



**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

ROZSIEWACZA KVERNELAND VICON RS-XL

STANOWIĄCEGO WŁASNOŚĆ

HZZ „ŻOŁĘDNICA” SP. Z O.O.



Cel : określenie wartości rynkowej dla potrzeb sprzedaży

Oszacowana wartość rynkowa (Wr) na dzień 19.04.2024 r. wynosi:	
Rozsiewacz Kverneland Vicon RS-XL	

Zleceniodawca: Hodowla Zarodowa Zwierząt „Żołędnica” Sp. z o.o.

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. 22.04.2024 r.

SPIS TREŚCI

I. PODSTAWY FORMALNO - PRAWNE	4
1. PODSTAWA OPRACOWANIA WYCENY	4
2. PRZEDMIOT OPRACOWANIA	4
3. ZAKRES WYCENY	4
4. CEL WYCENY	4
5. PODSTAWA PRAWNA	4
6. ŹRÓDŁA INFORMACJI	4
7. OKREŚLENIE STANU PRAWNEGO	5
8. ZASTRZEŻENIA	5
II. PODSTAWOWE POJĘCIA Z ZAKRESU WYCENY I METODYKA WYCENY	5
III. OPIS ŚRODKÓW TECHNICZNYCH	12
1. Opis producenta i dane techniczne rozsiewacza Vicon RS-XL	12
2. Stan techniczny rozsiewacza Kverneland Vicon RS-XL	13
IV. WYCENA	14
V. ZAŁĄCZNIKI	15

I. PODSTAWY FORMALNO - PRAWNE.

1. PODSTAWA OPRACOWANIA WYCENY

Zlecenie od

Hodowla Zarodowa Zwierząt „Żołędnica” Sp. z o.o.

Żołędnica 41, 63-900 Rawicz

NIP 6990010264; REGON 410184416

dla

Leszczyńskie Biuro Wycen i Obrotu Nieruchomościami

ul. Śniadeckich 1, 64-100 Leszno.

2. PRZEDMIOT OPRACOWANIA

Przedmiotem raportu jest wycena rozsiewacza Kverneland Vicon RS-XL będącego własnością spółki Hodowla Zarodowa Zwierząt „ŻOŁĘDNICA” Sp. z o.o., wyszczególnionego w dalszej części opracowania.

3. ZAKRES WYCENY

Zakresem wyceny objęto prawo własności rozsiewacza Kverneland Vicon RS-XL, wyprodukowanego w 2006 roku, wyszczególnionego w dalszej części opracowania.

4. CEL WYCENY

Określenie wartości rynkowej ruchomości dla potrzeb sprzedaży.

5. PODSTAWA PRAWNA

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

6. ŹRÓDŁA INFORMACJI

6.1. Wizja lokalna wycenianego majątku w dniu 19 kwietnia 2024 r.

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

6.3. Informacje uzyskane od właściciela wycenianego środka technicznego.

6.4. Ceny transakcyjne z regionalnego rynku, będące w posiadaniu wykonującego wycenę.

7. OKREŚLENIE STANU PRAWNEGO

Przedmiotowy majątek jest własnością spółki Hodowla Zarodowa Zwierząt „ŻOŁĘDNICA” Sp. z o.o.

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 19 kwietnia 2024 roku.

8.4. Raport wykonano w dwóch jednobrzmiących opracowaniach.

II. PODSTAWOWE POJĘCIA Z ZAKRESU WYCENY I METODYKA WYCENY

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.

Wartość rynkowa – najbardziej prawdopodobna cena możliwa do uzyskania na rynku przy uwzględnieniu następujących uwarunkowań:

- transakcja zachodzi na wolnym i konkurencyjnym rynku, bez zakłóceń irracjonalnych, a strony nie kierują się szczególnymi motywami,
- znajduje się chętny sprzedawca i nabywca, którzy nie działają w sytuacji przymusowej,
- znane są zalety i wady maszyn,
- czas niezbędnego wyeksponowania maszyny na rynku uwzględnia jej rodzaj i stan rynku.

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.

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 zdadności 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 mikrozmiian 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.

W szczególnych przypadkach do określenia stanu technicznego konieczne są specjalistyczne badania diagnostyczne, bez których nie da się określić zużycia z przyczyn fizycznych. Należy dążyć do określenia indywidualnych miar zużycia całego środka technicznego wyrażonych np. spadkiem wartości nominalnych parametrów pracy, zmianą wymiarów elementów, spadkiem sprawności działania zespołów i podzespołów.

Nie ma ogólnych reguł szacowania stopnia zużycia technicznego.

Jednym ze sposobów określenia stopnia zużycia jest liniowa metoda czasowa, tak zwana Metoda Rossa, która wyraża się wzorem:

$$S = (t_e / T) \times 100 \%$$

gdzie:

t_e - dotychczasowy okres eksploatacji (lat)

T - okres trwałości (żywotności) w latach.

Należy zwrócić uwagę, że metoda ta nie uwzględnia wielu czynników , między innymi warunków eksploatacji, przeprowadzonych remontów i modernizacji, itp.

Najczęściej stopień zużycia technicznego jest szacowany w oparciu o dokonane oględziny i pomiary, (ocenę techniczną poszczególnych zespołów), informacje użytkownika oraz doświadczenie rzeczoznawcy. Mając na uwadze powyższe stopień zużycia technicznego uzyskuje odzwierciedlenie w poniższych opisach.

STOPIEŃ ZUŻYCIA TECHNICZNEGO [%]	OPIS STANU TECHNICZNEGO
0-15	środek techniczny jest nowy lub w początkowej fazie eksploatacji, w pełni zdolny do wykorzystania i nie wykazujący potrzeby napraw
16-30	środek techniczny po przeglądach wymaganych przepisami, oznakowany, wykazujący niewielkie skutki upływu czasu i zużycia
31-45	środek techniczny wykorzystywany zgodnie z przeznaczeniem, widoczne nieznaczne ubytki, kwalifikuje się do przeglądu, regulacji/naprawy bieżącej
46-60	środek techniczny z widocznymi ubytkami, może wymagać naprawy głównej w ograniczonym zakresie
61-75	środek techniczny kwalifikuje się do naprawy głównej związanej z wymianą elementów lub podzespołów
76-90	środek techniczny może wymagać remontu kapitalnego, widoczne ubytki, uszkodzenia, brak przeglądów/tabliczek znamionowych, podejmowanie naprawy może nie mieć technicznego uzasadnienia
Powyżej 90	środek techniczny nie kwalifikuje się do użytkowania ani do naprawy o charakterze odbudowy; nadaje się do złomowania

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.

Środki techniczne podlegają wycenie przy zastosowaniu podejścia porównawczego lub kosztowego. Podejście dochodowe nie powinno być stosowane poza wyjątkowymi, szczególnie uzasadnionymi przypadkami.

W podejściu porównawczym stosowana jest metoda cenowo – porównawcza i korygowania ceny średniej, a oszacowanie wartości przedmiotu wyceny winno być oparte na znajomości cen transakcyjnych podobnych, porównywalnych środków technicznych. Jeśli porównywalne środki techniczne nie są dokładnie takie same jak środek wyceniany, dokonuje się korekt w stosunku do wartości środków porównywalnych. Korekty te wynikają najczęściej ze stanu technicznego, wieku, modelu (wydajności, rozmiarów), a także z innych ważnych atrybutów rynkowych.

Podejście kosztowe, które oparte jest na założeniu, że świadomy, tzn. poinformowany i zorientowany w warunkach rynkowych nabywca nie zapłaci więcej za środek techniczny niż wynosi koszt wytworzenia środka zastępczego, o tej samej użyteczności co środek wyceniany. Podejście to zakłada, że maksymalną wartością środka technicznego 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) wartości [z przyczyn fizycznych, funkcjonalnych (wewnętrznych) i ekonomicznych (zewnętrznych - środowiskowych)].

W celu ustalenia wartości rynkowej środka technicznego w podejściu kosztowym, od kosztu odtworzenia lub kosztu zastąpienia środka technicznego nowego należy odjąć odpowiednie utraty wartości.

Wycenę wartości rynkowej przedmiotowych maszyn i urządzeń dokonano w podejściu kosztowym z zależności :

$$Wr = Cp (1 - Uw)$$

gdzie:

Cp - cena na rynku nowego porównywalnego środka technicznego

Uw - ubytek (utrata) wartości użytkowej środka technicznego – zawiera w sobie ubytek wartości z przyczyn fizycznych, z przyczyn funkcjonalnych i środowiskowych.

Utrata wartości z przyczyn fizycznych - jest to ubytek wartości lub użyteczności, którego przyczyną są zjawiska fizyczne związane z tarciem i zużyciem, a także z upływem czasu. Wielkość zużycia fizycznego determinuje stan techniczny maszyny lub urządzenia.

Utrata wartości z przyczyn fizycznych ma najczęściej dwa składniki. Pierwszy z nich jest stosunkiem efektywnego czasu użytkowania do średniej żywotności, a drugi wynika z braków, niekompletności i/lub nie usunięcia skutków awarii.

Utrata wartości z przyczyn funkcjonalnych – jest to ubytek wartości, którego przyczyną tkwi we właściwościach środka technicznego. Jest spowodowana zużyciem funkcjonalnym i pogorszeniem efektywności działania co zawsze jest następstwem zmian konstrukcji, technologii i wprowadzania nowych tworzyw. Przejawia się np. w braku przydatności do działania, nadmiernej lub niedostatecznej wydajności, zbytniej energochłonności, w braku zastosowania wyrobów które są wytwarzane lub usług które są wykonywane, w nadmiernych kosztach eksploatacji, w zbyt niskiej sprawności, poprzez wprowadzenie nowych generacji konstrukcji, itd.

Zużycie funkcjonalne maszyny jest więc funkcją postępu technicznego w zakresie konstrukcji i budowy aktualnej generacji maszyn tego samego typu i przeznaczenia.

Miarą zużycia funkcjonalnego jest wartość współczynnika nowoczesności konstrukcji (K), uzależniona od stopnia technicznego i technologicznego zaawansowania konstrukcji maszyny, jej przydatności, możliwości przeprowadzenia naprawy i uzyskania części zamiennych.

Współczynnik nowoczesności konstrukcji przyjmuje się z przedziału następujących wartości:

$K = 0,8 - 1$ dla maszyn obecnie produkowanych

$K = 0,4 - 0,8$ dla maszyn nie wytwarzanych, ale dostępne są części zamienne

$K \leq 0,4$ dla maszyn przestarzałych, których produkcja została zaniechana.

Utrata wartości z przyczyn ekonomicznych (zewnętrznych, środowiskowych) – jest to ubytek wartości wywołany czynnikami zewnętrznymi w stosunku do środka technicznego, czyli wynikłe z relacji do szeroko rozumianego środowiska działania maszyny. Środowisko to tworzą uwarunkowania stricte

ekonomiczne, prawne, społeczne i ekologiczne. Przykładami utraty wartości z przyczyn zewnętrznych są m. in. zmiany przepisów prawa podatkowego, brak surowców, względy ekologiczne, zmniejszenie popytu, nietrafna lokalizacja, preferencje publiczne itp.

Przy ustalaniu wartości rynkowej uwzględniono następujące czynniki:

- marka, typ i kraj producenta,
- nowoczesność konstrukcji,
- czas i rodzaj eksploatacji, liczba użytkowników,
- stopień zużycia technicznego i funkcjonalnego / moralnego /,
- dostępność serwisu i zaopatrzenie w części zamienne,
- możliwość i koszt naprawy,
- liczba, rodzaj i zakres przeprowadzonych napraw,
- cena i dostępność egzemplarza nowego,
- dostępność rynkowa egzemplarza analogicznego,
- wielkość rynku oraz relacje popytu i podaży,
- przydatność indywidualna poza megaukładem technicznym,
- koszt utrzymania w stanie użyteczności technicznej,
- przydatność wartości reszkowej,
- sezonowość popytu,
- determinacja właściciela do sprzedaży,
- istnienie jednego klienta,
- moda.

Podstawą wyceny była wizja lokalna, podczas której dokonano oględzin, sprawdzono stan techniczny i przeprowadzono wywiad z użytkownikiem.

Oszacowane wartości nie są objęte podatkiem VAT.

III. OPIS ŚRODKÓW TECHNICZNYCH

1. Opis producenta i dane techniczne rozsiewacza Vicon RS-XL

Historia Kverneland sięga do roku 1879, kiedy to jej założyciel Ole Gabriel Kverneland zbudował kuźnię, aby produkować kosy, w wiosce Kverneland niedaleko Stavanger w Norwegii. Później O.G. Kverneland rozpoczął produkcję małych pługów. Kverneland pozostała firmą rodzinną i była zarządzana przez rodzinę - do czasu wpisania jej na giełdę w roku 1983. Od połowy lat 90-tych Kverneland Group znacznie się rozwinęła poprzez przejęcia wielu znanych producentów sprzętu rolniczego. W 2023 r. obrót wyniósł 665,4 mln euro. Fabryki Kverneland Group znajdują się w Norwegii, Danii, Niemczech, Francji, Holandii, Włoszech, Rosji i Chinach. Grupa posiada własne spółki handlowe w 17 krajach i eksportuje do kolejnych 60 krajów. Pod koniec 2023 roku Kverneland Group zatrudniała 2 863 pracowników, z których 79 % pracowało poza Norwegią. Obecnie Grupa Kverneland jest więc wiodącą międzynarodową firmą zajmującą się opracowywaniem, produkcją i dystrybucją narzędzi rolniczych, rozwiązań elektronicznych i usług cyfrowych. Produktywność, wydajność i zrównoważony rozwój to 3 ważne zasady w dzisiejszym rolnictwie, które każdego dnia motywują nas do ciągłego rozwoju technologii maszyn rolniczych. Grupa Kverneland oferuje innowacyjną gamę maszyn do uprawy gleby, siewu, maszyn zielonkowych i pras, rozsiewaczy, opryskiwaczy, rozwiązań elektronicznych i cyfrowych usług rolniczych dla ciągników i maszyn rolniczych.

Rozsiewacze Kverneland Vicon to niezawodne i wydajne maszyny o pojemności dostosowanej do potrzeb klienta. Rozsiewacze posiadają możliwość precyzyjnego ustawienia ilości rozsiewanego nawozu. Sito w skrzyni zasypowej i łopatki wykonano ze stali nierdzewnej, co zwiększa odporność maszyny na korozję i ułatwia jej czyszczenie.

Dane techniczne – rozsiewacz Kverneland Vicon RS-XL (w zależności od wersji)	
Pojemność zbiornika	1650-3200 l
Pojemność zbiornika przy pochyleniu o 8°	1300-2850 l
Wysokość napełnienia	250-285 cm
Szerokość zbiornika	255-290 cm
Waga pustego zbiornika	490-574 kg
Maksymalna ładowność	3200 kg
Dozowanie nawozu	10-280 kg/min
WOM	540 obr/min
Szerokość robocza	10-42 m
Centralna skrzynia biegów	olejowa

2. Stan techniczny rozsiewacza Kverneland Vicon RS-XL

Do oględzin okazano rozsiewacz nawozu podwieszany Kverneland Vicon RS-XL, wyprodukowany w 2006 roku. Numer seryjny 77304-02-1616. Pojemność maszyny 3500 litrów, szerokość robocza 18 metrów. Maszyna wykazuje zużycie zgodne z jej wiekiem. Rama główna sprawna technicznie. Zbiornik zasypowy wraz z nadstawami w stanie średnim, zasuw hydrauliczne sprawne technicznie. Tarcze wysiewające wykonane ze stali nierdzewnej w stanie dobrym. W niektórych miejscach widoczne skorodowanie. Regulacja nastawu wysiewu kompletna. Uszkodzona skrzynia przekładniowa.

Według informacji udzielonych przez przedstawiciela spółki maszyna była użytkowana intensywnie, przeprowadzane remonty miały na celu utrzymanie jej w użytku, obecnie jest niesprawna. Z tego względu oszacowany stopień zużycia technicznego i funkcjonalnego określono na poziomie 80%. Współczynnik nowoczesności konstrukcji 0,4.

Informacji podczas wizji lokalnej udzielał Pan Radosław Bajon.

IV. WYCENA

W celu określenia wartości początkowej maszyny przeprowadzono analizę rynku używanych maszyn podobnych, produkowanych w latach 2000-2012 oraz analizę cen za odpowiedniki wycenianego modelu produkowanego aktualnie. Przeprowadzona analiza wykazała, że ceny podobnych środków technicznych dla modelu Kverneland Vicom RS-XL kształtują się w przedziale od 6 000 zł do 17 900 zł. Jako wartość początkową przyjęto 40 000 zł pozyskaną od dealera (dla odpowiednika wycenianego modelu, produkowanego aktualnie).

Tabela obliczeniowa i wynik wyceny:

ROZSIEWACZ NAWOZU PODWIESZANY KVERNELAND VICON RS-XL					
Nazwa środka technicznego	Rok produkcji	Wartość początkowa [zł]	Utrata wartości użytkowej [%]	Współczynnik nowoczesności konstrukcji (K)	Wartość netto [zł]
Rozsiewacz nawozu Kverneland Vicon RS-XL	2006	40 000	80%	0,40	
Razem					

Przyjęty stopień utraty wartości użytkowej na poziomie 80% spowodowany jest głównie dość znacznym wiekiem maszyny i koniecznością przeprowadzenia naprawy w celu dalszego użytkowania. Żywotność tego rodzaju sprzętu przewiduje się na 20 lat przy normalnym trybie pracy wynoszącym 4 tyg./rocznie. W przypadku zwiększenia intensywności użytkowania żywotność ulega skróceniu. Obecnie wytwarzane przez innych producentów modele w tej kategorii maszyn oferują już podobne udogodnienia w modelach o niższych cenach. Produkcja tego modelu rozsiewacza została zakończona, mimo tego nadal w użytkowaniu jest wiele egzemplarzy tego rozsiewacza, a dostępność części zamiennych jest dobra, dlatego współczynnik nowoczesności konstrukcji określono na poziomie 0,4.

Oszacowaną wartość rynkową netto przyjęto jako zł.

Wartość ta kształtuje się na poziomie nieco niższym niż ceny oferowane obecnie na rynku wtórnym za ten model rozsiewacza. Należy jednak zaznaczyć, że w wyniku negocjacji często ulegają one obniżce na poziomie 10%. Wpływ na niższą wartość ma też m.in. wiek maszyny oraz dość intensywne użytkowanie.

V. ZAŁĄCZNIKI

Dokumentacja fotograficzna:

Rozsiewacz VICON RS-XL



