



**LESZCZYŃSKIE BIURO WYCEN I OBROTU NIERUCHOMOŚCIAMI
RZECZOZNAWCA MAJĄTKOWY – inż. Marian WITCZAK**

Recognised European Valuer (REV)

Państwowe Uprawnienia Urzędu Mieszkalnictwa i Rozwoju Miast – Warszawa Nr 3255
Uprawnienia z zakresu szacowania nieruchomości dla sektora bankowego – Warszawa Nr 1168/XXI/99
Uprawnienia z zakresu szacowania nieruchomości dla sektora skarbowo-podatkowego – Warszawa Nr 21/990/02

64-100 LESZNO ul. Śniadeckich 1

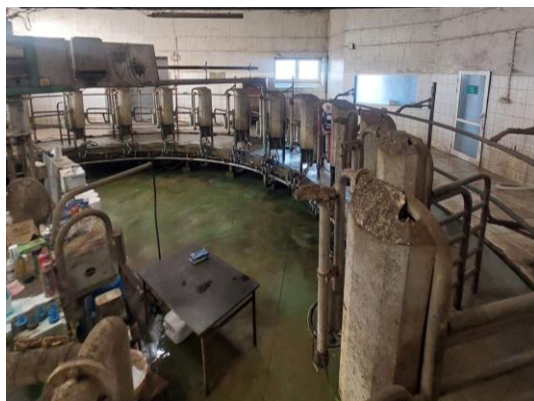
tel./fax. (0-65) 529-91-00 tel.kom. 0-609-801-201 e-mail: mwitczak@poczta.fm

www.nieruchomosci-witczak-leszno.pl



RAPORT Z WYCENY

**DOTYCZĄCY OKREŚLENIA WARTOŚCI RYNKOWEJ
KOMPONENTÓW HALI UDOJOWEJ AUTOROTOR MAGNUM 40 (2006 R.)
ORAZ SCHŁADZALNIKÓW MLEKA
WESTFALIA ATLAS 12000L I ALFA LAVAL AGRI 2600L
STANOWIĄCYCH WŁASNOŚĆ
HZZ „ŻOŁĘDNICA” SP. Z O.O.**



Cel : określenie wartości rynkowej komponentów hali udojowej Autorotor Magnum 40 wraz ze schładzalnikami mleka na dzień wyceny celem zawarcia transakcji kupna-sprzedaży

Zlecniodawca: HZZ „ŻOŁĘDNICA” Sp. z o.o.
Żołędnicza 41
63-900 Rawicz
NIP: 6990010264

Oszacowana wartość rynkowa netto (Wr) na dzień 28.11.2024 r. wynosi:	
Komponenty hali udojowej Autorotor Magnum 40 Rok produkcji: 2006	
w tym: Sterowniki udojowe Metatron21 (24 szt.) Aparaty udojowe Classic 300 (24 szt.) Pompa RPS2800 Części napędu hydraulicznego Jednostka końcowa z pompą mleka Myjka automatyczna Elementy naganiacza krów Cowmander 015 Obroże z numerkami i responderami (400 szt.) Chłodnica płytowa PK8000	
Schładzalnik mleka WESTFALIA ATLAS 12000 L Rok produkcji: 2006	
Schładzalnik mleka ALFA LAVAL AGRI 2600 L	

ASYSTENT RZECZOZNAWCY:**Norbert Łowicki****AUTOR RAPORTU:****Leszczyńskie Biuro Wycen i Obrotu****Nieruchomościami****Ul. Śniadeckich 1, 64-100 Leszno****NIP: 6971006534****REGON: 410231972****inż. MARIAN WITCZAK, REV****Nr uprawnień zawodowych****w zakresie szacowania nieruchomości: 3255**

Leszno, dn. 30.11.2024 r.

SPIS TREŚCI

I. PODSTAWY FORMALNO - PRAWNE	4
1. Zleceniodawca	4
2. Władający przedmiotem opracowania.....	4
3. Przedmiot opracowania	4
4. Zakres wyceny	4
5. Cel wyceny.....	4
6. Podstawa prawna	5
7. Źródła informacji	5
8. Zastrzeżenia	5
II. METODYKA WYCENY I PODSTAWOWE POJĘCIA Z ZAKRESU WYCENY	5
III. OPIS PRZEDMIOTU OSZACOWANIA	9
1. Zleceniodawca	9
2. Producent	9
3. Dane techniczne przedmiotu opracowania.....	9
IV. WYCENA	13
1. Charakterystyka podejść i metod wyceny ruchomości	13
2. Określenie szacowanej wartości i wybór podejścia zastosowanego w wycenie.....	13
3. Procedura szacowania w podejściu kosztowym/metodą odtworzeniową	14
4. Analiza branży maszyn i urządzeń rolniczych	16
5. Wycena	18
V. ZAŁĄCZNIKI	23

I. PODSTAWY FORMALNO - PRAWNE.

1. Zleceniodawca

HZZ „ŻOŁĘDNICA” Sp. z o.o.

Żołędnica 41

63-900 Rawicz

NIP: 6990010264

2. Władający przedmiotem opracowania

Przedmiotowy majątek jest własnością:

HZZ „ŻOŁĘDNICA” Sp. z o.o.

Żołędnica 41

63-900 Rawicz

NIP: 6990010264

Przedmiotowy majątek znajduje się w siedzibie spółki HZZ „ŻOŁĘDNICA”.

3. Przedmiot opracowania

Przedmiotem raportu są komponenty hali udojowej Autorotor Magnum 40 z 2006 r. wraz ze schładzalnikami mleka Westfalia Atlas 12000 L (2006 r.) oraz Alfa Laval Agri 2600 L.

4. Zakres wyceny

Zakresem wyceny objęto prawo własności komponenty hali udojowej Autorotor Magnum 40 z 2006 r. wraz ze schładzalnikami mleka Westfalia Atlas 12000 L (2006 r.) oraz Alfa Laval Agri 2600 L. wyszczególnionych w dalszej części opracowania.

5. Cel wyceny

Określenie wartości rynkowej komponentów hali udojowej Autorotor Magnum 40 z 2006 r. wraz ze schładzalnikami mleka Westfalia Atlas 12000 L (2006 r.) oraz Alfa Laval Agri 2600 L. Na dzień wyceny dla potrzeb przeprowadzenia transakcji kupna-sprzedaży.

6. Podstawa prawna

6.1. Kodeks cywilny – Ustawa z dnia 23.04.1964. z późniejszymi zmianami.

7. Źródła informacji

7.1. Wizja lokalna wycenianego majątku w dniu 28 listopada 2024 r.

7.2. Wycena wartości środków technicznych - T. Klimek. Wyd. 2003r;

7.3. Informacje uzyskane od właściciela wycenianego środka technicznego.

7.4. Ceny transakcyjne z rynku, będące w posiadaniu wykonującego wycenę.

8. Zastrzeżenia

8.1. Niniejszy raport nie może być wykorzystywany do celów innych niż określone w pkt. I.4

Wszelkie prawa zastrzeżone.

Żaden fragment niniejszego operatu nie może być powielany, publikowany, przekazywany za pomocą środków elektronicznych, mechanicznych i innych, nie może być fotografowany, nagrywany w całości lub w części bez uprzedniej zgody autora.

8.2. Raport został sporządzony zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami.

8.3. Określona wartość jest wartością na dzień 28 listopada 2024 roku.

8.4. Raport wykonano w dwóch jednobrzmiących opracowaniach.

II. METODYKA WYCENY I PODSTAWOWE POJĘCIA Z ZAKRESU WYCENY

Metodyka:

Ustalenie wartości rynkowej przedmiotu wyceny jest warunkiem koniecznym oraz niezbędnym dla spełnienia celu i przeznaczenia wyceny. Wycena wartości środka lub megaukładu technicznego jest oszacowaniem jego wartości z uwzględnieniem wszelkich, koniecznych w tym celu, atrybutów mających istotne znaczenie dla wyniku wyceny.

Opinia o wartości środka lub megaukładu technicznego jest zgrubnym i wstępnym oszacowaniem jego wartości z uwzględnieniem tylko niektórych, wybranych i dostępnych bezpośrednio podczas opiniowania, atrybutów i informacji mających znaczenie dla wyniku. Opinia o wartości daje większe

odchyłki wyniku niż oszacowanie wartości, jest obarczona większą niepewnością i nie może być utożsamiana z wyceną wartości.

W każdym przypadku opiniowania o wartości należy to w treści wyraźnie zapisać po to, aby uniknąć intencjonalnego lub przypadkowego uznania treści opinii o wartości za raport z wyceny wartości.

Celem wyceny lub opinii o wartości środków i mekaukładów technicznych jest oszacowanie wartości godziwej bądź wartości rynkowej zdefiniowanego rodzaju lub oszacowanie utraty wartości, ewentualnie oszacowanie kosztu odpowiedniego rodzaju, albo wskazanie ceny. W szczególnych przypadkach szacuje się hipotetyczną wartość rynkową lub hipotetyczną wartość godziwą. Obowiązkiem rzeczoznawcy jest, oprócz ustalenia celu oszacowania, wskazanie przeznaczenia oszacowania.

Pojęcia związane z wyceną:

Proces wyceny - uporządkowany ciąg działań analityczno – rachunkowych w wyniku których uzyskiwane jest realne oszacowanie wartości maszyny (urządzenia) w określonej rzeczywistości gospodarczej.

Wartość – cecha obiektu mechanicznego traktowana jako potencjalna cena możliwa do uzyskania podczas sprzedaży na rynku, przy uwzględnieniu założeń i uwarunkowań procesu wyceny.

Środek techniczny – w metodologii wyceny to uogólnienie maszyny, urządzenia, narzędzia i niejednokrotnie utożsamiany jest z obiektem mechanicznym. Środkiem technicznym w rozumieniu powyższej definicji jest np. maszyna, urządzenie, pojazd, agregat, linia technologiczna itd., pracujące w systemie operacyjnym.

Maszyna (urządzenie mechaniczne) – obiekt mechaniczny zawierający mechanizm lub zespół mechanizmów we wspólnej obudowie, służący do przetwarzania energii lub wykonywania określonej pracy mechanicznej. Z energetycznego punktu widzenia urządzenie mechaniczne (maszyna) pobiera energię mechaniczną lub jest przetwornikiem energii przetwarzającym inny rodzaj energii w energię mechaniczną.

Maszyna - *Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 10.2008 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla maszyn (Dz. U. 2008 Nr 199, poz. 1228 z późniejszymi zmianami)*

- zespół wyposażony lub który można wyposażyć w mechanizm napędowy inny niż bezpośrednio wykorzystujący siłę mięśni ludzkich lub zwierzęcych składający się ze sprzężonych części lub

elementów, z których przynajmniej jedna jest ruchoma, połączonych w całość mającą konkretne zastosowanie.

Urządzenie – przedmiot umożliwiający wykonanie określonego procesu, często stanowiący zespół połączonych ze sobą części stanowiących funkcjonalną całość, służący do określonych celów, np. do przetwarzania energii, wykonywania określonej pracy mechanicznej, przetwarzania informacji, mający określoną formę budowy w zależności od spełniających parametrów pracy i celu przeznaczenia

Urządzenie elektrotermiczne (elektryczne urządzenie grzejne) – urządzenie lub zespół urządzeń do celowego przetwarzania energii elektromagnetycznej w energię cieplną i wykorzystania jej w celach użytecznych. Urządzenie elektrotermiczne składa się z członów: grzejnego, zasilającego, sygnalizacyjno-pomiarowego, regulacyjnego i innych (członów studzące, rekuperacji ciepła, dogrzewające płomieniowo, wytwarzające próżnię lub sztuczną atmosferę). Procesy grzejne zachodzące w urządzeniach elektrotermicznych mają na celu nagrzewanie lub ogrzanie wsadu.

Niezawodność w technice – właściwość obiektu charakteryzująca jego zdolność do wykonywania określonych funkcji, w określonych warunkach i określonym czasie. W sensie ilościowym niezawodność to prawdopodobieństwo poprawnego funkcjonowania zgodnie z przeznaczeniem w określonym czasie.

Niesprawność – jeden ze stanów technicznych w jakich może pozostawać środek techniczny. Przyczyną niesprawności może być niewłaściwy montaż, regulacja, stopień zużycia, uszkodzenie lub awaria. Niesprawność może być przyczyną niezdatności do eksploatacji lub użytkowania.

Trwałość obiektu (żywotność) – właściwość obiektu charakteryzująca jego zdolność do zachowania stanu zdatności w określonych warunkach, aż do zakończenia eksploatacji (osiągnięcia stanu granicznego). W sensie ilościowym określa się wykonaną pracę (lat, godzin, km, mtg, itp.).

Zużycie – proces ciągłych zmian pierwotnego układu materialnego związanych z ubytkiem masy, zmianami tworzywa (jego struktury, składu chemicznego) i układu wymiarów (odchyłek i tolerancji), Zużycie występujące przy przekroczeniu stanu granicznego dla danego elementu, zespołu lub środka technicznego jest zużyciem granicznym i prowadzi do uszkodzenia awaryjnego. Uszkodzenie awaryjne jest poprzedzone wyraźnym narastaniem intensywnego zużycia. Zużycie wynikające z normalnego okresu eksploatacji w normalnych warunkach działania jest zużyciem eksploatacyjnym.

Uszkodzenie – zmniejszenie sprawności lub niesprawność zidentyfikowana co do przyczyny i zakresu, a czasem i przyczyny, zmniejszająca zdolność do działania, a także sprawność środka technicznego (przejście elementu, a niekiedy i całego obiektu ze stanu zdatności w stan niezdatności). Uszkodzenie najczęściej prowadzi do mikrozmiarów cech geometrycznych, materiałowych i dynamicznych.

Stan zdatności – to stan, w którym obiekt techniczny spełnia wszystkie funkcje zgodnie z założeniami poczynionymi podczas konstruowania, pozwalający na dalsze jego użytkowanie.

Stan niezdatności – to stan, w którym obiekt techniczny nie może realizować przewidzianych funkcji użytkowych zgodnie z wymaganiami.

Stan graniczny – to stan, w którym został wyczerpany potencjał eksploatacyjny i dalsze użytkowanie jest niemożliwe.

Zużycie potencjału eksploatacyjnego (techniczne) – jest procesem fizycznego zużycia poszczególnych części i zespołów lub całego środka trwałego prowadzącym do zmniejszenia zdolności operacyjnej. Końcowym efektem tego procesu jest kasacja urządzenia. Zużycie to można podzielić na normalne i awaryjne.

Stan techniczny – to zbiór właściwości środka technicznego identyfikujący jego zdolność do zaspokajania potrzeb dla której został skonstruowany, wytworzony i eksploatowany.

Stopień zużycia technicznego – jest podstawową informacją o stanie technicznym środka technicznego. Jest to relatywna miara przydatności środka technicznego do dalszego funkcjonowania z uwzględnieniem kompletności i sprawności jego zespołów. Ta przybliżona ocena jakości środka technicznego jest oparta na zużyciu w wyniku eksploatacji lub jej braku i w rezultacie normalnego użytkowania lub awarii, z uwzględnieniem przeprowadzonych napraw, jeśli były przeprowadzane.

Wartość rynkowa – to racjonalnie określona ilość pieniędzy, którą chętny kupujący będzie skłonny zaoferować chętnemu sprzedającemu w zamian za przedmiot transakcji, przy założeniu równości stron i ich niezależności, bez istnienia żadnego przymusu wpływającego na decyzję o zakupie i sprzedaży, przy pełnej znajomości przedmiotu i okoliczności transakcji, w określonym, danym czasie. Na wartość tę w sposób decydujący wpływają warunki popytu i podaży.

III. OPIS PRZEDMIOTU OSZACOWANIA

1. Zleceniodawca

HZZ "ŻOŁĘDNICA" Sp. z o.o. jest jedną z grona strategicznych spółek Krajowego Ośrodka Wsparcia Rolnictwa (d. Agencji Nieruchomości Rolnych). Podstawowym kierunkiem działalności spółki jest prowadzenie hodowli zarodowej bydła mlecznego rasy polskiej holsztyńsko-fryzyjskiej odmiany czarno-białej. Spółka prowadzi też hodowlę owiec rasy merynos polski i suffolk. Produkcja roślinna podporządkowana jest zaspokojeniu potrzeb paszowych. Firma w obecnym układzie organizacyjnym istnieje od 1993 roku i gospodaruje na terenie 3 gmin: Rawicz, Bojanowo, Miejska Górka w powiecie rawickim. W jej strukturze istnieją dwa Gospodarstwa: Żołędnica i Golina Wielka.

Przedsiębiorstwo obejmuje ok. 2.618 ha gruntów:

- grunty orne 2 206,9895 ha
- łąki 262,7530 ha
- pastwiska 57,8437 ha
- lasy i grunty leśne 14,7872 ha
- grunty pozostałe 75,9651 ha

Warunki przyrodnicze można określić jako dość korzystne, a wskaźnik bonitacji gleb wynosi 1,09. Otwartość na nowe technologie, przy użyciu nowoczesnego i specjalistycznego sprzętu rolniczego, umożliwia spółce osiąganie wysokich plonów, a produkty pochodzące z zakładu cechuje wysoką jakość. Racjonalne wykorzystanie nawozów mineralnych w momentach największego zapotrzebowania roślin na składniki pokarmowe przy jednoczesnym zastosowaniu elementów rolnictwa precyzyjnego pozwala na zaspokajania potrzeb paszowych (jęczmień, kukurydza, trawy, lucerna) oraz produkcję towarową (pszenica, rzepak, buraki cukrowe, kukurydza ziarnowa). Spółka posiada własną bazę przechowalniczą dla zbóż o pojemności 8 tys. t.

2. Producent

Westfalia, będąca częścią GEA Group, to renomowana firma z wieloletnim doświadczeniem w produkcji zaawansowanych maszyn rolniczych. Firma ma siedzibę w Niemczech i jest jednym z liderów w swojej branży. Jej rozwiązania technologiczne są szeroko stosowane w różnych sektorach, a ich systemy dojenia są znane z wysokiej wydajności i niezawodności. Westfalia jest znana głównie z produkcji wirówek, separatorów oraz nowoczesnych systemów dojenia i zarządzania stadem. Produkty te są wykorzystywane zarówno w dużych, jak i małych gospodarstwach rolnych,

zapewniając niezawodność, efektywność i precyzję. Dzięki globalnej sieci sprzedaży i serwisu, Westfalia zapewnia wsparcie techniczne i doradztwo klientom na całym świecie. Od dekad firma Westfalia dostarcza kompleksowe rozwiązania technologiczne, które wspierają klientów w osiąganiu lepszych wyników produkcyjnych oraz poprawie efektywności i jakości procesów rolniczych. Rozwiązania Westfalia są skierowane do firm zajmujących się produkcją mleka, hodowlą bydła, a także produkcją biogazu z odpadów rolniczych.

Historia firmy Alfa Laval, nierozłącznie związana jest z historią wielkiego wynalazcy- Gustafa de Lavala. W 1877 roku wynalazł on wirówkę odśrodkową. Sześć lat później razem z Oscarem Lamm założył on spółkę AB Separator, która z biegiem czasu przekształciła się w Alfa Laval. Około 1890 została zaprezentowana pierwsza wirówka talerzowa. Do 1913 Gustaf de Laval stworzył ponad 90 patentów na różne urządzenia, które były podwalinami pod dalszy rozwój firmy. Aktualnie urządzenia spółki pracują zarówno w przemyśle ciężkim, energetyce, rafineriach, produkcji chemicznej, jak i w procesach spożywczych, oczyszczaniu ścieków, szeroko pojętej branży HVAC, a nawet na statkach. Obecnie koncern zajmuje się produkcją urządzeń do wymiany ciepła, kontroli przepływów oraz separacji w większości branż i krajów na świecie, a na polskim rynku jest obecna od ponad 90 lat. Alfa Laval jest dobrze przygotowana, aby dostarczyć optymalne składniki wymagane dla wielu różnych zastosowań mleczarskich. Zmieniające się trendy konsumpcyjne na świecie tworzą ogromny potencjał dla przemysłu mleczarskiego w najbliższych latach. Alfa Laval oferuje innowacyjne komponenty higieniczne, które są kluczowe w wielu procesach mleczarskich.

3. Dane techniczne przedmiotu opracowania

Hala udojowa o konstrukcji „Autorotor Magnum 40” mająca 24 stanowiska, rybia ość z platformą betonową, system doju wewnętrzny. Posiada automatyczną myjnię Envistar 48 kW. Aparatura wspomagana elektronicznym systemem MetaTron sterującym wszystkimi procesami dojenja, od elektronicznej stymulacji zaczynając, poprzez kontrolę doju z zapisem i wymianą danych między stanowiskiem udojowym a komputerem przechodząc na automatycznym ściągnięciu aparatów kończąc.

Specyfikacja hali udojowej:

- Konstrukcja „Autorotor Magnum 40” – 24 stanowiska, rybia ość z platformą betonową, system doju wewnętrzny
- Posadzka antypoślizgowa na platformie
- Napęd hydrauliczny Twindrive (2 silniki)
- Pompa próżniowa RPS 2800

- Zawór regulacji podciśnienia Commander wraz z urządzeniem podwyższającym podciśnienie
- Jednostka końcowa z pompą mleczną 1,5 kW, zbiornikiem mlecznym o poj. 70 l oraz zbiornikiem bezpieczeństwa o poj. 22 l, stal kwasoodporna
- Filtr mleczny 800 mm ze stali nierdzewnej
- Instalacja mleczna w hali i instalacja mleczna ciśnieniowa zbudowane ze stali nierdzewnej
- Automatyczna myjnia ze stabilizacją temperatury wody podczas mycia, kontrola procesu mycia, alarmami przy nieprawidłowym procesie mycia, automatycznym poborze środków myjących, możliwość powtórnego wykorzystania wody
- Pompa ciśnieniowa do mycia pomieszczeń ze zbiornikiem
- Automatyczny zawór odpływowy
- Instalacja myjąca do hali
- Aparaty udojowe Classic Evolution 300 wyposażone w dwa cięższe i dwa lżejsze kubki udojowe, rozstaw kubków i króćców przystosowany do anatomicznego kształtu wymienia, doskonałe rozwiązanie dla krów o bardzo wysokiej wydajności, kolektor o poj. 300 cm³
- Posilactor ramię pomocnicze do aparatów udojowych
- Uchwyty myjące aparatów udojowych
- MetaTron Select 21 (24 szt.), Premium 21 (1 szt.)
- Bramka identyfikacyjna
- Kontrola końca doju
- Program komputerowy zarządzania stadem Dairy Plan C21 (system DEMAS – wykrywa stany podkliniczne Mastitis, graficzne przedstawianie danych, przedstawianie danych w postaci list, komunikacja z rescounterem, autoselektem, taxatronem, stacjami paszowymi, poidłami dla cieląt, rescounter – identyfikacja krów wraz z systemem wykrywania ruui)
- Cowmander 015 – system napędzania z kotarą
- Autoselekt 5000 – bramka selekcyjna na 2 strony
- Chłodnica płytowa wstępnego chłodzenia PK 8000

Schładzalnik do mleka ATLAS 12000 I wraz z systemem odzysku ciepła WRA EHI 500 I, podgrzewaniem wody, systemem mycia dynamicznego AED, parownikiem STIL - efektywny system odbioru ciepła z mleka, systemem sterowania Expert, agregaty chłodnicze 2x 13 KM czynnik chłodzący R404a

Schładzalnik do mleka Alfa Laval Agri 2600 I z myjnią i odzyskiem ciepła.

Podstawą wyceny była wizja lokalna, podczas której dokonano oględzin, sprawdzono stan techniczny, kompletność, sprawność i możliwości dalszego użytkowania oraz przeprowadzono wywiad z użytkownikiem.

Podczas wizji lokalnej w dniu 28.11.2024 r. zaprezentowano wyposażenie hali udojowej, wyprodukowane w 2006 roku. Hala udojowa wykazuje duże wyeksploatowanie, według informacji przekazanych przez przedstawiciela spółki odbywają się 3 udoje dziennie po 330 krów. Halę charakteryzuje przestarzała technologia. Na niektórych elementach konstrukcji i instalacji widoczne znaczne skorodowanie. Pompa próżniowa sprawna. Myjnia automatyczna w stanie zadowalającym. Schładzalniki w stanie dobrym. Całkowite wyposażenie hali sprawne, jednak wg informacji udzielonych przez przedstawiciela spółki, pomimo serwisowania wykazujące co raz większą awaryjność.

Ze względu na charakter urządzenia, po konsultacji ze zlecającym wycenę odstąpiono od ujmowania w wycenie karuzeli (trudny demontaż – beton) oraz wygradzeń i skorodowanych elementów metalowych.

Stan techniczny elementów hali udojowej określono jako zadowalający.

Stan techniczny schładzalników – dobry.

IV. WYCENA

1. Charakterystyka podejść i metod wyceny ruchomości

Wycenę ruchomości najczęściej przeprowadza się dwoma podejściami:

- **podejście porównawcze** - stosuje się tutaj najczęściej metodę porównywania parami. Istotą tego podejścia jest analiza bieżących transakcji kupna-sprzedaży tj. cen ofertowych na podobne środki techniczne. Podejście porównawcze przy rzetelnym podejściu do wyceny umożliwia oszacowanie wartości środka technicznego najbliższej cenie transakcyjnej. Określając wartość danego środka porównuje się go do podobnych środków trwałych będących w obrocie. Ważnym jest aby precyzyjnie określić wszystkie czynniki mające wpływ na wartość a w szczególności: rok produkcji, parametry techniczne, stan techniczny, przeprowadzone remonty, ilość motogodzin pracy, szereg innych parametrów pozwalających określić wartość
- **podejście kosztowe** - punktem wyjścia przy obliczaniu wartości rynkowej w podejściu kosztowym jest koszt zastąpienia lub odtworzenia nowego środka technicznego analogicznego co do funkcji. Obliczony koszt podlega pomniejszeniu z przyczyn fizycznych, funkcjonalnych (zmiany konstrukcji) i ekonomicznych (przyczyny zewnętrzne). Podejście kosztowe nazywane jest często metodą odtworzeniową.

2. Określenie szacowanej wartości i wybór podejścia zastosowanego w wycenie

Przez wartość rynkową ruchomości (wg Standardów Zawodowych Rzecznawców Majątkowych) rozumiemy najbardziej prawdopodobną cenę możliwą do uzyskania na rynku przy przyjęciu następujących założeń:

- strony umowy są od siebie niezależne i działają w sposób racjonalny, nie kierując się szczególnymi motywami,
- mają stanowczy zamiar zawarcia umowy,
- są świadome współistnienia okoliczności mających wpływ na wartość przedmiotu umowy,
- wartość rynkowa dla aktualnego sposobu u zbytkowania, oznacza wartość rynkową najbardziej prawdopodobną możliwą do uzyskania na rynku, przy przyjęciu dodatkowego założenia, że ruchomość będzie nadal użytkowana zgodnie z aktualnym sposobem eksploatacji.

Należy tutaj zaznaczyć, że w wielu wydawnictwach dotyczących zasad i metodyki szacowania rynkowej ruchomości pojawiają się inne definicje wartości rynkowej – jednak powyższe określenie stanowi wg sporządzającego opinię wersję najlepiej oddającą jej istotę.

W przypadku ruchomości będących przedmiotem opracowania – z powodu braku rynku wtórnego powszechnego i masowego, jak np. w przypadku skatalogowanych pojazdów, metodą do określenia wartości rynkowej jest metoda odtworzeniowa z uwzględnieniem współczynnika zbywalności rynkowej.

3. Procedura szacowania w podejściu kosztowym/metodą odtworzeniową

Według Standardów Zawodowych Rzecznawców Majątkowych Stowarzyszenia Inżynierów i Techników Mechaników Polskich – wydanie Gdańsk – Warszawa 2001r. do metod kosztowych (majątkowych) zalicza się metodę odtworzeniową.

Podstawą technicznej metody ustalania aktualnej wartości środków trwałych – ruchomości (metodą odtworzeniową) – jest stwierdzenie, że ich aktualna wartość stanowi obowiązująca cena rynkowa identycznej lub porównywalnej maszyny (urządzenia) pomniejszonej o stopień zużycia „S” współczynnik nowoczesności konstrukcji „K” oraz współczynnik zbywalności „Z”.

W celu określenia aktualnej wartości środków trwałych stosuje się następujący wzór:

$$W = C \times (1 - S) \times K \times Z$$

gdzie:

W – wartość rynkowa urządzenia,

C – wartość urządzenia nowego, identycznego lub porównywalnego,

S – stopień utraty wartości użytkowej,

K – współczynnik nowoczesności konstrukcji,

Z – współczynnik zbywalności.

W przypadku ustalenia wartości ruchomości istotne jest ustalenie stopnia utraty wartości użytkowej, czyli inaczej stopnia zużycia technicznego. Według standardu VI.1 – Standardów Zawodowych Rzecznawców Majątkowych PFSRM przy określaniu stopnia zużycia technicznego środków technicznych, mogą być stosowane miary procentowego stopnia zużycia technicznego:

- 0% - miara czysto teoretyczna, nie zaleca się stosować,
- 5 do 10% - środek techniczny jest nowy lub prawie nieużywany. W przypadku maszyn i urządzeń wieloletnich stopień zużycia powinien być wyższy, co wynika min. z procesów starzenia, brakiem gwarancji itd.,
- 15 do 30% - środek techniczny w bardzo dobrym stanie lub / i w początkowym okresie eksploatacji,
- 35 do 40% - środek techniczny w dobrym stanie, przydatny do dalszej eksploatacji, bez konieczności wykonywania napraw,
- 45 do 50% - środek techniczny eksploatowany, przydatny do dalszego użytkowania, kwalifikuje się do przeglądu, regulacji lub / i naprawy bieżącej,
- 55 do 60% - środek techniczny użytkowany, kwalifikuje się do naprawy głównej w ograniczonym zakresie, połączonej z wymianą elementów lub podzespołów,
- 65 do 75% - środek techniczny użytkowany, kwalifikuje się do kolejnej naprawy głównej w ograniczonym zakresie lub do pierwszej naprawy głównej z wymianą elementów lub podzespołów w szerokim zakresie,
- 80 do 90% - środek techniczny niezdatny do użytkowania, podejmowanie naprawy może nie mieć technicznego uzasadnienia; niektóre zespoły i podzespoły kwalifikują się do wykorzystania w innym środku technicznym,
- 95% - środek techniczny nie kwalifikuje się do użytkowania ani do naprawy o charakterze odbudowy, kwalifikuje się do złomowania,
- 100% - miara czysto teoretyczna, nie należy jej stosować.

Według zaleceń Standardu VI.1. Stopień zużycia technicznego zaleca się stosować z dokładnością do 5% - gdy nie ma innych, szczególnych wskazań.

Współczynnik nowoczesności konstrukcji „K” jest wyliczany z zależności:

$$K = 1 - \alpha (T-1)$$

gdzie:

α – współczynnik zawierający się w przedziale od 0,00 do 0,03

T – liczba lat eksploatacji środka technicznego

Współczynnik K – odzwierciedla głównie zmiany, jakie zaszły w okresie eksploatacji środka technicznego. Zmiany te dotyczą takich czynników jak:

- zmiany konstrukcyjne, materiałowe i technologiczne w środkach technicznych, danego typu nowo produkowanych,

- zmiany technologii produkcji reprezentowanej przez środek techniczny,
- zmiany popytu wynikające z możliwości wykonywania pracy (usług) przez dany środek techniczny,
- zaprzestanie produkcji danego środka technicznego,
- zaprzestanie produkcji części zamiennych do danego środka technicznego.

Interpretacja współczynnika α jest następująca:

$\alpha = 0,00$ – może być stosowany w odniesieniu do środka technicznego, nowego, dla którego nie zaszyły żadne z w/w. czynników w danym czasie,

$\alpha = 0,01$ – winien być stosowany dla środka technicznego niezbyt nowoczesnego, w stosunku do bazowego, który jest bardziej unowocześniony,

$\alpha = 0,02$ – środek techniczny jest nienowoczesny w stosunku do bazowego, zastosowano większą liczbę modyfikacji, znacznie poprawiających funkcjonalność i parametry eksploatacyjne środka technicznego,

$\alpha = 0,03$ – środek techniczny jest przestarzały w stosunku do bazowego.

Współczynnik zbywalności rynkowej „Z” wyznacza się wykorzystując dostępne źródła informacji o cenach, takie jak:

- banki informacji
- giełdy i przetargi
- biuletyny handlowe
- transakcje handlowe

Wielkość współczynnika urynkowienia (zbywalności rynkowej) mieści się w przedziale od 0,1 do 1,0. Z założenia wyraża on relacje popytowo-podażowe na lokalnym rynku używanych dóbr materialnych przy uwzględnieniu stopnia zużycia fizycznego i funkcjonalnego.

4. Analiza branży maszyn i urządzeń rolniczych

Trudna sytuacja gospodarcza nie zachęca rolników do zakupu nowych maszyn i urządzeń rolniczych. Znane wszystkim z protestów rolniczych hasło: „Od myszy do cesarza wszyscy żyją z gospodarza” nabiera siły z każdym dniem. Przedsiębiorcy pracujący w branży maszyn i urządzeń rolniczych tracą nadzieję na to, że jeszcze będzie lepiej, a rolnicy znów zaczną kupować nowe sprzęty. Jak wynika z nowo opublikowanego przez Polską Izbę Maszyn i Urządzeń Rolniczych podsumowania cyklicznie przeprowadzanego badania dotyczącego aktualnej i prognozowanej koniunktury w branży rolnej maszyn i urządzeń rolniczych, nastroje wśród przedsiębiorców badanych na przełomie sierpnia i września br. nie są najlepsze. Analiza indeksu nastrojów w branży wykazała, że znajduje się on

poniżej 3 punktów i wynosi -3,39, podczas gdy w kwietniu br. miał on wartość -3,28. O tym, że kryzys gospodarczy odbija się na branży rolniczej, wiadomo nie od dziś. Jak się jednak okazuje, jego skutki odczuwają również przedsiębiorcy zarabiający na sprzedaży maszyn i urządzeń rolniczych. Wyniki przeprowadzonego badania jednoznacznie wskazują na to, że dealerzy i producenci maszyn mogą zapomnieć o zawrotnych zyskach ze sprzedaży, ponieważ rolnicy w obliczu kryzysu ograniczają wydatki i nie inwestują, przyczyniając się tym samym do spadku sprzedaży maszyn towarzyszących o niemal 40%! Systematycznie spada również liczba rejestracji nowych ciągników i przyczep rolniczych. Rolnicy nie kupują, bo nie mają za co. Sprzedaż nowych modeli traktorów w pierwszych ośmiu miesiącach br. spadła o 17% w stosunku do analogicznego okresu poprzedniego roku, a przyczep o 18%. Jak wynika z danych zgromadzonych na podstawie badania koniunktury w branży rolnej maszyn i urządzeń rolniczych, przedsiębiorcy jako główne czynniki pogłębiające niechęć rolników do zakupu nowych maszyn i urządzeń rolniczych wskazują:

- wojnę na Ukrainie,
- drastyczny wzrost cen nawozów, energii i paliw,
- niestabilną sytuację cenową dotyczącą płodów rolnych,
- import ze wschodu.

Jak wskazują eksperci PIGMiUR, pesymistyczne nastroje wśród przedsiębiorców w największym stopniu intensyfikuje pogłębiający się spadek sprzedaży maszyn i urządzeń rolniczych oraz zwiększające się zapasy wyrobów gotowych. Obecna sytuacja przypomina badanym rok 2016, w którym również borykali się z kryzysem sprzedaży na poziomie 35%. Wówczas jednak koszty produkcji były zdecydowanie niższe w stosunku do aktualnych, do których należy doliczyć koszty finansowania działalności w tym również magazynów maszyn na poziomie 8-9%. Jak zaznaczają analitycy PIGMiUR, przedsiębiorcy nie winią za spadki sprzedaży rolników, lecz inne instytucje, od których również są zależne ich zyski. Okazuje się, że aż 2/3 przedsiębiorców, czyli 67,4% uważa, że „warunki, jakie stwarzają władze, nie sprzyjają prowadzeniu działalności gospodarczej”. Co więcej, przedsiębiorcy negatywnie oceniają tempo obsługi wniosków z PROW 2014-2020 i wskazują, że „środki płynące do rolników w ramach PROW na zakup nowych maszyn rolniczych” są dla nich bardzo istotne. Przedsiębiorcy z branży rolnej maszyn i urządzeń rolniczych nie łudzą się już, że koniunktura szybko ulegnie zmianie. Nie są oni również optymistycznie nastawieni do rozwoju procesu sprzedaży, ponieważ raczej spodziewają się strat, niż zysków i nie nastawiają się pozytywnie na rok 2025, gdyż zakładają, iż będzie kryzysowy dla branży.

Rok 2024 upłynął pod hasłem zwolnień w zakładach produkujących ciągniki i maszyny rolnicze znanych marek. Zarządy spółek podejmowały decyzje rzucające błady strach na twarze pracowników. Zwolnienia nastąpiły w fabrykach John Deere'a, gdzie miejsca pracy straciło łącznie

ponad 1 200 osób, bo redukcja etatów została wprowadzona dwukrotnie. Z powodu niskiego popytu na produkowane sprzęty w czerwcu br. swoją działalność musiał zawiesić Pöttinger. 200 pracowników tej spółki znalazło się w o tyle komfortowej sytuacji, że spółka zarejestrowała ich w urzędzie pracy, dając gwarancję na ponowne zatrudnienie po 3 lub 4 tygodniach, o czym pisaliśmy w artykule pt. „Kryzys w branży maszyn rolniczych: Pöttinger zwolni 200 pracowników”. Podobne kłopoty mieli również pracownicy Agco/Fendt, których zaczął obowiązywać skrócony wymiar czasu pracy, spowodowany widocznym spadkiem zapotrzebowania na zakup sprzętu rolniczego. Kryzys nie ominął także fabryk Claasa. Spółka wysłała na urlop 900 z 3 500 pracowników produkcji i administracji z Harsewinkel, o czym więcej pisaliśmy w artykule pt. „Claas przerywa produkcję maszyn. John Deere i Pöttinger zwalniają pracowników”

5. Wycena

W celu określenia wartości rynkowej przedmiotów opracowania dokonano obliczeń z zastosowaniem wzoru:

$$W = C \times (1 - S) \times K \times Z$$

gdzie:

W – wartość rynkowa urządzenia

C – wartość urządzenia nowego, identycznego lub porównywalnego,

S – stopień utraty wartości użytkowej,

K – współczynnik nowoczesności konstrukcji,

Z – współczynnik zbywalności.

Wartość urządzenia nowego, identycznego lub porównywalnego („C”) określono na podstawie skorygowania ceny z dnia zakupu wycenianego środka trwałego w oparciu o analizy zmiany cen w analizowanym czasie.

Podstawą określenia stopnia utraty wartości użytkowej („S”) była wizja lokalna, podczas której dokonano oględzin, sprawdzono stan techniczny, kompletność, sprawność i możliwości dalszego użytkowania oraz przeprowadzono wywiad z użytkownikiem.

Współczynnik „K” określono na podstawie wzoru $K = 1 - \alpha (T-1)$. Jako jednostkę odniesienia liczby lat eksploatacji przyjęto rok produkcji danego urządzenia z tabliczki znamionowej, lub przybliżony wiek jeśli nie da się go ustalić w w/w sposób.

Współczynnik zbywalności „Z” został określony na podstawie analizy ofert z niewielkiego rynku wtórnego, analizy branżowej, popularności marki itd.

Wycenie podlegały następujące elementy hali udojowej:

Sterownik udojowy MetaTron 21			
W = C x (1 - S) x K x Z			
WARTOŚĆ NETTO			

Aparat udojowy Classic 300			
W = C x (1 - S) x K x Z			
WARTOŚĆ NETTO			

Pompa RPS2800			
W = C x (1 - S) x K x Z			
WARTOŚĆ NETTO			

Części napędu hydraulicznego			
W = C x (1 - S) x K x Z			
WARTOŚĆ NETTO			

Jednostka końcowa z pompą mleka			
$W = C \times (1 - S) \times K \times Z$			
WARTOŚĆ NETTO			

Myjnia automatyczna Envistar			
$W = C \times (1 - S) \times K \times Z$			
WARTOŚĆ NETTO			

Elementy naganiacza krów Cowmander 015			
$W = C \times (1 - S) \times K \times Z$			
WARTOŚĆ NETTO			

Obroża z numerkami i responderem			
$W = C \times (1 - S) \times K \times Z$			
WARTOŚĆ NETTO			

Chłodnica płytowa PK			
W = C x (1 - S) x K x Z			
WARTOŚĆ NETTO			

Przyjęto:	
Sterowniki udojowe Metatron 21	
Aparaty udojowe Classic 300	
Pompa RPS 2800	
Części napędu hydraulicznego	
Jednostka końcowa z pompą mleka	
Myjnia automatyczna Envistar	
Elementy naganiacza krów Cowmander 015	
Obroże z numerkami i responderami	
Chłodnica płytowa PK	
SUMA	

Schładzalnik mleka ATLAS 12000 L			
W = C x (1 - S) x K x Z			
WARTOŚĆ NETTO			

Przyjęto wartość

Schładzalnik mleka Alfa Laval Agri 2600 L			
$W = C \times (1 - S) \times K \times Z$			
WARTOŚĆ NETTO			

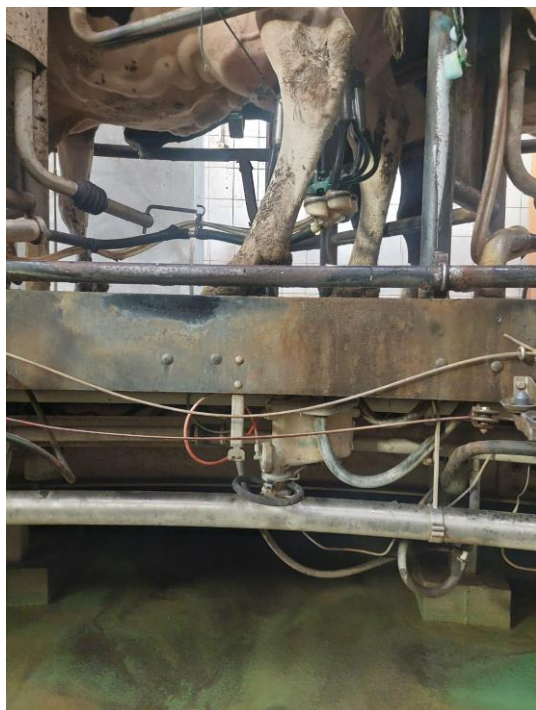
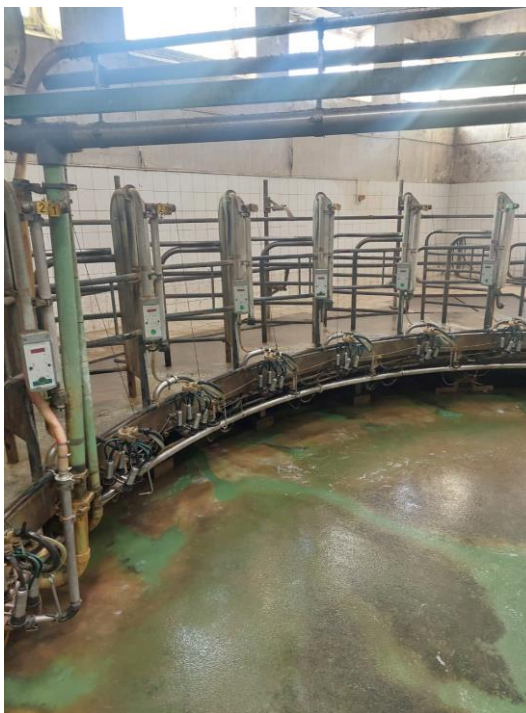
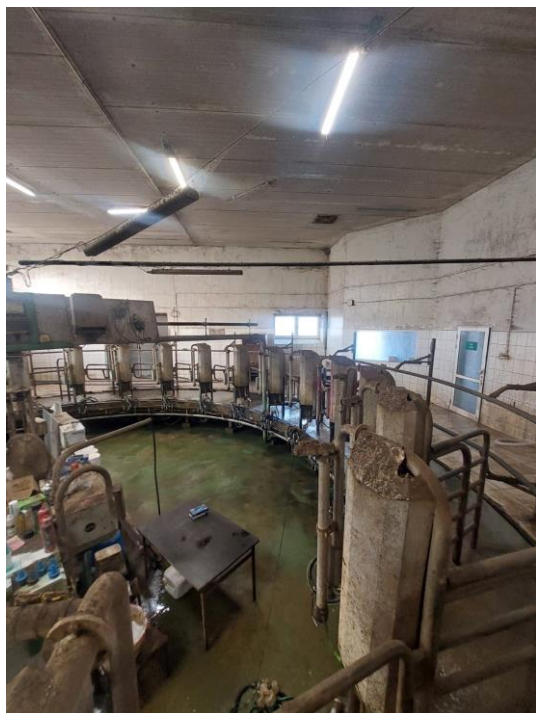
Przyjęto wartość

Biorąc pod uwagę rok produkcji, liczbę przepracowanych godzin, stan techniczny zespołów i zbliżającą się konieczność przeprowadzenia napraw, oszacowane wartości rynkowa przedmiotów opracowania można uznać za adekwatną i możliwą do uzyskania w obecnych warunkach rynkowych.

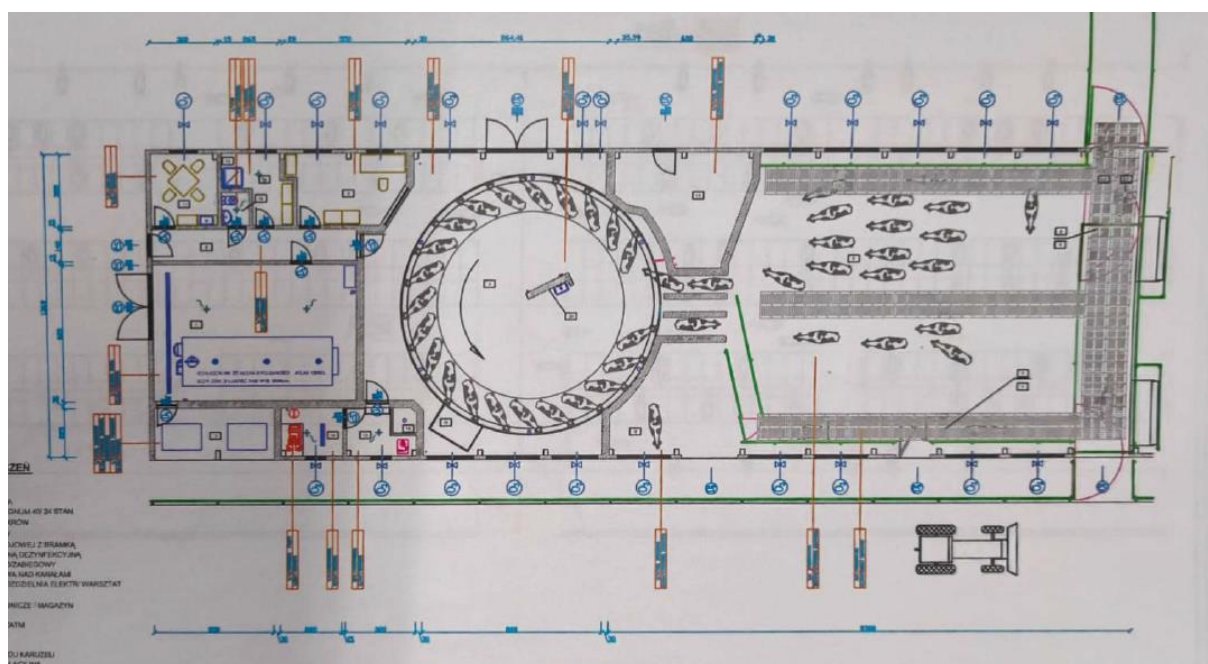
V. ZAŁĄCZNIKI

Dokumentacja fotograficzna:

Hala udojowa (2006 r.)







Schładzalniki mleka Atlas 12000 L i Alfa Laval Agri 2600 L

