka pomocnicza: średnica 200mm szer. 1500mm, z podwójną komorą na wodę z obrotowymi przegubami, powierzchnia chromowana i polerowana

Rolka czyszcząca, pokryta gumą z rolką główną poruszaną przez dwa cylindry pneumatyczne

Termoregulator do wody

Nawijacz Ava 1500

Konstrukcja wykonana ze stali

Rolka dociskowa pokryta gumą poruszana 2 tłokami pneumatycznymi,

1rolka prowadząca wejściowa,

1 rolka dziobowa,

2 wałki rozprężne pneumatyczne 76mm

noże boczne z prowadnicami i dmuchawą ssącą

ruch boczny nawijarki z motoreduktorem

automatyczny system cięcia z siłownikiem pneumatycznym

automatyczne sterowanie naprężeniem a

utomatyczne rozładowywanie końcowej belki

Szafa sterująca

Szafa ze wszystkimi elementami elektronicznymi linii, w tym:

falowniki wszystkich silników

termoregulacje z ssr

Panel dotykowy tft 12 cali do użytku operatora ze wszystkimi elementami sterującymi linii i dodatkowym panelem dla urządzeń pomocniczych

Elementy linii zidentyfikowane podczas oględzin:

| | |
|---|---|
| Prowadnica obrotowa Fife Symat 120A: | Nr seryjny: 78328 Rok produkcji: 2016 |
| Mieszalnik z wagą Syncro Easybatch M4: | Nr seryjny: 03440 Rok produkcji:2016 |
| Mieszalnik z wagą Syncro Easybatch S2: | Nr seryjny: 03439 Rok produkcji:2016 |
| System pomiarowy Syncro Combyscan 1500: | Nr seryjny: 03404 Rok produkcji:2016 |
| Wytłaczarka EUR.EX.MA XTR-70: | Nie zidentyfikowano tabliczki identyfikacyjnej |
| Wytłaczarka EUR.EX.MA XTR-35: | Nie zidentyfikowano tabliczki identyfikacyjnej |
| Wytłaczarka EUR.EX.MA XTR-120: | Nie zidentyfikowano tabliczki identyfikacyjnej |
| Stacja do obróbki koronowej Cason Elettrotecnica TCU15: | Nr seryjny: 1579 Rok produkcji: 2016 |
| Generator do stacji Cason Elettrotecnica Get 12: | Tabliczka idetyfikacyjna nieczytelna |
| Cyfrowa jednostka do kontroli temperatury Frigosystem Srl TRW 150 36/z5: | Nr seryjny: 17926 Rok produkcji: 2016 |
| Ładowarka zbiornika Syncro Convy: | Brak Tabliczki identyfikacyjnej (opisano jako 1B) |
| Podstawa generatora Cason Elettrotecnica : | Nr seryjny: 1848 Rok produkcji: 2016 |
| Urządzenie Syncro Syline S mast: | Nr seryjny: 03441 Rok produkcji: 2016 |
| Panel sterowania operatora Syncro: | Na urządzeniu znajduje się tabliczka identyfikacyjna dotycząca całej linii. |
| Pozostałe: | Elementy instalacji elektrycznej |

Informacje dotyczące stanu technicznego i dokumentacji

Linia zmagazynowana w całości na hali, zabezpieczona przed czynnikami zewnętrznymi.

Urządzenie rozmontowane, brak możliwości uruchomienia i sprawdzenia działania, brak możliwości wyświetlenia licznika czasu pracy.

Uwagę zwraca staranność demontażu - widoczne oznaczenia na większości przedmiotów, przewody nie są pucowane, elementy mniejsze zmagazynowane na paletach i ponumerowane. Ze względu na umiejscowienie na magazynie, brak dostępu lub dostęp wyraźnie utrudniony do niektórych elementów linii.

Elementy składowe linii opisano na podstawie oględzin oraz specyfikacji ofertowej okazanej przez zleceniodawcę.

Zleceniodawca nie posiada szczegółowej specyfikacji technicznej, dokumentacji serwisowej oraz instrukcji obsługi do poszczególnych urządzeń w związku z czym istnieje ryzyko wykrycia dodatkowych uszkodzeń i niekompletności w przypadku instalacji i uruchomienia. Linia nosi ślady użytkowania, jest lekko zabrudzona, widoczne drobne uszkodzenia mechaniczne, wytarcia, zarysowania.

Przed dalszą eksploatacją konieczna weryfikacja kompletności i sprawności przez wykwalifikowany serwis. Stan techniczny ocenia się jako dobry.

Przestawiono dokumentację środka technicznego:

Fakturę zakupową oraz opis techniczny linii.

Podstawa metodologiczna wyceny

Biorąc pod uwagę cel i przeznaczenie wyceny, określono wartość rynkową przedmiotu wyceny i wartość przy sprzedaży w warunkach wymuszonych.

Wartość rynkowa - jest to racjonalnie określona ilość pieniędzy, którą kupujący będzie skłonny zaoferować chętnemu sprzedającemu w zamian za przedmiot transakcji, przy założeniu równości stron, bez istnienia żadnego przymusu wpływającego na decyzję o zakupie i sprzedaży, przy pełnej znajomości przedmiotu i okoliczności transakcji oraz przy zachowaniu odpowiednio długiego czasu wyeksponowania przedmiotu sprzedaży na wolnym rynku.

Powyższa wartość uwzględnia m.in. wytwórcę, rodzaj i zastosowanie maszyny, jej konstrukcję, kompletność, stan techniczny, wiek środka technicznego, okres i sposób eksploatacji, pozostały do dyspozycji przewidywany okres i sposób eksploatacji.

Podstawą działań w wyżej wymienionym celu jest:

- szczegółowa identyfikacja przedmiotu wyceny,
- ustalenia dotyczące kompletności i sprawności technicznej,
- ustalenia dotyczące eksploatacji (warunki, czas),
- ustalenia dotyczące rynku pierwotnego.

Opinia zostanie wykonana w podejściu kosztowym metodą deprecjacji kosztu zastąpienia. Podejście kosztowe oparte jest na zasadzie substytucji, tzn. przyjmuje się założenie, że świadomy, a więc poinformowany i zorientowany w warunkach rynkowych nabywca nie zapłaci więcej za przedmiot niż wynosi koszt wytworzenia przedmiotu, o tej samej użyteczności co obiekt wyceniany. Podejście to zakłada, że maksymalną wartością przedmiotu dla świadomego nabywcy jest kwota równa cenie budowy lub zakupu nowego obiektu o tej samej użyteczności. Jeśli przedmiot wyceny nie jest nowy, to aktualny koszt obiektu nowego musi zostać pomniejszony o sumę odpowiadającą wszystkim formom utraty (ubytku, deprecjacji) wartości.

W celu oszacowania wartości rynkowej środka technicznego w podejściu kosztowym metodą deprecjacji kosztu, od kosztu zastąpienia nowego środka technicznego należy odjąć odpowiednie wielkości utraty wartości: z przyczyn fizykochemicznych (fizycznych i chemicznych), funkcjonalnych (wewnętrznych) i ekonomicznych (zewnętrznych).

Wartość przy sprzedaży w warunkach wymuszonych jest to przewidywana cena która może być uzyskana ze sprzedaży środków technicznych na prawidłowo ogłoszonym i przeprowadzonym przetargu publicznym, aukcji lub licytacji, przy konieczności bezzwłocznej sprzedaży i przy założeniu, że sprzedawca jest zmuszony do transakcji poprzez okoliczności zaś środki techniczne sprzedaje się w takim stanie i w takim miejscu w jakim się one aktualnie znajdują.

Informacje o rynku i cenach

Ceny sprzedaży używanych urządzeń tego typu zależą od parametrów, wyposażenia, producenta, stanu i wieku. Istnieje szczytkowy rynek wtórny dla tego typu urządzeń w Polsce. Linie technologiczne składające się z wielu elementów są produkowane na zamówienie, oferowane są głównie jako przedmioty nowe. Nie znaleziono na rynku wtórnym linii o podobnej funkcjonalności.

W związku z niewystarczającą próbą rynkową do wykonania wyceny w ujęciu porównawczym, zastosowano podejście kosztowe.

Zastrzeżenia ograniczające

Sporządzający niniejszy raport/opinię zastrzega, że:

- Niniejszy raport służy wyłącznie do oszacowania wartości rynkowej przedmiotu wyceny i nie może być wykorzystywany do żadnego innego celu, niż wymieniony powyżej. W szczególności raport nie może stanowić podstawy do oceny cech i stanu wycenianego obiektu przy jego zakupie.
- Rzeczoznawca nie bierze na siebie odpowiedzialności za wady ukryte (prawne i fizyczne) oraz ewentualne skutki wynikające z dalszego użytkowania przedmiotu raportu, a także za skutki wykorzystania samej wyceny.
- Powyższy raport nie jest ekspertyzą stanu technicznego przedmiotu wyceny i za taką nie może być uznawany, w szczególności nie może być traktowany jako gwarancja sprzedaży przedmiotu raportu za oszacowaną wartość.
- Niniejszy raport nie może być publikowany w całości w jakimkolwiek dokumencie bez zgody wykonawców i bez uzgodnienia z nimi formy i treści takiej publikacji.
- Wycenę przeprowadzono w oparciu o dostarczoną dokumentację oraz badanie organoleptyczne wycenianego obiektu. Nie prowadzono badań diagnostycznych oraz weryfikacji warsztatowej przedmiotu wyceny.
- Niniejszy raport został sporządzony na podstawie oględzin przedmiotu w warunkach występujących w miejscu jego udostępnienia.
- Nie badano poprawności i/lub budowy numerów identyfikacyjnych/seryjnych obiektu oraz nie weryfikowano prawdziwości danych obiektu.

Załączniki

Dokumentacja zdjęciowa poniżej.

























