



HMS Spółka cywilna
Halina i Marian Sierpiński

11-700 MRĄGOWO Lasowice 11k tel. 601683560, 89 7417574, 89 7426525, e-mail: sierpinski@post.pl

WYCENA ŚRODKA TRWAŁEGO

Oznaczenie przedmiotu wyceny:

**Poziome centrum obróbcze HARTFORD model HMC-8
serii „L@UREL” - maszyna CNC, numer fabryczny 021662**

Właściciel:

„REMA” Spółka Akcyjna z s. w Reszlu (KRS 0000059466)

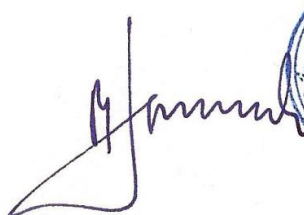
Centrum obróbcze HMC-8 serii „L@urel”.



WARTOŚĆ RYNKOWA MASZyny:

$W_R = 801\,000,0$ zł.

(słownie – osiemset jeden tysięcy złotych).




Autor wyceny:

mgr inż. Marian Sierpiński – Rzecznik Majątkowy, uprawnienia zawodowe MGPIB Nr 1298

Data opracowania: 16 maja 2024 roku.

SPIS TREŚCI**str.**

1. DANE FORMALNO - PRAWNE.	3
1.1. Zleceniodawca	3
1.2. Wykonawca	3
1.3. Daty istotne dla określenia wartości rynkowej przedmiotu wyceny	3
1.4. Przedmiot wyceny	3
1.5. Zakres wyceny	3
1.6. Cel wyceny	3
1.7. Podstawa prawna wyceny	3
1.8. Stan prawny środka trwałego	4
1.9. Podstawy metodologiczne wyceny	4
1.10. Źródła informacji i materiały źródłowe	4
1.11. Warunki i ograniczenia	6
2. OPIS PRZEDMIOTU WYCENY.	7
3. ZASTOSOWANE PODEJŚCIE I METODA WYCENY.	10
4. OBLICZENIA WARTOŚCI WYCENIANEJ MASZYN.	12
4.1. ANALIZA RYNKU.	12
4.2. OBLICZENIE WARTOŚCI Centrum Obróbczego HARTFORD HMC-8.	14
4.3. UWAGI KOŃCOWE, KLAUZULE I OGRANICZENIA.	14
5. ZAŁĄCZNIK.	16
5.1. Skan faktury nabycia środka trwałego.	16
5.2. Wyciąg ze specyfikacji technicznej centrum obróbczego.	17
5.3. Skan certyfikatu do polisy ubezpieczenia OC rzeczoznawcy majątkowego.	23

Niniejsza wycena zawiera 23 (dwadzieścia trzy) ponumerowane strony. Została sporządzona zgodnie z przepisami obowiązującego prawa. Nie może być bez mojej zgody publikowana w jakimkolwiek dokumencie ani w całości, ani też w części. Nie wyrażam też zgody na udostępnianie jej treści osobom trzecim. Może być wykorzystana jedynie do celu, dla którego została opracowana (określonego w pkt. 1.6).

1. DANE FORMALNO - PRAWNE.

- 1.1. Zleceniodawca** Zleceniodawcą opracowania jest Pan Przemysław Kołakowski, działający w imieniu właściciela parku maszynowego - przedsiębiorstwa „REMA” S.A. z siedzibą z Reszlu. Wyceny dokonano na podstawie zlecenia z 10 maja 2024 r.
- 1.2. Wykonawca** mgr inż. Marian Sierpiński - Rzeczoznawca Majątkowy.
Świadectwo nadania uprawnień zawodowych w zakresie szacowania nieruchomości Nr 1298, wydane przez Ministra Gospodarki Przestrzennej i Budownictwa w dniu 27 stycznia 1995 r.
- 1.3. Daty istotne dla określenia wartości rynkowej przedmiotu wyceny**
- poziom cen - maj 2024 r.,
 - oględziny - 10 maja 2024 r.,
 - stan śr. trwałego - 10 maja 2024 r.,
 - opracowanie wyceny - 16 maja 2024 r.
- 1.4. Przedmiot wyceny** Przedmiotem opracowania jest składnik parku maszynowego przedsiębiorstwa „REMA” S.A. z grupy CNC (computerized numerical control – obrabiarek ze sterowaniem numerycznym):
- Centrum obróbcze poziome HARTFORD model HMC-8 serii L@urel (numer seryjny 021662, data prod. 15 listopada 2016 r., z kontrolerem Hartrol Plus 1, kompletem głowic i narzędzi oraz oprogramowaniem - maszyna jest produkcji tajwańskiej).
- 1.5. Zakres wyceny** Zakres wyceny obejmuje prawo własności wymienionej wyżej maszyny do precyzyjnej obróbki metali.
- 1.6. Cel wyceny** Oszacowanie wartości rynkowej środka trwałego zlecono w związku z planowanym zabezpieczeniem zobowiązań finansowych właściciela prawem własności tej maszyny.
- 1.7. Podstawa prawna wyceny**
- ❖ ustawa z dnia 23 kwietnia 1964 r. kodeks cywilny (jednolity tekst w Obwieszczeniu Marszałka Sejmu

rzeczypospolitej Polskiej z 2 sierpnia 2023 r. - Dz. U. z 14 sierpnia 2023 r., poz. 1610, z późniejszymi zmianami).

1.8. Stan prawny środka trwałego

Stan prawny środka trwałego:

- **Poziomego centrum obróbczego HARTFORD model HMC-8 serii L@urel** (numer seryjny 021662, rok prod. 2016 - maszyna została wyprodukowana na Tajwanie),

jest w pełni uregulowany. Według zapisów w ewidencji księgowej i dokumentów sprzedażowych właścicielem tej maszyny jest prywatna osoba prawna – przedsiębiorstwo będące spółką kapitałową:

- ❖ **„REMA” S.A. z siedzibą w Reszlu, przy ul. Bolesława Chrobrego Nr 5** (KRS 0000059466).

Przedsiębiorstwo to korzysta z tej maszyny w działalności produkcyjnej, prowadzonej w obiekcie należącej do niego przemysłowej nieruchomości zabudowanej przy ul. B. Chrobrego 5 w Reszlu. Maszyna zainstalowana jest na masywnym fundamencie w jednym głównych obiektów produkcyjnych tego przedsiębiorstwa – w hali obróbki mechanicznej.

1.9. Podstawy metodologiczne wyceny

- W wycenie wykorzystano krajowe zasady wyceny, obejmujące Standard Zawodowy Rzeczoznawców Majątkowych opublikowany w obwieszczeniu Ministra Infrastruktury i Budownictwa z dnia 1 września 2017 r. w sprawie standardu zawodowego rzeczoznawców majątkowych Nr 1 „Wycena dla zabezpieczenia wiarygodności” (Dziennik Urzędowy Ministra Infrastruktury i Budownictwa z 2017 r., poz. 59):

1.10. Źródła informacji i materiały źródłowe

1. Szczegółowe oględziny numerycznego Centrum obróbczego **HARTFORD model HMC-8 serii L@urel**, znajdującego się w budynku hali obróbki mechanicznej na posesji Nr 5 przy ul. B.

Chrobrego w Reszlu, przeprowadzone osobiście w dniu 10 maja 2024 r.

2. Paszport techniczny maszyny (zbiory dokumentów – z instrukcjami obsługi oraz konserwacji włącznie).
3. Ewidencja księgowa przedsiębiorstwa – protokół przyjęcia środka trwałego oraz dokumentacja przetargowa wraz z fakturami nabycia przedmiotu wyceny.
4. Innych poza kartą środka trwałego, paszportem technicznym – ze szczegółową specyfikacją charakterystyk maszyny, i dowodami zakupu właściciel nie okazał. Maszyna nabyta została w trybie przetargowym bardzo niedawno - do prowadzonego kilkudziesięciu lat przedsiębiorstwa, które obecnie ma status przedsiębiorstwa prywatnego. Przedmiot wyceny stanowi jeden ze składników majątku trwałego właściciela – zakupiony w roku 2016 (maszynę zarejestrowano w ewidencji środków trwałych 2 stycznia 2017 r.).
5. Maszyny i elementy wyposażenia zakładów obróbki metali oraz maszyny ślusarskie nie podlegają obowiązkowym przeglądom stanu sprawności technicznej.
6. Informacje o stanie technicznym numerycznego Centrum obróbczego HARTFORD model HMC-8 serii L@ural, uzyskane przy oględzinach od właściciela, na posesji którego ten przedmiot wyceny podczas oględzin był zainstalowany.
7. Badania rynku obrabiarek cnc oraz centrów obróbczych do precyzyjnej obróbki metali (używanych) w okresie ostatnich 12 miesięcy (katalogi cen sprzętu i maszyn, ogłoszenia, informacje z komisów i giełd) – w tym portale pośredniczące w obrocie maszynami używanymi z terenu RP i Unii Europejskiej.
8. Oficjalne ceny używanych maszyn do precyzyjnej obróbki metali wg katalogu „CENNIK MASZYN i

URZĄDZEN” BISTYP – Wolters Kluwer Polska Spółka z o.o. (wydanie z września 2023 r. – II półrocze 2023 r.).

9. Standard zawodowy Rzecznawców Majątkowych zatwierdzony i opublikowany przez Ministra Infrastruktury i Budownictwa. Kategoria wartości rynkowej prawa do ruchomości (trwale związanych z nieruchomością) to wartość opisana w w/w standardzie – **Wartość Rynkowa W_R**.

1.11. Warunki i ograniczenia

1. Wycena obejmuje pełną aktualną wartość jednego z elementów wyposażenia przedsiębiorstwa zajmującego się precyzyjną obróbką metali – centrum obróbczego **HARTFORD** serii **L@urel** model **HMC-8**, jako przedmiotu własności osoby prawnej (przedsiębiorstwa w formie spółki kapitałowej). Uwzględnia jej aktualny stan techniczny, stwierdzony podczas oględzin i opisany przez właściciela. Środek produkcji w przedsiębiorstwie prywatnym wyceniono z założeniem, że informacje tej osoby są rzetelne i wiarygodne.
2. Wyceniający nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne zatajone wady prawne i ukryte wady techniczne środka trwałego, mające wpływ na jego wartość.

2. OPIS PRZEDMIOTU WYCENY.

2.1. DANE EWIDENCYJNE, CHARAKTERYSTYKA I OPIS STANU CENTRUM OBRÓBCZEGO HARTFORD model HMC-8serii L@urel.

Wycenie podlega środek trwały przedsiębiorstwa prywatnego „REMA” S.A. – Poziome centrum obróbcze **HARTFORD model HMC-8 serii L@urel**. Wyprodukowano je na Tajwanie – w zakładzie spółki She Hong Industrial Co.,LTD, zajmującej się od 1965 r. produkcją maszyn do precyzyjnej obróbki metali. Hartford to znana marka azjatyckiego producenta maszyn. Ma przedstawicielstwo w Polsce. Wyceniany egzemplarz nabyty został przez obecnego właściciela do prowadzonego przez niego w Reszlu przedsiębiorstwa produkcji maszyn do obróbki drewna „REMA” S.A. Wraz z maszyną zakupione zostało pełne wyposażenie centrum obróbczego oraz oprogramowanie, opatentowane przez firmę-producenta. Jest ono także w posiadaniu Zleceniodawcy. Centrum obróbcze **HARTFORD model HMC-8 serii L@urel** zostało zamontowane na przygotowanym dla niej solidnym fundamencie, w głównej hali produkcyjnej zakładu i znajduje się w nim do dziś. Jest stale użytkowane – stan jej sprawności technicznej jest bardzo dobry. Maszyna nie wykazuje oznak zużycia.

Parametry techniczne Centrum obróbczego poziomego **HARTFORD model HMC-8 serii L@urel** są następujące:

- numer ewidencyjny środka trwałego - 3321/2016,
- rok produkcji - 2016 (15 listopada),
- Nr seryjny (fabryczny) - Nr 021662,
- wymiary stołu roboczego - 800 × 800 mm,
- maksymalny posuw głowicy na osi poziomej - 1 000 mm,
- maks. posuw głowicy na osi poziomej poprz. - 850 mm,
- maksymalny posuw głowicy na osi pionowej - 950 mm,
- sterownik operacyjny (kontroler) - Hartrol Plus 1 (Mitsubishi M830W),
- zdolność precyzji obróbki - 0,005 mm,
- mechanizm usuwania wiórów - wynoszący zawiasowy (ze spłukiwan.),
- prędkość obrotowa narzędzia - 0 do 6 000 obr./min.,
- moc napędów (zapotrzebowanie mocy) - 60 kW (silnik główny 22 kW),
- napięcie zasilania - 400 V,
- magazyn narzędzi - 40 szt.,
- maksymalna masa narzędzia - 20 kg,
- pojemność zbiornika chłodziwa - 647 l,
- masa centrum obróbczego - 22 600 kg.

Wygląd zewnętrzny wycenianej maszyny w momencie oględzin pokazano na fotografiach poniżej:

Widok ogólny wycenianego centrum obróbczego **HARTFORD** model HMC-8 serii L@urel.



Widok centrum obróbczego **HARTFORD** model HMC-8 serii L@urel.



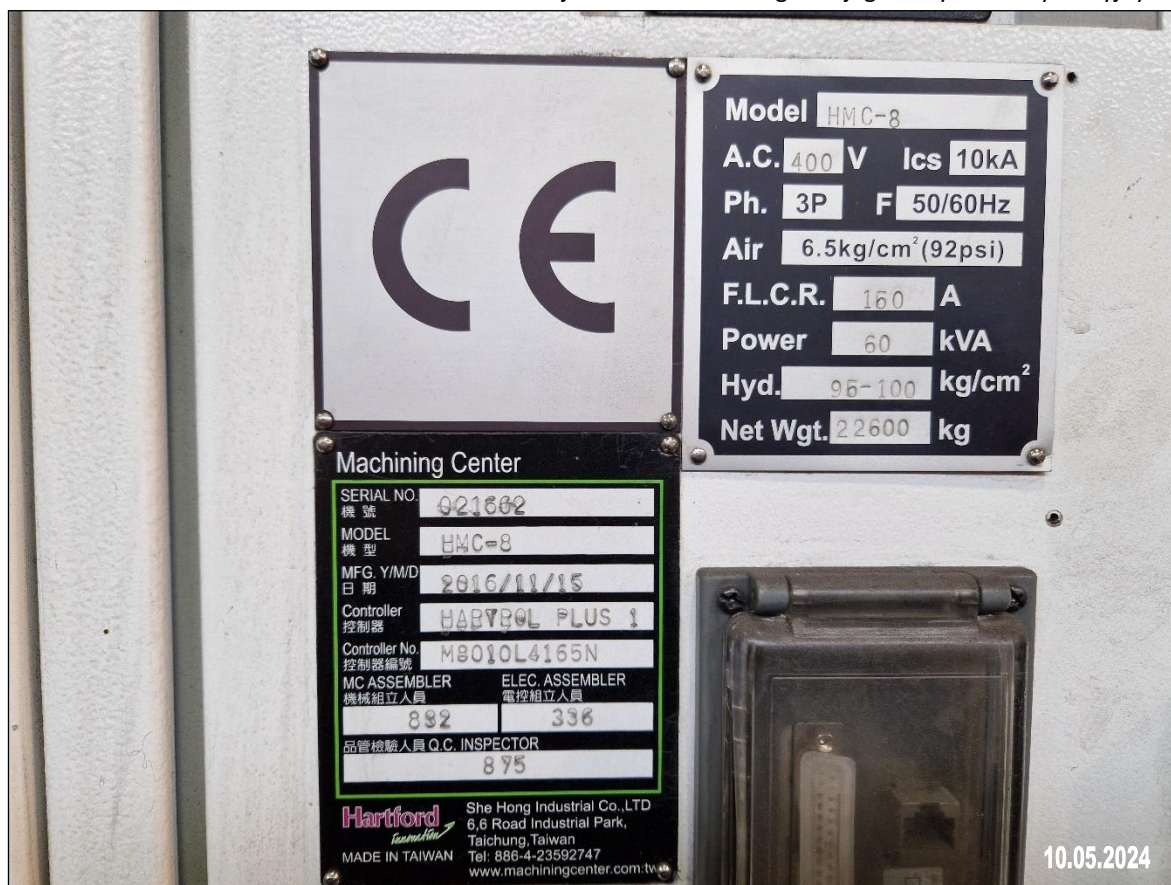
Widok centrum obróbczego HARTFORD HMC-8.



Widok cyfrowego panelu sterowania centrum obróbczego Hartrol Plus 1 (Mitsubishi M830W).



Widok tabliczki znamionowej Centrum obróbczego – z jego danymi identyfikacyjnymi.



Sposób konstrukcji maszyny i użyte do jej budowy materiały gwarantują precyzyjne wykonywanie czynności roboczych w bardzo długim okresie czasu – zużycie techniczne tego typu maszyn przy prawidłowej ich eksploatacji następuje bardzo wolno. Po nieco ponad 7. latach eksploatacji maszyna zachowuje 100% sprawność techniczną. Nie jest już objęta gwarancją producenta. Stan techniczny wycenianej maszyny jest bardzo dobry. Jej mechanizmy robocze nie są zużyte. Poziome centrum obróbcze HARTFORD model HMC-8 serii L@urel jest bardzo dobrze utrzymane i w jest pełni sprawne technicznie. Serwisowane jest – jak wskazuje wygląd, systematycznie. Posiada właściwości użytkowe niezbędne do realizacji operacji, dla których została skonstruowana. Do stanu technicznego wycenianego środka trwałego nie można mieć żadnych zastrzeżeń. Spełnia on wymogi obowiązujących norm i standardów

3. ZASTOSOWANE PODEJŚCIE I METODA WYCENY.

Wyceniany środek trwały do produkcji wyrobów i świadczenia usług branży metalowej stanowi własność prywatną. Podobne (i identyczne) bramowe centra obróbcze i centra frezarskie są w Polsce i na terenie Unii

Europejskiej przedmiotem obrotu rynkowego. Zgodnie z zasadami, ujętymi w standardach zawodowych rzeczoznawców majątkowych, możliwe jest określenie rynkowej wartości przedmiotu wyceny.

W przypadku niniejszej wyceny zastosować najlepiej jest podejście cenowo - porównawcze. Przeprowadzono analizy porównawcze dla przedmiotu wyceny - w stosunku do podobnych i identycznych centrów frezarskich (o takich samych i zbliżonych charakterystykach pracy) sprzedanych na rynku krajowym i państw Unii Europejskiej. Centra frezarskie – bramowe centra obróbcze podobnego typu są dość rzadko przedmiotem obrotu rynkowego – w całym kraju zbywanych jest kilka przedmiotów i maszyn takiego typu rocznie, ale niewiele z nich ma podobne cechy. Obrotowi wtórnemu podlegają głównie maszyny w większym wieku, "lżejszego" kalibru i o mniejszych możliwościach obróbki stali.

Wartość rynkową poziomego centrum obróbczego HARTFORD model HMC-8 serii L@urel obliczono wg formuły:

$$W_m = C_{sr} \times \Sigma v$$

gdzie:

C_{sr} - średnia cena transakcyjna maszyny podobnego bądź identycznego typu,
 Σv - suma poprawek (%).

Wartość rynkową maszyny stanowi szacunkowa kwota, jaką w dniu wyceny można uzyskać za nieruchomość w transakcji sprzedaży zawieranej na warunkach rynkowych pomiędzy kupującym a sprzedającym, którzy mają stanowczy zamiar zawarcia umowy, działają z rozeznaniem i postępują rozważnie oraz nie znajdują się w sytuacji przymusowej. Powinna ona być więc określona na podstawie notowań wolnorynkowych. Stanowi ją szacunkowa kwota, jaką w dniu wyceny można uzyskać za przedmiot w transakcji sprzedaży zawieranej na warunkach rynkowych pomiędzy kupującym a sprzedającym, którzy:

- mają stanowczy zamiar zawarcia umowy,
- działają z rozeznaniem i postępują rozważnie,
- nie znajdują się w sytuacji przymusowej.

W wycenie uwzględniono:

1. poziom cen na rynku krajowym i Unii Europejskiej,
2. aktualny stan techniczny,
3. charakterystyka pracy i możliwości użytkowania.

4. OBLICZENIA WARTOŚCI WYCENIANEJ MASZyny.

4.1. ANALIZA RYNKU.

Rynek krajowy – w segmencie centrów obróbczych, jest raczej słabo ukształtowany. Transakcje rynkowych z udziałem podobnych centrów do obróbki metali na terenie Polski jest w sumie niewiele. Są to bowiem maszyn bardzo specjalistyczne, służącej do precyzyjnej obróbki różnych wyrobów ze stali i innych metali. W ostatnich 3 latach zbywanych było do kilku podobnych centrów obróbczych rocznie. W ogóle jest ich w ogóle niewiele, a właściciele niechętnie ich się pozbywają – są to maszyny bardzo trwałe i dające duże możliwości obróbki. Centra frezarskie, w tym poziome centra obróbcze o podobnych parametrach są nadal produkowane na świecie, według opinii wielu użytkowników przewyższają starsze i sprawdzone wyroby. Nie zawsze dotyczy to maszyn importowanych ze wschodu (Chiny, Indie), których na rynku pojawiło się w ostatnich latach dość dużo. Producenci na Dalekim Wschodzie oferują frezarki o podobnej wielkości i parametrach. Postrzegane są one jako awaryjne i mniej trwałe, czasem nie da się osiągnąć na nich stopnia precyzji, wymaganego dla wielu wyrobów, np. dla przemysłu lotniczego. Niedostatki te czasem rekompensowane są ceną. Nie jest znana jednak opinia o zachowaniu jakości tych maszyn w dłuższym czasie, gdyż producenci azjatyccy starają się wprowadzać swoje wyroby na rynek europejski od kilku właściwie lat. Uwagi te nie dotyczą tajwańskiego producenta zbywającego maszyny pod marką Hartford. Markę buduje się latami – nie można mieć zastrzeżeń do wyrobów tajwańskiej fabryki maszyn do obróbki metali z miasta Tajchung na Tajwanie – firmy She Hong Industrial Co.,LTD. Producenta tego należy zaliczyć do renomowanych – działa już od 65 lat i ma kilka fabryk. Jego przedstawicielstwa funkcjonują na wszystkich kontynentach. Centra obróbcze różnego typu były sprowadzane do krajów byłego bloku wschodniego od kilkudziesięciu lat - z powodu braku oferty wewnętrznej na rynku, ale ich możliwości i użyteczność są nieporównywalnie mniejsze, niż produkowanych obecnie. Obecnie najwięcej jest w obrocie maszyn używanych, charakteryzujących się prostszą konstrukcją, mniejszymi zdolnościami obróbczymi oraz większym stopniem zużycia, a także niższym poziomem nowoczesności. Firma She Hong Industrial Co.,LTD - po wejściu Polski do Unii Europejskiej, jest obecna w naszym kraju. Jej przedstawicielstwo otworzono już kilkanaście lat temu. Wytwarzane przez te firmy maszyny sprzedawane są obecnie do krajowych zakładów branży metalowej.

Maszyny używane podobne do przedmiotu wyceny znajdują ciągle nabywców. Na terenie naszego kraju odbywa się ciągły obrót frezarkami i centrami obróbczymi także innych marek – o podobnych parametrach

technicznych i możliwościach obróbki. Wyróżnikiem ich jest zdolność do obróbki precyzyjnej i wymiary przestrzeni roboczej, determinujące możliwości i zakres pracy przy produkcji lub świadczeniu usług w zakresie obróbki metali i produkcji podzespołów do wyrobów i maszyn.

Nowe centra obróbcze o podobnych możliwościach i wyposażeniu zbywane są przez przedstawicielstwa She Hong Industrial Co.,LTD w cenach od **280 000,- EUR** (bez podatku VAT). Jest to naturalnie bariera dla cen rynkowych w obrocie wtórnym. Nowe centra obróbcze o większych możliwościach można nabyć znacznie drożej. Maszyna „HARTFORD model HMC-8 serii L@urel” nadal jest produkowana i oferowana jest w podobnym ukompletowaniu w cenie promocyjnej od 277 590,- EUR. Z uwagi na nieduży obrót podobnymi maszynami w naszym kraju analizowano oferty i transakcje w państwach całej Unii Europejskiej. W celu określenia wartości wycenianych maszyn oparto się na średnim kursie NBP z dnia oględzin – 16 maja 2024 r. Wynosił on wg tabeli Nr 095/A/NBP/2024 z dnia 2024-05-16 – **4,2617 PLN/EUR**.

Centra obróbcze o identycznej wielkości stołu roboczego i centra frezarskie różnych producentów, w tym HARTFORD - starszych roczników (w obrocie bywają maszyny wyprodukowane nawet przed 25 – 30 laty) zbywane są w cenach niższych (niekiedy znacznie), niż nowe centra obróbcze. Rynek ukształtowała duża podaż maszyn, pochodzących z upadłych bądź likwidowanych przedsiębiorstw zajmujących się obróbką metali. Często są zdezelowane i pouszkadzane, nie mają wymaganego do pracy wyposażenia dodatkowego. Z tego powodu ich ceny różnią się istotnie od cen wyrobów nowych. Przykładowo centra obróbcze i centra obróbcze o podobnych parametrach roboczych (roczniki 2010 – 2015 (nowszych maszyn w obrocie wtórnym nie było), dobrze utrzymane i sprawne technicznie) w ostatnich dwóch latach zbywane były za:

- **215 000,- EUR** (cena najwyższa za poziome centrum obróbcze o wymiarach stołu roboczego 800 × 800 mm, 12-letnie - stan bardzo dobry),
- **172 550,0 EUR** (cena najniższa za centrum obróbcze o wymiarach stołu roboczego 800 × 1000 mm, w większym od wieku wycenianego centrum – rok produkcji 2009, sprawne technicznie, ale do sprowadzenia z jednego z zakładów metalowych w północnej Norwegii, zbycie z powodu likwidacji zakładu),
- **183 975,0 EUR** (średnia cena kilkuletnich podobnych centrów obróbczych Hartford i odpowiadających przedmiotowi wyceny poziomych centrów

frezarskich innych marek - w dobrym stanie, dobrze utrzymanych (próbka 4 szt.) – zbytych w ostatnich trzech latach na rynku państw Unii Europejskiej).

4.2. OBLICZENIE WARTOŚCI Centrum Obróbczego HARTFORD HMC-8.

Najdroższe ze znanych sprzedanych używanych centrów obróbczych do obróbki precyzyjnej metali – o wymiarach stołu od 800/800 × 900 mm cechowały się parametrami podobnymi do charakteryzujących przedmiot wyceniany. Wiek ich wynosił od 11 – 15 lat. Były więc w większym wieku niż wyceniane Centrum obróbcze Hartford HMC-8. Stan techniczny tych centrów był na ogół także dobry. Po analizie różnic w charakterystykach technicznych, stanie technicznym, stopniu zużycia i wyglądzie obiektów porównywanych i wycenianego (z uwzględnieniem zużycia dobrze zabezpieczanych powłokami lakierniczymi elementów obudowy oraz zużycia elementów z tworzyw sztucznych w osłonach), uznano, że odpowiadająca tej różnicy skala poprawki wynosi - 2,20 % (na plus, z uwagi mniejszy wiek maszyn wycenianej i ogólnie dobry stan). Dodatkową dodatnią cechą maszyny wycenianej jest fakt, iż jest eksploatowana (wyceniana jest jako maszyna "w ruchu").

Wartość przedmiotu wyceny - Centrum obróbczego HARTFORD serii L@urel model HMC-8, wynosi więc (w przeliczeniu na złotówki wg kursu NBP z dnia wyceny - z zaokrągleniem do pełnych tysięcy złotych):

$$W_R = 183\,975,00 \times [1 + 2,20/100] \times 4,2617 = 801\,295,28 = \mathbf{801\,000,00\,zł},$$

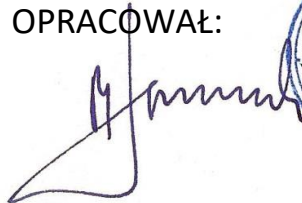
(słownie – osiemset jeden tysięcy złotych).

4.3. UWAGI KOŃCOWE, KLAUZULE I OGRANICZENIA.

1. Wartość rynkową maszyny do precyzyjnej obróbki metali - dla aktualnego jej stanu i sposobu użytkowania, ustalono na miesiąc **maj 2024** roku. Określono je na podstawie notowań rynkowych podobnych i identycznego centrów obróbczych, w większym wieku oraz w podobnym stanie technicznym, sprzedanych w ostatnich trzech latach na rynku państw Unii Europejskiej i na rynku krajowym.
2. Niniejsza wycena sporządzona została zgodnie z przepisami prawa. Służy wyłącznie do celu określonego w punkcie 1.6 i do żadnego innego nie może mieć zastosowania.

3. Wycena nie może być bez mojej zgody publikowana w jakimkolwiek dokumencie - ani w całości, ani też w części oraz bez uzgodnienia treści i formy publikacji.
4. Wyceniający nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne zatajone wady prawne i ukryte wady techniczne przedmiotu wyceny, mające wpływ na jego wartość.
5. Oświadczam, że niniejsza wycena środka trwałego spełnia wymogi niezależności i bezstronności. Z przedstawicielami właściciela maszyny (w tym ze Zleceniodawcą wyceny), a także osobami im bliskimi, nie łączą mnie żadne stosunki rodzinne lub zawodowe, ani też żadne inne powiązania lub zależności, które mogłyby ograniczyć niezależność sporządzonej wyceny.

OPRACOWAŁ:



Mrągowo, dnia 16 maja 2024 roku.

5. ZAŁĄCZNIK.

5.1. Skan faktury nabycia środka trwałego.

APX[®] TECHNOLOGIE

3321/2016
9102 -ZL- 0 £

FR/4/16/001640

Faktura VAT 1680426

Oryginał

30-12-2016
Data wystawienia

Sprzedawca:
APX Technologie Sp. z o.o.
ul Centralna 27
05-816 Opacz

Nabywca:
REMA SA
ul Bolesława Chrobrego 5
11-440 Reszel

417/8
14/

Nr identyf.: 522-25-72-372

Konto bank.: Bank Raiffeisen Polska S.A.
PLN 57 1750 0009 0000 0000 0371 0386
EUR 18 1750 0009 0000 0000 0319 1362
USD 90 1750 0009 0000 0000 0319 1327
SWIFT RCBWPLPW

Nr identyf.: 7420000766
Kod nabyw.: 824
Data sprzedaży: 30-12-2016
Termin płatności: zgodnie z umową

Lp.	Nazwa towaru lub usługi	Ilość	Wartość netto PLN	VAT %	VAT	Wartość PLN
1	Poziome Centrum Obróbcze Hartford HMC-8 serii L@UREL numer seryjny: 021662 wraz z wyposażeniem i wymaganiami dodatkowymi zgodnie z Umową Sprzedaży nr 04/07/2016 z 22 lipca 2016	1	✓ 1.126.674,22	23	259.135,07	1.385.809,29
2	Zaliczka zgodnie z fakturą 1670041 =====	1	-105.956,41	23	-24.369,97	-130.326,38

Prosimy o dokonanie wpłaty na numer konta:
18 1750 0009 0000 0000 1071 2645
=====

Pozostałą do zapłaty kwotę przeliczono zgodnie z tabelą kursów średnich NBP nr 251/A z 29/12/2016; 1 usd=4,2161
=====

Harmonogram płatności:
- do 13 stycznia 2017- 80% ceny netto + cały VAT
- 14 dni po podpisaniu Protokołu Odbioru Towaru pozostałe 10%

Razem:	1.020.717,81		234.765,10	1.255.482,91
W tym:	1.020.717,81	23	234.765,10	1.255.482,91

PLN

Do zapłaty słownie:

Jeden milion dwieście pięćdziesiąt pięć tysięcy czterysta osiemdziesiąt dwa złotych 91 /100

Osoba upoważniona do odbioru faktury

Osoba upoważniona do wystawienia faktury

KRS : 0000024642
EORI: PL522257237200000
GIOŚ: E0011705BW

Telefon: 022-7596200
Telefax: 022-7596344
mail: apx@apx.pl

Kapitał zakładowy 300.000 zł - opłacony w całości
NIP : 522-25-72-372
REGON: 016444351

strona 1/1

5.2. Wyciąg ze specyfikacji technicznej centrum obróbczego.



Zakład Produkcyjny
APX Technologie Sp. z o.o.
Ciepłosko 21A
PL-85-320 Strzelno
Tel. (+48) 52 567 14 72
Fax (+48) 52 569 14 98
apx@apx.pl



Opacz, 2016-07-08

OFERTA

na sterowane numerycznie poziome centrum, obróbkowe

model HMC – 8 seria L@UREL

produkcji firmy

Hartford
innovation



DLA

REMA S.A.

CHROBREGO 5, 11-440 RESZEL

Dot.: Zapytanie Ofertowe nr 5/2016 – Dostawa centrum obróbkowe poziome

Krajowy Rejestr Sądowy nr 0000024642 XIV Wydział Gospodarczy Warszawa, NIP PL 522-25-72-372, REGON: 016444351,
EORI: PL522257237200000, GIOŚ: E0011705BW

Kapitał zakładowy 300.000. zł - opłacony w całości.

Prezes Zarządu Spółki: Wojciech Puchalski

1. OPIS TECHNICZNY HMC-8

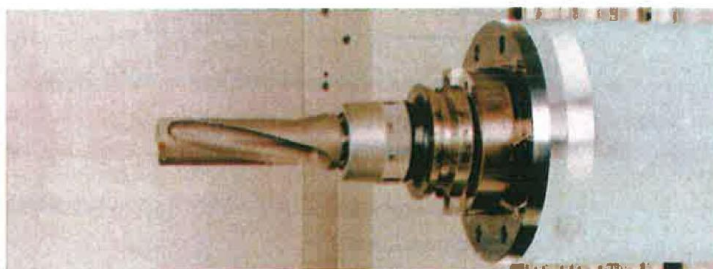
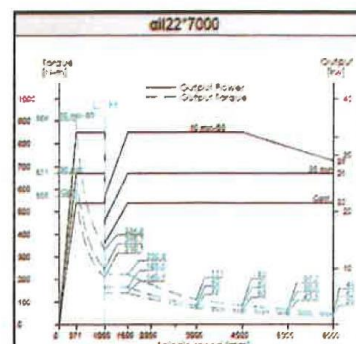
1. Korpus

- ❑ Wykonany jest ze stabilizowanego odlewu MEEHANITE zapewniającego podwyższoną sztywność oraz trwałość w stosunku do zwykłych odlewów
- ❑ Kolumna bardzo szeroko zabazowana na podstawie i optymalnie uźebrowana gwarantuje o wiele wyższą sztywność i odporność na wibracje nawet przy dużych obciążeniach niż w konkurencyjnych rozwiązaniach
- ❑ Wszystkie elementy korpusu są odprężane i precyzyjnie obrabione



2. Wrzeciono

- ❑ Posiada zwartą i sztywną konstrukcję zapewniającą wysoką precyzję pracy, osiąganą jedynie przez kilku światowych producentów
- ❑ Zastosowanie nowoczesnych, zamkniętych łożysk, umożliwiło eliminację czynności konserwacyjnych, podobnie jak ma to miejsce w przypadku większości pozostałych podzespołów frezarki
- ❑ W celu podwyższenia stabilności wymiarowej wrzeciono jest chłodzone olejem



3. Ruchy w osiach X, Y, Z

- ❑ Realizowane są za pomocą precyzyjnych przekładni śrubowo – kulowych (klasy C3), ze wstępnym naprężeniem. Podwójna, dzielona nakrętka zapewnia możliwość kasowania luzu, tym samym, gwarantując bardzo wysoką dokładność pozycjonowania oraz istotny wzrost trwałości.
- ❑ Śruby kulkowo – toczne we wszystkich osiach osadzone są na obydwu końcach na precyzyjnych łożyskach tocznych
- ❑ Wysokomomentowy silnik sprzężony jest bezpośrednio ze śrubą w celu minimalizacji luzów i oporów oraz zwiększenia niezawodności działania

4. Ruch obrotowy palety

Hartford
Innovation

- ❑ 4ta oś obrotowa indeksowana co 1° . Szybkość obrotu 2,2 s/90° , 4s/180°
- ❑ Pełna czwarta oś dostępna jako opcja.



5. Prowadnice

- ❑ We wszystkich osiach szeroko rozstawione prowadnice toczne w połączeniu z napędem pozwalają na szybkie ruchy do 30 m/min z zadziwiająco wysoką dynamiką przyspieszeń i opóźnień i precyzją pozycjonowania

6. Układ chłodzenia

- ❑ Dysze chłodzące umieszczone blisko wokół wrzeciona zwiększają efektywność chłodzenia obrabianego detalu
- ❑ Dostępne są opcje chłodzenia przez wrzeciono o ciśnieniu 20bar i 70bar (opcja)



7. Pełna osłona przeciwrozprzryzowa przestrzeni roboczej

- ❑ Całkowicie zabezpiecza otoczenie przed rozprzrygiem chłodziwa i wiórami.

8. Obrabiarka posiada europejski znak bezpieczeństwa CE.

9. Elektroniczne pokrętko ręczne

- ❑ Ułatwia wykonywanie bezpośrednich ruchów w trzech osiach oraz pozwala szybko i efektywnie ustawić i wykalibrować narzędzie.

10. Automatyczny zmieniacz narzędzi :

- ❑ Napędzany przez wysokiej mocy serwośilnik
- ❑ Dwukierunkowa zamiana narzędzi
- ❑ Pojemność magazynu 40 narzędzi (w opcji 60, 90 i 120)



2. DANE TECHNICZNE HMC-8

DANE TECHNICZNE

HMC-8

STÓŁ

Powierzchnia robocza palety	mm	800x800
Ilość palet		2
Max. Średnica obrotu detalu	mm	Ø1000xH1000
Stół z otworami gwintowanymi (typ x głębokość x ilość)	mm	M16x28Lx24
Ładowność stołu	kg	1500

PRZESUWY

Oś X	mm	1000
Oś Y	mm	850
Oś Z	mm	950
Oś B (obrotowa)	°	360° indexowana co 0,001°
Odległość osi wrzeciona do powierzchni stołu	mm	110~960
Odległość końcówki wrzeciona do osi stołu	mm	150~1100

NAPĘD OSI

Napęd osi X, Z		HF354S
Napęd osi Y		HF453BS
Napęd osi B		HF354S

POSUWY

Posuw roboczy	mm/min	1 – 12 000
Posuw szybki osi XYZ	m/min	30

DOKŁADNOŚCI

Dokładność pozycjonowania osi XYZ	mm	±0,005
Powtarzalność pozycjonowania osi XYZ	mm	±0,003
Dokładność pozycjonowania osi B	arc s	6
Powtarzalność pozycjonowania osi B	arc s	3
Dokładność wymiany palety	mm	0,01

WRZECIONO

Końcówka wrzeciona		ISO50
Prędkość obrotowa wrzeciona	obr/min	6000
Napęd wrzeciona		przekładnia zębata

AUTOMATYCZNY ZMIENIACZ NARZĘDZI

Pojemność magazynu narzędzi		40
Max. Waga narzędzia	kg	20
Max. Wymiary narzędzia (śr x dł)	mm	Ø125x500L Ø250x500L – sąsiedni pusty
Typ uchwytu		BBT-50/CAT50/DIN69871
Czas wymiany narzędzia (narzędzie do narzędzia)	s	3,2
Typ trzpienia popychacza		PT50-1/CAT50/DIN69871

INNE

Zapotrzebowanie elektryczne 220V	kVA	65
----------------------------------	-----	----

Hartford
...HARTFORD

Zapotrzebowanie na sprężone powietrze	Mpa	0,63
Wymiary gabarytowe (dł x szer x wys)	mm	8430x5635
Ciężar całkowity	kg	21000

3. WYKONANIE HMC-8

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

- 1 Całkowicie zamknięte osłony
- 2 Transporter wiórów zawiasowy wynoszący z pojemnikiem
- 3 Instrukcja obsługi i aplikacja ekranowa sterowania w języku polskim
- 4 Stabilizowany termicznie zbiornik hydrauliczny
- 5 System przedmuchu wrzeciona
- 6 Zestaw elementów bazująco-mocujących obrabiarke
- 7 Złącze Ethernet
- 8 Enkoder ABS (3 osie)
- 9 System spłukiwania wiórów
- 10 Układ chłodzenia
- 11 Oświetlenie przestrzeni roboczej
- 12 System automatycznego smarowania (wysoko ciśnieniowy)
- 13 Zmieniacz palet (2 palety)
- 14 Pomocnicza szafa sterownicza do APC
- 15 Pojemność zbiornika chłodziwa 647 litrów
- 16 Stół indeksowany – 4 oś
- 17 HARTROL
- 18 Zabezpieczone prowadnice obróbki żeliwa na mokro

WYPOSAŻENIE OPCJONALNE (uwzględnione w cenie)

1. Sterowanie HARTROL PLUS 1 (Mitsubishi M830W)
2. Monitor LCD 19"
3. High speed high accuracy control III (G5P20000)
4. Pilot (zdalne kółko elektroniczne)
5. Karta sieciowa
6. Wrzeciono BT #50, przekładnia zębata, max prędkość obrotowa 6000 obr/min,
7. Moc silnika głównego 22 kW (30 min)
8. Moment obrotowy wrzeciona 566 Nm (30 min)
9. Olejowa chłodnica wrzeciona
10. Chłodzenie przez wrzeciono 20 bar
11. Automatyczny magazyn na 40 narzędzi
12. Separator oleju

HARTFORD HMC-8

APX Technologie Sp. z o.o. ul. Centralna 27, 05-816 Opacz k/Warszawy

Strona - 5 -

Hartford

13. Indeksowana oś B (0,001°)

14. Sonda detalu Renishaw OMP60

15. Sonda narzędzia TS-27R

16. Postprocesor 4 osie

17. Oprzyrządowanie

- zestaw tulei i opraw zgodnie z zapytaniem

Skład zestawu :

- 7361 BT50.A60.D40C /1szt , BT50.A60.D32C /2szt, BT50.A60.D27C /1szt, BT50.A60.D22C /1szt
- 1661 BT50.A135.MK2P /2szt, BT50.A135.MK3P /3szt , BT50.A180.MK4P /2szt BT50.A160.D27C /1szt
- 7617 BT50.A130.ER40.KP23 /3szt . Oprawka kompensacyjna do gwintowania , zabieraki M6,M8,M10,M12
- Podstawa TBK50 /1szt, BT50.100.D22C /1szt

- zestaw narzędzi zgodnie z zapytaniem

Skład zestawu :

GŁOWICA FREZERSKA FI 100 14ZEBÓW DO ŻELIWA
GŁOWICA FREZERSKA FI 100 DO STALI
GŁOWICA FREZERSKA FI 160 18 ZEBÓW DO ŻELIWA
GŁOWICA FREZERSKA FI 160 DO STALI
GŁOWICA FREZERSKA FI 63 5 ZEBÓW DO ŻELIWA
GŁOWICA FREZERSKA FI 63 DO STALI
GŁOWICA TRZPIENIOWA FI 40 STAL ŻELIWO 90°
PŁYTKA DO STALI 16 OSTRZOWA 30,0 szt.
PŁYTKI DO GŁOWICY 4 OSTRZOWE 90° 10,0 szt.
PŁYTKI DO GŁOWICY DO ŻELIWA 30 szt
GŁOWICA MIKROMETRYCZNA ZAKRES 18-23MM
GŁOWICA MIKROMETRYCZNA ZAKRES 22-29MM
GŁOWICA MIKROMETRYCZNA ZAKRES 34-42MM
GŁOWICA MIKROMETRYCZNA ZAKRES 48-63MM
GŁOWICA MIKROMETRYCZNA ZAKRES PRACY 54-84MM
NÓŻ WYKANCZAJĄCY
NÓŻ WYKANCZAJĄCY
NÓŻ WYKANCZAJĄCY
NÓŻ WYKANCZAJĄCY
NÓŻ WYKANCZAJĄCY
PŁYTKA CCMT 060202 DP 100R 10,0 szt.
PŁYTKA TPGX 090201 DC 100 10,0 szt
PŁYTKA TPGX 110302LDC100 10,0 szt.
PŁYTKI CCMT 060202 DP 100R 10,0 szt.
PŁYTKI TPGX 110302L DC100 10,0 szt.
PRZEDŁUŻKA
PRZEDŁUŻKA 50MM
REDUKCJA
REDUKCJA
ZESTAW DO WYTACZANIA 60-75MM
ZESTAW DO WYTACZANIA ŚREDNIC 34-42 OPRAWA BAZOWA
ZESTAW DO WYTACZANIA ŚREDNIC 10-34MM
ZESTAW DO WYTACZANIA ŚREDNIC 52-65MM

4. CENA HMC-8 w w/w WYKONANIU

Model	Sterownik	Cena netto w USD	Cena brutto w USD
HMC-8	HARTROL PLUS 1 (Mitsubishi M830W)	\$269 000,00	\$330 870,00

HARTFORD HMC-8

APX Technologie Sp. z o.o. ul. Centralna 27, 05-816 Opacz k/Warszawy

APX Technologie Spółka z o.o.

Prokurent

Strona - 6 -

Piotr Świdzikowski

5.3. Skan certyfikatu do polisy ubezpieczenia OC rzeczoznawcy majątkowego.



CERTYFIKAT

**ZAWARCIA OBOWIĄZKOWEGO UBEZPIECZENIA
ODPOWIEDZIALNOŚCI CYWILNEJ
PRZEDSIĘBIORCY PROWADZĄCEGO DZIAŁALNOŚĆ
W ZAKRESIE RZECZOZNAWSTWA MAJĄTKOWEGO**

Niniejszym potwierdza się, że:
**Marian Sierpiński Rzeczoznawca Majątkowy
wspólnik s.c.**
11-700 Mrągowo, Lasowiec 11k

posiada zawarte obowiązkowe ubezpieczenie
w Powszechnym Zakładzie Ubezpieczeń SA

Nr polisy SRM0015536

zgodne z Rozporządzeniem Ministra Finansów z dnia 26 kwietnia 2019 r.
w sprawie obowiązkowego ubezpieczenia odpowiedzialności cywilnej
przedsiębiorcy prowadzącego działalność w zakresie czynności
rzeczoznawstwa majątkowego (Dz. U. z 2019 r. poz. 805)

na okres: 01/01/2024 - 31/12/2024
na sumę gwarancyjną: 75 000 EUR
słownie: siedemdziesiąt pięć tysięcy euro
składka za ubezpieczenie wynosi: 293.00 PLN



Lidia Machalska
Starszy Specjalista ds. Ubezpieczeń

iExpert.pl Spółka Akcyjna
Al. Jerozolimskie 99 lok. 32
02-001 Warszawa
KRS 0000426530, REGON 140437850
NIP 525-235-52-48

iExpert.pl SA | www.iexpert.pl
Al. Jerozolimskie 99/32 | 02-001 Warszawa
tel.: 22 646 42 42 | fax: 22 100 26 26

Sąd Rejonowy dla m.st. Warszawy XIII Wydział Gospodarczy KRS, KRS nr: 0000426530
NIP 5252355248 | Kapitał zakładowy: 100.000 zł, opłacony w całości.