BIURO EKSPERTYZ MOTORYZACYJNYCH I MASZYNOWYCH

RZECZOZNAWCA BARTŁOMIEJ KOSMA
Lista Min. Infrastruktury i Rozwoju RS 001535

ul. Mehoffera 140
03-081 Warszawa
tel. 666-355-601
e-mail: bartlomiejkosma@o2.pl

OPINIA TECHNICZNA NR
7775/BK/02/2025

KARTA INFORMACYJNA

Ploter plazmowy CNC

Wemtech Dynamic Torch 150/300 Servo Standard, S/N: 267

Wykonał:

mgr inż. Bartłomiej Kosma

Certyfikowany Rzeczoznawca
Lista Min. Infrastruktury nr RS001535
tel. 666-355-601

Warszawa, dnia 18.02.2025 r.

01. ZAMAWIAJĄCY

Alior Leasing Sp. z o.o.
ul. Łopuszańska 38D, 02-232 Warszawa

02. UŻYTKOWNIK

Brak

03. PRZEDMIOT WYCENY

Ploter plazmowy CNC Wemtech Dynamic Torch 150/300 Servo Standard, S/N: 267 do kształtowego i jakościowego wypalania różnych elementów metalowych składający się z :

- Urządzenia bazowego ploter CNC,
- Stołu roboczego wodnego z rusztami 3700x1900,
- Zewnętrznego pulpitu sterowniczego z komputerem i wyświetlaczem LED,
- Zestawu z obrotnicą do obróbki rur i profili,
- Agregatu plazmowego Thermacut 100A.

04. CEL WYCENY

Celem wyceny jest oszacowanie indywidualnej wartości kompletu urządzeń, stołu roboczego i innych elementów wchodzących w skład plotera plazmowego CNC do cięcia różnych rodzajów metali, w tym blachy stalowej, do cięcia metalowych płyt i konstrukcji stalowych Wemtech Dynamic Torch 150/300 Servo Standard, S/N: 267.

05. PODSTAWA METODOLOGICZNA WYCENY

Aby spełnić cel i przeznaczenie wyceny określone potrzebą zleceniodawcy należy ustalić wartość rynkową urządzenia.

WARTOŚĆ RYNKOWA jest definiowana jako racjonalnie określona ilość pieniędzy, którą chętny 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, w określonym czasie. Zakłada się odpowiednio długi czas wyeksponowania przedmiotu sprzedaży na nieograniczonym, tzn. o wolnym dostępie, rynku.

Powyższa wartość uwzględnia m.in. rodzaj i zastosowanie przedmiotu wyceny, jego wytwórcę, konstrukcję, wyposażenie, stan techniczny, stopień zużycia i wiek środka technicznego, okres i sposób eksploatacji, a także warunki popytu i podaży określające atrakcyjność rynkową.

Podstawą wyceny w wyżej wymienionym celu są:

- szczegółowa identyfikacja przedmiotu wyceny,
- ustalenia dotyczące kompletności i sprawności urządzeń,
- ustalenia dotyczące eksploatacji (warunki, czas, konserwacja, naprawa) i możliwości dalszego użytkowania.

Wycenę wykonano w oparciu o oględziny przeprowadzone w dniu 07.02.2025r. na terenie magazynu zamkniętego należącego do firmy „Auto Przetarg Paweł Owczarek" przy ul. Targowej 15 w miejscowości Łyszkowice (kod poczt. 99-420), gdzie przechowywany jest zestaw urządzeń.

06. UWAGI DODATKOWE

- oględziny przeprowadzono na terenie hali garażowej przy oświetleniu sztucznym, bez użycia specjalistycznego sprzętu diagnostycznego;
- w czasie oględzin zestaw urządzeń składowych plotera plazmowego był przygotowany do celów transportowych (był rozłożony);
- przedstawione do oględzin urządzenia znajdowały się w wizualnie dość dobrym stanie technicznym bez widocznych uszkodzeń mechanicznych poza pokrzywionym rusztem stołu roboczego; były rozłożone i składowane obok siebie; posiadały widoczne zabrudzenia, liczne ślady eksploatacji i zadrapania lakieru na obudowach mechanizmów roboczych;
- w czasie oględzin nie było możliwości podłączenia urządzeń elektrycznych do sieci w celu sprawdzenia działania; konieczne jest zweryfikowanie sprawności urządzeń podczas pracy;
- podczas oględzin nie przedłożono żadnej dokumentacji technicznej;
- z powodu braku dokumentacji technicznej od przedmiotowego plotera plazmowego CNC z wyposażeniem, dane techniczne przedmiotowego plotera plazmowego CNC uzyskano na podstawie informacji ze strony internetowej producenta (założono zgodność tych informacji ze stanem faktycznym choć nie wyklucza się pewnych rozbieżności/niezgodności);
- przedmiotowy plotera plazmowego CNC z wyposażeniem został zakupiony bezpośrednio od producenta na terenie RP - firmy „Wemtech Sp. z o.o." ul. Wojewódzka 10, 87-152 Łubianka.

07. KWESTIONARIUSZ INFORMACYJNY ŚRODKA TECHNICZNEGO

INFORMACJE OGÓLNE

Ploter plazmowy CNC - specyfikacja urządzeń sporządzona na podstawie oględzin, informacji od producenta urządzeń oraz informacji zamieszczonych w internecie.

1.	**Nazwa środka technicznego**	**Ploter plazmowy CNC**
2.	Wytwórca	Wemtech Sp. z o.o.
3.	Model, typ	Dynamic Torch 150/300 Servo Standard
4.	Rok produkcji	2022
5.	Nr seryjny zestawu	267
6.	Przebieg [h]	brak możliwości odczytu

7.	Zakres pola pracy plotera [mm]	1550 x 3050
8.	Zakres pola pracy obrotnicy [mm]	6000 x 160
9.	Nośność stołu plotera [kg]	3000
10.	Nośność stołu obrotnicy [kg]	500
11.	Waga plotera [kg]	1200
12.	Waga obrotnicy [kg]	550
13.	Oprogramowanie	na komputerze PC Windows, program sterujący My Plasm, program do generowania ścieżek cięcia SheetCam
14.	Zasilanie prądem, moc całego zestawu	z sieci 230 [V], 3 x 400 [V], 100 [A]
15.	Wyposażenie	• Urządzenie bazowe ploter plazmowy CNC • Stół roboczy wodny z rusztami 3700x1900, • Zewnętrzny pulpit sterowniczy z komputerem Dell Optiplex 7010 i wyświetlaczem LED 19”, • Zestaw z obrotnicą do obróbki rur i profili, • Agregat plazmowy Thermacut 100A
16.	Przeznaczenie i zasada działania	Ploter plazmowy CNC zwany inaczej wycinarką plazmową jest stosowany do precyzyjnego cięcia arkuszy blach oraz profili, przy wykorzystaniu palnika plazmowego. Arkusz blachy umieszcza się na ruszcie powierzchni roboczej stołu wodnego, następnie do sterownika urządzenia wgrywa się program cięcia. Po uruchomieniu następuje automatyczne wypalanie (wycinanie) fragmentów blach, zgodnie z wcześniej wgranym programem. Urządzenie sterowane jest za pomocą komputera z myszką i klawiaturą oraz monitorem umieszczonym w zewnętrznym pulpicie sterowniczym. Proces cięcia plazmowego polega na wykorzystaniu wysokiej temperatury plazmy oraz bardzo dużej prędkości wylotowej gazów. Palnikiem plazmowym można ciąć wszystkie materiały przewodzące prąd elektryczny takie jak: stal konstrukcyjna, stal wysokostopowa oraz metale nieżelazne. Grubość oraz prędkość cięcia zależą od zastosowanego typu agregatu plazmowego.

<u>Stan techniczny</u>

Stan techniczny zestawu urządzeń wchodzących w skład plotera plazmowego CNC z obrotnicą można określić jako dość dobry; urządzenia noszą widoczne ślady użytkowania w postaci zabrudzeń i zadrapań lakieru na obudowach mechanizmów roboczych oraz stołów roboczych plotera i obrotnicy. Wsporniki poprzeczne rusztu stołu roboczego są pokrzywione. Podczas oględzin wszystkie urządzenia były przygotowane do celów transportowych – były rozłożone i składowane obok siebie. W czasie oględzin nie było możliwości podłączona urządzeń elektrycznych do sieci. W celu sprawdzenia sprawności zestawu urządzeń konieczne jest jego złożenie i wykonanie próbnego cięcia. Ploter plazmowy CNC z obrotnicą może posiadać uszkodzenia ukryte, których nie można było zweryfikować na miejscu oględzin z powodu braku możliwości podłączenia urządzenia do prądu.



Zdj. 1. Ploter plazmowy CNC Wemtech Dynamic Torch 150/300 Servo Standard



Zdj. 2. Obrotnica do obróbki rur i profili Wemtech

ZASTRZEŻENIA OGRANICZAJĄCE

1. Powyższe oszacowanie określa wartość rynkową kompletu urządzeń i innych elementów wchodzących w skład plotera plazmowego CNC Wemtech Dynamic Torch 150/300 Servo Standard, S/N: 267 ustaloną w podejściu kosztowym. Podana wartość jest wartością netto.
2. Wartość przedmiotu wyceny została ustalona na dzień sporządzenia wyceny.
3. Niniejsze opracowanie nie może być wykorzystane do żadnego innego celu niż określony w punkcie 04 i nie może być publikowane w całości w jakimkolwiek dokumencie bez zgody wykonawców i bez uzgodnienia z nimi formy i treści takiej publikacji.
4. Rzeczoznawca nie bierze na siebie odpowiedzialności za wady ukryte (prawne i fizyczne) oraz ewentualne skutki wynikające z dalszego użytkowania przedmiotu wyceny, a także za skutki wykorzystania samej wyceny.
5. Wykonawca nie ponosi także odpowiedzialności za ewentualne wady wyceny powstałe z oparcia się na stanie przedmiotu wyceny wynikającym z przedstawionych mu przez użytkownika informacji, jeśli brak było podstaw do kwestionowania ich zgodności ze stanem rzeczywistym, lub też ustalenie stanu rzeczywistego przez wykonawcę było niemożliwe, lub znacznie utrudnione.
6. Niniejsze oszacowanie wartości nie jest ekspertyzą stanu technicznego przedmiotów wyceny i za taką nie może być uznawane.
7. Powyższa wycena wartości w szczególności nie może być traktowana jako gwarancja sprzedaży przedmiotu wyceny za oszacowaną wartość.
8. Nie badano tytułu użytkowania ani tytułu własności wycenianego obiektu oraz ewentualnego istnienia ograniczonych praw rzeczowych.

Załączniki:

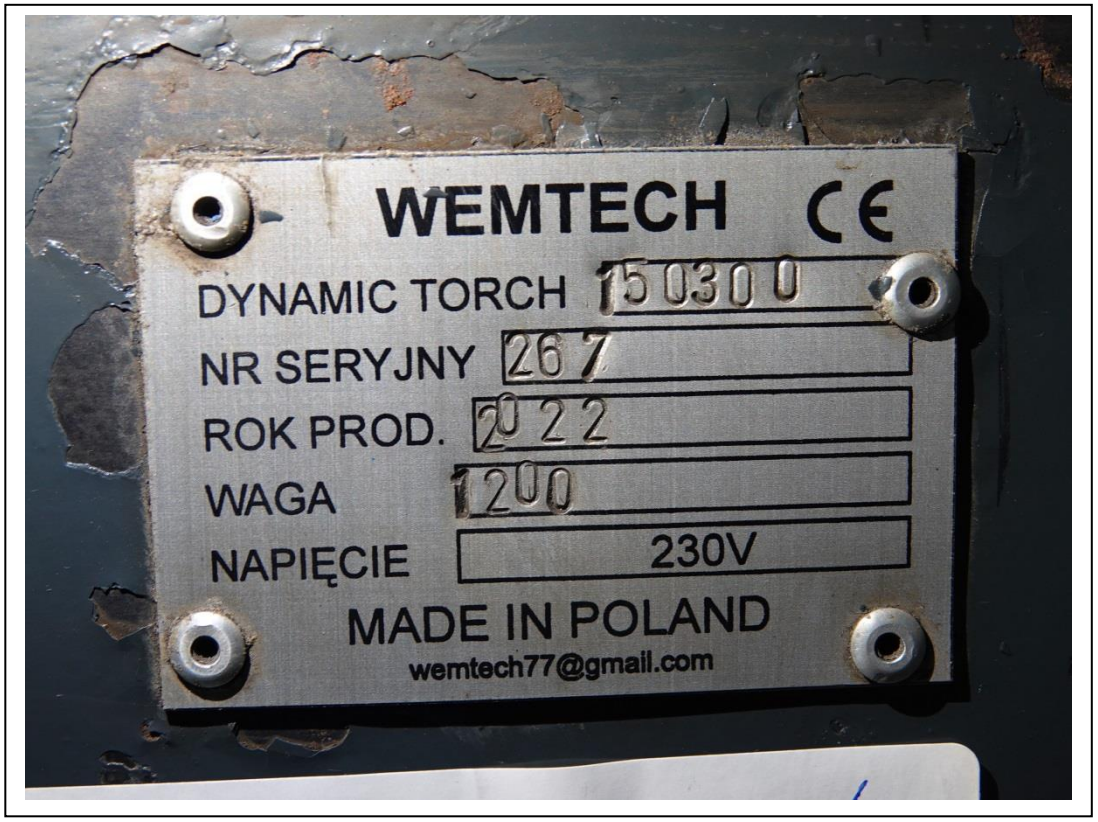
1. Dokumentacja fotograficzna.

Opracował uprawniony rzeczoznawca
ds. wyceny maszyn i urządzeń
mgr inż. Bartłomiej Kosma

Załącznik nr 1. Dokumentacja fotograficzna



Zdj.01.



Zdj.02.



Zdj.03.



Zdj.04.



Zdj.05.



Zdj.06.



Zdj.07.



Zdj.08.



Zdj.09.



Zdj.10.



Zdj.11.



Zdj.12.



Zdj.13.



Zdj.14.


EX-TRAFIR

Zdj.15.


140 141 142 143 12F 12-1 145 12-2 146 12-3 147
1 2 3 4 5 6 7 8 9360 1 2 3 4 5 6 7 8 9370 1 2 3 4

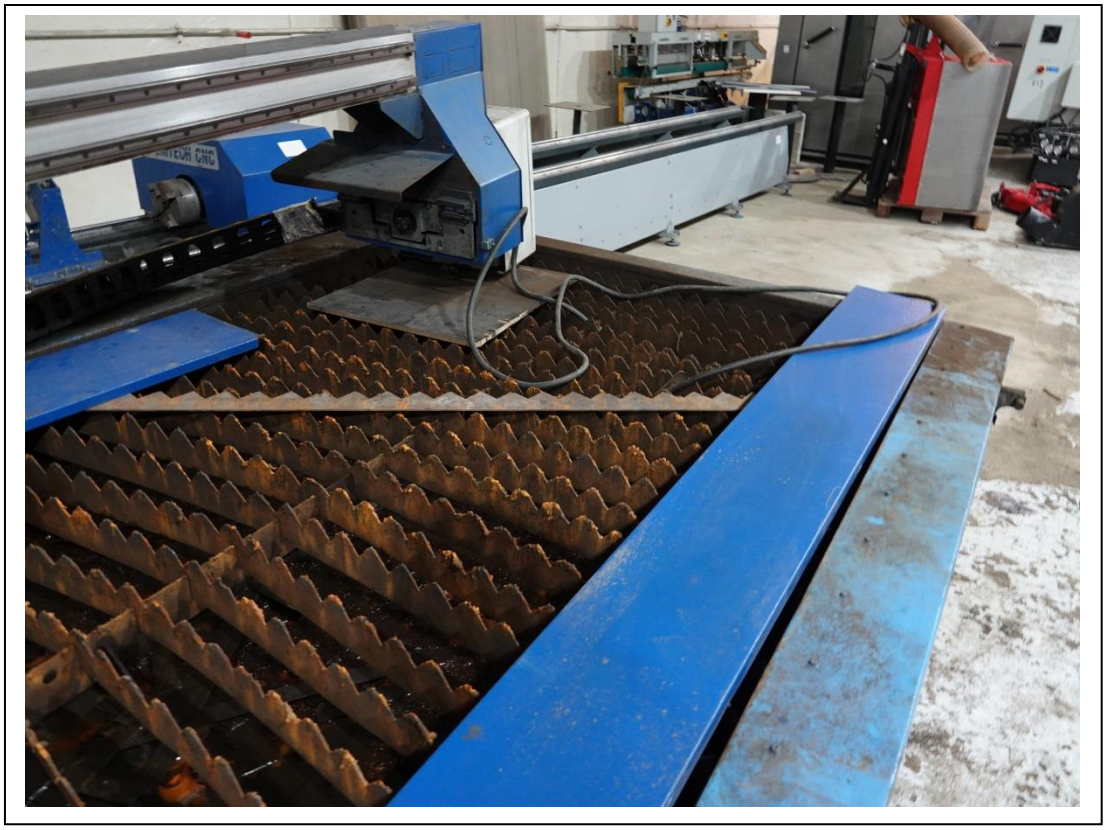
Zdj.16.



Zdj.17.



Zdj.18.



Zdj.19.



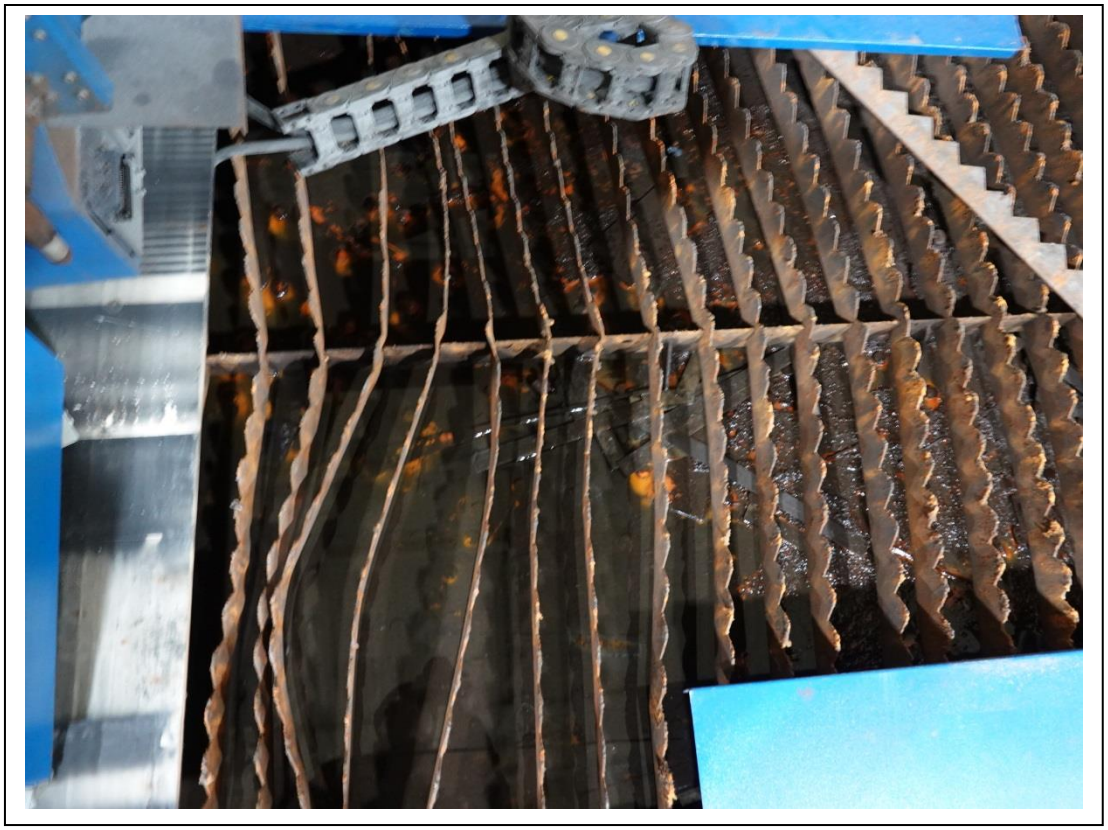
Zdj.20.



Zdj.21.



Zdj.22.



Zdj.23.



Zdj.24.



Zdj.25.



Zdj.26.



Zdj.27.



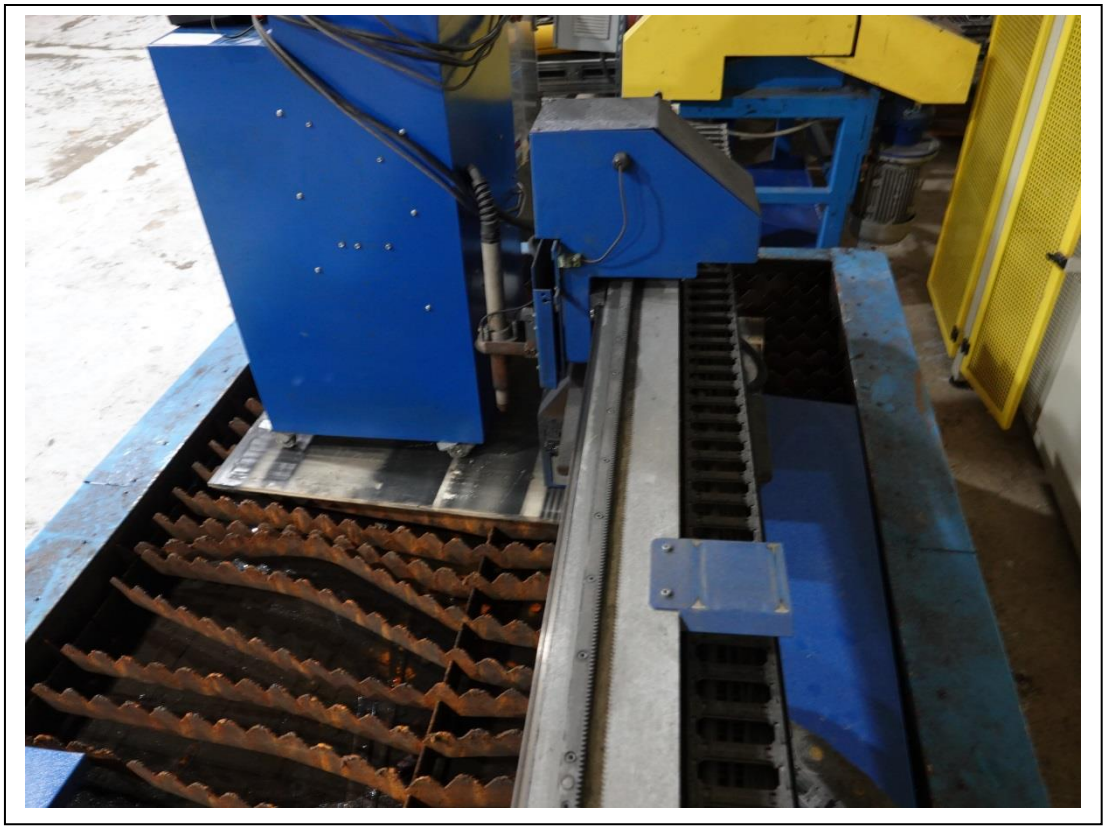
Zdj.28.



Zdj.29.



Zdj.30.



Zdj.31.



Zdj.32.



Zdj.33.



Zdj.34.



Zdj.35.



Zdj.36.



Zdj.37.



Zdj.38.



Zdj.39.



Zdj.40.



Zdj.41.



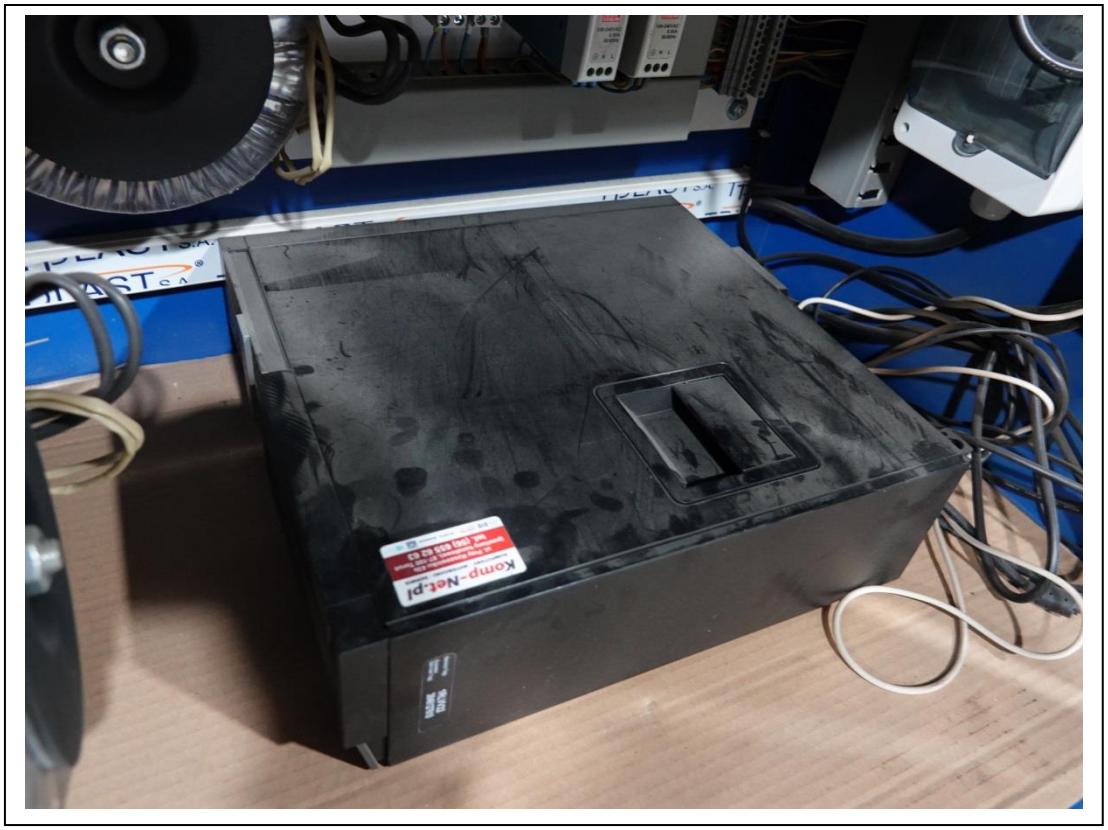
Zdj.42.



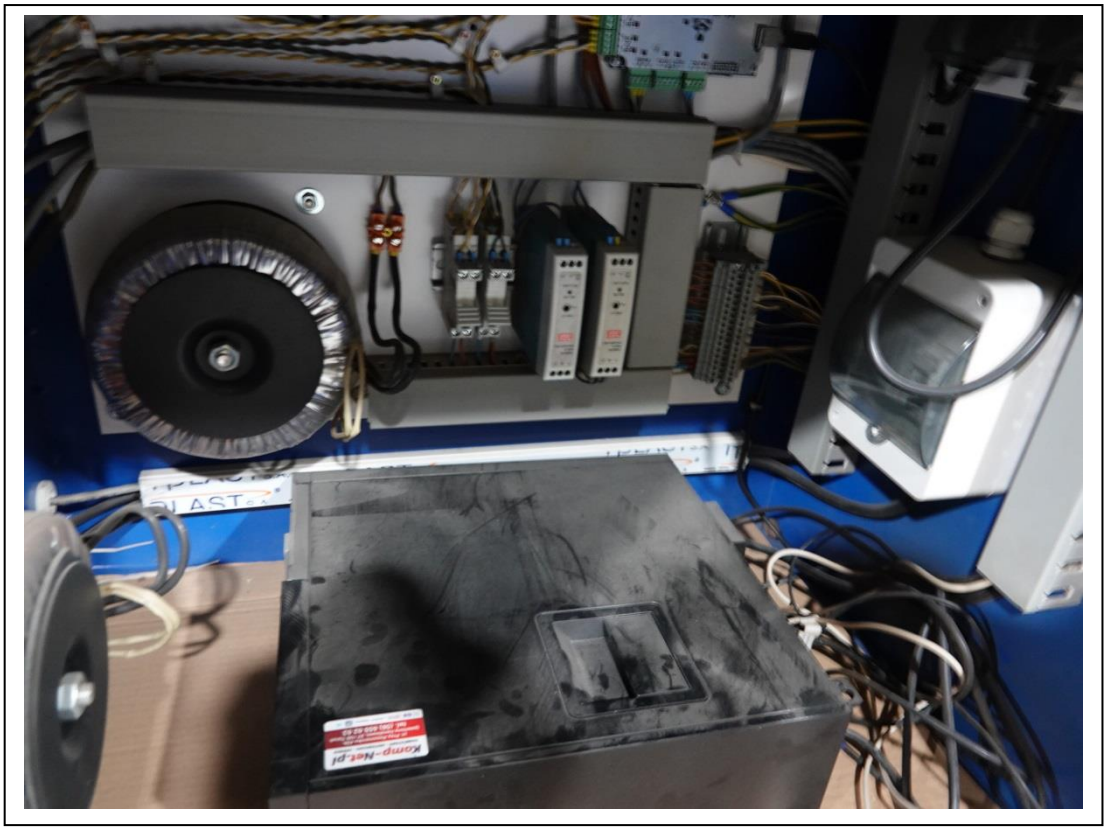
Zdj.43.



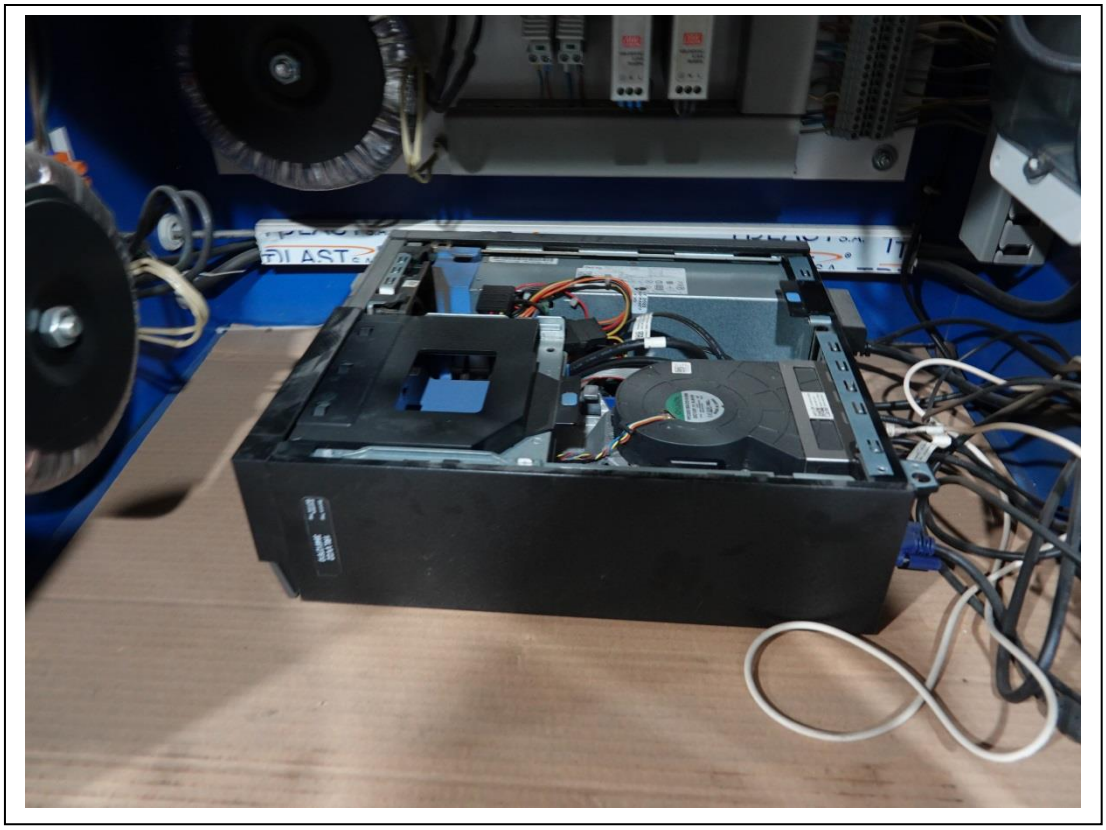
Zdj.44.



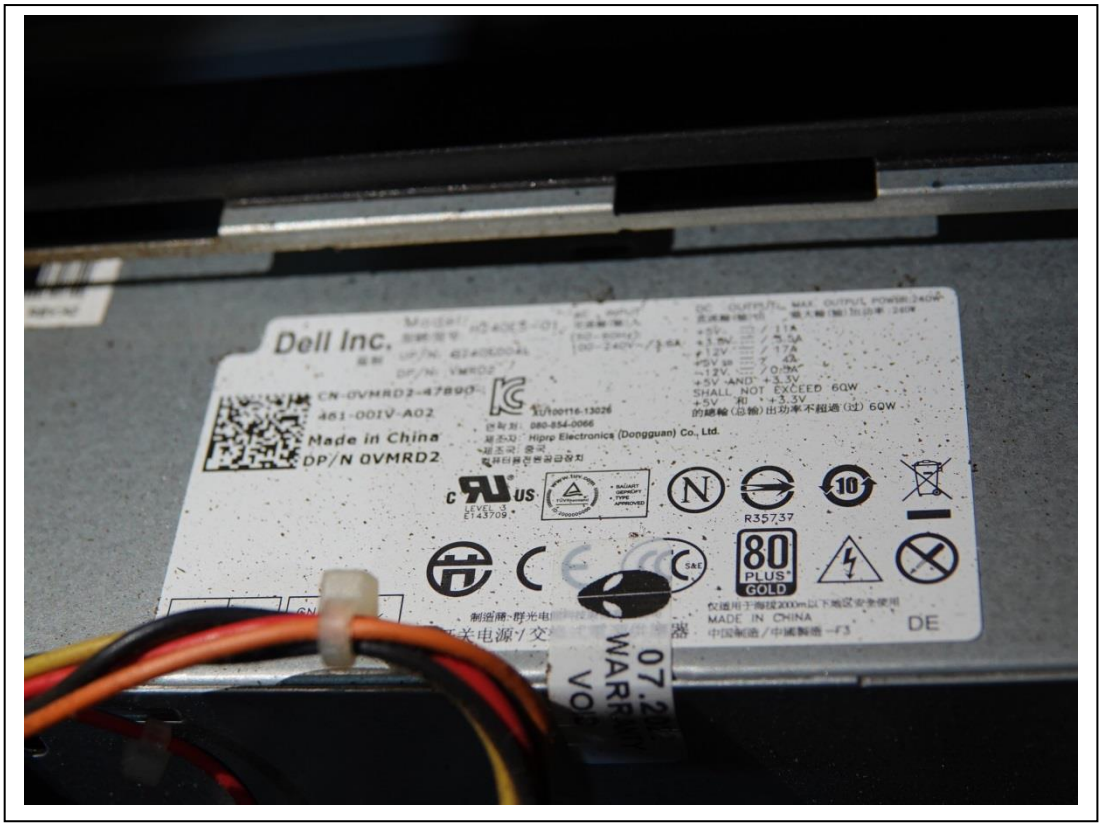
Zdj.45.



Zdj.46.



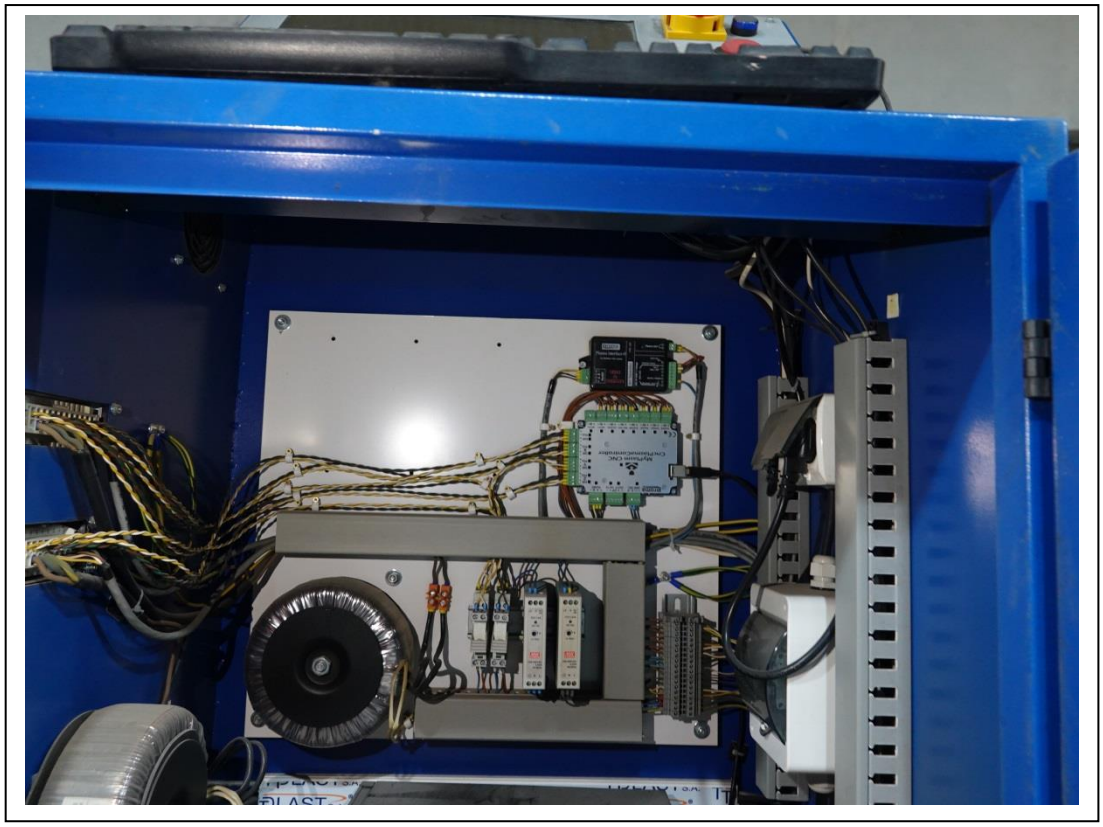
Zdj.47.


Dell Inc.
Made in China
DP/N 0VMRD2
80 PLUS GOLD
MADE IN CHINA
DE

Zdj.48.



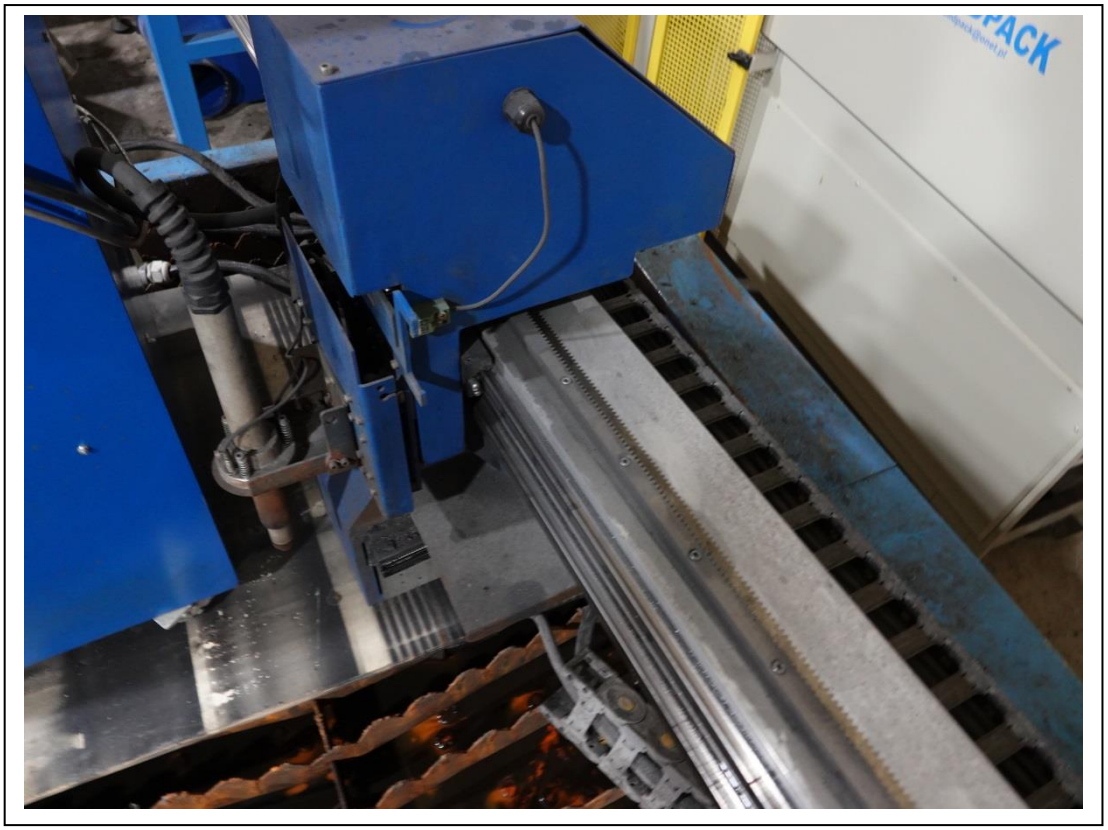
Zdj.49.



Zdj.50.



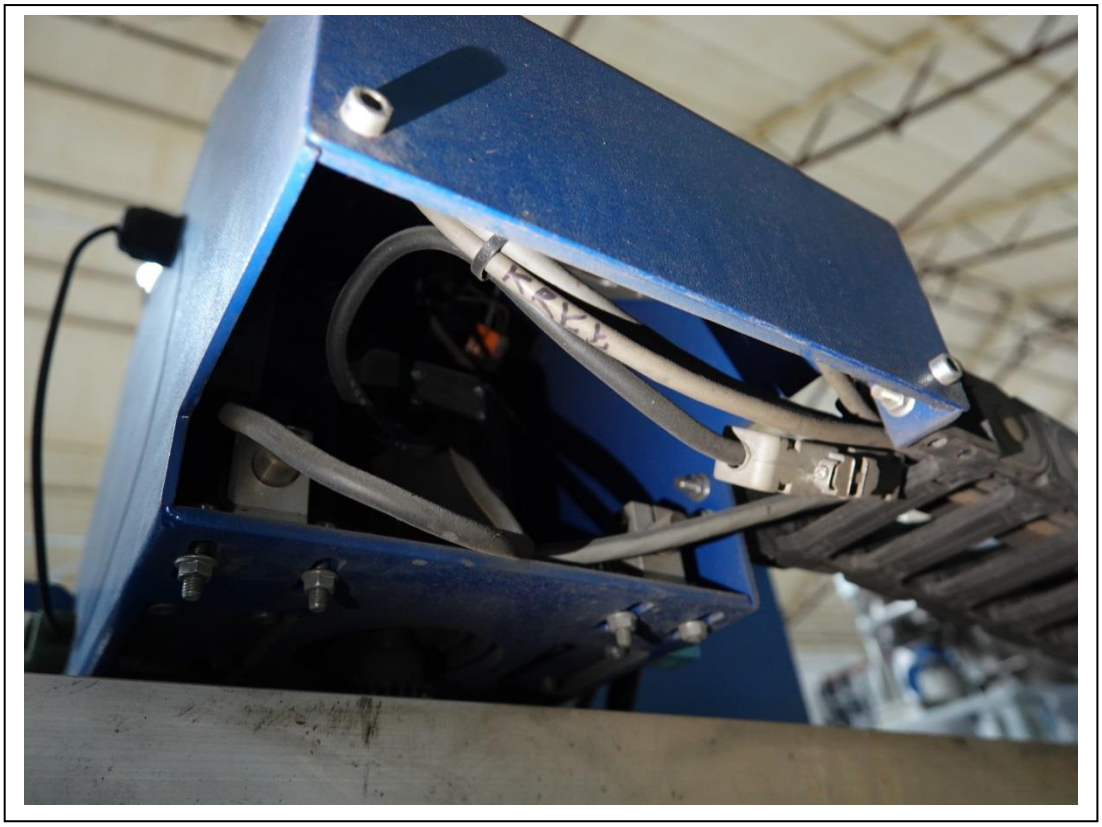
Zdj.51.



Zdj.52.



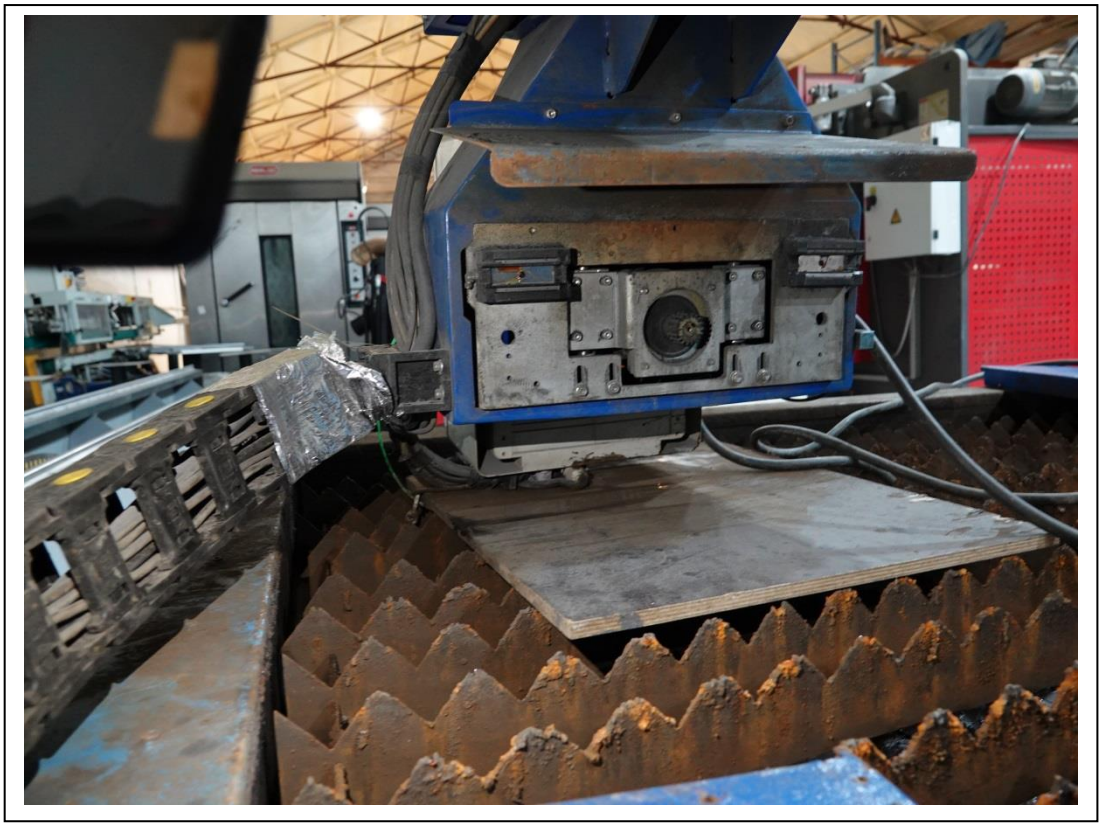
Zdj.53.



Zdj.54.



Zdj.55.



Zdj.56.



Zdj.57.



Zdj.58.



Zdj.59.



Zdj.60.



Zdj.61.



Zdj.62.



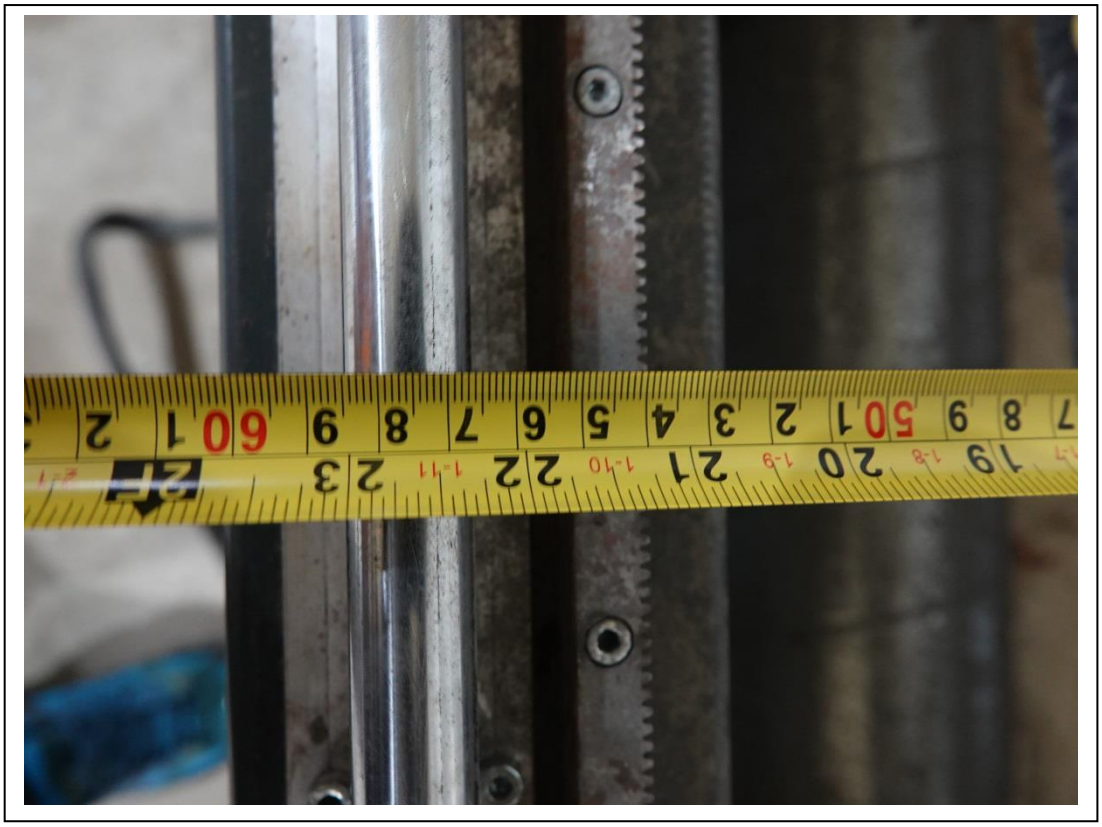
Zdj.63.



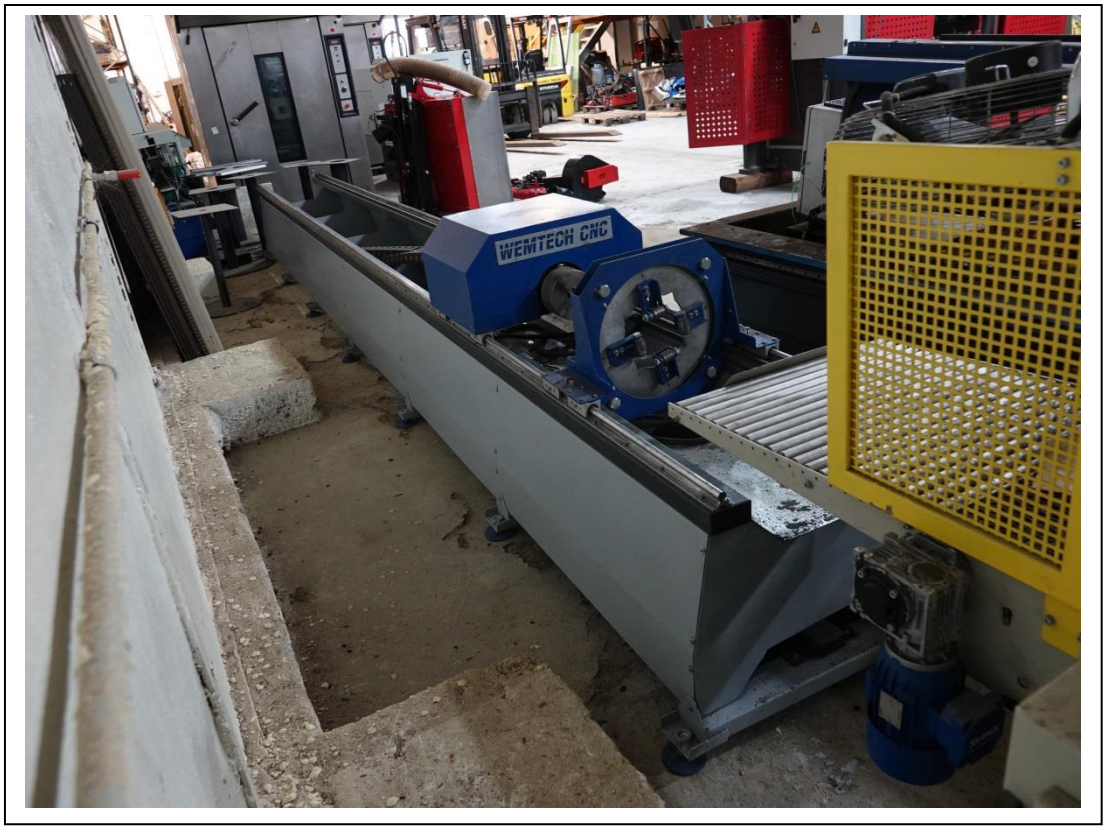
Zdj.64.



Zdj.65.



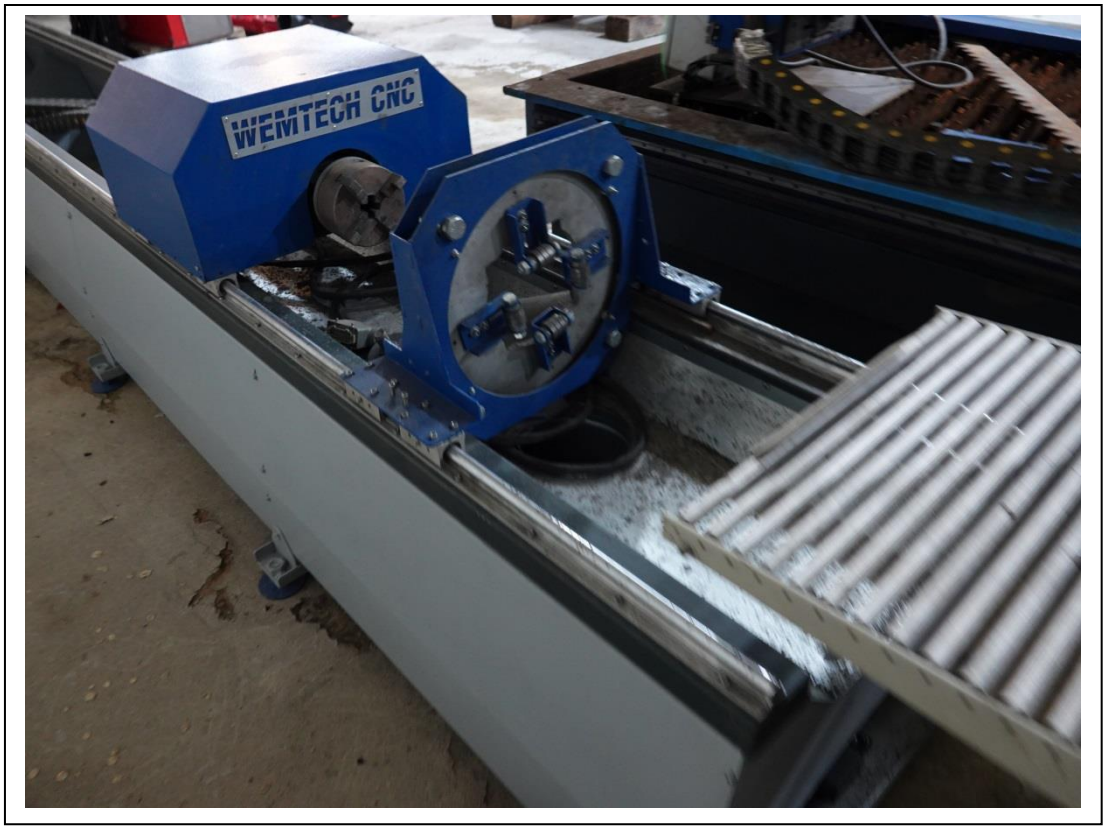
Zdj.66.



Zdj.67.



Zdj.68.



Zdj.69.



Zdj.70.



Zdj.71.



Zdj.72.



Zdj.73.



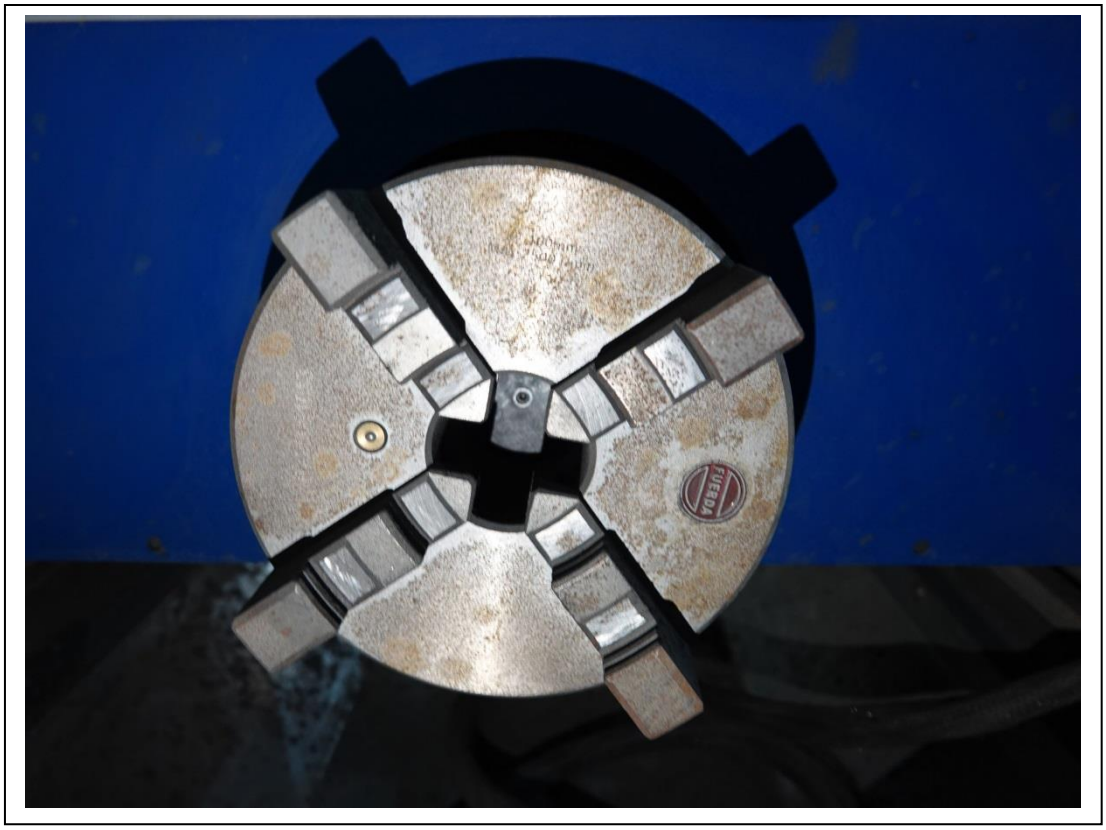
Zdj.74.



Zdj.75.



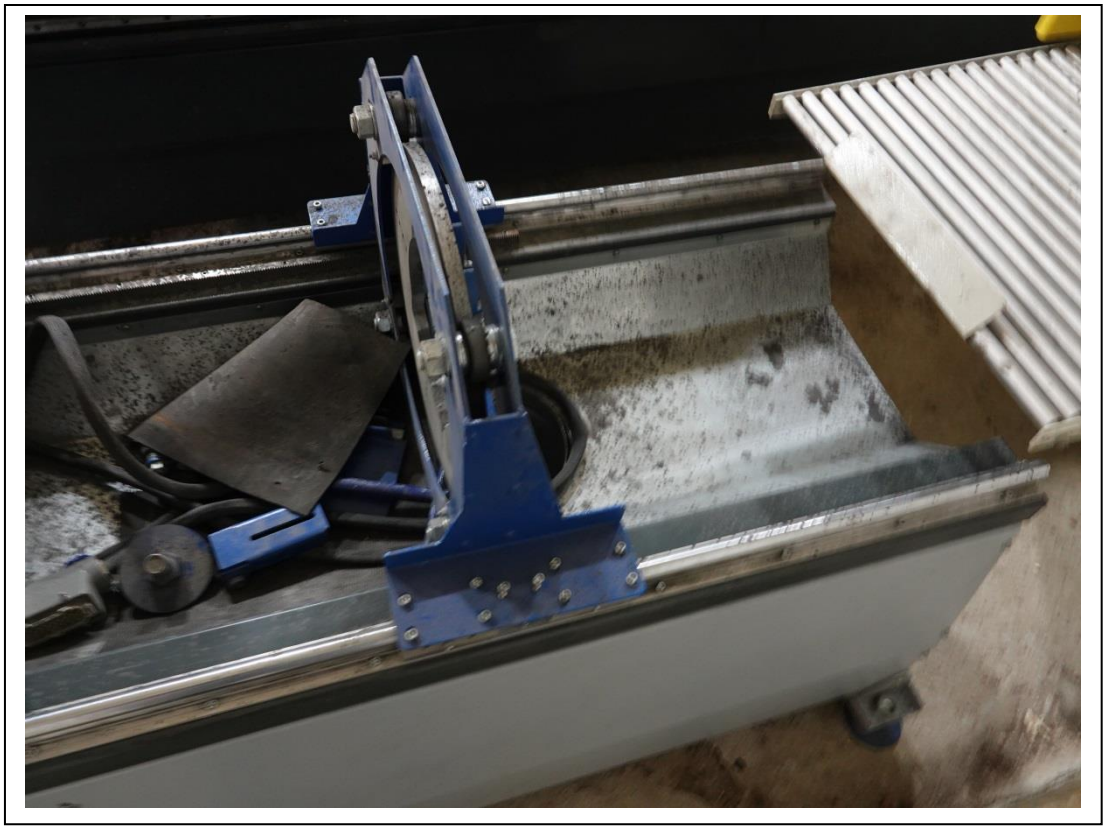
Zdj.76.



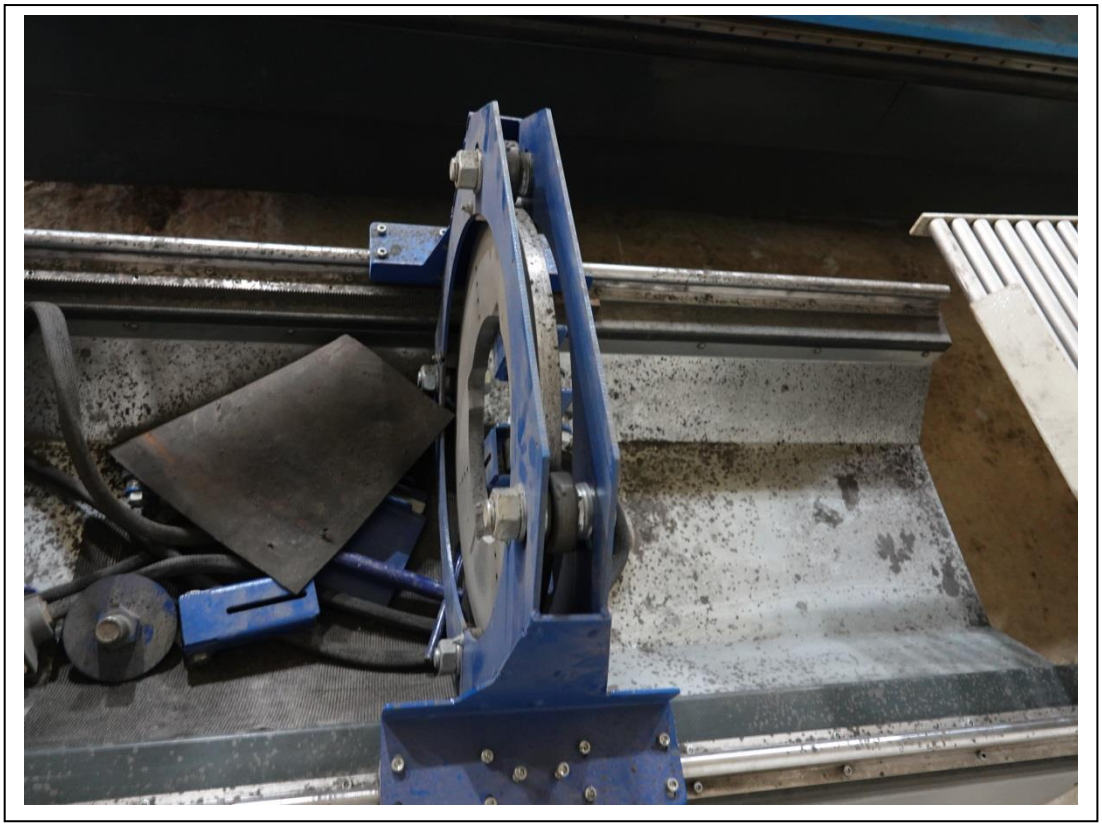
Zdj.77.



Zdj.78.



Zdj.79.



Zdj.80.



Zdj.81.



Zdj.82.



Zdj.83.



Zdj.84.



Zdj.85.



Zdj.86.



Zdj.87.



Zdj.88.


IDENTIFICATION
THERMACUT®
THE CUTTING COMPANY®
Thermacut K.S
Sokolovská 574, 686 01
Uherské Hradiště – Mařatice,
Česká Republika,
tel.: +420 572 420 411
email: reditelstvi@thermacut.cz
EX-TRAFIRE® 100SD
EN 60974-1
EN 60974-10
Order : EX-5-001-003
3.008.662-EF 2106021282
OUTPUT
400V±15% 30A/88V-100A/170
X 50% 60% 100%
I2 100A 91A 80A
U2 170V 170V 170V
U0=300V
ENERGY INPUT
U1=400V
I1max=39.3A
I1eff=27.8A
3~50/60Hz
IP23
F

Zdj.89.


EX-TRAFIRE 100SD

Zdj.90.



Zdj.91.



Zdj.92.



Zdj.93.



Zdj.94.


PRESSURE
EX-TRAFIRE 100SD

Zdj.95.


PRESSURE
CUT
GOUGE
EX-TRAFIRE 100SD

Zdj.96.


POWER
ON
OFF
3x400VAC±15%
THERMACUT
THE CUTTING COMPANY
AIR
10BAR MAX
145PSI MAX

Zdj.97.


POWER
ON
THERMACUT
THE CUTTING COMPANY
AIR
10BAR MAX
145PSI MAX

Zdj.98.