



MOTOEXPERT

RZECZOZNAWSTWO TECHNIKI SAMOCHODWEJ MASZYN I URZĄDZEŃ

www.motoexpert.pl
www.rzeczoznawcy-motoexpert.pl

BIURO: 05-420 Józefów, ul. Parkowa 4
NIP: 532-18-76-221

tel./fax: +48 / 22 789 31 25
e-mail: motoexpert@motoexpert.pl

OPINIA

Nr **DAW-1042/19**

z dnia **09.07.2019r.**

Rzeczoznawca: mgr inż. Andrzej Walewski Certyfikat CCRS Nr 411/04/08/11/14/17
Lista Ministra Transportu RS 001044

Zleceniodawca: Idea Getin Leasing S.A.
Adres: ul. Strzegomska 42b, 53-611 Wrocław
Zlecenie, pismo: e-mail z dnia 17.06.2019 r.
Cel i przeznaczenie wyceny:

Niniejszą opinię opracowano w oparciu o:

- Oględziny wykonane w dniu 25.06.2019.
- Podstawy wyceny wartości środków Technicznych – Wydawnictwo BOMIS Press (Poznań) autorstwa dr Tadeusza Klimka oraz standard MOTOEXPERT.
- Doświadczenie własne rzeczoznawcy.
- Informacje uzyskane z wyspecjalizowanych witryn internetowych.
- Wartość maszyny ustalono na podstawie faktury zakupu i informacji pośredniej od przedstawiciela producenta.
- Rok produkcji ustalono na podstawie specyfikacji zakupowej udostępnionej przez Zleceniodawcę.

Przedmiot wyceny:

Automatyczna linia do produkcji ciastek japońskiego producenta MASDAC.
Linia umożliwia produkcję ciastek z nadzieniem w różnych kształtach (3D) w zależności od zastosowanych dedykowanych matryc.

Data i miejsce oględzin:

Data: 25.06.2019

Miejsce: Peplin, ul. Strzelnica 3

Do oględzin i oceny przedstawiono linię do produkcji ciastek firmy MASDAC. Podczas oględzin linia podłączona do zasilania - nie pracowała. Stwierdzono długotrwały przestój linii. Oględzin dokonano w hali produkcyjnej w miejscowości Peplin, ul. Strzelnica 3. Wizualny stan techniczny można określić jako dobry. Widoczne ślady eksploatacji, zabrudzenia oraz zarysowania.

Dane przedmiotu wyceny:

Dane identyfikacyjne:

Opis: Automatyczna maszyna do produkcji ciastek
Marka: MASDAC
Model: M9000-MZM1-G0835 (Manju Character Cake Line)
Numer fabryczny: 15-MAHCM-09
Data produkcji: 2015 rok (2016.02 na tabliczce znamionowej)

Stan liczników:

W trakcie oględzin ustalono, że maszyna posiada trzy liczniki: czasu pracy linii, czasu pracy pieca i liczby wytworzonych produktów

Wskazania liczników:

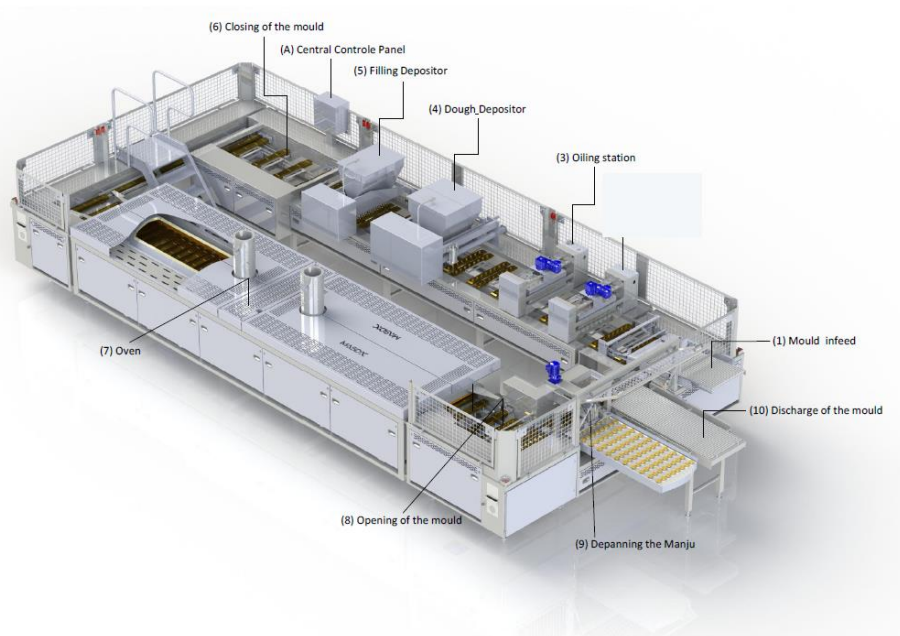
Czas włączenia: 1 744 godziny
Czas pracy pieca: 930 godzin
Licznik produktów: 811 710 sztuk

Dane techniczne:

Wydajność max:	9 000 sztuk/godzinę
Czas procesu (cyklu):	4 minuty
Waga:	9 000 kg
Wymiary (DxSxW):	8 080 x 4 400 x 1 590 mm
Max zapotrzebowanie na gaz ziemny:	17 m ³ /godzinę , 50-100 mBar (mili bar)
Max zapotrzebowanie na powietrze:	1 500 NI/minutę (normalne litry na minutę), 7 bar
Zapotrzebowanie na energię elektryczną:	5 kW
System palników pieca:	Pyronics
Liczba palników:	10

Maszyna posiada oznaczenie CE umieszczone na tabliczce znamionowej. W DTR znajduje się Deklaracja zgodności bez podpisu uprawnionego przedstawiciela producenta. Na potrzeby wyceny przyjęto zatem, że maszyna spełnia wymogi odpowiednich dyrektyw UE.

Rysunek poglądowy:



Opis procesu produkcji ciastek:

Proces produkcji obejmuje formowanie i pieczenie, przy czym nie jest wymagany piec tunelowy. Pieczenie odbywa się w zamykanych formach ogrzewanych gazem. Przed wypiekiem następuje precyzyjne dozowanie ciasta i nadzienia. Po upieczeniu produkty są wyjmowane z form głowicą

igłową. Po każdym cyklu produkcyjnym następuje czyszczenie i olejenie form. Możliwe są różnorodne nadzienia, kształty i wymiary produktów w zależności od stosowanych maryl. Przebieg produkcji jest pod pełną kontrolą systemu komputerowego.

1. Podawanie formy – formy są ustawiane za pomocą wałków, automatyczne stopery zapewniają prawidłowe położenie form na przenośniku
2. Stacja smarowania formy - formy są smarowane, aby zapewnić dobre oddzielenie ciastek na końcu procesu. Nad formą znajduje się 6 zestawów dysz z których rozpyla środek antyadhezyjny w dwóch zagłębieniach.
3. Depozytor ciasta – ciasto znajduje się po obu stronach formy, 10 wgłębień z każdej strony (łącznie 20). Ciasto jest dysponowane tylko do form o prawidłowej temperaturze co pozwala uniknąć wylewania się ciasta i zapewnia prawidłową jakość produktów
4. Dyspozytor nadzienia – nadzienie jest dostarczane za pomocą 10 dysz, bezpośrednio na surowe ciasto, po jednej stronie formy; maszyna wyposażona jest w system gwarantujący dobre pozycjonowanie nadzienia
5. Zamykanie formy – forma zostaje zamknięta i odwracana o 180 stopni
6. Piekarnik – ciastka trafiają do piekarnika. W środku piekarnika formy są obracane w celu równomiernego wypieczenia i jednolitego koloru ciastek
7. Otwieranie formy - po procesie pieczenia formy są otwierane w dwuetapowych sekwencjach. Najpierw formy są wstrząsane , aby zapewnić oderwanie ciastek od formy, kolejno system napędzany siłownikiem otwiera formy i przygotowuje je do wyjęcia.
8. Usuwanie ciastek z blachy - po otwarciu form, są one przenoszone do stacji gdzie igły delikatnie podnoszą produkty (ciastka) i umieszczają je na taśmie chłodzącej (dostawa dla klienta), zachowując prawidłowy skład.
9. Wyładowanie formy - formy są automatycznie sprawdzane przed rozpoczęciem kolejnego cyklu produkcyjnego. Jeśli w formach pozostanie produkt to takie formy są automatycznie usuwane. Za sekcją wyładowania znajduje się urządzenie do nakrywania klap. Moduł wyładowania służy także do wymiany form, jeśli operator chce je zastąpić innymi formami o innych charakterystykach. Dzięki temu modułowi uzyskujemy maksymalną wszechstronność i elastyczność w formacie produktu.

Sterownie linii odbywa się poprzez centralną jednostkę sterującą.

Producent:

Japońska firma MASDAC projektuje i sprzedaje maszyny do produkcji ciast i ciasteczek od 1957 roku (pod marką MASDAC od 2007 roku). Maszyny i linie opierające się na tradycyjnych technikach wyrobu ciast i ciastek ale mogą być dostosowywane do preferencji zagranicznych klientów.

MASDAC jest także producentem innych modeli linii ciastkarskich, w ofercie posiada m.in:

- Linie do ciastek składanych Dorayaki (sandwich pancakes)
- Linie do ciastek zaparzanych Soft Mooncake
- Linie do nadziewanych kuleczek ptysiowych Mini Chou
- Linie do „wesołych figurek” Manju Funcake

Wieloletnie doświadczenie na wymagającym rynku japońskim i globalnym, wąska specjalizacja w projektowaniu maszyn do produkcji ciastek i obecność na rynku wtórnym sugeruje że można zaliczyć ją do grupy marek premium w tej kategorii maszyn.

Marka posiada swoje przedstawicielstwo na Europę firmę MASDAC INTERNATIONAL B.V. W Polsce Maszyny tej marki są oferowane przez firmę HERT z Warszawy.

Pochodzenie:

Zgodnie z dokumentacją zakupową dostarczoną przez zleceniodawcę, linia została kupiona od przedstawiciela producenta na Europę MASDAC International B.V. z siedzibą w Amsterdamie w listopadzie 2016 roku. Dokumentacja wskazuje, że była to maszyna po-demonstracyjna i była wcześniej prezentowana na targach IBA 2015 w Monachium.

UWAGA:

Rok produkcji maszyny widoczny na fakturze zakupowej (nr faktury 20161039) i tabliczce znamionowej (2016) wskazuje rok uruchomienia. Rok produkcji widoczny w dokumentacji technicznej to 2015.

1.3 Manufacturers information	
Name	: MASDAC INTERNATIONAL BV
Address	: van Diemenstraat 230
Place	: 1013 CP Amsterdam
Country	: The Netherlands
Telephone	: +31 (0)20 530 43 70
Telefax	: +31 (0)20 530 43 79
e-mail	: info@masdac.eu
Internet	: www.masdac.eu

1.4 Data of the machine	
Machine type	: Fully automatic Manju funcake HC Machine
Model	: MZM1-G0835
S/N	: 15-MAHCM-09
Date of manufacturing	: 2015

Informacje o stanie technicznym i zużyciu:

W trakcie oględzin maszyna nie pracowała, była włączona, dzięki czemu udało się odczytać stan liczników. Ze względu na brak możliwości sprawdzenia linii w działaniu nie było możliwości weryfikacji stanu technicznego maszyny. Podczas oględzin nie okazano dokumentacji serwisowej która świadczyła by o historii przeglądów okresowych oraz przeprowadzonych naprawach. Wizualny stan techniczny linii określa się jako dobry.

Brak informacji o dokładnej dacie uruchomienia. Uzyskano informacje, że czas instalacji, rozruchu i oddania do eksploatacji trwał około 2 miesiące.

Uzyskano nieoficjalne informacje, że linia nie produkowała (nie była eksploatowana) od dłuższego czasu - przyjęto okres pół roku).

Na tym opinię zakończono i podpisano.

Załączniki:

- dokumentacja fotograficzna,

RZECZOZNAWCA