



GRZEGORZ BALAWENDER
rzeczoznawca

Biuro Usług i Analiz Technicznych
balawender.rzeczoznawca@gmail.com

OCENA STANU TECHNICZNEGO I WYCENA WARTOŚCI RYNKOWEJ NA POTRZEBY ZLECENIODAWCY

NUMER 51/M/2023

1 PODSTAWA FORMALANA WYCENY

Aby spełnić zadanie określone potrzebą zleceniodawcy, oszacowanie wartości rynkowej środka technicznego zdefiniowane zostanie w następujący sposób.

- 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
- Zlecenie zleceniodawcy do umowy 4031220
- Ustawa o gospodarce nieruchomościami (Dz.U. z 11.08.1997 r. Nr 115 art.174).
- Rozporządzenie Ministra Finansów z dnia 20.01.1995 r. w sprawie amortyzacji środków trwałych (Dz.U. Nr 7).
- Ustawa o rachunkowości z dnia 29.09.1994 r. (Dz. U. Nr 121).
- Ustawa z dnia 23.04.1964 r. Kodeks Cywilny (Dz.U. Nr 1).
- Rozporządzenie Ministra Przekształceń Własnościowych z 20.11.1991 r. (Dz.U. 2/91).
- Kodeks postępowania administracyjnego - Ustawa z dnia 14.06.1960 r. (Dz.U. Nr 9).

Źródła informacji.

- Informacje o środkach technicznych na rynku wtórnym - komisje, przetargi, prasa specjalistyczna, informacje internetowe.
- Informacje o cenie nowych, porównywalnych środków technicznych - informacje internetowe,
- Podstawowe charakterystyki techniczno-funkcjonalne wycenianego środka technicznego - literatura specjalistyczna, instrukcje obsługi, katalogi maszyn, informacje internetowe.

2 CEL WYCENY

Ustalenie indywidualnej wyceny linii do produkcji folii przeznaczonej do dalszego wytłaczania w termoformierkach

3 PRZEDMIOT WYCENY

Linia do produkcji folii PET produkcji Chińskiej

Linia z 2019 roku.

Numer seryjny UW-18018

4 SPECYFIKACJA TECHNICZNA PODANA PRZEZ PRODUCENTA

I Ogólne warunki dla kompletnego zestawu linii wytłaczania folii PET

1	Zasilanie	380V
2	Surowiec	APET (80% granulat z recyklingu)
3	Szerokość produktu wytłaczania folii	1100mm
4	Zakres grubości folii	0,15-1,2mm
5	Maksymalna wydajność	650kg/h
6	Szybkość produkcji	4,5-45m/min
7	Zapotrzebowanie powietrza	1m ³ /h 0,4-05Mpa
8	Zapotrzebowanie wody chłodzącej	9m ³ /h: 20°C
9	Moc zainstalowana/ średnia	650kW /320kW
10	Kierunek pracy maszyny	w lewą stronę
11	Powierzchnia hali produkcyjnej minimum	30m x10x 5,5m wysokość

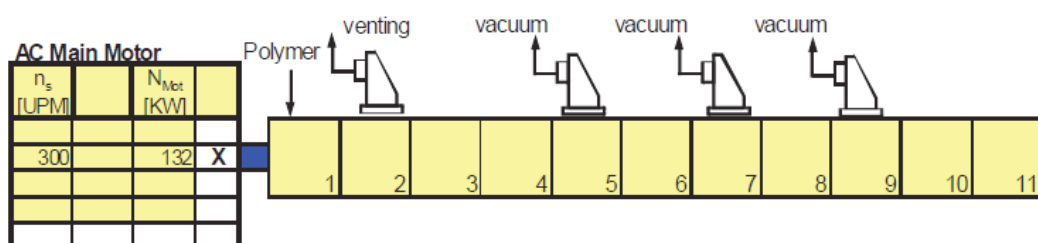
II Specyfikacja osuszacza powietrza

1	Wydajność osuszonego powietrza	400m ³ /h
2	Wydajność suszenia	100kg/h
3	Czas schnięcia	4-6h
4	Temperatura suszenia	około 160°C, max 180°C
5	Moc grzałki	18kW
6	Nadmuch	7,2kW
7	Grzałka regeneracyjna	5,5kW
8	Dmuchawa regeneracyjna	0,75kW
9	Zasobnik powietrza	750l
10	Materiał wew. leja suszącego	stal nierdzewna
11	Pompa transportowa	150kg/h max
12	Pompa próżniowa	2,2kW

II Wytłaczarka dwu ślimakowa UW95

	Główne parametry	
1	Moc silnika	250kW, AC
2	Konwerter	ABB
3	Połączenie między silnikiem a skrzynią biegów	sprzęgło sworzniowe
4	Średnica sworznia	93mm
5	Prędkość	30-300 obrotów/min
6	Całkowita moc grzewcza	69,7kW

Machine: CHT75/300-132-44



Zones	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
Mess.-points (barrel)		YES	YES	YES	YES	YES	YES	YES	YES	YES	YES
Heating Electr.		E	E	E	E	E	E	E	E	E	E
Heatcapacity in kW		6	6	8	4	5	4	5	4	5	5
material of heaters		CU	CU	CU	AL	AL	AL	AL	AL	AL	AL
Medium: Water / Oil	Water cooling										
Material barrel:	high quality nitrided steel, 38CrMoAlA										
Material screw:	high quality nitrided steel, 38CrMoAlA										

Skrzynia biegów

1	Materiał	20CrNi2MoA z karbonizacją
2	Redukcja	01:05:00
3	Prędkość wejścia/wyjścia	15000obr/min/300obr/min
4	Pompa oleju smarowania	1,1kW

System kontroli temperatury

1	Elementy grzejne	Pierwsze 2 stop miedzi pozostałe stop aluminium
2	Moc ogrzewania	69,7kW
3	Regulacja temperatury	10 stopni
4	Typ chłodzenia	Wężownica z wymiennikiem ciepłą
5	Pompa wody	0,55kW

System odgazowania		
1	Próżnia	≤0.5mbar
2	Wydajność odciągu	1000l/s
3	Moc	10kW

UW65/33 wytłaczarka jedno ślimakowa		
1	Śruba cylindra wykonana z materiału	38CrMoAIA
2	Grubość warstwy utwardzonej	0,5-0,7mm
3	Twardość śruby cylindra	HV>850
4	Twardość cylindra	HV>940
5	Średnica śruby	Ø 65mm
6	Prędkość obrotowa ślimaka	80obr/min
7	Strefa grzewcza	5 stref
8	Moc grzewcza	Około 18kW
9	Grzałki	Ceramiczne
10	Moc wentylatora chłodnicy	0,18kW x 5
11	Silnik napędowy	Simens AC, 30kW
12	Inverter	ABB

Hydrauliczny zmieniacz ekranu/sit		
1	Typ zmieniacza	Podwójne kolumny z filtrami
2	Filtr	Ø 250mm/ Ø70mm
3	Wydajność grzewcza	8,6 kW + 6,8kW
4	Pompa oleju	2,2kW

Pompa stopu		
1	Pojemność	3710cm ³ /50cm ³
2	Moc	7,2kW + 4,8kW
3	Napęd	15kW + 4kW
4	Converter	ABB

Kanał przepływowy		
1	Materiał	5CrNiMo
2	Szerokość matrycy	1230mm
3	Grubość folii	0,2-1mm
4	Strefy grzewcze	7 stref Moc
5	Wydajność grzewcza	35kW

System rolek		
1	Rozmiar górnej rolki	Ø350mm, szerokość 1400mm
2	Rolka środkowa i dolna	Ø650mm, szerokość 1400mm
3	Łożysko	NSK
4	Budowa rolki	Bezszwowa rura stalowa
5	Grubość warstwy zew.	20mm
6	Wyrównoważenie dynamiczne	<250g
7	Dokładność rolki	Współosiowość <0,005mm, okrągłość <0,005mm
8	Powierzchnia rolki	Chropowatość Ra<0,025um (lustro)
9	Prędkość przepływu	1,5m/min przy wydajności pompy 1000l/min

System napędowy		
1	Napęd rolek	4,4kW x 3 YASKAWA SERVO
2	Otwieranie rolek	Siłownikiem hydraulicznym
3	Regulacja wysokości urządzenia	Manualna

Układ sterowania elektrycznego		
1	Inverter	ABB
2	Przełącznik i wyłącznik powietrza	Omron
3	Regulacja prędkości rolek	Oddzielne, synchroniczne
4	System bezpieczeństwa	Wyłącznik bezpieczeństwa zapobiegający przed dostaniem się rąk do szczeliny rolek

Odwijak folii PE		
1	Stacje	2
2	Średnica	Ø 500mm
3	Hamulec	Magnetyczny

Kontroler temperatury rolek		
System	Zakres do	95°C
	Dokładność temperatury	± 1°C
	Sterownik	Fuji
System grzewczy	Moc grzewcza	18kW x 3
	Podgrzewacz	Drut grzejny i płaszcz ze stali nierdzewnej
	Gęstość podgrzewania	4,5W/cm
	Efektywność	13°C/min
	Podgrzewanie	W trybie automatycznym i ręcznym
	Chłodzenie	Przez wymiennik ciepła
	Efektywność chłodzenia	16°C/min
	Elektrozawór	DN15
System	Pompa	5,5kW

cyrkulacji	Maksymalny przepływ	380l/min
	Słup podnoszenia pompy	35m
	Maksymalne ciśnienie	0,4MPa

Agregat do przycinania krawędzi

1	Noże	3 ostrza z regulacją pozycji
2	Rozmiar noży	Ø 150, Ø 80 x 2mm

Nawijarka odpadu

1	Maksymalna średnica	Ø 400mm
2	Moment obrotowy silnika	4Nm

System powlekania olejem silikonowym

1	Wałki do powlekania	1 para gumowych rolek Ø 150x 1300mm
2	Napęd wałków	Przekładnia z momentem obrotowym 4Nm
3	Rolki zgarniające olej	2 sztuki Ø 12x 1300mm
4	Zbiornik oleju	30l x 2 szt

Wygrzewacz - piekarnik o pionowej konstrukcji

1	Moc grzewcza	24kW
2	Zakres temperatury	Do 150°C
3	Strefa suszenia	600x 1300mm x 2 z każdej strony

Jednostka odciągowa

1	Rozmiar rolki ciągnącej	Ø 250 x1300mm, stalowa
2	Rolka dociskowa	Ø 250 x 1300mm, pneumatycznie dociskana, stalowa pokryta gumą
3	Silnik	2,9kW
4	Kontroler	YASKAWA
5	Prędkość	Kontrola automatyczna i ręczna

Eliminator ładunków elektrostatycznych

1	Powierzchnia arkusza folii	Obrabiana po obu stronach
2	Rozmiar	L=1200mm
3	Napięcie robocze/prąd	5,6kV/ 180µA

Sekcja składowania 15m z 4 stacjami

1	Wózek	Ruchomy wzdłuż szyny prowadzącej po podłożu
2	Silnik windy	Indywidualnie na każdą sekcję, 25Nm
3	Maksymalna średnica nawijaka	Ø 1000mm
4	Szybkość nawijania	4,5-45m/min
5	Pneumatyczne wałki rozprężne	Ø 3" x 1200mm, Ø6" x 1200mm

Układ sterowania elektrycznego

System sterowania oparty na technologii SIMENS PLC(chiński, angielski, polski).

Regulacja temperatury dla wyciskacza, wymiennika, pompy topienia.

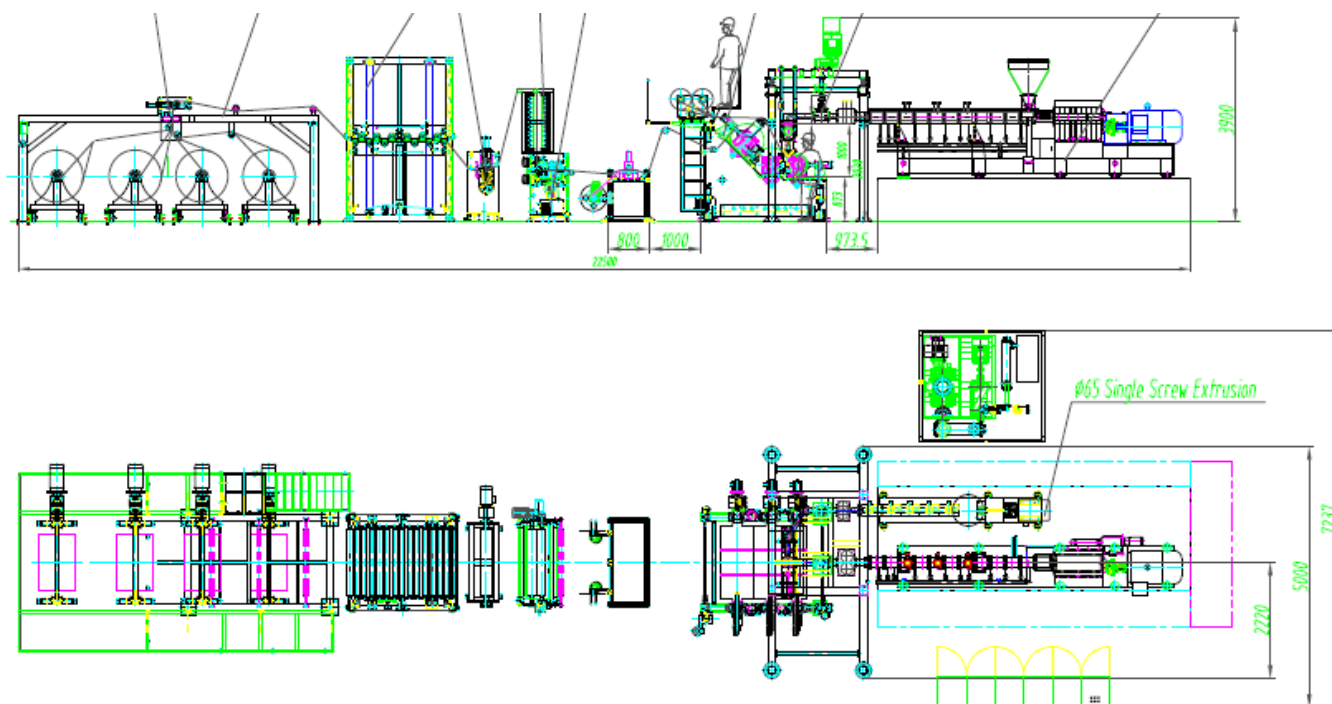
Regulacja prędkości dla wytłaczania, pompy.

Regulacja ciśnienia na wlocie pompy topniowej.

Rozdzielnia napędu pionowego

Elementy elektryczne ABB, YASKAWA, SIMENS, SCHNEIDER, RKC i inne

SCHEMAT OGÓLNY



5 DOKUMENTACJA FOTOGRAFICZNA









6 Opis stanu technicznego

- urządzenie znajduje się w miejscowości Rzeszyce ul. Piaskowa
- z oświadczenia leasingobiorcy urządzenie po dostarczeniu do siedziby firmy nie zostało podłączone i uruchomione,
- elementy składowe zapakowane i zabezpieczone przed uszkodzeniami części wrażliwych,
- urządzeni nosi ślady próbnego startu u producenta
- brak możliwości oceny poprawności działania
- brak możliwości sprawdzenia i weryfikacji wszystkich elementów składowych

Klauzule ograniczające:

1. Niniejsza ocena służy wyłącznie do oszacowania wartości rynkowej przedmiotu wyceny i nie może być wykorzystywana do żadnego innego celu.
2. Wycenę sporządzono w oparciu o badanie organoleptyczne wycenianego przedmiotu w warunkach występujących w miejscu jego udostępnienia. Nie prowadzono badań diagnostycznych i weryfikacji warsztatowej.
3. Rzeczoznawca nie bierze na siebie odpowiedzialności za wady ukryte niemożliwe do stwierdzenia metodami, którymi prowadzono badania i ewentualne wynikające z tego skutki podczas dalszego użytkowania przedmiotu wyceny.
4. Rzeczoznawca nie ponosi odpowiedzialności za ewentualne wady wyceny, powstałe z przyjęcia za podstawę wyceny informacji o stanie przedmiotu wyceny, jeśli brak było podstaw do kwestionowania ich zgodności ze stanem rzeczywistym lub też ustalenie tego stanu przez wykonawcę było niemożliwe lub bardzo utrudnione.
5. Rzeczoznawca nie bierze odpowiedzialności za ewentualne braki wyposażenia.
6. Powyższa wycena nie jest ekspertyza techniczna przedmiotu wyceny, ocena stanu ma jedynie charakter informacyjny.