

OSZACOWANIE WARTOŚCI RUCHOMOŚCI WCHODZĄCYCH W SKŁAD MASY UPADŁOŚCI JAKUBA MATULSKIEGO – OSOBY FIZYCZNEJ NIEPROWADZĄCEJ DZIAŁALNOŚCI GOSPODARCZEJ

WYNIK OSZACOWANIA:

Wartość rynkowa ruchomości wchodzących w skład masy upadłości Jakuba Matulskiego – osoby fizycznej nieprowadzącej działalności gospodarczej - wg oszacowania na dzień sporządzenia opracowania **wyniosła 9.931,00 zł netto (słownie: dziewięć tysięcy dziewięćset trzydzieści jeden złotych 00/100), to jest 12.215,13 zł z VAT (słownie: dwanaście tysięcy dwieście piętnaście złotych 13/100).**

Łączna wartość ruchomości dla wymuszonej sprzedaży wchodzących w skład masy upadłości Jakuba Matulskiego – osoby fizycznej nieprowadzącej działalności gospodarczej - wg oszacowania na dzień sporządzenia opracowania **wyniosła 7.448,25 zł netto (słownie: siedem tysięcy czterysta czterdzieści osiem złotych 25/100), to jest 9.161,35 zł z VAT (słownie: dziewięć tysięcy sto sześćdziesiąt jeden złotych 35/100).**

Autor:

Karol Łagowski

Warszawa, 25 sierpnia 2021 roku

ROZDZIAŁ I

Zlecenie oszacowania

Oszacowanie wartości ruchomości, wchodzących w skład masy upadłości Jakuba Matulskiego – osoby fizycznej nieprowadzącej działalności gospodarczej, opracowane na zlecenie syndyka masy upadłości – Sylwestra Marka Zięciaka, ustanowione postanowieniem Sądu Rejonowego dla Krakowa - Śródmieście w Krakowie VIII Wydział Gospodarczy dla spraw upadłościowych i restrukturyzacyjnych w przedmiocie ogłoszenia upadłości Jakuba Matulskiego – osoby fizycznej nieprowadzącej działalności gospodarczej, sygn. akt. VIII GU 309/21/S.

ROZDZIAŁ II

Wykonawca oszacowania

Oszacowanie wartości ruchomości, wchodzących w skład masy upadłości Jakuba Matulskiego – osoby fizycznej nieprowadzącej działalności gospodarczej, sporządzone przez Karola Łagowskiego - eksperta o ugruntowanej praktyce w zakresie wyceny, analizy, finansów, zarządzania oraz organizacji przedsiębiorstw w specjalności: wycena przedsiębiorstw oraz ich poszczególnych składników, w szczególności ruchomości, należności oraz praw niematerialnych; analiza zdolności upadłościowej. Autor aktualnie wpisany na listę biegłych sądowych przy:

- Sądzie Okręgowym w Warszawie;
- Sądzie Okręgowym w Płocku;
- Sądzie Okręgowym w Piotrkowie Trybunalskim.

ROZDZIAŁ III

Zakres oszacowania

Oszacowanie wartości rynkowej oraz wymuszonej ruchomości wchodzących w skład masy upadłości Jakuba Matulskiego – osoby fizycznej nieprowadzącej działalności gospodarczej według stanu na dzień ogłoszenia upadłości i cen aktualnych.

ROZDZIAŁ IV

Podstawa sporządzenia oszacowania

Niniejsze oszacowanie opracowano na podstawie:

1. Danych dotyczących ilości, charakterystyki i stanu przedmiotów podlegających wycenie, przekazanych wykonawcy oszacowania w formie zestawienia tabelarycznego, dokumentów elektronicznych oraz wyjaśnień syndyka masy upadłości;
2. Wizji lokalnej przeprowadzonej w dniu 04 sierpnia 2021 r. w miejscu składowania ruchomości;
3. Informacji odpowiadającej odpisowi aktualnemu z Rejestru Przedsiębiorców pobranej na podstawie art. 4 ust. 4aa ustawy z dnia 20 sierpnia 1997 r. o Krajowym Rejestrze Sądowym (Dz. U. z 2007 r. Nr 168, poz.1186, z późn. zm.);
4. Zasobów internetowych, w szczególności:
 - a) <https://ems.ms.gov.pl>;
 - b) <http://stat.gov.pl>;
 - c) <https://allegro.pl>;
 - d) <http://www.lento.pl>;
 - e) <https://www.olx.pl>;
5. Literatury:
 - Klimek T., *Podstawy wyceny wartości maszyn, urządzeń, środków trwałych.*, BOMIS;
 - Standardy Zawodowe SIMP.
6. Akty prawne:
 - Ustawa z dnia 23 kwietnia 1964 r. - Kodeks Cywilny;
 - Ustawa z dnia 17 listopada 1964 r. - Kodeks postępowania cywilnego;
 - Ustawa z dnia 15 września 2000 r. - Kodeks spółek handlowych;
 - Ustawa z dnia 11 marca 2004 r. - o podatku od towarów i usług;
 - Ustawa z dnia 26 lipca 1991 r. o podatku dochodowym od osób prawnych.

ROZDZIAŁ V

Cel oszacowania

Oszacowanie wartości ruchomości, wchodzących w skład masy upadłości Jakuba Matulskiego – osoby fizycznej nieprowadzącej działalności gospodarczej, sporządzone w celu określenia wartości ruchomości, wchodzących w skład masy upadłości wchodzących w skład masy upadłości Jakuba Matulskiego – osoby fizycznej nieprowadzącej działalności gospodarczej, dla potrzeb sprzedaży w toku postępowania upadłościowego.

ROZDZIAŁ VI

Zastrzeżenia

1. Niniejsza wycena została sporządzona w celu określonym szczegółowo w pkt. V niniejszej wyceny. Nie może być wykorzystywana w żadnym innym celu ani kopiowana bez wiedzy autora. Zastrzeżenie to nie dotyczy syndyka oraz sądu, którzy mogą ją kopiować w dowolnych ilościach.
2. Podstawę sporządzenia wyceny stanowił przedstawiony materiał źródłowy szczegółowo wskazany w pkt. IV wyceny. Autor założył, że posiadane przez niego informacje są rzetelne i prawidłowe oraz zostały mu przekazane zgodnie z najlepszą wiedzą zlecającego.
3. Autor, dokonując wyceny ruchomości, kierował się przyjętymi zasadami, opisanymi w dalszej części wyceny. Zasady te oddają stan ruchomości ukazany autorowi do wyceny.
4. Wycena wartości ruchomości została sporządzona wedle przedstawionego ekspertowi stanu. Gdyby stan ten uległ modyfikacji (np. w wyniku składowania, działania osób trzecich albo sił natury), również wycena ruchomości może ulec zmianie. Okoliczność tę należy uwzględnić przy ustalaniu ceny sprzedaży.
5. Ustalona przez eksperta cena godziwa może być osiągnięta wyłącznie w warunkach rynkowego popytu na tego typu ruchomości. W przeciwnym razie, osiągnięcie oszacowanej ceny może być utrudnione.
6. Zlecenie oszacowania nie było uzależnione od przygotowania lub przedstawienia w wycenie przez eksperta wniosków oraz konkluzji z góry zakładanymi rezultatami.

ROZDZIAŁ VII

Podstawy teoretyczne i metodologia wyceny ruchomości

Autor dokonał wyboru podejścia metodologicznego oraz podstaw teoretycznych w celu optymalnego dostosowania zastosowanego podejścia do wyceny ruchomości, jako składnika masy upadłości. Autor przyjął, że przedmiotem wyceny są poszczególne składniki majątku, nie zaś zorganizowany ich zespół. Oszacowanie zostało przeprowadzone w oparciu o cel wskazanych wykonawcy oszacowania przez zamawiającego, związany z zamiarem dokonania szybkiego upłynnienia przełożonego do wyceny zbioru składników majątkowych. W związku z tym wartość wszystkich składników jest sumą ich indywidualnych wartości. Metody majątkowe wyceny nie uwzględniają synergicznych efektów wynikających z posiadania tych zasobów, związanych ze sposobem ich zorganizowania oraz sprawnością i efektywnością wykorzystania.

Podejście majątkowe ma jednak cały szereg niekwestionowanych zalet. Należą do nich przede wszystkim łatwość i czytelność jej określenia, prostota interpretacji, możliwość skutecznego porównania pomiędzy różnymi podmiotami gospodarczymi. Uzyskany wynik jest w zasadzie obiektywny, mały wpływ ma na niego podmiot wyceniający i przyjmowane przez niego założenia, zatem małe jest ryzyko popełnienia błędu szacunkowego.

W przyjętej metodzie, przy ocenie parametrów bazowych wycenianych składników majątku, uwzględnia się właściwości eksploatacyjne, stan techniczny, jakość wyrobu (firmę), zużycie moralne (data produkcji) i fizyczne, dostęp do serwisu firmowego i części zamiennych, kompletność dokumentacji towarzyszącej (instrukcje obsługi, instrukcje serwisowe i specyfikacje materiałowe), okres gwarancji, podaż i popyt na rynku dóbr komplementarnych.

Przy wycenie wykorzystuje się katalogi i cenniki firmowe sprzętu identycznego lub podobnego, ceny komisowe i giełdowe, a zwłaszcza ceny zamieszczone na portalach internetowych oraz doświadczenie autora. Autor dokonał ponadto badania rynkowych cen ofertowych, w celu ustalenia konsensusu rynkowego w zakresie cen każdego z przedmiotów podlegających wycenie. Dla potrzeb oszacowania, zweryfikowano ceny produktów tego samego lub zbliżonego typu. Zweryfikowano ponadto, czy produkty będące przedmiotem oferty, są produktami nowymi czy też używanymi, jak również

ustalono czy oferowane towary są pełnowartościowe czy też uszkodzone. W wypadku braku ofert rynkowych ma dany typ asortymentu, przyjęto poziom cen dla zbliżonych dóbr.

Bazową wartość ruchomości ustalono w podejściu mieszanym. Wartość zostaje ustalona w odniesieniu do przedmiotów o analogicznej funkcji, parametrach i stopniu zużycia. Ustalono wartość początkową średnią – zwana również kosztem zastąpienia. Wartość w podejściu mieszanym jest równa kosztowi zastąpienia przedmiotów pomniejszonemu o ubytki wartości z przyczyn fizycznych, funkcjonalnych i ekonomicznych.

Poniżej autor prezentuje podstawowy wzór stosowany w tym podejściu:

$$Wr = C \times (1 - Sz/100) \times Sf \times Se$$

gdzie:

- **Wr** – wartość rynkowa w złotych;
- **C** - wartość początkowa (koszt zastąpienia);
- **Sz** - stopień zużycia technicznego;
- **Sf** - współczynnik funkcjonalny;
- **Se** - współczynnik nowoczesności;

Ze względu na cel wyceny, uzyskana wartości bazowa zostanie następnie doprowadzona do standardu wartości likwidacyjnej, tzn. według możliwych do uzyskania cen sprzedaży poszczególnych składników majątku, pomniejszonej o koszty likwidacji. Wartość likwidacyjna jest to przewidywana cena, która może zostać uzyskana ze sprzedaży przedmiotów przy założeniu, że sprzedaż ta następuje w ograniczonym czasie, a dany składnik majątku jest sprzedawany w miejscu i stanie, w którym obecnie się znajduje. Wartość likwidacyjną wyliczono w oparciu o formułę przewidującą korektę cen rynkowych do wartości likwidacyjnej:

$$WWS = (1 - K/100) \times WR = K \times WR$$

gdzie:

- **WWS** – wartość dla wartości likwidacyjnej w zł;
- **WR** - wartość rynkowa;
- **K** - współczynnik korygujący;

ROZDZIAŁ VIII

Prezentacja aktualnego stanu ruchomości wchodzących w skład masy upadłości Jakuba Matulskiego – osoby fizycznej nieprowadzącej działalności gospodarczej

Ilość przedmiotów oraz ich stan techniczny to podstawowe atrybuty wpływające na ich wartość. W skład ruchomości przedłożonych do wyceny wchodzi maszyny stolarskie.

Maszyny stolarskie służą one do strugania drewna i dzielą się na te przeznaczone do powierzchni płaskich oraz do strugania kształtowego. Obecnie na rynku istnieje wiele rodzajów maszyn stolarskich i w tym artykule postaram się opisać niektóre z nich. Pierwszym, dość popularnym narzędziem, jest frezarka. Jest to obrabiarka służąca do obróbki drewna poprzez skrawanie i stosuje się ją do powierzchni zarówno płaskich, jak i tzw. kształtowych. Czopiarka to urządzenie, które służy stolarzowi do profilowania i formowania drewna, a także materiałów drewnopodobnych. Następnie maszyna, którą pewnie każdy z nas widział i wie jak wygląda - stołowa pilarka tarczowa. Wygląda jak stół, w którego środku ktoś zamontował piłę tarczową. Służy ona po prostu do cięcia drewna, a piła ma formę okrągłej tarczy zębatej.

Urządzeniem często używanym w przemyśle stolarskim są też strugarki do drewna. Maszyny te służą, jak wskazuje nazwa, do strugania drewna i dzielą się na te przeznaczone do powierzchni płaskich oraz do strugania kształtowego. Ciekawe są tzw. 'grubościówki', dzięki którym nadamy desce określoną grubość. Do obróbki wykańczającej drewna używa się szlifierki. Wykończymy nią przedmiot obrobiony wcześniej innymi metodami. Na początku artykułu wspomniana była frezarka. Podobną do niej maszyną jest tokarka. Również służy do obróbki materiałów skrawaniem, ale tutaj bierzemy pod uwagę przedmioty o powierzchni brył obrotowych (takich jak wałki, gwinty czy kule). Tokarki również dzielą się na kilka rodzajów, ale to już bardziej skomplikowane.

Piłowanie ręczne

Do piłowania ręcznego służą wielostrzowe narzędzia zwane piłami. Kształt zębów tworzących uzębienie piły decyduje o jej zastosowaniu. Rozróżniamy zęby o kształcie umożliwiającym jego pracę niezależnie od kierunku ruchu piły. Zęby takie nazywamy zębami dwukierunkowymi, pozostałe zaś zębami jednokierunkowymi. W zależności od kierunku cięcia w stosunku do przebiegu włókien

rozdziela się piłowanie: wzdłuż włókien (rozrywanie), w poprzek włókien (przeżywanie), pod kątem do włókien (wyrzwanie). Każda piła składa się z dwóch podstawowych części: uzębionej taśmy stalowej zwanej brzeszczotem oraz oprawy.

Piła poprzeczna - służy najczęściej do przecinania drewna o dużym przekroju (belki, krawędziaki, kłody). Przecina się ją drewno pod kątem prostym lub ostrym do przebiegu włókien. Jej zęby mają kształt trójkątów równoramiennych. Linia grzbietu piły jest prosta, a linia uzębienia łukowa. Brzeszczot ma długość 1,0,1,5m. Obsługiwana jest przez dwoje ludzi.

Piła płatnica - ma zastosowanie przy piłowaniu mniejszych elementów oraz przepiłowaniu lub nadpiłowaniu zamontowanych elementów w miejscach trudno dostępnych. Jest to krótka piła z jedną rękojeścią o krótkim brzeszczocie długości ok. 40,50 cm.

Piła grzbietowa - ma zastosowanie przy precyzyjnym piłowaniu lub nacinaniu małych elementów. Jest to piła z jedną rękojeścią o krótkim brzeszczocie prostokątnym wzmocnionym w górnej części stalową listwą (grzbietem) , nadającą brzeszczotowi sztywność.

Piła otwornica - ma zastosowanie przy wyrzynie zarysów krzywoliniowych, otworów i przepiłowania drewna w miejscach trudno dostępnych. Jest to piła z jedną rękojeścią, posiadająca brzeszczot szerszy u nasady i zwężający się ku końcowi.

Piła ramowa - ma bardzo szerokie zastosowanie w ciesielstwie i stolarstwie. W jej ramię można założyć brzeszczot szeroki do piłowania podłużnego lub wąski do piłowania krzywoliniowego. W zależności od pracy, którą piła ramowa ma wykonać, dobiera się piłę o odpowiednim kształcie zębów i szerokości brzeszczotu.

Przed przystąpieniem do pracy piła ramowa musi być wyregulowana, brzeszczot napięty za pomocą cięciwy, zęby piły powinny znajdować się w jednej płaszczyźnie. Rozwieranie zębów piły polega na wychylaniu ich w obie strony na 1/3 lub 1/2 ich wysokości. W czasie pracy należy zwracać uwagę, aby brzeszczot stale znajdował się w pozycji równoległej do płaszczyzny rządu. Aby zaostrić piłę należy zamocować ją w imadle i do tego celu użyć pilnika o przekroju trójkątnym i drobnych nacięciach.

Strugnica stolarska - służy do piłowania małych elementów. Jest to rodzaj stołu z płytą roboczą grubości 6,7 cm i długości 1,5 - 3 m. Płyta ma zagłębienie, do którego wkłada się drobne narzędzia i jest wyposażona w zaciski ze śrubą drewnianą. W zacisku i śrubie roboczej strugnicy znajdują się gniazda, w które wstawia się imaki umożliwiające zamocowanie elementu w położeniu poziomym. Do cięcia długich elementów służą stojaki, dzięki którym elementy związane jarzmem nie przemieszczają się w czasie piłowania.

Piłowanie mechaniczne - Do piłowania drewna wykorzystuje się urządzenia elektryczne stacjonarne oraz przenośne (ręczne). Wśród stacjonarnych rozróżnia się pilarki o postępowym ruchu piły oraz o obrotowym ruchu piły.

Pilarki o postępowym ruchu piły - pilarki ramowe (zwane trakami) pionowe i poziome są przeznaczone do rozpiłowywania (przecierania) kłód na tarcicę nie obrzynaną lub na pryzmy.

Pilarki o obrotowym ruchu piły:

- pilarki tarczowe do kłód służą do rozpiłowywania kłód lub pryzm na tarcicę. Mogą być wzdłużne lub poprzeczne, pilarki wzdłużne służą do piłowania drewna wzdłuż włókien, a poprzeczne służą do przecinania dłużyc w poprzek włókien na krótsze elementy;
- pilarki tarczowe poprzeczne do tarcicy i tworzyw drzewnych są używane gdy ważne jest uzyskanie elementów o dokładnych wymiarach. W pilarkach tego typu ruch roboczy jest wykonywany przez umieszczoną na przegubowo osadzonym ramieniu piłą wraz z silnikiem;
- pilarki tarczowe poprzeczno-wzdłużne są przeznaczone do wzdłużnego, poprzecznego oraz skośnego piłowania elementów drewnianych. Cechą charakterystyczną jest wystający (z możliwością regulacji w zależności od grubości piłowanego elementu) ze stołu maszyny brzeszczot;
- pilarki tarczowe do formatowania stosowane są do precyzyjnego formatowania tarcicy, do obcinania brzegów tarcicy nieobrzynanej, do cięcia pod kątem, do dzielenia płyt na formatki.

Podstawowym elementem pilarki jest element tnący, czyli piła. Ze względu na rodzaj użytego materiału, z którego jest wykonana, można je podzielić na jednolite (wykonane z jednego gatunku stali) i niejednolite (mają zęby wykonane z węglików spiekanych - bardzo twardych i odpornych na ścieranie stopów). Piły różnią się średnicą, grubością, rodzajem uzębienia, długością, liczbą zębów, kształtem zębów, materiałem, którego użyto do produkcji brzeszczotów i zębów. Istotną rolę odgrywa geometria krawędzi tnącej, czyli kształt i liczba zębów. Główne parametry to: kąt przyłożenia, kąt ostrza, kąt skrawania, kąt natarcia, kąt zbieżności poprzecznej.

Mechaniczna obróbka drewna jest to obróbka wykonywana przy użyciu maszyn i urządzeń napędzanych silnikami. Zastosowanie obróbki mechanicznej ma na celu: zwiększenie dokładności wykonania elementów, a tym samym uzyskanie wyrobów powtarzalnych (wymienialnych), umożliwienie masowej produkcji wyrobów, a przede wszystkim uwolnienie człowieka od pracy ręcznej, zwłaszcza tam, gdzie zagraża ona jego zdrowiu. Klasyfikację sposobów i odmian mechanicznej obróbki drewna skrawaniem podano w powyższej tabeli.

Klasyfikacja rodzajów obróbki drewna i tworzyw drzewnych

Tabela 1 Podział obróbki drewna wg [2]

Obróbka drewna	Mechaniczna	Skrawanie dzielące	Plaskie (obr. maszynowa)	
			Obwodowe (obr. maszynowa)	
			Łukowe (obr. maszynowa)	
		Skrawanie oddzielające	Cięcie	Ciosanie (obr. ręczna)
				Piłowanie (obr. maszynowa lub ręczna)
				Struganie (obr. maszynowa lub ręczna)
				Frezowanie (obr. maszynowa)
				Wiercenie (obr. maszynowa lub ręczna)
				Dłutowanie (obr. maszynowa lub ręczna)
				Toczenie (obr. maszynowa lub ręczna)
				Szlifowanie (obr. maszynowa lub ręczna)
				Tarnikowanie (obr. ręczna)
				Krajanie
	Wykrawanie (obr. maszynowa)			
	Plastyczna	Gięcie	Prasowanie	
			Ściskanie (odciskanie)	
			Łupanie	
	Hydrotermiczna	Wykończeniowa	Rozdrabnianie	
			Łączenie	
			Suszenie	
			Parzenie	
			Warzenie	
			Fizykochemiczna	
Chemiczna				

Struganie drewna to zrywanie z jego powierzchni cienkich warstewek, zwanych wiórami, za pomocą wirujących noży. Podczas suszenia drewno ulega większym bądź mniejszym odkształceniom. Niekiedy są to odkształcenia niewidoczne gołym okiem, ale mające wpływ na jakość wyrobu gotowego. Ponadto powierzchnie elementów surowych, są najczęściej chropowate, ponieważ uzyskuje się je piłowaniem. Dlatego podstawowym warunkiem dalszej obróbki kształtującej elementy z drewna jest uzyskanie powierzchni bazowych, to jest powierzchni, które w dalszej obróbce będą przylegały do stołów i przykładni czy prowadnic obrabiarek.

Na frezarce wykonuje się wyrównywanie i profilowanie wąskich powierzchni, czopowanie, wczepowanie, rowkowanie, głębenie oraz modelowanie i odwzorowywanie, zwane również frezowaniem krzywoliniowym. Frezarka dolnowrzecionowa jest wyposażona w pionowe wrzeciono, na którym zamocowano trzpień wystający ponad stół obrabiarki. Na trzpieniu tym unieruchamia się frez nasadzany lub głowicę frezową z nożami. Wykonuje on ruch obrotowy wraz z frezem lub głowicą. Podczas przesuwania elementu obrabianego i dociskania do wirujących noży następuje frezowanie. Często, zwłaszcza podczas wykonywania złączy, stosuje się zestawy frezów nasadzanych. W celu uzyskania złożonych profilów używa się frezów profilowych. Każdy frez jest zbiorem kilku lub kilkunastu noży zamocowanych na stałe na niewielkiej tarczy lub walcu metalowym. W głowicach frezowych noże skrawające są wymienne.

Otwory i gniazda o przekroju poprzecznym okrągłym wykonuje się za pomocą wiertarek poziomych i pionowych. Wiertarko-frezarkami można wykonywać otwory lub gniazda płaskie. Narzędziami skrawającymi podczas wiercenia są wiertła. Każde wiertło składa się z trzpienia mocowanego w uchwycie obrabiarki oraz z wydłużonego elementu zakończonego częścią roboczą wyposażoną w noże skrawające. Śrubowy kształt niektórych wiertel ułatwia usuwanie wiórów z wykonywanego otworu czy gniazda. Ma to szczególne znaczenie wtedy, gdy otwór lub gniazdo są głębokie.

Celem szlifowania drewna i tworzyw drzewnych jest wygładzanie i oczyszczanie z plam i zabrudzeń powierzchni elementów. W produkcji stolarskiej szlifowanie wykonuje się za pomocą różnego rodzaju szlifierek. Narzędziem skrawającym jest w przypadku szlifowania narzędzie ściernie. Są to wyroby w kształcie arkuszy, taśm, krążków itp., o podłożach z papieru, tkaniny lub fibry, na których umocowana

jest warstwa ścierniwa (materiału ściernego) za pomocą klejów naturalnych, syntetycznych lub ich kombinacji. Drobne ziarna twardego ścierniwa działają jak maleńkie noże skrawające i odrywają od wygładzanej powierzchni niewielkie wiórki w postaci pyłu drzewnego. Uzyskiwana gładkość powierzchni zależy od wielkości ziaren.

Podstawowy wpływ na wartość sprzętu stolarskiego ma jego zużycie oraz wiek. Znaczenie dla wyceny zboru ruchomości ma również marka sprzętu i ilość asortymentu. Maszyny stolarskie to sprzęt, który na co dzień pracuje w trudnych warunkach, dlatego tak istotna jest prawidłowa i systematyczna konserwacja. Brak przeglądów może skutkować poważnymi awariami, które mogą spowodować trwałe wyłączenie z użytkowania danej maszyny. Regularne dbanie o wszystkie komponenty, wymianę elementów eksploatacyjnych oraz przegląd podzespołów jest również o wiele tańszą opcją niż naprawa poważnej usterki.

W celu określenia wartości rynkowej przedmiotów podjęto próbę analizy rynku sprzedaży używanych przedmiotów podlegających wycenie. Badanie rynku pokazało, że istnieje obrót tego typu przedmiotami używanymi w różnym stanie technicznym. Obrót taką ilością przedmiotów jest stosunkowo duży ze względu na ich rodzaj. Sprzęty budowlane ulegają zużyciu co można zaobserwować na przykładzie wycenianych przedmiotów. Długi czas ekspozycji wiąże się z koniecznością magazynowania, co przekłada się na koszty. Na rynku możemy zaobserwować sprzedaż grup przedmiotów o podobnych parametrach, gdzie sprzedającymi są małe firmy, które zmieniają profil działalności, przenoszą się lub kończą działalność.

Został sporządzony spis z natury wszystkich przedmiotów wraz z dokumentacją fotograficzną. Wskazany spis został sporządzony w oparciu o stan faktyczny istniejący na datę wizji lokalnej tj. 4 sierpnia 2021 r.

Wartość ekonomiczna sprzętu budowlanego wchodzącego w skład masy upadłości jest również pochodną charakterystyki poszczególnych ruchomości zaliczanych w poczet tej grupy. Autor ocenia, że przewidywany czas upłynięcia pozycji nisko cennych może być zdecydowanie niższy, a niżeli czas potrzeby na dokonanie sprzedaży bardziej złożonych elementów, a zwłaszcza ruchomości pełniących

funkcje biurowe, socjalne i magazynowe, w postaci zabudów kontenerowych niezwiązanych trwale z gruntem. W ich wypadku od aktualnej wartości ruchomości możliwej do ustalenia dla aktualnego miejsca ich składowania, należy uwzględnić koszt ekonomiczny ich demontażu, rozbiórki, przygotowania do transportu, przemieszczenia, a docelowo montażu w miejscu przeznaczenia. Autor uwzględnił również, że koszt likwidacji danego składnika znajduje się również w bezpośredniej korelacji z jego złożonością. W wypadku zabudów kontenerowych o wyższym stopniu organizacji i złożoności, koszty ogólnie pojmowanej likwidacji będą pozycją proporcjonalnie bardziej istotną, niż w wypadku elementów o mniej skomplikowanej budowie.

Analiza grupy przedmiotów przedłożonych do wyceny wskazuje, że jedynie niektóre pozycje spisu mogą być relatywnie atrakcyjne z punktu widzenia odbiorcy. Nie bez znaczenia jest tutaj charakterystyka zbioru ruchomości przedłożonego do wyceny. Zbycie całego asortymentu na rzecz jednego odbiorcy jest możliwe, jednak może się wiązać z koniecznością zastosowania dużego dyskonta, ze względu na fakt, że nabywca będzie miał w takiej sytuacji ograniczone możliwości dokonania selekcji produktów zgodnie ze swoimi oczekiwaniami. Nabycie całości asortymentu może być również utrudnione ze względu na ograniczoną bazę podmiotów działających w tożsamej branży jak upadły, które jednocześnie wykazują potrzebę nabycia wyposażenia o zbliżonych parametrach rodzajowych.

Aktualny stan ruchomości należy również rozpatrywać w kontekście aktualnej sytuacji gospodarczej. Pogorszenie się nastrojów gospodarczych w bezpośredni sposób ogranicza zakres inwestycji planowanych lub prowadzonych przez uczestników ryzyku. Ograniczenie płynności rynku związane ze zmniejszeniem aktywności inwestycyjnej jego uczestników, w widoczny sposób wpływa na rynkowy odbiór tego rodzaju oferty, a docelowo na możliwości przeprowadzenia efektywnej sprzedaży.

ROZDZIAŁ VIII

Oszacowanie ruchomości wchodzących w skład masy upadłości Jakuba Matulskiego – osoby fizycznej nieprowadzącej działalności gospodarczej

Autor dokonał oszacowania ruchomości w oparciu o zasób danych i wyjaśnień przedłożonych przez zlecającego oraz założenia metodologiczne leżące u podstaw wyceny tego rodzaju składników majątkowych. Wyceny poszczególnych elementów dokonano w oparciu o dane wykazane w treści zestawienia tabelarycznego dotyczące oznaczenia indywidualizującego poszczególne składniki majątku, parametrów technicznych, daty zakupu, obecności wsparcia technicznego.

Szczegółowe zestawienie wartości poszczególnych ruchomości przedłożonych do wyceny, wraz z podaniem cen jednostkowych stanowi **załącznik nr 2** do oszacowania.

Wartość rynkowa ruchomości wchodzących w skład masy upadłości Jakuba Matulskiego – osoby fizycznej nieprowadzącej działalności gospodarczej - wg oszacowania na dzień sporządzenia opracowania – łączna wartość rynkowa ruchomości wchodzących w skład masy upadłości wynosiła 9.931,00 zł netto (słownie: dziewięć tysięcy dziewięćset trzydzieści jeden złotych 00/100), to jest 12.215,13 zł z VAT (słownie: dwanaście tysięcy dwieście pięćnaście złotych 13/100).

Łączna wartość ruchomości dla wymuszonej sprzedaży wchodzących w skład masy upadłości Jakuba Matulskiego – osoby fizycznej nieprowadzącej działalności gospodarczej, dla sprzedaży w toku postpowania upadłościowego wyniosła 7.448,25 zł netto (słownie: siedem tysięcy czterysta czterdzieści osiem złotych 25/100), to jest 9.161,35 zł z VAT (słownie: dziewięć tysięcy sto sześćdziesiąt jeden złotych 35/100).

ROZDZIAŁ IX

Podsumowanie i wnioski

Niniejsze oszacowanie wykonano przy zastosowaniu najwyższej staranności i w najlepszej wierze w oparciu o dokumenty i informacje otrzymane od zamawiającego oraz ustalenia w zakresie stanu faktycznego poczynione w trakcie wizji lokalnej.

Zlecniodawca oraz osoby trzecie powinny mieć na uwadze, że przedstawione oszacowanie może być obarczone ryzykiem, wynikającym z prawdopodobieństwa przyjętych w oszacowaniu założeń.

Na zakończenie autor pragnie zaznaczyć, iż przedmiotowe oszacowanie wartości ruchomości, zostało sporządzone do celów sprzedaży ruchomości w toku postępowania upadłościowego i powinno być traktowane jako cena wywoławcza w trakcie procedury likwidacyjnej, w której to oferta zostanie należycie upubliczniona przez syndyka, zgodnie z odpowiednimi przepisami ustawy Prawo upadłościowe.

Oszacowanie sporządzono w czterech jednobrzmiących egzemplarzach: trzy dla zamawiającego, jeden dla autora. Oszacowanie zawiera się na kolejno numerowanych i parafowanych stron oraz 3 załączniki stanowiących integralną jego część.

Autor:

Karol Łagowski

Załączniki:

1. Postanowienie o ogłoszeniu upadłości;
2. Zestawienie tabelaryczne – oszacowanie wartości ruchomości;
3. Płyta CD.