Wycena wartości

Zamawiający wycenę:	Siemens Finance ul. Żupnicza 11,03-821 Warszawa
Numer zlecenia:	115/12/01/2026/Siemens Finance Pion Windykacji
Numer wewnętrzny:	8677
Wykonawca wyceny:	Przemysław Kalużny
Przedmiot wyceny:	Zrobotyzowane stanowisko do spawania i cięcia laserowego Nordica Sterlin
Nr fabryczny:	Według opisu
Data sporządzenia wyceny:	20-01-2026



Cel i przeznaczenie wyceny

Celem wyceny jest określenie wartości rynkowej i wartości dla wymuszonej sprzedaży przedmiotu wyceny dla potrzeb określenia ceny wywoławczej na aukcji, na rzecz Siemens Finance.

Przedmiot wyceny

W dniu 19.01.2026r. przeprowadzono oględziny w miejscowości Bystrzyca Górna 71b, 58-114 Bystrzyca Górna, przez rzeczoznawcę: Sławomir Gromala.

Przedmiotem wyceny jest zrobotyzowane stanowisko do spawania i cięcia laserowego oparte na robocie przemysłowym Fanuc. Stanowisko jest w pełni obudowane i wyposażone w dwustronne otwory drzwiowe. Na jednej ze ścian bocznych znajduje się stół obrotowy z dwoma pozycjonerami, co umożliwia jednoczesną obróbkę detali oraz załadunek i rozładunek materiału. Centralnie umieszczony robot posiada dwie głowice laserowe – do cięcia i spawania – wymieniane w trybie półautomatycznym. Wewnątrz stanowiska znajduje się także pozycjoner dwuosiowy oraz stół spawalniczy. System uzupełnia wydajny układ filtrowentylacji. Całość sterowana jest z jednego zewnętrznego panelu operatorskiego, a kamera z monitorem umożliwia bieżącą kontrolę procesu.

Dane identyfikacyjne

Nazwa:	Zrobotyzowane stanowisko do spawania i cięcia laserowego
Producent:	Nordica Sterling Polska Sp. z o.o.
Typ/model:	-
Numer fabryczny:	-
Czas pracy:	Brak danych
Rok produkcji:	2018

Podstawowe dane techniczne

Źródło laserowe:	IPG Photonics o mocy 4 kW
Liczba osi robota:	6
Zasięg robota:	2050 mm
Dopuszczalne obciążenie robota:	70 kg
Powtarzalność robota:	+/- 0,04 mm
Maksymalne obciążenie stołu:	500kg
Wymiary stołu obrotowego:	Odległość między płytami czołowymi: 2200mm Maksymalna średnica strefy roboczej: 1300mm Odległość od podłogi do osi obrotu: 900 mm
Maksymalne obciążenie pozycjonera typu „L”:	1500kg
Maksymalne wymiary detalu na pozycjonerze typu „L”:	2100x1000 mm

Wyposażenie:	- robot przemysłowy Fanuc M-710iC/70 (numer seryjny R17Y02977, rok prod. 2017) z kontrolerem R-30iB i panelem sterującym - źródło laserowe IPG Photonics YLS-4000-S2T (nr ser. 18051050, rok prod. 2018) z układem chłodzenia IPG LC 170.01-A 3.5/6 (nr ser. 180219-53-19, rok prod. 2018) - głowica do spawania laserowego IPG FLWO-D30 Vertical (nr ser. 18051050) z 4-rolkowym podajnikiem drutu - podajnik drutu Fronius KD7000 (nr ser. 29373549) - urządzenie do wymiany głowic - stół obrotowy Taktomat RT400 z dwoma pozycjonerami (nr ser. Stołu R1R09-100693, rok prod. 2018) - dwuosiowy pozycjoner typu „L" - system filtrowentylacji Klimawent UFO-4-M/N-1/R (nr ser. 2163/2017) - zabudowa celi metalowa z kurtynami Świetlnymi - stół spawalniczy - głowica do cięcia laserowego Highyag Bimo-FSC (nr ser. BIMOFSC180433, rok prod. 2018

Informacje dotyczące stanu technicznego i dokumentacji

Przedmiot znajduje się wewnątrz budynku i jest zabezpieczony przed działaniem czynników atmosferycznych. Oględzin dokonano przy braku operatora. Nie było możliwości wyświetlenia czasów pracy ani przeprowadzenia pełnych testów funkcjonalnych. Zweryfikowano jedynie symulację ruchów roboczych robota; pozostałe funkcje nie były sprawdzane. Istnieje ryzyko wykrycia dodatkowych wad i uszkodzeń podczas pracy.

Stanowisko jest kompletne. Elementy składowe są wizualnie w bardzo dobrym stanie, z niewielkimi zabrudzeniami typowymi dla charakteru pracy. Szczegółowy stan zobrazowany w dokumentacji zdjęciowej.

Przedmiot posadowiony jest na specjalnie przygotowanym fundamencie, lecz nie jest trwale związany z nieruchomością – został przykręcony do elementów mocujących osadzonych w fundamencie. Oprogramowanie głównego sterowania jest w języku angielskim, natomiast sterowanie głowicą laserową w języku polskim.

Nie zlokalizowano głównej tabliczki znamionowej dla całego stanowiska, co uniemożliwiło potwierdzenie numeru seryjnego. Odnaleziono natomiast tabliczki znamionowe na większości podzespołów (numery seryjne wskazane w opisie powyżej). Podzespoły te posiadają oznakowanie CE, stanowiące deklarację producentów o spełnieniu wymagań właściwych dyrektyw Unii Europejskiej.

Stan przedmiotu ocenia się jako dobry

Dokumentacja środka technicznego:
- Instrukcja głowicy do cięcia Highyag - nie okazano
- Instrukcja obsługi głowicy do spawania laserowego- nie okazano
- Instrukcja obsługi podajnika drutu Fronius- nie okazano
- Instrukcja obsługi urządzenia monitorującego głowicę spawalniczą- nie okazano
- Instrukcje programistyczne - nie okazano
- Instrukcje obsługi i programowania robota - nie okazano

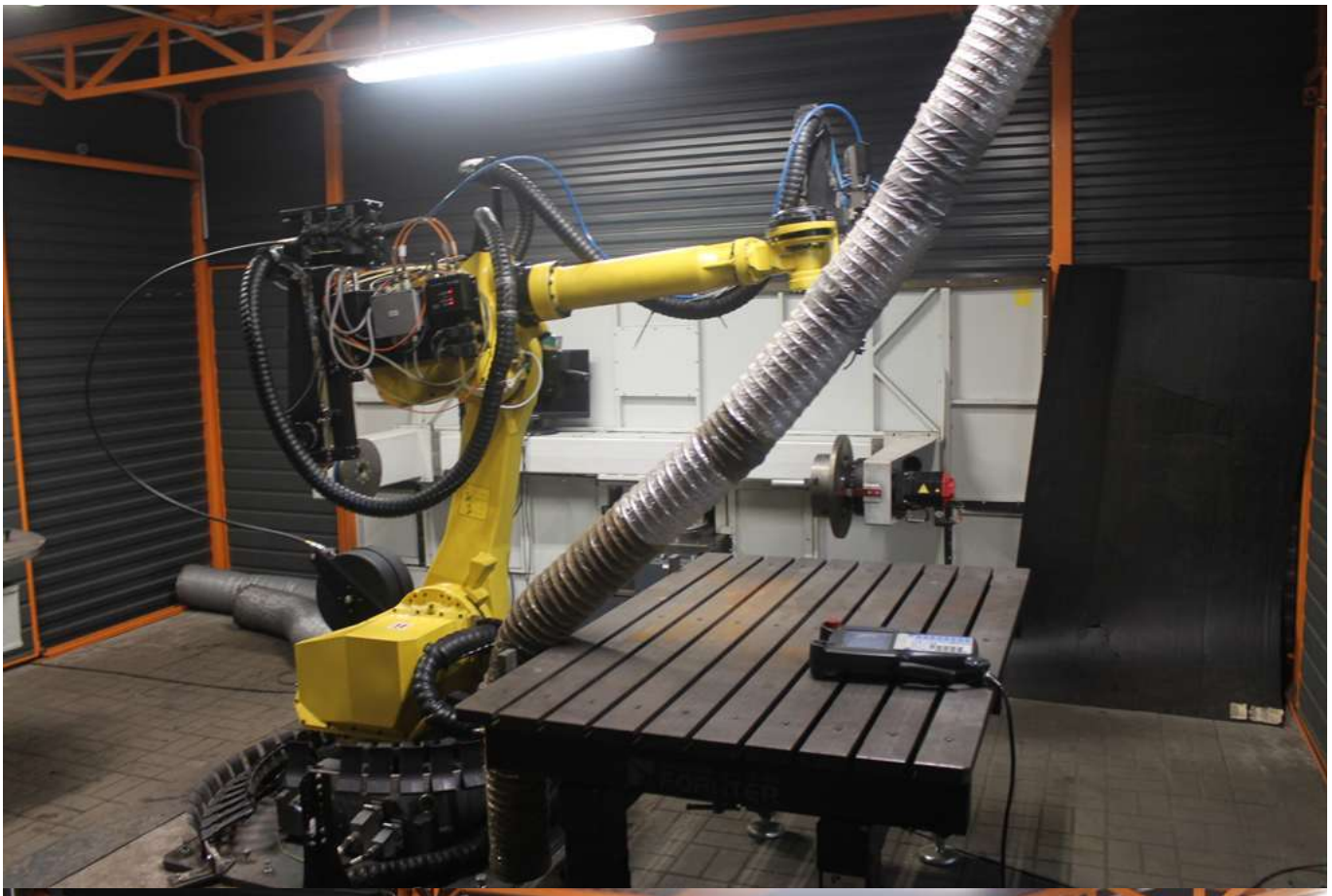
Zastrzeżenia ograniczające

Sporządzający niniejszy raport/opinię zastrzega, że:

- Niniejszy raport służy wyłącznie do oszacowania wartości rynkowej przedmiotu wyceny i nie może być wykorzystywany do żadnego innego celu, niż wymieniony powyżej. W szczególności raport nie może stanowić podstawy do oceny cech i stanu wycenianego obiektu przy jego zakupie.
- Rzeczoznawca nie bierze na siebie odpowiedzialności za wady ukryte (prawne i fizyczne) oraz ewentualne skutki wynikające z dalszego użytkowania przedmiotu raportu, a także za skutki wykorzystania samej wyceny.
- Powyższy raport nie jest ekspertyzą stanu technicznego przedmiotu wyceny i za taką nie może być uznawany, w szczególności nie może być traktowany jako gwarancja sprzedaży przedmiotu raportu za oszacowaną wartość.
- Niniejszy raport nie może być publikowany w całości w jakimkolwiek dokumencie bez zgody wykonawców i bez uzgodnienia z nimi formy i treści takiej publikacji.
- Wycenę przeprowadzono w oparciu o dostarczoną dokumentację oraz badanie organoleptyczne wycenianego obiektu. Nie prowadzono badań diagnostycznych oraz weryfikacji warsztatowej przedmiotu wyceny.
- Niniejszy raport został sporządzony na podstawie oględzin przedmiotu w warunkach występujących w miejscu jego udostępnienia.
- Nie badano poprawności i/lub budowy numerów identyfikacyjnych/seryjnych obiektu oraz nie weryfikowano prawdziwości danych obiektu.

Załączniki

Dokumentacja zdjęciowa poniżej.







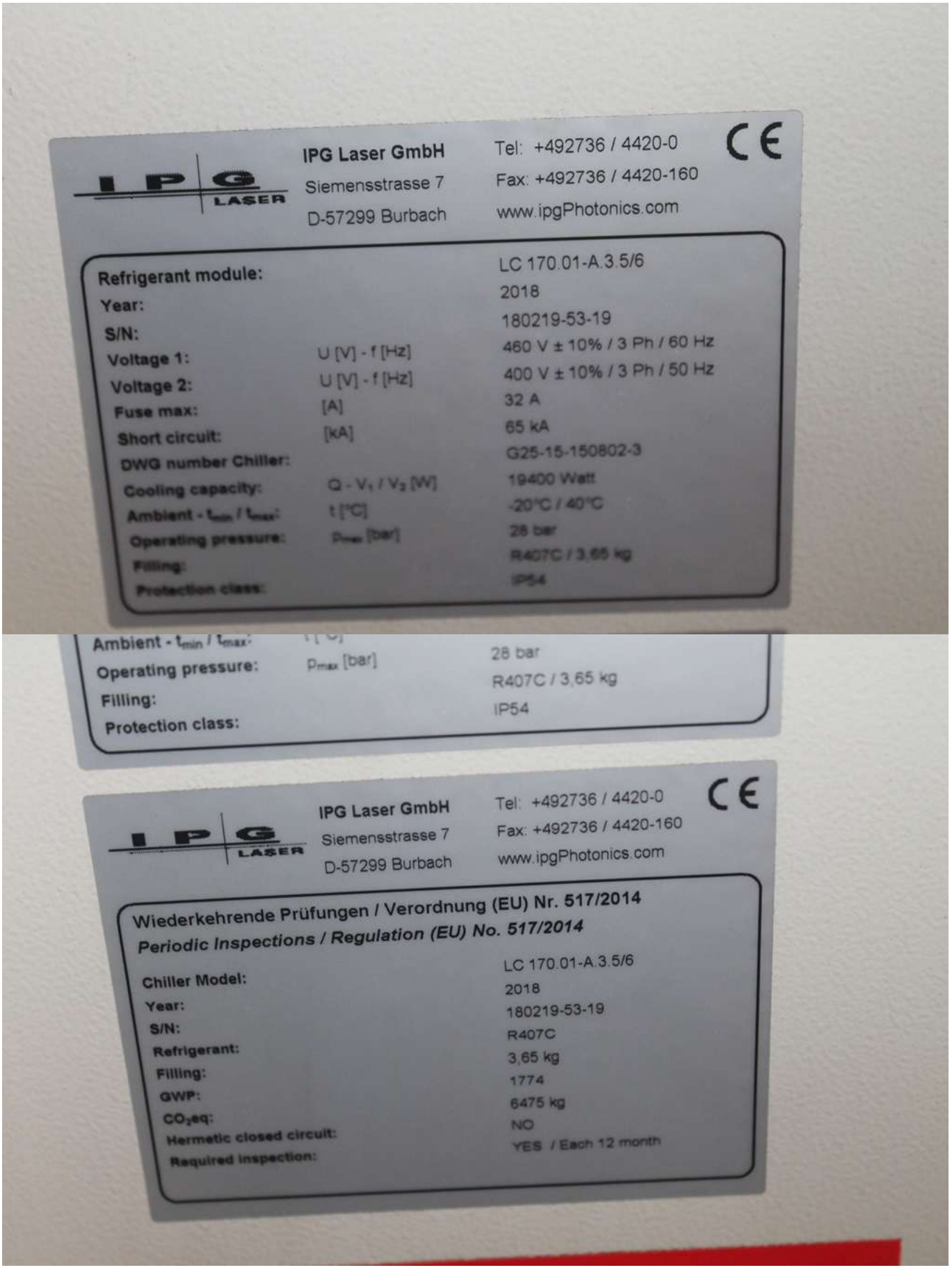


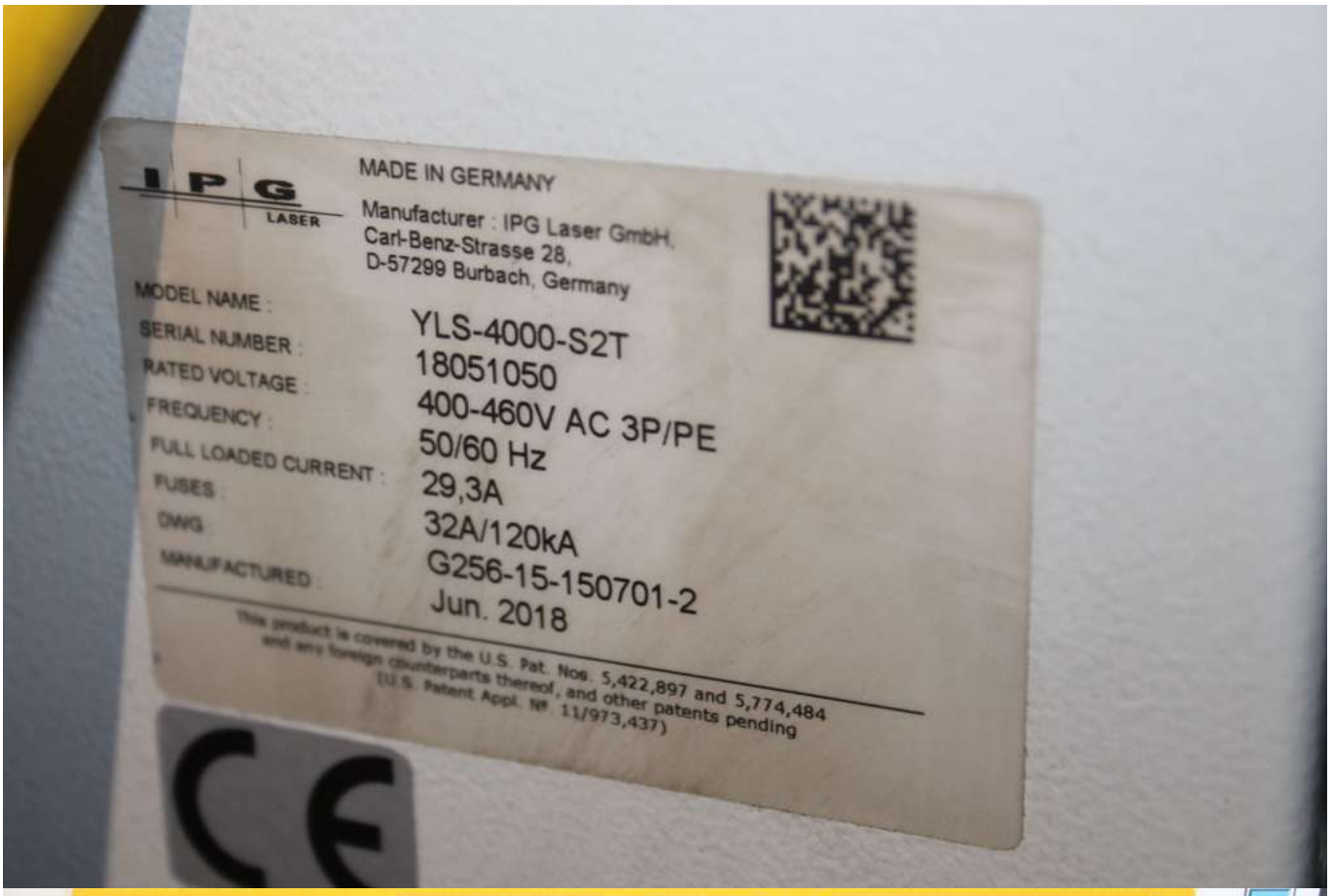





E107339
FANUC Robot M-710iC/70
TYPE A05B-1125-B202
NO. R17Y02977
DATE 2017.11
WEIGHT 560 kg
FANUC CORPORATION
INDUSTRIAL ROBOT
工业机器人
AUTHORIZED REPRESENTATIVE IN EU
FANUC Europe Corporation, S.A.
ZONE INDUSTRIELLE L-6468 ECHTERNACH
GRAND-DUCHE DE LUXEMBOURG
CE


F4C-D30-ZA01-59
F7CY588

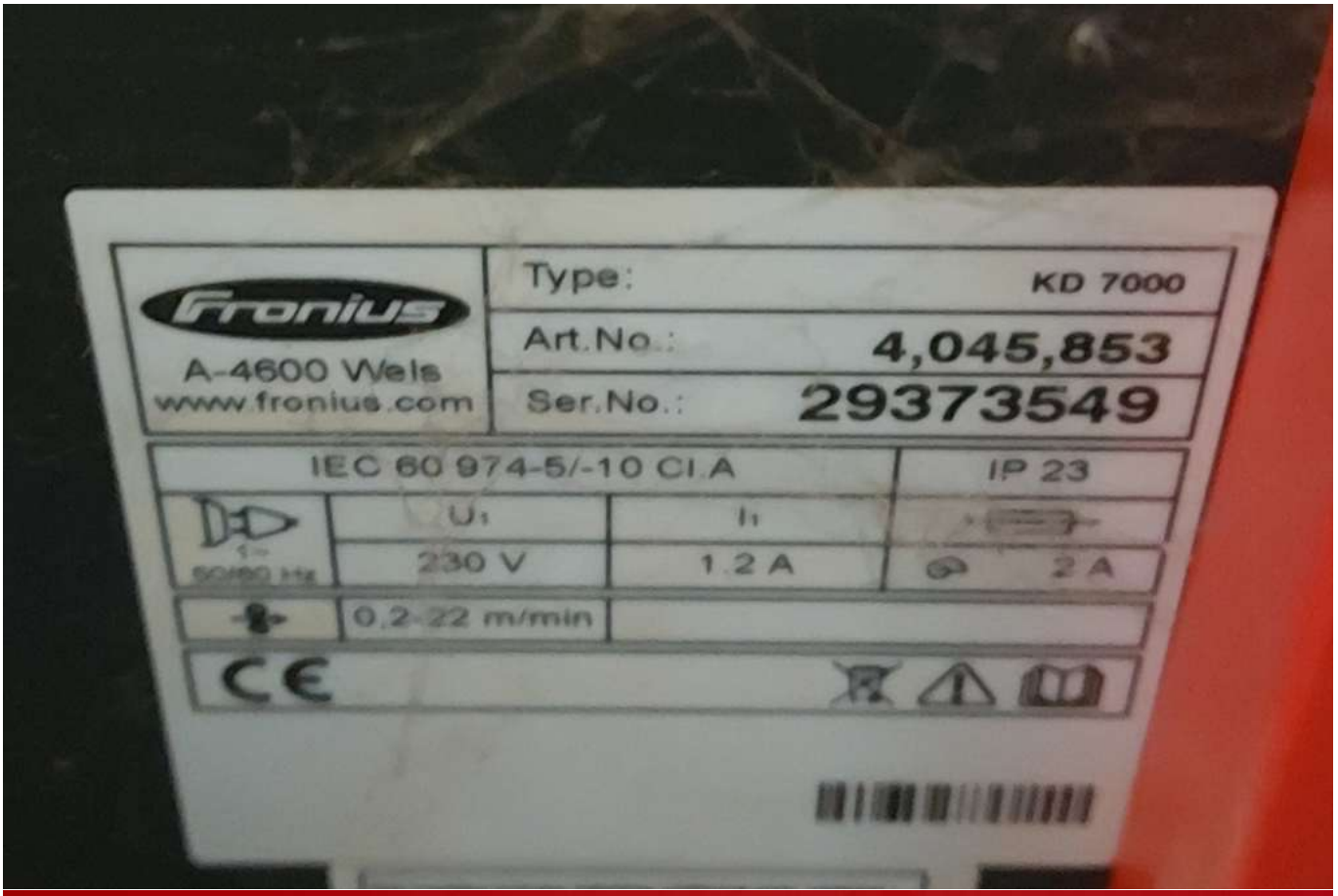

IPG LASER
IPG Laser GmbH
Siemensstrasse 7
D-57299 Burbach
Tel: +492736 / 4420-0
Fax: +492736 / 4420-160
www.ipgPhotonics.com
CE
Refrigerant module: LC 170.01-A.3.5/6
Year: 2018
S/N: 180219-53-19
Voltage 1: U [V] - f [Hz] 460 V ± 10% / 3 Ph / 60 Hz
Voltage 2: U [V] - f [Hz] 400 V ± 10% / 3 Ph / 50 Hz
Fuse max: [A] 32 A
Short circuit: [kA] 65 kA
DWG number Chiller: G25-15-150802-3
Cooling capacity: Q - V1 / V2 [W] 19400 Watt
Ambient - tmin / tmax: t [°C] -20°C / 40°C
Operating pressure: pmax [bar] 28 bar
Filling: R407C / 3,65 kg
Protection class: IP54
Ambient - tmin / tmax:
Operating pressure: pmax [bar] 28 bar
Filling: R407C / 3,65 kg
Protection class: IP54
IPG LASER
IPG Laser GmbH
Siemensstrasse 7
D-57299 Burbach
Tel: +492736 / 4420-0
Fax: +492736 / 4420-160
www.ipgPhotonics.com
CE
Wiederkehrende Prüfungen / Verordnung (EU) Nr. 517/2014
Periodic Inspections / Regulation (EU) No. 517/2014
Chiller Model: LC 170.01-A.3.5/6
Year: 2018
S/N: 180219-53-19
Refrigerant: R407C
Filling: 3,65 kg
GWP: 1774
CO2eq: 6475 kg
Hermetic closed circuit: NO
Required inspection: YES / Each 12 month


IPG
LASER
MADE IN GERMANY
Manufacturer : IPG Laser GmbH,
Carl-Benz-Strasse 28,
D-57299 Burbach, Germany
MODEL NAME : YLS-4000-S2T
SERIAL NUMBER : 18051050
RATED VOLTAGE : 400-460V AC 3P/PE
FREQUENCY : 50/60 Hz
FULL LOADED CURRENT : 29,3A
FUSES : 32A/120kA
DWG : G256-15-150701-2
MANUFACTURED : Jun. 2018
This product is covered by the U.S. Pat. Nos. 5,422,897 and 5,774,484
and any foreign counterparts thereof, and other patents pending
(U.S. Patent Appl. № 11/973,437)
CE

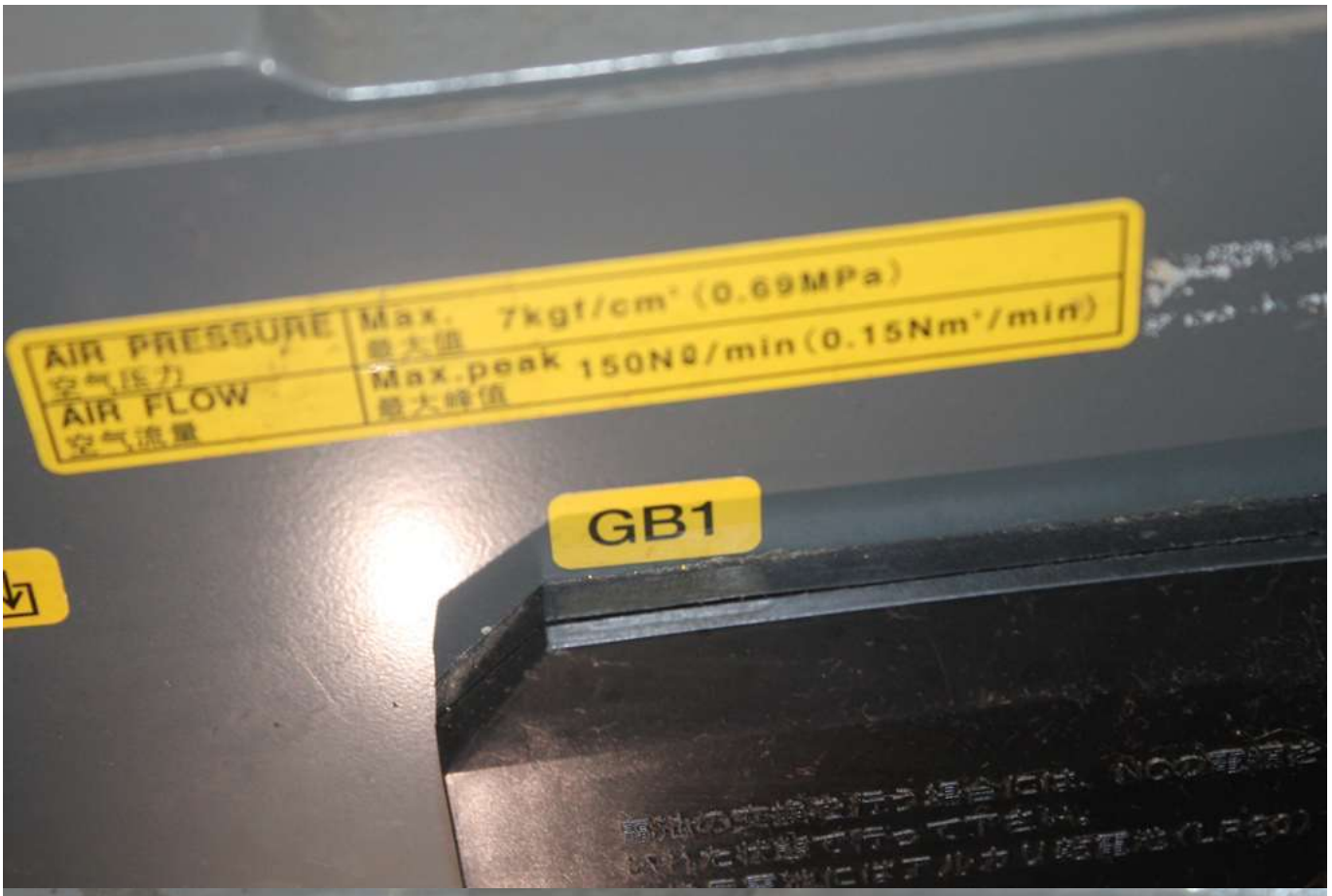

CE
www.tuv.com
TÜVRheinland
ID:0000000362
EMC
Production inspected
www.tuv.com
TÜVRheinland
ID:2000000000
• BAUART GEPRÜFT
• TYPE APPROVED
ROBOT CONTROLLER
WEIGHT 120 KG
INPUT VOLTAGE(MULTI-TAP INPUT)
380-415/440-480 VAC
AUTHORIZED REPRESENTATIVE IN EU:FANUC EUROPE CORPORATION, S.A.
ZONE INDUSTRIELLE L-6468 ECHTERNACH.
GRAND-DUCHE DE LUXEMBOURG
CE
EN55011 GROUP 1 CLASS A
TYPE
SERIAL NO.
DATE
POWER SUPPLY
V
PHASE
HZ
KVA
FANUC CORPORATION


E107339
M-710iC
ROBOT CONTROLLER
WEIGHT 120 KG
INPUT VOLTAGE(MULTI-TAP INPUT)
380-415/440-480 VAC
EN55011 GROUP 1 CLASS A
TYPE A05B-2610-B282
SERIAL NO.E17X35253
POWER SUPPLY
FANUC CORPORATION

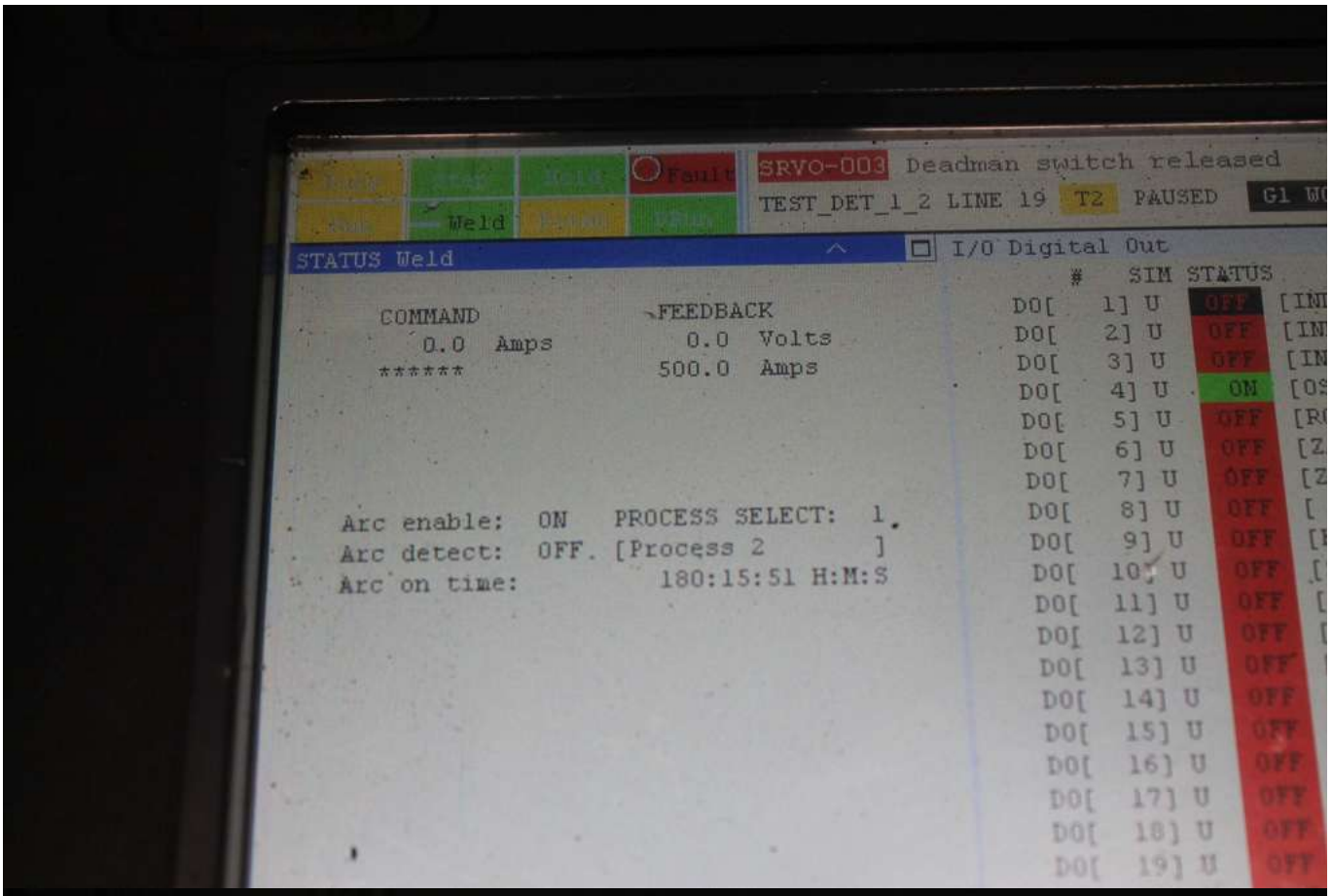

TAKTOMAT
passion for automation
Type: RT400
Code: 02-320-RH-20-6
SerNr: R1R09-100693
Bauj: 2018
Taktomat GmbH www.taktomat.de
Rudolf-Diesel-Str. 14
D 86554 Pöttmes

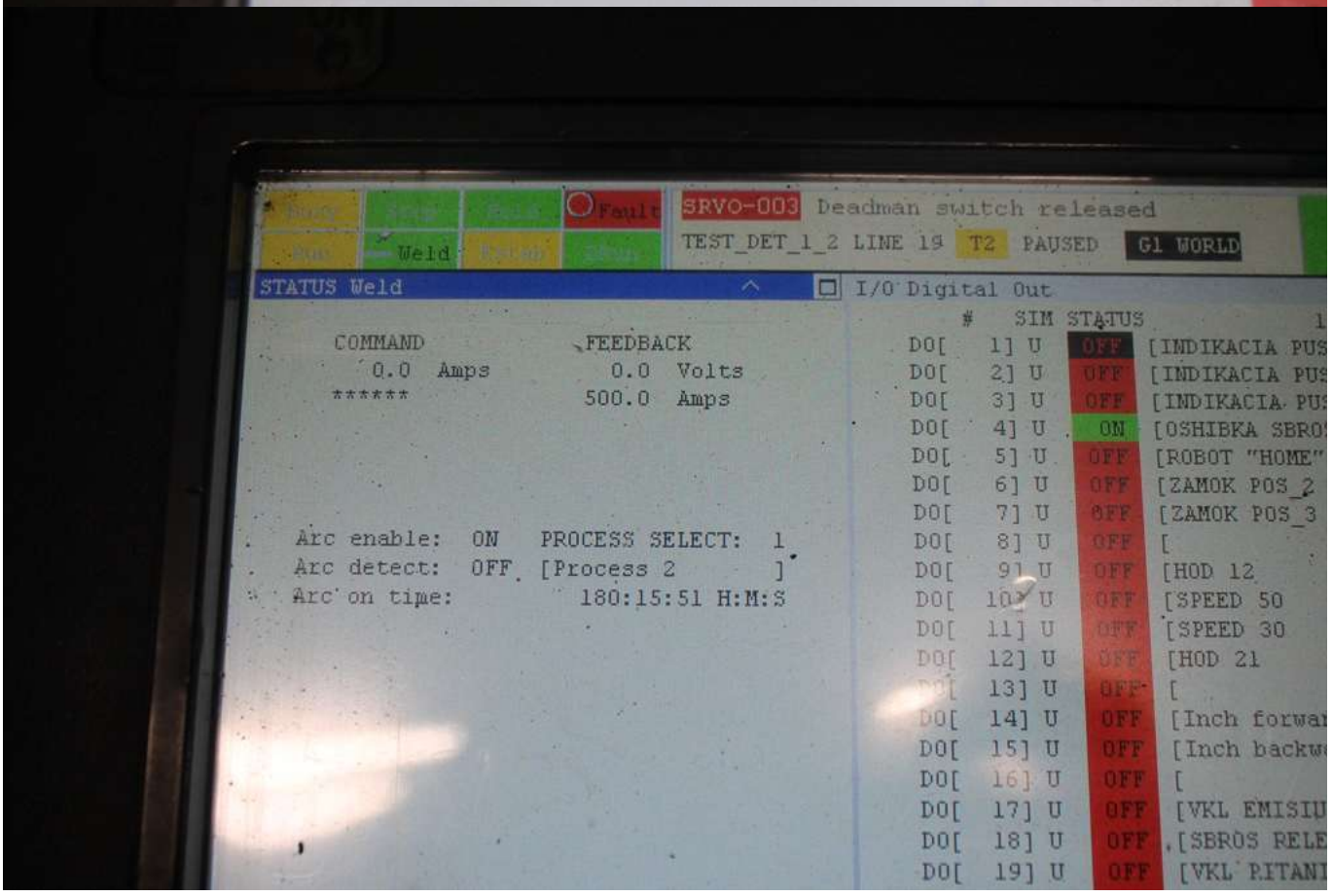

Fronius
A-4600 Wels
www.fronius.com
Type: KD 7000
Art.No.: 4,045,853
Ser.No.: 29373549
IEC 60 974-5/-10 Cl.A
IP 23
U1
I1
230 V
1.2 A
2 A
0,2-22 m/min
CE


CE KLIMAWENT S.A.
Poland,81-571 Gdynia ul.Chwaszczyńska 194.
tel fax 0048-58-629 64 80;e-mail:klimawent@klimawent.com.pl
Product UFO-4-M /N-1/R
Serial No
Mass
Part No 804U05
2163/2017
565 kg
3x400 V
5,5 kW
10,4 A
50 Hz
IP 44
2945 1/min


AIR PRESSURE
空气压力
Max. 7kgf/cm² (0.69MPa)
最大值
AIR FLOW
空气流量
Max.peak 150Nℓ/min (0.15Nm³/min)
最大峰值
GB1


E107339
FANUC Robot M-710iC/70
TYPE A05B-1125-B202
NO R17Y02977
DATE 2017.11
WEIGHT 540 kg
FANUC CORPORATION
INDUSTRIAL ROBOT
工业机器人
CE


Fault
SRVO-003 Deadman switch released
Weld
TEST_DET_1_2 LINE 19 T2 PAUSED G1 W
STATUS Weld
I/O Digital Out
COMMAND
0.0 Amps
******
FEEDBACK
0.0 Volts
500.0 Amps
Arc enable: ON PROCESS SELECT: 1
Arc detect: OFF [Process 2]
Arc on time: 180:15:51 H:M:S
SIM STATUS
DO[1] U OFF
DO[2] U OFF
DO[3] U OFF
DO[4] U ON
DO[5] U OFF
DO[6] U OFF
DO[7] U OFF
DO[8] U OFF
DO[9] U OFF
DO[11] U OFF
DO[12] U OFF
DO[13] U OFF
DO[14] U OFF
DO[15] U OFF
DO[16] U OFF
DO[17] U OFF
DO[18] U OFF
DO[19] U OFF


Fault
SRVO-003 Deadman switch released
Weld
TEST_DET_1_2 LINE 19 T2 PAUSED G1 WORLD
STATUS Weld
I/O Digital Out
COMMAND
0.0 Amps
******
FEEDBACK
0.0 Volts
500.0 Amps
Arc enable: ON PROCESS SELECT: 1
Arc detect: OFF [Process 2]
Arc on time: 180:15:51 H:M:S
SIM STATUS
DO[1] U OFF [INDIKACIA PUS
DO[2] U OFF [INDIKACIA PUS
DO[3] U OFF [INDIKACIA PUS
DO[4] U ON [OSHIBKA SBRO
DO[5] U OFF [ROBOT "HOME"
DO[6] U OFF [ZAMOK POS_2
DO[7] U OFF [ZAMOK POS_3
DO[8] U OFF [
DO[9] U OFF [HOD 12
DO[11] U OFF [SPEED 50
DO[12] U OFF [SPEED 30
DO[13] U OFF [HOD 21
DO[14] U OFF [
DO[15] U OFF [Inch forwa
DO[16] U OFF [Inch backw
DO[17] U OFF [
DO[18] U OFF [VKL EMISIU
DO[19] U OFF [SBROS RELE
[VKL RITANI


0.00
22.1



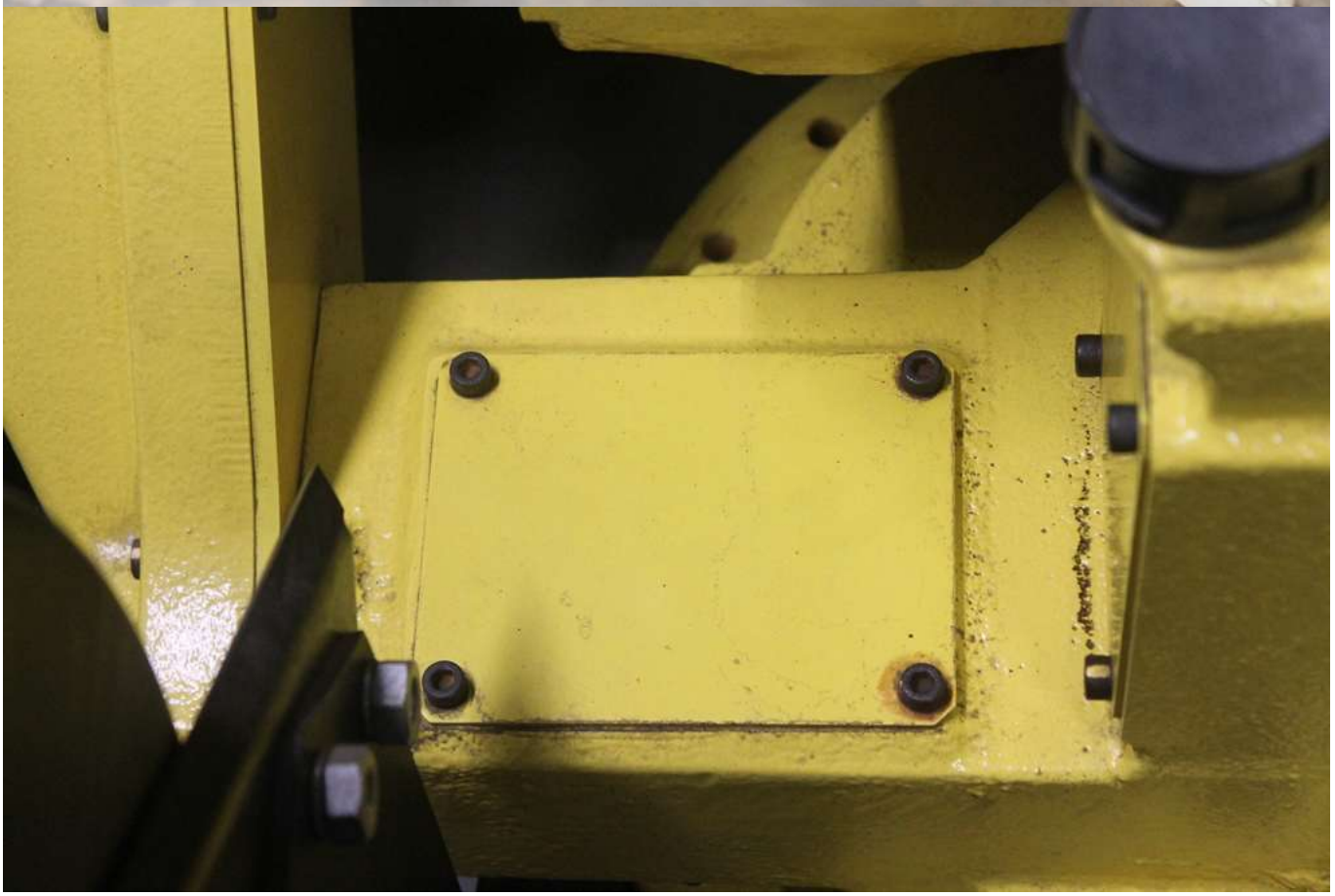


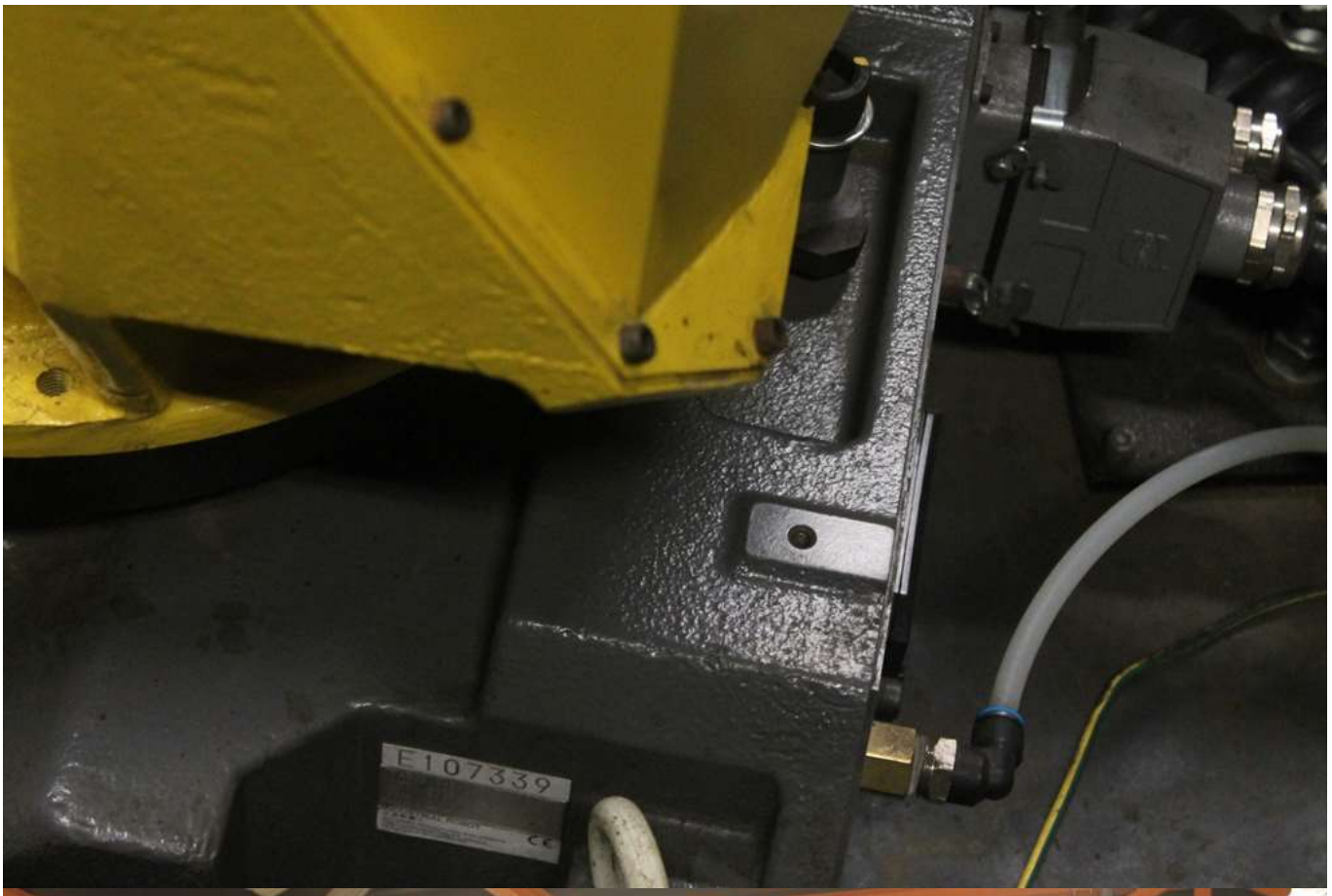







AIR PRESSURE
空气压力
Max. 7kgf/cm² (0.69MPa)
最大值
AIR FLOW
空气流量
Max.peak 150Nℓ/min(0.15Nm³/min)
最大峰值
GB1




E107339



















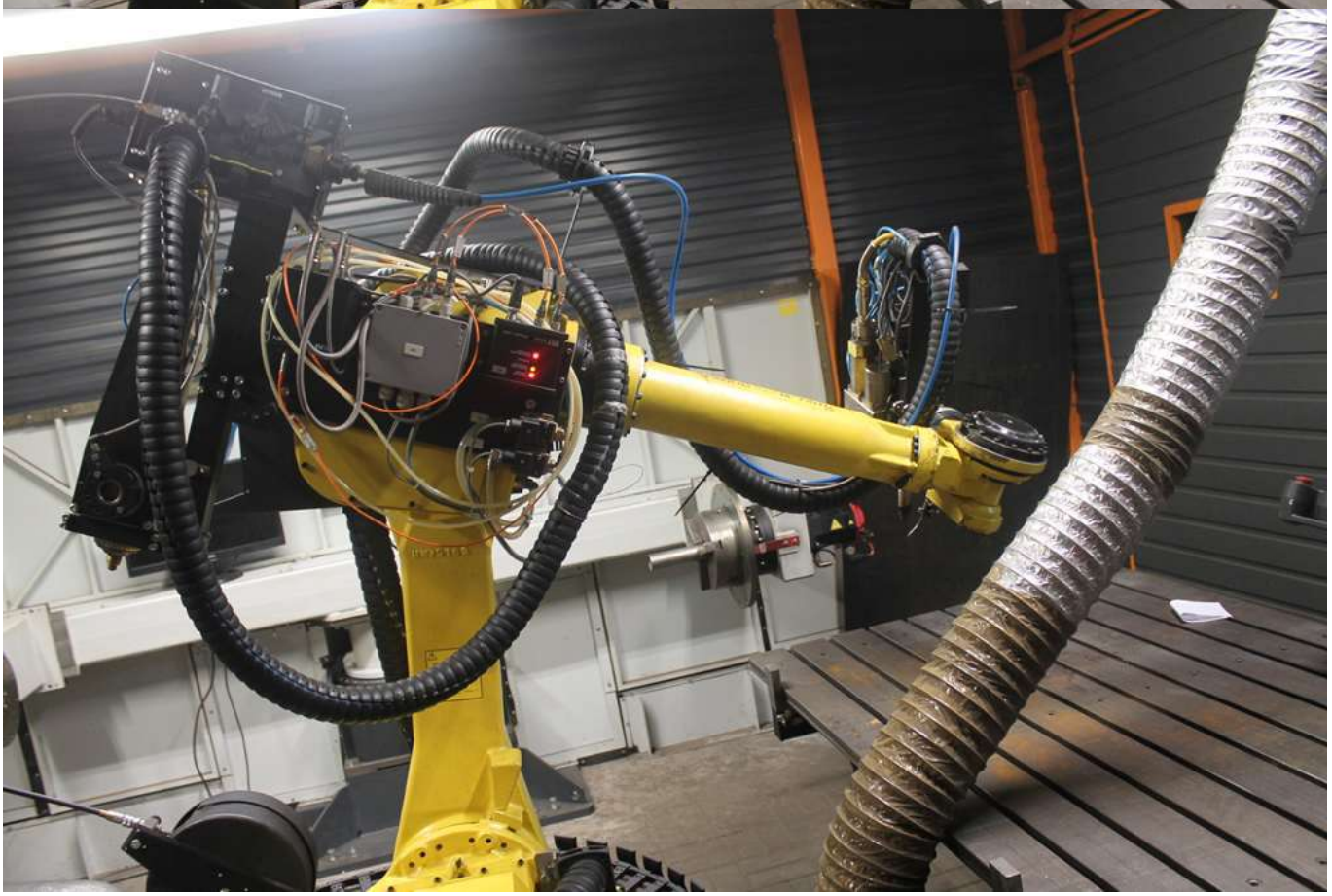












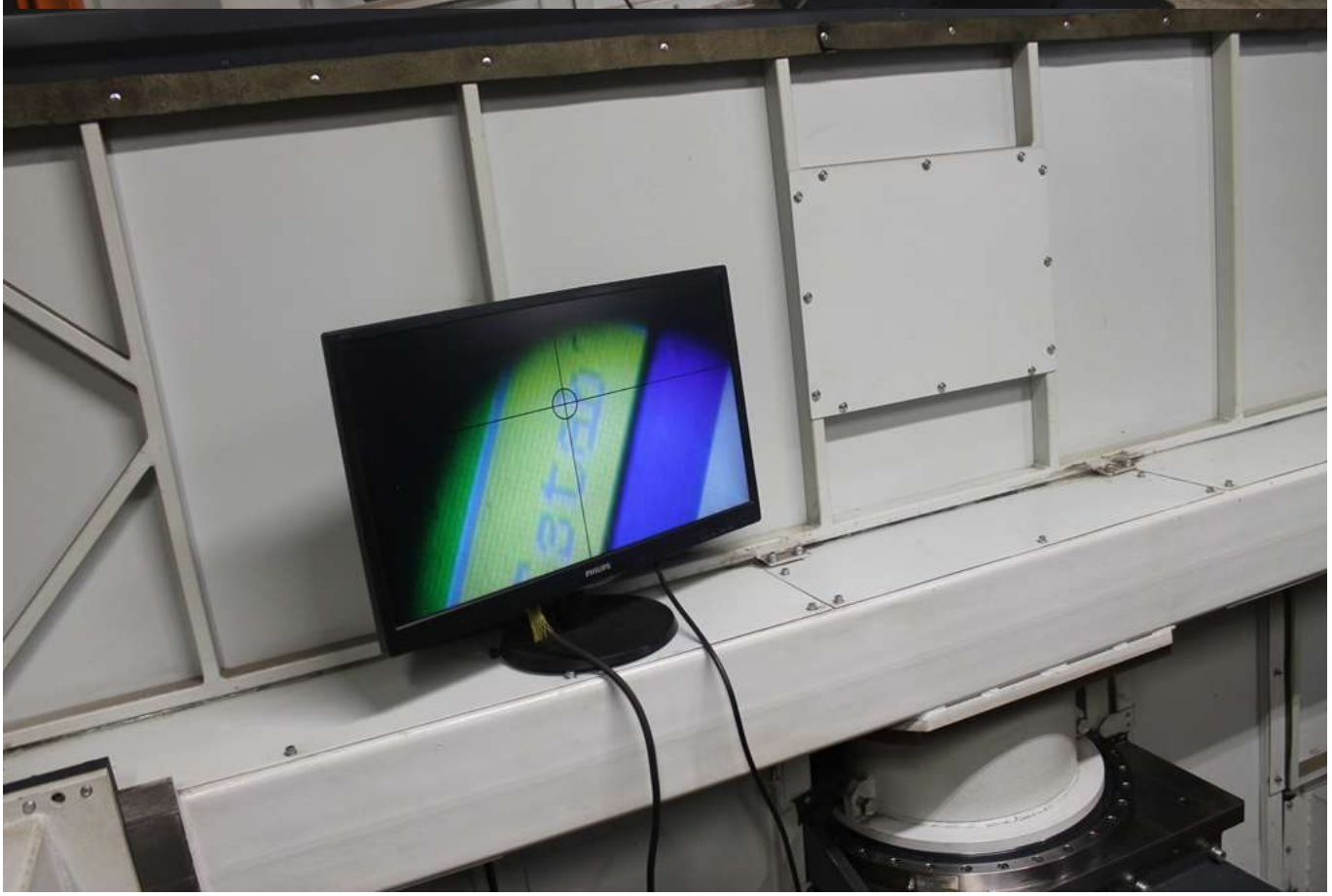


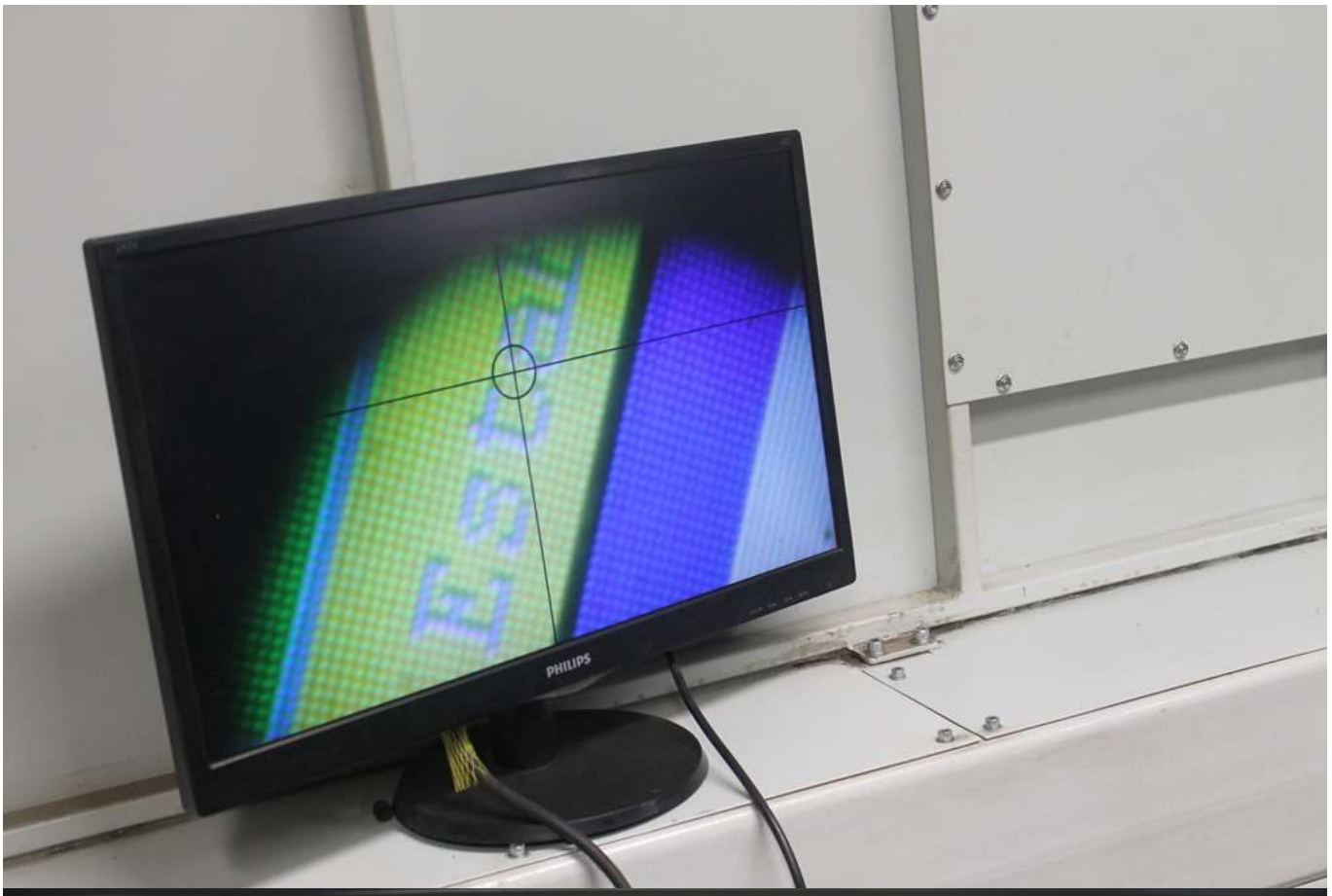








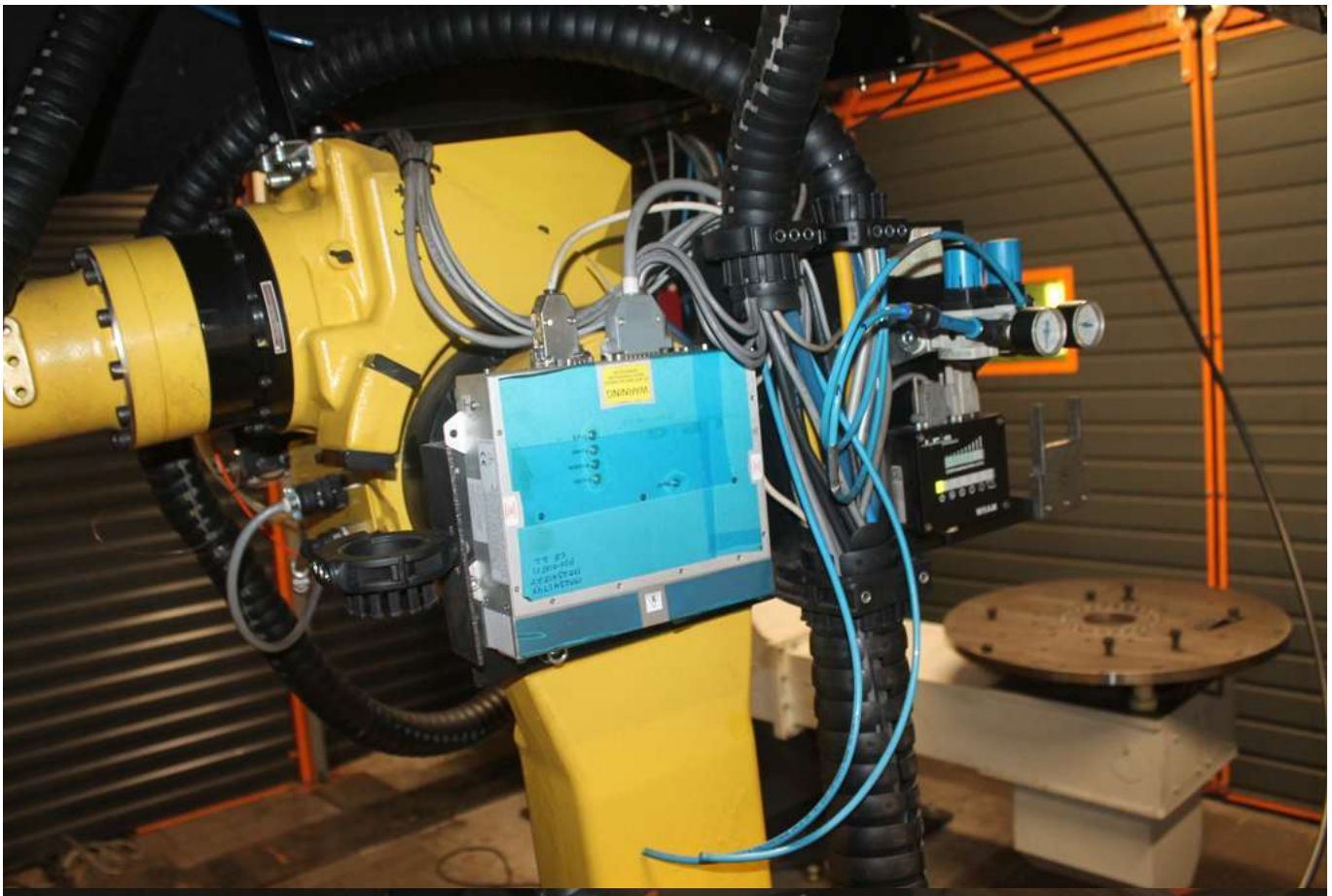


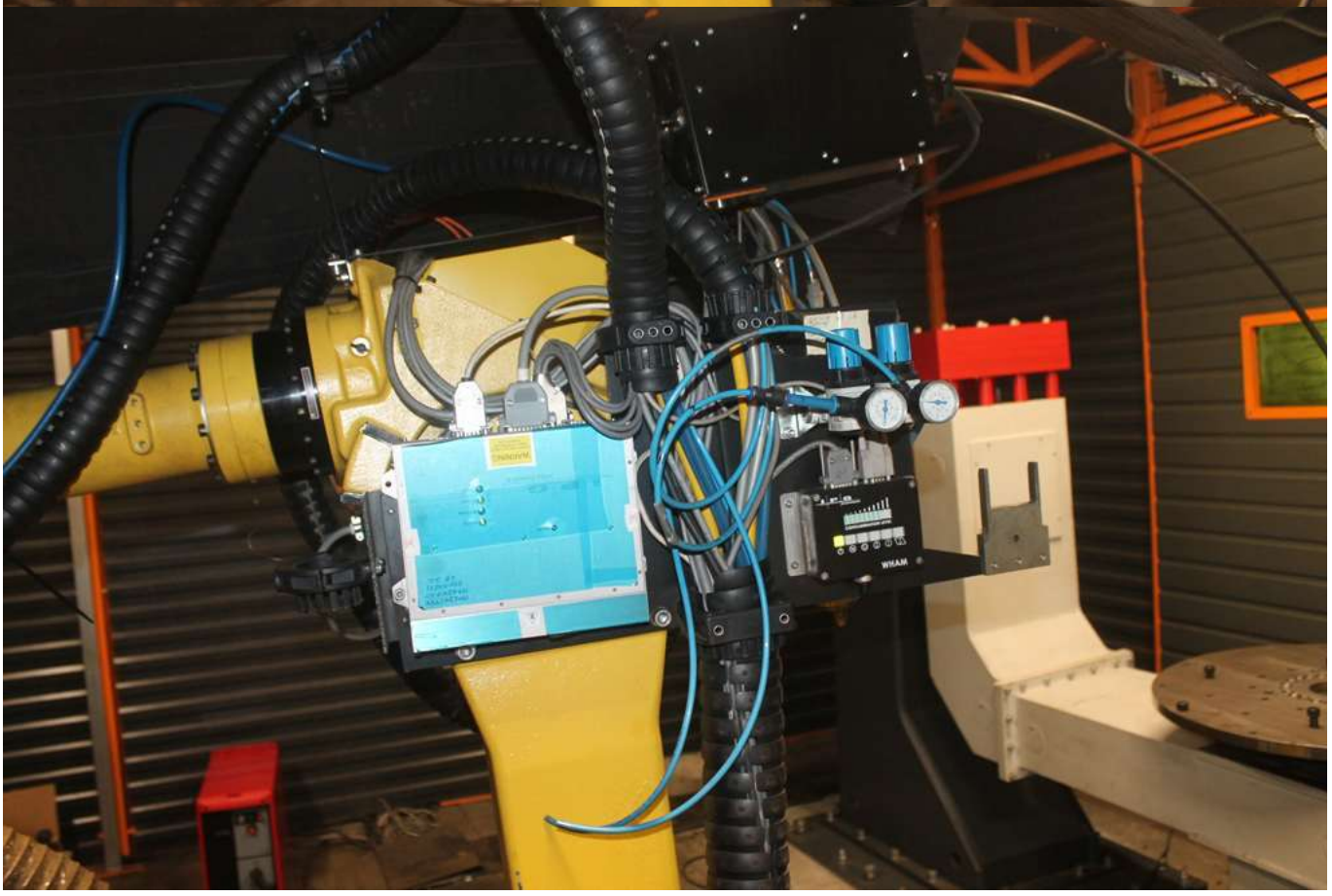

PHILIPS




PREV
F1
F2
F3
F4
F5
SHIFT
MENU
NEXT

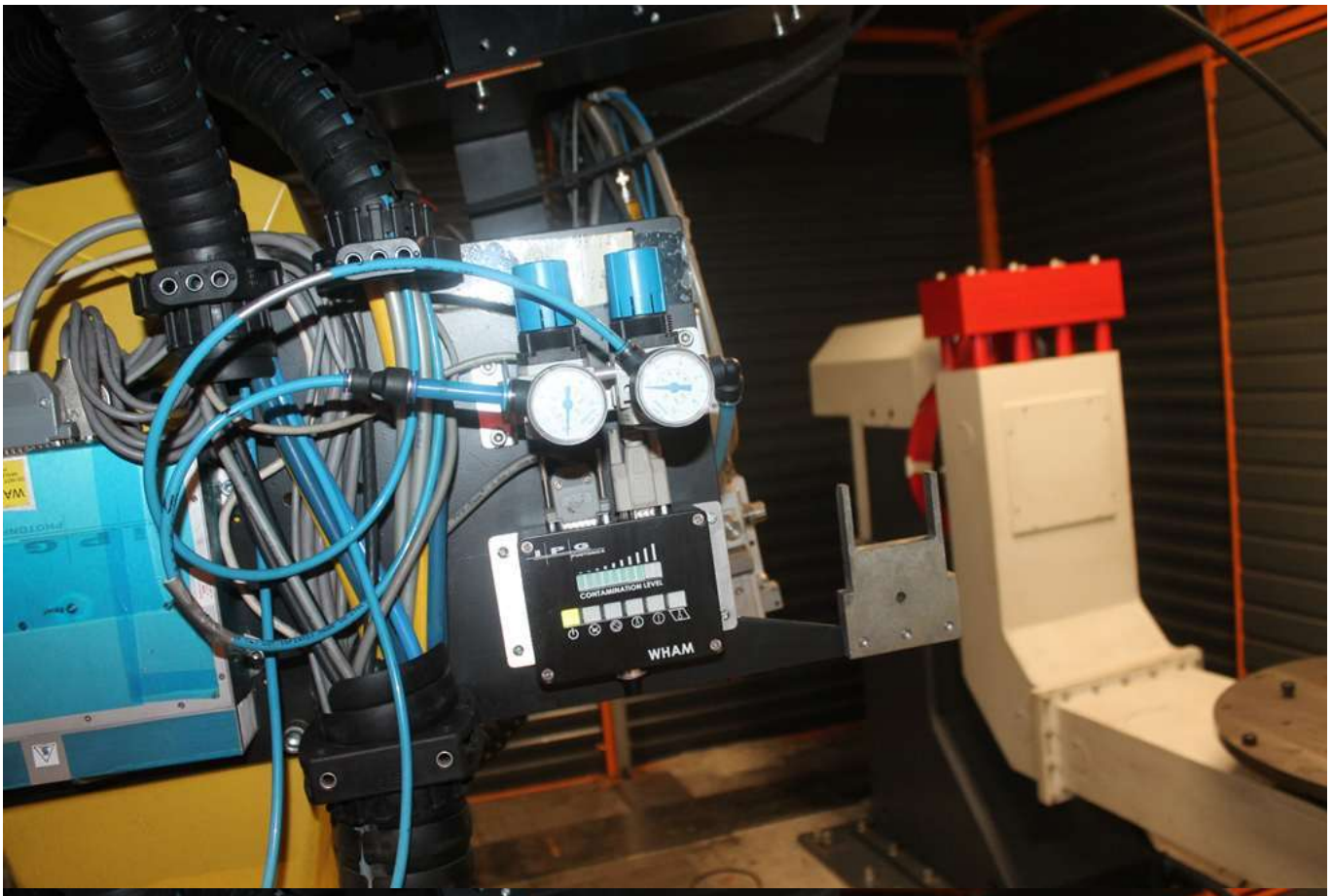


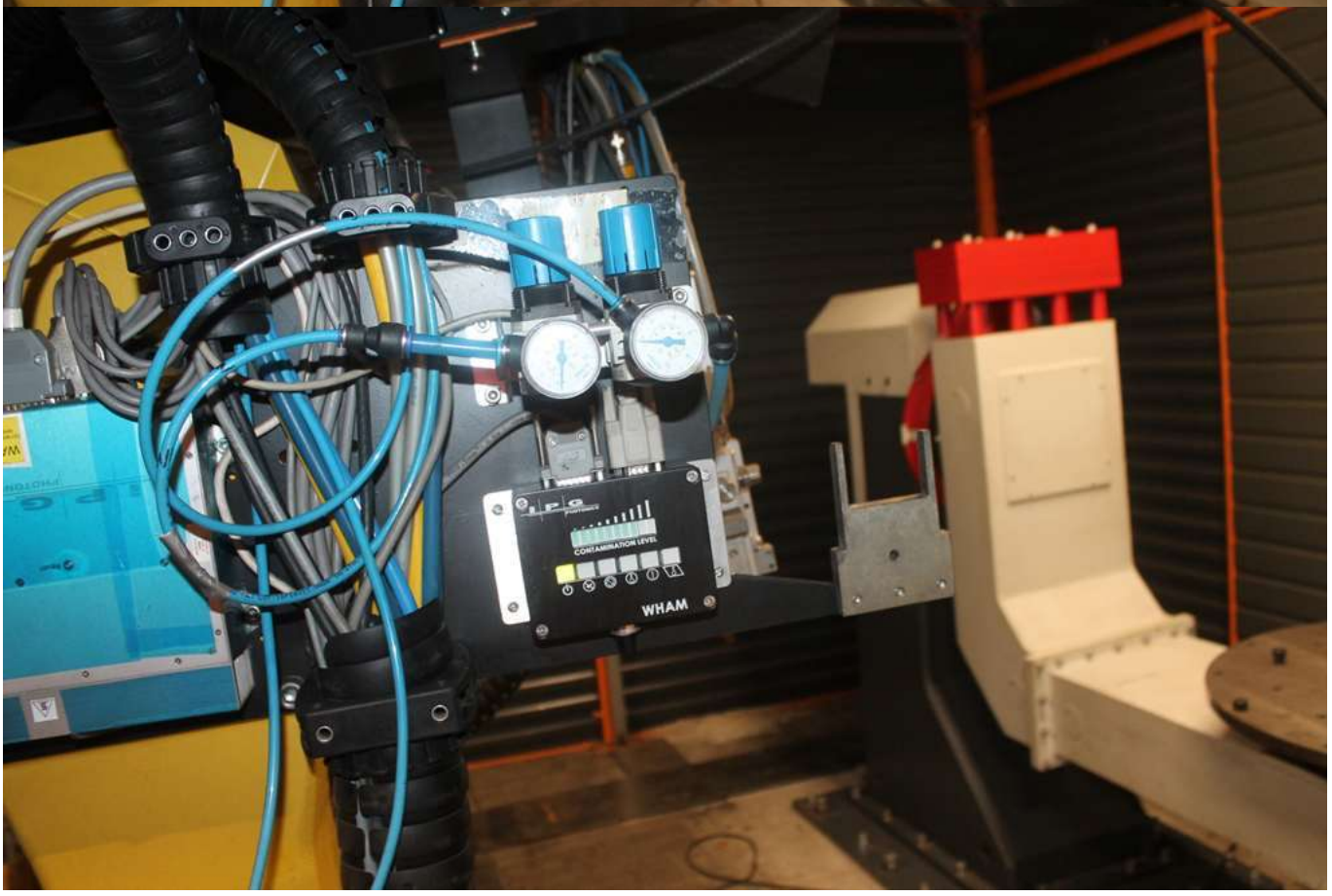





WHAM

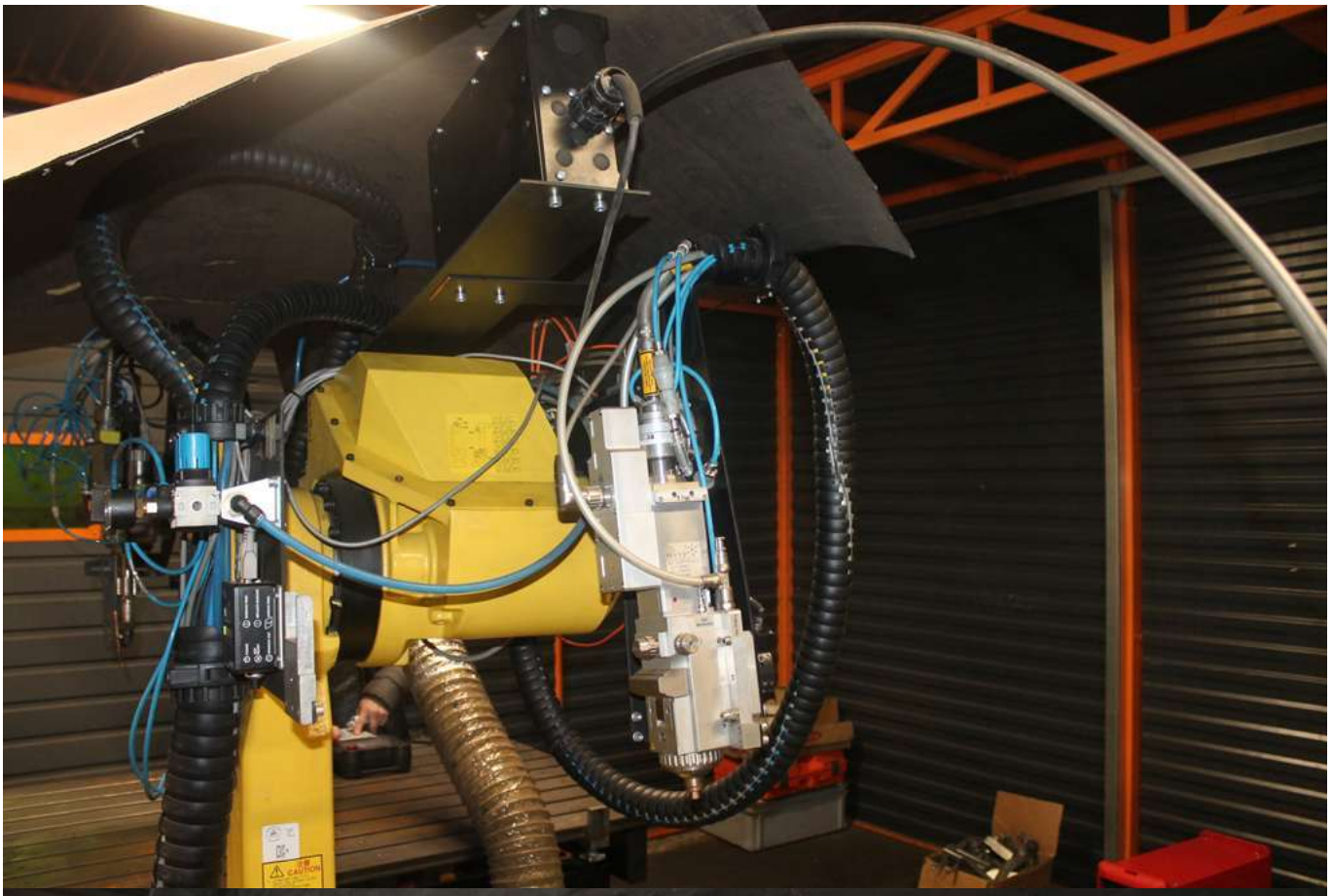

WHAM
+•J2•−

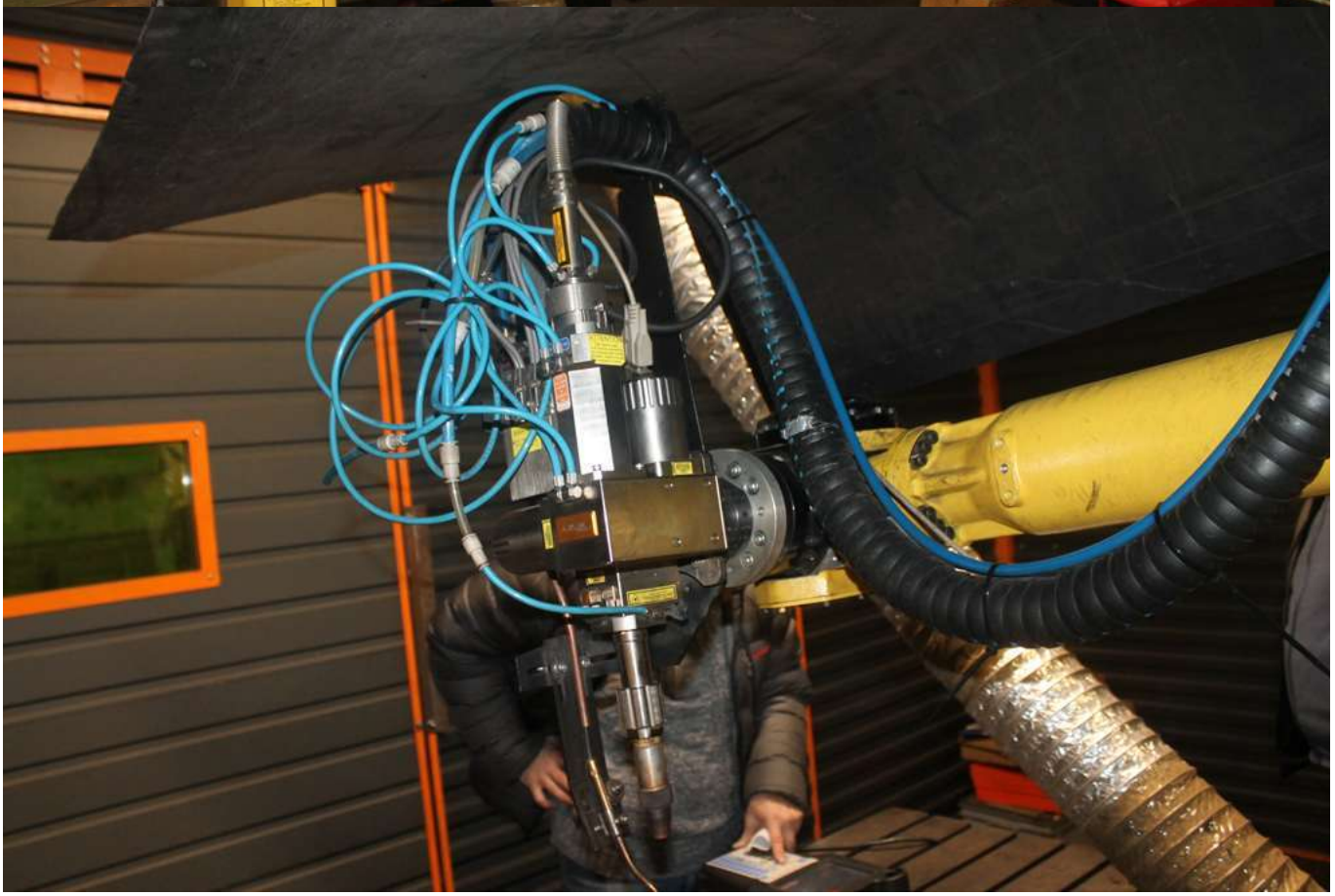

CONTAMINATION LEVEL
WHAM


CONTAMINATION LEVEL
WHAM












0.00 20.8


0.00 20.8




VOR TRANSPORT-
WASSER ENTLEEREN!
BEFORE TRANSPORT-
DRAIN WATER!


IPG


Start
EMERGENCY
Interlock
Off
Test
Robot
rbium Laser System
YLS - 4000


IPG
LASER
Ytterbium Laser System
YLS - 4000


FANUC SYSTEM R-30/B
RESET
M-710iC/70
YS88284
R17Y02977
READY FOR SHIPMENT
O K




SHORT CIRCUIT CURRENT RATING
200 VAC 50,000 Arms
480 VAC 18,000 Arms
警告
ドアを開く前に必ずメインスイッチをオフにして下さい。
またオフ後1分間は内部のユニットに手を触れないで下さい。
WARNING
HIGH VOLTAGE CAPACITOR INSIDE
DISCONNECT SUPPLY AND WAIT
1 MINUTE BEFORE SERVICING
AVERTISSEMENT
CONDENSATEUR HAUT TENSION METTRE
HORS TENSION ET ATTENDRE 1 MINUTE
AVANT D'INTERVENIR
警告
打开门之前必须先关闭主电源开关。
并且在关闭电源后的1分钟之内不要用手触摸内部的部件。
YS88284-001 R71C POS(044)
380-415V
380-415V


FANUC SYSTEM R-30iB
AUTO
FAULT RESET
START
FAULT
POWER
M-710iC/70
YS88284
R17Y02977
FANUC EUROPE CORPORATION, S.A.
READY FOR SHIPMENT
出荷OK


KLIMAWENT

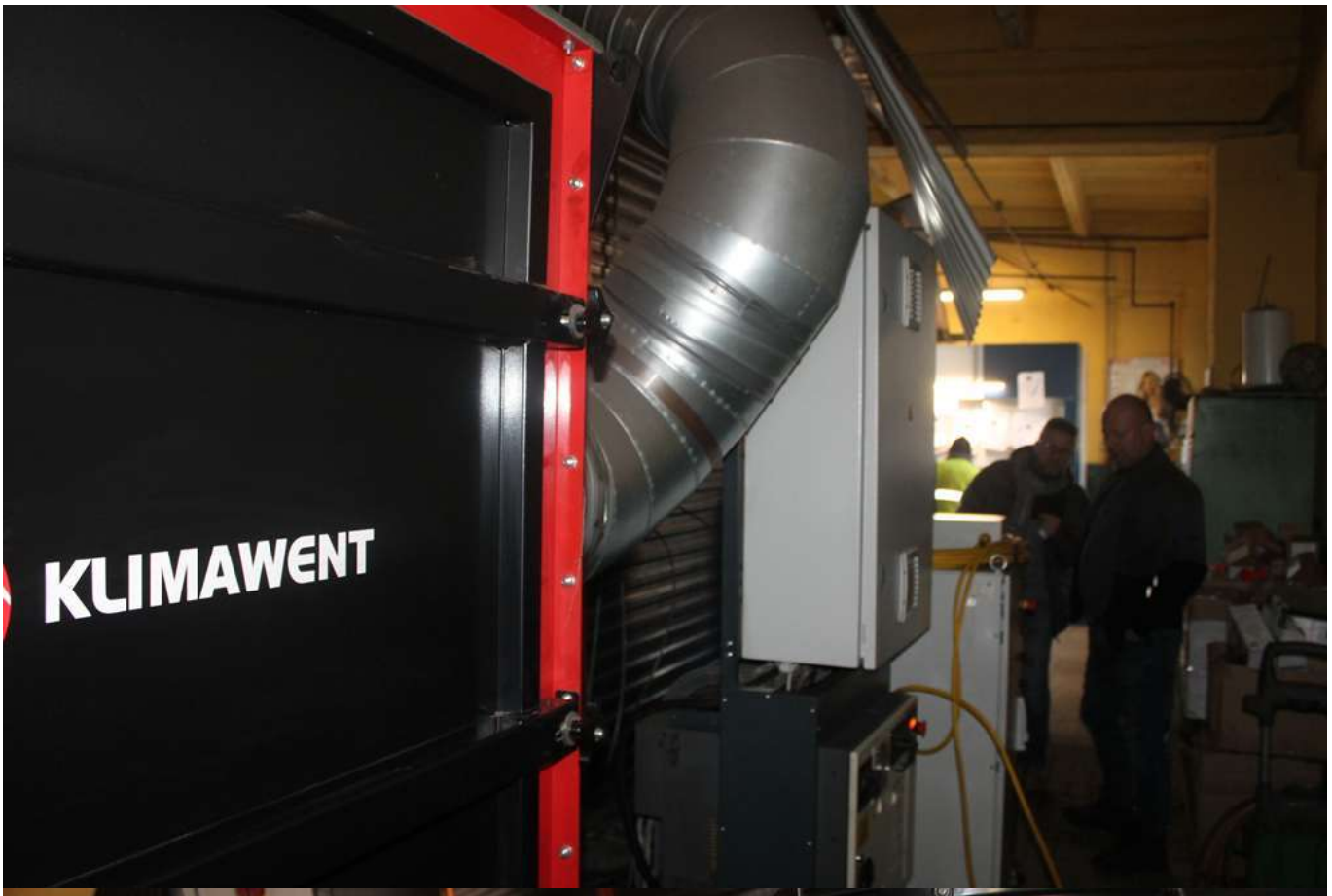

KLIMAWENT


KLIMAWENT




KLIMAWENT




KLIMAWENT


VOR TRANSPORT-
WASSER ENTLEEREN!
BEFORE TRANSPORT-
DRAIN WATER!


VOR TRANSPORT-
WASSER ENTLEEREN!
BEFORE TRANSPORT-
DRAIN WATER!













