WYCIĄG Z WYCENY

Zamawiający wycenę:	Santander Leasing S.A. ul. Kolorowa 8, 60-198 Poznań
Numer zlecenia:	102/08/12/2025/Santander Remarketing (1)
Numer wewnętrzny:	Poldan 49058 i JZ 106500
Wykonawca wyceny:	Kamil Kałuża
Przedmiot wyceny:	Linia optymalizacji do produkcji kantówki okiennej Weinig
Numer seryjny:	8034.30
Data sporządzenia wyceny:	31-12-2025



Przedmiot wyceny

Oględziny przedmiotów przeprowadzono w dniu 16.12.2025 r., na terenie firmy Zakłady Drzewne Poldan Eksport – Import Sławsko, pod adresem: Holendry 76/122, 76-100 Sławno, w obecności operatora.

Przedmiotem wyceny jest zautomatyzowana linia do optymalizacji drewna firmy Weinig, przeznaczona do rozcinania i selektywnego skracania elementów drewnianych w oparciu o zadane kryteria jakościowe i długościowe. Linia służy do maksymalizacji uzysku surowca poprzez eliminację wad drewna oraz podział materiału na odcinki o zoptymalizowanych długościach, przeznaczonych do dalszych procesów produkcyjnych, w szczególności do linii łączenia na mikrowczepy.

Linia umożliwia obróbkę elementów z drewna iglastego i liściastego, przygotowanych czterostronnie i pracuje w trybie w pełni automatycznym. Proces obejmuje podawanie materiału, jego transport, czterostronne struganie, identyfikację i ocenę jakości (optymalizację), poprzeczne cięcie na zadane długości oraz odbiór i sortowanie uzyskanych elementów. Rozwiązanie przystosowane jest do pracy przemysłowej o wysokiej wydajności i powtarzalności, z centralnym systemem sterowania oraz rozbudowaną mechanizacją transportu wewnętrznego.

Zestawienie głównych modułów linii zgodnie z przebiegiem procesu technologicznego:
- Mechanizacja podawania materiału: Zespół urządzeń przeznaczonych do przyjmowania i podawania elementów drewnianych do linii optymalizacji, obejmujący przenośniki rolkowe i/lub taśmowe, systemy buforowania oraz urządzenia pozycjonujące. Mechanizacja umożliwia ciągłe i stabilne podawanie pojedynczych elementów do dalszych stacji obróbczych

- Stacja pozycjonowania i transportu wzdłużnego: Moduł odpowiadający za wyrównanie materiału oraz jego stabilne prowadzenie w osi wzdłużnej, umożliwia przycięcie czoła desek z czubami

- Strugarka czterostronna: Struganie wstępne desek dla lepszego rozpoznania wad na skanerze jak również dla zniwelowania tolerancji po tartaku. Za strugarką następuje kontrola wilgotności. Zbyt wilgotne deski zostają odseparowane za pomocą 2 wyrzutników.

- Skaner: Centralny moduł linii realizujący proces optymalizacji, polegający na analizie elementów pod kątem wad drewna.

- Piły poprzeczne optymalizujące – 2 szt.: Przeznaczone do precyzyjnego, poprzecznego rozcinania materiału zgodnie z wynikami optymalizacji. Piły pracują w trybie automatycznym, zsynchronizowanym z systemem transportu i sterowania linii.

- Mechanizacja odbioru i sortowania elementów: Zespół przenośników i stołów odbiorczych umożliwiających segregację uzyskanych odcinków według długości lub przeznaczenia technologicznego. Gotowe elementy kierowane są do dalszej obróbki, w szczególności do linii mikrowczepowania, lub do strefy magazynowania.

- Układ elektryczny i sterowanie: Centralny system sterowania oparty na sterownikach PLC i panelach operatorskich,

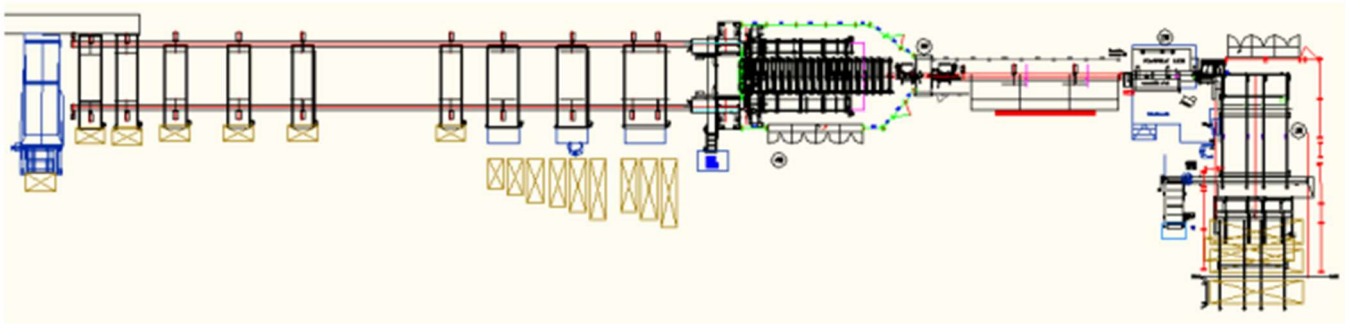
- Wyposażenie bezpieczeństwa: Kompleksowy zestaw osłon, kurtyn bezpieczeństwa, wyłączników awaryjnych oraz systemów blokad, zapewniających bezpieczną eksploatację linii zgodnie z obowiązującymi przepisami BHP i dyrektywami maszynowymi.

Widoczne na dokumentacji zdjęciowej pozostałe, niewymienione elementy stanowią odrębne przedmioty i nie są objęte wyceną.

Linia ma panele sterowania dla głównych modułów – strugarki, skanera i obu pił kapujących oraz dodatkowo: panel do sterowania sekcją odbioru sztapli, panel do sterowania podawaniem i przycinaniem czoła pojedynczych desek.

Nie znaleziono głównej tabliczki znamionowej opisującej linię jako całość. Linia zgodnie z dokumentacją projektową ma nadany numer seryjny: 8034.30. Numer ten widnieje na głównej tabliczce znamionowej i na tabliczkach znamionowych części modułów.

Schemat linii wg dokumentacji:



Dane identyfikacyjne linii wg tabliczek znamionowych i dokumentacji

Nazwa:	Linia do optymalizacji kantówki
Producent:	Weinig Grecon GmbH & Co. KG (Niemcy)
Typ/model:	Brak nazwy
Numer seryjny:	8034.30
Rok produkcji:	2019
Czas pracy:	Brak danych Czas pracy pilarki 1 (liczony od 30.06.2021): Czas włączenia – 21068 godz. Czas obróbki – 6401 godz. Czas pracy pilarki 1 (liczony od 24.01.2024): Czas włączenia – 10491 godz. Czas obróbki – 2908 godz.

Główne parametry techniczne i wyposażenie linii

Wymiary sztapla:	Długość: 1800-4500 mm Szerokość: 1200 mm Wysokość: 1200 mm
Wymiary drewna:	Długość: 1800-4500 mm Szerokość: 50-160 mm Wysokość: 18-50 mm
Maksymalna krzywizna:	do 4 mm/m

Wydajność mechanizacji:	do 40 taktów/min.
Wydajność strugarki:	8-120 m/min.
Wydajność skanera:	30 desek po 3,5m/min.
Wydajność pilarek:	do 50 m/min. Każda
Wydajność linii:	Ok. 35 000 mb/zmianę
Zasilanie elektryczne:	400 V
Wyposażenie:	- Przenośnik poprzeczny do pakietów drewna - Rozsztaplowanie pochylne 802 - Przenośnik taśmowy wzdłużny do przekładek nr 806 - Przenośnik taśmowy wznoszący do przekładek nr 806 - Przenośnik łańcuchowy poprzeczny nr 803 N - Przenośnik łańcuchowy poprzeczny nr 803 N z przycinaniem - Płaski magazynek z przyspieszaczem nr 814 E (typ: C1-800, poz. 7) - Strugarka Powermat 2400 (nr ser. 10001145) - Skaner Luxscan EasyScan+ C (nr ser. 1133.01) - Pilarki optymalizujące OptiCut 450 Quantum – 2 szt. (prawa i lewa) z taśmą wylotową, wyrzutnikami, przenośnikami taśmowymi poprzecznymi (10 szt.), odbiorem odpadów, przenośnikami taśmowymi do łączarki na wczepy klinowe (2 szt.) (poz. 11 – nr ser. 8034.30-11 i 15 nr ser. 8034.30-12) - Szafy zasilająco-sterownicze - Wyposażenie bezpieczeństwa

Informacje dotyczące stanu technicznego i dokumentacji

Przedmiotowa linia znajduje się w hali produkcyjnej, jest zabezpieczona przed działaniem czynników atmosferycznych. Oględzin dokonano w trakcie pracy linii, zaś następnie szczegółowo podczas jej postoju (ze względu na bezpieczeństwo i mechanizmy zabezpieczające). Praca linii, jej poszczególnych modułów przebiegała bez nagłych zatrzymań wskazujących na możliwość usterek. Wizualnie linia ze śladami użytkowania i zabrudzeniami. Widoczne również liczne otarcia obudów i paneli sterowania. Szklenie wyświetlacza panelu sterowania jednej z pił zbite. Taśmy przenośników w stanie średnim, widoczne wytarcia i lekkie rozwarstwienia na krawędziach, nie stwierdzono istotnych uszkodzeń.

Ogólna ocena stanu technicznego przedmiotu – dobra.

Na tabliczkach znamionowych są oznaczenia CE. Linia ma szereg zabezpieczeń w postaci: bramek świetlnych w strefie załadunku sztapli, wygrodzeń z elektrozamkami, obudów przestrzeni roboczych strugarki i pił optymalizujących, wyłączników awaryjnych, piktogramów ostrzegawczych.

Przedstawiono dokumentację w wersji papierowej (5 segregatorów + skoroszyt):
- instrukcja obsługi, katalog części zamiennych, schematy instalacji, deklaracja zgodności CE skanera
- schematy instalacji elektrycznych

Zastrzeżenia ograniczające

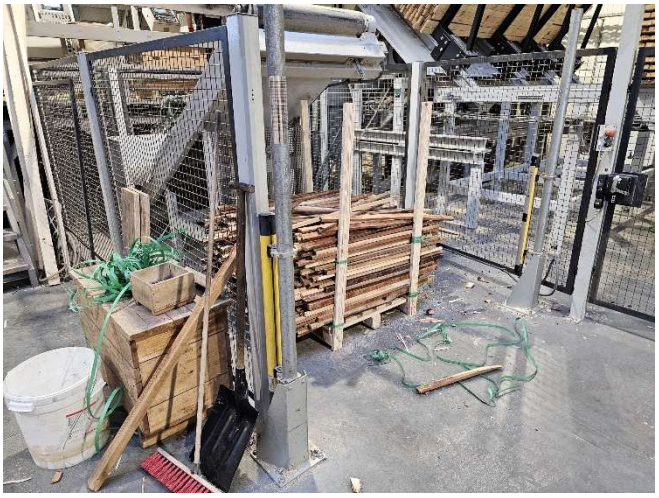
Sporządzający niniejszą wycenę zastrzega, że:

- Niniejsza wycena służy wyłącznie do oszacowania wartości rynkowej przedmiotu wyceny i nie może być wykorzystywany do żadnego innego celu, niż wymieniony powyżej. W szczególności wycena 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 wyceny, a także za skutki wykorzystania samej wyceny.
- Powyższa wycena nie jest ekspertyzą stanu technicznego przedmiotu wyceny i za taką nie może być uznawana, w szczególności nie może być traktowana jako gwarancja sprzedaży przedmiotu wyceny za oszacowaną wartość.
- Niniejsza wycena nie może być publikowana 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.
- Niniejsza wycena została sporządzona 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










SIEMENS
SIMATIC HMI
TOUCH


MICHAEL WEINIG AG
WEINIG






WEINIG

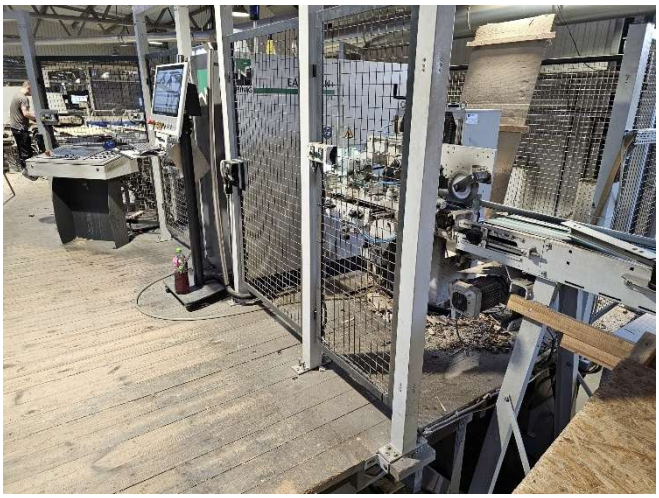



UWAGA

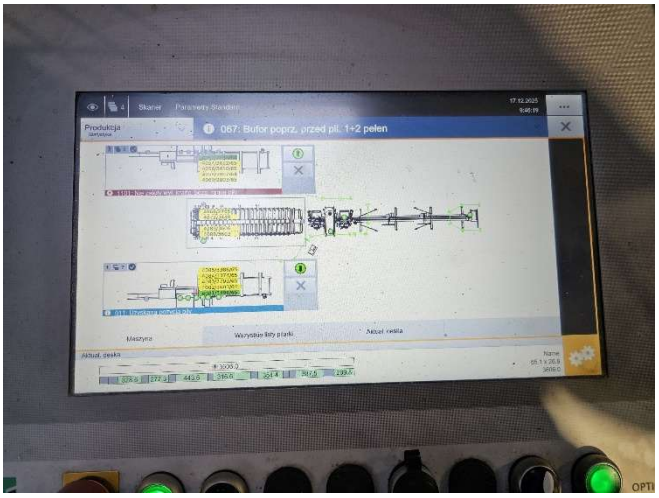






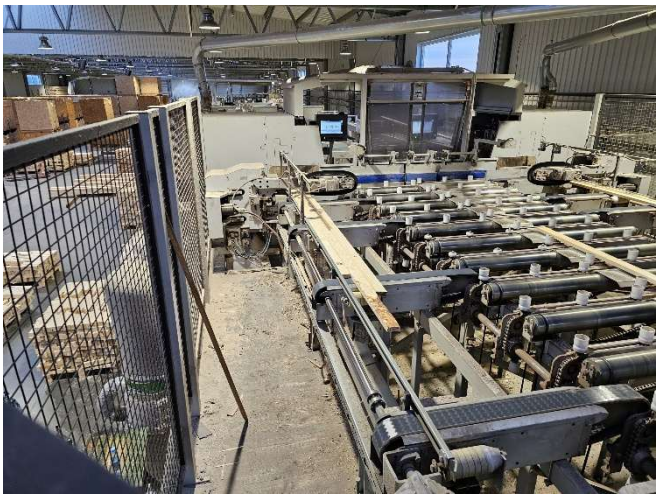





087: Bufor poprz. przed pil. 1+2 pełen


69.5 % 65.6 %

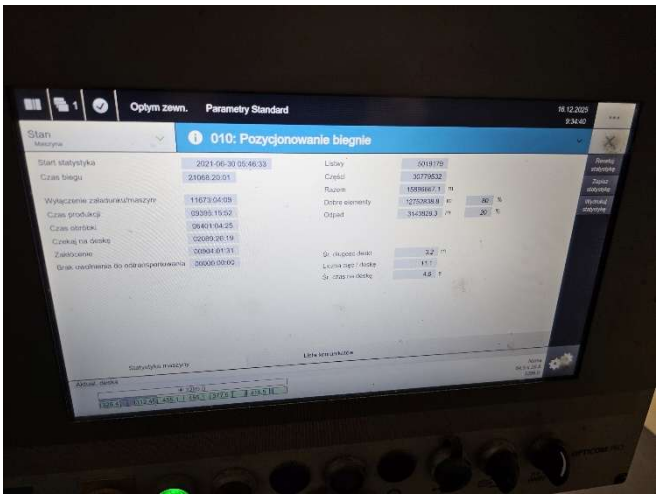











Optym zewn.
Parametry Standard
010: Pozycjonowanie biegnie


Weinig Dimter
GmbH & Co. KG
Rudolf-Diesel-Straße 14 - 16
WEINIG 89257 Illertissen Germany
Type
Mach.No.
Year of Constr.
Voltage
Frequency
Made in Germany

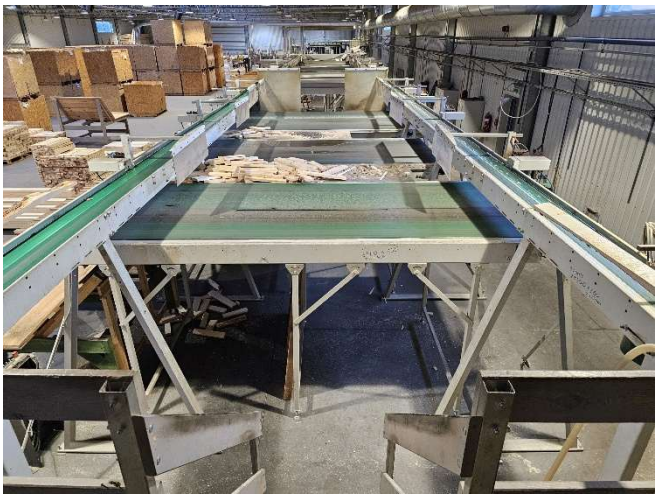







Weinig Dimter
GmbH & Co. KG
Rudolf-Diesel-Straße 14 - 16
WEINIG 89257 Illertissen Germany
CE
Type
Mach.No.
Year of Constr.
Voltage
Frequency
Made in Germany

















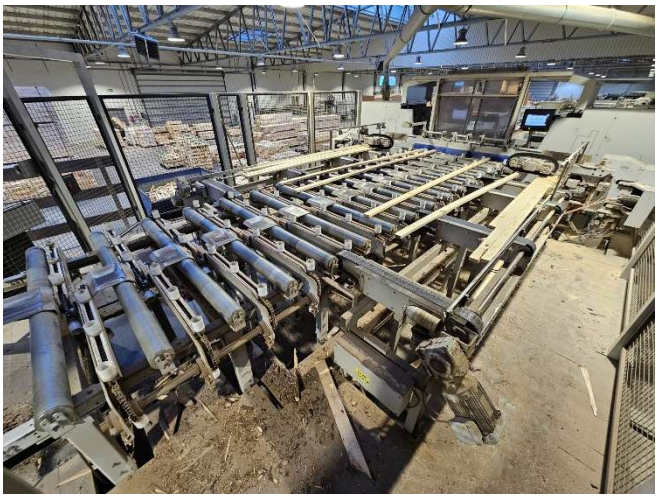




Szafa sterownicza
OptiCut 450 Quantum
WEINIG
Rok budowy 2019
Numer fabryczny 8034.30-12
Prąd zmienny 400 V / 50 Hz
Napięcie sterowania 230 VAC / 24 VDC
Moc znamionowa 23 KW
Prąd znamionowy 46 A
Zabezpieczenie 63 A


Szafa sterownicza
OptiCut 450 Quantum
WEINIG
Rok budowy 2019
Numer fabryczny 8034.30-11
Prąd zmienny 400 V / 50 Hz
Napięcie sterowania 230 VAC / 24 VDC
Moc znamionowa 23 KW
Prąd znamionowy 46 A
Zabezpieczenie 63 A


Szafa sterownicza
Verteilstation T3
WEINIG
Rok budowy 2019
Numer fabryczny 8034.30-10
Prąd zmienny 400 V / 50 Hz
Napięcie sterowania 230 VAC / 24 VDC
Moc znamionowa 65 KW
Prąd znamionowy 130 A
Zabezpieczenie 160 A








LUXSCAN Technologies
WEINIG
Model / Type
Scanner Easyscan +
Mach. No
1133.01
Year
2019
Input power
380-400-420-480-480 VAC
3P+PE, 50/60Hz , 10A
Air pressure
10 bar max
Weight
700 kg







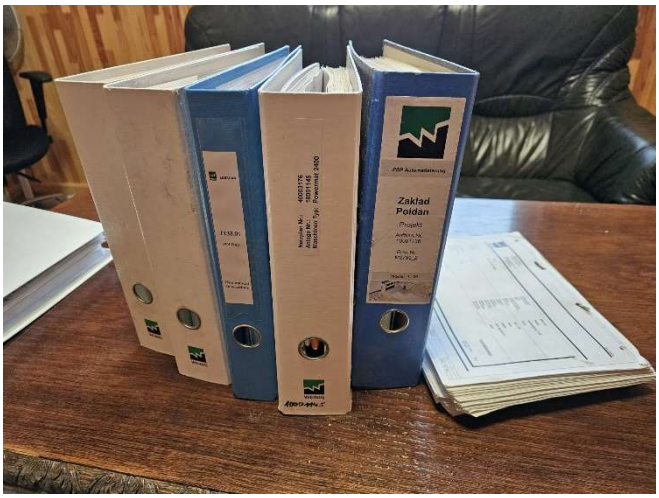


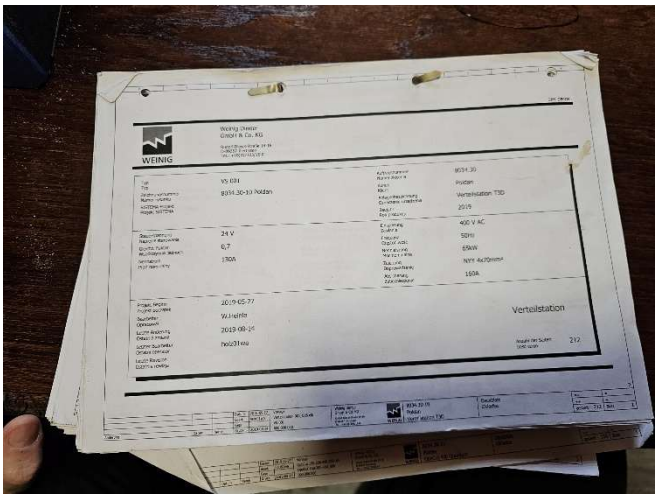

MICHAEL WEINIG AG
Weinigstraße 2/4
97941 Tauberbischofsheim
Germany
WEINIG
Mechanical handling system
Type
1112000932 1000
Year of Constr.
2019
Mach.No.
1000-1136
Voltage
400 V
Weight
Frequency
50 HZ
Made in Germany

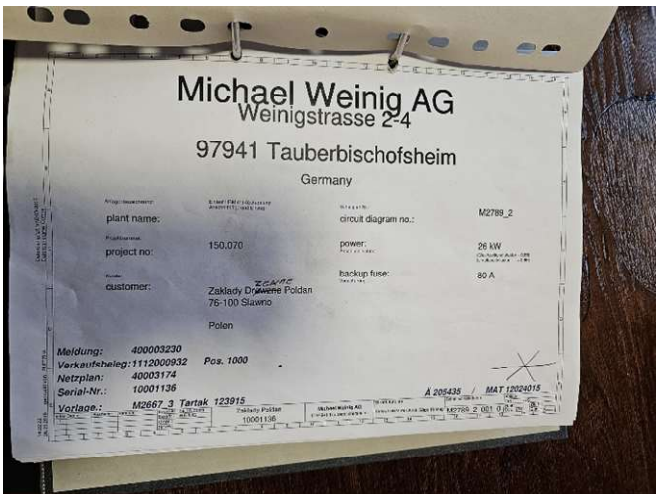


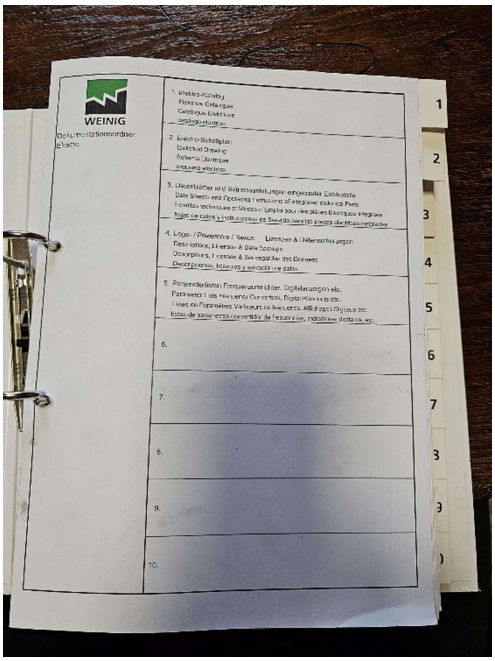

MICHAEL WEINIG AG
Weinigstraße 2/4
97941 Tauberbischofsheim
Germany
WEINIG
Automatic planer and moulder
Type Powermat 2400
Mach.Nó. 10001145
Weight net. 4600 KG
Year of Constr. 2019
Voltage 400V
Frequency 50Hz
Made in Germany

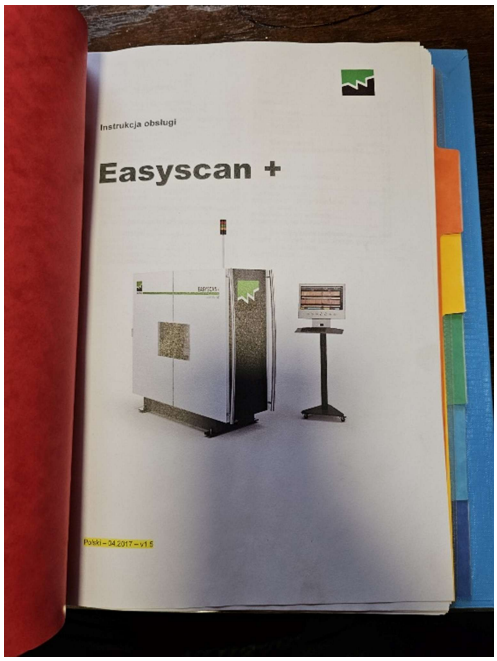


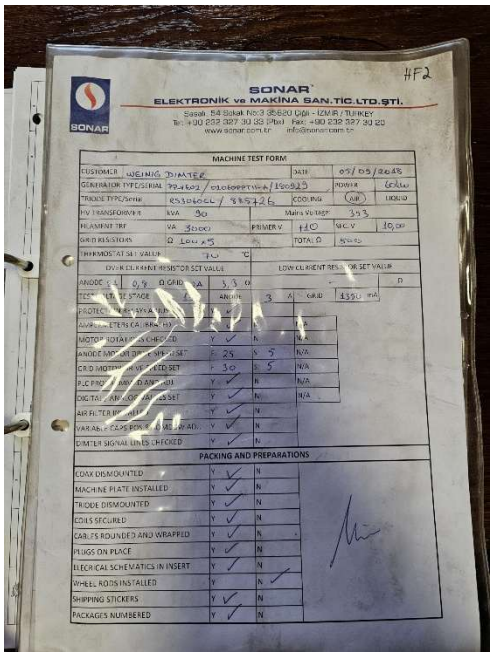

Zakład
Poldan

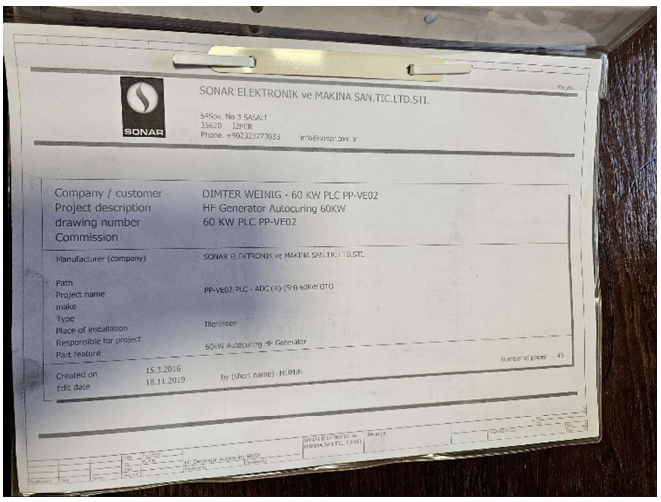

WEINIG
Verteilstation

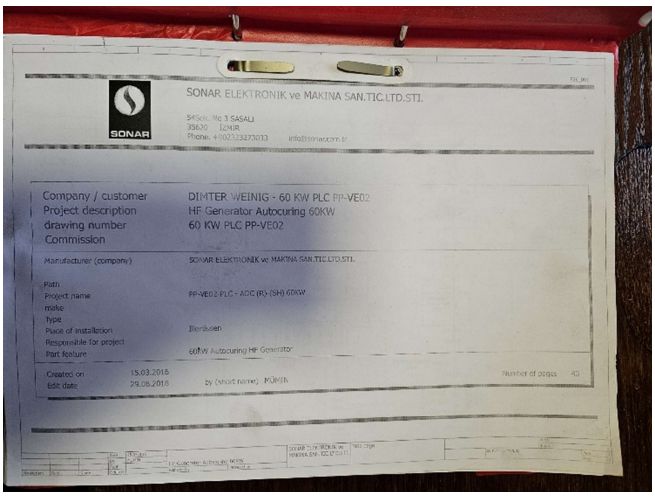

Michael Weinig AG
Weinigstrasse 2-4
97941 Tauberbischofsheim
Germany
plant name:
circuit diagram no.: M2789_2
project no: 150.070
power: 26 kW
backup fuse: 80 A
customer:
Zakłady Drzewne Poldan
76-100 Slawno
Polen
Meldung: 400003230
Verkaufeheleg: 1112000932 Pos. 1000
Netzplan: 40003174
Serial-Nr.: 10001136
Vorlage: M2667_3 Tartak 123915


WEINIG


Instrukcja obsługi
Easyscan +


SONAR
ELEKTRONİK ve MAKİNA SAN.TİC.LTD.ŞTİ.
MACHINE TEST FORM
PACKING AND PREPARATIONS


SONAR ELEKTRONİK ve MAKİNA SAN.TİC.LTD.ŞTİ.
Company / customer DIMTER WEINIG - 60 KW PLC PP-VE02
Project description HF Generator Autocuring 60KW
drawing number 60 KW PLC PP-VE02
Commission


SONAR ELEKTRONİK ve MAKİNA SAN.TİC.LTD.ŞTİ.
Company / customer DIMTER WEINIG - 60 KW PLC PP-VE02
Project description HF Generator Autocuring 60KW
drawing number 60 KW PLC PP-VE02
Commission