



STOWARZYSZENIE INŻYNIERÓW I TECHNIKÓW MECHANIKÓW POLSKICH
Ośrodek Rzeczoznawstwa i Usług Technicznych w Białymstoku

SIMP – INTERMECH Artur Jewdosiuk

15-044 Białystok, ul. Piasta 35/12, tel. +48 606 250 111, NIP 542-109-55-61;
e-mail: ajewdosiuk@wp.pl http://www.wycenamaszyn.bialystok.pl

RAPORT Z WYCENY

wartości rynkowej środków technicznych/technicznego majątku ruchomego
wg. wykazu na zlecenie:

Zakład Poligraficzny Waldemar Gnatowski w upadłości
07-410 Ostrołęka Ławy ul. Graniczna 8;

łącznie wartość rynkowa netto (bez podatku VAT) środków technicznych ustalona
wg. stanu i poziomu cen na styczeń 2024r
wynosi:..... 10.558,25 PLN

Autor opracowania:

mgr inż. Artur Jewdosiuk

Dyplomowany Rzeczoznawca SIMP

specjalność: wycena maszyn, urządzeń i pojazdów,

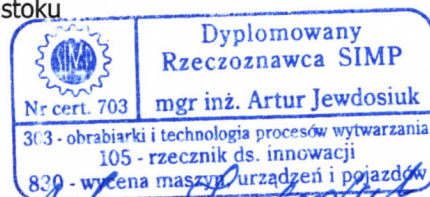
uprawnienia zawodowe nr: 703

Biegły Sądowy nr A-4500-259/18 Sądu Okręgowego w Białymstoku oraz

Biegły Skarbowy nr. 29 Izby Administracji Skarbowej w Białymstoku

w zakresie: wycena maszyn, urządzeń i pojazdów,

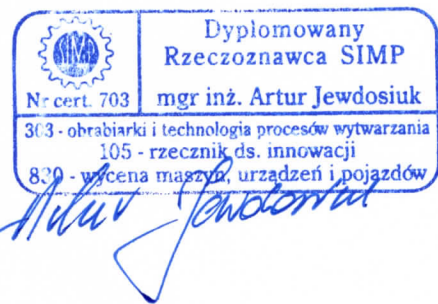
dn. 35.01.2024r.



Artur Jewdosiuk

Zestawienie oszacowanej wartości rynkowej netto (bez podatku VAT) środków technicznych Zakład Poligraficzny Waldemar Gnatowski w upadłości w wg. stanu i cen na styczeń 2024r.

Lp.	Nazwa	Szt.	Jedn. wartość rynkowa netto Wr [PLN]	Wartość rynkowa netto Wr [PLN]
1.	Szafka BHP metalowa - 2 drzwi	15	70,00	1.050,00
2.	Szafka BHP metalowa - 3 drzwi	1	98,00	98,00
3.	Szafka BHP metalowa - 4 drzwi	6	140,00	840,00
4.	Regał magazynowy lekki ocynkowany 0,9x04,x2,0m	2	42,00	84,00
5.	Regał stalowy 1,4x1,4x2,0m	1	77,00	77,00
6.	Regał-stojak 1,3x0,7x1,6m	1	94,50	94,50
7.	Przemysłowa piła łańcuchowa do cięcia roli papieru AIR APPES długość robocza 2,0m	1	560,00	560,00
8.	Regał ramowy paletowy PROMAG typ: PHR (7x2,7m+1x1,8m wys. 4,2m) - 0+2 poziomy + półki siatkowe ocynkowane na 14 polach - komplet (Różan)	1	3.710,00	3.710,00
9.	Regał ramowy paletowy PROMAG typ: PHR (2x2,7m wys. 3,0m) - 0+2 poziomy - komplet (Ostrołęka)	1	770,00	770,00
10.	Smarownica nożna SILVER	1	51,00	51,00
11.	Stół z blatem szklanym 1,4x0,88m + krzesła szt.6 - komplet	1	350,00	350,00
12.	Wózek ręczny paletowy 2.500 kg PROMAG widły 1,15m	2	180,00	360,00
13.	Wózek ręczny paletowy 2.000 kg PROMAG widły 0,8m	1	165,00	165,00
14.	Wózek ręczny masztowy paletowy PROMAG 1,0 t. PR1000/1600 s/n 014/316 2008r	1	720,00	720,00
15.	Wózek elektryczny ręczny 1,0t z ładownicą - niesprawny, baterie do wymiany	1	1.187,50	1.187,50
16.	Numerاتور/drukarka HITACHI RX-SD160W nr. RXS01483104 - nie sprawna	1	292,50	292,50
17.	Waga 150kg RADWAG WTC150C2 2008r	1	148,75	148,75
				10.558,25



PODSTAWA FORMALNA

Zleceniodawca: Zakład Poligraficzny Waldemar Gnatowski w upadłości
07-410 Ostrołęka Ławy ul. Graniczna 8;

Zleceniobiorca: SIMP-INTERMECH Artur Jewdosiuk
15-044 Białystok ul. Piasta 35/12

PODSTAWA MERYTORYCZNA

Oględziny wycenianych środków technicznych.

Informacje dotyczące wycenianych środków technicznych uzyskane od pracowników Zleceniodawcy;

Informacje o cenach wywoławczych z rynku środków technicznych zbliżonych do wycenianych.

Informacje o produkowanych środkach technicznych zbliżonych do wycenianych.

Standardy zawodowe rzeczoznawców majątkowych SIMP.

Książki inwentarzowe, dokumenty OT, dokumentacja techniczna;

Informacje od aktualnych użytkowników wycenianych środków technicznych.

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 30 października 2002 r. w sprawie minimalnych wymagań dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy w zakresie użytkowania maszyn przez pracowników podczas pracy (Dz. U. 2002, Nr 191, poz. 1596) ze zm. (Dz. U. z 2003 r., nr 178, poz. 1745);

Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 20 grudnia 2005r w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn i elementów bezpieczeństwa (Dz. U. nr 529 poz. 2170);

CEL OPRACOWANIA

Celem opracowania jest ustalenie szacunkowej wartości rynkowej środków technicznych do sprzedaży.

ZAKRES OPRACOWANIA

Wizja lokalna w miejscu aktualnego użytkowania środków technicznych.

Podstawowe dane identyfikacyjne oraz ogólna ocena stanu technicznego wycenianych środków technicznych oraz ogólna analiza rynku.

Wycena aktualnej wartości rynkowej środków technicznych.

Dokumentacja fotograficzna.

WIZJA LOKALNA

Oględziny wycenianych maszyn i urządzeń przeprowadziłem w dniu 18.01.2024r. Podczas oględzin środki techniczne objęte wyceną, były zlokalizowane na terenie zorganizowanego zakładu w miejscowości Różan i Ostrołęka.

Po ogólnym zapoznaniu się z dokumentacją przeprowadziłem oględziny zewnętrzne oraz sprawdziłem rzeczową zgodność i kompletność wycenianych ruchomości.

Wykonałem dokumentację fotograficzną wycenianych ruchomości.

METODA PRZEPROWADZENIA WYCENY.

Wartość rynkowa przy kontynuacji działania jest rodzajem wartości rynkowej odnoszącej się do ruchomości, które mogłyby dalej działać w tym samym miejscu, w tej samej formule. W tym przypadku systematyczna wyprzedaż towarów handlowych po bardzo atrakcyjnych cenach na dotychczasowym rynku w nieograniczonym czasie.

Wartość rynkowa

Wartość rynkowa stanowi najbardziej prawdopodobną cenę przy której można oczekiwać, że przedmiot wyceny zostanie sprzedany przy uwzględnieniu następujących założeń:

- występują niezależne od siebie strony transakcji;
- występuje wystarczający czas negocjacji, uwzględniający rodzaj i zakres majątku;
- wartości oszacowania są niezmiennie w ciągu całego okresu negocjacji;
- obiekty transakcji zostaną swobodnie wystawiane na rynku;
- strony nie działają w sytuacji przymusowej;
- nie jest brana pod uwagę żadna wyższa cena, którą mógłby zapłacić kupujący z powodu specjalnego zainteresowania.

Sposoby określania wartości rynkowej

Szacowanie wartości technicznego majątku ruchomego realizowane jest przy wykorzystaniu przez rzeczoznawcę podejścia porównawczego lub kosztowego.

Podejście porównawcze.

Podejście porównawcze oparte jest zawsze na analizie rynku wtórnego. W podejściu porównawczym stosowana jest: metoda porównywania parami, metoda analizy trendu (tendencji, zmiany) cen ofertowych, metoda porównania bezpośredniego lub któraś z metod bezpośrednich analizy rynku.

Oszacowanie wartości przedmiotu wyceny, bez względu na zastosowaną metodę, winno być zawsze oparte na znajomości cen transakcyjnych (ofertowych) takich samych lub podobnych, porównywalnych obiektów.

Jeśli przyjęte do porównania obiekty nie są dokładnie takie same jak obiekt wyceniany, to przeprowadza się normowanie cen ofertowych, czyli koryguje się ceny w odniesieniu do zidentyfikowanych atrybutów. Korekty te wynikają najczęściej z różnic parametrów atrybutów generalnych, którymi są: wiek, przebieg, wyposażenie, model, stan techniczny, a także skutki różnic miar parametrów wynikłych z uwzględnienia innych, ważnych atrybutów szczegółowych.

Podejście porównawcze da się zastosować w sytuacji istnienia zrównoważonych i monitorowanych rynków wtórnych. W podejściu porównawczym uzyskujemy informacje o skumulowanym ubytku wartości przedmiotu wyceny.

Wartość rynkową maszyn i urządzeń określa się przez porównanie wartości transakcyjnych obiektów technicznie jednorodnych na wolnym rynku w zbliżonym czasie z wycenianym obiektem przy zastosowaniu cech (atrybutów) porównawczych obejmujących charakterystyczne i znaczące wielkości takie jak typ, rok produkcji, stan techniczny i parametry techniczno-eksploatacyjne.

Odpowiednie porównanie atrybutów pozwala na określenie współczynników zwiększających lub zmniejszających wartość transakcyjną i określenie w ten sposób wartości szacowanego składnika majątkowego.

Do określenia wartości rynkowej ruchomości w przypadku dobrze rozwiniętego rynku wtórnego stosuje się *podejście porównawcze, metodę porównywania parami lub metodę porównania bezpośredniego*.

Podejście porównawcze polega na określeniu wartości maszyny lub urządzenia przy założeniu, że wartość wycenianego obiektu jest równa cenie, jaką uzyskano (lub można uzyskać) za obiekty podobne, które były (lub mogą być) przedmiotem obrotu rynkowego, skorygowanej ze względu na cechy różniące te obiekty i ustalone z uwzględnieniem zmian cen na skutek upływu czasu.

Metoda porównywania parami polega na:

- zdefiniowaniu rynku, na którym znajduje się przedmiot wyceny – maszyna lub urządzenie;
- określeniu cech rynkowych przedmiotu wyceny, mających wpływ na wysokość ceny wraz z określeniem wag cech rynkowych;
- opisie technicznym wycenianego przedmiotu wyceny;
- wyborze kilku podobnych maszyn, urządzeń w obrębie tego samego typu, rodzaju, grupy, które zostały wcześniej sprzedane (lub mogą być sprzedane – oferty) i których ceny transakcyjne (lub oferty cenowe) można ustalić – z podaniem ich opisu technicznego;
- utworzeniu par porównawczych maszyn lub urządzeń w których cechy wycenianego przedmiotu wyceny porównuje się kolejno z cechami każdej z wybranych maszyn lub urządzeń;
- wyliczeniu poprawek kwotowych stanowiących wynik uwzględnienia różnicy cech i przypisanych im wag pomiędzy maszyną lub urządzeniem będącym przedmiotem wyceny a maszynami, urządzeniami wybranymi do porównania;
- określeniu wartości przedmiotu wyceny z każdej pary porównawczej jako ceny transakcyjnej/ofertowej skorygowanej o sumę poprawek kwotowych;
- wyliczeniu wartości rynkowej przedmiotu wyceny jako średniej arytmetycznej lub średniej ważonej z wartości uzyskanych z porównań w poszczególnych parach.

Metoda porównywania bezpośredniego polega na:

- zdefiniowaniu rynku, na którym znajduje się przedmiot wyceny – maszyna lub urządzenie;
- wyborze podobnych maszyn, urządzeń w obrębie tego samego typu, rodzaju, grupy, które zostały wcześniej sprzedane (lub mogą być sprzedane – oferty) i których ceny transakcyjne (lub oferty cenowe) można ustalić – z podaniem ich opisu technicznego;

- ustaleniu średniej wartości zestandaryzowanego reprezentanta (wartość bazowa);
- liczbowym wyrażeniu różnic pomiędzy miarami atrybutów dla zestandaryzowanego reprezentanta i przedmiotu wyceny;
- przypisaniu różnicom miar kolejnych atrybutów odpowiednich korekt.
- wyliczeniu wartości rynkowej przedmiotu wyceny poprzez skorygowanie o oszacowane korekty wartości bazowej.

Podejście kosztowe.

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 środek techniczny (środek trwały) niż wynosi koszt wytworzenia środka zastępczego, o tej samej użyteczności co obiekt wyceniany.

Podejście to zakłada, że maksymalną wartością środka technicznego (środka trwałego) 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.

Metodami szacowania w podejściu kosztowym są: metoda deprecjacji kosztu zastąpienia lub kosztu odtworzenia oraz metoda analizy wieku i okresu „życia”.

Metoda deprecjacji kosztu zastąpienia lub odtworzenia

W celu oszacowania wartości rynkowej ruchomości w podejściu kosztowym metodą deprecjacji kosztu, od kosztu zastąpienia lub kosztu odtworzenia nowego środka technicznego (środka trwałego) należy odjąć odpowiednie wielkości utraty wartości.

Oszacowanie utraty wartości w metodzie deprecjacji

Utratę wartości z przyczyn fizycznych, funkcjonalnych (wewnętrznych) i ekonomicznych (zewnętrznych) szacuje się obliczając stopnie utraty wartości odpowiednio i w kolejności wymienionych przyczyn.

Stopień utraty wartości z przyczyn fizycznych

Stopień utraty wartości z przyczyn fizycznych określa się w każdym przypadku szacowania w podejściu kosztowym metodą deprecjacji wartości.

Jeśli środek techniczny (środek trwały) jest eksploatowany prawidłowo, jest kompletny, nie ma uszkodzeń awaryjnych i nadaje się do dalszej eksploatacji, to ubytek wartości z przyczyn fizycznych wynika wyłącznie ze stosunku efektywnego czasu użytkowania do średniego, normalnego czasu eksploatacji lub do średniej żywotności. Jest to stopień utraty wartości z przyczyn fizycznych wywołanych normalną eksploatacją obliczony przy uproszczonym założeniu liniowej relacji wartości do wieku

Każda niekompletność, skutek awarii i niesprawność środka technicznego (środka trwałego) nie wynikająca z normalnej eksploatacji, skutkuje koniecznością naprawy i podwyższa utratę wartości z przyczyn fizycznych. Koszt takiej koniecznej naprawy jest podstawą obliczenia drugiego, dodatkowego składnika stopnia utraty wartości z przyczyn fizycznych. Ten drugi składnik można obliczyć ze stosunku kosztu usunięcia niekompletności, awarii lub niesprawności do kosztu zastąpienia lub odtworzenia środka technicznego nowego z wagą (mnożnikiem) równą $(1 - \text{stopień utraty wartości z przyczyn fizykochemicznych wywołanych normalną eksploatacją})$.

Stopień utraty wartości z przyczyn funkcjonalnych (wewnętrznych)

Stopień utraty wartości z przyczyn funkcjonalnych wynika pośrednio z proporcji zmian parametrów technicznych przedmiotu wyceny i środka technicznego (środka trwałego) nowszej generacji, jeśli taka istnieje.

Pomocą w określeniu wielkości tego stopnia utraty wartości mogą być proporcje danych nominalnych przedmiotu wyceny i istniejącego, współcześnie wytwarzanego środka technicznego (środka trwałego), np. proporcje wynikłe z wydajności, sprawności, cyklu taktowania, kosztu jednostkowego wytworzenia produktu, itd.

Wskazówką dla określenia stopnia utraty wartości z przyczyn funkcjonalnych może być relacja kosztu zastąpienia do kosztu odtworzenia lub wysokości kosztu modernizacji w celu doprowadzenia obiektu wycenianego do właściwości działania, jakie posiada obiekt nowszej generacji.


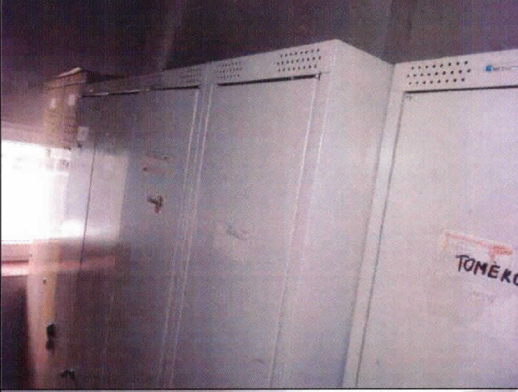


W przypadku nadmiernych kosztów operacyjnych miarą ubytku wartości z przyczyn funkcjonalnych jest zdyskontowana nadwyżka kosztu operacyjnego.





Stopień utraty wartości z przyczyn ekonomicznych (zewnętrznych)

Stopień utraty wartości z przyczyn ekonomicznych szacuje się na podstawie oceny wpływu skutków zewnętrznych na spadek atrakcyjności rynkowej przedmiotu wyceny lub na popyt na dany rodzaj wytworu lub usługi.

Do obliczeń przyjęto uśrednione kursy walut NBP z miesiąca stycznia 2024r na poziomie: 1 EUR = 4,3311 PLN

OPIS WYCENIANYCH ŚRODKÓW TECHNICZNYCH.

Lp	Nazwa	Dokumentacja foto
1.	<p>Szafka BHP metalowa - 2 drzwi – szt.15</p> <p>Ocena stanu technicznego: Zużycie znaczne, uszkodzenia drzwi, uszkodzone zamki, zarysowania, wgnięcia itp.</p>	
2.	<p>Szafka BHP metalowa - 3 drzwi</p> <p>Ocena stanu technicznego: Zużycie znaczne, uszkodzenia drzwi, uszkodzone zamki, zarysowania, wgnięcia itp.</p>	
3.	<p>Szafka BHP metalowa - 4 drzwi – szt. 6</p> <p>Ocena stanu technicznego: Zużycie znaczne, uszkodzenia drzwi, uszkodzone zamki, zarysowania, wgnięcia itp.</p>	
4.	<p>Regał magazynowy lekki ocynkowany 0,9x04,x2,0m – szt. 2</p> <p>Ocena stanu technicznego: Zużycie średnie, zarysowania, wgnięcia itp.</p>	

5.	<p>Regał stalowy 1,4x1,4x2,0m</p> <p>Ocena stanu technicznego: Zużycie średnie, zarysowania, wgnięcia itp.</p>	
6.	<p>Regał-stojak 1,3x0,7x1,6m</p> <p>Ocena stanu technicznego: Zużycie średnie, zarysowania, wgnięcia itp.</p>	
7.	<p>Przemysłowa piła łańcuchowa do cięcia roli papieru AIR APPES długość robocza 2,0m</p> <p>Ocena stanu technicznego: Zużycie średnie, ślady intensywnej eksploatacji, urządzenie zabrudzone, brak możliwości uruchomienia itp.</p>	
8.	<p>Regał ramowy paletowy PROMAG typ: PHR (7x2,7m+1x1,8m wys. 4,2m) - 0+2 poziomy + półki siatkowe ocynkowane na 14 polach - komplet (Różan)</p> <p>Ocena stanu technicznego: Zużycie średnie.</p>	

9.	<p>Regał ramowy paletowy PROMAG typ: PHR (2x2,7m wys. 3,0m) - 0+2 poziomy - komplet (Ostrołęka)</p> <p>Ocena stanu technicznego: Zużycie średnie.</p>	
10.	<p>Smarownica nożna SILVER</p> <p>Ocena stanu technicznego: Zużycie niewielkie;</p>	
11.	<p>Stół z blatem szklanym 1,4x0,88m + krzesła szt.6 – komplet</p> <p>Ocena stanu technicznego: Zużycie średnie, uszkodzenia/zarysowania tapicerki krzesel.</p>	
12.	<p>Wózek ręczny paletowy 2.500 kg PROMAG widły 1,15m – szt.2</p> <p>Ocena stanu technicznego: Zużycie duże, zarysowania, wgnięcia itp.</p>	

	
13. <p>Wózek ręczny paletowy 2.000 kg PROMAG widły 0,8m</p> <p>Ocena stanu technicznego: Zużycie duże, zarysowania, wgnięcia itp.</p>	
14. <p>Wózek ręczny masztowy paletowy PROMAG 1,0 t. PR1000/1600 s/n 014/316 2008r</p> <p>Ocena stanu technicznego: Zużycie średnie, zarysowania, wgnięcia itp.</p>	
15. <p>Wózek elektryczny ręczny 1,0t z ładownicą - nieprawny, baterie do wymiany</p> <p>Ocena stanu technicznego: Zużycie graniczne, urządzenie niesprawne – remont ekonomicznie niezasadny.</p>	

16. Numerator/drukarka HITACHI RX-SD160W nr. RXS01483104 Stan techniczny – urządzenie nie sprawne	
17. Waga 150kg RADWAG WTC150C2 2008r Ocena stanu technicznego: Zużycie średnie, zarysowania, wgnięcia itp.	

OSZACOWANIE WARTOŚCI RYNKOWEJ

OCENA STAU TECHNICZNEGO

Ocenę stanu technicznego wycenianych maszyn i urządzeń przeprowadzono na podstawie oględzin i informacji od dotychczasowego użytkownika.

Rok produkcji ustalono na podstawie trwale naniesionych oznaczeń na tabliczkach znamionowych, dokumentacji lub przyjęto na podstawie szacunku.

Przy ocenie stanu technicznego uwzględniono specyfikę oceny zbiorowości maszyn i urządzeń.

Sprawdzono wymagane oznaczenia znakiem CE.

Szczegółowa ocena stanu technicznego poszczególnych maszyn i urządzeń wyrażona ubytkiem wartości środka technicznego z przyczyn fizycznych zamieszona jest w tabeli obliczeniowej.

ANALIZA RYNKU I WYBÓR METODY WYCENY

Na potrzeby wyceny przeanalizowano rynek wtórny na maszyny, urządzenia identyczne i podobne do maszyn, urządzeń wycenianych.

Analiza rynku ujawniła, że do części wycenianych maszyn i urządzeń jest rozwinięty rynek wtórny.

Do oszacowania wartości rynkowej zastosowano podejście porównawcze metodę porównania bezpośredniego oraz podejście kosztowe – w przypadku braku rozwiniętego rynku wtórnego.

OSZACOWANIE WARTOŚCI RYNKOWEJ

(podejście porównawcze metoda porównywania bezpośredniego oraz podejście kosztowe)

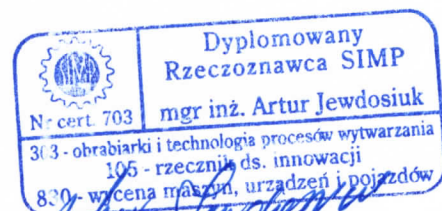
ZAŁOŻENIA DO WYCENY:

(podejście porównawcze metoda porównywania bezpośredniego)

- Wartość bazową netto W_b zestandaryzowanego reprezentanta ustalono jako średnią ważoną z notowań (oferty sprzedaży) na maszynę, urządzenia identyczne lub zbliżone do maszyny, urządzenia wycenianego.
 - Oszacowane wartości bazowe netto W_b zestandaryzowanych reprezentantów zestawiono w tabeli obliczeniowej;
 - W wycenie przyjęto ilość atrybutów/cech/korekt – 3;
 - Atrybut 1 – miarą atrybutu jest korekta K_t uwzględniająca różnicę z przyczyn fizycznych/stanem technicznym pomiędzy przedmiotem wyceny/wycenianą maszyną, urządzeniem a zestandaryzowanym reprezentantem.
 - Oszacowane korekty K_t uwzględniające różnice z przyczyn fizycznych/stanem technicznym pomiędzy przedmiotami wyceny/wycenianymi maszynami, urządzeniami a zestandaryzowanymi reprezentantami zestawiono w tabeli obliczeniowej;
 - Atrybut 2 – miara atrybutu jest korekta K_f uwzględniająca różnicę z przyczyn funkcjonalnych pomiędzy przedmiotem wyceny/wycenianą maszyną, urządzeniem a zestandaryzowanym reprezentantem. Dotyczy to w szczególności proporcji danych nominalnych przedmiotu wyceny i zestandaryzowanego reprezentanta, np. proporcje wynikłe z wydajności, sprawności, wielkości, gabarytów, cyklu taktowania, kosztu jednostkowego wytworzenia produktu, itd..
 - Oszacowane korekty K_f uwzględniające różnice z przyczyn funkcjonalnych pomiędzy wycenianymi maszynami, urządzeniami a zestandaryzowanymi reprezentantami zestawiono w tabeli obliczeniowej;
 - Atrybut 3 – miara atrybutu jest korekta K_e uwzględniająca różnicę z przyczyn ekonomicznych pomiędzy przedmiotem wyceny/wycenianą maszyną, urządzeniem a zestandaryzowanym reprezentantem. Dotyczy to w szczególności atrakcyjności rynkowej przedmiotu wyceny, marki, wielkości rynku, popytu, podaży, upustów, opłat, kosztów dodatkowych itp..
 - Oszacowane korekty K_e uwzględniające różnice z przyczyn ekonomicznych pomiędzy wycenianymi maszynami, urządzeniami a zestandaryzowanymi reprezentantami zestawiono w tabeli obliczeniowej;
 - Wyliczono/oszacowano wartości rynkowe maszyn i urządzeń poprzez wyliczenie/skorygowanie wartości bazowej o oszacowane korekty K_t , K_f , K_e .
 - Oszacowane wartości rynkowe netto W_r poszczególnych maszyn, urządzeń zestawiono w tabeli obliczeniowej;

Tabela obliczeniowa

Lp.	Nazwa	szt.	Wartość bazowa netto Wb [PLN]	korekta Kt	korekta Kf	korekta Ke	Jedn. wartość rynkowa netto Wr [PLN]	Wartość rynkowa netto Wr [PLN]
1.	Szafka BHP metalowa - 2 drzwi	15	250,00	0,4	1	0,7	70,00	1.050,00
2.	Szafka BHP metalowa - 3 drzwi	1	350,00	0,4	1	0,7	98,00	98,00
3.	Szafka BHP metalowa - 4 drzwi	6	500,00	0,4	1	0,7	140,00	840,00
4.	Regał magazynowy lekki ocynkowany 0,9x04,x2,0m	2	120,00	0,5	1	0,7	42,00	84,00
5.	Regał stalowy 1,4x1,4x2,0m	1	220,00	0,5	1	0,7	77,00	77,00
6.	Regał-stojak 1,3x0,7x1,6m	1	270,00	0,5	1	0,7	94,50	94,50
7.	Przemysłowa piła łańcuchowa do cięcia roli papieru AIR APPES długość robocza 2,0m	1	2.800,00	0,5	0,8	0,5	560,00	560,00
8.	Regał ramowy paletowy PROMAG typ: PHR (7x2,7m+1x1,8m wys. 4,2m) - 0+2 poziomy + półki siatkowe ocynkowane na 14 polach - komplet (Różan)	1	10.600,00	0,5	1	0,7	3.710,00	3.710,00
9.	Regał ramowy paletowy PROMAG typ: PHR (2x2,7m wys. 3,0m) - 0+2 poziomy - komplet (Ostrołęka)	1	2.200,00	0,5	1	0,7	770,00	770,00
10.	Smarownica nożna SILVER	1	120,00	0,85	1	0,5	51,00	51,00
11.	Stół z blatem szklanym 1,4x0,88m + krzesła szt.6 - komplet	1	3.500,00	0,5	0,8	0,25	350,00	350,00
12.	Wózek ręczny paletowy 2.500 kg PROMAG widły 1,15m	2	1.200,00	0,3	1	0,5	180,00	360,00
13.	Wózek ręczny paletowy 2.000 kg PROMAG widły 0,8m	1	1.100,00	0,3	1	0,5	165,00	165,00
14.	Wózek ręczny masztowy paletowy PROMAG 1,0 t. PR1000/1600 s/n 014/316 2008r	1	3.200,00	0,45	1	0,5	720,00	720,00
15.	Wózek elektryczny ręczny 1,0t z ładowarką - niesprawny, baterie do wymiany	1	12.500,00	0,2	0,95	0,5	1.187,50	1.187,50
16.	Numerاتور/drukarka HITACHI RX-SD160W nr. RXS01483104 - nie sprawna	1	7.800,00	0,2	0,75	0,25	292,50	292,50
17.	Waga 150kg RADWAG WTC150C2 2008r	1	850,00	0,5	0,5	0,7	148,75	148,75
								10.558,25



WNIOSKI I ZASTRZEŻENIA.

- Oszacowana wartość rynkowa maszyn i urządzeń odpowiada jedynie celowi wyceny.
- Wartość rynkowa maszyn i urządzeń jest wartością netto bez podatku VAT.
- Autor opracowania nie bierze odpowiedzialności za wady ukryte wycenianych maszyn i urządzeń, których występowanie nie można było stwierdzić.
- Przyjęta ocena stanu technicznego maszyn i urządzeń nie stanowi ekspertyzy technicznej.
- W wycenie uwzględniono specyfikę wyceny zbiorowości maszyn i urządzeń.
- Wnioski oraz określone wartości rynkowe są słuszne wyłącznie dla przedmiotu opracowania, nie mogą być wykorzystywane przez innych rzeczoznawców do innego celu i w innym czasie.
- Opracowanie nie może być bez zgody autora udostępniane osobom trzecim ani publikowane w całości lub we fragmentach.

Białystok 25.01.2024r.

Autor:

