

Ing. Ladislav Drbohlav

soudní znalec
ekonomika-ceny a odhady
zem. strojů, traktorů, dilenských strojů
motorových vozidel
technologických celků, věcí movitých
strojírenství všeobecné, autoopravárenství

kancelář- Turnov , Jana Zajíce 2068,

tel. fax 481/312645
mobil 606/600878
e-mail: l-drbohlav@quick.cz
http://web.quick.cz/l-drbohlav

privat -Turnov , Hrušnice 1777, tel. záz. 481/322953

ZNALECKÝ POSUDEK poř.č. 7989/2015

o stanovení technického stavu a ceny

vystřikovací mycí linka universální řady typ KOMI MPM 300 Z
výr. číslo 102.

Vypracován na základě znaleckého standartu č.I/2005 – Vysoké učení technické v Brně
Ústav soudního inženýrství

Metodické pomůcky k posuzování cen opotřebovaných strojů a zařízení
2. opravné vydání -VUT v Brně 1997 .



Počet listů : 12
Počet vyhotovení : 3
2x obdržel zadavatel

V Turnově dne 25.6.2015

Obsah znaleckého posudku

A. ÚVOD

1. Znalecký úkol
2. Podklady pro vypracování posudku
3. Ostatní podklady
4. Názvosloví

B. ZADANÍ

C. METODIKA ZNALECKÉHO POSUDKU

1. Standartní hodnocení a oceňování SaZ .
2. Oceňování rozsáhlých souborů SaZ .

D. NÁLEZ

1. Identifikace stroje a zařízení
2. Popis a základní technické údaje
3. Údaje dle dokladů vlastníka
4. Údaje o opravách a údržbě
5. Výbava a příslušenství
6. Zvláštní příslušenství
7. Technická prohlídka
8. Posouzení charakteru stroje a zařízení

E. POSUDEK

1. Způsob hodnocení a oceňování
2. Stanovení základní amortizace
3. Výpočet redukované technické hodnoty
4. Stanovení výchozí ceny
5. Výpočet časové ceny
6. Výpočet obvyklé ceny

D. ZÁVĚR

E. ZNALECKÁ DOLOŽKA

A. ÚVOD

Znalecký posudek nebyl vypracován pro státní orgán/policii,justici,státní zastupitelství apod./ a znalci nebyly položeny otázky usnesením či jiným opatřením.

1.Znalecký úkol :

Stanovení ceny obvyklé stroje s vybavením a příslušenstvím dle zadání a podkladů vlastníka tj .

Maso Radvánovice, spol. s.r.o
IČ: 47455454
Radvánovice 103
511 01 Karlovice

insolvenční řízení č.j. KSHK 40 INS 15800/2010

Zadavatel posudku :

Insolvenční správce IREKON v.o.s Palackého 211 , 511 01 Turnov
IČ 287 81 309.

Termín vyhotovení : 10.7.2015

2.Podklady pro vypracování posudku:

- ◆ Doklad o nabytí stroje - nebyl předložen
- ◆ Příručka pro seřizování –byla předložena
- ◆ Informace a údaje sdělené vlastníkem stroje
- ◆ Skutečnosti zjištěné znalcem , při prohlídce dne 23.6.2015 v místě instalace hodnoceného stroje za účasti objednatele posudku .
- ◆ Dohoda se zadavatelem znaleckého posudku ze dne 22.6.2015o zpracování znaleckého posudku, jeho účelu, způsobu a rozsahu .

3.Ostatní podklady :

- ◆ Zákon č.540/2002 Sb o oceňování majetku .
- ◆ Zákon č.586/1992 Sb o daních z příjmu

- ◆ Zákon č.563/1991 Sb o účetnictví
- ◆ Metodická pomůcka pro oceňování strojů a zařízení zpracovaná Poradním sborem znalců předsedy Krajského soudu v Praze v roce 1995,
- ◆ Znalecký standart pro oceňování strojů a zařízení vydaný VUT v Brně 1994
- ◆ Systém klasifikace produktů /SKP/ platný od 1.1.1995 v ČR
- ◆ Statistický přehled vývoje cen průmyslových výrobků dle údaje ČSÚ
- ◆ Zásady k účtové osnově 0-hmotný investiční majetek
- ◆ Cenové podklady znalce – ceníky , katalogy strojů a zařízení

4.Názvosloví

Životnost -schopnost stroje plnit požadované funkce do dosažení mezního stavu při stanoveném systému předpokládané údržby a oprav.Mezním stavem se rozumí takový stav zařízení, ke kterému musí být jeho další využití přerušeno pro neodstranitelné porušení bezpečnostních požadavků, neodstranitelné snížení efektivnosti provozu pod přípustnou hodnotu nebo nutnost generální opravy .

Údržba - souhrn činností zajišťující technickou způsobilost, pohotovost a hospodárnost stroje a zařízení .

Oprava -souhrn výkonů, jimiž se odstraňují následky opotřebení , mechanického poškození nebo výrobních vad stroje nebo jeho dílů .Opravou se obnovují správné funkce stroje a jeho vzhledové vlastnosti .

Generální oprava /GO/ -obnova původních technických vlastností celků spočívající v úplné demontáži stroje na díly až k výměně vadných za náhradní .

Redukovaná technická hodnota stroje /THVR /-zbytek projektovaného technického života ke dni hodnocení a oceňování v porovnání se strojem továrně novým /TH = 100 %/ a jeho prognózovanou životností .

Výchozí technická hodnota /VTH / -TH stroje a zařízení stanovená takto :

- Stroj továrně nový TH = 100 %
- Stroj po GO ve specializované opravě nebo ve výrobním závodě TH = 100 %
- Stroj po GO jiným způsobem TH = 80 %
- Stroj po modernizaci a zvýšení užitných vlastností a parametrů TH = nad 100 % .

Pořizovací cena /PC/ -též historická cena, za kterou byl majetek pořízen a náklady s jeho pořízením související

Výchozí cena stroje /CN/ -cena ,za kterou by bylo možno stejný nebo srovnatelný nový stroj pořídit v době ocenění tj.bez odpočtu opotřebení .

Časová cena /CČV/ -výchozí cena snižená o částku odpovídající skutečnému opotřebení daného stroje ke dni ocenění .

Obvyklá cena /COB/ -hodnota, za kterou je možno oceňovaný stroj nebo zařízení koupit nebo prodat na otevřeném trhu .Při stanovení této ceny se zvažují všechny okolnosti, které na

ni mají vliv, ale do její výše se nepromítají vlivy mimořádných okolností trhu, osobních poměrů prodávajícího a kupujícího ani vliv zvláštní oblíbenosti .

Koeficient prodejnosti /KP/-poměr mezi zprůměrovanými skutečně dosaženými prodejními cenami a vykalkulovanými časovými cenami SaZ stejného nebo srovnatelného typu a technické hodnoty .

Základní amortizace /ZA/-snižování technické hodnoty v % stanovené podle amortizačních křivek nebo stupnic v závislosti na stáří nebo době provozování SaZ.

Doba provozu /DP/ -počet roků k datu ocenění od uvedení SaZ do provozu nebo od roku následujícího po zjištěném v roce výroby. Stejným způsobem stanovíme dobu provozu po GO.

B. Z A D Á N Í

Předmětem znaleckého posudku je hodnocení a ocenění tj. stanovení redukované technické hodnoty, časové a obvyklé ceny stroje za účelem- **stanovení ceny obvyklé** .

C. METODIKA ZNALECKÉHO POSUDKU

1. Standartní hodnocení a oceňování SaZ.

Při oceňování je nutné respektovat zákon č.151/1997 Sb o oceňování majetku. Podle § 2 tohoto zákona se /pokud není stanoveno jinak/ oceňují služby a majetek cenou obvyklou takto :

a/nákladovým /reprodukčním /způsobem- určujícím náklady nutné na pořízení předmětu ocenění v místě ocenění podle jeho stavu ke dni ocenění .

b/výnosovým způsobem - vycházejícím z ceny sjednané při prodeji stejného nebo obdobného předmětu ocenění, který lze obvykle získat kapitalizací výnosu .

c/porovnávacím způsobem- vycházejícím z ceny sjednané při prodeji stejného nebo obdobného předmětu nebo odvozením z ceny jiné, funkčně související s věcí .

d/oceněním podle jmenovité hodnoty- vycházejícím z částky, na níž předmět ocenění zní nebo částky jinak zřejmé .

e/oceněním podle účetní hodnoty- vycházejícím z účetních předpisů

f/oceněním podle kurzové hodnoty- na trhu s cennými papíry .

g/oceněním sjednanou cenou- kterou je cena sjednaná při prodeji popřípadě cena od ní odvozená .

Hodnocen je HIM, obsahující převážně běžné typové prvky, proto by byly vhodná metoda zjištění věcné ceny, z níž je pak obvyklá cena odvozena podle situace na trhu v daném místě i čase. Tento způsob oceňování je založen na principu náhrady a je dále popsán v části-posudek –

2.Oceňování rozsáhlých souborů SaZ

jedná se o soubor jedné položky stroje a zařízení, proto nebyla skupinová metoda pro rozsáhlejší soubory SaZ využita .

Poznámka :všechny ceny uváděné v posudku jsou cenami v úrovni bez DPH .

E. N Á L E Z

1.Identifikace stroje a zařízení :

Hodnocený stroj je součástí provozu a byl vlastníkem a provozovatelem trvale užíván běžným způsobem .

Pro identifikaci, prohlídku a funkční zkoušku bylo znalci strojní zařízení zpřístupněno dne 23.6.2015

. Při identifikaci byly porovnány údaje ze zadání a podkladů předaných znalci provozovatelem a vlastníkem s údaji na stroji a zařízení , přičemž nebyly shledány žádné rozdíly ani nejasnosti .

2.Popis a základní technické údaje SaZ :

a/základní technické údaje

Druh zařízení	vystřikovací mycí linka universální řady MPM 300 Z
Typ	MPM 300 Z
Výrobní číslo	102
Rok výroby	2004

Výrobní štítek stroje



b/popis zařízení

Vystřikovací mycí linka universální řady MPM 300/Z

Myčka přepravek MPM 300/Z je moderní celonerezové zařízení, které pracuje na principu tlakového mytí. Skládá se z jednotlivých sekcí, které je možné podle individuálních požadavků zákazníka kombinovat. Jednotlivé sekce jsou vkládací, předplachová, mycí, oplachová, desinfekční a sušící. Sušící sekce lze dodat i jako samostatné zařízení.

L3

Celonerezové																				provedení				
Rozměry	(š	x	d	x	v):	900	x	4203	x	1565	mm													
Kapacita:			350			-		500			ks/hod													
Sekce:		3			(předplach.			mycí,			oplachová)													
Délka					předmytí:			500			mm													
Délka					mycí			sekce:		900	mm													
Ohřev	vody:				el.			top.		tělesa,										pára				
Příkon	el.	top.	těles:	27	kW	(2	x	6	kW	+	2	x	7,5	kW)										
Dopravník:					plastový,					vč.										unašečů				
Motor					dopravníku:					0,25										kW				
Celonerezová					čerpadla:					předmytí										1,5	kW			
hlavní					mytí					5,5											kW			
Tlak	na				tryskách			hl.		mytí:										až	5	barů		
Objem					mycí					nádrže:										předmytí	250	l		
hlavní					mytí															320		l		
Spotřeba	vody:				0,3					-										0,6	l	na	přepravku	
Oplach:					pitnou					vodou										z	řádu	uživatelé		
Teplota	mycí				lázně					dle										nastavení	na	digitálním	měřicím	přístroji
Automatická					regulace					množství										vody	a	teploty		
Plně automatický provoz																								

3/Údaje podle dokladů vlastníka

viz . inventární sestavy

4/Údaje o opravách a údržbě :

Hodnocený stroj byl podle údajů na štítku vyroben v roce 2004. Od roku 2004 je stroj provozován běžným způsobem a provozovatel zajišťuje údržbu a běžné opravy podle technického stavu a provozní potřeby vlastními i dodavatelskými kapacitami v rozsahu B0

5/Výbava a příslušenství.

Hodnocený a oceňovaný stroj má kompletní základní výbavu a příslušenství odpovídající normálnímu příslušenství .Tato výbava nebyla vlastníkem při provozu nahrazována ani dále rozšiřována .

6/Zvláštní příslušenství.

není

7/Technická prohlídka .

Prohlídka hodnoceného a oceňovaného stroje byla znalcem provedena dne 23.6.2015. Při prohlídce byla provedena identifikace stroje a zařízení, kontrola základních údajů a technických parametrů.Dále se uskutečnila funkční zkouška stroje .Zkouškou nebyla ověřena kompletnost, funkčnost, provozuschopnost a přesnost. Byl posouzen skutečný technický stav, rozsah opotřebení a potřeba případných oprav.Stupeň opotřebení byl porovnám se stavem nového zařízení a s tech. stavem úměrným době provozu stroje .
Zařízení je od roku 2013 mimo provoz

Závěr : zařízení je kompletní

8/Posouzení charakteru stroje a zařízení .

Posouzení bylo znalcem provedeno podle Vyhl. 586/90 Sb. o odpisování základních prostředků .Zařízení je ve shodě se sestavou současného vlastníka zařazeno do skupiny HIM .

F. POSUDEK

1/Způsob hodnocení a ocenění :

Pro hodnocení a ocenění jsou ve znaleckém posudku použita obecně platná kritéria užívaná pro metodu věcné hodnoty /časové ceny / .

Časová cena hodnoceného stroje a zařízení /CČV / je jeho redukováná technická hodnota /THVR / vyjádřená v korunách. Je vypočtena z doby provozu a životnosti SaZ a skutečného technického stavu k datu ohodnocení , který je určen + **přirážkou** , -**srážkou** technického stavu TS .

2/Stanovení základní amortizace , základní zbytkové hodnoty

Základní amortizace hodnoceného stroje a zařízení je stanovena pomocí amortizační křivky v závislosti na době provozování, provedené G0 a respektuje tyto vztahy . :

- mírnější pokles TH v prvních letech užití sledují běžné opotřebení při pravidelné údržbě .
- rychlejší pokles TH v závěrečném období využití stroje a zařízení se zohledněním potíží při zajišťování náhradních dílů, servisu a zvýšení četnosti a rozsahu oprav .
- limitní TH u provozuschopného a provozovaného SaZ 20 % , u stroje před G0 10 %

Vycházíme z amortizační křivky pro životnost 12 let uváděné v metodické pomůcce pro oceňování strojů a zařízení /VUT Brno 1997 / , kde pro oceňovaný stroj ZA činí 80,0 %.

3/Výpočet redukováné technické hodnoty THVR .

$$THVR = \Sigma PTHS$$

kde

- ❖ a-THSN technická hodnota zařízení po opravě k hodnotě zařízení továrně nového
- ❖ b-ZA základní zbytková hodnota vozidla
- ❖ c-TS technický stav zařízení zjištěný znalcem
- ❖ d-THS technická hodnota skupiny
- ❖ e-PDS poměrný díl skupiny jako celku .
- ❖ f-PTHS poměrná technická hodnota skupiny

Stanovení poměrné technické hodnoty skupiny PTHS /f/.

$$PTHS = \frac{a/100 - b/100 + c}{6} \cdot e \quad /\% /$$

	a	b	c	d	e	f
rám stroje + krytování	100	80	-10	18,0	21	3,8

sekce vkladací

100	80	-10	18,0	9	1,6
Sekce přeplachovací					
100	80	-10	18,0	11	2,0
Sekce mycí					
100	80	-20	16,0	14	2,2
Sekce oplachovací					
100	80	-20	16,0	11	1,8
Sekce desinfekční					
100	80	-20	16,0	8	1,3
Sekce sušící					
100	80	-20	16,0	12	1,9
El. instalace + regulace					
100	80	-10	18,0	14	2,5

THVR = \sum PTHS = 17,1 %

4/Stanovení výchozí ceny :

Výchozí cena stroje /CN/ je cenou, kterou by bylo nutno vynaložit k pořízení stejného nebo srovnatelného nového stroje a zařízení v době ocenění /Zák. č. 563/91 Sb /.

Výchozí cenou pro stanovení ceny časové je :

a/jeli oceňovaný stroj dostupný na trhu, pak CN – pořizovací cenou nového stroje stejného typu, zjištěná u výrobce nebo prodejce, dovozce .

b/pokud se oceňovaný stroj již nevyrábí, nedovází a není dostupný na trhu pak se stanoví CN-cenovým porovnáním, přepočtem pořizovací ceny indexem růstu cen v příslušném oboru od doby pořízení do data ocenění .

c/při použití pořizovací ceny v zahraniční měně je nutno provést přepočet kurzem“ valuty střed „, k datu ocenění.Pořizovací cena se pak uvádí bez daně se clem .

V případě oceňovaného stroje lze získat CN dle varianty -b- .

5/Výpočet časové ceny CČV.

$$C\check{C}V = \frac{CN \text{ /K\check{c}/} \cdot THVR \text{ /\%/}}{100}$$

CN srovnatelná dle výrobce
263.000,00 Kč

$$C\check{C}V = 45.000,00$$

6/Výpočet ceny obvyklé COB.

Obvyklá cena stroje a zařízení je hodnota, za kterou je možno v rozhodné době SaZ koupit nebo prodat na otevřeném trhu. Určuje se z ceny časové pomocí koeficientu prodejnosti KP podle vztahu :

$$COB = C\check{C}V \cdot KP$$

Koeficient prodejnosti je poměrem průměrných cen prodejních a časových u strojů stejného nebo srovnatelného typu dosahovaných v posuzovaném období a lokalitě na otevřeném trhu. Koeficient prodejnosti je volen $Kp=0,5$

Kp - pramen - bazary, prodejci použité potravinářské technologie v ČR.

Koeficient redukce prodejní obecné ceny - součinitel zohledňující prodejnost komplexního, vysoce účelového technologického celku např. výrobní linky. Obvyklé jsou některé SaZ součástí jednoho montážního celku a tím je dána i jeho funkčnost. Demontáž je z důvodu zachování plné funkčnosti značně náročná, jak časově tak finančně. Koeficient redukce prodejní je volen $Kr=1,0$

Cena obvyklá COB bez DPH zaokr.

$$COB = 22.500,00 \text{ Kč}$$

Slovy :Dvacetdvatisíkorun českých .

ZNALECKÁ DOLOŽKA

Znalecký posudek jsem podal jako znalec jmenovaný rozhodnutím Krajského soudu v Hradci Králové ze dne 5.12.1989 č.j.

Spr.-1021/89 pro základní obor ekonomika- odvětví ceny a odhady se specializací- odhady motorových vozidel

Spr.1100/91 odhady zemědělských strojů, traktorů, dílenských strojů

Spr.1409/93 strojírenství všeobecné, autoopravárenství

Spr.3709/94 věci movité

Spr.1087/2000 technologických celků

Znalecký úkon je zapsán pod poř. č.7989/2015 znaleckého deníku .

Znalečné a úhradu nákladů účtuji podle- dohodou- na přiloženém vyúčtování .

V Turnově 25.6.2015



Ing. Ladislav Drbohlav
 Jana Zajice 2068
 TURNOV

