



HMS Spółka cywilna
Halina i Marian Sierpiński

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

WYCENA ŚRODKA TRWAŁEGO

Oznaczenie przedmiotu wyceny:

**Bramowe centrum obróbcze HARTFORD
serii ALL NEW INFINITY typ HSA-623EAY**
(maszyna CNC – numer seryjny 027172)

Właściciel:

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

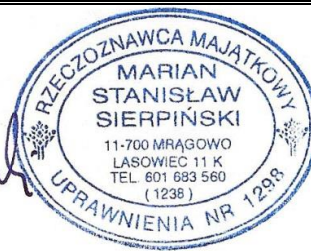
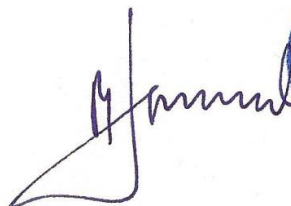
Bramowe centrum obróbcze HSA-623EAY (cnc).



WARTOŚĆ RYNKOWA MASZINY:

$W_R = 1\,800\,000$ zł,

(słownie – jeden milion osiemset tysięcy złotych).



Autor wyceny:

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

Data opracowania: 22 lutego 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 MASZyny.	12
4.1. ANALIZA RYNKU.	12
4.2. OBLICZENIE WARTOŚCI Bramowego Centrum Obróbczego HARTFORD HSA-623EAY.	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.	18
5.3. Skan certyfikatu do polisy ubezpieczenia OC rzeczoznawcy majątkowego.	22

Niniejsza wycena zawiera 22 (dwadzieścia dwie) ponumerowane strony. Została sporządzona zgodnie z przepisami obowiązującego prawa – z przeznaczeniem dla właściciela maszyny i instytucji udzielającej mu wsparcia finansowego. 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 12 lutego 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 - luty 2024 r.,
 - oględziny - 15 lutego 2024 r.,
 - stan śr. trwałego - 15 lutego 2024 r.,
 - opracowanie wyceny - 22 lutego 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):
- **Bramowe centrum obróbcze HARTFORD serii ALL NEW INFINITY typ HSA-623EAY** (numer seryjny 027172, data prod. 18 września 2019 r., z głowicą narzędziową HF-AU360H, kompletem narzędzi i 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:

- **Bramowego centrum obróbczego HARTFORD serii ALL NEW INFINITY typ HSA-623EAY** (numer seryjny 027172, rok prod. 2019 - 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** serii **ALL NEW INFINITY** typ **HSA-623EAY**, znajdującego się w budynku

hali obróbki mechanicznej na posesji Nr 5 przy ul. B. Chrobrego w Reszlu, przeprowadzone osobiście w dniu 15 lutego 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 2020 (maszynę zarejestrowano w ewidencji środków trwałych 31 stycznia 2020 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 serii ALL NEW INFINITY typ HSA-623EAY, uzyskane przy oględzinach od właściciela, na posesji którego ten przedmiot wyceny podczas oględzin był zainstalowany.
7. Badania rynku frezarek 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 URZĄDZEŃ” BISTYP – Wolters Kluwer Polska Spółka z o.o. (wydanie z września 2023 r. – II półrocze 2023 r.).
9. Standard zawodowy Rzeczoznawców 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 **ALL NEW INFINITY** typ **HSA-623EAY**, 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 ser. ALL NEW INFINITY typ HSA-623EAY.

Wycenie podlega środek trwały przedsiębiorstwa prywatnego „REMA” S.A. – Bramowe centrum obróbcze **HARTFORD** serii **ALL NEW INFINITY** typ **HSA-623EAY**. 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** serii **ALL NEW INFINITY** typ **HSA-623EAY** 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 **HARTFORD** serii **ALL NEW INFINITY** typ **HSA-623EAY** są następujące:

- | | |
|--|--------------------------------------|
| o numer ewidencyjny środka trwałego | - 351/2020, |
| o rok produkcji | - 2019 (18 września), |
| o Nr seryjny (fabryczny) | - Nr 027172, |
| o wymiary stołu roboczego | - 6 000 × 2 200 mm, |
| o maksymalny posuw głowicy na osi poziomej | - 6 000 mm, |
| o maks. posuw głowicy na osi poziomej poprz. | - 2 200 mm, |
| o maksymalny posuw głowicy na osi pionowej | - 1 000 mm, |
| o sterownik operacyjny | - Hartrol Plus 1 (Mitsubishi M830W), |
| o zdolność precyzji obróbki | - 0,005 mm, |
| o mechanizm usuwania wiórów | - wyrzutnik śrubowy (ze spłukiwan.), |
| o maksymalna masa obrabianego przedmiotu | - 18 000 kg, |
| o prędkość obrotowa narzędzia | - 0 do 6 000 obr./min., |
| o moc napędów (zapotrzebowanie mocy) | - 65 kW, |
| o napięcie zasilania | - 400 V, |
| o magazyn narzędzi | - 40 szt., |
| o maksymalna masa narzędzia | - 25 kg, |
| o masa centrum obróbczego | - 47 570 kg. |

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

Widok ogólny wycenianego centrum obróbczego HARTFORD serii ALL NEW INFINITY typ HSA-623EAY.



Widok stołu roboczego Centrum obróbczego HARTFORD HSA-623EAY i jego głowicy narzędziowej.



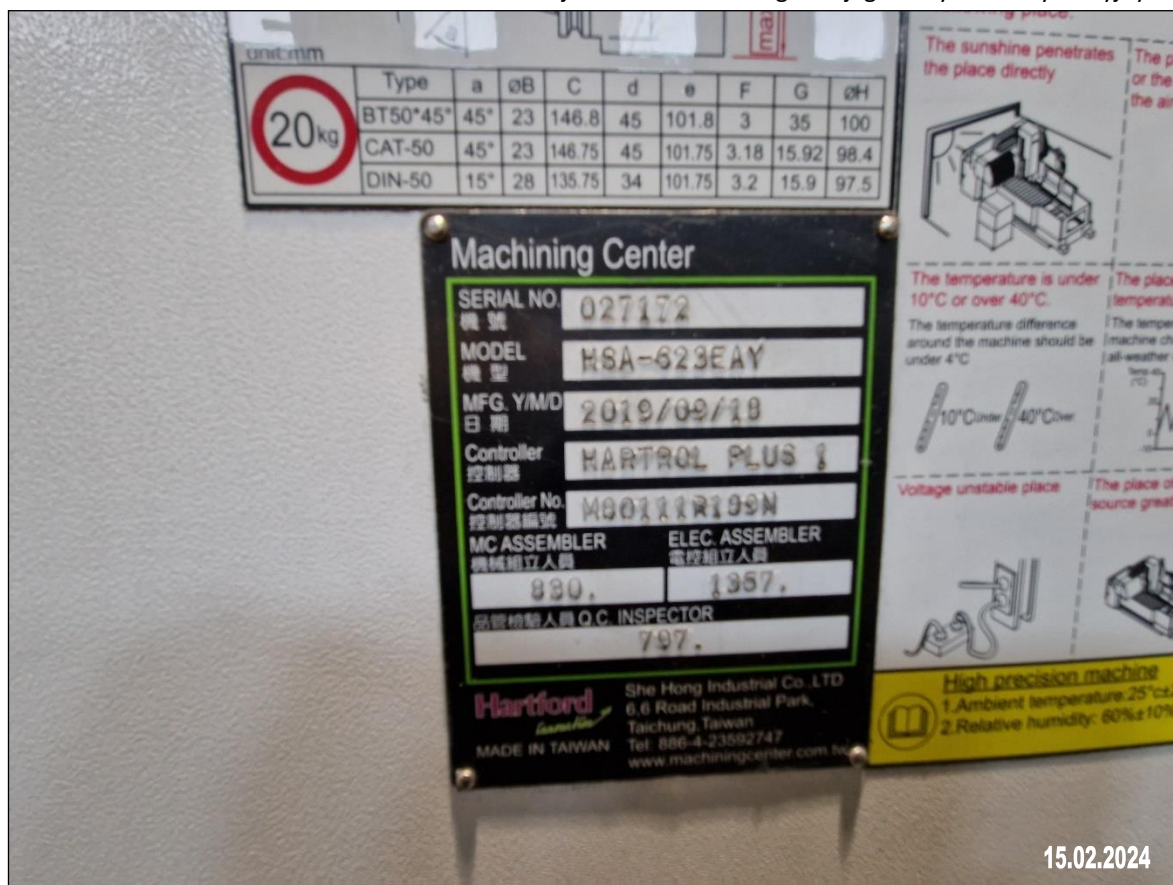
Widok Bramowego centrum obróbczego HARTFORD HSA-623EAY.



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 niecałych 4. latach eksploatacji maszyna zachowuje 100% sprawność techniczną. Nadal objęta jest 5.-letnią gwarancją producenta. Stan techniczny wycenianej maszyny jest bardzo dobry. Jej mechanizmy robocze nie są zużyte. Bramowe centrum obróbcze HARTFORD serii ALL NEW INFINITY typ HSA-623EAY 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 Bramowego centrum obróbczego HARTFORD serii ALL NEW INFINITY typ HSA-623EAY 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 rynkowych – cen transakcyjnych, spełniających następujące warunki:

- strony transakcji były od siebie niezależne,
- nie działały w sytuacji przymusowej,
- miały stanowczy zamiar zawarcia umowy,
- działały z rozeznaniem i postępowały rozważnie.

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 frezarek oraz centrów frezarskich, jest raczej słabo ukształtowany. Transakcji rynkowych z udziałem podobnych frezarek i centrów frezarskich 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. 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 bramowe 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. Frezarki różnego typu były sprowadzane do krajów byłego bloku wschodniego od kilkudziesięciu lat - z powodu braku oferty wewnętrznej na rynku. 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 zbywane są przez przedstawicielstwa She Hong Industrial Co.,LTD w cenach od **560 500,- EUR** (bez podatku VAT). Jest to naturalnie bariera dla cen rynkowych w obrocie wtórnym. Nowe centra frezarskie można nabyć nieco drożej. Maszyna „Bramowe centrum obróbcze HARTFORD Smartcenter typ 2212” oferowana jest w podobnym ukompletowaniu w cenie promocyjnej od 555 100,- 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 – 15 lutego 2024 r. Wynosił on wg tabeli Nr 033/A/NBP/2024 z dnia 2024-02-15 – **4,3463 PLN/EUR**.

Centra obróbcze o identycznej wielkości stołu roboczego i centra frezarskie różnych producentów, w tym HARTFORD - starszych roczników (w obrocie bywają przedmioty wyprodukowane nawet przed 25 – 30 laty) zbywane są w cenach niższych (niekiedy znacznie), niż frezarki nowe. 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 frezarskie 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:

- **395 000,- EUR** (cena najwyższa za bramowe centrum obróbcze o wymiarach stołu roboczego 4 000 × 2 200 mm, 9-letnią - stan bardzo dobry),
- **402 550,0 EUR** (cena najniższa za centrum obróbcze o wymiarach stołu roboczego 6 000 × 2 200 mm, w większym od wieku wycenianego centrum – rok produkcji 2012, sprawne technicznie, ale do sprowadzenia z jednego z zakładów metalowych w północnej Nadrenii-Wesfalii w Republice Federalnej Niemiec, zbycie z powodu likwidacji zakładu),
- **405 300,0 EUR** (średnia cena kilkuletnich podobnych centrów obróbczych Hartford i odpowiadających przedmiotowi wyceny centrów frezarskich innych marek - w dobrym stanie, dobrze utrzymanych (próbka 3 szt.) – zbytych w ostatnich trzech latach na rynku państw Unii Europejskiej).

4.2. OBLICZENIE WARTOŚCI Bramowego Centrum Obróbczego HARTFORD HSA-623EAY.

Najdroższe ze znanych sprzedanych używanych centrów obróbczych do obróbki precyzyjnej metali – o wymiarach stołu od 4 000/6 000 × 1700/2200 mm cechowały się parametrami podobnymi do charakteryzujących przedmiot wyceniany. Wiek ich wynosił od 9 – 12 lat. Były więc w większym wieku niż wyceniane Centrum obróbcze Hartford HSA-623EAY. Stan techniczny tych centrów był 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 i ogólnie dobry stan). Dodatkową dodatnią cechą maszyny wycenianej jest fakt, iż jest eksploatowana (wyceniana jest jako maszyna "w ruchu").

Wartość przedmiotu wyceny - Bramowego centrum obróbczego HARTFORD serii ALL NEW INFINITY typ HSA-623EAY, wynosi więc (w przeliczeniu na złotówki wg kursu NBP z dnia oględzin - z zaokrągleniem do pełnych tysięcy złotych):

$$W_R = 405\,300,00 \times [1 + 2,20/100] \times 4,3463 = 1\,800\,309,61 = \mathbf{1\,800\,000,00 \text{ zł}},$$

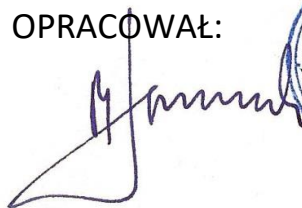
(słownie – jeden milion osiemset tysięcy złotych).

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 **luty 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 mu 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 22 lutego 2024 roku.

5. ZAŁĄCZNIK.

5.1. Skan faktury nabycia środka trwałego.

Oryginał w dokumentacji projektowej. *FR/3/20/0100001*
zau. do PK10

APX **Technologie Sp. z o.o.**
ul. Centralna 27
05-816 OPACZ-KOLONIA
5222572372

FAKTURA FVS/ROZ/20/00003

Data i miejsce wystawienia: 2020-01-23 / Opacz
Data sprzedaży: 2020-01-23
Os. Kontaktowa: Edyta Struzik
E-mail/telefon: e.struzik@apx.pl
609989805

KLIENT

REMA S.A.
ul. Bolesława Chrobrego 5
11-440 Reszel
Polska
NIP klienta: 7420000766
Nr klienta: K00234

ADRES DOSTAWY

REMA S.A.
ul. Bolesława Chrobrego 5
11-440 Reszel
Polska

Os. Kontaktowa: Kołakowski Przemysław
E-mail/telefon: przemyslaw.kolakowski@rema-sa.pl
+48 (606) 253 724

Warunki płatności: 14 dni od daty wystawienia faktury
Forma płatności: Przelew
Warunki dostawy:

Konto bankowe: MBANK
PLN 05 1140 2105 0000 3312 2300 1001

Lp.	Nazwa towaru/usługi	Ilość	j.m.	Cena netto	Wartość netto	Stawka VAT
1	Hartford / All New Infinity HSA-623EAY Centrum Obróbcze Hartford zgodnie z Umową Sprzedaży nr 02/1.3.1./2019 i Aneksem nr 1 numer seryjny: 027172	1	SZT	2 275 836,75 PLN	2 275 836,75 PLN	23%

APX Technologie Sp. z o.o., ul. Centralna 27, 05-816 Opacz-Kolonia, Poland, NIP 5222572372,
REGON: 016444351, EORI: PL522257237200000, GIOŚ: E0117058W,
Sąd Rejonowy dla m. st. Warszawy w Warszawie, XIV Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego,
KRS 0000024642, wysokość kapitału zakładowego: 300 000,000 zł - opłacony w całości.
Tel. 22-7596200 / Fax. 22-7596344 / apx@apx.pl / www.apx.pl

Konto bank.: mBank S.A.
PLN: 26 1140 2105 0000 3312 2300 1011
EUR: 42 1140 2105 0000 3312 2300 1014
USD: 58 1140 2105 0000 3312 2300 1017
PLN: 05 1140 2105 0000 3312 2300 1001
EUR: 75 1140 2105 0000 3312 2300 1002
USD: 48 1140 2105 0000 3312 2300 1003
SWIFT: BREXPLPWMBK



APX Technologie Sp. z o.o.
ul. Centralna 27
05-816 OPACZ-KOLONIA
5222572372

FAKTURA FVS/ROZ/20/00003

Stawka VAT	Netto	Kwota VAT	Brutto
23%	2 275 836,75 PLN	523 442,45	2 799 279,20 PLN
Suma:	2 275 836,75 PLN	523 442,45	2 799 279,20 PLN

Wartość zamówienia:

Podlega opodatkowaniu:

1 674 668,71 PLN

Słownie:

jeden milion sześćset siedemdziesiąt cztery tysiące
sześćset sześćdziesiąt osiem zł 71/100

Stawka VAT	Netto	Kwota VAT	Brutto
23%	1 361 519,28 PLN	313 149,43	1 674 668,71 PLN
Suma:	1 361 519,28 PLN	313 149,43	1 674 668,71 PLN

Faktury zaliczkowe:

Lp.	Numer	Data	Wartość	Rozliczona zaliczka
1.	FZAL/ROZ/19/00018	2019-05-28	✓ 705 504,94 PLN	705 504,94 PLN
2.	FZAL/ROZ/19/00016	2019-05-13	✓ 419 105,55 PLN	419 105,55 PLN
	Suma:		1 124 610,49 PLN	1 124 610,49 PLN

netto
573 581,25
340 786,22
914 367,47

Do zapłaty:

1 674 668,71 PLN

Słownie:

jeden milion sześćset siedemdziesiąt cztery tysiące sześćset
sześćdziesiąt osiem zł 71/100

Dokumenty powiązane:

FZAL/ROZ/19/00018, FZAL/ROZ/19/00016.

Pozostałą do zapłaty kwotę przeliczono zgodnie z tabelą kursów średnich NBP nr 014/A 1 usd = 3,8202

Dokument wystawił: Edyta Struzik

Podpis osoby uprawnionej do wystawienia dokumentu

Podpis osoby upoważnionej do otrzymania dokumentu

zal. 914 367,47
+FV 1 361 519,28
2 275 836,75

APX Technologie Sp. z o.o., ul. Centralna 27, 05-816 Opacz-Kolonia, Poland, NIP 5222572372,
REGON: 016444351, EORI: PL522257237200000, GIOŚ: E011705BW,
Sąd Rejonowy dla m. st. Warszawy w Warszawie, XIV Wydział Gospodarczy Krajowego Rejestru Sądowego,
KRS 0000024642, wysokość kapitału zakładowego: 300 000,000 zł - opłacony w całości.
Tel. 22-7596200 / Fax. 22-7596344 / apx@apx.pl / www.apx.pl

Konto bank.: mBank S.A.
PLN: 26 1140 2105 0000 3312 2300 1011
EUR: 42 1140 2105 0000 3312 2300 1014
USD: 58 1140 2105 0000 3312 2300 1017

PLN: 05 1140 2105 0000 3312 2300 1001
EUR: 75 1140 2105 0000 3312 2300 1002
USD: 48 1140 2105 0000 3312 2300 1003
SWIFT: BREXPLPWMBK

5.2. Wyciąg ze specyfikacji technicznej centrum obróbczego.

Oferta HARTFORD HSA-623EAY

Hartford
Lasowice

- Ekskluzywne sterowniki z serii HARTROL PLUS (Mitsubishi), stworzone przez Mitsubishi i Hartforda, z bardzo bogatym wyposażeniem

Hartrol plus line up

Hartrol Plus1

Industry : Mold & die
Monitors : 19"(touch screen)
Max. Memory capacity : 2048KB
Max. Workpiece coordinate system correction number : 54 sets
Option (300sets)
SSS :270KBPM
Max. look ahead blocks : 2700



For 1.3m machines and above

Hartrol Plus2

Industry : Part machining industry
Monitors : 19"(touch screen)
Max. Memory capacity : 512KB
Max. Workpiece coordinate system correction number : 54 sets
SSS :135KBPM
Max. look ahead blocks : 1350



For 1.3m machines and below

Hartrol Plus3

Industry : Part machining industry
Monitors : 15"(touch screen)
Max. Memory capacity: 512KB
Max. Workpiece coordinate system correction number : 54 sets
SSS :67.5KBPM
Max. look ahead blocks : 337



For 1.1m machines and below



ALL NEW INFINITY

DANE TECHNICZNE HSA-623EAY:

STÓŁ		
Powierzchnia stołu	mm	6 000 × 2 200
Rowki T-owe	mm	28 × 23 × 250
Max nośność stołu	kg	18 000
PRZESUWY		
Przesuw wzdłużny oś X	mm	6 000
Przesuw poprzeczny oś Y	mm	3 100
Przesuw pionowy oś Z	mm	1 000

Oferta HARTFORD HSA-623EAY



Odległość czoła wrzeciona od stołu	mm	350 – 1 350 (Z=1000)
Odległość osi wrzeciona od kolumny	mm	450
Rozstaw kolumn	mm	2 300
WRZECIONO		
Prędkość obrotowa (przekładnia zębata)	obr/min	6 000
Stożek wrzeciona		BT50
Moc wrzeciona (30 min)	kW	26
POSUWY		
Posuw roboczy (osie X, Y, Z)	m/min	X=8, Y=12, Z=12
Posuw szybki (osie X, Y, Z)	m/min	X=12, Y=18, Z=16
MAGAZYN NARZĘDZI		
Pojemność magazynu narzędzi	szt	40
Max waga narzędzia	kg	20
Max wymiar narzędzia (średnica × długość)	mm	Ø125(Ø200) × 400
Stożek		BT50
INNE		
Wymagane ciśnienie sprężonego powietrza	kg/cm ²	6,5
Zapotrzebowanie mocy	kVA	65
Waga obrabiarki	kg	45 500
Zajmowana powierzchnia	mm	17 000 × 7 050

WYPOSAŻENIE STANDARDOWE

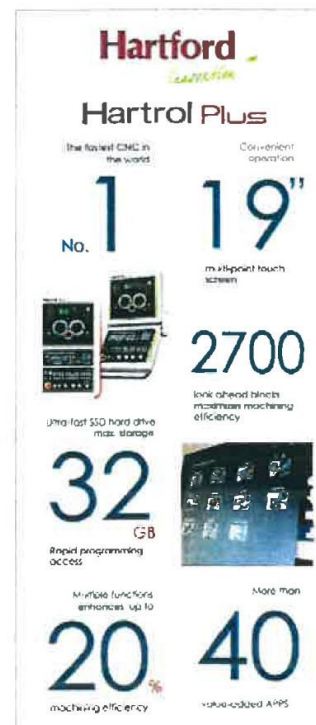
1. Prowadnice osi XYZ toczne
2. Przekładnie toczne śrubowo – kulowe na wszystkich osiach.
3. Przedmuch wrzeciona sprężonym powietrzem.
4. Automatyczny układ smarowania
5. Układ chłodzenia
6. Śrubowy transporter wiórów
7. Oświetlenie przestrzeni roboczej.
8. Osłona przeciwbryzgowa przestrzeni roboczej zgodna z normami „CE”
9. Automatyczne wyłączenie zasilania elektrycznego.
10. Lampa alarmowa.
11. Nożny przycisk mocowania / odmocowania narzędzia
12. Pilot (zdalne kółko elektroniczne)
13. Interface RS-232
14. Śruby i podkładki do wypoziomowania maszyny.
15. Dokumentacja techniczna
16. Szafa sterownicza z wymiennikiem ciepła.
17. Automatyczny magazyn na 32 narzędzia
18. Boczny przedmuch stołu
19. Transformator mocy
20. Sterownik Hartrol Plus 1 (Mitsubishi M830W)

Oferta HARTFORD HSA-623EAY

Hartford
innovation

Wyposażenie opcjonalne (wliczone w cenę) :

1. Sterowanie HARTROL PLUS 1 (Mitsubishi M830W)
2. Software app package (intelligent tool sort, tool data base, alarm report, NC code editor, canned cycle editor)
3. Retraction for Rigid Tapping (Mitsubishi)
4. Lifting Function Against Gravity
5. Karta CF Data Server – std.
6. powierzchnie skośne G68.2
7. High Speed High Accuracy Control III (G5P20000)
8. Interpolacja helikalna
9. SSS – Super Smooth Surface
10. CCD Monitor (camera IP) + alarm report
11. LCD 19"
12. HartCAM / DXF
13. Dodatkowe 48 współrzędnych roboczych
14. Funkcja bezprzewodowej sieci WiFi AP
15. Przesuw w osi Z = 1000 mm (S 350 – 1350 mm)
16. Wrzeciono 6000 obr/min, 26 kW, 669,8 Nm (30 min) / 22kW, 567Nm (praca ciągła)
17. Stożek wrzeciona BBT50
18. Chłodnica wrzeciona HBO-750
19. Płyty transporter wiórów + 2 śrubowe
20. Głowica uniwersalna HF-AU360H, indeksowana automatycznie w dwóch osiach co 1°×1°, 4000 obr/min,
21. Automatyczne ramię głowicy do automatycznego pobierania głowicy
22. Magazyn na 40 narzędzia,
23. Nadążny system wsparcia śrub tocznych osi X
24. Wzmocnione silniki napędów osi:
 - a. X – HP1103
 - b. Y – HG354S
 - c. Z – HG703BS
25. Maksymalne posuwy robocze osi X/Y/Z 8000/12000/12000 mm/min
26. Prowadnice osi XYZ zabezpieczone przed wiórami, również w trakcie obróbki żeliwa na mokro
27. Linia osi X Heidenhain (with separate detector basic + air pressure component)
28. Dokładność pozycjonowania +/-0,008 mm
29. Powtarzalność pozycjonowania +/-0,003 mm
30. Pistolety chłodziwa i sprężonego powietrza do spłukiwania wiórów
31. Sonda detalu RMP60 Renishaw
32. Sonda narzędzia TS-27R Renishaw + tool database + alarm raport system + intelligent tool sort
33. Transformator 60kVA + styczniki zabezpieczające przed przepięciami
34. Instrukcja obsługi i aplikacji sterowania w języku polskim
35. Wyposażenie obrabiarki w tuleje i oprawki wg ISO 208:
7361 BT50.A60.D40C/szt.3 , BT50.A60.D32C/szt.2, BT50.A60.D27/szt.1
BT50.A60.D27/szt.1, BT50.A60.d22C/szt.1, wg 7624 BT50.A105WE32/sz.1., BT50.A80WE20/szt.1,
wg1661 BT.A135.MK2P/szt.2, BT50.A135.MK3P/szt.3, BT50.A180.MK4P/szt.2
wg 7617 BT50.A130.ER40.KP23/szt.3 , Oprawka kompensacyjna do gwintowania, zabieraki
M6,M8,M10,M12, M16, M20, PodstawaTBK50/szt.1, grzybki ściągające do w/w tulei.
36. Wymagania dodatkowe:
Zestaw narzędzi frezerskich
Głowica frezerska Ø160 (z płytkami do obróbki zgrubnej żeliwa) szt.1
Głowica frezerska Ø160 (z płytkami do obróbki wykańczającej wielostronna do żeliwa) szt.1
Głowica frezerska Ø125 (z płytkami do obróbki uniwersalna) szt.1
Głowica frezerska Ø100 (z płytkami do obróbki żeliwa i stali) szt.1
Głowica frezerska Ø80 (z płytkami do obróbki żeliwa i aluminium) szt.1
Głowica frezerska Ø63 (z płytkami do obróbki żeliwa i stali) szt.1
Głowica frezerska Ø40(z płytkami do obróbki żeliwa i stali) szt.1



Oferta HARTFORD HSA-623EAY

Hartford
Grupa

- a. Transport i pełen montaż maszyny w zakładzie zamawiającego, zabezpieczenie w niezbędne urządzenia transportowo- dźwigowe. W przypadku demontażu części budynku, przywrócenie do pierwotnego stanu po stronie dostawcy.
- b. Dostarczenie elementów bazująco-mocujących obrablarke.
- c. Wykonanie płyty bazującej obrablarke w wyznaczonym miejscu z uwzględnieniem badania stabilności podłoża
- d. Komplet oprzyrządowania do frezowania stołów żeliwnych umożliwiającą obróbkę stołów z czterech boków i osi Z
- e. Udostępnienie postprocesora do programowania w systemie CAM umożliwiającym obsługę głowicy katowej w dwóch osiach
- f. Szkolenie z obsługi i programowania.
- g. Wykonanie instalacji elektrycznej i podłączenie obrablarke, uruchomienie.
- h. Czas reakcji serwisu 48 godz. od momentu zgłoszenia, naprawa maksymalnie 14 dni

Dariusz Wójcik

APX Technologie Sp. z o.o.

ul. Centralna 27, 05-816 Opacz k/Warszawy
tel. 0-22 / 759 62 00, fax 0-22 / 759 63 44
tel. kom 609-98-98-02
e-mail: d.wojcik@apx.pl

APX Technologie Spółka z o.o.
Piotr Świdzikowski

APX Technologie Sp. z o.o.
05-816 Opacz ul. Centralna 27
TNP: 512-25-72 372

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.