TECHNIKA Biuro Wyceny Ruchomości Kamil Kałuża
Aleja Grunwaldzka 14/59, 98-200 Sieradz
tel. 792-220-502 mail: biuro@technikawyceny.pl Numer wyceny: PEKAO/AKT/018/2025

OPIS Z WYCENY

Linii do formowania elementów długich LEIFELD AFPM 280H 9600

Numer seryjny: 10.8181.00

Numer umowy leasingowej: 28/0930/23
Numer referencyjny: 28093023

AKTUALIZACJA WYCENY Z DNIA 12.05.2025 r.



Autor wyceny: Kamil Kałuża

Sieradz, 09.09.2025 r.

01. ZAMAWIAJĄCY WYCENĘ
Pekao Leasing Sp. z o.o., ul. Żubra 1, 01-066 Warszawa.

02. WŁADAJĄCY
Pekao Leasing Sp. z o.o., ul. Żubra 1, 01-066 Warszawa.

03. PRZEDMIOT WYCENY
Linia do formowania elementów długich LEIFELD AFPM 280H 9600

04. CEL WYCENY
Celem wyceny jest oszacowanie indywidualnej wartości rynkowej przedmiotu wyceny jako podstawy ceny wywoławczej na aukcji.

05. DATA I MIEJSCE OGLĘDZIN
Przedmiotowy megaukład techniczny poddano oględzinom w dniu 02.04.2025 r. i 09.09.2025 r. (oględziny przecinarki), na terenie hali magazynowej firmy Famat, w miejscowości Ostrowiec 1A, w obecności pracownika magazynu.

06. INFORMACJE DODATKOWE
Linię okazano w warunkach magazynowych, niepodłączoną do zasilania, rozmontowaną, bez możliwości sprawdzenia działania.

07. PROCEDURA SZACOWANIA WARTOŚCI

7.1. Nazwa środka technicznego, marka, model, wytwórca:
Nazwa: linia do formowania elementów długich
Producent: Leifeld Metal Spinning GmbH(Niemcy)
Model: AFPM 280H 9600

7.2. Numer seryjny:
10.8181.00

7.3. Rok produkcji:
2023

7.4. Czas pracy:
54 h

7.5. Skrócony opis techniczny oraz podstawowe dane znamionowe:
Przedmiotem wyceny jest linia LEIFELD AFPM 280H 9600 przeznaczona do bezwiórowego formowania rur i masztów o zróżnicowanych kształtach – cylindrycznych, stożkowych i stopniowanych. Pozwala na precyzyjne kształtowanie rur bez potrzeby spawania czy obróbki cieplnej. Surowe rury są automatycznie załadowywane, centrowane i mocowane, a następnie formowane za pomocą rolek obracających rurę na trzpieniu wewnętrznym. Proces obejmuje necking-in (zwężanie końców) oraz flow-forming (wydłużanie i kształtowanie przy jednoczesnym zmniejszaniu grubości ścianki). Gotowe maszty są rozładowywane i mogą być dalej obrabiane lub pakowane. Linia nadaje się do produkcji słupów oświetleniowych, słupów sygnalizacji świetlnej, masztów flagowych i żaglowych.

Zdjęcia poglądowe zmontowanej linii (w pierwotnej lokalizacji)









Etapy procesu produkcyjnego linii LEIFELD AFPM 280H 9600:

1. Załadunek rury – surowa rura (stalowa lub aluminiowa) jest automatycznie pobierana z magazynu i umieszczana na wrzecionie maszyny.
2. Mocowanie i centrowanie – rura jest precyzyjnie ustawiana i mocowana, a do jej wnętrza wprowadzany jest trzpień wspierający proces formowania.
3. Necking-in – końce rury są zwężane przy pomocy rolek, przygotowując ją do dalszego formowania.
4. Flow-forming – rura obraca się, a rolki dociskają ją do trzpienia, formując pożądany kształt (stożek, cylinder itp.) i jednocześnie zmniejszając grubość ścianki.
5. Kontrola jakości – system pomiarowy sprawdza wymiary gotowego masztu, w tym średnicę, długość i grubość ścianki.
6. Rozładunek – uformowany maszt jest automatycznie zdejmowany z maszyny i transportowany dalej.

Ogólne parametry techniczne:

- Minimalna średnica obróbki: 60 mm
- Maksymalna średnica obróbki: 280 mm
- Minimalna średnica surowego elementu: 114 mm
- Maksymalna średnica surowego elementu: 280 mm
- Minimalna grubość ścianki obróbki aluminium: 3 mm
- Maksymalna grubość ścianki obróbki aluminium: 6 mm
- Maksymalne redukcja grubości ścianki: 25%
- Maksymalna długość elementu surowego: 9500 mm
- Maksymalna długość końcowa elementu po obróbce: 16500 mm
- Liczba napędów wrzecionowych: 3
- Liczba osi: 17
- Zasilanie: 400 V/ 50 Hz
- Długość łoża: 37 350 mm
- Przybliżona masa linii: 66 000 kg

Dane techniczne poszczególnych komponentów:
Jednostka głowicy (oś Z):

- Maksymalny przesuw osiowy: 9600 mm
- Maksymalna siła przesuwu: 200 kN
- Maksymalna prędkość robocza: 4 m/min
- Szybki przesuw: 20 m/min

- Zakres prędkości obrotowej wrzeciona: 50-700 obr/min

Jednostka konika (oś TS):

- Maksymalny przesuw osiowy: 16500 mm
- Maksymalna siła przesuwu: 20 kN
- Maksymalna prędkość robocza: 4 m/min
- Szybki przesuw: 28 m/min
- Przemieszczenie poprzeczne: 300 mm

Jednostka ślizgowa (osie A/B/C):

- Maksymalny przesuw promieniowy: 180 mm
- Maksymalna siła przesuwu: 200 kN
- Maksymalna prędkość robocza: 1 m/min
- Szybki przesuw: 2 m/min

Jednostka ślizgowa (osie AZ/BZ):

- Maksymalny przesuw osiowy: 70 mm
- Maksymalna siła przesuwu do przodu: 95 kN
- Maksymalna siła przesuwu do tyłu: 95 kN
- Maksymalna prędkość robocza: 1 m/min

Jednostka przemieszczania narzędzia (oś X):

- Maksymalny przesuw osiowy: 1000 mm
- Maksymalna siła przesuwu: 200 kN
- Maksymalna prędkość robocza: 4 m/min
- Szybki przesuw: 12 m/min

Podpory stałe suportów 1-3:

- Średnica otwarcia: 60-280 mm

Podpory stałe konika, osie Q1/Q2/Q3/Q4:

- Średnica otwarcia: 60-280 mm

Jednostka centrująca (oś U):

- Maksymalny przesuw promieniowy: 120 mm

Uchwyt zaciskowy:

- Skok otwarcia: 25,4 mm
- Siła zacisku: 240 kN

Wyposażenie:

- Sterowanie SIEMENS SINUMERIK ONE
- Uchwyt zaciskowy pneumatyczny, z hartowanymi szczękami
- Lunety (podpory obrabianego elementu)
- Układ centralnego smarowania
- Smarowanie obiegowe olejem

- System filtracyjny WEIDA FA-SB 500/PWT, nr ser. 220011
- Agregat hydrauliczny Parker, nr ser. 24108095-001
- Wyciąg 3nine CLARA 1000, nr ser. CL310-172-AQ6107
- Jednostka chłodząca ERS WW20, nr ser. 230106/2023
- Urządzenie do załadunku i rozładunku
- Urządzenie natryskowe SCHMIDT, nr ser. 460233
- Ogrodzenie ochronne
- Główny napęd wrzeciona chłodzony cieczą
- Napęd osi Z chłodzony cieczą
- Szafa rozdzielcza RITTAL chłodzona cieczą
- Kolor maszyny: jasnoszary RAL 7035
- Kolor elementów pomocniczych: Pantone 2995 U
- **Piła tarczowa do cięcia poprzecznego JIH-I Machinery typ JIH-38L, nr ser. 38L0022001, rok prod. 20220512 z przenośnikiem rolkowym podającym 13m i przenośnikiem rolkowym odbiorczym 12m**

7.6. Uwagi o pochodzeniu, stanie technicznym i eksploatacji

Przedmiot wyceny znajduje się w hali magazynowej, jest zabezpieczony przed działaniem czynników atmosferycznych.
Linia przechowywana w stanie rozmontowanym. Większość elementów ulokowana na drewnianych paletach, zabezpieczona taśmami, większość płynów spuszczona, jednak występują jeszcze resztki w instalacji.
W trakcie oględzin linia odłączona od zasilania, poszczególne komponenty rozłączone, bez możliwości podłączenia do mediów i sprawdzenia w działaniu. Istnieje ryzyko wykrycia usterek i braków w kompletacji po uruchomieniu.
Elementy linii w bardzo dobrym stanie wizualnym. Stwierdzono zabrudzenia, zapylenia oraz uszkodzenia o charakterze eksploatacyjnym w postaci drobnych zarysowań, odprysków lakieru na obudowach.

Stwierdzone różnice względem specyfikacji zakupowej:
- brak tarczy tnącej do przecinarki tarczowej

Powierzchnia zajmowana na magazynie: ok. 170 m^2

Na tabliczkach znamionowych poszczególnych elementów linii widnieją oznaczenia CE.

Przedstawiono obszerną dokumentację środka technicznego, zgromadzoną w dwóch kartonach:
- faktura zakupowa,
- specyfikacja,
- schematy i rysunki techniczne,
- katalog części zamiennych,
- instrukcje obsługi w języku polskim i angielskim.

07. ZASTRZEŻENIA OGRANICZAJĄCE

1. 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.
2. 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.
3. Niniejsze oszacowanie wartości nie jest ekspertyzą stanu technicznego przedmiotu wyceny i za taką nie może być uznawane.
4. Powyższa wycena wartości w szczególności nie może być traktowana jako gwarancja sprzedaży przedmiotu wyceny za oszacowaną wartość.
5. Nie badano poprawności ani budowy numerów identyfikacyjnych obiektu (nr seryjny). Nie weryfikowano także prawdziwości pozostałych danych, w tym roku produkcji i innych, które przyjęto wg okazanych źródeł.

6. Nie badano tytułu użytkowania ani tytułu własności wycenianego obiektu oraz ewentualnego istnienia ograniczonych praw rzeczowych.

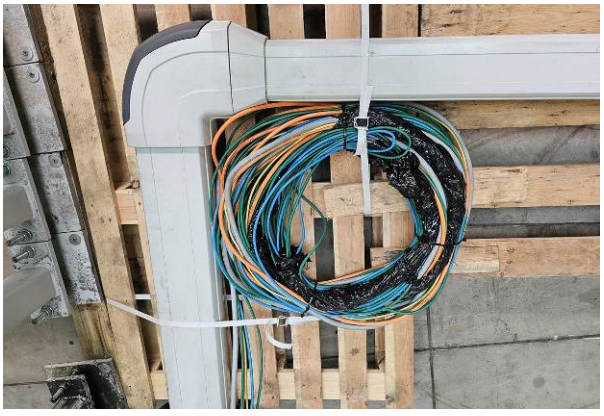
Opracował:
Kamil Kałuża

Sieradz, 09.09.2025 r.

Załącznik nr 1 – dokumentacja zdjęciowa







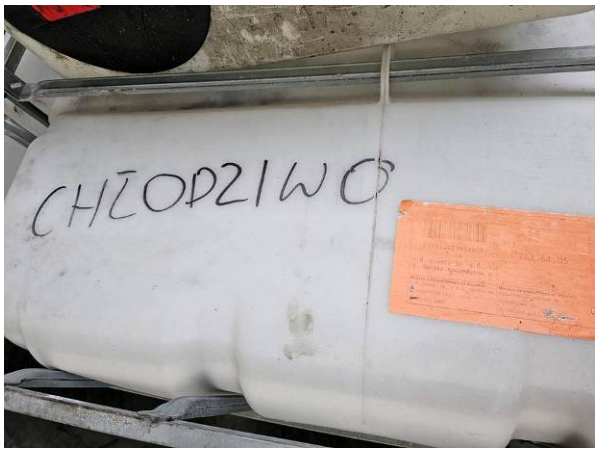




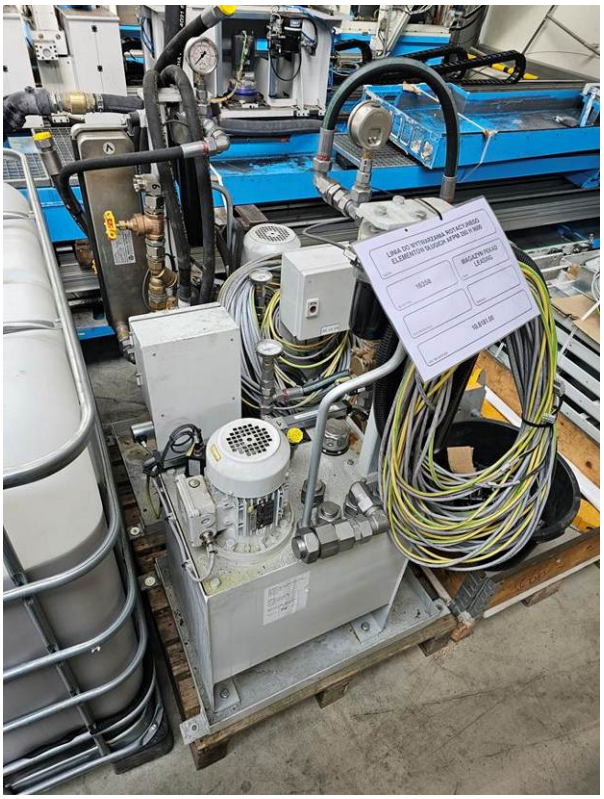


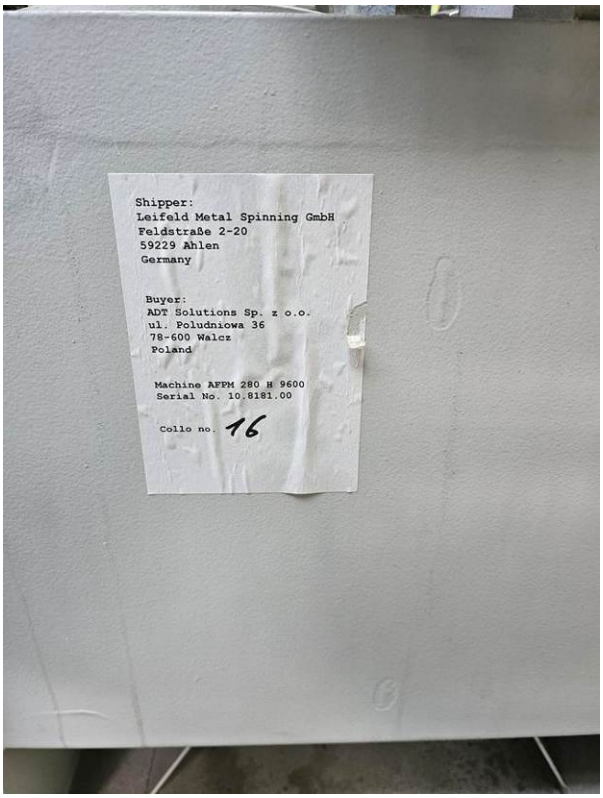





CHLOD21WO

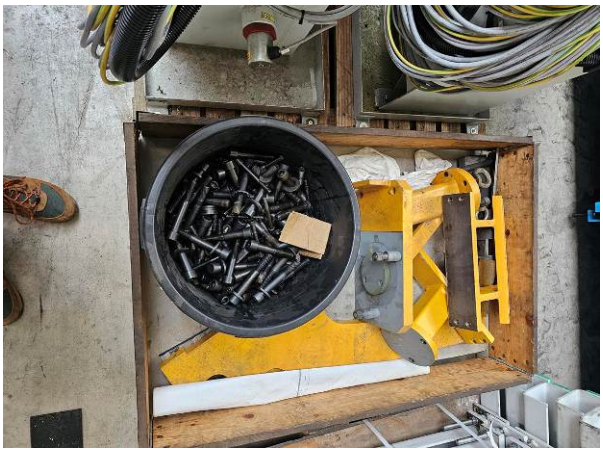


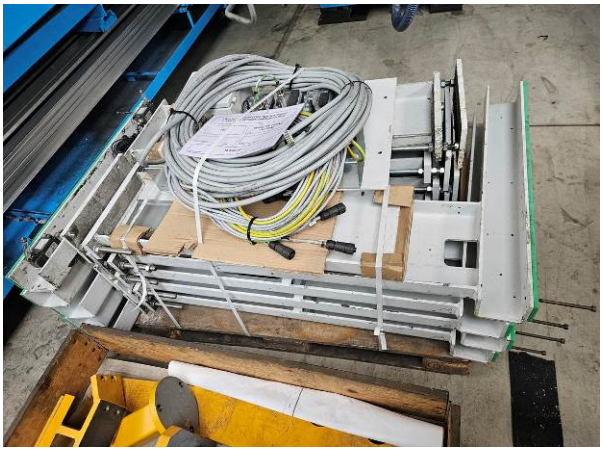



Shipper:
Leifeld Metal Spinning GmbH
Feldstraße 2-20
59229 Ahlen
Germany
Buyer:
ADT Solutions Sp. z o.o.
ul. Poludniowa 36
78-600 Walcz
Poland
Machine AFPM 280 H 9600
Serial No. 10.8181.00
Collo no. 16




Wagner Hydraulik GmbH
74626 Schwabbach
Type
Fabr.-Nr.
Baujahr
Leistung
Drehzahl
Betriebsdruck
MAROWANIA 2










Bernhard
Mehler
Anlagenbau GmbH & Co. KG
Otto-Hahn-Str. 19-21
40721 Hilden
Tel.: +49 (0) 2103 / 94 72 72 - 0
Fax: +49 (0) 2103 / 94 72 72 - 29
E-Mail: info@mehler-anlagenbau.de
Internet: www.mehler-anlagenbau.de
Tragfähigkeit/SWL 350 kg
Eigengewicht/DW 250 kg
Baujahr/year of constr. 2022
Bau-Nr./type L-122092


Shipper:
Leifeld Metal Spinning GmbH
Feldstraße 2-20
59229 Ahlen
Germany
Buyer:
ADT Solutions Sp. z o.o.
ul. Południowa 36
78-600 Wałcz
Poland
Machine AFPM 280 H 9600
Serial No. 10.8181.00
Collo no. 36













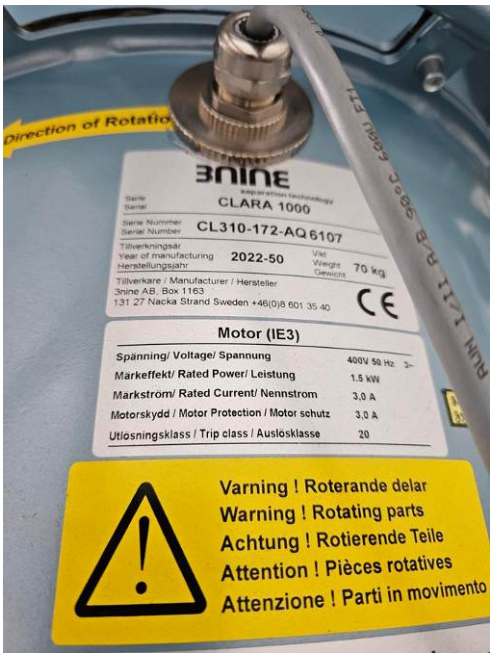







CLARA


CLARA


CLARA 1000
CL310-172-AQ 6107
2022-50
70 kg
Motor (IE3)
Spänning/ Voltage/ Spannung 400V 50 Hz 3~
Märkeffekt/ Rated Power/ Leistung 1.5 kW
Märkström/ Rated Current/ Nennstrom 3,0 A
Motorskydd / Motor Protection / Motor schutz 3,0 A
Utlösningsklass / Trip class / Auslösklasse 20
Varning ! Roterande delar
Warning ! Rotating parts
Achtung ! Rotierende Teile
Attention ! Pièces rotatives
Attenzione ! Parti in movimento





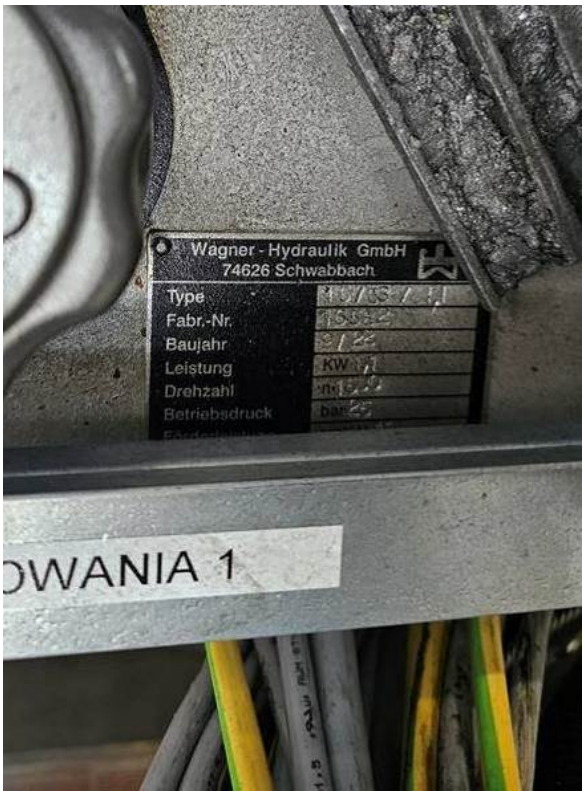











Wagner - Hydraulik GmbH
74626 Schwabbach
Type
Fabr.-Nr.
Baujahr
Leistung
Drehzahl
Betriebsdruck
OWANIA 1








FILTERTECHNIK WEIDA
Filtern Fördern Reinigen
D- 07570 Wünschendorf
Geraer Str. 12
CE
Filteranlage
Typ
Type
FA-SB 500/PWT
Nr./Bj.
no./year
220011
Made in Germany





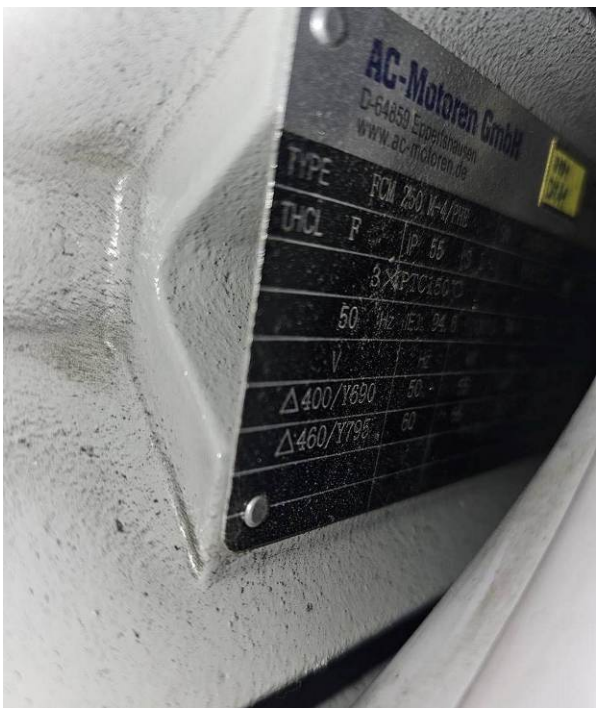

gauge tape
item 0X31.1
140 bar - 220 bar
Przyłącze pomiarowe
Poz. 0X31.1
140 bar - 220 bar
pressure connection
P 1 - 0/3
p = 140 - 220 bar
Przyłącze ciśnieniowe
P 1/1 - 0/3
p = 140 - 220 bar
Parker
Hydraulikaggregat
Power Unit
Artikel-Nr.:
Commodity No.
PHSDEC3445.500
Auftrags-Nr.
Order No.
23515401-S7
Serien-Nr.
Serial-No.
24108095-001
Datum
Date
09.01.2023
Gewicht ohne Fluid
weight without fluid
2400 Kg


OLEJ HLP-46

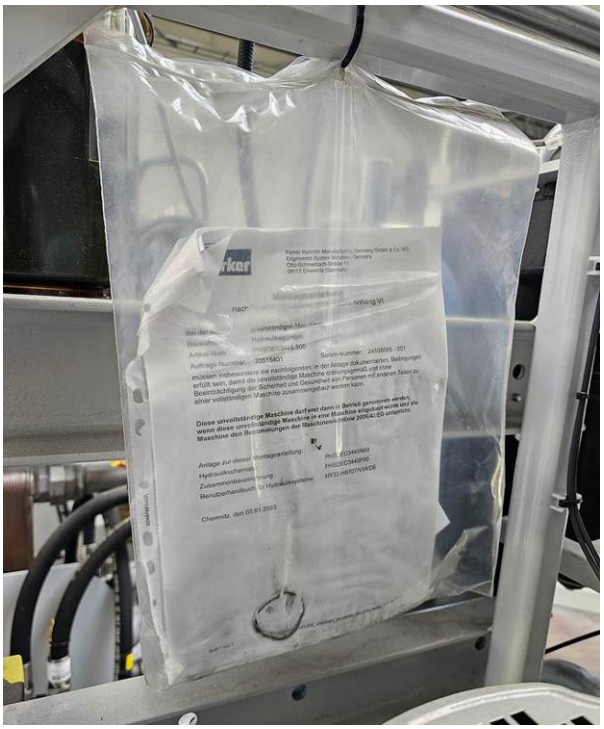



IGUSTA
Schalldämmelemente
MADE IN GERMANY




AC-Motoren GmbH
TYPE
Δ400/Y690
Δ460/Y795






HD725




müller
h
BG 40
SIEMENS
SENTRON PAC4200
F1
F2
F3
F4


SK 3378380
RITTAL

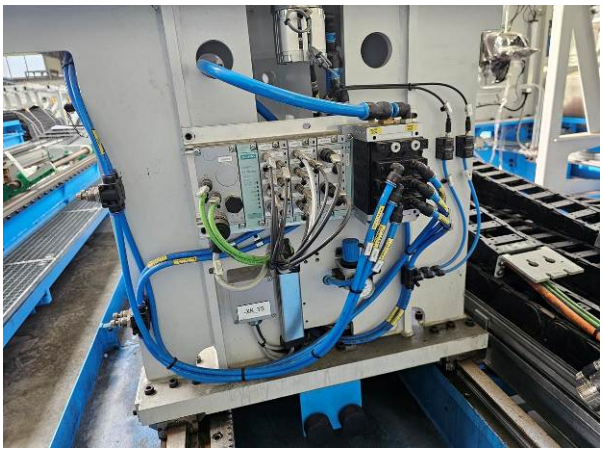










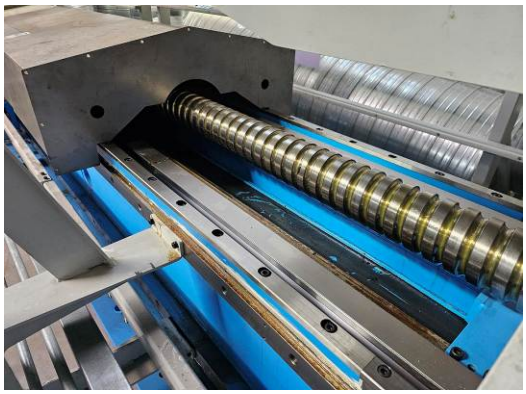




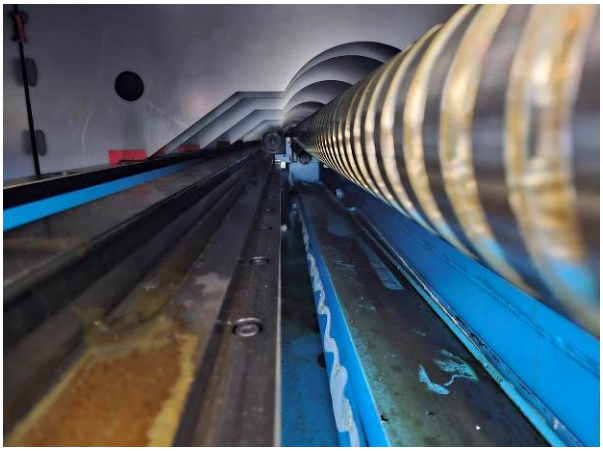




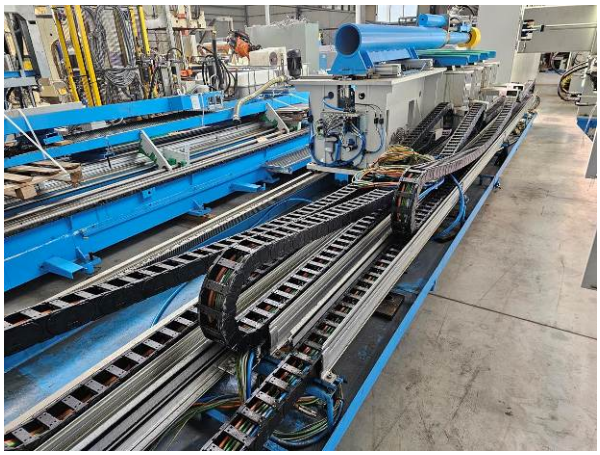

X
SKF

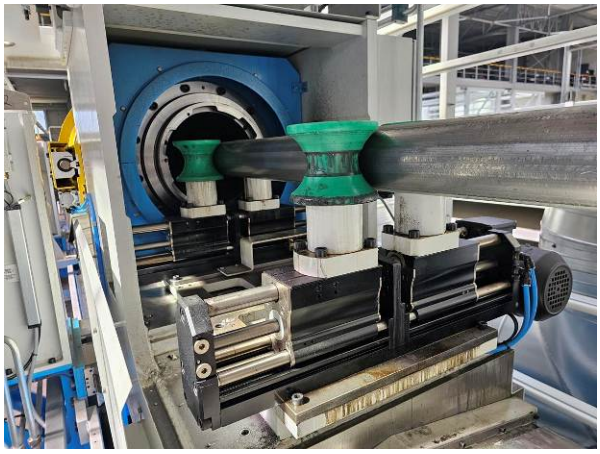



P.E.I.
Serial Nr. 78574M 08/22
Drawing Nr. 1255925801











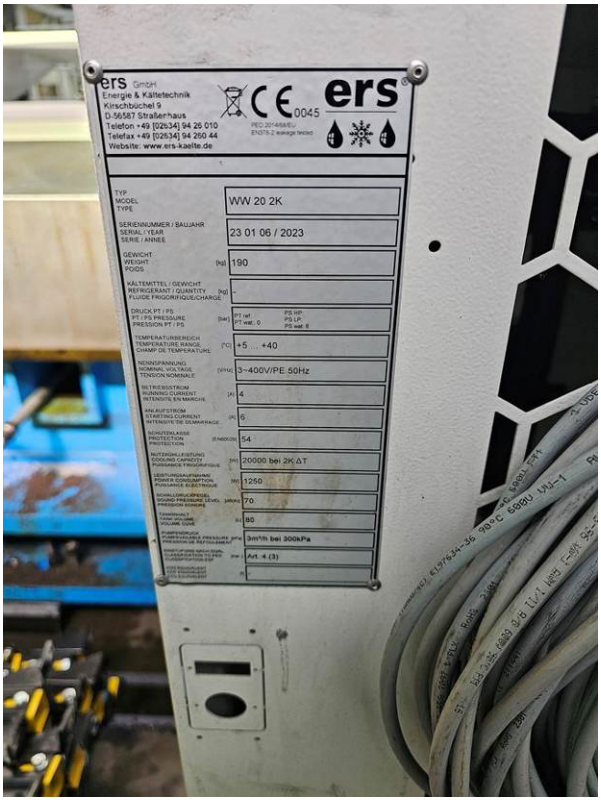




CAUTION





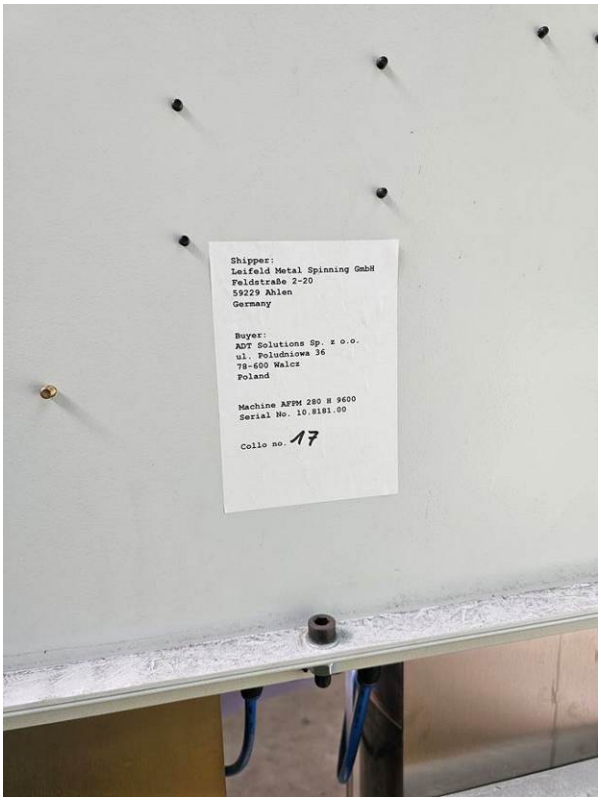

ers GmbH
Energie & Kältetechnik
Kirschbüchel 9
D-56587 Straßerhaus
Telefon +49 (02634) 94 26 010
Telefax +49 (02634) 94 260 44
Website: www.ers-kaelte.de
CE 0045
ers
TYP
MODEL
TYPE
WW 20 2K
SERIENNUMMER / BAUJAHR
SERIAL / YEAR
SERIE / ANNÉE
23 01 06 / 2023
GEWICHT
WEIGHT
POIDS
190
KÄLTEMITTEL / GEWICHT
REFRIGERANT / QUANTITY
FLUIDE FRIGORIFIQUE/CHARGE
DRUCK PT / PS
PT / PS PRESSURE
PRESSION PT / PS
TEMPERATURBEREICH
TEMPERATURE RANGE
CHAMP DE TEMPERATURE
+5 ... +40
NENNSPANNUNG
NOMINAL VOLTAGE
TENSION NOMINALE
3~400V/PE 50Hz
BETRIEBSSTROM
RUNNING CURRENT
INTENSITE EN MARCHE
4
ANLAUFSTROM
STARTING CURRENT
INTENSITE DE DEMARRAGE
6
54
20000 bei 2K ΔT
1250
70
80
3m³/h bei 300kPa
Art. 4 (3)


Shipper:
Leifeld Metal Spinning GmbH
Feldstraße 2-20
59229 Ahlen
Germany
Buyer:
ADP Solutions Sp. z o.o.
ul. Południowa 3c
76-600 Wałcz
Poland

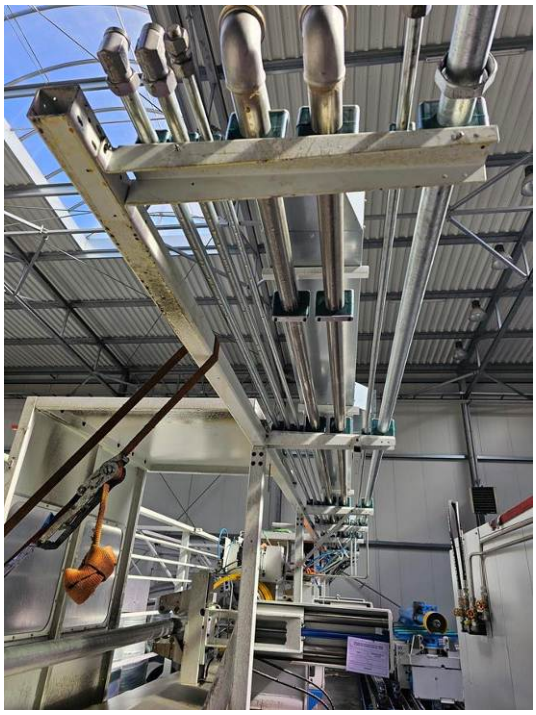






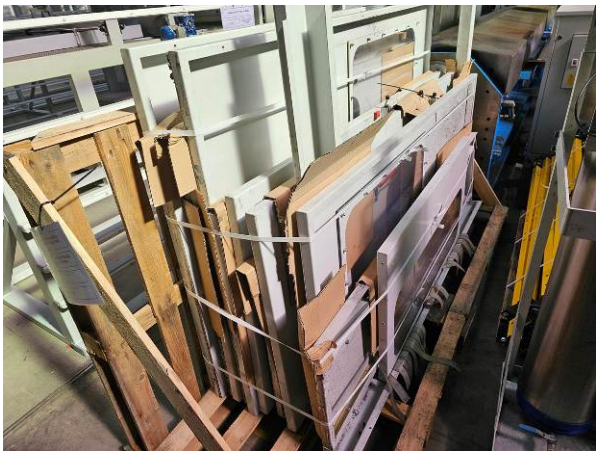

Shipper:
Leifeld Metal Spinning GmbH
Feldstraße 2-20
59229 Ahlen
Germany
Buyer:
ADT Solutions Sp. z o.o.
ul. Poludniowa 36
78-600 Walcz
Poland
Machine AFPM 280 H 9600
Serial No. 10.8181.00
Collo no. 17







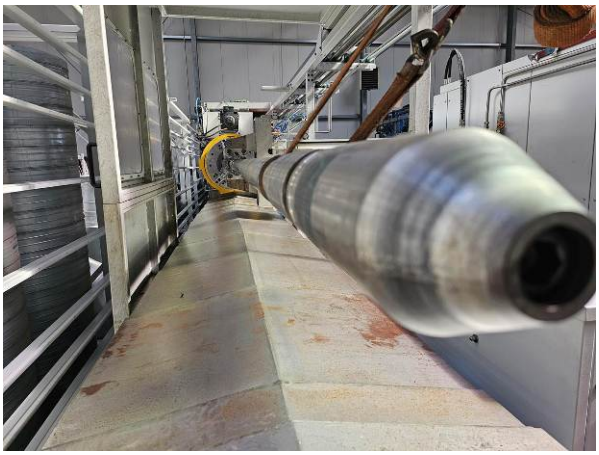

SCHAFER
CE 0035
460233
Material:
316/1.4571
4,00
Year:
2022
10°C/+85°C
Capacity [l]:
46,2
Schmidt Microdosiertechnik GmbH & Co.KG
Siemensstrasse 8,57290 Neunkirchen
Tel.:0049 2735/909 954 – 0
www. schmidt – microdosiertechnik.de






P.E.I.
Protezioni Elaborazioni Industriali S.r.l.
Serial Nr.
08/22
Drawing Nr.
Via della Torretta N° 32-32/2 40012 Calderara di Reno (BO)
Tel. +39 051/6464811 - Fax +39 051/6464840 - www.pei.it










LEIFELD
Leifeld Metal Spinning GmbH
Feldstraße 2 - 20
59229 Ahlen
Typ: AFPM 280H 9600
Nr.: 10.8161.00
Jahr: 2023
Made in Germany











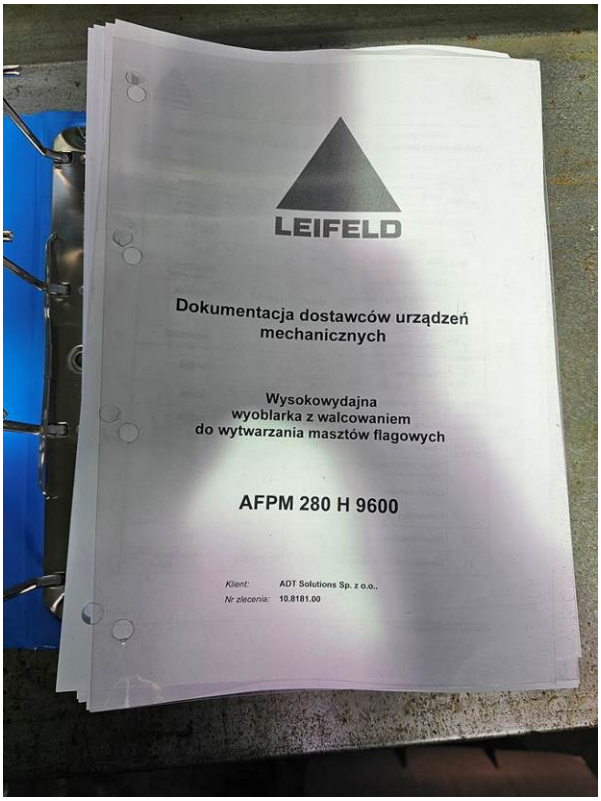




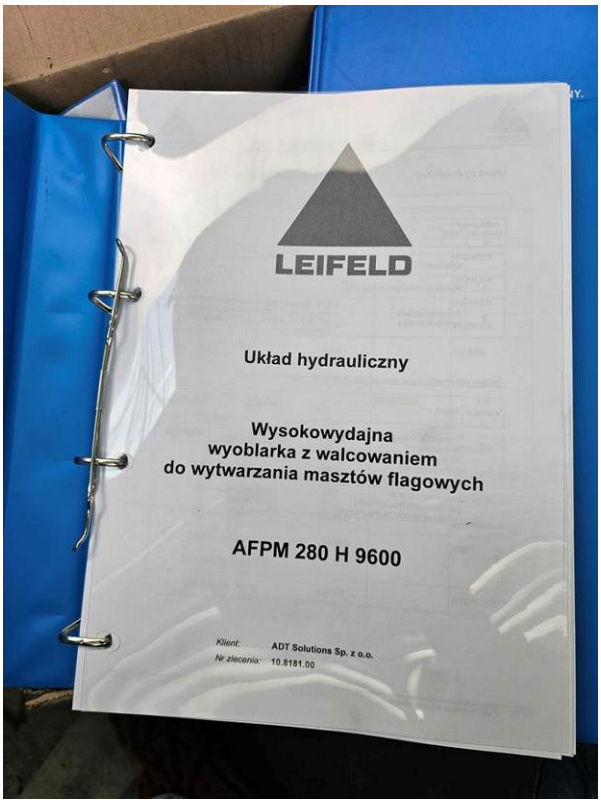


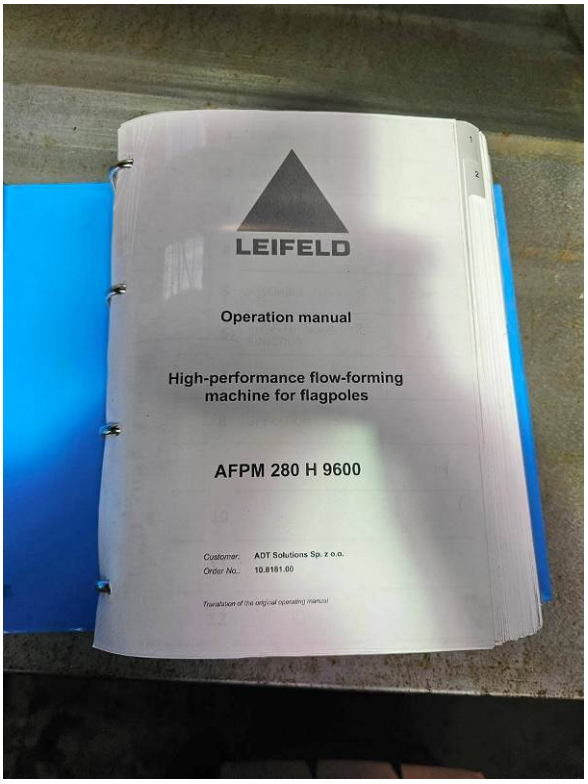



Operation manual
Spare parts documentation

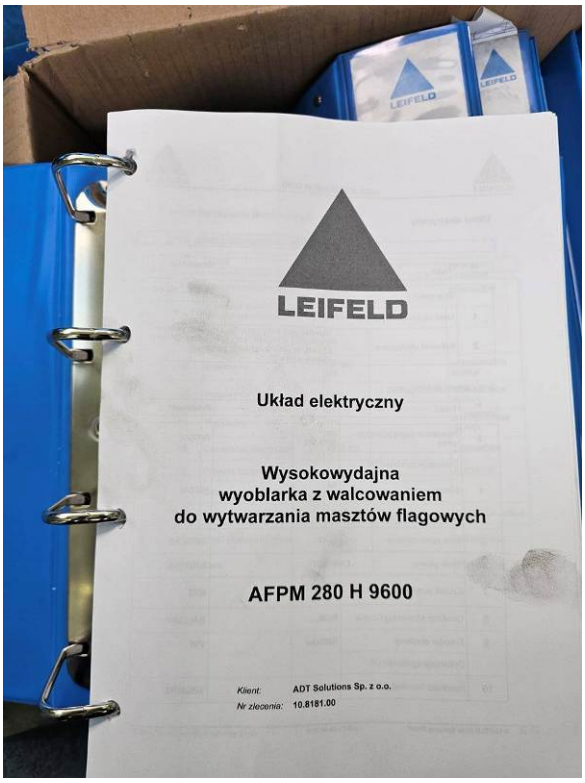

LEIFELD
Dokumentacja dostawców urządzeń mechanicznych
Wysokowydajna wyoblarka z walcowaniem do wytwarzania masztów flagowych
AFPM 280 H 9600
Klient: ADT Solutions Sp. z o.o.
Nr zlecenia: 10.8181.00


LEIFELD
Project EPLAN
High-performance flow-forming machine for flagpoles
AFPM 280 H 9600
Customer: ADT Solutions Sp. z o.o.
Order No.: 10.8181.00


LEIFELD
Układ hydrauliczny
Wysokowydajna wyoblarka z walcowaniem do wytwarzania masztów flagowych
AFPM 280 H 9600
Klient: ADT Solutions Sp. z o.o.
Nr zlecenia: 10.8181.00


LEIFELD
Operation manual
High-performance flow-forming machine for flagpoles
AFPM 280 H 9600
Customer: ADT Solutions Sp. z o.o.
Order No.: 10.8181.00
Translation of the original operating manual


LEIFELD
Spare parts documentation
High-performance flow-forming machine for flagpoles
AFPM 280 H 9600
Customer: ADT Solutions Sp. z o.o.
Order No.: 10.8181.00


LEIFELD
Układ elektryczny
Wysokowydajna
wyoblarka z walcowaniem
do wytwarzania masztów flagowych
AFPM 280 H 9600
Klient: ADT Solutions Sp. z o.o.
Nr zlecenia: 10.8181.00












DAWIN PLUS
OBRABIARKI DO METALI
ul. Koronkarska 5/13, 61-005 Poznań
tel.: +48 61 877 37 30, +48 61 877 25 17
fax: +48 61 877 25 01
http:// www.dawin.pl, mail:biuro@dawin.pl
JIH-I MACHINERY CO.,LTD
TEL: 886-4-25328325 FAX: 886-4-25321325
NO.348. SAN HO RD., FENG YUAN DIST, TAICHUNG CITY, TAIWAN.
http://www.jih-i.com E-mail:vd146829@ms2.hinet.net
MODEL J1H-38L TYPE
DATE 20220512 SERIAL NO. 38L0022001
VOLTAGE 380 V 50 HZ 3 PH POWER 20 HP









