

Znalecký posudek

zpracovaný na základě požadavku zadavatele k ocenění specifikovaných aktiv z majetkové podstaty dlužníka, společnosti BONET industries a.s., se sídlem Zlín, Prštné, Rybníky IV 326, IČ: 255 02 921, za účelem zpeněžení této části majetkové podstaty

Zpracovatel: **AZET KONZULT – znalecký ústav s.r.o.**, se sídlem Pod Šternberkem 306, 763 02 Zlín – Louky, **znalecká kancelář** (ZK) zapsaná Ministerstvem spravedlnosti České republiky do seznamu znaleckých kanceláří podle § 47odst. 2 zákona č. 254/2019 Sb. o znalcích, znaleckých kancelářích a znaleckých ústavech zapsán.

Obor, odvětví, případně specializace, ve kterých má být ZP podán:

obor – Ekonomika
odvětví – Movité věci hmotné

Zadavatel: Společnost Langmeier & Co., insolvenční správci v.o.s., provozovna Brno, Na Bělidle 997/15, 150 00 Praha 5, IČ 07860498

Termín pro vyhotovení ZP: 26.04.2021

Datum vyhotovení ZP: **26. 04. 2021**

Počet vyhotovení: celkem 3 x, z toho 2 x pro zadavatele, 1 x výtisk pro archiv zpracovatele.

Obsah znaleckého posudku

OBSAH ZNALECKÉHO POSUDKU.....	2
1. NÁLEZ	8
1.1. Předmět znaleckého posudku	8
1.1.1. Účel a úkol znaleckého posudku	8
1.2. Podklady předané znalci pro zpracování ZP	9
1.2.1. Podklady získané znalcem	9
1.2.2. Odborná literatura, ostatní podklady, zákony a vyhlášky	10
1.3. Datum ocenění	10
1.4. Zpracovatel	10
1.5. Místní šetření – technické prohlídky movitých věcí hmotných	11
1.6. Popis činnosti znalce AZET a komunikace se zadavatelem	11
1.7. Obtíže při zhotovování znaleckého posudku	11
1.8. Zvolený způsob používání typu písma a zvýraznění ve ZP	12
1.9. Obecná omezení platnosti a předpoklady pro ocenění	12
2. ZÁKLADNÍ ÚDAJE PRO ZP	14
2.1. Identifikace provozovatele majetku k datu ocenění	14
2.1.1. Předmět činnosti společnosti	14
2.2. Identifikace movitých věcí hmotných s příslušenstvím	14
2.3. Popis movitých věcí hmotných s příslušenstvím	14
2.3.1. Vertikální obráběcí centrum CNC MCFV 1050/24	14
2.3.2. Vertikální obráběcí centrum HAAS VF – 2SS	15
2.3.3. Vertikální obráběcí centrum CNC MCFV 1050/24	16
2.3.4. Vertikální obráběcí centrum VMC 760/20	17
2.3.5. Soustružnický poloautomat SPS 25 CNC	18
2.3.6. Soustružnický poloautomat SPS 2/25 NC P4	19
2.3.7. Soustruh CNC HAAS ST – 10 s podavačem HAAS SERVO BAR 300 BCE	20
2.3.8. Soustružnický revolverový poloautomat SPR 100 - III CNC	21
2.3.9. Soustruh CNC HAAS ST – 30	22
2.3.10. Soustruh ZPS S 50 CNC	23
2.3.11. Soustruh ZPS S 50 CNC	24
2.3.12. Soustruh TRAUB CNC TNS 30/42 D s podavačem IEMCA TAL/AUT 65/38	25
2.3.13. Podavač IEMCA MAXIS 62 N	26
2.3.14. Soustruh CNC HAAS SL – 30 THE	26
2.3.15. Pila poloautomatická BOMAR Ergonomic 290 250 ANC	27
2.3.16. Šroubový kompresor FINI PLUS 11 10 500 ES	28
2.3.17. Bruska dvoukotoučová	28
2.3.18. Bruska dvoukotoučová pro broušení nožů	29
2.3.19. Stojan litinový pro brusku 50 207	29
2.3.20. Odhrotovací stroj	30
2.3.21. Konzolová frézka FGU 32	30

2.3.22.	Bruska dvoukotoučová DNB 250	30
2.3.23.	Soustruh MAS CNC MT 50 MASTURN	31
2.3.24.	Zametací stroj LAVOR SWL 700 TE.....	32
2.3.25.	Potiskovací zařízení PROPEN P 5000 Pn/P	32
2.3.26.	Halogenový reflektor se stojánkem.....	32
2.3.27.	Frézovací a vrtací stroj TV 1.000 MARK SUPER S	32
2.3.28.	Omílací buben	33
2.3.29.	Čtyřřetenová vrtačka V 20 A/4	33
2.3.30.	Pneumatický závitořez ROSCAMAT 400 VH.....	34
2.3.31.	Dokončovací stroj – soustruh 4432-045	34
2.3.32.	Transformátor ARKO A 50/6.....	34
2.3.33.	Jednovřetenová stolní vrtačka SV 10	35
2.3.34.	Jednovřetenová stolní vrtačka SOLIT V 10	35
2.3.35.	Pásová a talířová bruska GBTS 400	35
2.3.36.	Digitální váha CAS MORCAN 10 CS.....	36
2.3.37.	Stolní svěrák YORK 150.....	36
2.3.38.	Dvoukotoučová bruska s drátěným kotoučem	36
2.3.39.	Bruska dvoukotoučová ELKO B 175.03.....	36
2.3.40.	Horizontální bruska M 160529	37
2.3.41.	CNC otočný stůl TSUDAKOMA RZ-200	37
2.3.42.	Odsávač brusných pilin POC 14	38
2.3.43.	Digitální váha T-Scale QHD 6.....	38
2.3.44.	Zatavovací přístroj KF - 500 - HC	38
2.3.45.	Univerzální dělicí přístroj DU 200	38
2.3.46.	Univerzální dělicí přístroj DU 200	39
2.3.47.	Koník na zaměřování DU 200A	39
2.3.48.	Vyklápěcí kontejner na špony s vypouštěcím ventilem, 2 ks	39
2.3.49.	Balící stůl – nerez deska.....	39
2.3.50.	Prodloužení lyžin na VZV	40
2.3.51.	Lis montážní hydraulický F	40
2.3.52.	Stůl mechanický se svěrákem YORK 125	40
2.3.53.	Lis mechanický AP 2	41
2.3.54.	Frézka páková FH 3 - 9	41
2.3.55.	Vysokozdvíhový vozík HYSTER S 1.2-32.....	41
2.3.56.	Nízkozdvíhový paletizační vozík, 5 ks.....	42
2.3.57.	Vysokotlaký čistič KÄRCHER K 6.91.....	42
2.3.58.	Klimatizační jednotka Toshiba RAU-SM 1403AT-E	43
2.3.59.	Vibrační bruska MAKITA BO 3711	43
2.3.60.	Vrtačka NAREX EVP 13 G – 2H3.....	43
2.3.61.	Bruska úhlová MAKTEC MT 905	43
2.3.62.	Hliníkový žebřík kombinovaný	43
2.3.63.	Vysavač na vodu KÄRCHER WD 3.....	44
2.3.64.	Vysavač na vodu NILFISK 22 15 TU	44

2.3.65.	Bruska úhlová MAKITA GA 5030, 2 ks	44
2.3.66.	Rozvodnice 230/380 V, 50 Hz, 4 ks.....	44
2.3.67.	Hlavní rozvaděč elektrický RSM 2.1	45
2.3.68.	Tlakové čerpadlo COSM 22.....	45
2.3.69.	Bruska FLEX LP 1503 VR	46
2.3.70.	Bruska rovinná BRH 20 A.....	46
2.3.71.	Bruska na otvory OVERBECK 400 I H.A.	46
2.3.72.	Souřadnicový měřicí systém od výrobce Mitutoyo typu Crysta-Apex S574	47
2.3.73.	Konturoměr Mitutoyo Contracer CV-1000.....	48
2.3.74.	Výškoměr Mitutoyo QM – Height 350	49
2.3.75.	Drsnoměr Mitutoyo SJ 201 P	49
2.3.76.	Měřicí hroty ŠKODA s komparátorem	50
2.3.77.	Jednovřetenová stolní vrtačka V 20 A se stolem	50
2.3.78.	Svěrák strojní vysokotlaký ALLMATIC HD 125, 3 ks	50
2.4.	Nákladní automobil valník Doblo Cargo 1,6 JTD 105.....	51
2.4.1.	Identifikace vozidla	51
2.4.2.	Údaje o opravách a poškozeních vozidla, opravách a výměně	52
2.4.3.	Posouzení, zda výbava vozidla odpovídá údajům výrobce.....	52
2.4.4.	Technický stav vozidla zjištěn.....	52
2.4.5.	Technický stav skupin vozidla	52
2.4.6.	Pneumatiky vozidla.....	55
2.4.7.	Mimořádná výbava vozidla	55
2.4.8.	Fotodokumentace vozidla.....	55
2.5.	Nástroje, nářadí a vybavení pracovišť.....	56
2.5.1.	Fotodokumentace k nástrojům, nářadí a vybavení pracovišť	57
2.6.	Měřicí technika a měřidla, vybavení pracoviště měření.....	61
2.6.1.	Fotodokumentace k měřidlům a k měřicí technice	61
2.7.	Vyhodnocení dalších analýz pro ocenění movitých věcí hmotných.....	64
3.	METODY OCENĚNÍ, VOLBA METOD, ZDŮVODNĚNÍ	65
3.1.	Způsob stanovení tržní hodnoty movitých věcí hmotných	65
3.2.	Výpočet základní amortizace posuzovaného zařízení s příslušenstvím.....	65
3.3.	Výchozí cena movitých věcí hmotných s příslušenstvím.....	65
3.4.	Výpočet technické hodnoty posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím	66
3.5.	Srážky a přírážky dle zjištěného technického stavu	66
3.6.	Výpočet časové ceny posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím.....	66
3.7.	Stanovení koeficientu prodejnosti posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím	67
3.8.	Výpočet tržní hodnoty posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím	67
4.	POSUDEK - OCENĚNÍ	68
4.1.	Postup a zvolená metoda	68
4.2.	Ocenění předmětného majetku - movitých věcí hmotných	68
4.2.1.	Ocenění strojů a zařízení s příslušenstvím	68
4.2.2.	Ocenění nákladního valníkovoého automobilu	68

4.2.3.	Ocenění nástrojů, nářadí a vybavení pracovišť	69
4.2.4.	Ocenění měřicí techniky, měřidel a vybavení pracoviště měření	69
4.3.	Rekapitulace oceňovaného majetku	70
4.4.	Úprava tržní hodnoty oceňovaného majetku	70
5.	ZÁVĚR ZNALECKÉHO POSUDKU	72
5.1.	Rekapitulace ocenění	72
5.2.	Závěrečný výrok	73
6.	PŘÍLOHY	74
6.1.	Výpis z obchodního rejstříku objednavatele ZP	74
6.2.	Výpis z obchodního rejstříku provozovatele majetku	76
6.3.	Přecenění strojů a zařízení s příslušenstvím	77
6.4.	Ocenění motorového vozidla	81
	Postup a zvolená metoda	81
6.4.1.	Výpočet technické hodnoty vozidla	81
6.4.1.1.	Výpočet základní amortizace	81
6.4.1.2.	Výpočet redukované technické hodnoty vozidla	82
6.4.2.	Stanovení výchozí ceny vozidla - CN	83
6.4.3.	Časová cena pneumatik na vozidle	83
6.4.4.	Časová cena mimořádné výbavy vozidla	83
6.4.5.	Výpočet časové ceny vozidla	83
6.4.6.	Výpočet obvyklé ceny vozidla	83
6.5.	Ocenění posuzovaných nástrojů, nářadí a vybavení	84
6.5.1.	Ocenění – výhrubníky, výstružníky, záhlubníky, závitorezné nástroje	84
6.5.2.	Ocenění – držáky k upínání nástrojů	89
6.5.3.	Ocenění – upínací kleštiny	92
6.5.4.	Ocenění – upínací čelisti	97
6.5.5.	Ocenění – vrtáky, záhlubníky, navrtávačky	98
6.5.6.	Ocenění – frézovací nástroje	102
6.5.7.	Ocenění – trny, sklíčidla, držáky, svěráky	107
6.5.8.	Ocenění – redukční vložky	109
6.5.9.	Ocenění – soustružnické nože	110
6.5.10.	Ocenění – vybavení v prostoru brusírny	113
6.5.11.	Ocenění – vybavení v prostoru výdejny nářadí	113
6.5.12.	Ocenění – vybavení u strojů a zařízení	114
6.6.	Ocenění měřidel a měřících zařízení	115
6.6.1.	Ocenění – posuvná měřítka	115
6.6.2.	Ocenění – mikrometry, passametry	116
6.6.3.	Ocenění – hloubkoměry	116
6.6.4.	Ocenění – úhломěry, úhelníky	117
6.6.5.	Ocenění – úchylkoměry	117
6.6.6.	Ocenění – výškoměry	119
6.6.7.	Ocenění – dutinoměry	119

6.6.8. Ocenění – kontrolní kostky, drátky	119
6.6.9. Ocenění – měrky	120
6.6.10. Ocenění – mezní závitové kroužky	120
6.6.11. Ocenění – mezní závitové trny	123
6.6.12. Ocenění – mezní trny	124
6.6.13. Ocenění – mezní obkročáky	128
6.6.14. Ocenění – mezní kalibry délkové	128
6.6.15. Ocenění – ostatní zařízení pro měření	129
7. ZNALECKÁ DOLOŽKA	130

Tabulky:

Tabulka 1 – Termíny kontrolních šetření a technických prohlídek	11
Tabulka 2 – Parametry pneumatik na vozidle	55
Tabulka 3 – Parametry rezervní pneumatiky na vozidle	55
Tabulka 4 – Přehled posuzovaných nástrojů, nářadí a vybavení	56
Tabulka 5 – Přehled posuzované měřicí techniky, měřidel a vybavení	61
Tabulka 6 – Rekapitulace ocenění strojů a zařízení s příslušenstvím	68
Tabulka 7 – Rekapitulace ocenění nákladního valníkovoého automobilu	68
Tabulka 8 – Rekapitulace ocenění nástrojů, nářadí a vybavení pracovišť	69
Tabulka 9 – Rekapitulace ocenění měřicí techniky, měřidel a vybavení pracoviště	70
Tabulka 10 – Rekapitulace oceňovaného majetku	70
Tabulka 11 – Rekapitulace oceňovaných movitých věcí hmotných po úpravě	71
Tabulka 12 – Výpočet technické hodnoty strojů a zařízení s příslušenstvím, 2 části	78
Tabulka 13 – Ocenění strojů a zařízení s příslušenstvím, 2 části	80
Tabulka 14 – Výpočet hodnoty ZA za dobu provozu	82
Tabulka 15 – Výpočet hodnoty ZA za ujeté kilometry	82
Tabulka 16 – Výpočet redukované technické hodnoty vozidla	82
Tabulka 17 – Výpočet časové ceny vozidla	83
Tabulka 18 – Výpočet obvyklé ceny vozidla	83
Tabulka 19 – Ocenění – výhružníky, výstružníky, záhlubníky, závitořezné nástroje, 5 částí	85
Tabulka 20 – Ocenění – držáky k upínání nástrojů, 3 části	90
Tabulka 21 – Ocenění – upínací kleštiny, 5 částí	93
Tabulka 22 – Ocenění – upínací čelisti	98
Tabulka 23 – Ocenění – vrtáky, záhlubníky, navrtáky, 4 části	99
Tabulka 24 – Ocenění – frézovací nástroje, 5 částí	103
Tabulka 25 – Ocenění – trny, sklíčidla, držáky, svěráky	108
Tabulka 26 – Ocenění – redukční vložky	109
Tabulka 27 – Ocenění – soustružnické nože, 4 části	110
Tabulka 28 – Ocenění – vybavení v prostoru brusírny	113
Tabulka 29 – Ocenění – vybavení v prostoru výdejny nářadí	114
Tabulka 30 – Ocenění – vybavení u strojů a zařízení	114

Tabulka 31 – Ocenění – posuvná měřítka	115
Tabulka 32 – Ocenění – mikrometry a passametry.....	116
Tabulka 33 – Ocenění – hloubkoměry	117
Tabulka 34 – Ocenění – úhломěry, úhelníky.....	117
Tabulka 35 – Ocenění – úchylkoměry.....	118
Tabulka 36 – Ocenění – výškoměry.....	119
Tabulka 37 – Ocenění – dutinoměry	119
Tabulka 38 – Ocenění – kontrolní kostky, drátky	120
Tabulka 39 – Ocenění – měrky	120
Tabulka 40 – Ocenění – mezní závitové kroužky, 2 části	121
Tabulka 41 – Ocenění – mezní závitové trny, 2 části.....	123
Tabulka 42 – Ocenění – mezní trny, 3 části.....	125
Tabulka 43 – Ocenění – mezní obkročáky.....	128
Tabulka 44 – Ocenění – mezní kalibry délkové	128
Tabulka 45 – Ocenění – ostatní zařízení pro měření	129

1. NÁLEZ

Znalecký posudek je zpracován v souladu se zákonem č. 254/2019 Sb. o znalcích, znaleckých kancelářích a znaleckých ústavech (dále též **zákon č. 254/2019 Sb.**) a rovněž dle vyhlášky č. 503/2020 Sb. o výkonu znalecké činnosti (dále též **vyhl. č. 503/2020 Sb.**)

Zadání

1.1. Předmět znaleckého posudku

Předmětem tohoto znaleckého posudku (ZP) je **ocenění specifikovaných aktiv z majetkové podstaty dlužníka, společnosti BONET industries a.s., se sídlem Zlín, Prštné, Rybníky IV 326, IČ: 255 02 921, za účelem zpeněžení této části majetkové podstaty. Podrobný výčet oceňovaných majetků a jejich specifikace jsou definované objednavatelem v přílohách č. 1 až č. 5 a tvoří nedílnou součást uzavřené smlouvy. Ocenění bude provedeno podle skutečného stavu k datu provedení místního šetření zhotovitelem.**

Účel ZP objednavatel definuje jako: „**odhad hodnoty předmětných movitých věcí hmotných specifikovaných majetků z majetkové podstaty dlužníka jako jednoho celku za účelem jejich zpeněžení.** Výchozí hodnotovou bázi pro ocenění bude tržní hodnota.

Odborná otázka zadaná zadavatelem ZP podle § 40 odst. 1 písm. a) vyhl. č. 503/2020 Sb. – v daném případě je totožná se zadaným úkolem v objednávce.

Zadaný úkol dle objednávky:

- A) „*Úkolem znaleckého ústavu je odhad hodnoty předmětných movitých věcí hmotných – specifikovaných majetků z majetkové podstaty dlužníka jako jednoho celku za účelem jejich zpeněžení.*
- B) *Ocenění nespecifikovaného majetku k předmětu ad. a). V případě, že během šetření nálezu bude identifikován i majetek dlužníka nad rámec specifikace viz bod a), tj. např. nespecifikované příslušenství, přípravky a další vybavení strojů či zařízení ze sestav ad. a)., bude provedeno ocenění tohoto majetku v rámci ZP.*

1.1.1. Účel a úkol znaleckého posudku

Účel využití ZP podle § 40 odst. 1 písm. b) vyhl. č. 503/2020 Sb.

– pro potřeby zpeněžení specifikovaných aktiv z majetkové podstaty dlužníka k datu ocenění.

Ad. A)

Úkolem znalce je tedy zjistit „obvyklou cenu“¹ movité věci hmotné popsané ve statí 1.1. ke dni technické prohlídky, tj. **ke dni 01.04.2021.**

¹ **Požadavek na ocenění obvyklou cenou ve smyslu § 2 odst. 1 zákona č. 151/1997 Sb., o oceňování majetku a o změně některých zákonů (zákon o oceňování majetku), ve znění pozdějších předpisů, nelze u majetku tohoto typu splnit, jelikož trh s předmětnými majetky neexistuje, tudíž jej přímým porovnáním nelze zjistit.**

Obvyklou cenou se pro účely zákona č. 151/1997 Sb. rozumí cena, která by byla dosažena při prodeji stejného, popřípadě obdobného majetku nebo při poskytování stejné nebo obdobné služby v obvyklém obchodním styku v tuzemsku ke dni ocenění. Přitom se zvažují všechny okolnosti, které mají na cenu vliv, avšak do její výše se nepromítají vlivy mimořádných okolností trhu, osobních poměrů prodávajícího nebo kupujícího ani vliv zvláštní obliby. Mimořádnými okolnostmi trhu se rozumí například stav tísně prodávajícího nebo kupujícího, důsledky přírodních či jiných kalamit. Osobními poměry se rozumí zejména vztahy majetkové, rodinné nebo jiné osobní vztahy mezi prodávajícím a kupujícím. Zvláštní oblibou se rozumí zvláštní hodnota přikládaná majetku nebo službě vyplývající z osobního vztahu k nim. **Obvyklá cena vyjadřuje hodnotu věci a určí se porovnáním.**

V § 2 odst. 4 téhož zákona je definována též „tržní hodnota“. Účinnost novely zákona je od 01. ledna 2021. Podle §1b odst. 1 vyhlášky 488/2020 Sb., kterou se mění vyhláška č. 441/2013 Sb., k provedení zákona o oceňování majetku „Tržní hodnotou předmětu ocenění je odhadovaná částka, která se určuje zpravidla na základě výběru z více způsobů oceňování, a to zejména způsobu porovnávání, výnosového nebo nákladového.

Ad. B)

Viz vyjádření znalce u bodu ad A).

Skutečnosti sdělené zadavatelem, které mohou mít vliv na přesnost závěru ZP podle § 40 odst. 1 písm. c) vyhl. č. 503/2020 Sb.

- v daném případě nebyly zadavatelem sdělené žádné informace, které by měly vliv na přesnost závěrů ZP. Technickou prohlídkou znalec nedospěl k pochybnostem, které by měly vliv na přesnost ZP.

Zadavatel toto vzal na vědomí.

Výčet podkladů

1.2. Podklady předané znalci pro zpracování ZP

Výčet podkladů podle § 41 odst. 1 vyhl. č. 503/2020 Sb.

Na základě komunikace znalce se zadavatelem byly předány následující podklady. Předané dokumenty nebyly znalcem nijak ověřované, protože posuzování právních věcí a posuzování pravosti dokumentů nepatří do znaleckých oprávnění znalce.

1. Smlouva o dílo číslo 202101 uzavřená podle zák. č. 89/2012 Sb., občanský zákoník (dále jen „OZ“) mezi společností Langmeier & Co., insolvenční správci v.o.s., provozovna Brno, Na Bělidle 997/15, 150 00 Praha 5, IČ 07860498 jako objednavatelem a společností AZET KONZULT - znalecký ústav s.r.o. se sídlem Pod Šternberkem 306, 763 02 Zlín - Louky IČ 29310652 jako zhotovitelem ze dne 15.01.2021.
2. Přehledy majetku v jednotlivých prostorách společnosti provozovatele. Seznamy jsou přílohou č. 1 až 5 uzavřené smlouvy mezi objednavatelem a zhotovitelem. Tyto seznamy obsahují pouze počty majetku bez konkrétní specifikace.
3. Technický průkaz nákladního valníkoveho automobilu DOBLO CARGO 1,6 JTD 105, RZ 5Z1 5416, číslo TP UF 823 326.

1.2.1. Podklady získané znalcem

1. Fotodokumentace oceňovaného majetku s příslušenstvím pořízená během prohlídky.
2. Seznam nářadí a nástrojů poskytnutý provozovatelem k roku 2014.
3. Seznam měřicí techniky a měřidel poskytnutý provozovatelem s uvedením datumů pořízení a s uvedením doby provádění poslední kalibrace.
4. Přehled strojů a zařízení s některými údaji o době pořízení a odpracovaných hodinách poskytnutý provozovatelem.
5. Výpis z obchodního rejstříku společnosti Langmeier & Co., insolvenční správci v.o.s., oddíl A, vložka číslo 79071 vedeného u Městského soudu v Praze.
6. Výpis z obchodního rejstříku společnosti BONET industries, a.s., vedeného u Krajského soudu v Brně, oddíl B, vložka číslo 2452.
7. Statistický přehled vývoje cen průmyslových výrobků v letech 1980 – 2020.
8. Cenové podklady AZET KONZULT – znalecký ústav s.r.o., katalogy strojů a zařízení, ceníky, databáze koeficientů prodejnosti a další.
9. Prodejní nabídky zjištěné na internetové síti, především pak u významných českých, německých a slovenských prodejců.

Při určení tržní hodnoty předmětu ocenění se zohledňují tržní rizika a předpokládaný vývoj na dílčím či místním trhu, na kterém by byl obchodován.“

1.2.2. Odborná literatura, ostatní podklady, zákony a vyhlášky

- a) Znalecký standard č. I/2005 doporučený Ústavem soudního inženýrství - VUT Brno.
- b) Metodické pomůcky AZET KONZULT – znalecký ústav s.r.o.
- c) Oceňování movitého hospodářského majetku, Uwe Borg.
- d) Zákon č. 254/2019 Sb. o znalcích, znaleckých kancelářích a znaleckých ústavech (dále též zákon č. 254/2019 Sb.).
- e) Vyhláška č. 503/2020 Sb. o výkonu znalecké činnosti.
- f) Zákon číslo 151 Sb. ze dne 17. června 1997 o oceňování majetku.
- g) Úřední oceňování majetku 2019, vydalo Akademické nakladatelství CERM, s.r.o. Brno v srpnu roku 2019.
- h) Cenové podklady pro znaleckou činnost - Ceníky, katalogy strojů a zařízení, příslušenství a vybavy.
- i) Systém klasifikace produktů (SKP) platný ode dne 01.01.1995 v ČR.
- j) Metodická pomůcka pro oceňování strojů a zařízení, zpracovaná Poradním sborem znalců předsedy Krajského soudu v Praze z 05/95.
- k) Statistický přehled vývoje cen průmyslových výrobků 1998/91, dle údajů HN 1995.
- l) Cenový přepočít č.226/1991 dle JKPOV pro období 2006/1989
- m) Internetové prameny, zejména:
 - www.czso.cz - Český statistický úřad
 - www.justice.cz - obchodní rejstřík
 - www.mpo.cz - Ministerstvo průmyslu a obchodu ČR
 - www.mfcr.cz – Ministerstvo financí ČR a další.

Přehled dalších údajů

1.3. Datum ocenění

Ocenění je provedeno v souladu se zadáním zadavatele u strojů, zařízení a ostatního majetku s příslušenstvím ke dni 01.04.2021.

Rozhodným datem ocenění je datum 01.04.2021.

1.4. Zpracovatel

Na základě objednávky byl k vypracování ZP požádán znalecký ústav:

AZET KONZULT – znalecký ústav s.r.o., se sídlem Pod Šternberkem 306, 763 02 Zlín-Louky, IČ: 293106524. Pro vysvětlení je potřeba uvést, že zpracovatel byl v roce 1993 zapsán v oddíle I. seznamu znaleckých ústavů kvalifikovaných pro znaleckou činnost vedeném Ministerstvem spravedlnosti České republiky pro obor znalecké činnosti EKONOMIKA – Oceňování věcí movitých, oceňování nemovitostí, oceňování nehmotného majetku, oceňování podniků, oceňování finančního majetku. S účinností od 01.01.2021 je zhotovitel podle § 47odst. 2 zákona č. 254/2019 Sb., zapsán do seznamu vedeného MS ČR jako **znalecká kancelář (ZK)**.

Za ZK se na zpracování znaleckého posudku podíleli:

- Ing. Jaroslav Dohnal, znalec,
- Ing. Antonín Zatloukal, znalec.

V textu je zpracovatel označován jako „**znalec**“, popřípadě též jako „**znalec AZET**“.

1.5. Místní šetření – technické prohlídky movitých věcí hmotných

Ve věci zdokumentování předmětů ocenění byla znalcem provedena kontrolní šetření – technické prohlídky strojů, zařízení a vybavení s příslušenstvím v místě sídla společnosti BONET industries a.s., se sídlem Zlín, Prštné, Rybníky IV 326 v následujících termínech:

Tabulka 1 – Termíny kontrolních šetření a technických prohlídek

P.č.	Datum technické prohlídky	Obsah, stroje, zařízení, vybavení	Čas v hodinách	Účast	Poznámka
1	20.ledna 2021	OC, obráběcí stroje	5,00	Ing. Svatopluk Němec	
2	20.ledna 2021	Prohlídka motorového vozidla	1,00	Ing. Svatopluk Němec	
3	22.ledna 2021	OC, obráběcí stroje	6,00	Ing. Svatopluk Němec	
4	26.ledna 2021	Ostatní stroje a zařízení, měřicí technika	4,50	Ing. Svatopluk Němec	
5	28.ledna 2021	Měřicí technika a měřidla	4,00	Ing. Svatopluk Němec	
6	2.února 2021	Zařízení a vybavení brusírny, část výdejny nářadí	5,00	Ing. Svatopluk Němec	
7	3.února 2021	Nástroje ve výdejně	6,00	Ing. Svatopluk Němec	
8	18.února 2021	Nástroje ve výdejně, vybavení u strojů v hale	5,00	Ing. Svatopluk Němec	
9	22.února 2021	Vybavení u strojů a zařízení v hale	5,00	Ing. Svatopluk Němec	
10	9.března 2021	Měřidla a vybavení prostor měření	4,00	Ing. Svatopluk Němec	
11	22.března 2021	Vybavení u strojů a zařízení v hale, čelisti	3,50	Ing. Svatopluk Němec	
12	25.března 2021	Provoz OC a strojů, řídicí programy	2,50	Ing. Svatopluk Němec	
13	8.dubna 2021	Upínací prvky a nástroje	4,00	Ing. Svatopluk Němec	
14	13.dubna 2021	Provoz OC a strojů, řídicí programy	2,00	Ing. Svatopluk Němec	
15	16.dubna 2021	Vrácení dokumentace	1,50	Ing. Svatopluk Němec	

Zdroj: Sestaveno znalcem

Během šetření byla provedena technická prohlídka, kontrola předávané dokumentace a fotodokumentace, která potvrzuje, že předmětné movité věci hmotné existují.

1.6. Popis činnosti znalce AZET a komunikace se zadavatelem

V následujícím textu je chronologicky uspořádána geneze činnosti znalce AZET a komunikace se zadavatelem.

- 1.) Uzavřená smlouva mezi objednavatelem znaleckého posudku a jeho zhotovitelem ze dne 15.01.2021.
- 2.) Doklady poskytnuté společností BONET industries a.s., se sídlem Zlín, Prštné, Rybníky IV 326, IČ: 255 02 921.
- 3.) Komunikace upřesňující vstupy s Ing. Svatoplukem Němcem ve věci předání dokumentace a provedení technické prohlídky byla vedena telefonicky.
- 4.) Ve dnech uvedených ve statí 1.5. byla po dohovoru znalce, zadavatele a bývalého provozovatele provedena místní šetření a technické prohlídky předmětných strojů, zařízení a vybavení.

1.7. Obtíže při zhotovování znaleckého posudku

Při zajišťování podkladů nezbytných pro ocenění a při zhotovování znaleckého posudku se vyskytly časové potíže v dodání dokumentace. Zadavatel znaleckého posudku v součinnosti s insolvenční správkyň a bývalý provozovatel movitých věcí hmotných s příslušenstvím poskytl v rámci možností součinnost a podklady, které měl k dispozici.

Ve skupině pod písm. A) je odhad hodnoty předmětných movitých věcí hmotných – specifikovaných majetků z majetkové podstaty dlužníka jako jednoho celku za účelem jejich

zpeněžení uveden v plném rozsahu mimo motorové vozidlo Dacia Dokker Van 1,6, VIN UU1F6720862196375 – vráceno leasingové společnosti.

Seznam nespecifikovaného majetku uvedený v přílohách číslo 1 až 5 uvádí obecně počty majetku na jednotlivých pracovištích a pozicích. Neobsahuje konkrétní seznam majetku s názvy, inventárními čísly, s datem pořízení, s pořizovacími cenami a s místy uložení. Znalci prováděli kontroly na jednotlivých pozicích a tak vlastní identifikaci majetku prováděli bez podkladového vybavení.

1.8. Zvolený způsob používání typu písma a zvýraznění ve ZP

Při zpracování tohoto znaleckého posudku znalec použil následující zásady:

Běžný text ZP je použit ve formátu písma Arial velikost 10, respektive v tabulkách Arial Narrow s velikostí písma dle potřeby. V případě, že znalec chce upozornit na název dokumentu, kapitoly, či jinou důležitost textu je toto písmo uvedeno tučně.

Pro rozlišení běžných formulací a textů vytvořených znalcem od citací je použito pravidlo, že všechny citace jsou uvedeny v uvozovkách a je použito písmo Arial zobrazené kurzívou, viz ukázka: „*citace textu.....*“.

V případě, že v textu se vyskytuje nějaká část, která je pro vyhodnocení důležitá, nebo znalec považuje za potřebné na tento text upozornit, je příslušný text podtržen či je použito **tučné písmo**.

1.9. Obecná omezení platnosti a předpoklady pro ocenění

Tento ZP byl zhotoven v souladu s těmito obecnými předpoklady a omezujícími podmínkami:

- 1) Nebylo provedeno žádné šetření a nebyla převzata žádná odpovědnost za právní popis nebo právní záležitosti, včetně právního podkladu vlastnického práva. Předpokládá se, že vlastnické právo k majetku je správné, neomezené, a tudíž převoditelné za úplatu.
- 2) Informace z jiných zdrojů, na nichž je založena celá nebo část této expertízy, jsou věrohodné, ale nebyly ve všech případech ověřovány. Nebylo dáno žádné potvrzení, pokud se týká přesnosti takové informace
- 3) Nebere se žádná odpovědnost za změny v ekonomických podmínkách a nepředpokládá se, že by nějaký závazek byl důvodem k přezkoumání této zprávy, kde by se zohlednily události nebo podmínky, které se vyskytnou následně po datu zhotovení tržní expertízy.
- 4) Předpokládá se odpovědné vlastnictví a správa vlastnických práv.
- 5) Znalecká kancelář ani znalci nemají žádné současné ani budoucí zájmy na majetku, který je předmětem tohoto znaleckého posudku.
- 6) Znalecká kancelář AZET KONZULT zdůrazňuje, že **žádná objektivně daná a kvantitativně jednoznačně vyčíslitelná hodnota movitých věcí hmotných, která by měla trvalou platnost, neexistuje a nelze ji tedy ani jednoznačně určit**. Výsledek ocenění je třeba chápat jako odborný názor – odhad, založený na analýzách dostupných dat o majetku a jeho okolí známých či zjištěných k datu ocenění, včetně případných prognóz, a z těchto dat vyvozeného odborného názoru znalecké kanceláře na pravděpodobný budoucí vývoj.
- 7) Předpokládá se plný soulad se všemi aplikovatelnými zákony a předpisy, pokud by hlubším šetřením nad rámec této expertízy nevyplynuly jiné skutečnosti.
- 8) Odhad hodnoty je platný pouze pro finanční strukturu platnou k datu, k němuž je prováděno hodnocení. Odhadnutá hodnota tedy striktně platí pouze k datu, ke kterému

bylo ocenění zpracováno, a tak ji nelze srovnávat s oceněním zpracovaným s časovým odstupem.

- 9) Tento znalecký posudek byl zhotoven pouze za účelem uvedeným v kapitole 1.1.1. a je z metodických důvodů obecně nepřenosný, tzn. platný pouze pro účel v tomto dokumentu stanoveném, **jakékoli jiné použití nebo převzetí údajů pro jiný účel Vámi (zadavatelem) nebo třetí stranou je neplatné**, eventuálně vyžaduje konzultaci se zhotovitelem posudku a jeho souhlas.

2. ZÁKLADNÍ ÚDAJE PRO ZP

Nález podle § 41 odst. 2 vyhl. č. 503/2020 Sb. – v kapitole 2 a následných podkapitolách je zpracována náleзовá část posudku, která identifikuje a popisuje vstupy týkající se společnosti zadavatele.

2.1. Identifikace provozovatele majetku k datu ocenění

Provozovatelem posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím je společnost BONET industries a.s., se sídlem Zlín, Prštné, Rybníky IV 326., IČ: 255 02 921.

Firma provozující posuzovaný majetek:

Název :	BONET industries a.s.
Právní forma :	akciová společnost
Sídlo, adresa :	Rybníky IV 326, Prštné, 760 01 Zlín
IČ :	25502921
DIČ :	CZ25502921

2.1.1. Předmět činnosti společnosti

Společnost podniká na základě výpisu z obchodního rejstříku vedeného Krajským soudem v Brně, oddíl B, vložka č. 2452.

Předmět podnikání je specifikován jako:

⇒ výroba, obchod a služby neuvedené v přílohách 1 až 3 živnostenského zákona.

2.2. Identifikace movitých věcí hmotných s příslušenstvím

Jednotlivé položky posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím jsou oceňovány samostatně. Soubor posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím odpovídá požadavkům výrobce a potřebám uživatele. U jednotlivých položek souboru posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím uvádíme rok pořízení s celkovou dobou provozu (užívání). Dále uvádíme hodnotu základní amortizace (ZA) stanovenou podle zvolených amortizačních křivek pro jednotlivé položky posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím v závislosti na délce jejich technického života.

Ve výpočtových tabulkách dále uvádíme rovněž uvažovanou životnost jednotlivých položek posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím (PŽ). U posuzovaných strojů, zařízení a vybavení s příslušenstvím je uvedeno hodnocení technického stavu na základě výsledků prohlídky a zkušebního ověření, rok pořízení, počet kusů jednotlivých položek a rovněž jsou uvedeny případné srážky a přírážky v hodnocení technického stavu (uvedeno v tabulkách).

2.3. Popis movitých věcí hmotných s příslušenstvím

Jedná se o movitý majetek s příslušenstvím vedeným u společnosti BONET industries a.s., v daných skupinách a k ocenění předloženém na zvláštním seznamu. Přehled posuzovaného souboru movitého majetku s příslušenstvím je uveden níže.

2.3.1. Vertikální obráběcí centrum CNC MCFV 1050/24

Určeno k obrábění složitých výrobků a je představitelem klasického vertikálního frézovacího centra s moderně řešenou konstrukcí s lineárními vedeními ve všech osách a digitálními pohony posuvů. Je vybaveno třemi na sebe kolmými, souvisle řízenými osami a je osazeno řídicím systémem Siemens Acramatic 2100. Technické parametry OC: rozjezd v ose X, 1.020 mm, v ose Y 510 mm, v ose Z (vřeteník) 525 mm, rychloposuv 25 m.min⁻¹, maximální pracovní posuv 8 m.min⁻¹, zrychlení 5 m.s⁻², pracovní plocha 1.200 × 510 mm, maximální zatížení 700 kg, vzdálenost pracovní plochy od podlahy 850 mm, vřetení provedení s pohony SIEMENS FANUC, upínací kužel ISO 40, maximální otáčky 10.000 min⁻¹, maximální krouticí moment při přetížení 127 Nm 115 Nm, výkon při přetížení 17 kW 26 kW, vzdálenost

čela vřetena od stolu 200 – 725 mm, zásobník nástrojů, počet míst v zásobníku 20, čas výměny nástroje 6 s, maximální průměr nástroje: – plně obsazený zásobník 90 mm – bez sousedních nástrojů 160 mm, maximální délka nástroje 300 mm, maximální hmotnost nástroje 8 kg, provozní příkon 25 kVA, tlak vzduchu 0,6 – 0,8 MPa, v. č. 9-20-93-1281.



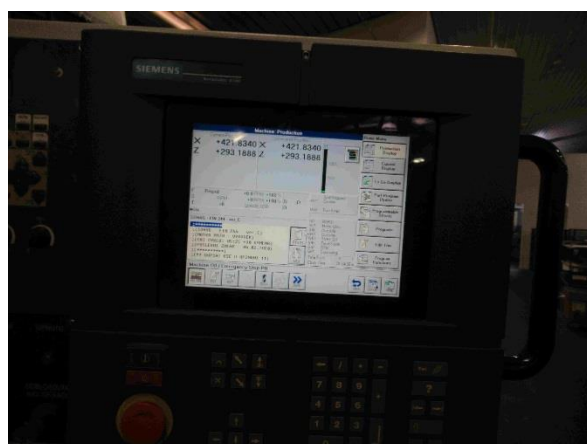
Celkový pohled na stroj



Pohled na pracovní stůl stroje



Pohled na řídicí panel stroje



Řídicí program stroje

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Provedena repase s rekonstrukcí v roce 2006 péčí výrobce. Podle dokumentace OC odpracovalo cca 21.000 hod. Inv.č. 15IM00005. Řídicí program OC je funkční. Při technické prohlídce byly zjištěny závady na kuličkových šroubech. Na základě zjištění snižujeme hodnotu technického stavu srážkou ve výši 10 %.

2.3.2. Vertikální obráběcí centrum HAAS VF – 2SS

Vertikální obráběcí centrum je určeno k výrobě tvarově složitějších součástek s velkou přesností. Jedná se o velmi rychlé vertikální obráběcí centrum Super-Speed s rozměry pracovního stolu o délce 914,4 mm a šířce 355,6 mm pro jeho maximální zatížení 680 kg.

Technické parametry OC: rozjezd v ose X 762 mm, v ose Y 406,4 mm a v ose Z (vřeteník) 508 mm, min./max. vzdálenost vřetena od stolu 101,6/609,6 mm, maximální rychlost posuvu ve všech osách 592,7 mm.min⁻¹, rychloposuv 35,6 m.min⁻¹, upínací kužel ISO 40, otáčky v rozsahu 0 - 12.000 min⁻¹, počet míst v zásobníku 24, výkon motoru 22,4 kW, řídicí program FANUC, v. č. 1082355.



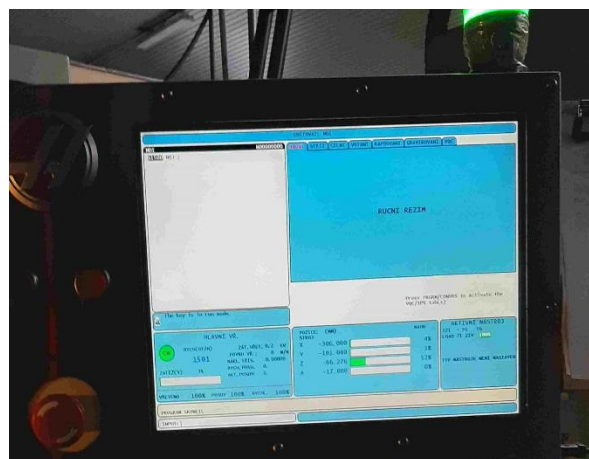
Identifikační štítek stroje



Celkový pohled na stroj



Pohled do pracovního prostoru stroje se stolem



Řídicí program stroje

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2010, rok pořízení 2011. Řídicí program OC je funkční. Podle dokumentace OC opracovalo cca 15.000 hod. Inv.č. 11IM00019.

2.3.3. Vertikální obráběcí centrum CNC MCFV 1050/24

Určeno k obrábění složitých výrobků a je představitelem klasického vertikálního frézovacího centra s moderně řešenou konstrukcí s lineárními vedeními ve všech osách a digitálními pohony posuvů a vybaveno třemi na sebe kolmými, souvisle řízenými osami. Je osazeno řídicím systémem Siemens Acramatic 2100. Technické parametry OC: rozjezd v ose X 1.020 mm, ose Y 510 mm, ose Z (vřeteník) 525 mm, rychloposuv 25 m.min⁻¹, maximální pracovní posuv 8 m.min⁻¹, zrychlení 5 m.s⁻², pracovní plocha 1.200 × 510 mm, maximální zatížení 700 kg, vzdálenost pracovní plochy od podlahy 850 mm, vřeteno provedení s pohony SIEMENS FANUC, upínací kužel ISO 40, maximální otáčky 10.000 min⁻¹, maximální krouticí moment při přetížení 127 Nm 115 Nm, výkon při přetížení 17 kW 26 kW, vzdálenost čela vřetena od stolu 200 – 725 mm, zásobník nástrojů, počet míst v zásobníku 20, čas výměny nástroje 6 s, maximální průměr nástroje: – plně obsazený zásobník 90 mm – bez sousedních nástrojů 160 mm, maximální délka nástroje 300 mm, maximální hmotnost nástroje 8 kg, provozní příkon 25 kVA, tlak vzduchu 0,6 – 0,8 MPa, v. č. 8002.



Identifikační štítek stroje



Celkový pohled na stroj



Pohled do pracovního prostoru stroje se stolem



Řídicí panel OC

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Provedena repase s rekonstrukcí v roce 2007 péčí výrobce. Řídicí program OC je funkční. Podle dokumentace OC odpracovalo cca 21.000 hod. Inv.č. 13IM00004.

2.3.4. Vertikální obráběcí centrum VMC 760/20

Vertikální obráběcí centrum je určeno pro komplexní obrábění rotačními nástroji prostorově složitých součástí ve 3 osách v kusové i malosériové výrobě s lineárními vedeními ve všech osách a digitálními pohony posuvů. Je vybaveno třemi na sebe kolmými, souvisle řízenými osami a je osazeno řídicím systémem Mitsubishi 760. Technické parametry OC: rozjezd v ose X 760 mm, ose Y 410 mm, ose Z (vřeteník) 560 mm, rychloposuv 15 m.min⁻¹, pracovní plocha 920 × 470 mm, maximální zatížení 300 kg, včetně provedení s pohony SIEMENS, upínací kužel ISO 40, otáčky v rozsahu 0 - 8.000 min⁻¹, počet míst v zásobníku 20, čas výměny nástroje 8 s, provozní příkon 7,5/11,0 kW, v. č. 9-16-93-1003.



Identifikační štítek stroje



Celkový pohled na OC



Pohled do pracovního prostoru stroje se stolem



Řídící panel OC s programem

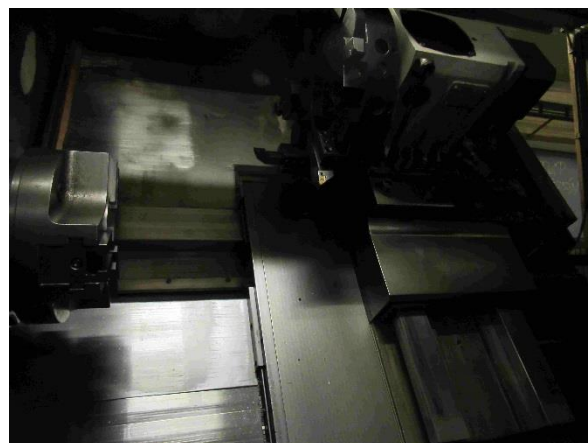
Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2005, provedena repase s rekonstrukcí v roce 2017 péčí výrobce. Řídící program OC je funkční. Podle dokumentace OC odpracoval cca 5.000 hod. Inv.č. 18IM00003.

2.3.5. Soustružnický poloautomat SPS 25 CNC

Je určen k obrábění malých a středních dávek obrobků. Sestává ze skloněného lože, z vřeteníku, z pohonných systémů s převodovkami, ze zásobníku nástrojů s pohonem, z ovládacích prvků, z řídicího systému Siemens Aramatic 2100, z třískového hospodářství, z hydraulických systémů, z kapotáže a z příslušenství. Technické parametry stroje: $\varnothing$ vrtání vřetena 75 mm, max. průchod tyče vřetenem 63 mm, max. oběžný $\varnothing$ 480 mm, max. délka obrábění 500 mm, max. váha obrobku 65 kg, rozsah posuvů příčných 5 – 1.000 a podélných 5 – 3.000 mm.min⁻¹, rychloposuv v obou osách 20.000 mm.min⁻¹, rozsah otáček vřetena 20 – 4.000 ot.min⁻¹, $\varnothing$ sklíčidla 400 mm, počet míst v zásobníku 12, výkon motoru 32 kW, v. č. 21010026.



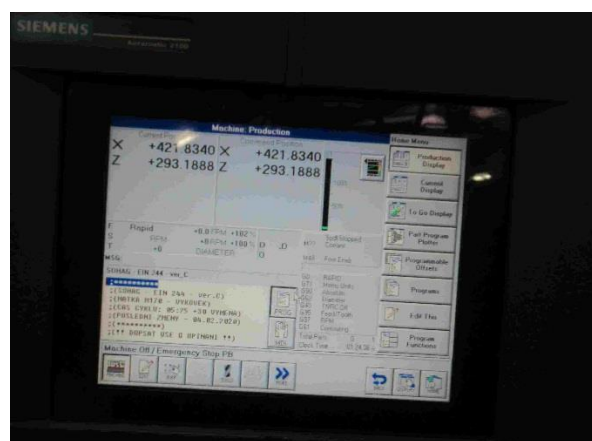
Celkový pohled na poloautomatický soustruh



Pohled do pracovního prostoru stroje



Pohled na třískové hospodářství soustruhu



Řídicí panel OC s programem

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2003, provedena repase s rekonstrukcí v roce 2015 péčí výrobce. Řídicí program je u stroje funkční. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 15.000 hod. Inv.č. 15IM00003.

2.3.6. Soustružnický poloautomat SPS 2/25 NC P4

Je určen k obrábění malých a středních dávek obrobků. Sestává ze skloněného lože, z vřeteníku, z pohonných systémů s převodovkami, ze zásobníku nástrojů s pohonem, z ovládacích prvků, z řídicího systému Heidenheim, z třískového hospodářství, z hydraulických systémů, z kapotáže a z příslušenství. Technické parametry stroje: $\varnothing$ vrtání vřetená 75 mm, max. průchod tyče vřetenem 63 mm, max. oběžný $\varnothing$ 300 mm, max. délka obrábění 250 mm, max. váha obrobku 62 kg, rozsah posuvů příčných 5 – 1.000 a podélných 5 – 3.000 mm.min⁻¹, rozsah otáček vřetená v řadě I 20 – 1.170 ot.min⁻¹, ve II. řadě 50 – 2.800 ot.min⁻¹, největší zdvih příčného suportu 800 mm, $\varnothing$ sklíčidla 250 mm, počet míst v zásobníku 12, provozní příkon 56,2 kVA, v. č. 21010104.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2003, provedena repase s rekonstrukcí v roce 2008 péčí výrobce. Řídicí program je u stroje funkční. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 5.000 hod. Inv.č. 14IM00009.



Celkový pohled na poloautomatický soustruh



Pohled na pracovní vřetena poloautomatického soustruhu



Pohled na třískové hospodářství a tlakovou jednotku soustruhu



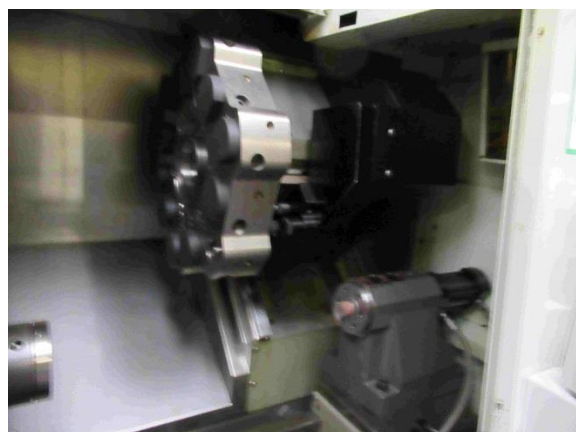
Řídicí panel OC s programem

2.3.7. Soustruh CNC HAAS ST – 10 s podavačem HAAS SERVO BAR 300 BCE

Soustruh je určen k výrobě tvarově složitějších součástek s velkou přesností ve dvou osách. Součástí je podávací zařízení tyčí HAAS SERVO BAR 300. Technické parametry stroje: Ø sklíčidla 165 mm, max. Ø soustružení 356 mm, max. délka soustružení 356 mm, standardní průchod pro tyč Ø 44,0 mm, vrtání vřetena Ø 58,0 mm, oběžný Ø nad ložem 641 mm, nad suportem 413 mm, přes koník 597 mm, pojezd v ose X 200 mm, v ose Z 356 mm, max. rychlost posuvu v ose X/Z 24,0 m.min⁻¹, otáčky v rozsahu 50 - 3.400 min⁻¹, kužel vřetena MORSE 5, počet míst v revolverové hlavě BOT 12, max. kroutící moment 102 Nm, výkon motoru 11,2 kW, v. č. 3089684, v.č. podavače BCE 93033.



Celkový pohled na soustruh HAAS ST - 10



Pohled do pracovního prostoru soustruhu



Podávací zařízení tyčí HAAS SERVO BAR 300



Řídicí panel OC s programem

Technický stav posuzovaného soustruhu s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2010, rok pořízení 2011. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 15.000 hod. Řídicí program je u stroje funkční. Inv.č. 12IM00004.

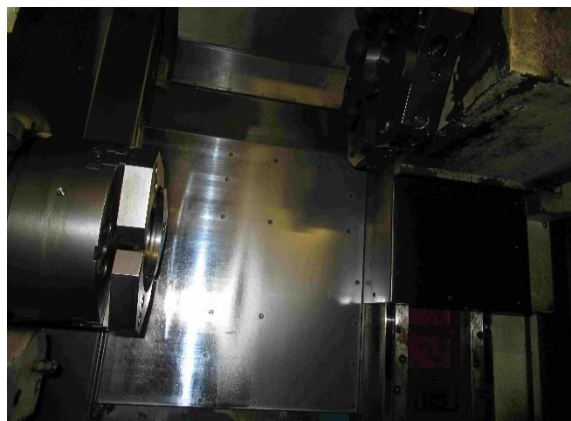
2.3.8. Soustružnický revolverový poloautomat SPR 100 - III CNC

Je určen k rotačnímu obrábění oceli, litiny a barevných kovů, pro kusovou, nebo sériovou výrobu součástí přírubového charakteru z jednotlivých kusů, nebo součástí z tyčového materiálu do $\varnothing$ 100 mm. Sestává z lože, z vřeteníku, z pohonných systémů s převodovkami, ze zásobníku nástrojů s pohonem, z ovládacích prvků, z řídicího systému Siemens 810 D, z třískového hospodářství, z hydraulických systémů, z kapotáže a z příslušenství. Stroj je konstrukčně řešen se svislým ložem a jedním křížovým suportem, který nese elektricky ovládanou nástrojovou hlavu s rozhraním nástrojových držáků VDI 40 a vřeteníkem. V základním provedení je stroj osazen jednou 12-ti polohovou nástrojovou hlavou. Technické parametry stroje: $\varnothing$ vrtání vřetená 114 mm, max. průchod vřetenem 100 mm, max. oběžný $\varnothing$ 550 mm, nad příčným suportem 310 mm, točná délka 250 mm, rozsah otáček vřetená 40 – 3.000 ot.min⁻¹, příčný posuv 325 mm, podélný 740 mm, rychloposuv 30 m.min⁻¹, rozsah otáček vřetená 20 – 4.000 ot.min⁻¹, $\varnothing$ sklíčidla 315 mm, počet míst v zásobníku 12, výkon motoru 22 kW, v č. 21010027.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Provedena repase s rekonstrukcí v roce 2006 péčí výrobce. Řídicí program je u stroje funkční. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 21.000 hod. Inv.č. 15IM00006.



Soustružnický revolverový poloautomat SPR 100 - III CNC



Pohled do pracovního prostoru soustruhu



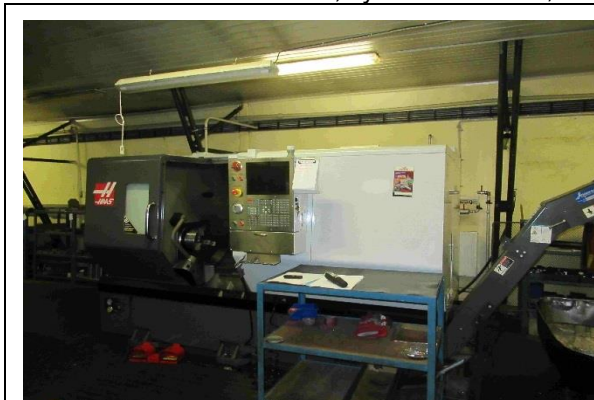
Pohonná jednotka revolverového poloautomatu



Řídící panel OC s programem

2.3.9. Soustruh CNC HAAS ST – 30

Soustruh je určen k výrobě tvarově složitějších součástí s velkou přesností ve dvou osách. Technické parametry stroje: $\varnothing$ sklíčidla 254 mm, max. $\varnothing$ soustružení 533 mm, max. délka soustružení 660 mm, standardní průchod pro tyč $\varnothing$ 76,2 mm, vrtání vřetena $\varnothing$ 88,9 mm, oběžný $\varnothing$ nad ložem 806 mm, nad suportem 527 mm, přes koník 616 mm, pojezd v ose X 318 mm, v ose Z 660 mm, max. rychlost posuvu v ose X/Z 24,0 m.min⁻¹, otáčky v rozsahu 50 - 3.400 min⁻¹, kužel vřetena MORSE 6, počet míst v revolverové hlavě BOT 12, max. kroutící moment 373 Nm, výkon motoru 22,4 kW, v. č. 3 095 636.



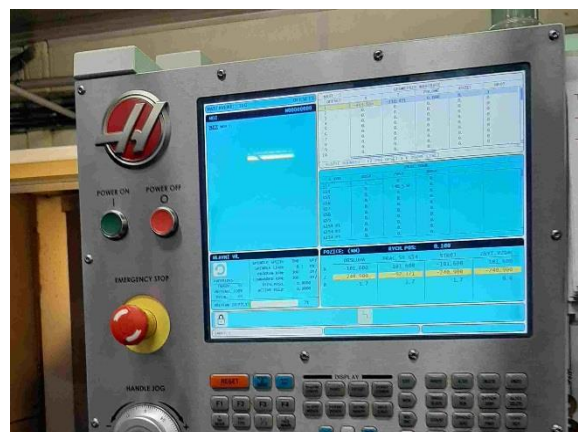
Soustruh HAAS ST – 30 – celkový pohled



Pohled na upínací hlavu nástrojů soustruhu



Dopravník třískového hospodářství



Řídicí panel OC s programem

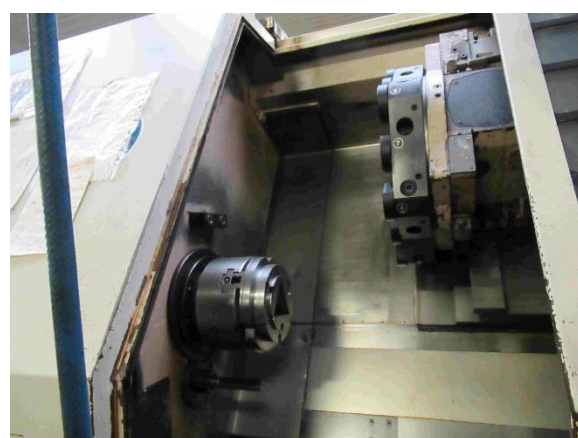
Technický stav posuzovaného soustruhu s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2013. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 10.000 hod. Řídicí program je u stroje funkční. Inv.č. 19IM00005.

2.3.10. Soustruh ZPS S 50 CNC

Soustruh je určen k výrobě součástí z tyčí, přírub a hřídelí. Sestává z lože, z vřeteníku, z pohonných systémů s převodovkami, ze zásobníku nástrojů s pohonem, z ovládacích prvků, z řídicího systému GE FANUC Series O-T, z třískového hospodářství, z hydraulických systémů, z kapotáže a z příslušenství. V základním provedení je stroj osazen jednou 12-ti polohovou nástrojovou hlavou. Technické parametry stroje: vrtání vřeten o $\varnothing$ 63 mm, max. $\varnothing$ soustružení 270 mm, max. oběžný $\varnothing$ nad ložem 540 mm, max. délka soustružení 535 mm, standardní průchod pro tyč $\varnothing$ 50,0 mm, počet otáčkových řad 2, rozsah otáček 75 – 4.000 ot.min⁻¹, max. hmotnost obráběného dílu 60 kg, pojezd v ose X 175 mm, v ose Z 545 mm, rozsah posuvů v osách X/Z 0,001 – 99,9 mm.ot⁻¹, rychloposuv v osách 20 m.min⁻¹, kužel vřeten a pinoly koníku M 4, počet míst v revolverové hlavě BOT 12, max. kroutcí moment 420 Nm, výkon motoru 7,5 kW, v. č. 221121-0135.



Soustruh S 50 CNC – celkový pohled



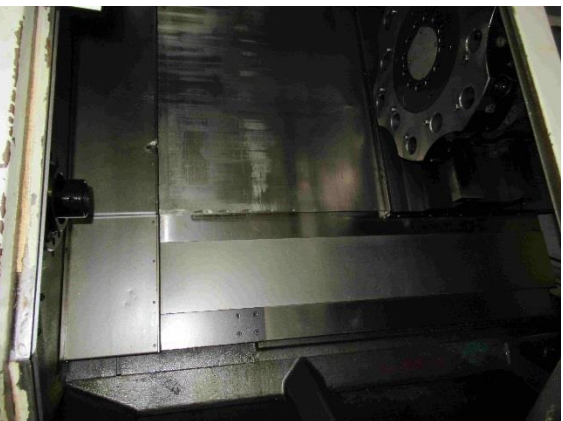
Pohled na vřeteno a na upínací hlavu nástrojů soustruhu

	
Tlaková jednotka soustruhu	Řídicí panel OC s programem

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2001, provedena repase s rekonstrukcí v roce 2007 péčí výrobce. Řídicí program je u stroje funkční. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 28.000 hod. Inv.č. 19IM00004.

2.3.11. Soustruh ZPS S 50 CNC

Soustruh je určen k výrobě součástí z tyčí, přírub a hřídelí. Sestává z lože, z vřeteníku, z pohonných systémů s převodovkami, ze zásobníku nástrojů s pohonem, z ovládacích prvků, z řídicího systému Siemens Aramatic 2100, z tržiskového hospodářství, z hydraulických systémů, z kapotáže a z příslušenství. V základním provedení je stroj osazen jednou 12-ti polohovou nástrojovou hlavou. Technické parametry stroje: vrtání vřetena o $\varnothing$ 63 mm, max. $\varnothing$ soustružení 270 mm, max. oběžný $\varnothing$ nad ložem 540 mm, max. délka soustružení 535 mm, standardní průchod pro tyč $\varnothing$ 50,0 mm, počet otáčkových řad 2, rozsah otáček 75 – 4.000 ot.min⁻¹, max. hmotnost obráběného dílu 60 kg, pojezd v ose X 175 mm, v ose Z 545 mm, rozsah posuvů v osách X/Z 0,001 – 99,9 mm.ot⁻¹, rychloposuv v osách 20 m.min⁻¹, kužel vřetena a pinoly koníku M 4, počet míst v revolverové hlavě BOT 12, max. kroutící moment 420 Nm, výkon motoru 7,5 kW, v. č. 221121-0234.

	
Soustruh S 50 CNC – celkový pohled	Pohled do pracovního prostoru soustruhu

	
Tlaková jednotka soustruhu	Řídicí panel OC s programem

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2001, provedena repase s rekonstrukcí v roce 2007 péčí výrobce. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 28.000 hod. Řídicí program je u soustruhu funkční. Inv.č. 19IM00003.

2.3.12. Soustruh TRAUB CNC TNS 30/42 D s podavačem IEMCA TAL/AUT 65/38

Soustruh je určen k výrobě součástí z tyčí, přírub a hřídelí. Sestává z lože, z vřeteníku, z pohonných systémů s převodovkami, ze zásobníku nástrojů s pohonem, z ovládacích prvků, z řídicího systému TX 8D TRAUB, z třískového hospodářství, z hydraulických systémů, z kapotáže a z příslušenství. V základním provedení je stroj osazen jednou 2 x 12-ti polohovou nástrojovou hlavou. Součástí je podávací zařízení tyčí IEMCA TAL/AUT 65/38 se stolem, s nosnou konstrukcí, s hydraulickým systémem, s podavačem, s ovládacími prvky a s příslušenstvím. Technické parametry stroje: Ø průchodu vřetenem 42 mm, Ø protivřetena 42 mm, Ø sklíčidla 140 mm, max. ø soustružení 140 mm, max. ø soustružení nad ložem 390 mm, max. délka soustružení 220 mm, standardní průchod pro tyč ø 40,0 mm, otáčky v rozsahu 40 - 5.000 ot.min⁻¹, počet pozic v nástrojové hlavě 2 x 12 ks, počet hnanych nástrojů 2 x 6 ks, délka podávaných tyčí 3.000 mm, Ø tyčí 38 mm, pracovní tlak systému 6 MPa, celkový příkon 34 kW, v. č. 569, v.č. podavače nečitelné.

	
Soustruh TRAUB CNC TNS 30/42 D – celkový pohled	Pohled do pracovního prostoru soustruhu

	
Pohonná jednotka soustruhu s příslušenstvím	Podavač tyčí IEMCA TAL/AUT 65/38

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 1987, rok pořízení 2018. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 30.000 hod. Řídicí program je u stroje funkční. Inv.č. 18IM00001. Na základě zjištění při technické prohlídce a vzhledem k úplnosti stroje snižujeme hodnotu technického stavu srážkou ve výši 15 %.

2.3.13. Podavač IEMCA MAXIS 62 N

Je určen k podávání tyčových polotovarů k výrobě na OC. Sestává z nosného rámu, ze stojin, z vedení tyčí s nosnými prvky, z podávacích prvků, z hydraulických systémů, z ovládacích prvků, z kapotáže a z příslušenství. Technické parametry stroje: minimální Ø tyče 9 mm, maximální Ø tyče 62 mm, počet vodících trubek 6, rozsah rychlosti posuvu 0 – 400 mm.sec⁻¹, regulovaný tlak posuvu 0,4 – 6 barů, dodávané množství oleje 30 l.min⁻¹, maximální délka tyče 3.860 mm, celkový příkon 0,75 kW, v. č. 020830HA04.

	
Identifikační štítek podavače IEMCA MAXIS 62 N	Celkový pohled na podavač tyčí IEMCA MAXIS 62 N

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2008, rok pořízení 2008. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 3.000 hod. Inv.č. neuvedeno.

2.3.14. Soustruh CNC HAAS SL – 30 THE

Soustruh je určen k výrobě tvarově složitějších součástek s velkou přesností ve dvou osách. Technické parametry stroje: Ø sklíčidla 254 mm, max. ø soustružení 533 mm, max. délka soustružení 660 mm, standardní průchod pro tyč ø 76,2 mm, vrtání vřetena ø 88,9 mm,

oběžný Ø nad ložem 806 mm, nad suportem 527 mm, přes koník 616 mm, pojezd v ose X 318 mm, v ose Z 660 mm, max. rychlost posuvu v ose X/Z 24,0 m.min⁻¹, otáčky v rozsahu 50 - 3.400 ot.min⁻¹, kužel vřetena MORSE 6, počet míst v revolverové hlavě BOT 12, max. kroutící moment 373 Nm, výkon motoru 22,4 kW, v. č. 3 081 321.



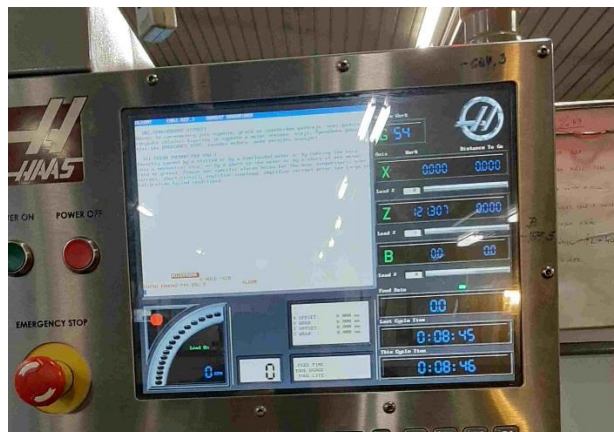
Soustruh HAAS SL-30 THE – celkový pohled



Otočná hlava pro upínání nástrojů



Vyústění vřetena soustruhu



Řídicí program soustruhu HAAS SL – 30 THE

Technický stav posuzovaného soustruhu s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2008. Řídicí program je u stroje funkční. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 18.000 hod. Inv.č. 14IM00004.

2.3.15. Pila poloautomatická BOMAR Ergonomic 290 250 ANC

Určena k dělení tyčových materiálů pro výrobu. Sestává z nosného svařovaného rámu s pracovním stolem, ze sloupů pro nesení smýkadla, ze smýkadla s vedením a s převodovými systémy, z pohonné jednotky s přírubovým motorem, z hydraulických systémů, ze zařízení pro fixaci řezaného materiálu, ze systému chlazení s nádrží, s čerpadlem a s potrubními systémy, z ovládacích prvků s CNC řízením s displejí a z příslušenství. Do sestavy stroje náleží 2 ks dopravníků. Technické parametry stroje: rychlost pilového pásu 40/80 m.min⁻¹, nejmenší řezaný Ø 5 mm, největší řezaný Ø 250 mm, rozměry pásu 2.910 x 27 x 0,9 mm, ložná výška 770 mm, otáčky motoru 1.450 min⁻¹, výkon motoru 1,5 kW, v. č. 071. Šířka válečkového dopravníku 400 mm, Ø válečků 70 mm, celková délka dopravníku 6.400 mm.

	
Poloautomatická pila BOMAR Ergonomic 290 250 ANC	Válečkový dopravník u poloautomatické pily BOMAR

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2007. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 20.000 hod. Inv.č. neuvedeno.

2.3.16. Šroubový kompresor FINI PLUS 11 10 500 ES

Určen k dodávce tlakového vzduchu pro technologické potřeby při výrobě. Sestává z nosného rámu se skříní, z vlastní skříně šroubového bloku kompresoru, z pohonné jednotky s elektromotorem a s převodovkou, z chladicího systému s termostaticky řízeným ventilátorem, z válcové ležaté tlakové nádoby s armaturami, s pojezdem a s fixačními prvky pro skříň kompresoru, ze sestavy krytů, z elektroinstalace, z řídicí jednotky ETMII s ukazateli provozních hodnot, z kondenzačním sušičem vzduchu RD, z dvojité filtrace stlačeného vzduchu, z potrubních systémů, z kontrolních a ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry stroje: výkon kompresoru 1.850 l.min⁻¹, objem tlakové nádoby 500 l, pracovní tlak 10 barů, otáčky motoru 1.450 ot.min⁻¹, výkon motoru 11,0 kW, v. č. 3593860001.

	
Šroubový kompresor FINI PLUS 11 10 500 ES	Filtrace vzduchu u kompresoru

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2017. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 6.000 hod. Inv.č. 17IM00001.

2.3.17. Bruska dvoukotoučová

Typ neuveden, je určena k ručnímu broušení nástrojů a výrobků. Sestává z elektromotoru s oboustranným vřetenem, z nosného sloupu se základnou, z krytů, z elektroinstalace, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry stroje: Ø kotoučů 250 mm, vzdálenost kotoučů 400 mm, výkon motoru 1,5 kW, napětí 380 V, 50 Hz, v. č. nečitelné.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby stanoven odhadem 1970. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 30.000 hod. Inv.č. neuvedeno. Na základě zjištění při technické prohlídce a vzhledem k úplnosti stroje snižujeme hodnotu technického stavu srážkou ve výši 15 %.

2.3.18. Bruska dvoukotoučová pro broušení nožů

Typ neuveden, je určena k ručnímu broušení nástrojů a výrobků. Sestává z elektromotoru s oboustranným vřetenem, z nosného sloupu se základnou, z krytů, z elektroinstalace, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry stroje: Ø kotoučů 250 mm, vzdálenost kotoučů 550 mm, výkon motoru 1,7 kW, napětí 380 V, 50 Hz, v. č. neuvedeno.



Bruska dvoukotoučová



Bruska na broušení nožů

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby stanoven odhadem 1978. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 30.000 hod. Inv.č. neuvedeno. Na základě zjištění při technické prohlídce a vzhledem k úplnosti stroje snižujeme hodnotu technického stavu srážkou ve výši 10 %.

2.3.19. Stojan litinový pro brusku 50 207

Typ neuveden, je určen k instalaci menších strojů a zařízení. Sestává z litinového stojanu s třemi opěrkami, z litinového posuvného členu s úchyty stolu, z fixačních prvků, ze stolu pro instalaci stroje či zařízení, z elektroinstalační skříně a z příslušenství.

Technické parametry: Výška základny 550 mm, Ø válce 100 mm, max. výška stolu 1.200 mm, rozměry stolu 300 x 450 mm, v. č. neuvedeno.



Stojan litinový pro brusku 50 207



Odhrotovací stroj - rozpracovaný

Technický stav posuzovaného stojanu s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby stanoven odhadem 1950. Podle dokumentace odpracoval cca 30.000 hod. Inv.č. neuvedeno.

2.3.20. Odhrotovací stroj

Vlastní konstrukce a výroby; je určen k odhrotovávání (ojehlování) výrobků. Sestává ze svařovaného ocelového stolu válcovaných profilů tvaru U 80, ze dvou ocelových svařovaných základů s ložisky, ze dvou vodících válců, ze svařovaného vřeteníku se čtyřmi ložisky pro vedení po válkách, s nosnou svařovanou konstrukcí s hřebenem, se dvěma ložisky pro vřeteno, s pomocnými prvky a s držáky, ze člena pro posuv vřeteníku s opěrným ložiskem, s kolem, s pastorkem a s vedením, z hodní desky vřeteníku pro uchycení elektromotoru, ze sklíčidla a z příslušenství. Technické parametry stroje: Výška základny 800 mm, šířka 400 mm, délka 1.000 mm, Ø vodících tyčí 40 mm, délka posuvu 320 mm, v. č. neuvedeno.

Stroj není dokončen, chybí pohonná jednotka s převody, suport pro upnutí nástrojů, ovládací prvky a příslušenství. Technický stav posuzovaného stroje nelze hodnotit pro jeho nedokončení. Rok výroby 2019

2.3.21. Konzolová frézka FGU 32

Je určena ke kusové i sériové výrobě dílců. Sestává z litinového stojanu se základnou a s nosným sloupem, z vřeteníku, z pohonné jednotky s elektromotorem a s převodovkou, z konzoly s pojezdem a s pracovním stolem, z pohonné jednotky s převodovkou pro posuvy stolu, z posuvného opěrného ramena, z ovládacích prvků a z příslušenství. Do sestavy náleží rozvaděč a plechová skříň na nářadí. Technické parametry stroje: rozměry pracovního stolu 320 x 1.250 mm, max. hmotnost obrobku 300 kg, pracovní zdvih podélný 850 mm, příčný 275 mm, svislý 420 mm, podélné a příčné posuvy v rozsahu 14 – 900 mm.min⁻¹, svislé 4 – 250 mm.min⁻¹, rychloposuv podélný a příčný 2.800 mm.min⁻¹, svislý 800 mm.min⁻¹, kužel vřetena ISO 50, otáčky vřetena v rozsahu 31,5 - 1.400 ot.min⁻¹, celkový příkon stroje 7,0 kW, v. č. 0420.



Konzolová frézka FGU 32



Vřetení a pracovní stůl konzolové frézky FGU 32

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 1989. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 30.000 hod. Inv.č. neuvedeno.

2.3.22. Bruska dvoukotoučová DNB 250

Určena k ručnímu broušení nástrojů a výrobků. Sestává z elektromotoru s oboustranným vřetenem, z nosného sloupu se základnou, z krytů, z elektroinstalace, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry stroje: Ø kotoučů 250 mm, vzdálenost kotoučů 500 mm, výkon motoru 1,5 kW, napětí 380 V, 50 Hz, v. č. 51.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 1947. Provedena GO v roce 1958. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 30.000 hod. Inv.č. neuvedeno.

Na základě zjištění při technické prohlídce a vzhledem k úplnosti stroje snižujeme hodnotu technického stavu srážkou ve výši 15 %.

2.3.23. Soustruh MAS CNC MT 50 MASTURN

Je určen k výrobě součástí z tyčí, přírub a hřídelí. Sestává z lože, z vřeteníku, z pohonných systémů s převodovkami, ze zásobníku nástrojů s pohonem, z ovládacích prvků, z řídicího systému HEIDENHAIN, z třískového hospodářství, z hydraulických systémů, z kapotáže a z příslušenství. Technické parametry stroje: točný Ø nad ložem 500 mm, nad suportem 350 mm, točná délka 1.500 mm, Ø sklíčidla 250 mm, Ø průchodu vřetenem 90 mm, Ø koníku 80 mm, kužel vřetena MORSE 5, otáčky v rozsahu 40 - 3.000 ot.min⁻¹, rozsah posuvů 1 – 2.000 mm.min⁻¹, celkový příkon 18 kW, v. č. 357.



Pohled soustruh MAS CNC MT 50 MASTURN



Řídicí panel soustruhu



Pohled na lože a upínací sklíčidlo soustruhu



Suporty a opěrný koník soustruhu

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2000. Řídicí program je u soustruhu funkční. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 30.000 hod. Inv.č. neuvedeno.

2.3.24. Zametací stroj LAVOR SWL 700 TE

Je určen k provádění úklidu v dílnách. Sestává z rámu s podvozkem, ze sběrné nádrže, z ventilátoru s elektromotorem, z kartáče s převodovkou, z kapotáže, z nabíječky 12 10 D, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry stroje: Pracovní šířka hlavního kartáče 510 mm, bočního 680 mm, objem nádrže 45 l, výkon stroje 2.620 m².hod⁻¹, filtrační plocha 2,0 m², celkový příkon 0,4 kW, napětí 380 V, 50 Hz, pracovní napětí 12 V, v. č. 03732.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2018. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 850 hod. Inv.č. 18IM00002.



2.3.25. Potiskovací zařízení PROPEN P 5000 Pn/P

Je určeno k popisování součástek mikroúderovou technologií. Sestává ze základového pracovního stolu, z nosného sloupce, z přesuvného pracovního členu, z elektroinstalace, z bicí jednotky, z pneumatické sekce, z upínací hlavy, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry zařízení: značící plocha 100 x 120 mm, velikost znaků 0,5 – 80 mm po krocích 0,1 mm, výška značeného dílu do 300 mm, značící hroty PN 12, pracovní tlak vzduchu 0,6 MPa, celkový příkon 0,15 kW, napětí 220 V, 50 Hz, výr. č. P 5000 Pn/b 08 07 0638.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2008. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 1.500 hod. Inv.č. 10IM00003.

2.3.26. Halogenový reflektor se stojánkem

Je určen k osvětlení pracoviště. Sestává ze skládacího stavitelného stojánku, z vlastního kruhového reflektoru, z elektroinstalace a z příslušenství. Technické parametry zařízení: výška stojánku stavitelná od 450 do 900 mm, celkový příkon 0,4 kW, napětí 220 V, 50 Hz, v. č. neuvedeno.

Technický stav posuzovaného zařízení s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2008. Inv.č. neuvedeno.

2.3.27. Frézovací a vrtací stroj TV 1.000 MARK SUPER S

Je určen k provádění frézovacích a vrtacích operací drobnějších dílců. Sestává ze svařovaného stojanu se základnou a s nosným sloupem, z vřeteníku, z pohonné jednotky s elektromotorem a s převodovkou, z konzoly s pojezdem a s pracovním stolem, z pohonné jednotky s převodovkou pro posuvy stolu, ze svěráku, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry stroje: vrtací Ø 32 mm, rozměry pracovního stolu 800 x 240 mm, výškový zdvih hlavy 350 mm, počet drážek stolu 3, šířka vedení 190 mm, dráha pojezdu v ose X/Y 560/190 mm, zdvih pinoly 120 mm, vyložení 258 mm, natočení vřeteníku ± 45°.

kužel MORSE 4, otáčky vřetena v rozsahu 75 – 3.200 ot.min⁻¹, šířka čelistí svěráku 100 mm, celkový příkon stroje 7,0 kW, v. č. 157251.



Frézovací a vrtací stroj TV 1.000 MARK SUPER S



Ovládací panel vrtacího stroje

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2014. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 10.000 hod. Inv.č. 14IM00002.

2.3.28. Omílací buben

Sestává ze svařovaného stojanu se základnou a s ložisky, ze svařovaného ocelového bubnu s odklápěcím víkem, z pohonné jednotky s elektromotorem a šnekovou převodovkou, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry stroje: Délka bubnu 350 mm, Ø bubnu 450 mm, otáčky bubnu 27 ot.min⁻¹, celkový příkon 1,1 kW, v. č. neuvedeno.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2010. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 12.000 hod. Inv.č. neuvedeno.

2.3.29. Čtyřvřetenová vrtačka V 20 A/4

Je určena k vrtání a vystružování v kusové i sériové výrobě. Typ vrtaček V 20 A. Sestává z litinového stolu, ze čtyř stolních vrtaček s litinovým sloupem, s vřeteníkem, s pohonnou jednotkou, s převodovkou, se stavěcím zařízením výšky, z čerpadla chlazení, ze 2 ks svěráků, z univerzálního sklíčidla, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry stroje: největší Ø vrtání 20 mm, hloubka vrtání 160 mm, kužel vřetena MORSE 3, upínací plocha stolu 2.000 x 460 mm, otáčky vřetena v rozsahu 71 – 2.800 ot.min⁻¹, počet posuvů 4, rozsah posuvů 0,08 – 0,32 mm.ot⁻¹, příkon stroje 1,5 kW, napětí 380 V, 50 Hz, šířka čelistí svěráků 80 mm, Ø sklíčidla 215 mm, v. č. 692806.



Čtyřvřetenová vrtačka V 20 A/4



Omílací buben

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 1973. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 10.000 hod. Inv.č. 14IM00002.

2.3.30. Pneumatický závitorez ROSCAMAT 400 VH

Je určen k řezání závitů s využitím u různých obráběcích strojů.

Sestává ze stojanu, z pevného a výkyvného ramene s otočným kloubem, z plynového tlumiče, z hlavy s pneumatickým motorem, z fixačních prvků, z vyvažovacího systému, z armatur s potrubími, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry stroje: kapacita závitování M2 – M24, max. krouticí moment 150 Nm, spotřeba vzduchu 700l.min⁻¹, pracovní tlak 6 barů, 6 rychlostních stupňů v rozsahu 90 – 1.050 ot.min⁻¹, poloměr dosahu 1.220 mm, zdvih 680 mm, největší Ø vrtání 20 mm, hloubka vrtání 160 mm, kužel vřetena MORSE 3, upínací plocha stolu 2.000 x 460 mm, otáčky vřetena v rozsahu 71 – 2.800 ot.min⁻¹, počet posuvů 4, rozsah posuvů 0,08 – 0,32 mm.ot⁻¹, příkon stroje 1,5 kW, napětí 380 V, 50 Hz, šířka čelistí svéráků 80 mm, Ø sklíčidla 215 mm, v. č. 537.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2010. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 10.000 hod. Inv.č. 10IM00009.

2.3.31. Dokončovací stroj – soustruh 4432-045

Je určen k provádění dokončovacích operací soustružením. Sestává z litinového lože, z vřeteníku, z pohonných systémů s převodovkou, z podélného a příčného suportu s nožovou hlavou, z ovládacích prvků, z kapotáže a z příslušenství. Technické parametry stroje: točný Ø nad ložem 350 mm, nad suportem 100 mm, točná délka 300 mm, Ø průchodu vřetenem 40 mm, kužel vřetena MORSE 3, otáčky v rozsahu 40 - 1.200 ot.min⁻¹, celkový příkon 2,5 kW, napětí 380 V, 50 Hz, v. č. neuvedeno.



Pneumatický závitorez ROSCAMAT 400 VH



Dokončovací stroj – soustruh 4432-045

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 1965. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 30.000 hod. Inv.č. neuvedeno.

2.3.32. Transformátor ARKO A 50/6

Je určen k provádění popisovacích operací výrobků. Sestává ze skříňky, z vlastního transformátoru, z kabeláže s držákem jehel, z ovládacích prvků, z kapotáže a z příslušenství. Technické parametry zařízení: vstupní napětí 220 V, 50 Hz, výstupní napětí stavitelné v rozsahu 2 – 6 V, 50 Hz, v. č. 40271.

Technický stav posuzovaného zařízení s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2006. Inv.č. neuvedeno.

2.3.33. Jednovřetenová stolní vrtačka SV 10

Je určena k vrtání jednoduchých operací v kusové i sériové výrobě. Sestává z litinového stolu, z litinového sloupu, z vřeteníku s pohonnou jednotkou, s převodovkou, se stavěcím zařízením výšky, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry stroje: největší Ø vrtání 10 mm, hloubka vrtání 60 mm, kužel vřetena MORSE 3, upínací plocha stolu 200 x 350 mm, otáčky vřetena v rozsahu 50 – 2.700 ot.min⁻¹, příkon stroje 0,41 kW, napětí 380 V, 50 Hz, v. č. 46385.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 1985. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 16.000 hod. Inv.č. neuvedeno.

2.3.34. Jednovřetenová stolní vrtačka SOLIT V 10

Je určena k vrtání jednoduchých operací v kusové i sériové výrobě. Sestává z litinového stolu, z litinového sloupu, z vřeteníku s pohonnou jednotkou, s převodovkou, se stavěcím zařízením výšky, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry stroje: největší Ø vrtání 10 mm, hloubka vrtání 65 mm, kužel vřetena MORSE 3, upínací plocha stolu 200 x 180 mm, otáčky vřetena v rozsahu 50 – 2.400 ot.min⁻¹, příkon stroje 0,8 kW, napětí 380 V, 50 Hz, v. č. neuvedeno.



Jednovřetenová stolní vrtačka SV 10



Jednovřetenová stolní vrtačka SOLIT V 10

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 1985. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 24.000 hod. Inv.č. neuvedeno.

2.3.35. Pásová a talířová bruska GBTS 400

Je určena k broušení součástí. Sestává ze svařovaného stojanu se základnou a s rámem, z vřeteníku, z napínacího válce, z brusného kotouče se sklopným stolkem, z pohonné jednotky s elektromotorem a s převodovkou, z kapotáže, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry stroje: šířka pásu 100 mm, délka pásu 400 mm, Ø brusného kotouče 180 mm, rozměry stolku 120 x 180 mm, otáčky kotouče 1.450 ot.min⁻¹, celkový příkon stroje 0,8 kW, napětí 220 V, 50 Hz, v. č. neuvedeno.

	
Pásová a talířová bruska GBTS 400	Digitální váha CAS MORCAN 10 CS

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2015. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 1.000 hod. Inv.č. neuvedeno.

2.3.36. Digitální váha CAS MORCAN 10 CS

Je určena k vážení výrobků. Sestává ze svařovaného stojanu se základnou a s rámem, z vážicího mostu, z tenzometrických členů, z digitálního ukazatele, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry zařízení: maximální váživost 10 kg, minimální váživost 40 g, celkový příkon 0,12 kW, napětí 220 V, 50 Hz, v. č. 0604/011.

Technický stav posuzovaného zařízení s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 1994. Inv.č. neuvedeno.

2.3.37. Stolní svěrák YORK 150

Je určen k upínání výrobků. Technické parametry zařízení: šířka čelistí 150 mm, v. č. neuvedeno.

Technický stav posuzovaného zařízení s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2012. Inv.č. neuvedeno.

2.3.38. Dvoukotoučová bruska s drátěným kotoučem

Typ neuveden, je určena k ručnímu broušení a leštění výrobků. Sestává z elektromotoru s oboustranným vřetenem, z nosného sloupu se základnou, z elektroinstalace, z nosného sloupu, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry stroje: Ø kotoučů 200 mm, vzdálenost kotoučů 400 mm, otáčky 2.800 ot.min⁻¹, výkon motoru 0,75 kW, napětí 380 V, 50 Hz, v. č. neuvedeno.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby stanoven odhadem 1998. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 8.000 hod. Inv.č. neuvedeno.

2.3.39. Bruska dvoukotoučová ELKO B 175.03

Určena k ručnímu broušení nástrojů a výrobků. Sestává z elektromotoru s oboustranným vřetenem, z nosného sloupu se základnou, z krytů, z elektroinstalace, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry stroje: Ø kotoučů 200 mm, vzdálenost kotoučů 350 mm, otáčky 1.450/2.800 ot.min⁻¹, výkon motoru 0,55/0,75 kW, napětí 380 V, 50 Hz, v. č. 1038.



Dvoukotoučová bruska s drátěným kotoučem



Bruska dvoukotoučová ELKO B 175.03

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby stanoven odhadem 2000. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 12.000 hod. Inv.č. neuvedeno.

2.3.40. Horizontální bruska M 160529

Určena k ručnímu broušení výrobků. Sestává z elektromotoru s vřetenem, z nosného sloupu se základnou, z brusného kotouče, z elektroinstalace, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry stroje: Ø kotouče 350 mm, otáčky 1.450 ot.min⁻¹, výkon motoru 2,2 kW, napětí 380 V, 50 Hz, v. č. 7733578.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby stanoven odhadem 1982. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 12.000 hod. Inv.č. neuvedeno.

2.3.41. CNC otočný stůl TSUDAKOMA RZ-200

Určen k upínání součástek při obrábění výrobků v obráběcích centrech. Sestává ze skříňe s usazovacími prvky, z vřetena s upínací sekcí sklíčidla, z elektromotoru s vřetenem, z elektroinstalace, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry stroje: Ø kotouče 200 mm, Ø průchodu 50 mm, otáčky 83,3 ot.min⁻¹, výkon motoru 2,2 kW, napětí 380 V, 50 Hz, v. č. nečitelné. Instalován na vertikálním obráběcím centru MCFV 760/20.



CNC otočný stůl TSUDAKOMA RZ 200



Odsávač brusných pilin POC 14

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2017. Inv.č. 17IM00002.

2.3.42. Odsávač brusných pilin POC 14

Určen k odsávání zplodin broušení od strojů. Sestává ze skříně s nosnou konstrukcí, z filtrační sekce, z odsávacího ventilátoru s elektromotorem, z elektroinstalace, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry stroje: výkon $1.400 \text{ m}^3 \cdot \text{hod}^{-1}$, pracovní tlak 1.600 Pa , Ø připojení na potrubí 125 mm , otáčky $2.870 \text{ ot} \cdot \text{min}^{-1}$, výkon motoru $1,5 \text{ kW}$, napětí 380 V , 50 Hz , v. č. 0006/28/8/82.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 1982. Inv.č. neuvedeno.

2.3.43. Digitální váha T-Scale QHD 6

Je určena k vážení výrobků. Sestává ze svařovaného stojanu se základnou a s rámem, z vážicího mostu, z tenzometrických členů, z digitálního ukazatele, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry zařízení: maximální váživost 6 kg , celkový příkon $0,10 \text{ kW}$, napětí 220 V , 50 Hz , v. č. 0417042008.



Technický stav posuzovaného zařízení s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby stanoven odhadem 2004. Inv.č. neuvedeno.

2.3.44. Zatavovací přístroj KF - 500 - HC

Určen k balení výrobků do fólie. Sestává ze základového ocelového rámu, z výklopného ramena s madlem, z transformátoru, z regulátoru, ze svařovacích lišt, z elektroinstalace, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry přístroje: délka pracovní svařovací lišty 500 mm , výkon $0,75 \text{ kW}$, napětí 220 V , 50 Hz , v. č. 10073164.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2010. Inv.č. neuvedeno.

2.3.45. Univerzální dělicí přístroj DU 200

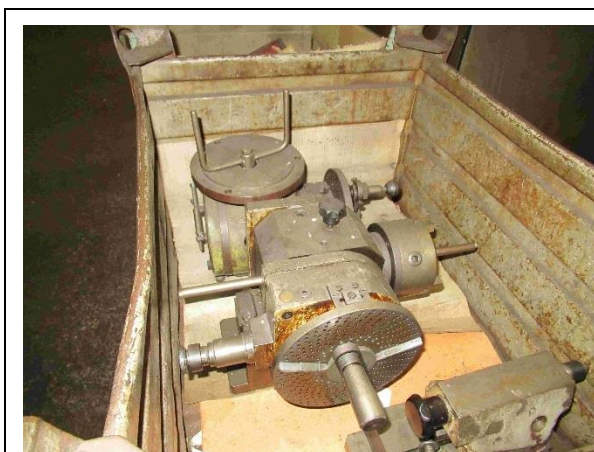
Určen k přímému a přímému dělení při frézování drážek a ploch. Sestává ze základového litinového rámu s fixačními prvky, ze skříně převodů, z dělicí desky, z vřetena, ze sklíčidla, z opěrného koníku, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry přístroje: Ø dělicí desky 200 mm , Ø sklíčidla 215 mm , výška osy 134 mm , kužel vřetena MORSE 4, v. č. 3997.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby stanoven odhadem 1985. Inv.č. neuvedeno.

2.3.46. Univerzální dělicí přístroj DU 200

Určen k přímému a přímému dělení při frézování drážek a ploch. Sestává ze základového litinového rámu s fixačními prvky, ze skříňe převodů, z dělicí desky, z vřetena, z desky s unašečem, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry přístroje: Ø dělicí desky 250 mm, Ø unášecí desky 215 mm, výška osy 134 mm, kužel vřetena MORSE 4, v. č. nečitelné.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby stanoven odhadem 1982. Inv.č. neuvedeno.



Univerzální dělicí přístroj DU 200



Vyklápěcí kontejner na špony

2.3.47. Koník na zaměřování DU 200A

Určen k opírání součástek a hřídel při upnutí v dělicím přístroji. Sestává ze základového litinového rámu s fixačními prvky, z pinoly s kuzelem, z fixačních prvků, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry přístroje: výška osy 134 mm, kužel vřetena MORSE 3, v. č. 007604.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby stanoven odhadem 1998. Inv.č. neuvedeno.

2.3.48. Vyklápěcí kontejner na špony s vypouštěcím ventilem, 2 ks

Určen k manipulaci s třískami od obráběcích strojů. Sestává ze svařované nosné konstrukce z ocelových uzavřených profilů 70 x 150 mm, z podvozkové části s koly, z vlastní svařované vany z ocelového plechu, z vypouštěcího ventilu chladicí kapaliny, z madel a z příslušenství. Technické parametry kontejneru: šířka vany 580 mm, délka 1.000 mm, hloubka 600 mm, Ø pojezdových kol 200 mm, vypouštěcí ventil DN 1", v. č. neuvedeno.

Technický stav posuzovaného stolu s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2016. Inv.č. neuvedeno.

2.3.49. Balicí stůl – nerez deska

Určen k balení výrobků. Sestává z nosné konstrukce z ocelových válcovaných profilů se základnou, ze stojin, z horního rámu, z výztuh, z nosiče zásuvek, z nerezové pracovní desky a z příslušenství. Technické parametry stolu: pracovní deska o rozměrech 750 x 2.250 mm, výška 850 mm, ocelové uzavřené profily tvaru „L“ 50, v. č. neuvedeno.

Technický stav posuzovaného stolu s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2001. Inv.č. neuvedeno.

	
Balící stůl – nerez deska	Prodloužení lyžin na VZV

2.3.50. Prodloužení lyžin na VZV

Určeny k manipulaci s břemeny. Technické parametry lyžin: vnitřní rozměry 135 x 60 mm, délka lyžin 1.500 mm, maximální zatížení 1.500 kg, v. č. neuvedeno.

Technický stav posuzovaného stolu s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2001. Inv.č. neuvedeno.

2.3.51. Lis montážní hydraulický F

Určen k pracím při montáži součástek a k opravám. Sestává z nosné konstrukce z ocelových válcovaných profilů se základnou, se dvěma stojinami, s horním a dolním příčnickem a přesuvným stolem, z hydraulického válce s tlakovou jednotkou, z armatur s potrubím, z manometru, z ovládací páky a z příslušenství. Technické parametry lisu: pracovní tlak 20.000 kg, průchod mezi stojinami 550 mm, max. výška dílce 1.025 mm, v. č. 101205604.

	
Lis montážní hydraulický F	Lis mechanický AP - 2

Technický stav posuzovaného lisu s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2002. Inv.č. neuvedeno.

2.3.52. Stůl mechanický se svěrákem YORK 125

Určen k zámečnickým pracím. Sestává z nosné konstrukce z ocelových válcovaných profilů se základnou, ze stojin, z horního rámu, z výztuh, z nosiče zásuvek, z pracovní desky, ze svěráku YORK 125 a z příslušenství. Technické parametry stolu: pracovní deska o

rozměrech 650 x 1.000 mm, výška 950 mm, ocelové uzavřené profily tvaru „L“ 50, šířka čelistí svěráku 125 mm, v. č. neuvedeno.

Technický stav posuzovaného stolu s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2001. Inv.č. neuvedeno.

2.3.53. Lis mechanický AP 2

Určen k drobným pracím při montáži. Sestává z litinového stojanu tvaru „C“, z lisovacího válce, z ovládací páky, z pracovního stolu a z příslušenství. Technické parametry lisu: pracovní tlak 2.000 kg, max. výška dílce 215 mm, délka tlačné tyče 385 mm, Ø pracovního stolu 180 mm, v. č. neuvedeno.

Technický stav posuzovaného lisu s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2006. Inv.č. neuvedeno.

2.3.54. Frézka páková FH 3 - 9

Je určena k dokončovacím a jednoduchým obráběcím operacím. Sestává z litinového stojanu se základnou a s nosným sloupem, z vřeteníku, z pohonné jednotky s elektromotorem a s převodovkou, z konzoly s pojezdem a s pracovním stolem, z pohonné jednotky s převodovkou pro posuvy stolu, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry stroje: rozměry pracovního stolu 450 x 220 mm, max. hmotnost obrobku 25 kg, pracovní zdvih podélný 350 mm, příčný 130 mm, svislý 200 mm, kužel vřetena MORSE 4, otáčky vřetena v rozsahu 100 - 2.000 ot.min⁻¹, celkový příkon stroje 2,5 kW, v. č. 4512024.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby stanoven odhadem 1955. Inv.č. neuvedeno.



Frézka páková FH 3 - 9



Pracovní stůl frézky

2.3.55. Vysokozdvíhový vozík HYSTER S 1.2-32

Určen k manipulaci s břemeny. Sestává z podvozku s pojezdem, z ručního vedení, ze zvedací sekce, z trakční baterie 24 V/250 Ah s příslušenstvím, z hydraulických systémů, z elektroinstalace, z nabíjecí stanice, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry stroje: nosnost 1.200 kg, výška zdvihu 3.300 mm, pracovní napětí 24 V, v. č. B441X02443Y.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2001. Inv.č. neuvedeno.



Vysokozdvíhací vozík HYSTER S 1.2 - 32



Nízkozdvíhací paletizační vozíky

2.3.56. Nízkozdvíhací paletizační vozík, 5 ks

Určeny k manipulaci s břemeny. Sestává z podvozku s pojezdem, z ručního vedení, ze zvedací sekce, z hydraulických systémů, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry zařízení: nosnost 1.800 kg – 1 ks, 4 ks nosnost 2.000 kg, výška zdvihu 100 mm, v. č. nečitelné.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2000. Inv.č. neuvedeno.

2.3.57. Vysokotlaký čistič KÄRCHER K 6.91

Určen k mytí součástí a strojů. Sestává z rámu s podvozkem a s pojezdem, z tlakové jednotky, z regulačních prvků, z ručního vedení, z armatur s hadicemi, z koncových prvků, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry zařízení: plošný výkon 40 m².hod⁻¹, průtok 500 l.hod⁻¹, tlak 20 barů, příkon 2,1 kW, napětí 220 V, 50 Hz, v. č. nečitelné.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2013. Inv.č. neuvedeno.



Vysokotlaký čistič KÄRCHER K 6.91



Klimatizační jednotka Toshiba RAU-SM 1403AT-E

2.3.58. Klimatizační jednotka Toshiba RAU-SM 1403AT-E

Určena k chlazení a vytápění vnitřních prostorů. Sestává ze skříňového rámu s podstavci, z výměníku, z ventilátorové jednotky, z armatur s hadicemi, z koncových prvků, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry zařízení: plošný výkon 40 m², tepelný výkon 4,87 kW, chladivo R 410 a, příkon 2,1 kW, napětí 220 V, 50 Hz, v. č. 804E0283.

Technický stav posuzovaného zařízení s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2010. Inv.č. neuvedeno.

2.3.59. Vibrační bruska MAKITA BO 3711

Určena k broušení ploch a k dokončovacím operacím. Technické parametry zařízení: otáčky brusky v rozsahu 4.000 – 11.000 ot.min⁻¹, počet kmitů 8.000 – 22.000 .min⁻¹, brusná plocha 93 x 185 mm, příkon 100 W, napětí 220 V, 50 Hz, v. č. 20130835688.

Technický stav posuzovaného zařízení s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2017. Inv.č. neuvedeno.

2.3.60. Vrtačka NAREX EVP 13 G – 2H3

Určena k vrtání výrobků, uložena v kufříku. Technické parametry zařízení: dvě řady otáček 0 – 1.100/0 – 3.050 ot.min⁻¹, Ø vrtání 13 mm, příkon 760 W, napětí 220 V, 50 Hz, v. č. 630598.

Technický stav posuzovaného zařízení s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2006. Inv.č. neuvedeno.

	
Vrtačka NAREX EVP 13 G – 2H3	Bruska úhlová MAKTEC MT 905

2.3.61. Bruska úhlová MAKTEC MT 905

Určena k broušení ploch a k dokončovacím operacím. Technické parametry zařízení: otáčky brusky 10.000 ot.min⁻¹, Ø kotouče 150 mm, příkon 1.050 W, napětí 220 V, 50 Hz, v. č. 007147.

Technický stav posuzovaného zařízení s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2012. Inv.č. neuvedeno.

2.3.62. Hliníkový žebřík kombinovaný

Technické parametry zařízení: počet skládacích dílů 3, počet příčlív v dílu 11, v. č. neuvedeno.

Technický stav posuzovaného zařízení s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2011. Inv.č. neuvedeno.

	
Hliníkový žebřík kombinovaný	Vysavače na vodu KÄRCHER WD 3 A NILFISK 22 15 TU

2.3.63. Vysavač na vodu KÄRCHER WD 3

Určen k vysávání vody u strojů. Sestává z rámu s podvozkem a s pojezdem, z nádoby, z armatur s hadicemi, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry zařízení: objem sběrné nádoby 17 l, délka kabelu 4.000 mm, příkon 1,0 kW, napětí 220 V, 50 Hz, v. č. 801745.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2012. Inv.č. neuvedeno.

2.3.64. Vysavač na vodu NILFISK 22 15 TU

Určen k vysávání vody u strojů. Sestává z rámu s podvozkem a s pojezdem, z nádoby, z armatur s hadicemi, z ovládání a z příslušenství. Technické parametry zařízení: objem sběrné nádoby 22 l, délka kabelu 6.000 mm, příkon 1,3 kW, napětí 220 V, 50 Hz, v. č. 3510013302231.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2014. Inv.č. neuvedeno.

2.3.65. Bruska úhlová MAKITA GA 5030, 2 ks

Určena k broušení ploch a k dokončovacím operacím. Technické parametry zařízení: otáčky brusky 11.000 ot.min⁻¹, Ø kotouče 125 mm, příkon 720 W, napětí 220 V, 50 Hz, v. č. 658281 R, nečitelné.

Technický stav posuzovaného zařízení s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2012. Inv.č. neuvedeno.

2.3.66. Rozvodnice 230/380 V, 50 Hz, 4 ks

Určena k napájení strojů a zařízení. Technické parametry zařízení: plastová skříň CEE o rozměrech 250 x 450 mm, s osazením čtyř jističů GEYER B 16 a C 16, s hlavním vypínačem LSF – L160 A, napětí 230/380 V, 50 Hz, v. č. neuvedeno.

Technický stav posuzovaného zařízení s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2016. Inv.č. neuvedeno.

	
Rozvodnice 230/380 V, 50 Hz	Hlavní rozvaděč elektrický RSM 2.1

2.3.67. Hlavní rozvaděč elektrický RSM 2.1

Určen k dodávce elektrické energie ke strojům a zařízením. Typ ATYP, proudová soustava 3+PEN 400/230 V, 50 Hz, proud 1.600 A, krytí IP 40. Sestává z jednopólové ocelové svařované skříně s dvířky a s nástavcem, z krycích plechů, z nosných lišt, ze sestavy jističů, z hlavního vypínače OEZ PA 51 – 336024, z elektroměru AMTB 12 SA 4TE, z proudového jističe OEZ Varius OPVP 10-3, proud 32 A, krytí IP 20, ze systému kabeláží, z pomocných prvků a z příslušenství. Technické parametry zařízení: rozměry skříně – šířka 800 mm, výška 2.000 mm, hloubka 500 mm, výška nástavce 250 mm, sada jističů LSF 9-L6A, 15-L10A a 22-L16A, jističe NBN 320 B 25, B 10, B 16 a B 20, jistič CD 426 J, jistič jednopólové a třípólové OEZ Minia LTN D 63, C 40, D 50, hlavní vypínač OEZ PA 51 – 336024, elektroměr AMTB 12 SA 4TE 3 x 230/400 V, 50 Hz, v. č. skříně 98/1, v.č. hlavního vypínače 03837 as v.č. elektroměru 00113413/2015.

Technický stav posuzovaného zařízení s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 1990. Inv.č. neuvedeno.

2.3.68. Tlakové čerpadlo COSM 22

Určeno k čerpání kapalin. Technické parametry zařízení: výkon čerpadla 0,5 l.sec⁻¹, pracovní tlak 1.850 kPa, příkon 3,4 kW, napětí 380 V, 50 Hz, v. č. 00674846.

Technický stav posuzovaného zařízení s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2017. Inv.č. neuvedeno.

	
Tlakové čerpadlo COSM 22	Bruska FLEX LP 1503 VR

2.3.69. Bruska FLEX LP 1503 VR

Určena k broušení ploch a k dokončovacím operacím. Technické parametry zařízení: excentrická bruska, otáčky kotouče 1.200 - 3.700 ot.min⁻¹, Ø kotouče 115 mm, šířka kotouče 120 mm, příkon 1.200 W, napětí 220 V, 50 Hz, v. č. 02201681114.

Technický stav posuzovaného zařízení s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2016. Inv.č. neuvedeno.

2.3.70. Bruska rovinná BRH 20 A

Určena k výkonnému a přesnému broušení rovinných a tvarových ploch. Sestává z litinového lože, ze sloupu vřeteníku, z vřeteníku, z pohonné jednotky s elektromotorem a s převodovkou, z posuvného pracovního stolu, z pohonu posuvových mechanismů, z magnetického upínače NAREX 20/60, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry stroje: upínací plocha stolu 200 x 630 mm, max. Ø brusného kotouče 250 mm, rychlost podélného posuvu 2 – 30 m.min⁻¹, příčný posuv vřeteníku 0,2 – 30 m.min⁻¹, pohyb vřeteníku příčný/svislý 230/545 mm, otáčky vřeteníka 2.140/3.500 ot.min⁻¹, výkon motoru 2,2 kW, rozměry upínače 200 x 600 mm, v. č. nečitelné, v.č. upínače 11972.



Bruska rovinná BRH 20 A

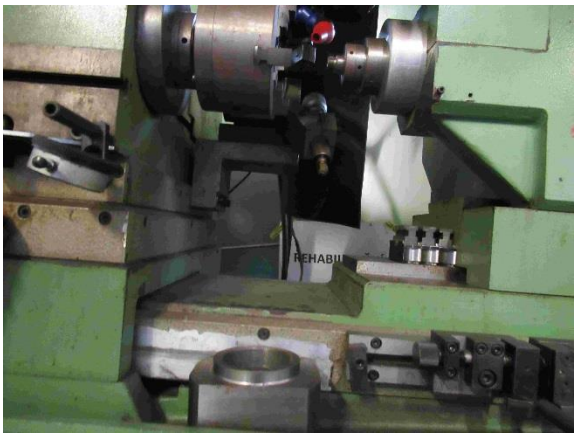


Vřeteník rovinné brusky BRH 20 A

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby stanoven odhadem 1985. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 35.000 hod. Inv.č. 15IM00002.

2.3.71. Bruska na otvory OVERBECK 400 I H.A.

Určena k výkonnému a přesnému broušení otvorů v kusové i sériové výrobě. Sestává z litinového lože, ze sloupu vřeteníku, z vřeteníku, z pohonné jednotky s elektromotorem a s převodovkou, z vřeteníku brusného kotouče s pohonem a s převodovkou, z posuvného pracovního stolu, z pohonu posuvových mechanismů, z opěrného koníku, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry stroje: oběžný Ø 400 mm, Ø broušení 4 – 80 mm, max. obvodová rychlost 40 m.sec⁻¹, natočení brusného vřeteníka do 30°, kužel vřeteníka MORSE 5, max. váha obrobku 25 kg, výkon motoru 12,2 kW, napětí 380 V, 50 Hz, v.č. 36559.

	
Bruska na otvory OVERBECK 400 I H.A.	Vřeteník brusky na otvory se sklíčidlem

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 1983. Inv.č. neuvedeno.

2.3.72. Souřadnicový měřicí systém od výrobce Mitutoyo typu Crysta-Apex S574

Souřadnicový tříosý měřicí přístroj je určen k měření výrobků. Sestává ze základny, z pracovního stolu pro uložení součástek z přírodního kamene (granitu), ze vzduchových ložisek pro pohyb stolu, z mostu pro pohyb příčnicku, ze svislého suportu s nosičem měřicí hlavy, s měřicí hlavou 3 D RENISHAW PH 10 T PLUS a se snímacím modulem TP 20, z ovládání pojezdu ve třech osách, ze snímacího zařízení pomocí lineárního odměřování s přenosem do PC, ze 2 ks PC s monitory a s příslušenstvím, ze software MCOSMOS Manual V4, CAT 1.000 S, CAD Translator Siemens NX, CAD Translator IGES, z pneumatické sekce, z elektroinstalačních prvků, z řídících a ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry přístroje: délka pojezdu v osách X 500 mm, Y 700 mm, Z 400 mm, max. výška obrobku 510 mm, max. hmotnost obrobku 180 kg, rozměry stolu 638 x 1.160 mm, maximální rychlost posuvu 519 mm.sec⁻¹, maximální zrychlení 2.309 mm. sec⁻², kalibrační Ø koule 20 mm, pracovní tlak vzduchu 0,4 MPa, příkon zařízení 3,5 kW, napětí 380 V, 50 Hz, v.č. 62041123.

	
Souřadnicový měřicí systém od výrobce Mitutoyo typu Crysta-Apex S574 – celkový pohled	Nosný sloup se suporty a s držákem měřicí sondy



Měřicí hlava PH 10 T PLUS s měřícím prvkem



PC pro řízení a vyhodnocování měření

Technický stav posuzovaného přístroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2014, poslední kalibrace 11.1.2018. Inv.č. 14IM00001.

2.3.73. Konturoměr Mitutoyo Contracer CV-1000

Je určen pro zjišťování a vyhodnocování profilů bez ohledu na umístění s přesností a výkonem stacionárních systémů. Jedná se o rychlé měření, vyhodnocování a tisk výsledků měření s optimálním rozsahem měření pomocí FEM analýzy. Sestává ze skříňové základny, z pracovního křížového stolu se svérákem pro uložení a fixaci součástek, ze skleněných odměrných systémů s pravítky, z nosného sloupu s vedením skříně, ze skříně měření s uchycením snímací hlavy s ramenem, se snímací jednotkou, s vyhodnocovacím systémem a s naklápěcí jednotkou, z PC s monitorem a se zobrazovací jednotkou a s příslušenstvím, z měřicího a analyzačního software FORMPAK s možností načtení a exportu formátu DXF- a IGES s grafickým porovnáním jmenovité a skutečné hodnoty a s vyhodnocováním naměřených hodnot s jmenovitou konturou, z elektroinstalačních prvků, z řídicích a ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry přístroje: délka pojezdu v osách X 50 mm a Z 25 mm, dělení v osách X/Z 0,2/0,4 μm , rychlost ručního posuvu v osách X/Z 0,2/1,0 $\text{mm}\cdot\text{sec}^{-1}$, svislý posuv po sloupu 250 mm, měřicí síla 10 – 30 mN, šířka čelistí svéráku 80 mm, příkon 250 W, napětí 220 V, 50 Hz, v.č. 310236.



Konturoměr Mitutoyo Contracer CV-1000



Upínací sekce měřené součástky a snímací čidlo tvaru

Technický stav posuzovaného přístroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2009, poslední kalibrace 17.4.2015. Inv.č. neuvedeno.

2.3.74. Výškoměr Mitutoyo QM – Height 350

Je určen pro zjišťování hodnot při opakovaných měření vnitřních a vnějších průměrů s výpočtem roztečí, k měření výšek apod. Sestává ze základny, z nosného sloupu s vedením skříně, ze skříně měření s uchycením snímací hlavy s ramenem, se snímací jednotkou, s vyhodnocovacím systémem a s naklápěcí jednotkou, z měřicího a analyzačního software, z elektroinstalačních prvků, z řídicích a ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry přístroje: rozsah měření 0 - 350 mm, přesnost měření $\pm (2,4+2,1L/600)$ μm , L = měřená délka v mm, měřicí síla: $1,5 \pm 0,5$ N, opakovatelnost (± 2) 1,8 μm , číslíkový krok 0,001 mm/0,005 mm, displej TN monochromatický LCD, napájení alkalické baterie velikosti AA LR6, dobíjecí baterie velikosti AA Ni-MH se síťovým adaptérem, příkon 150 W, napětí 220 V, 50 Hz, v.č. 0002529. Technický stav posuzovaného přístroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2012. Inv.č. 106002.



Výškoměr Mitutoyo QM – Height 350



Základna výškoměru s identifikačním štítkem

2.3.75. Drsnoměr Mitutoyo SJ 201 P

Je určen k měření opracování povrchů. Sestává ze základny s vyhodnocovací jednotkou, z displeje s podsvícením, z měřicí přenosné sondy se snímacími doteky, z kabeláže, z etalonu, z řídicích a ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry přístroje: rozsah měření 16 mm, rychlost pojezdu 0,25/0,5/0,75 mm.sec⁻¹, rozlišení 0,02/0,006 μm , maximální přitlačná síla 0,75 Nm, rozměr displeje 2,4", v.č. 410110. Technický stav posuzovaného přístroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2005, poslední kalibrace 27.4.2016. Inv.č. 120004.



Drsnoměr Mitutoyo SJ 201 P a výškoměr



Měřicí hroty ŠKODA

2.3.76. Měřicí hroty ŠKODA s komparátorem

Určeny k měření rotačních součástek. Sestávají z litinové základny, ze dvou posuvných koníků s hroty a s fixací, ze stojánku pro komparátor, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry přístroje: maximální vzdálenost hrotů 500 mm, výška hrotů 120 mm, výškový rozdíl koníků 0,01 mm, šířka „T“ drážek 12 H7, upínací $\varnothing$ úchylkoměru 8 mm, v.č. 04.

Technický stav posuzovaného přístroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2005. Inv.č. 120012.

2.3.77. Jednovřetenová stolní vrtačka V 20 A se stolem

Je určena k vrtání a vystružování v kusové i sériové výrobě. Typ vrtaček V 20 A. Sestává z litinového stolu pro čtyři vrtačky, ze sloupu s vřeteníkem, s pohonnou jednotkou, s převodovkou, se stavěcím zařízením výšky, z čerpadla chlazení, ze 2 ks svěráků, z univerzálního sklíčidla, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry stroje: největší $\varnothing$ vrtání 20 mm, hloubka vrtání 160 mm, kužel vřetena MORSE 3, upínací plocha stolu 2.000 x 460 mm, otáčky vřetena v rozsahu 71 – 2.800 ot.min⁻¹, počet posuvů 4, rozsah posuvů 0,08 – 0,32 mm.ot⁻¹, příkon stroje 1,5 kW, napětí 380 V, 50 Hz, šířka čelistí svěráků 80 mm, $\varnothing$ sklíčidla 215 mm, v. č. nečitelné.

Technický stav posuzovaného stroje s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 1981. Podle dokumentace stroj odpracoval cca 12.000 hod. Inv.č. neuvedeno.



Jednovřetenová stolní vrtačka V 20 A se stolem

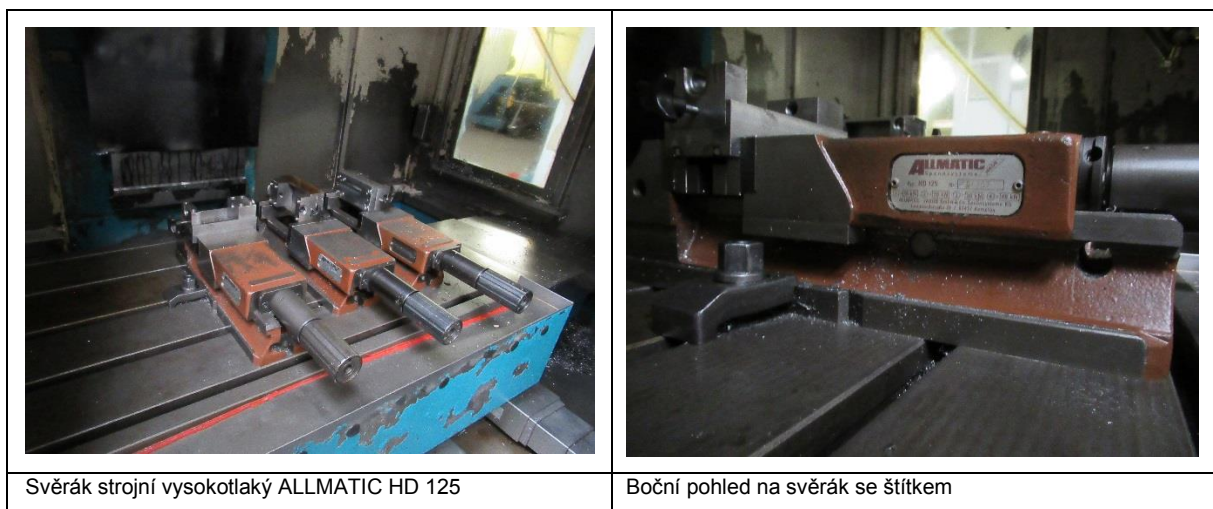


Boční pohled na jednovřetenovou stolní vrtačku V 20 A

2.3.78. Svěrák strojní vysokotlaký ALLMATIC HD 125, 3 ks

Určen k upínání součástek u obráběcích strojů. Sestává z litinové základny, z pevné a pohyblivé čelisti, z vodících prvků, z hydraulické sekce s armaturami a s potrubím, z vložek čelistí, z fixačních prvků, z ovládacích prvků a z příslušenství. Technické parametry zařízení: šířka čelistí 125 mm, výška čelistí 42 mm, rozpětí 202 mm, čtyři stupně upínacího tlaku v rozsahu 10 – 40 kN, pracovní tlak 10 MPa, v.č. 04207, 04208, 04209.

Technický stav posuzovaného zařízení s příslušenstvím odpovídá stáří a způsobu užívání. Rok výroby 2006. Inv.č. 10IM00008, 9, neuvedeno.



Svěrák strojní vysokotlaký ALLMATIC HD 125

Boční pohled na svěrák se štítkem

2.4. Nákladní automobil valníkový DOBLO CARGO 1,6 JTD 105

2.4.1. Identifikace vozidla

Technický průkaz č.
vydán kým
dne
Osvědčení o reg. č.
vydáno kým
dne
STK platné do

UF 823 326
FIAT ČR, s.r.o., Praha
04.02.2014
UAM 239 130
Magistrát Zlín
07.02.2014
26.01.2020

podle TP
Značka a typ vozidla **FIAT N 1 263**
Varianta **HXD1B**
Verze **G7 F**
Druh vozidla **Nákladní automobil valníkový**
Obchodní označení **DOBLO CARGO 1,6 JTD 105**
Výrobce **FIAT AUTO, Itálie**
Rok výroby **2014**
VIN (výr. číslo vozidla) **ZFA26300006136740**
Výr. číslo karoserie **ZFA26300006136740**

zjištěno na vozidle
FIAT N 1 263
HXD1B
G7 F
Nákladní automobil valníkový
DOBLO CARGO 1,6 JTD 105
FIAT AUTO, Itálie
2014
ZFA26300006136740
ZFA26300006136740



Barva vozidla **červená**
Objem / druh motoru **1598 / vznětový s katalyz.**
Výkon [kW] / typ **77,0 / 19BA3000**
Reg. značka / datum přidělení **5Z1 5416/07.02.2014**
Datum prvního uvedení vozidla do provozu **07.02.2014**
Vlastník vozidla **Společnost BONET industries a.s., Nábřeží 7037, 760 01 Zlín, IČ 25502921**

Provozovatel	dtto	
Počet držitelů		1
Stav počítadla ujetých km		290 000
Ujeté km podle prohlídky a záznamu držitele		290 000
Údaje na vozidle souhlasí s údaji v dokumentaci.		
Údaje na vozidle souhlasí s údaji v dokumentaci.		

2.4.2. Údaje o opravách a poškozeních vozidla, opravách a výměně

a/ podle záznamu v TP	Bez záznamu.
b/ podle dokladů držitele	Doklady nepředloženy.
c/ podle sdělení držitele	Bez sdělení.

2.4.3. Posouzení, zda výbava vozidla odpovídá údajům výrobce

Odpovídá	zcela
----------	-------

2.4.4. Technický stav vozidla zjištěn

Prohlídkou	20.01.2021
- za účasti	Pana Ing. Svatopluka Němce
Zkušební jízdou	neprováděna
Datum a místo prohlídky	20.01.2021 Zlín, Rybníky
Datum a místo zkuš. jízdy	neprováděna
Vozidlo řídil	Zkušební jízda neprováděna
Stav vozovky, atmosférické podmínky	mokrá, zataženo
Teplota	0,5 °C
Stabilita vozidla v přímé jízdě	stabilní
- při brzdění provozní brzdou	stabilní

2.4.5. Technický stav skupin vozidla

a) Motor

Start motoru	vyhovující
Výkon	vyhovující
Volnoběh	stabilní
Běh v otáčkách	stabilní
Hlučnost	vyhovující
Kouřivost	vyhovující
Akcelerace vozidla	vyhovující
El. přísluř. motoru a zapalování	kompletní a funkční
Chladicí systém a chladič	bez netěsností
Palivový systém	bez netěsností
Výfukové potrubí a tlumič výfuku	s mírnou korozí a bez netěsností
Těsnost spojů, únik oleje	bez úniků olejů
Jiné poškození	nezjištěno
Poznámka: Znamky koroze na výfukovém potrubí	

b) Spojka

Vůle pedálu	vyhovující
Rozjezd vozidla	plynulý
Jiné poškození	nezjištěno
Hodnocení technického stavu motoru a spojky	
Úměrný době provozu a počtu ujetých km	ano
Lepší	0%
Horší	-2%

c) Převodovka

Hlučnost	vyhovující hlučnost
Těsnost - únik oleje	bez úniků oleje
Řazení	vyhovující
Volnoběh	plynulý
Jiné poškození	nezjištěno

Hodnocení technického stavu převodovky

Úměrný době provozu a počtu ujetých km ano

Lepší 0% Horší 0%

d) Rozvodovka, přídatné převody

Hlučnost	vyhovující
Těsnost - únik oleje	bez úniku oleje
Jiné poškození	nezjištěno

e) Kloubové hřídele

Hlučnost	vyhovující
Vůle v kloubech	vyhovující
Jiné poškození	nezjištěno

Hodnocení technického stavu přídatných převodů

Úměrný době provozu a počtu ujetých km ano

Lepší 0% Horší 0%

f) Přední náprava

Ložiska kol	s obvyklou vůlí
Rejdivé čepy	s obvyklou vůlí
Uložení mostu, nápravnice, závěsných ramen	vyhovující
Pera, tlumiče	vyhovující
Vozová kola	funkční a úplná
Jiné poškození	nezjištěno

g) Mechanismus řízení

Klouby, rejd, řízení	s vůlí
Převodovka řízení	vyhovující
Vůle řízení na volantu	vyhovující
Posilovač řízení	funkční
Jiné poškození	nezjištěno

Hodnocení technického stavu přední nápravy a mechanismu řízení

Úměrný době provozu a počtu ujetých km ano

Lepší 0% Horší 0%

h) Zadní náprava

Ložiska kol	bez zjištěných anomálií
Uložení mostu, nápravnice, závěsných ramen	bez zjištěných anomálií
Pera, tlumiče	s odpovídající tlumící schopností
Vozová kola	funkční a úplná
Jiné poškození	nezjištěno

Hodnocení technického stavu zadní nápravy

Úměrný době provozu a počtu ujetých km ano

Lepší 0% Horší 0%

i) Brzdový systém

Provozní brzda	funkční
Nouzová brzda	funkční
Vůle pedálu brzdy	třetina zdvihu
Vůle parkovací brzdy	celkem tři ozuby
Ovládací ústrojí	vyhovující
Posilovač brzd	funkční
Jiné poškození	nezjištěno

Hodnocení technického stavu brzdového systému

Úměrný době provozu a počtu ujetých km ano

Lepší 0% Horší 0%

j) Karoserie

Poškození, závady

Jiné poškození **nezjištěno**

Hodnocení technického stavu rámu

Úměrný době provozu a počtu ujetých km ano

Lepší 0% Horší 0%

k) Skříň karoserie (budky)

Lak **s poškozeními**

Celkový stav **vyhovující**

Stav dílů

Blatníky

LP **s mírnými poškozeními**

PP **s mírnými poškozeními**

LZ **s mírnými poškozeními**

PZ **s mírnými poškozeními**

Podběhy kol

LP **bez deformací**

PP **bez deformací**

LZ **bez deformací**

PZ **bez deformací**

Dveře

LP **s mírnými poškozeními**

PP **s mírnými poškozeními**

LZ **s mírnými poškozeními**

PZ **s mírnými poškozeními**

Bok karoserie

L **s mírnými poškozeními**

P **s mírnými poškozeními**

Dveřní prahy

L **s mírnými poškozeními**

P **s mírnými poškozeními**

Přední stěna

bez deformací

Zadní stěna

bez deformací

Střecha

s mírnými poškozeními

Sloupky střechy

s mírnými poškozeními

Víko zav. prostoru

s mírnými poškozeními

Víko mot. prostoru

s mírnými poškozeními

Podlaha shora

bez deformací

Podlaha zespodu

bez deformací

Podlaha prost. pro zavazadla

bez deformací

Plošina valníkové karoserie

bez deformací

Jiné poškození

nezjištěno

Hodnocení technického stavu karoserie (budky)

Úměrný době provozu a počtu ujetých km ano

Lepší 0% Horší 0,0%

l) Příslušenství a výbava karoserie (včetně elektrické)

Čelní sklo

bez poškození

Přístrojová deska vč. přístrojů

bez poškození

Clony proti slunci

bez poškození

Stěrače

funkční

Ostřikovače

funkční

Zpět. zrcátka vnější

kompletní a funkční

Zpět. zrcátka vnitřní

kompletní a funkční

Akumulátor

nefunkční

Zkoušen

běžnou prohlídkou a startem

Světlomety hlavní

s obvyklou svítivostí

Světlomety pomocné

s obvyklou svítivostí

Zadní skup. světlíny

s obvyklou svítivostí

Osvětlení SPZ

s obvyklou svítivostí

Světlíny ukazatelů směru

s obvyklou svítivostí

Osvětlení do mlhy

s obvyklou svítivostí

Nárazníky přední

s drobnými poškozeními

Nárazníky zadní

s drobnými poškozeními

Okrasné prvky

boční plastové lišty

Topení, ventilátor

funkční

Rezervní vozidlové kolo

funkční a úplné

Čalounění karoserie

boky
 výplň dveří
 strop
 sedadla
 Jiné poškození
Hodnocení technického stavu příslušenství
 Úměrný době provozu a počtu ujetých km ano
 Lepší 0% Horší -3,0 %

s mírnými poškození
 s mírnými poškozeními
 s mírnými poškození
 obvyklý stupeň prosezení u předního sedadla
 nezjištěno

2.4.6. Pneumatiky vozidla

Tabulka 2 – Parametry pneumatik na vozidle

Typ a rozměr prvomontáže	Cena v Kč	Typ a rozměr na vozidle	Cena v Kč	THP v %	CNPV v Kč	Pozice
195/60 R 16 C 99/97 T	2 510	195/60 R 16 C 97 T Nokian	2 320	70,0%	1 624	LP
195/60 R 16 C 99/97 T	2 510	195/60 R 16 C 97 T Nokian	2 320	68,0%	1 578	PP
195/60 R 16 C 99/97 T	2 510	195/60 R 16 C 97 T Nokian	2 320	73,0%	1 694	LZ
195/60 R 16 C 99/97 T	2 510	195/60 R 16 C 97 T Nokian	2 320	70,0%	1 624	PZ

Zdroj: Vypočteno znalcem

Tabulka 3 – Parametry rezervní pneumatiky na vozidle

195/60 R 16 C 99/97 T	2 510	195/60 R 16 C 97 T Good Year	2 430	45,0%	1 094	R1
-----------------------	-------	------------------------------	-------	-------	-------	----

Zdroj: Vypočteno znalcem

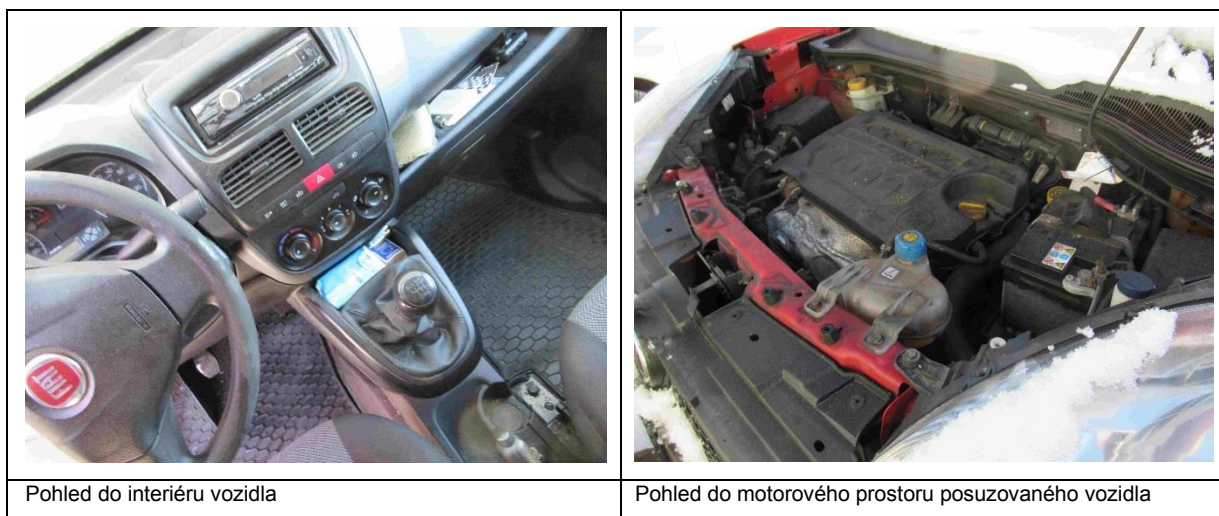
Výchozí cena CNPP 12 550 Kč
 Výchozí cena CNPV 11 710 Kč
 Celková cena pneu na vozidle CČPV 7 613 Kč

2.4.7. Mimořádná výbava vozidla

Vozidlo nemá mimořádnou výbavu.

2.4.8. Fotodokumentace vozidla

	
Nákladní automobil valník Doblo Cargo 1,6 JTD 105	Zadní pohled na posuzované vozidlo



2.5. Nástroje, nářadí a vybavení pracovišť

Ocenění této skupiny majetku – majetku nespecifikovaného je provedeno podle jeho charakteristiky a používání. Tento majetek se nachází na několika pracovištích a proto je jeho ocenění provedeno podle uvedených zásad a především podle druhu a způsobu určení. Členění tohoto majetku tedy odpovídá především charakteru jeho užívání. Celkový přehled movitých věcí hmotných – nástrojů, nářadí a vybavení pracovišť je uveden v následující tabulce.

Tabulka 4 – Přehled posuzovaných nástrojů, nářadí a vybavení

P.č.	Nástroje, nářadí a vybavení	Počet položek (ks)	Počet kusů	Průměrné stáří (roky)	Položkový přehled majetku je uveden v tabulce číslo
1	Výhrubníky, výstružníky, záhlubníky, závitové nástroje	239	742	8,03	19
2	Držáky k upínání nástrojů	146	951	8,01	20
3	Upínací kleštiny	240	443	9,12	21
4	Upínací čelisti	37	1 128	8,37	22
5	Vrtáky, záhlubníky, navrtávačky	168	1 519	7,77	23
6	Frézovací nástroje	211	989	8,15	24
7	Trny, sklíčidla, držáky, svěráky	61	137	7,63	25
8	Redukční vložky	58	178	6,65	26
9	Soustružnické nože	167	432	8,92	27
10	Vybavení v prostorách brusírny	12	176	6,48	28
11	Vybavení v prostorách výdejny	11	1 824	6,92	29
12	Vybavení u strojů a zařízení	31	77	6,96	30
Celkové množství majetku		1 381	8 596	7,75	

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Bližší rozměrové a typové označení je pak uvedeno ve výpočtových tabulkách uvedených v příloze ZP.

Ocenění nespecifikovaného majetku k předmětu ad. a). V případě, že během šetření nálezu bude identifikován i majetek dlužníka nad rámec specifikace viz bod a), tj. např. nespecifikované příslušenství, přípravky a další vybavení strojů či zařízení ze sestav ad. a)., bude provedeno ocenění tohoto majetku v rámci ZP.

2.5.1. Fotodokumentace k nástrojům, nářadí a vybavení pracovišť



Držáky nástrojů pro OC



Držáky nástrojů pro OC



Držáky s nástroji ve výdejně



Upínací kleštiny ve výdejně



Sady kleštín ve výdejně



Upínací kleštiny obrobků



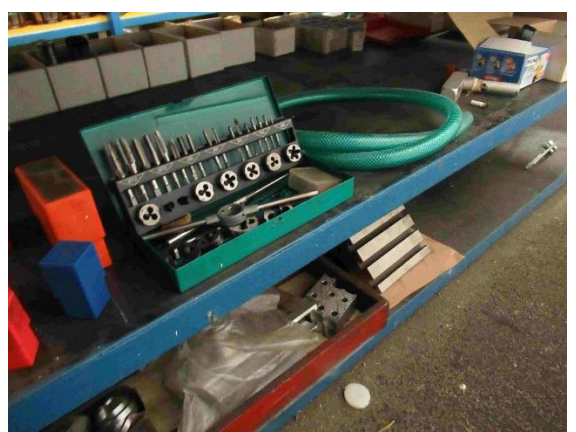
Držáky soustružnických nožů a nástrojů pro OC



Soustružnické nože pro OC



Uložení nástrojů ve výdejně



Sada závitorezých nástrojů ve výdejně



Uložení vrtáků ve výdejně



Frézovací nástroje



Výstružníky a stopkové frézy



Uložení stopkových fréz



Uložení vrátků s kuželovou stopkou



Univerzální sklíčidla s čelistmi



Souprava na opravy závitů



Upínací přípravky ke strojům



Univerzální sklíčidlo s čelistmi



Upínací čelisti do sklíčidel



Sady náhradních tvrdých čelistí do sklíčidel



Držáky nástrojů u OC



Souprava nářadí v dílně



Uložení výměnných břitových destiček

2.6. Měřicí technika a měřidla, vybavení pracoviště měření

Ocenění této skupiny majetku – majetku nespécifikovaného je provedeno podle jeho charakteristiky a používání. Tento majetek se nachází v převážné míře v prostorách měření a na několika pracovištích a proto je jeho ocenění provedeno podle uvedených zásad a především podle druhu a způsobu určení. Členění tohoto majetku tedy odpovídá především charakteru jeho užívání. Celkový přehled movitých věcí hmotných – měřicí techniky, měřidel a vybavení pracovišť je uveden v následující tabulce.

Tabulka 5 – Přehled posuzované měřicí techniky, měřidel a vybavení

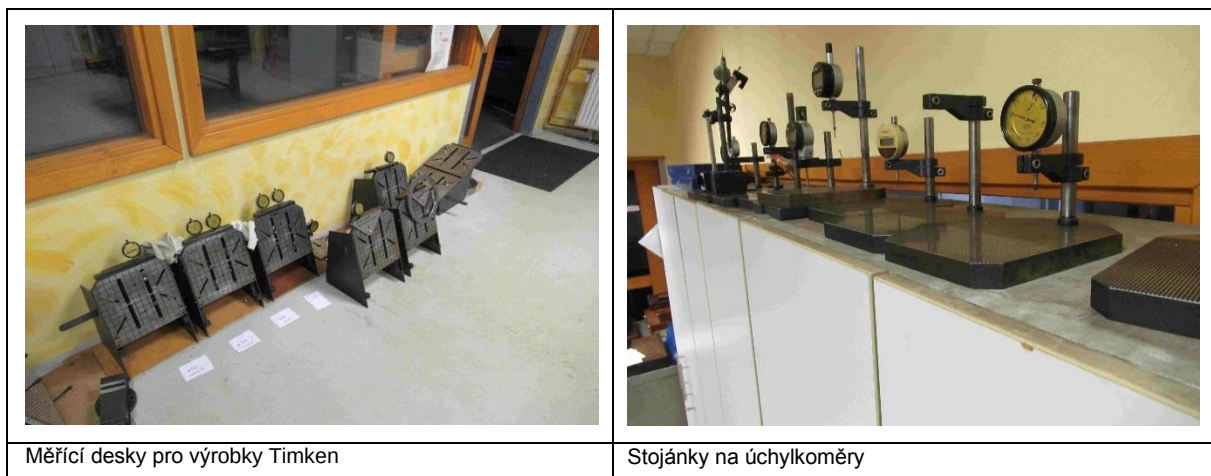
P.č.	Měřidla a zařízení pro měření	Počet položek (ks)	Počet kusů	Průměrné stáří (roky)	Položkový přehled majetku je uveden v tabulce číslo
1	Posuvná měřítka	40	40	9,71	31
2	Mikrometry, passametry	34	34	14,09	32
3	Hloubkoměry	12	12	14,71	33
4	Úhloměry, úhelníky	3	3	16,05	34
5	Úchylkoměry	62	62	12,02	35
6	Výškoměry	4	4	13,72	36
7	Dutinoměry	13	13	9,23	37
8	Kontrolní kostky, drátky	7	7	10,34	38
9	Měrky	7	8	16,70	39
10	Mezní závitový kroužek	108	108	8,02	40
11	Mezní závitový tm	74	74	9,44	41
12	Mezní tm	162	162	11,40	42
13	Mezní obkročák	27	27	14,79	43
14	Mezní kalibr délkový	3	3	17,00	44
15	Ostatní zařízení pro měření	45	48	15,44	45
Celkem majetek		601	605	12,85	

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Bližší rozměrové a typové označení je pak uvedeno ve výpočtových tabulkách uvedených v příloze ZP.

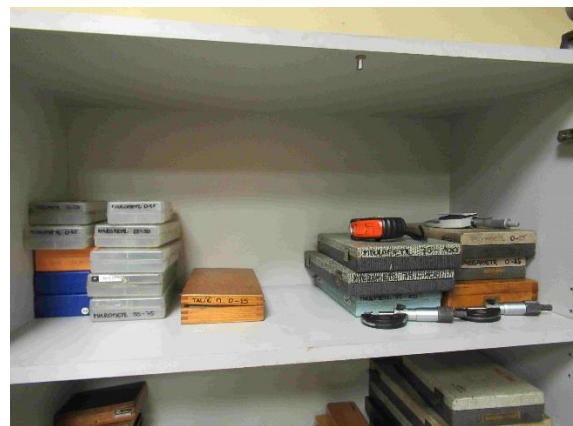
Ocenění nespécifikovaného majetku k předmětu ad. a). V případě, že během šetření nálezu bude identifikován i majetek dlužníka nad rámec specifikace viz bod a), tj. např. nespécifikované příslušenství, přípravky a další vybavení strojů či zařízení ze sestav ad. a)., bude provedeno ocenění tohoto majetku v rámci ZP.

2.6.1. Fotodokumentace k měřidlům a k měřicí technice





Posuvné měřítko 0 – 350 mm



Uložené mikrometry



Stojánky mikrometrů a mezní trny



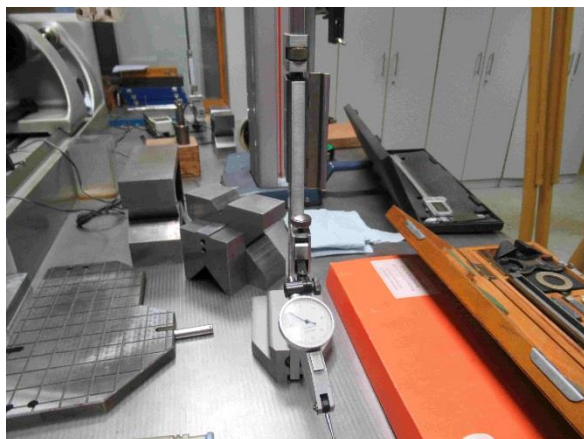
Sada mikrometrů



Sada koncových měrek



Sada mikrometrů na otvory



Měřidla na průměrné desce



Uložené mezní trny - kalibry



Uložené mezní závitové trny



Výškoměr a měřicí prizmata



Uložené mezní trny - kalibry



Sada pro měření délek

2.7. Vyhodnocení dalších analýz pro ocenění movitých věcí hmotných

Znalec na základě výše uvedených informací vyvodil, že pro ocenění předmětných movitých věcí hmotných s příslušenstvím jsou podkladové materiály předané zadavatelem částečně dostačující. Výsledky provedené technické prohlídky splňují potřeby znalce pro provedení jeho ocenění společně se zpracovanou databází zpracovatelem.

Znalec dospěl k závěru, že pro zadaný úkol i účel ocenění je potřeba při ocenění movitých věcí hmotných s příslušenstvím vycházet z věcné hodnoty.

3. Metody ocenění, volba metod, zdůvodnění

3.1. Způsob stanovení tržní hodnoty movitých věcí hmotných

Stanovení tržní hodnoty bude provedeno v souladu se zákonem o oceňování majetku č. 151/1997 Sb., ve znění pozdějších předpisů a Mezinárodními oceňovacími standardy (IVSC). Způsoby vedoucí ke zjištění obvyklé ceny předmětných posuzovaných movitých věcí hmotných se v tomto případě rozumí použití věcné, výnosové a porovnávací metody.

Obecně lze jednotlivé metody charakterizovat:

- Pomocí věcné metody je stanovena tzv. věcná hodnota, kterou rozumíme reprodukční cenu majetku (součet nákladů na pořízení ekvivalentního nového majetku v době ocenění), sníženou o přiměřené opotřebení. Jinak řečeno věcná hodnota majetku reprezentuje hledisko nákladů na pořízení po odpočtu opotřebení oceňovaného majetku. Věcná hodnota dle této metodiky se stanovuje u movitých věcí hmotných.
- Výnosová hodnota představuje výnosový potenciál majetku a vyjadřuje přímé indikátory trhu z hlediska budoucích dosahovaných příjmů s ohledem na optimální možnosti využití. Výnosová hodnota vyjadřuje schopnost přinášet trvalý a udržitelný výnos (příjem). Napovídá o peněžních tocích spojených s nemovitostí, posuzuje očekávané budoucí výnosy a tím do značné míry odkrývá přiměřenost investovaného kapitálu. Pro analýzu nemovitostí určených pro podnikání je výnosová hodnota klíčová a rozhodující.
- Optimální z pohledu trhu je hodnota porovnávací, respektující stav nabídky a poptávky trhu, disponibilní zdroje investorů, využitelnost a zpeněžitelnost. Porovnávací hodnota je stanovena na základě porovnání a vyhodnocení realizovaných prodejů nemovitostí obdobného charakteru v daném místě a čase nebo nemovitostí nabízených k prodeji v obdobných lokalitách.

3.2. Výpočet základní amortizace posuzovaného zařízení s příslušenstvím

Základní amortizace (ZA) posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím je stanovena pomocí amortizačních stupnic a křivek v závislosti na stáří nebo době provozu (DP), úrovni údržby a oprav.

Je stanovena procentuální srážkou za dobu provozu posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím podle uvedených amortizačních stupnic odvozených z amortizačních křivek. Amortizaci ve výši 90 % považujeme za limitní pro posuzování movitých věcí hmotných s příslušenstvím starším než je jejich stanovená teoretická délka technického života, která je v provozuschopném stavu a vyhovuje provozním poměrům. Na základě údajů výrobců majetku s příslušenstvím, odborné konzultace a vzhledem k prováděné údržbě a opravám uvažujeme plánované životnosti v obvyklé výši. Pro konkrétní případ je základní amortizace uvedena ve výpočtové tabulce technické hodnoty.

3.3. Výchozí cena movitých věcí hmotných s příslušenstvím

Výchozí cena (VC) posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím je cena, kterou je nutno vynaložit k pořízení stejných nebo srovnatelných prvků posuzovaných majetků s příslušenstvím v době ocenění (Zák. 563/91 Sb.).

Je to v podstatě reprodukční cena, t.j. cena, kterou by bylo nutno vynaložit k pořízení stejného nebo srovnatelného zařízení v době ocenění.

Výchozí cenou movitých věcí hmotných pro výpočet časové ceny je:

- v případě, že oceňované movité věci hmotné jsou dostupné na trhu, je výchozí cenou pořizovací cena nového zařízení stejného typu zjištěná u výrobce nebo u oficiálního prodejce nebo dovozce
- v případě, že oceňované movité věci hmotné se již nevyrábí anebo nedováží ani nejsou dostupné na trhu, pak se výchozí cena stanoví cenovým porovnáním se zařízeními

srovnatelných parametrů anebo přepočtem historické pořizovací ceny pomocí cenových indexů pro daný obor (cenové indexy vydávané Českým statistickým úřadem)

- v případě, že oceňované movité věci hmotné mají uvedenou pořizovací cenu v zahraniční měně, je nutno provést přepočet měny daným kurzem k datu ocenění a pořizovací cenu uvést bez daně. Dále je nutno dopočíst clo podle celního sazebníku
- nákladově konstruovaná cena zařízení vlastní konstrukce a vlastní výroby.

Ve výchozí ceně movité věci hmotné je vždy zohledněna technická úroveň oceňovaných strojů, zařízení a vybavení a vliv morálního zastarání.

3.4. Výpočet technické hodnoty posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím

Výpočet technické hodnoty posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím se provádí podle níže uvedených vztahů s uvažováním konkrétních podmínek provozu, technického stavu, bezpečnosti a použitelnosti. Vlastní výpočet je proveden ve výpočtových tabulkách obvyklé ceny.

Výpočet redukované technické hodnoty majetku:

$$THS = THN * (100 - ZA) * (100 +/- TS) * 10^{-4}$$

kde znamená:

THN - výchozí technická hodnota majetku s příslušenstvím, u nového majetku ve výši 100 %, u majetku po GO a modernizaci ve výši 80 - 95 %.

ZA - základní amortizace

TS - technický stav, srážky anebo přírážky.

Výpočet technické hodnoty majetku:

$$TH = THS * PDS * 10^{-2}$$

kde znamená: PDS - poměrný díl zařízení, skupiny.

3.5. Srážky a přírážky dle zjištěného technického stavu

Srážkou se ohodnotí zejména zjevná porucha některého dílu zařízení, vyšší opotřebení než odpovídá běžnému provozu a stáří zařízení a vybavení, nedostatečná údržba, zjištěná poškození, deformace, koroze dílů a skutečnosti neúměrné stáří zařízení, závady na elektrické instalaci, porušení bezpečnostních norem a pod.

Přírážkou se ohodnotí zejména prokazatelné zvýšení užitných hodnot po prováděných opravách nebo pokud je zřejmé, že zařízení bylo minimálně využíváno. Při hodnocení provedených oprav nesmí zvýšení překročit hodnotu zařízení továrně nového.

3.6. Výpočet časové ceny posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím

Časovou cenou ke dni ocenění se rozumí cena vypočtená tak, že se výchozí cena posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím násobí vypočtenou technickou hodnotou posuzovaného zařízení s příslušenstvím odvozenou od amortizace, výchozí technické hodnoty a technického stavu zjištěného při prohlídce.

$$ČC = (VC * TH) * 10^{-2}$$

3.7. Stanovení koeficientu prodejnosti posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím

Při stanovení koeficientu prodejnosti (KP) jsme vycházeli ze současných cen posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím srovnatelných typů továrně nových, včetně cen náhradních dílů, majetku plně použitelného v provozu a z prodejních cen majetku s příslušenstvím srovnatelné technické hodnoty. Na základě těchto údajů stanovujeme koeficient prodejnosti vztahem

$$KP = (\text{průměrná cena prodejní}) * (\text{průměrná cena časová})^{-1}$$

3.8. Výpočet tržní hodnoty posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím

Vychází ze zákona číslo 151/1997 Sb. o oceňování majetku. Obvyklá cena je cena, za kterou by bylo možno oceňovaná zařízení v rozhodné době a místě koupit anebo prodat na otevřeném trhu.

Obvyklou cenou se pro účely zákona č. 151/1997 Sb. rozumí cena, která by byla dosažena při prodejích stejného, popřípadě obdobného majetku nebo při poskytování stejné nebo obdobné služby v obvyklém obchodním styku v tuzemsku ke dni ocenění. Přitom se zvažují všechny okolnosti, které mají na cenu vliv, avšak do její výše se nepromítají vlivy mimořádných okolností trhu, osobních poměrů prodávajícího nebo kupujícího ani vliv zvláštní obliby. Mimořádnými okolnostmi trhu se rozumějí například stav tísně prodávajícího nebo kupujícího, důsledky přírodních či jiných kalamit. Osobními poměry se rozumějí zejména vztahy majetkové, rodinné nebo jiné osobní vztahy mezi prodávajícím a kupujícím. Zvláštní oblibou se rozumí zvláštní hodnota přikládaná majetku nebo službě vyplývající z osobního vztahu k nim. **Obvyklá cena vyjadřuje hodnotu věci a určí se porovnáním.**

V § 2 odst. 4 téhož zákona je definována též „**tržní hodnota**“. Účinnost novely zákona je od 01. ledna 2021. Podle §1b odst. 1 vyhlášky 488/2020 Sb., kterou se mění vyhláška č. 441/2013 Sb., k provedení zákona o oceňování majetku „*Tržní hodnotou předmětu ocenění je odhadovaná částka, která se určuje zpravidla na základě výběru z více způsobů oceňování, a to zejména způsobu porovnacího, výnosového nebo nákladového. Při určení tržní hodnoty předmětu ocenění se zohledňují tržní rizika a předpokládaný vývoj na dílčím či místním trhu, na kterém by byl obchodován.*“

Výpočet tržní hodnoty posuzovaných movitých věcí hmotných s příslušenstvím provedeme vynásobením vypočtené časové ceny stanoveným koeficientem prodejnosti pomocí vztahu

$$CT = \check{C}C * KP$$

Jako základní metoda bude v tomto případě **použita metoda věcné hodnoty (nákladový způsob)**, viz zdůvodnění uvedené v kapitole 2.7.

4. POSUDEK - OCENĚNÍ

Posudek podle § 28 odst. 2. písm. e) zákona č. 254/2019 Sb. a podle § 41 odst. 3 vyhl. č. 503/2020 Sb. – v kapitole 3. a následných podkapitolách je zpracován popis postupu, zvolené metody a je proveden samotný výpočet.

4.1. Postup a zvolená metoda

Popis metody pro ocenění movitých věcí hmotných je uveden v kapitole 3 a v dalších podkapitolách. Postup a zvolená metoda ocenění k úkolům dle bodu A) i B) zadání viz kapitola 1.1. je založen na **metodě věcné hodnoty ocenění**. Tato metoda patří mezi běžné oceňovací metody, přičemž její použití je odůvodněné v kapitole 3.

4.2. Ocenění předmětného majetku - movitých věcí hmotných

Ocenění majetku – movitých věcí hmotných - vychází z jejich stavu, z jejich stáří, z pořizovací ceny, ze stupně opotřebení, z poškození, resp. zachovalosti. Terminologie je volena tak, aby korespondovala s podklady, ze kterých bylo čerpáno a byla respektována obecně platná kritéria používaná při oceňování movitých věcí hmotných.

4.2.1. Ocenění strojů a zařízení s příslušenstvím

Přehled posuzovaných strojů a zařízení s příslušenstvím je uveden ve stati 2.3. s popisem. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet. Toto je uvedeno samostatně v příloze číslo 12 pro technickou hodnotu a v tabulce číslo 13 pro tržní hodnotu strojů a zařízení s příslušenstvím.

V samostatných tabulkách je uveden výpočet technické hodnoty strojů a zařízení a vlastní výpočet tržní hodnoty podle uvedených zásad. Rekapitulace ocenění strojů a zařízení je provedena v následující tabulce.

Tabulka 6 – Rekapitulace ocenění strojů a zařízení s příslušenstvím

Movité věci hmotné - stroje a zařízení s příslušenstvím	Počet položek	Tržní hodnota celkem v Kč
Stroje a zařízení	78	9 806 180,00
Celkem po zaokrouhlení		9 806 000,00

Zdroj: Vypočteno znalcem

4.2.2. Ocenění nákladního valníkového automobilu

Popis posuzovaného nákladního valníkového automobilu DOBLO CARGO 1,6 JTD 105 je uveden ve stati 2.4. s popisem. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet tržní hodnoty je uvedeno v příloze číslo 6.4.

Rekapitulace ocenění posuzovaného nákladního valníkového automobilu je provedena v následující tabulce.

Tabulka 7 – Rekapitulace ocenění nákladního valníkového automobilu

Položka	Cena v Kč bez DPH	Výše DPH v Kč	Cena v Kč s DPH
Časová cena CČV po zaokrouhlení	65 289	13 711	79 000
Obvyklá cena vozidla po zaokrouhlení	61 983	13 017	75 000

Zdroj: Vypočteno znalcem

V celkové rekapitulaci je uvedena výsledná cena bez DPH. Tato činí po zaokrouhlení **62.000,- Kč**.

4.2.3. Ocenění nástrojů, nářadí a vybavení pracovišť

Ocenění této skupiny majetku – majetku nespecifikovaného je provedeno podle jeho charakteristiky a používání. Tento majetek se nachází na několika pracovištích a proto je jeho ocenění provedeno podle uvedených zásad a především podle druhu a způsobu určení. Popis posuzovaných nástrojů, nářadí a vybavení pracovišť je uveden ve statí 2.5. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet; toto je uvedeno v příloze číslo 6.5.

Rekapitulace ocenění posuzovaných nástrojů, nářadí a vybavení pracovišť je provedena v následující tabulce.

Tabulka 8 – Rekapitulace ocenění nástrojů, nářadí a vybavení pracovišť

P.č.	Nástroje, nářadí a vybavení s příslušenstvím	Počet položek	Počet kusů	Průměrné stáří	Tržní hodnota v Kč	Výpočet TH v tabulce číslo
1	Výhrubníky, výstružníky, záhlubníky, závitové nástroje	239	742	8,13	132 000	19
2	Držáky k upínání nástrojů	146	951	8,10	363 000	20
3	Upínací kleštiny	240	443	9,22	158 000	21
4	Upínací čelisti	37	1 128	8,47	217 000	22
5	Vrtáky, záhlubníky, navrtáváky	168	1 519	7,87	57 000	23
6	Frézovací nástroje	211	989	8,25	109 000	24
7	Trny, sklíčidla, držáky, svěráky	61	137	7,72	222 000	25
8	Redukční vložky	58	178	6,75	42 000	26
9	Soustružnické nože	167	432	8,40	109 000	27
10	Vybavení v prostorách brusírny	12	176	6,58	14 000	28
11	Vybavení v prostorách výdejny, břitové destičky a plátky	11	1 824	7,01	352 000	29
12	Vybavení u strojů a zařízení	31	77	7,05	33 000	30
Celkem majetek		1 381	8 596	7,80	1 808 000	

Zdroj: Vypočteno znalcem

4.2.4. Ocenění měřicí techniky, měřidel a vybavení pracoviště měření

Ocenění této skupiny majetku – majetku nespecifikovaného je provedeno podle jeho charakteristiky a používání. Tento majetek se nachází na několika pracovištích a proto je jeho ocenění provedeno podle uvedených zásad a především podle druhu a způsobu určení. Popis posuzovaných nástrojů, nářadí a vybavení pracovišť je uveden ve statí 2.6. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet; toto je uvedeno v příloze číslo 6.6.

Rekapitulace ocenění posuzovaných movitých věcí hmotných – měřicí techniky, měřidel a vybavení pracovišť je provedena v následující tabulce.

Tabulka 9 – Rekapitulace ocenění měřicí techniky, měřidel a vybavení pracoviště

P.č.	Měřidla a zařízení pro měření s příslušenstvím	Počet položek	Počet kusů	Průměrné stáří	Tržní hodnota celkem v Kč	Výpočet TH v tabulce číslo
1	Posuvná měřítka	40	40	9,71	45 000	31
2	Mikrometry, passametry	34	34	14,09	31 000	32
3	Hloubkoměry	12	12	14,71	4 000	33
4	Úhlooměry, úhelníky	3	3	16,05	800	34
5	Úchylkoměry	62	62	12,02	20 000	35
6	Výškoměry	4	4	13,72	4 000	36
7	Dutinoměry	13	13	9,23	49 000	37
8	Kontrolní kostky, drátky	7	7	10,34	48 000	38
9	Měrky	7	8	16,70	300	39
10	Mezní závitový kroužek	108	108	8,02	133 000	40
11	Mezní závitový trn	74	74	9,44	36 000	41
12	Mezní trn	162	162	11,40	66 000	42
13	Mezní obkročák	27	27	14,79	1 000	43
14	Mezní kalibr délkový	3	3	17,00	500	44
15	Ostatní zařízení pro měření	45	48	15,44	107 000	45
Celkem majetek		601	605	12,85	545 600	

Zdroj: Vypočteno znalcem

4.3. Rekapitulace oceňovaného majetku

Ve stati 4.2. je proveden souhrn oceňovaných movitých věcí hmotných podle uvedených zásad a především podle druhu a způsobu určení po jednotlivých skupinách a pracovištích.

Tabulka 10 – Rekapitulace oceňovaného majetku

Movité věci hmotné s příslušenstvím	Počet položek	Tržní hodnota celkem v Kč
Stroje a zařízení	78	9 806 000
Motorové vozidlo	1	62 000
Nářadí, nástroje, vybavení	1 381	1 808 000
Měřidla a měřicí zařízení	601	545 600
Celkem majetek	2 061	12 221 600

Zdroj: Vypočteno znalcem

4.4. Úprava tržní hodnoty oceňovaného majetku

Předmětem tohoto znaleckého posudku (ZP) je ocenění specifikovaných aktiv z majetkové podstaty dlužníka, společnosti BONET industries a.s., se sídlem Zlín, Prštné, Rybníky IV 326, IČ: 255 02 921, za účelem zpeněžení této části majetkové podstaty.

Vzhledem k charakteru a specifickému užívání souboru posuzovaného majetku provozovaného uvedenou společností se znalec domnívá, že při jeho zpeněžení může dojít ke skutečnostem, které zabrání prodeji všeho majetku jako celku.

Na tomto základě „znalec“ uvažuje snížení stanovené tržní hodnoty o 11,00 %.

Tabulka 11 – Rekapitulace oceňovaných movitých věcí hmotných po úpravě

Movité věci hmotné s příslušenstvím	Počet položek	Tržní hodnota celkem v Kč
Stanovená hodnota posuzovaného majetku	2 061	12 221 600
Výsledná hodnota posuzovaného majetku po zaokrouhlení		10 877 000

Zdroj: Vypočteno znalcem

5. Závěr znaleckého posudku

Závěr podle § 28 odst. 2. písm. g) zákona č. 254/2019 Sb. a podle § 41 odst. 5 vyhl. č. 503/2020 Sb. – v kapitole 5.1 je provedena rekapitulace zjištěných výsledků a je provedeno jejich vyhodnocení k podání závěrečného výroku znalce.

5.1. Rekapitulace ocenění

Úkol znalce AZET dle objednávky:

Úkolem znalce byl odhad hodnoty předmětných movitých věcí hmotných specifikovaných majetků z majetkové podstaty dlužníka jako jednoho celku za účelem jejich zpeněžení.

Předmětem tohoto znaleckého posudku (ZP) je ocenění specifikovaných aktiv z majetkové podstaty dlužníka, společnosti BONET industries a.s., se sídlem Zlín, Prštné, Rybníky IV 326, IČ: 255 02 921, za účelem zpeněžení této části majetkové podstaty. Podrobný výčet oceňovaných majetků a jejich specifikace jsou definované objednavatelem v přílohách č. 1 až č. 5 a tvoří nedílnou součást uzavřené smlouvy. Ocenění bude provedeno podle skutečného stavu k datu provedení místního šetření zhotovitelem. Výchozí hodnotovou bázi pro ocenění bude tržní hodnota.

Zadaný úkol dle objednávky:

- A) *Úkolem znaleckého ústavu je odhad hodnoty předmětných movitých věcí hmotných – specifikovaných majetků z majetkové podstaty dlužníka jako jednoho celku za účelem jejich zpeněžení.*
- B) *Ocenění nespecifikovaného majetku k předmětu ad. a). V případě, že během šetření nálezů bude identifikován i majetek dlužníka nad rámec specifikace viz bod a), tj. např. nespecifikované příslušenství, přípravky a další vybavení strojů či zařízení ze sestav ad. a)., bude provedeno ocenění tohoto majetku v rámci ZP.*

Z provedeného oceňovacího postupu byla znalcem zjištěna výsledná hodnota předmětného majetku. Znalec je přesvědčen, že pro zadaný úkol a účel ocenění je hodnota předmětného majetku uvedena v závěrečném výroku.

Zjištěné výsledky:

Na základě provedených analýz a výpočtů dospěl znalec k poznání, že hodnota předmětného majetku je uvedena ve stati 4.4. Podkladem pro ocenění byly předané vstupy o majetku a vlastní databáze znalce realizovaných obdobných prodejů, jež znalci umožnily odvodit k datu ocenění adekvátní koeficient prodejnosti.

5.2. Závěrečný výrok

Závěr podle § 58 odst. 1 vyhl. č. 503/2020 Sb.

Úkolem znalce bylo stanovení hodnotové výše posuzovaného majetku s příslušenstvím podle uzavřené smlouvy mezi objednavatelem a zhotovitelem pro potřeby jeho zpeněžení.

Výrok k úkolu:

Na základě provedené analýzy s použitím popsanych metod činí tržního hodnota posuzovaného majetku s příslušenstvím po zaokrouhlení

10.877.000,- Kč

(Slovy: desetmilionůosmsetsedmdesátsedmtisíc korun českých)

Poznámka:

Ve zprávě byly zohledněny všechny informace a podkladové materiály, které byly ke zpracování ocenění zjištěny a předloženy. ZP byl zhotoven v souladu s obecnými předpoklady a omezujícími podmínkami, které jsou uvedeny v kapitole 1.9., obtíže při zpracování ZP jsou uvedeny v kapitole 1.7.

Všechny soubory informací, pracovní materiály a dokumenty zpracované při provádění této zakázky, jsou uloženy v archívu a budou uchovány nejméně po dobu 5 let. Veškeré ceny uvedené v tomto znaleckém posudku jsou ceny bez DPH.

6. Přílohy

Přílohy potřebné k přezkoumání ZP podle § 28 odst. 2 písm. h) zákona č. 254/2019 Sb.

6.1. Výpis z obchodního rejstříku objednavatele ZP

Výpis	
z obchodního rejstříku, vedeného Městským soudem v Praze oddíl A, vložka 79071	
Datum vzniku a zápisu:	1. února 2019
Spisová značka:	A 79071 vedená u Městského soudu v Praze
Obchodní firma:	Langmeier & Co., insolvenční správci v.o.s.
Sídlo:	Na bělidle 997/15, Smíchov, 150 00 Praha 5
Identifikační číslo:	078 60 498
Právní forma:	Veřejná obchodní společnost
Předmět podnikání:	Činnost insolvenčního správce. Činnost zvláštního insolvenčního správce.
Statutární orgán - společník:	
seniorní společník:	JUDr. JAN LANGMEIER, dat. nar. 10. února 1983 Pod Kotlářkou 2200/20, Smíchov, 150 00 Praha 5 Den vzniku funkce: 1. února 2019
seniorní společník:	Langmeier & Co., advokátní kancelář s.r.o., IČ: 028 70 355 Na bělidle 997/15, Smíchov, 150 00 Praha 5 Den vzniku funkce: 1. února 2019
juniorní společník:	Ing. ILONA ŠEDĚNKOVÁ, dat. nar. 21. července 1968 Lomená 597/17, 747 18 Píšť Den vzniku funkce: 10. března 2020
juniorní společník:	Ing. TOMÁŠ POLÁČEK, dat. nar. 24. října 1961 Družstevní 593, 735 41 Petřvald Den vzniku funkce: 10. března 2020
Počet členů:	4
Způsob jednání:	Všichni společníci jednají jménem společnosti ve všech věcech společnosti samostatně bez omezení, vyjma Ing. Tomáše Poláčka a Ing. Ilony Šeděnkové, kteří jednají každý jednotlivě spolu s JUDr. Janem Langmeierem. Co se však týče právního jednání jménem společnosti v rámci úkonů v insolvenčních řízeních, ve kterých je společnost ustanovena insolvenčním správcem a úpadek dlužníka je řešen oddlužením a konkursem (s výjimkou konkursů, kde byla společnost ustanovena správcem dle ust. § 25 odst. 3 insolvenčního zákona), jsou rovněž Ing. Tomáš Poláček a Ing. Ilona Šeděnková oprávněni jednat jménem společnosti samostatně bez omezení.
Společníci:	JUDr. JAN LANGMEIER, dat. nar. 10. února 1983 Pod Kotlářkou 2200/20, Smíchov, 150 00 Praha 5 Langmeier & Co., advokátní kancelář s.r.o., IČ: 028 70 355 Na bělidle 997/15, Smíchov, 150 00 Praha 5 Ing. ILONA ŠEDĚNKOVÁ, dat. nar. 21. července 1968 Lomená 597/17, 747 18 Píšť

Údaje platné ke dni: 11. dubna 2021 03:41

1/2

oddíl A, vložka 79071

Ing. TOMÁŠ POLÁČEK, dat. nar. 24. října 1961
Družstevní 593, 735 41 Petřvald

Údaje platné ke dni: 11. dubna 2021 03:41

2/2

6.2. Výpis z obchodního rejstříku provozovatele majetku

Tento výpis z veřejných rejstříků elektronicky podepsal "ČR - Krajský soud v Brně" dne 10.4.2021 v 15:02:47. EPVId:fh1es+KatdlkE9o6QBbxHQ

Výpis
z obchodního rejstříku, vedeného
Krajským soudem v Brně
oddíl B, vložka 2452

Datum vzniku a zápisu:	3. října 1997
Spisová značka:	B 2452 vedená u Krajského soudu v Brně
Obchodní firma:	BONET industries a.s.
Sídlo:	Rybníky IV 326, Prštné, 760 01 Zlín
Identifikační číslo:	255 02 921
Právní forma:	Akciová společnost
Předmět podnikání:	Obráběčství Výroba, obchod a služby neuvedené v přílohách 1 až 3 živnostenského zákona
Správní rada:	
předseda správní rady:	SVATOPLUK NĚMEC, dat. nar. 15. února 1953 Podlesí I 5318, 760 05 Zlín Den vzniku funkce: 16. prosince 2015 Den vzniku členství: 16. prosince 2015
člen správní rady:	MARTA BAČÍKOVÁ, dat. nar. 28. května 1976 Vodní 4207, 760 01 Zlín Den vzniku členství: 16. prosince 2015
člen správní rady:	Ing. LIBOR NÁBĚLEK, dat. nar. 29. prosince 1963 Klečůvka 6, 763 11 Zlín Den vzniku členství: 16. prosince 2015
Počet členů:	3
Akcie:	200 ks kmenové akcie na jméno v listinné podobě ve jmenovité hodnotě 10 000,- Kč 20 ks kmenové akcie na jméno v listinné podobě ve jmenovité hodnotě 100 000,- Kč
Základní kapitál:	4 000 000,- Kč Splaceno: 100%
Ostatní skutečnosti:	Obchodní korporace se podřídila zákonu jako celku postupem podle § 777 odst. 5 zákona č. 90/2012 Sb., o obchodních společnostech a družstvech.
Údaje o insolvencích:	
Údaje o insolvenci:	Insolvenční řízení bylo zahájeno na základě vyhlášky Krajského soudu v Brně č.j. KSBŘ 33 INS 8218/2020-A-2 ze dne 31. března 2020. Účinky zahájení insolvenčního řízení nastaly dne 31.3.2020 v 10:06 hodin. Na základě usnesení Krajského soudu v Brně č.j. KSBŘ 33 INS 8218/2020-A-16 ze dne 14. července 2020 bylo rozhodnuto o prohlášení konkursu na majetek dlužníka. Účinky tohoto rozhodnutí nastaly dne 14.7.2020 v 07:47 hodin.
Insolvenční správce:	Langmeier & Co., insolvenční správci v.o.s., IČ: 078 60 498 Na Bělidle 997/15, Smíchov, 150 00 Praha 5

Údaje platné ke dni: 10. dubna 2021 03:41

1/2

oddíl B, vložka 2452

Usnesením Krajského soudu v Brně ze dne 14. července 2020, které nabylo právní moci dne 6. srpna 2020 č.j. KSBR 33 INS 8218/2020-A-16 byl ustaven insolvenční správce.

Údaje platné ke dni: 10. dubna 2021 03:41

2/2

6.3. Přecenění strojů a zařízení s příslušenstvím

Posudek podle § 28 odst. 2. písm. e) zákona č. 254/2019 Sb. a podle § 41 odst. 3 vyhl. č. 503/2020 Sb. – v kapitole 3. a následných podkapitolách je zpracován popis postupu, zvolené metody a je proveden samotný výpočet.

Popis metody pro ocenění movitých věcí hmotných je uveden v kapitole 3 a v dalších podkapitolách. Postup a zvolená metoda ocenění k úkolům dle bodu B) zadání viz kapitola 1.1 je založen na **metodě věcné hodnoty ocenění**. Tato metoda patří mezi běžné oceňovací metody, přičemž její použití je odůvodněné v kapitole 3.

Přehled posuzovaných strojů a zařízení s příslušenstvím je uveden ve stati č. 2.3. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsaných v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet; toto je uvedeno v následujících tabulkách.

Tabulka 12 – Výpočet technické hodnoty strojů a zařízení s příslušenstvím, 2 části

Část 1

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název, stroje a zařízení	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %
1	Vertikální obráběcí centrum CNC MCFV 1050/24	20	2005	1	16,15	84,5%	-10,0%	0,95	13,3%
2	CNC obráběcí centrum HAAS VF - 2SS	20	2011	1	9,75	69,2%	18,0%	1,00	36,4%
3	Vertikální obráběcí centrum CNC MCFV 1050/24	20	2007	1	13,25	80,5%	0,0%	0,95	18,5%
4	Vertikální obráběcí centrum MCFV 760/20	20	2005	1	16,15	84,5%	0,0%	0,95	14,8%
5	Soustružnický poloautomat SPS 25.1 NC P4	20	2005	1	15,50	84,5%	0,0%	0,95	14,8%
6	Soustružnický poloautomat SPS 2/25 CNC P4	20	2008	1	12,50	78,2%	0,0%	0,95	20,7%
7	Soustruh CNC HAAS ST-10 s podavačem HAAS SERVO BAR 300 BCE 93033	20	2012	1	9,25	65,3%	0,0%	1,00	34,7%
8	Soustružnický revolverový poloautomat SPR 100 III CNC	20	2006	1	14,45	82,6%	0,0%	0,95	16,5%
9	CNC soustruh HAAS ST-30	20	2013	1	7,60	61,1%	0,0%	1,00	38,9%
10	CNC soustruh ZPS S 50	20	2007	1	13,75	80,5%	0,0%	0,95	18,5%
11	CNC soustruh ZPS S 50	20	2007	1	13,75	80,5%	0,0%	0,95	18,5%
12	CNC soustruh TRAUB TNS 30/42D s podavačem IEMCA TAL/AUT 65/38	20	1987	1	34,15	90,0%	-15,0%	1,00	8,5%
13	Podavač IEMCA MAXIS 62 N	25	2008	1	12,75	70,5%	0,0%	1,00	29,5%
14	CNC soustruh HAAS SL-30 THE	20	2014	1	7,00	56,2%	10,0%	1,00	48,1%
15	Pila poloautomatická Ergonomic 290 250 ANC, BOMAR	20	2007	1	13,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
16	Šroubový kompresor FINI FSN RD17/AC	20	2017	1	3,50	37,7%	0,0%	1,00	62,3%
17	Bruska dvoukotoučová	25	1970	1	50,75	90,0%	-15,0%	1,00	8,5%
18	Bruska dvoukotoučová pro broušení noží	25	1978	1	42,75	90,0%	-10,0%	1,00	9,0%
19	Stojan litinový na brusku TYP 50 207	30	1950	1	70,80	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
20	Odhroťovací přístroj (rozpracovaný)	20	2018	1	2,75	0,0%	0,0%	1,00	100,0%
21	Konzolová frézka FGU 32	20	1989	1	31,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
22	Bruska dvoukotoučová BDM 250	25	1947	1	73,80	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
23	Soustruh MAS CNC MT 50 MASTURN	20	2000	1	20,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
24	Zametací stroj LAVOR SWL 700 ET	20	2018	1	3,15	29,9%	0,0%	1,00	70,1%
25	Potiskovací zařízení PROPEN P5000 Pn/P	20	2009	1	12,25	75,5%	0,0%	1,00	24,5%
26	Halogenový reflektor se stojánkem	15	2015	1	5,75	61,1%	0,0%	1,00	38,9%
27	Frézovací a vrtací stroj TV 1.000 MARK SUPER S	20	2014	1	7,05	56,2%	0,0%	1,00	43,8%
28	Omlácí buben	20	2010	1	10,75	72,5%	0,0%	1,00	27,5%
29	Čtyřvřetenová vrtačka V 20 A/4	25	1973	1	47,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
30	Pneumatický závitořez ROSCAMAT 400	20	2006	1	14,25	82,6%	0,0%	1,00	17,4%
31	Dokončovací stroj - soustruh 4432-045	20	1965	1	55,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
32	Transformátor ARKO A 50/6	20	2006	1	14,75	82,6%	0,0%	1,00	17,4%
33	Jednovřetenová stolní vrtačka SV 10	20	1985	1	35,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
34	Jednovřetenová stolní vrtačka SOLIT V 10	20	1972	1	48,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
35	Pásová a talířová bruska GBTS 400	20	2015	1	5,75	50,8%	0,0%	1,00	49,2%
36	Digitální váha CAS - Morcan TYD 10 CS	20	1994	1	26,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
37	Stolní svěrák York 150	20	2012	1	8,75	65,3%	0,0%	1,00	34,7%
38	Dvoukotoučová bruska s drátěným kotoučem	20	1998	1	22,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
39	Bruska dvoukotoučová ELKO B 175.03	20	2000	1	20,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
40	Horizontální bruska M 160529	20	1982	1	38,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
41	CNC otočný stůl TSUDAKOMA RZ-200	20	2017	1	3,50	37,7%	0,0%	1,00	62,3%
42	Odsávač brusných pilin POC 14	20	1982	1	38,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
43	Digitální váha T-Scale QHD 6	20	2004	1	16,75	86,1%	0,0%	1,00	13,9%
44	Zatavovací přístroj KF - 500 - HC	20	2010	1	10,75	72,5%	0,0%	1,00	27,5%
45	Dělicí přístroj DU 200 A	20	1998	1	22,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
46	Dělicí přístroj DU 200 A	20	1996	1	24,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
47	Koník na zaměřování DU 200 A	20	1998	1	22,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
48	Vyklápěcí kontejner na špony s vypouštěcím ventilem	20	2016	2	4,75	44,6%	0,0%	1,00	55,4%
49	Balící stůl - nerez deska	20	2001	1	19,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
50	Prodloužení lyžin na VZV	25	2008	2	12,75	70,5%	0,0%	1,00	29,5%

Pramen: Vypočteno znalcem

Část 2

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název, stroje a zařízení	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %
51	Lis montážní hydraulický F	25	2002	1	18,75	83,0%	0,0%	1,00	17,0%
52	Stůl mechanický se svěrákem YORK 125	20	2001	1	19,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
53	Lis mechanický AP-2	30	2006	1	14,75	69,2%	0,0%	1,00	30,8%
54	Fréza páková FH3-9	20	1955	1	65,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
55	Vysokozdvíhací vozík Hyster - ručně vedený J200XM-717	15	2001	1	20,25	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
56	Nízkozdvíhací paletizační vozík	15	2000	5	20,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
57	Vysokotlaký čistič Kärcher K 6.91	10	2013	1	7,75	84,5%	0,0%	1,00	15,5%
58	Klimatizační jednotka Toshiba RAU-SM 1403AT-E	15	2010	1	10,75	81,9%	0,0%	1,00	18,1%
59	Vibrační bruska Makita BO 3711	8	2017	1	3,75	69,2%	0,0%	1,00	30,8%
60	Vrtáčka NAREX EVP 13 G – 2H3	8	2006	1	14,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
61	Bruska úhlová MAKTEC MT905	8	2018	1	2,75	58,7%	0,0%	1,00	41,3%
62	Hliníkový žebřík kombinovaný	20	2011	1	9,75	69,2%	0,0%	1,00	30,8%
63	Vysavač na vodu Kärcher WD 3	8	2012	1	8,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
64	Vysavač na vodu Nilfisk 22 15 TU	8	2014	1	6,75	86,9%	0,0%	1,00	13,1%
65	Bruska úhlová MAKITA GA 5030	8	2012	2	8,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
66	Rozvodnice elektro 230V/380V	20	2016	4	4,75	44,6%	0,0%	1,00	55,4%
67	Hlavní rozvaděč elektrický RSM 2.1	30	1990	1	30,75	90,0%	50,0%	1,00	15,0%
68	Tlakové čerpadlo COSM 22	20	2017	1	3,75	37,7%	0,0%	1,00	62,3%
69	Bruska flex LP 1503 VR	20	2016	1	4,75	44,6%	0,0%	1,00	55,4%
70	Bruska rovinná BRH 20A	20	1985	1	35,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
71	Bruska na otvory OVERBECK 400 I.H.A.	20	1983	1	37,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
72	Souřadnicový měřicí systém od výrobce Mitutoyo typu Crysta-Apex S574	20	2014	1	7,20	56,2%	0,0%	1,00	43,8%
73	Konturoměr Mitutoyo Contracer CV-1000	20	2009	1	11,75	75,5%	0,0%	1,00	24,5%
74	Výškoměr Mitutoyo QM-Height 350	20	2012	1	8,75	65,3%	0,0%	1,00	34,7%
75	Drsnoměr Mitutoyo SJ 201 P	20	2015	1	5,75	50,8%	0,0%	1,00	49,2%
76	Měřicí hroty ŠKODA s komparátorem	25	2015	1	5,75	43,3%	0,0%	1,00	56,7%
77	Jednovřetenová vrtáčka V 20 A	25	1981	1	39,75	90,0%	0,0%	1,00	10,0%
78	Svěrák strojní vysokotlaký ALLMATIC HD 125	25	2006	4	14,75	75,5%	0,0%	1,00	24,5%

Pramen: Vypočteno znalcem

Tabulka 13 – Ocenění strojů a zařízení s příslušenstvím, 2 části
Část 1

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název, stroje a zařízení	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Vertikální obráběcí centrum CNC MCFV 1050/24	20	2005	1	16,15	3 399 660	13,3%	451 660	0,77	347 780
2	CNC obráběcí centrum HAAS VF - 26S	20	2011	1	9,75	2 471 210	36,4%	899 580	1,10	989 540
3	Vertikální obráběcí centrum CNC MCFV 1050/24	20	2007	1	13,25	3 342 870	18,5%	618 580	0,98	606 210
4	Vertikální obráběcí centrum MCFV 760/20	20	2005	1	16,15	2 366 670	14,8%	349 360	0,97	338 880
5	Soustružnický poloautomat SPS 25.1 NC P4	20	2005	1	15,50	2 845 440	14,8%	420 030	0,69	289 820
6	Soustružnický poloautomat SPS 2/25 CNC P4	20	2008	1	12,50	2 411 630	20,7%	500 180	0,84	420 150
7	Soustruh CNC HAAS ST-10 s podavačem HAAS SERVO BAR 300 BCE 93033	20	2012	1	9,25	3 239 510	34,7%	1 122 550	0,95	1 066 420
8	Soustružnický revolverový poloautomat SPR 100 III CNC	20	2006	1	14,45	2 869 030	16,5%	473 990	0,88	417 110
9	CNC soustruh HAAS ST-30	20	2013	1	7,60	2 428 810	38,9%	945 740	0,92	870 080
10	CNC soustruh ZPS S 50	20	2007	1	13,75	2 639 100	18,5%	488 350	0,97	473 700
11	CNC soustruh ZPS S 50	20	2007	1	13,75	2 639 100	18,5%	488 350	0,97	473 700
12	CNC soustruh TRAUB TNS 30/42D s podavačem IEMCA TAL/AUT 65/38	20	1987	1	34,15	1 383 410	8,5%	117 590	0,84	98 780
13	Podavač IEMCA MAXIS 62 N	25	2008	1	12,75	1 102 080	29,5%	324 590	0,97	314 850
14	CNC soustruh HAAS SL-30 THE	20	2014	1	7,00	2 139 140	48,1%	1 029 950	0,84	865 160
15	Pila poloautomatická Ergonomic 290 250 ANC, BOMAR	20	2007	1	13,75	388 570	10,0%	38 860	0,75	29 150
16	Šroubový kompresor FINI FSN RD17/AC	20	2017	1	3,50	216 270	62,3%	134 700	0,80	107 760
17	Bruska dvoukotoučová	25	1970	1	50,75	24 430	8,5%	2 080	0,85	1 770
18	Bruska dvoukotoučová pro broušení noží	25	1978	1	42,75	2 980	9,0%	270	0,90	240
19	Stojan litinový na brusku TYP 50 207	30	1950	1	70,80	7 120	10,0%	710	0,85	600
20	Odhrotovací přístroj (rozpracovaný)	20	2018	1	2,75	55 240	100,0%	55 240	0,65	35 910
21	Konzolová fréza FGU 32	20	1989	1	31,75	1 062 600	10,0%	106 260	0,90	95 630
22	Bruska dvoukotoučová BDM 250	25	1947	1	73,80	5 160	10,0%	520	0,90	470
23	Soustruh MAS CNC MT 50 MASTURN	20	2000	1	20,75	2 598 920	10,0%	259 890	0,92	239 100
24	Zametací stroj LAVOR SWL 700 ET	20	2018	1	3,15	99 450	70,1%	69 710	0,82	57 160
25	Potiskovací zařízení PROPEN P5000 Pn/P	20	2009	1	12,25	228 940	24,5%	56 060	0,80	44 850
26	Halogenový reflektor se stojánkem	15	2015	1	5,75	1 830	38,9%	710	0,40	280
27	Frézovací a vrtací stroj TV 1.000 MARK SUPER S	20	2014	1	7,05	118 860	43,8%	52 030	0,55	28 620
28	Omílací buben	20	2010	1	10,75	19 030	27,5%	5 230	0,70	3 660
29	Čtyřvřetenová vrtáčka V 20 A/4	25	1973	1	47,75	654 320	10,0%	65 430	0,79	51 690
30	Pneumatický závitolez ROSCAMAT 400	20	2006	1	14,25	124 000	17,4%	21 560	0,90	19 400
31	Dokončovací stroj - soustruh 4432-045	20	1965	1	55,75	141 520	10,0%	14 150	0,90	12 740
32	Transformátor ARKO A 50/6	20	2006	1	14,75	20 010	17,4%	3 480	0,73	2 540
33	Jednovřetenová stolní vrtáčka SV 10	20	1985	1	35,75	13 200	10,0%	1 320	0,97	1 280
34	Jednovřetenová stolní vrtáčka SOLIT V 10	20	1972	1	48,75	11 710	10,0%	1 170	0,94	1 100
35	Pásová a talířová bruska GBTS 400	20	2015	1	5,75	2 500	49,2%	1 230	1,08	1 330
36	Digitální váha CAS - Morcan TYD 10 CS	20	1994	1	26,75	10 760	10,0%	1 080	0,90	970
37	Stolní světlík York 150	20	2012	1	8,75	1 580	34,7%	550	0,30	170
38	Dvoukotoučová bruska s drátěným kotoučem	20	1998	1	22,75	5 370	10,0%	540	0,94	510
39	Bruska dvoukotoučová ELKO B 175.03	20	2000	1	20,75	5 200	10,0%	520	0,97	500
40	Horizontální bruska M 160529	20	1982	1	38,75	37 570	10,0%	3 760	0,70	2 630
41	CNC otočný stůl TSUDAKOMA RZ-200	20	2017	1	3,50	340 850	62,3%	212 300	0,85	180 460
42	Odsávací brusných pilin POC 14	20	1982	1	38,75	83 900	10,0%	8 390	0,74	6 210
43	Digitální váha T-Scale QHD 6	20	2004	1	16,75	10 520	13,9%	1 460	0,65	950
44	Zatavovací přístroj KF - 500 - HC	20	2010	1	10,75	18 780	27,5%	5 160	0,70	3 610
45	Dělicí přístroj DU 200 A	20	1998	1	22,75	107 680	10,0%	10 770	0,91	9 800
46	Dělicí přístroj DU 200 A	20	1996	1	24,75	69 100	10,0%	6 910	0,75	5 180
47	Koník na zaměťování DU 200 A	20	1998	1	22,75	14 110	10,0%	1 410	0,91	1 280
48	Vyklápěcí kontejner na špony s vypouštěcím ventilem	20	2016	2	4,75	9 170	55,4%	5 080	0,65	3 300
49	Balící stůl - nerez deska	20	2001	1	19,75	17 410	10,0%	1 740	0,35	610
50	Prodloužení lyžin na VZV	25	2008	2	12,75	7 910	29,5%	2 330	0,70	1 630

Pramen: Vypočteno znalcem

Část 2

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název, stroje a zařízení	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
51	Lis montážní hydraulický F	25	2002	1	18,75	52 160	17,0%	8 870	0,88	7 810
52	Sůl mechanický se svérákem YORK 125	20	2001	1	19,75	5 960	10,0%	600	0,85	510
53	Lis mechanický AP-2	30	2006	1	14,75	5 180	30,8%	1 600	0,80	1 280
54	Fréza páková FH3-9	20	1955	1	65,75	134 340	10,0%	13 430	0,45	6 040
55	Vysokozdvíhový vozík Hyster - ručně vedený J200XM-717	15	2001	1	20,25	647 900	10,0%	64 790	0,90	58 310
56	Nizkozdvižná paletizační vozík	15	2000	5	20,75	76 830	10,0%	7 680	0,80	6 140
57	Vysokotlaký čistič Kärcher K 6.91	10	2013	1	7,75	13 210	15,5%	2 050	0,50	1 030
58	Klimatizační jednotka Toshiba RAU-SM 1403AT-E	15	2010	1	10,75	28 700	18,1%	5 180	0,30	1 550
59	Vibrační bruska Makita BO 3711	8	2017	1	3,75	1 940	30,8%	600	0,92	550
60	Vrtáčka NAREX EVP 13 G – 2H3	8	2006	1	14,75	3 960	10,0%	400	0,80	320
61	Bruska úhlová MAKTEC MT905	8	2018	1	2,75	1 970	41,3%	810	0,80	650
62	Hliníkový žebřík kombinovaný	20	2011	1	9,75	2 700	30,8%	830	0,90	750
63	Vysavač na vodu Kärcher WD 3	8	2012	1	8,75	3 100	10,0%	310	0,60	190
64	Vysavač na vodu Nilfisk 22 15 TU	8	2014	1	6,75	4 120	13,1%	540	0,65	350
65	Bruska úhlová MAKITA GA 5030	8	2012	2	8,75	3 620	10,0%	360	0,60	220
66	Rozvodnice elektro 230V/380V	20	2016	4	4,75	13 860	55,4%	7 670	0,90	6 900
67	Hlavní rozvaděč elektrický RSM 2.1	30	1990	1	30,75	119 130	15,0%	17 870	1,00	17 870
68	Tlakové čerpadlo COSM 22	20	2017	1	3,75	12 550	62,3%	7 820	0,86	6 730
69	Bruska flex LP 1503 VR	20	2016	1	4,75	14 810	55,4%	8 200	0,90	7 380
70	Bruska rovinná BRH 20A	20	1985	1	35,75	1 174 580	10,0%	117 460	1,03	120 980
71	Bruska na otvory OVERBECK 400 I.H.A.	20	1983	1	37,75	925 870	10,0%	92 590	0,70	64 810
72	Souřadnicový měřicí systém od výrobce Mitutoyo typu Crysta-Apex S574	20	2014	1	7,20	1 788 120	43,8%	782 680	0,91	712 240
73	Konturoměr Mitutoyo Contracer CV-1000	20	2009	1	11,75	322 620	24,5%	79 000	0,94	74 260
74	Výškoměr Mitutoyo QM-Height 350	20	2012	1	8,75	91 990	34,7%	31 880	0,96	30 600
75	Orsnoměr Mitutoyo SJ 201 P	20	2015	1	5,75	66 110	49,2%	32 540	0,87	28 310
76	Měřicí hroty ŠKODA s komparátorem	25	2015	1	5,75	63 080	56,7%	35 750	0,92	32 890
77	Jednovřetenová vrtáčka V 20 A	25	1981	1	39,75	269 400	10,0%	26 940	0,81	21 820
78	Svrák strojní vysokotlaký ALLMATIC HD 125	25	2006	4	14,75	312 590	24,5%	76 540	0,92	70 420
Výsledný součet položek										9 806 180
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)										9 806 000

Pramen: Vypočteno znalcem

6.4. Ocenění motorového vozidla

Posudek podle § 28 odst. 2. písm. e) zákona č. 254/2019 Sb. a podle § 41 odst. 3 vyhl. č. 503/2020 Sb. – v kapitole 3. a následných podkapitolách je zpracován popis postupu, zvolené metody a je proveden samotný výpočet.

Postup a zvolená metoda

Popis metody pro ocenění movitých věcí hmotných je uveden v kapitole 3 a v dalších podkapitolách. Postup a zvolená metoda ocenění k úkolům dle bodu B) zadání viz kapitola 1.1 je založen na **metodě věcné hodnoty ocenění**. Tato metoda patří mezi běžné oceňovací metody, přičemž její použití je odůvodněné v kapitole 3.

6.4.1. Výpočet technické hodnoty vozidla

6.4.1.1. Výpočet základní amortizace

- 5 - skupina vozidla
- 6 - datum uvedení do provozu (datum generální opravy)
- 7 - doba provozu skupiny - ROKY
- 8 - doba provozu skupiny - MĚSÍCE

- 9** - procenta srážky za roky provozu
10 - procenta srážky za měsíce provozu
ZAD - základní amortizace za dobu (%)

Tabulka 14 – Výpočet hodnoty ZA za dobu provozu

5	6	7	8	9	10	ZAD v %
Motor a spojka	7.2.2014	8,00	0,00	80,00	0,00	80,00
Převodovka a rozvodovka	7.2.2014	8,00	0,00	80,00	0,00	80,00
Přední náprava a řízení PN 1	7.2.2014	8,00	0,00	80,00	0,00	80,00
Zadní náprava ZN 2	7.2.2014	8,00	0,00	80,00	0,00	80,00
Rám s příslušenstvím	7.2.2014	8,00	0,00	80,00	0,00	80,00
Kabina s výbavou	7.2.2014	8,00	0,00	80,00	0,00	80,00
Nástavba	7.2.2014	8,00	0,00	80,00	0,00	80,00

Pramen: Vypočteno znalcem

- 11** - skupina vozidla
PKM - počet ujetých km skupiny vozu
12 - první část kilometrů
13 - procenta srážky za první část kilometrů
14 - další část kilometrů
15 - procenta srážky za další část kilometrů
ZAP - základní amortizace za počet kilometrů (%)

Tabulka 15 – Výpočet hodnoty ZA za ujeté kilometry

11	PKM	12	13	14	15	ZAP v %
Motor a spojka	290 000	0	1,00	290 000	0,30	87,00
Převodovka a rozvodovka	290 000	0	1,00	290 000	0,30	87,00
Přední náprava a řízení PN 1	290 000	0	1,00	290 000	0,30	87,00
Zadní náprava ZN 2	290 000	0	1,00	290 000	0,30	87,00
Rám s příslušenstvím	290 000	0	1,00	290 000	0,30	87,00
Kabina s výbavou	290 000	0	1,00	290 000	0,30	87,00
Nástavba	290 000	0	1,00	290 000	0,30	87,00

Pramen: Vypočteno znalcem

6.4.1.2. Výpočet redukované technické hodnoty vozidla

- THSN** - výchozí technická hodnota skupiny
ZA - základní amortizace
c - technický stav skupiny dle hodnocení při prohlídce
THS - zbytek technického života skupiny ke dni ocenění
PDS - poměrný díl skupiny z vozidla bez pneumatik jako celku
PTHS - poměrná technická hodnota skupiny
Tabulka 16 – Výpočet redukované technické hodnoty vozidla

Skupina vozidla	THSN v %	ZA v %	c v %	THS v %	PDS v %	PTHS v %
Motor a spojka	100,00%	83,50	-2,00	16,17	24,00	3,88
Převodovka a rozvodovka	100,00%	83,50	0,00	16,50	11,00	1,82
Přední náprava a řízení PN 1	100,00%	83,50	0,00	16,50	11,00	1,82
Zadní náprava ZN 2	100,00%	83,50	0,00	16,50	9,00	1,49
Rám s příslušenstvím	100,00%	83,50	0,00	16,50	6,00	0,99
Kabina s výbavou	100,00%	83,50	-3,00	16,01	32,00	5,12
Nástavba	100,00%	83,50	0,00	16,50	7,00	1,16

Pramen: Vypočteno znalcem

Součet THVR = 16,26 %

$$PTHS = [THSN^* \cdot (100 - ZA) \cdot (100 + c) \cdot PDS] \cdot 10^{-6}$$

Redukovaná technická hodnota vozidla THVR = 16,26 %

6.4.2. Stanovení výchozí ceny vozidla - CN

Výše výchozí ceny vozidla CN 453.750 Kč
Stanovená znalcem 453.750 Kč
Zdůvodnění (pramen) ceny převzato z oceňovacího systému EUROTAXGLASSS a ověřena z více zdrojů, především u prodejce porovnatelných a obdobných automobilů

6.4.3. Časová cena pneumatik na vozidle

CČPV 7 613 Kč

6.4.4. Časová cena mimořádné výbavy vozidla

CČVM 0 Kč

6.4.5. Výpočet časové ceny vozidla

Tabulka 17 – Výpočet časové ceny vozidla

Položka	Cena v Kč bez DPH	Výše DPH v Kč	Cena v Kč s DPH
Výchozí cena CN	375 000	78 750	453 750
Výchozí cena pneu prvomontáže CNPP (odečet)	10 372	2 178	12 550
Redukovaná cena vozidla bez pneu CR = CN - CNPP	364 628	76 572	441 200
THVR vozidla bez pneu vyjádřená v Kč (THVR . CR)	59 297	12 453	71 750
Časová cena pneu CČPV	6 291	1 322	7 613
Časová cena mimořádné výbavy CČVM	0	0	0
Časová cena CČV = THVR . (CN-CNPP)+CČPV+CČVM	65 589	13 773	79 362
Časová cena CČV po zaokrouhlení	65 289	13 711	79 000

Pramen: Vypočteno znalcem

6.4.6. Výpočet obvyklé ceny vozidla

Koeficient prodejnosti KP 0,95

Zdůvodnění koeficientu prodejnosti stanoven na základě prodejů vozidel srovnatelného stáří srovnatelné technické hodnoty na základě databáze znaleckého ústavu AZET KONZULT a níže podepsaných znalců.

Faktory ovlivňující koeficient prodejnosti: Posuzované vozidlo je cca jeden rok bez provozu. Nebylo možno provést zkušební jízdu a kontrolu přístrojů vozidla z důvodu nefunkčního akumulátoru.

Tabulka 18 – Výpočet obvyklé ceny vozidla

Položka	Cena v Kč bez DPH	Výše DPH v Kč	Cena v Kč s DPH
Časová cena CČV po zaokrouhlení	65 289	13 711	79 000
Obvyklá cena vozidla po zaokrouhlení	61 983	13 017	75 000

Pramen: Vypočteno znalcem

6.5. Ocenění posuzovaných nástrojů, nářadí a vybavení

Posudek podle § 28 odst. 2. písm. e) zákona č. 254/2019 Sb. a podle § 41 odst. 3 vyhl. č. 503/2020 Sb. – v kapitole 3. a následných podkapitolách je zpracován popis postupu, zvolené metody a je proveden samotný výpočet.

Popis metody pro ocenění movitých věcí hmotných je uveden v kapitole 3 a v dalších podkapitolách. Postup a zvolená metoda ocenění k úkolům dle bodu B) zadání viz kapitola 1.1 je založen na **metodě věcné hodnoty ocenění**. Tato metoda patří mezi běžné oceňovací metody, přičemž její použití je odůvodněné v kapitole 3.

6.5.1. Ocenění – výhrubníky, výstružníky, záhlubníky, závitořezné nástroje

Přehled posuzovaných výhrubníků, výstružníků, záhlubníků a závitořezných nástrojů je uveden v následujících tabulkách. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsaných v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následujících tabulkách.

Tabulka 19 – Ocenění – výhrubníky, výstružníky, záhlubníky, závitořezné nástroje, 5 částí

Část 1

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název vyhrubníky, výstružníky, závitníky, záhlubníky	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (*,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Výhrubník ø 11,75-kužel	15	2012	1	8,75	510	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	120	0,62	70
2	Výhrubník ø 14,75-kužel	15	2012	2	8,75	1 200	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	290	0,62	180
3	Výhrubník ø 17,1-kužel	15	2012	3	8,75	1 930	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	470	0,62	290
4	Výhrubník ø17,75-kužel	15	2012	15	8,75	10 000	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	2 450	0,62	1 520
5	Výhrubník ø19,7-kužel	15	2012	3	8,75	2 120	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	520	0,62	320
6	Výhrubník ø20,75-kužel	15	2012	1	8,75	790	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	190	0,62	120
7	Výhrubník ø20,7-kužel	15	2014	2	6,75	1 490	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	500	0,65	330
8	Výhrubník ø23,7-kužel	15	2014	2	6,75	1 760	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	590	0,65	380
9	Výhrubník ø29,7-kužel	15	2014	5	6,75	5 530	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 840	0,65	1 200
10	Výhrubník ø9,8-kužel	10	2014	1	6,75	420	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	80	0,65	50
11	Výhrubník ø9,0-kužel	10	2014	1	6,75	410	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	80	0,65	50
12	Výstružník strojní 5 H7	10	2014	1	6,75	1 260	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	250	0,58	150
13	Výstružník strojní 22 H6	15	2014	3	6,75	4 310	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 440	0,66	950
14	Výstružník strojní 26 H6	15	2014	1	6,75	1 570	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	520	0,66	340
15	Výstružník nástrčný ø24,7 pro tm 30	15	2011	1	9,75	2 580	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	540	0,66	360
16	Výstružník nástrčný ø25M7 pro tm 45	15	2011	2	9,75	5 150	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 080	0,66	710
17	Výstružník nástrčný ø25N6 pro tm 30	15	2011	3	9,75	7 720	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 620	0,66	1 070
18	Výstružník nástrčný ø26M6 pro tm 45	15	2011	1	9,75	2 660	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	560	0,66	370
19	Výstružník nástrčný ø28M6 pro tm 30	15	2011	2	9,75	5 540	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 160	0,66	770
20	Výstružník nástrčný ø28M7 pro tm 35	15	2011	1	9,75	2 770	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	580	0,66	380
21	Výstružník nástrčný ø35H7 pro tm 30	15	2011	1	9,75	3 310	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	700	0,66	460
22	Výstružník nástrčný ø35K6 pro tm 25	15	2011	1	9,75	3 310	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	330	0,66	220
23	Výstružník nástrčný ø35M6 pro tm 35	15	2011	4	9,75	13 240	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	2 780	0,66	1 830
24	Výstružník nástrčný ø35N6 pro tm 35	15	2011	1	9,75	3 310	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	700	0,66	460
25	Výstružník nástrčný ø38H7 pro tm 30	15	2011	1	9,75	3 590	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	750	0,66	500
26	Výstružník nástrčný ø42M6 pro tm 40	15	2011	3	9,75	11 200	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	2 350	0,66	1 550
27	Výstružník nástrčný ø42M7 pro tm 40	15	2011	1	9,75	3 730	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	780	0,66	510
28	Výstružník nástrčný ø42N6 pro tm 30	15	2011	1	9,75	3 730	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	780	0,66	510
29	Výstružník nástrčný ø47H7 pro tm 45	15	2011	1	9,75	5 050	82,0%	0,0%	1,0	18,0%	910	0,66	600
30	Výstružník strojní HSS/7,98+0,005	10	2012	1	8,75	470	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	60	0,58	30
31	Výstružník strojní HSS /7,99+0,005	10	2012	2	8,75	940	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	120	0,58	70
32	Výstružník strojní HSS/10,07+0,005	10	2012	2	8,75	1 200	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	150	0,58	90
33	Výstružník strojní HSS/6,06+0,005	10	2012	2	8,75	740	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	90	0,58	50
34	Výstružník strojní ø 10 H 8 kuželový	10	2012	2	8,75	1 610	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	200	0,58	120
35	Výstružník strojní ø 11 H6	15	2012	1	8,75	350	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	90	0,60	50
36	Výstružník strojní ø 12 H7 - TK	12	2012	2	8,75	1 490	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	260	0,60	160
37	Výstružník strojní ø 12 H8	12	2012	1	8,75	740	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	130	0,60	80
38	Výstružník strojní ø 12 H8 kuželový	12	2012	3	8,75	2 590	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	450	0,60	270
39	Výstružník strojní ø 14 H8 kuželový	12	2012	1	8,75	920	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	160	0,60	100
40	Výstružník strojní ø 16,09	12	2012	2	8,75	1 740	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	300	0,60	180
41	Výstružník strojní ø 17,1 H8 kuželový	12	2012	1	8,75	1 220	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	210	0,65	140
42	Výstružník strojní ø 17,2 H8 kuželový	12	2012	1	8,75	1 220	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	210	0,65	140
43	Výstružník strojní ø 20 H7 kuželový	15	2012	1	8,75	1 450	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	360	0,66	240
44	Výstružník strojní ø 20,1 H8 kuželový	15	2012	1	8,75	1 450	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	360	0,66	240
45	Výstružník strojní ø 20 M6 kuželový	15	2012	1	8,75	1 450	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	360	0,66	240
46	Výstružník strojní ø 24 H7 kuželový	15	2012	3	8,75	4 780	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 170	0,66	770
47	Výstružník strojní ø 25 H7 kuželový	15	2012	1	8,75	1 650	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	400	0,66	260
48	Výstružník strojní 2 H8 kuželový	8	2012	2	8,75	660	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	70	0,50	40
49	Výstružník strojní ø 30 F7 kuželový	15	2012	1	8,75	1 970	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	480	0,66	320
50	Výstružník strojní ø 5 H7	10	2012	5	8,75	2 260	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	280	0,50	140

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 2

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název vyhrubníky, výstružníky, závitníky, záhlubníky	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (*,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
51	Výstružník strojní e 5,02 +0,004	10	2012	3	8,75	1 330	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	170	0,50	90
52	Výstružník strojní e 5 H7 kuželový	10	2012	2	8,75	1 210	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	150	0,50	80
53	Výstružník strojní e 5 H8 kuželový	10	2012	1	8,75	600	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	70	0,50	40
54	Výstružník strojní e 6 H7 kuželový	10	2012	2	8,75	1 240	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	150	0,50	80
55	Výstružník strojní e 8,09	10	2012	1	8,75	470	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	60	0,50	30
56	Výstružník strojní e 8 H8 kuželový	10	2012	2	8,75	1 010	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	130	0,50	70
57	Výstružník strojní e 8 N7	10	2012	1	8,75	470	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	60	0,50	30
58	Výstružník strojní e 9,8 H8 kuželový	10	2012	1	8,75	540	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	70	0,50	40
59	Výstružník strojní e 9 H7	10	2012	6	8,75	2 960	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	370	0,50	190
60	Výstružník strojní e 9 H7 kuželový	10	2012	2	8,75	1 090	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	140	0,50	70
61	Výstružník strojní e 5 TK 1/100	10	2012	1	8,75	320	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	40	0,50	20
62	Výstružník strojní e 8,00 +0,004 TK 1/100	10	2012	1	8,75	470	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	60	0,50	30
63	Výstružník strojní e 3 H7 TK	10	2012	1	8,75	430	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	50	0,50	30
64	Výstružník strojní e 5,99 TK	10	2012	1	8,75	460	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	60	0,50	30
65	Výstružník strojní e 7,98 +0,004 TK	10	2012	1	8,75	480	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	60	0,50	30
66	Výstružník strojní e 7 H7 TK	10	2012	1	8,75	430	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	50	0,50	30
67	Výstružník strojní e 3,0 H7 HSS	10	2012	1	8,75	430	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	50	0,50	30
68	Výstružník strojní e 4,04 -0,006 kuželový	10	2012	1	8,75	470	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	60	0,50	30
69	Výstružník strojní e 9,0	10	2012	1	8,75	490	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	60	0,50	30
70	Výstružník strojní e 14 H11	15	2012	1	8,75	820	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	200	0,64	130
71	Výstružník strojní e 20 H7 kuželový	15	2012	1	8,75	1 450	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	360	0,66	240
72	Výstružník strojní e 28 H7 kuželový	15	2012	2	8,75	3 560	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	870	0,66	570
73	Výstružník strojní e 9 H8 kuželový	10	2012	5	8,75	2 580	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	320	0,50	160
74	Výstružník strojní e 9,0	10	2012	3	8,75	1 480	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	180	0,50	90
75	Výstružník strojní e 3,98 +0,004	10	2012	1	8,75	450	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	60	0,50	30
76	Výstružník strojní e 1,99	10	2012	2	8,75	810	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	100	0,50	50
77	Výstružník strojní e 1,99 HSSE	10	2012	6	8,75	2 440	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	300	0,50	150
78	Výstružník strojní e 1,99 TK	10	2012	2	8,75	810	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	100	0,50	50
79	Výstružník strojní e 10 H11	10	2012	1	8,75	720	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	90	0,50	50
80	Výstružník strojní e 10,09	10	2012	1	8,75	720	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	90	0,50	50
81	Výstružník strojní e 10 D11 kuželový	10	2012	3	8,75	2 410	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	300	0,50	150
82	Výstružník strojní e 10 H11 kuželový	10	2012	1	8,75	800	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	100	0,50	50
83	Výstružník strojní e 10 H7 kuželový	10	2012	2	8,75	1 610	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	200	0,50	100
84	Výstružník strojní e 10 H7 TK	10	2012	3	8,75	1 560	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	190	0,50	100
85	Výstružník strojní e 11 H7 kuželový	12	2012	1	8,75	830	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	140	0,65	90
86	Výstružník strojní e 12 H7 kuželový	12	2012	3	8,75	2 590	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	450	0,65	290
87	Výstružník strojní e 12,75 kuželový	12	2012	1	8,75	860	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	150	0,65	100
88	Výstružník strojní e 12 F7	12	2012	4	8,75	2 970	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	520	0,65	340
89	Výstružník strojní e 12 F 7 kuželový	12	2012	1	8,75	860	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	150	0,65	100
90	Výstružník strojní e 12 H11	12	2012	4	8,75	2 970	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	520	0,65	340
91	Výstružník strojní e 12 H7	12	2012	1	8,75	740	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	130	0,65	80
92	Výstružník strojní e 12 H7 kuželový	12	2012	1	8,75	740	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	130	0,65	80
93	Výstružník strojní e 13 H7 kuželový	12	2012	1	8,75	910	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	160	0,65	100
94	Výstružník strojní e 14,7 kuželový	12	2012	1	8,75	920	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	160	0,65	100
95	Výstružník strojní e 14H11 kuželový	12	2012	1	8,75	920	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	160	0,65	100
96	Výstružník strojní e 14 H8 kuželový	12	2012	2	8,75	1 850	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	320	0,65	210
97	Výstružník strojní e 16,04 kuželový	12	2012	3	8,75	3 410	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	590	0,65	380
98	Výstružník strojní e 16,85 kuželový	12	2012	1	8,75	1 140	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	200	0,65	130
99	Výstružník strojní e 16 H11	12	2012	3	8,75	2 610	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	450	0,65	290
100	Výstružník strojní e 16 H7 kuželový	12	2012	1	8,75	1 140	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	200	0,65	130

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 3

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název vyhrubníky, výstružníky, závitníky, záhlubníky	pž	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+..)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
101	Výstružník strojní ø 16 H8 kuželový	12	2012	4	8,75	4 550	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	790	0,65	510
102	Výstružník strojní ø 17,11 H11 kuželový	12	2012	1	8,75	1 220	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	210	0,65	140
103	Výstružník strojní ø 17,2 kuželový	12	2012	1	8,75	1 220	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	210	0,65	140
104	Výstružník strojní ø 17 H7 kuželový	12	2012	1	8,75	1 220	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	210	0,65	140
105	Výstružník strojní ø 18	12	2012	15	8,75	15 850	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	2 760	0,65	1 790
106	Výstružník strojní ø 2,99 TK	8	2012	2	8,75	590	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	60	0,50	30
107	Výstružník strojní ø 20,1 kuželový	15	2012	1	8,75	1 450	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	360	0,66	240
108	Výstružník strojní ø 20 F8 kuželový	15	2012	1	8,75	1 450	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	360	0,66	240
109	Výstružník strojní ø 22 H7	15	2012	1	8,75	1 510	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	370	0,66	240
110	Výstružník strojní ø 26 H7 kuželový	15	2012	4	8,75	6 650	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 630	0,66	1 080
111	Výstružník strojní ø 27,85 kuželový	15	2012	1	8,75	1 780	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	440	0,66	290
112	Výstružník strojní ø 28 M6 kuželový	15	2012	3	8,75	5 340	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 310	0,66	860
113	Výstružník strojní ø 28 M7 kuželový	15	2012	1	8,75	1 780	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	440	0,66	290
114	Výstružník strojní ø 30 F8 kuželový	15	2012	2	8,75	3 940	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	960	0,66	630
115	Výstružník strojní ø 30 H8 kuželový	15	2012	1	8,75	1 970	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	480	0,66	320
116	Výstružník strojní ø 4,98 P6	10	2012	1	8,75	460	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	60	0,50	30
117	Výstružník strojní ø 4,99 -0,004	10	2012	1	8,75	460	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	60	0,50	30
118	Výstružník strojní ø 5,004	10	2012	2	8,75	650	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	80	0,50	40
119	Výstružník strojní ø 5 P9	10	2012	2	8,75	660	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	80	0,50	40
120	Výstružník strojní ø 6,09 -0,005 kuželový	10	2012	2	8,75	1 150	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	140	0,50	70
121	Výstružník strojní ø 6,4 H11	10	2012	2	8,75	860	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	110	0,50	60
122	Výstružník strojní ø 6 P6	10	2012	2	8,75	710	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	90	0,50	50
123	Výstružník strojní ø 7 H7	10	2012	1	8,75	450	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	60	0,50	30
124	Výstružník strojní 7,05 -0005 kuželový	10	2012	1	8,75	550	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	70	0,50	40
125	Výstružník strojní ø 8,005	10	2012	1	8,75	410	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	50	0,50	30
126	Výstružník strojní ø 8,09	10	2012	9	8,75	3 830	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	480	0,50	240
127	Výstružník strojní ø 8,9 kuželový	10	2012	1	8,75	760	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	90	0,50	50
128	Výstružník strojní ø 8 H11	10	2012	3	8,75	1 240	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	150	0,50	80
129	Výstružník strojní ø 8 H7	10	2012	4	8,75	1 660	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	210	0,50	110
130	Výstružník strojní ø 11,99 TK	12	2012	1	8,75	930	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	160	0,50	80
131	Výstružník strojní ø 11 H8	12	2012	1	8,75	720	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	130	0,50	70
132	Držák výstružníku 19 M3	12	2012	8	8,75	12 750	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	2 220	0,50	1 110
133	Výstružník, sada ø 3,0-6,49	10	2014	15	6,75	96 510	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	18 800	0,50	9 400
134	Výstružník, sada ø 6,5 - 13,49	10	2014	9	6,75	38 810	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	7 560	0,50	3 780
135	Výstružník, sada ø 12,0-15,0	15	2014	12	6,75	107 490	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	35 830	0,65	23 290
136	Výstružník, sada ø 14,0-18,49	15	2014	15	6,75	185 510	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	61 840	0,65	40 200
137	Vyvrtačací tyč D'andrea	15	2014	2	6,75	7 220	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	2 410	0,65	1 570
138	Záhlubník - sdružený nástroj HSS-0/12/90	15	2011	1	9,75	740	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	160	0,51	100
139	Záhlubník - sdružený nástroj HSS-0/20,5/í	15	2011	3	9,75	2 220	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	470	0,51	240
140	Záhlubník - sdružený nástroj HSS-1,5/9,4/í	15	2011	2	9,75	1 480	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	310	0,51	160
141	Záhlubník - sdružený nástroj HSS-3/10,3/í	15	2011	4	9,75	2 960	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	620	0,51	320
142	Záhlubník - sdružený nástroj HSS-3/19/90	15	2011	1	9,75	740	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	160	0,51	80
143	Záhlubník - sdružený nástroj HSS-3/25/12	15	2011	1	9,75	740	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	160	0,51	80
144	Záhlubník sdružený nástroj -kuželová stopka	15	2011	5	9,75	4 120	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	870	0,51	440
145	Záhlubník - sdružený nástroj TK- 5/8/90	15	2011	3	9,75	2 330	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	490	0,51	250
146	Záhlubník - sdružený nástroj TK-4,1/6/90	15	2011	2	9,75	1 550	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	330	0,51	170
147	Záhlubník sdružený nástroj -kuželová stopka	15	2011	1	9,75	820	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	170	0,51	90
148	Záhlubník sdružený nástroj -kuželová stopka	15	2011	4	9,75	3 300	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	690	0,51	350
149	Záhlubník sdružený nástroj -kuželová stopka	15	2011	1	9,75	820	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	170	0,51	90
150	Záhlubník sdružený nástroj -kuželová stopka	15	2011	2	9,75	1 650	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	350	0,51	180

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 4

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název vyhrubníky, výstružníky, závitníky, záhlubníky	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+/-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
151	Záhlubník sdružený nástroj -kuželová stopka	15	2011	1	9,75	820	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	170	0,51	90
152	Záhlubník sdružený nástroj -kuželová stopka	15	2011	3	9,75	2 470	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	520	0,51	270
153	Záhlubník sdružený nástroj -kuželová stopka	15	2011	5	9,75	4 120	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	870	0,51	440
154	Záhlubník sdružený nástroj HSS- 5,9/11/	15	2011	1	9,75	780	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	160	0,51	80
155	Zátka nástrojové hlavy s VDI 2 WNT	15	2011	12	9,75	2 220	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	470	0,45	210
156	Zátka nástrojové hlavy s VDU WNT	15	2011	46	9,75	8 790	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 850	0,45	830
157	Závitník HSS stroj, závitník M6 -tvářecí 23 812 060	5	2011	1	9,75	260	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	30	0,70	20
158	Závitník HSS stroj, závitník M3 stoupán 23 614 030	5	2015	1	5,75	230	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,70	10
159	Závitník HSS stroj, závitník M6 stoupán 23 612 060	5	2015	1	5,75	240	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,70	10
160	Závitník HSS stroj, závitník M6 stoupán 23 614 060	5	2015	1	5,75	240	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,70	10
161	Závitník HSS stroj, závitník M6-tvařecí I 22 108 060	5	2015	9	5,75	2 150	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	220	0,70	150
162	Závitník HSS stroj, závitník M8 stoupán 23 614 080	5	2015	1	5,75	280	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	30	0,70	20
163	Závitník HSS strojní M 10x1-průchozí 22 209 100	5	2015	8	5,75	2 760	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	280	0,70	200
164	Závitník HSS strojní M5- SALOREX 22 526 050	5	2015	7	5,75	1 670	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,70	120
165	Závitník HSS strojní závitník -M10x1 WNT 22 551 102	5	2015	1	5,75	340	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	30	0,70	20
166	Závitník HSS strojní závitník M3 stoupi 23 612 030	5	2015	1	5,75	230	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,70	10
167	Závitník HSSE strojní závitník M8-spirá NAREX 2050	5	2015	3	5,75	720	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	70	0,70	50
168	Závitník HSSE strojní závitník M8-spirá NAREX 2050	5	2015	2	5,75	560	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	60	0,70	40
169	Závitník - rychlovýměnná vložka závitníku 83 610 101	15	2014	1	6,75	210	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	70	0,65	50
170	Závitník stroj záv.M10/RZ 38790409	8	2014	2	6,75	700	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	90	0,65	60
171	Závitník stroj závitník M 2,5 HSSE -FAI	5	2014	2	6,75	610	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	60	0,70	40
172	Závitník strojní kuželový 1/8-HSS DIN I 22 374 012	8	2014	2	6,75	1 010	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	130	0,70	90
173	Závitník strojní závitník UNF2B-1/2-20, 22 607 050-WNT	8	2014	1	6,75	500	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	70	0,70	50
174	Závitník - Vergnano M10 P70 HSSZTIN VN10704A1A00	8	2014	2	6,75	700	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	90	0,67	60
175	Závitník - Vergnano M10x1,5 P70 HSSZ VN10704A1A00	8	2014	6	6,75	2 130	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	280	0,67	190
176	Závitník - Vergnano M12 P70 HSSZ, TIN VN12704A1A00	10	2014	2	6,75	1 010	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	200	0,67	130
177	Závitník M2 stoupání 0,4- neprůchozí	5	2014	4	6,75	1 240	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	120	0,67	80
178	Závitník 3/4-28/UNF2B-průchozí	8	2014	1	6,75	1 470	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	190	0,67	130
179	Závitník G 1/8/-průchozí 22 630 012	8	2014	1	6,75	770	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	100	0,67	70
180	Závitník M 12 stoupání 1,75 V	8	2014	2	6,75	1 010	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	130	0,67	90
181	Závitník M 12 stoupání 1,75-m	8	2014	15	6,75	7 570	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	1 000	0,67	670
182	Závitník M 2,5 stoupání 0,45	8	2014	2	6,75	610	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	80	0,70	60
183	Závitník M 20 stoupání 1,5-neprůchozí	8	2014	4	6,75	4 500	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	590	0,58	340
184	Závitník M 27 stoupání 3-průchozí	8	2014	1	6,75	1 880	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	250	0,55	140
185	Závitník M11/4/RC-průchozí	8	2014	12	6,75	4 610	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	610	0,67	410
186	Závitník M11/4-28- HC	8	2014	1	6,75	380	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	50	0,67	30
187	Závitník M11/8/RC-průchozí	8	2014	2	6,75	660	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	90	0,67	60
188	Závitník M10 /8-27/NPT-průchozí	8	2014	4	6,75	1 310	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	170	0,67	110
189	Závitník M10 stoupání 0,5-průchozí	8	2015	1	5,75	340	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	60	0,67	40
190	Závitník M10 stoupání 1 -neprůchozí	8	2015	3	5,75	1 030	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	180	0,67	120
191	Závitník M10 stoupání 1,25-neprůchozí	8	2015	2	5,75	690	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	120	0,67	80
192	Závitník M10 stoupání 1,25-průchozí	8	2015	5	5,75	1 720	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	300	0,67	200
193	Závitník M10 stoupání 1,5-neprůchozí	8	2015	10	5,75	3 450	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	600	0,67	400
194	Závitník M10 stoupání 1,5-průchozí	8	2015	11	5,75	3 790	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	660	0,67	440
195	závitník M10x1 P70 HSS Verg VN101714A1AD	8	2015	2	5,75	690	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	120	0,67	80
196	Závitník M12 stoupání 1 -neprůchozí	8	2015	2	5,75	1 000	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	170	0,67	110
197	Závitník M12 stoupání 1,75-průchozí	8	2015	11	5,75	5 510	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	960	0,67	640
198	Závitník M12 stoupání 1-průchozí	8	2015	4	5,75	2 000	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	350	0,67	230
199	závitník M12x1,75-HSSZ 12704AD0	8	2015	2	5,75	1 000	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	170	0,67	110
200	Závitník M13,5/PG-průchozí	8	2015	1	5,75	520	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	90	0,67	60

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 5

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název vyhrubníky, výstružníky, závitníky, záhlubníky	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
201	Závitník M14 stoupání 1,5-neprůchozí	8	2015	2	5,75	1 380	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	240	0,67	160
202	Závitník M14 stoupání 2-průchozí	8	2015	1	5,75	690	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	120	0,67	80
203	Závitník M16 stoupání 1,5-neprůchozí	8	2015	4	5,75	2 870	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	500	0,67	340
204	Závitník M16 stoupání 2-průchozí	8	2015	5	5,75	3 590	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	620	0,67	420
205	Závitník M18 stoupání 1-průchozí	8	2015	2	5,75	2 250	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	390	0,67	260
206	Závitník M2,5 stoupání 0,45-průchozí	5	2015	3	5,75	910	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	90	0,70	60
207	Závitník M20 stoupání 1,5	15	2014	2	6,75	2 250	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	750	0,58	440
208	Závitník M20 stoupání 2,5-průchozí	15	2014	13	6,75	14 610	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	4 870	0,58	2 820
209	Závitník M22 stoupání 1,5-neprůchozí	15	2014	2	6,75	2 940	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	980	0,58	570
210	Závitník M24 stoupání 3-průchozí	15	2014	2	6,75	3 020	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 010	0,58	590
211	Závitník M3/RZ- stoupání 0,5 -	5	2014	6	6,75	1 360	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	140	0,70	100
212	Závitník M3/RZ- stoupání 0,5-i 23 614 030	5	2014	5	6,75	1 140	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	110	0,70	80
213	Závitník M3/TV- stoupání 0,5	5	2014	9	6,75	2 050	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	210	0,70	150
214	Závitník M4 stoupání 0,7	5	2014	9	6,75	2 110	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	210	0,70	150
215	Závitník M4 stoupání 0,75-průchozí	5	2014	2	6,75	470	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	50	0,70	40
216	Závitník M4 stoupání 0,7-neprůchozí	5	2014	3	6,75	700	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	70	0,70	50
217	Závitník M4 stoupání 0,7-neprůchozí	5	2014	2	6,75	470	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	50	0,70	40
218	Závitník M4 stoupání 0,7-průchozí	5	2014	1	6,75	230	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,70	10
219	Závitník M4-HC	5	2014	1	6,75	230	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,70	10
220	Závitník M5 stoupání 0,8-neprůchozí	5	2014	5	6,75	1 200	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	120	0,70	80
221	Závitník M5 stoupání 0,8-průchozí	5	2014	3	6,75	720	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	70	0,70	50
222	Závitník M5 stoupání 0,8-průchozí	5	2012	1	8,75	250	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	30	0,70	20
223	Závitník M5/TV stoupání 0,8-průchozí	5	2012	4	8,75	1 010	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	100	0,70	70
224	Závitník M6 stoupání 0,5	5	2012	6	8,75	1 530	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	150	0,70	110
225	Závitník M6 stoupání 0,5-průchozí	5	2012	3	8,75	770	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	80	0,70	60
226	Závitník M6 stoupání 1	5	2012	9	8,75	2 300	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	230	0,70	160
227	Závitník M6 stoupání 1-neprůchozí	5	2012	7	8,75	1 790	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	180	0,70	130
228	Závitník M6 stoupání 1-průchozí	5	2012	8	8,75	2 040	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	200	0,70	140
229	Závitník M6 stoupání 1-průchozí	5	2012	1	8,75	260	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	30	0,70	20
230	Závitník M6-HC	5	2012	1	8,75	260	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	30	0,70	20
231	Závitník M7/8-9 -UNC28-průchozí	5	2012	2	8,75	550	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	60	0,70	40
232	Závitník M8 stoupání 1,25	5	2012	2	8,75	590	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	60	0,70	40
233	Závitník M8 stoupání 1,25-neprůchozí	5	2012	5	8,75	1 480	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	150	0,70	110
234	Závitník M8 stoupání 1-neprůchozí	5	2012	6	8,75	1 780	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	180	0,70	130
235	závitník strojní M2,5 s lamačem	5	2012	2	8,75	640	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	60	0,70	40
236	Závitník M8 stoupání 1,25 -průchozí	5	2012	5	8,75	1 480	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	150	0,70	110
237	Závitník M16 stoupání 2-neprůchozí	12	2012	4	8,75	3 050	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	530	0,65	340
238	Závitník M4 stoupání 0,75-neprůchozí	5	2012	3	8,75	740	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	70	0,65	50
239	Závitník G 1/2	8	2012	8	8,75	3 380	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	340	0,68	230
Výsledný součet položek													131 950
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)													132 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.5.2. Ocenění – držáky k upínání nástrojů

Přehled posuzovaných držáků k upínání nástrojů je uveden v následujících tabulkách. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následujících tabulkách.

Tabulka 20 – Ocenění – držáky k upínání nástrojů, 3 části

Část 1

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - držáky nástrojů	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Doraz VDI 40/e58	15	2012	1	9,25	1 390	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	340	0,72	240
2	Dorazy do kleštiny 185E -SPS	15	2012	1	9,25	1 450	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	360	0,72	260
3	Doraz HAAS S Doraz zadní HAAS ST 10	15	2012	1	9,25	1 450	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	360	0,72	260
4	Doraz L10/M8/ Doraz do čelistí HO/M8/OK14	15	2012	1	9,25	1 790	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	440	0,72	320
5	Doraz L15/M8/ Doraz do čelistí L15/M8/OK14 SCHUNK	15	2012	1	9,25	1 970	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	480	0,72	350
6	Doraz L20/M8/ Doraz do čelistí L20/M8/OK14 SCHUNK	15	2012	1	9,25	1 970	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	480	0,72	350
7	Doraz L5/M8/C Doraz do čelistí L5/M8/OK14 SCHUNK	15	2012	1	9,25	1 970	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	480	0,72	350
8	Doraz SPR 10/ Dorazy do kleštiny SPR 100	15	2012	2	9,25	2 910	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	710	0,72	510
9	Doraz do kleštiny SPRY 40	15	2012	1	9,25	1 450	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	360	0,72	260
10	Držák korunkový MM GRTZ-100-T0	15	2012	2	9,25	3 330	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	820	0,72	590
11	Držák os.nástrojů s vál. stopkou ø 8	15	2012	16	9,25	17 430	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	4 270	0,72	3 070
12	Držák pro upínání nástrojů-WELDON	15	2012	7	9,25	9 020	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	2 210	0,72	1 590
13	Držák pro upínání nástrojů-WELDON	15	2012	8	9,25	10 310	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	2 520	0,72	1 810
14	Držák pro upínání nástrojů s kuzelem	15	2012	2	9,25	2 620	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	640	0,72	460
15	Držák pro upínání nástrojů s kuzelem	15	2012	2	9,25	2 620	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	640	0,72	460
16	Držák pro upínání nástrojů s kuzelem	15	2012	2	9,25	2 620	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	640	0,72	460
17	Držák pro upínání nástrojů s kuzelem	15	2012	2	9,25	2 620	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	640	0,72	460
18	Držák pro upínání nástrojů s kuzelem	15	2012	2	9,25	2 620	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	640	0,72	460
19	Držák pro upínání nástrojů s válcovou stopkou	15	2012	9	9,25	11 440	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	2 800	0,72	2 020
20	Držák pro upínání nástrojů s válcovou stopkou	15	2012	4	9,25	5 080	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 240	0,72	890
21	Držák pro upínání nástrojů s válcovou stopkou	15	2012	10	9,25	12 710	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	3 110	0,72	2 240
22	Držák pro upínání nástrojů-WELDON	15	2012	9	9,25	11 810	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	2 890	0,72	2 080
23	Držák pro upínání nástrojů-WELDON	15	2012	8	9,25	10 500	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	2 570	0,72	1 850
24	Držák pro upínání nástrojů-WELDON	15	2012	6	9,25	7 870	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 930	0,72	1 390
25	Držák pro upínání nástrojů-WELDON	15	2012	10	9,25	13 120	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	3 210	0,72	2 310
26	Držák pro upínání nástrojů-WELDON	15	2012	6	9,25	7 870	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 930	0,72	1 390
27	Držák pro upínání nástrojů-WELDON	15	2012	5	9,25	6 560	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 610	0,72	1 160
28	Držák pro upínání nástrojů-WELDON	15	2012	9	9,25	11 810	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	2 890	0,72	2 080
29	Držák pro upínání nástrojů-WELDON	15	2012	9	9,25	11 810	82,0%	0,0%	1,0	18,0%	2 130	0,72	1 530
30	Držák vnějších nožů B2-40x25x44-V EWS-8.4025/20	15	2012	5	9,25	9 490	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	2 320	0,72	1 670
31	Držák vnějších nožů B3-20x16x30-V ZURN B3-20.16.07	15	2012	2	9,25	3 610	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	880	0,72	630
32	Držák vnějších nožů B3-40x25x44 V ZURN -B3-40.25.0	15	2012	5	9,25	9 490	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	2 320	0,72	1 670
33	Držák vnějších nožů B8-40x25x44 EWS-13.4025/20	15	2012	2	9,25	3 800	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	930	0,72	670
34	Držák vnějších nožů D1-VDI 40x25	15	2012	1	9,25	1 900	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	470	0,72	340
35	Držák vnějších nožů-axiální C1-40x25 WNT-obj.č.82 211	15	2012	1	9,25	1 900	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	470	0,72	340
36	Držák vnějších nožů-B1-20x16x30 ZURN -B1-20.16.0	15	2012	19	9,25	33 610	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	8 230	0,72	5 930
37	Držák vnějších nožů-B1-40x25x44- ZURN.EWS-B1-40	15	2012	29	9,25	55 040	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	13 480	0,72	9 710
38	Držák závitová hlava 03 M6-M12	15	2012	1	9,25	2 460	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	600	0,72	430
39	Držák držák k vyvrtávací tyči TRM 62	15	2012	1	9,25	2 740	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	670	0,72	480
40	Držák kleštinový ER25-dlouhý	15	2012	14	9,25	26 650	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	6 530	0,72	4 700
41	Držák kleštinový ER25-krátký	15	2012	1	9,25	220	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	50	0,72	40
42	Držák kleštinový ER 32-dlouhý	15	2012	10	9,25	23 080	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	5 650	0,72	4 070
43	Držák kleštinový ER 32-krátký	15	2012	7	9,25	16 980	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	4 160	0,72	3 000
44	Držák kleštinový ER40	15	2012	1	9,25	2 740	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	670	0,72	480
45	Držák Morse MK 1	15	2012	3	9,25	6 870	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 680	0,72	1 210
46	Držák Morse MK 2	15	2012	2	9,25	4 580	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 120	0,72	810
47	Držák Morse MK 3	15	2012	5	9,25	11 450	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	2 800	0,72	2 020
48	Držák Morse MK 4	15	2012	4	9,25	9 160	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	2 240	0,72	1 610
49	Držák pro upínání nástrojů z kuzelem	15	2012	1	9,25	2 460	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	600	0,72	430
50	Držák pro upínání -WELDON-ø16	15	2014	1	7,25	880	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	290	1,00	290

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 2

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - držáky nástrojů	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
51	Držák pro upínání -WELDON-a20	15	2014	2	7,25	2 250	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	750	0,74	560
52	Držák pro upínání -WELDON-a25	15	2014	2	7,25	2 610	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	870	0,74	640
53	Držák pro upínání-Tm upínací a22	15	2014	3	7,25	3 640	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 210	0,74	900
54	Držák pro upínání -WELDON-a32	15	2014	6	7,25	8 220	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	2 740	0,74	2 030
55	Držák pro vyosení plátkových vrtáků	15	2012	2	9,25	2 200	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	540	0,72	390
56	Držák pro výstružníky VDI 40+výměr ZURN 40.70.350/1	15	2012	1	9,25	1 410	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	350	0,72	250
57	Rychlo výměnné sklídlo závitové	15	2012	2	9,25	5 390	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 320	0,72	950
58	Držák - upínací pouzdro kleštinové tvary	15	2012	2	9,25	3 420	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	840	0,72	600
59	Držák upínací tm Weldon e 10,50	15	2014	1	7,25	1 940	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	650	0,74	480
60	Držák upínací tm Weldon e 6,130	15	2014	1	7,25	1 940	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	650	0,74	480
61	Držák upínací tm Weldon e 10,130	15	2014	1	7,25	1 940	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	650	0,74	480
62	Držák upínací tm Weldon e 12,50	15	2014	1	7,25	1 940	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	650	0,74	480
63	Držák upínací tm Weldon e 14,50	15	2014	1	7,25	1 940	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	650	0,74	480
64	Držák upínací tm Weldon e 20,63	15	2014	1	7,25	1 940	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	650	0,74	480
65	Držák upínací tm Weldon e 6,50	15	2014	1	7,25	1 940	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	650	0,74	480
66	Držák upínací tm Weldon e 8,130	15	2014	1	7,25	1 940	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	650	0,74	480
67	Držák upínací tm Weldon e 8,50	15	2014	1	7,25	1 940	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	650	0,74	480
68	Držák vnějších noží B4-40x25x44-EWS-7.4025/20	15	2014	19	7,25	48 690	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	16 230	0,74	12 010
69	Držák vnějších noží D2-VDI 40x25	15	2014	1	7,25	2 340	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	780	0,74	580
70	Držák závitová hlava 01 dlouhá M3-I	15	2014	2	7,25	3 830	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 280	0,74	950
71	Držák závitová hlava 01 krátká M3-I	15	2014	3	7,25	4 750	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 580	0,74	1 170
72	Držák E1 plátkových vrtáků E1/e 16 VC ZURN E1-20.16.22	15	2013	3	8,25	4 740	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 350	0,73	990
73	Držák E1 plátkových vrtáků E1/e 16 VD ZURN E1-40.16.22	15	2013	1	8,25	1 780	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	510	0,73	370
74	Držák E1 plátkových vrtáků E1-a20 V ZURN E1-20.20.22	15	2013	2	8,25	3 160	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	900	0,73	660
75	Držák E1 plátkových vrtáků E1-a25 V ZURN E1-20.25.22	15	2013	1	8,25	1 580	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	450	0,73	330
76	Držák E1 plátkových vrtáků E1-a25 VC ZURN EWS E1-40	15	2013	3	8,25	5 350	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 530	0,73	1 120
77	Držák E1 plátkových vrtáků E1-a32 V ZURN/EWS E1-40	15	2013	3	8,25	5 350	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 530	0,73	1 120
78	Držák E1 plátkových vrtáků E1-a40VD ZURN E1-50.40.22	15	2013	4	8,25	7 130	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 040	0,73	1 490
79	Držák E1 plátkových vrtáků E1-a20VDI ZURN/EWS E1-40	15	2013	2	8,25	3 560	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 020	0,73	740
80	Držák E1 plátkových vrtáků E1-a40 VD ZURN E1-40.40.22	15	2013	1	8,25	1 780	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	510	0,73	370
81	Držák E2 noží do otvoru E2/e10VDI 2 ZURN E2-20.10.2E	15	2013	4	8,25	8 510	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 430	0,73	1 770
82	Držák E2 noží do otvoru E2/e12 VDI ZURN E2-20.12.29	15	2013	4	8,25	8 510	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 430	0,73	1 770
83	Držák E2 noží do otvoru E2/e16 VDI ZURN E2-20.16.26	15	2013	4	8,25	8 510	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 430	0,73	1 770
84	Držák E2 noží do otvoru E2/e 20 tlumer	15	2013	3	8,25	6 380	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 820	0,73	1 330
85	Držák E2 noží do otvoru E2/e25 tlumer	15	2013	13	8,25	27 650	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	7 900	0,73	5 770
86	Držák E2 noží do otvoru E2/e6 VDI 20 ZURN E2-20.06.22	15	2013	2	8,25	4 250	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 210	0,73	880
87	Držák E2 noží do otvoru E2/e8 VDI 20 ZURN E2-20.08.22	15	2013	4	8,25	8 510	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 430	0,73	1 770
88	Držák E2 noží do otvoru E2/pr16 tlumer ZORN E2-40.16.22	15	2013	3	8,25	6 380	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 820	0,73	1 330
89	Držák E2 noží do otvoru E2-a32VDI 4 ZURN E2-40.32.22	15	2013	25	8,25	53 170	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	15 180	0,73	11 080
90	Držák pro kleštiny ER16 s VDI 20-B ZURN E4-20.10.30	15	2013	1	8,25	1 570	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	450	0,73	330
91	Držák pro kleštiny ER32 s VDI 20-B ZURN E4-20.20.30	15	2013	5	8,25	7 830	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 240	0,73	1 640
92	Držák pro kleštiny ER40 s VDI 50-E4 ZURN E4-50.26.30	15	2013	1	8,25	2 380	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	680	0,73	500
93	Držák pro kleštiny ER40 s VDI 40-E4 ZURN E4-40.26.30	15	2013	9	8,25	19 090	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	5 450	0,73	3 980
94	Držák pro nástroje s MK1 F1 ZURN F1-40.01.22	15	2013	3	8,25	6 650	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 900	0,73	1 390
95	Držák pro nástroje s MK2 F1 ZURN F1-40.02.20	15	2013	2	8,25	4 430	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 270	0,73	930
96	Držák pro nástroje s MK3 F1 ZURN F1-40.03.20	15	2013	3	8,25	6 650	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 900	0,73	1 390
97	Držák pro nástroje s MK4-F1 ZURN F1-40.04.20	15	2013	1	8,25	2 220	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	630	0,73	460
98	Držák planžety šířky 32 mm ZURN 40.32.480	15	2013	3	8,25	4 760	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 360	0,73	990
99	Držák vnějších nástrojů/spodní SPS 2/2 ZPS-PN 247 160	15	2014	1	7,25	1 720	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	570	0,74	420
100	Držák vnějších nástrojů/spodní SPS 2/2 ZPS- PN 247 104	15	2014	4	7,25	6 860	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	2 290	0,74	1 690

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 3

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - držáky nástrojů	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
101	Držák pro protáčení SW /OK ZURN 20.08.5010	15	2014	1	7,25	1 260	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	420	0,74	310
102	Držák nástroje 50 x 32 PN 247115	15	2014	12	7,25	22 860	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	7 620	0,74	5 640
103	Držák nástroje B 1	15	2013	23	8,25	43 570	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	12 440	1,00	12 440
104	Držák nástroje B 1 H	15	2013	14	8,25	26 840	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	7 660	0,73	5 590
105	Držák nástroje KH 1	15	2013	3	8,25	5 040	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 440	0,73	1 050
106	Držák nástroje SG 408 5 R	15	2013	2	8,25	3 920	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 120	0,73	820
107	Držák nástroje 180-40	15	2013	4	8,25	7 670	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 190	0,73	1 600
108	Držák nástroje B 3 H	15	2013	8	8,25	14 700	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	4 200	0,73	3 070
109	Držák nástroje C 2 40	15	2013	7	8,25	13 020	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	3 720	0,73	2 720
110	Držák nástroje E 4402630	15	2013	9	8,25	18 680	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	5 330	0,73	3 890
111	Držák nástroje Zeuer - tools 40	15	2013	23	8,25	48 780	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	13 930	0,73	10 170
112	Držák nástroje SK 40 14-50	15	2013	19	8,25	36 200	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	10 340	0,73	7 550
113	Držák nástroje SK 40 22-100	15	2013	11	8,25	21 330	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	6 090	0,73	4 450
114	Držák nástroje SK 40 16-100	15	2013	5	8,25	9 700	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 770	0,73	2 020
115	Držák nástroje Sandvik	15	2013	19	8,25	34 050	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	9 720	0,73	7 100
116	Držák nástroje Sandvik 392 14	15	2013	3	8,25	5 510	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 570	0,73	1 150
117	Držák nástroje EM 25	15	2013	8	8,25	14 520	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	4 150	0,73	3 030
118	Držák nástroje DNT 25 - 32	15	2013	9	8,25	17 560	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	5 010	0,73	3 660
119	Držák nástroje DNT 3 D a 35	15	2013	2	8,25	5 390	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 540	0,73	1 120
120	Držák nástroje P 4213 F a 35	15	2013	2	8,25	8 140	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 320	0,73	1 690
121	Držák nástroje DDT a 22 - 32	15	2013	10	8,25	29 150	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	8 320	0,73	6 070
122	Držák nástroje Sandvik L 2503	15	2013	4	8,25	11 660	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	3 330	0,73	2 430
123	Držák nástroje Sandvik D 2221 a 15,5 - 25	15	2013	8	8,25	21 870	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	6 250	0,73	4 560
124	Držák nástroje EVS 74025	15	2016	10	5,25	18 800	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	8 560	0,75	6 420
125	Držák nástroje KTIPL 120 5 S	15	2016	8	5,25	14 690	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	6 690	0,75	5 020
126	Držák nástroje DTN PL 25x40	15	2016	2	5,25	3 670	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	1 670	0,75	1 250
127	Držák nástroje MAH PL 25x25	15	2016	3	5,25	5 510	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	2 510	0,75	1 880
128	Držák nástroje MAH PL 25	15	2016	6	5,25	9 710	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	4 420	0,75	3 320
129	Držák nástroje CTFVL 25x25	15	2016	4	5,25	6 470	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	2 940	0,75	2 210
130	Držák nástroje TCNPL 25x25	15	2016	6	5,25	11 020	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	5 020	0,75	3 770
131	Držák nástroje PCHL	15	2014	12	7,25	22 460	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	7 490	0,74	5 540
132	Držák nástroje TTL 25x25	15	2014	8	7,25	13 550	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	4 520	0,74	3 340
133	Držák nástroje TCNFR 25x25	15	2014	6	7,25	11 230	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	3 740	0,74	2 770
134	Držák nástroje SDCJL	15	2014	52	7,25	86 330	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	28 780	0,74	21 300
135	Držák nástroje SDCJL	15	2017	17	4,20	30 700	46,8%	0,0%	1,0	53,2%	16 340	0,76	12 420
136	Držák nástroje TCF 25 R	15	2017	5	4,20	9 030	46,8%	0,0%	1,0	53,2%	4 810	0,76	3 660
137	Držák nástroje A 12	15	2017	4	4,20	3 180	46,8%	0,0%	1,0	53,2%	1 690	0,76	1 280
138	Držák nástroje válcový	15	2014	2	7,25	1 540	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	510	0,74	380
139	Redukční vložka držáku	15	2014	65	7,25	21 000	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	7 000	0,74	5 180
140	Redukční vložka držáku	15	2014	19	7,25	6 140	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	2 050	0,74	1 520
141	Redukční vložka držáku	15	2014	28	7,25	8 420	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	2 810	0,74	2 080
142	Držák Lang 4707720	15	2014	2	7,25	3 190	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 060	0,74	780
143	Držák nástrojů MIV KSN 3	15	2014	3	7,25	5 780	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 930	0,74	1 430
144	Držák nástrojů Testa Rosa Dandrea 41.6	15	2017	2	4,20	4 060	46,8%	0,0%	1,0	53,2%	2 160	0,76	1 640
145	Držák - kleštinový upínač E 4 Traub a 30	15	2017	36	4,20	63 780	46,8%	0,0%	1,0	53,2%	33 950	0,76	25 800
146	Držák nožový VDI EVS, a 30	15	2014	23	7,25	48 950	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	16 320	0,74	12 080
Výsledný součet položek													362 660
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)													363 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.5.3. Ocenění – upínací kleštiny

Přehled posuzovaných upínacích kleštin je uveden v následujících tabulkách. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsaných v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následujících tabulkách.

Tabulka 21 – Ocenění – upínací kleštiny, 5 částí

Část 1

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - kleštiny	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Kleštiny ER16/e1	15	2012	1	9,25	490	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	120	0,60	70
2	Kleštiny ER20/e3-pr.2	15	2012	2	9,25	650	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	160	0,60	100
3	Kleštiny ER20/e6-pr.5	15	2012	4	9,25	4 960	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 210	0,60	730
4	Kleštiny ER20/e8-pr.7	15	2012	3	9,25	3 720	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	910	0,60	550
5	Kleštiny ER25/e10	15	2012	1	9,25	1 240	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	300	0,60	180
6	Kleštiny ER25/e11-pr.10	15	2012	2	9,25	2 740	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	670	0,60	400
7	Kleštiny ER25/e12-pr.11	15	2012	2	9,25	2 740	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	670	0,60	400
8	Kleštiny ER25-pr.13-pr.12	15	2012	2	9,25	2 870	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	700	0,60	420
9	Kleštiny ER25/e14-pr.13	15	2012	2	9,25	2 960	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	720	0,60	430
10	Kleštiny ER25/e15-pr.14	15	2012	2	9,25	2 960	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	720	0,60	430
11	Kleštiny ER25/e16-pr.15	15	2012	5	9,25	7 490	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 830	0,60	1 100
12	Kleštiny ER25/e2-pr.1	15	2012	1	9,25	850	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	210	0,60	130
13	Kleštiny ER25/e3-pr.2	15	2012	2	9,25	1 710	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	420	0,60	250
14	Kleštiny ER25/e4-pr.3	15	2012	2	9,25	1 710	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	420	0,60	250
15	Kleštiny ER25/e5-pr.4	15	2012	2	9,25	1 730	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	420	0,60	250
16	Kleštiny ER25/e6-pr.5	15	2012	6	9,25	5 200	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 270	0,60	760
17	Kleštiny ER25/e7-pr.6	15	2012	3	9,25	2 600	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	640	0,60	380
18	Kleštiny ER25/e8-pr.7	15	2012	3	9,25	2 650	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	650	0,60	390
19	Kleštiny ER25/e9-pr.8	15	2012	2	9,25	1 770	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	430	0,60	260
20	Kleštiny ER32/e10-pr.9	15	2012	4	9,25	6 260	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 530	0,60	920
21	Kleštiny ER32/e11-pr.10	15	2012	2	9,25	3 130	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	770	0,60	460
22	Kleštiny ER32/e12-pr.11	15	2012	6	9,25	9 580	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	960	0,60	580
23	Kleštiny ER32/e13-pr.12	15	2012	4	9,25	6 390	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 560	0,60	940
24	Kleštiny ER32/e14-pr.13	15	2012	4	9,25	6 260	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 530	0,60	920
25	Kleštiny ER32/e15-pr.14	15	2012	4	9,25	6 350	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 550	0,60	930
26	Kleštiny ER32/e16-pr.15	15	2012	8	9,25	12 750	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	3 120	0,60	1 870
27	Kleštiny ER32/e17-pr.16	15	2012	3	9,25	4 780	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 170	0,60	700
28	Kleštiny ER32-pr.18-pr.17	15	2012	4	9,25	6 400	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 570	0,60	940
29	Kleštiny ER32/e19-pr.18	15	2012	4	9,25	6 420	82,0%	0,0%	1,0	18,0%	1 160	0,60	700
30	Kleštiny ER20/e20-pr.19	15	2012	4	9,25	5 250	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 290	0,60	770
31	Kleštiny ER32/e3-pr.2	15	2012	6	9,25	9 000	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	2 200	0,60	1 320
32	Kleštiny ER32/e4-pr.3	15	2012	4	9,25	6 020	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 470	0,60	880
33	Kleštiny ER32/e5-pr.4	15	2012	4	9,25	6 260	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 530	0,60	920
34	Kleštiny ER32/e6-pr.5	15	2012	4	9,25	6 280	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 540	0,60	920
35	Kleštiny ER32/e7-pr.6	15	2012	4	9,25	6 280	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 540	0,60	920
36	Kleštiny ER32/e8-pr.7	15	2012	6	9,25	9 490	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	2 320	0,60	1 390
37	Kleštiny ER32/e9-pr.8	15	2012	4	9,25	6 330	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 550	0,60	930
38	Matice pro těsníci kroužky ER 32/TES.KR.	15	2014	4	7,25	2 580	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	860	0,63	540
39	Těsníci kroužek pro ER 32/e10	10	2013	2	8,25	290	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	50	0,62	30
40	Těsníci kroužek pro ER 32/e12	10	2013	2	8,25	290	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	50	0,62	30
41	Těsníci kroužek pro ER 32/e14	10	2013	1	8,25	140	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	20	0,62	10
42	Těsníci kroužek pro ER 32/e 6	10	2013	2	8,25	250	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	40	0,62	20
43	Těsníci kroužek pro ER 32/e 8	10	2013	2	8,25	250	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	40	0,62	20
44	Kleštiny ER 40/e10-pr.9	15	2013	2	8,25	3 220	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	920	0,62	570
45	Kleštiny ER 40/e11-pr.10	15	2013	3	8,25	4 870	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 390	0,62	860
46	Kleštiny ER 40/e12-pr.11	15	2013	4	8,25	6 440	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 840	0,62	1 140
47	Kleštiny ER 40/e13-pr.12	15	2013	3	8,25	4 830	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 380	0,62	860
48	Kleštiny ER 40/e14-pr.13	15	2013	3	8,25	4 830	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 380	0,62	860
49	Kleštiny ER 40/e15-pr.14	15	2013	3	8,25	4 830	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 380	0,62	860
50	Kleštiny ER 40/pr.16-pr.15	15	2013	3	8,25	4 830	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 380	0,62	860

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 2

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - kleštiny	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
51	Kleštiny ER 40/e17-pr.16	15	2013	3	8,25	4 830	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 380	0,62	860
52	Kleštiny ER 40/e18-pr.17	15	2013	3	8,25	4 830	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 380	0,62	860
53	Kleštiny ER 40/e19-pr.18	15	2013	3	8,25	5 020	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 430	0,62	890
54	Kleštiny ER 40/e20-pr.19	15	2013	3	8,25	5 020	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 430	0,62	890
55	Kleštiny ER 40/e21-pr.20	15	2013	3	8,25	5 210	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 490	0,62	920
56	Kleštiny ER 40/e22-pr.21	15	2013	3	8,25	5 210	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 490	0,62	920
57	Kleštiny ER 40/e23-pr.22	15	2013	3	8,25	5 210	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 490	0,62	920
58	Kleštiny ER 40/e24-pr.23	15	2013	3	8,25	4 830	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 380	0,62	860
59	Kleštiny ER 40/e25-pr.24	15	2013	3	8,25	4 830	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 380	0,62	860
60	Kleštiny ER 40/e26-pr.25	15	2013	3	8,25	5 020	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 430	0,62	890
61	Kleštiny ER 40/e3-pr.2	15	2013	2	8,25	2 330	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	670	0,62	420
62	Kleštiny ER 40/e4-pr.3	15	2013	3	8,25	3 500	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 000	0,62	620
63	Kleštiny ER 40/e5-pr.4	15	2013	4	8,25	7 140	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 040	0,62	1 260
64	Kleštiny ER 40/e6-pr.5	15	2013	3	8,25	4 830	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 380	0,62	860
65	Kleštiny ER40 /e7-pr.6	15	2013	3	8,25	4 880	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 390	0,62	860
66	Kleštiny ER 40/e8-pr.7	15	2013	3	8,25	5 020	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 430	0,62	890
67	Kleštiny ER 40/e9-pr.8	15	2013	4	8,25	6 690	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 910	0,62	1 180
68	Matice pro těsnění kroužek ER 40/TES.KR.	10	2014	6	7,25	4 080	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	790	0,63	500
69	Těsnění kroužek pro ER 40/e1 K/e10	10	2014	3	7,25	470	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	90	0,63	60
70	Těsnění maticec pro ER 40/e12	10	2014	3	7,25	520	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	100	0,63	60
71	Těsnění maticec pro ER40 /e14	10	2014	2	7,25	360	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	70	0,63	40
72	Těsnění kroužek pro ER 40/e18	10	2014	1	7,25	190	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	40	0,63	30
73	Těsnění kroužek pro ER 40/e 6	10	2014	2	7,25	300	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	60	0,63	40
74	Těsnění kroužek pro ER 40/e8	10	2014	2	7,25	260	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	50	0,63	30
75	Kleštiny upínací 1673-5/e8H SPRY 40	15	2012	1	9,25	1 890	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	460	0,60	280
76	Kleštiny upínací 1673-5/e17H SPRY 40	15	2012	2	9,25	5 440	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	1 330	0,60	800
77	Kleštiny upínací 1673-5/čtv.14 SPRY 40	15	2012	1	9,25	2 140	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	520	0,60	310
78	Kleštiny upínací 1673-5/OK11 SPRY 40	15	2012	1	9,25	2 140	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	520	0,60	310
79	Kleštiny upínací 1673-5/OK16 SPRY 40	15	2012	1	9,25	2 140	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	520	0,60	310
80	Kleštiny upínací 1673-5/OK19 SPRY 40	15	2012	1	9,25	2 140	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	520	0,60	310
81	Kleštiny upínací 1673-5/OK22 SPRY 40	15	2012	1	9,25	3 230	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	790	0,60	470
82	Kleštiny upínací 1673-5/OK27 SPRY 40	15	2012	1	9,25	2 140	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	520	0,60	310
83	Kleštiny upínací 1673-5/OK36 SPRY 40	15	2012	1	9,25	2 140	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	520	0,60	310
84	Kleštiny upínací 1673-5/e10H SPRY 40	15	2012	1	9,25	1 890	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	460	0,60	280
85	Kleštiny upínací 1673-5/e11H SPRY 40	15	2012	1	9,25	2 170	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	530	0,60	320
86	Kleštiny upínací 1673-5/e12H SPRY 40	15	2012	2	9,25	3 770	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	920	0,60	550
87	Kleštiny upínací 1673-5/e13H SPRY 40	15	2012	1	9,25	1 890	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	460	0,60	280
88	Kleštiny upínací 1673-5/e14H SPRY 40	15	2012	1	9,25	1 890	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	460	0,60	280
89	Kleštiny upínací 1673-5/e16H SPRY 40	15	2012	1	9,25	1 890	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	460	0,60	280
90	Kleštiny upínací 1673-5/e20H SPRY 40	15	2012	1	9,25	1 890	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	460	0,60	280
91	Kleštiny upínací 1673-5/e22H SPRY 40	15	2012	1	9,25	1 890	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	460	0,60	280
92	Kleštiny upínací 1673-5/e27H SPRY 40	15	2012	1	9,25	2 220	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	540	0,60	320
93	Kleštiny upínací 1673-5/e35H SPRY 40	15	2012	1	9,25	1 890	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	460	0,60	280
94	Kleštiny upínací 1673-5/e40Z SPRY 40	15	2012	1	9,25	1 890	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	460	0,60	280
95	Kleštiny upínací 1673-5/e9H SPRY 40	15	2012	1	9,25	1 890	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	460	0,60	280
96	Kleštiny upínací 1673-5/pr29Z SPRY 40	15	2012	1	9,25	1 890	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	460	0,60	280
97	Kleštiny upínací 173E/čtv.25 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	2 180	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	460	0,58	270
98	Kleštiny upínací 173E/OK13 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	2 810	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	590	0,58	340
99	Kleštiny upínací 173E/OK17 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	2 810	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	590	0,58	340
100	Kleštiny upínací 173E/OK24 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	2 810	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	590	0,58	340

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 3

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - kleštiny	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
101	Kleštiny upínací 173E/e10 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
102	Kleštiny upínací 173E/e11 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
103	Kleštiny upínací 173E/e15 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
104	Kleštiny upínací 173E/e18 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
105	Kleštiny upínací 173E/e20 HAAS ST10	15	2011	2	10,25	2 810	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	590	0,58	340
106	Kleštiny upínací 173E/e22 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
107	Kleštiny upínací 173E/e24 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
108	Kleštiny upínací 173E/e25 HAAS ST	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
109	Kleštiny upínací 173E/e40 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
110	Kleštiny upínací 173E/e8 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
111	Kleštiny upínací 185E/čtv.30 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	4 660	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	620	0,45	280
112	Kleštiny upínací 185E/e15 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
113	Kleštiny upínací 185E/e16 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
114	Kleštiny upínací 185E/e17 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
115	Kleštiny upínací 185E/e18 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
116	Kleštiny upínací 185E/e20 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
117	Kleštiny upínací 185E/e21 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
118	Kleštiny upínací 185E/e26 HAAS SL30	15	2008	2	13,25	6 410	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	860	0,45	390
119	Kleštiny upínací 185E/e35 HAAS SL30	15	2008	2	13,25	6 410	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	860	0,45	390
120	Kleštiny upínací SK 100 BZ/e66 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
121	Kleštiny upínací SK 100 Bz/e76 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
122	Kleštiny upínací SK 100 BZ/e78 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
123	Kleštiny upínací SK 100 BZG/e41 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	2	7,25	9 250	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	3 080	0,63	1 940
124	Kleštiny upínací SK 100 BZG/e60 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
125	Kleštiny upínací SK 100 BZG/e61 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
126	Kleštiny upínací SK 100 BZG/e68 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
127	Kleštiny upínací SK 100 BZG/e79 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
128	Kleštiny upínací SK 100 BZG/e81 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
129	Kleštiny upínací SK 100 BZG/e84 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
130	Kleštiny upínací SK 100 BZG/e86 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
131	Kleštiny upínací SK 100 BZG/e97 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
132	Kleštiny upínací SK BZG/e80 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
133	Kleštiny upínací SKT 100/e87 SPR 100 /Marquai	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
134	Kleštiny upínací 1637-5/e38H SPRY 40	15	2014	1	7,25	1 790	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	600	0,63	380
135	Kleštiny upínací 1673-5/čtv..18 SPRY 40	15	2014	2	7,25	4 070	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 360	0,63	860
136	Kleštiny upínací 1673-5/OK24 SPRY 40	15	2014	1	7,25	2 040	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	680	0,63	430
137	Kleštiny upínací 1673-5/e15H SPRY 40	15	2014	2	7,25	3 590	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 200	0,63	760
138	Kleštiny upínací 1673-5/e18H SPRY 40	15	2014	1	7,25	1 790	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	600	0,63	380
139	Kleštiny upínací 1673-5/e21H SPRY 40	15	2014	1	7,25	1 790	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	600	0,63	380
140	Kleštiny upínací 1673-5/e26H SPRY 40	15	2014	2	7,25	3 590	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 200	0,63	760
141	Kleštiny upínací 1673-5/e28H SPRY 40	15	2014	2	7,25	3 590	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 200	0,63	760
142	Kleštiny upínací 1673-5/e30H SPRY 40	15	2014	1	7,25	1 790	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	600	0,63	380
143	Kleštiny upínací 1673-5/e32H SPRY 40	15	2014	1	7,25	1 790	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	600	0,63	380
144	Kleštiny upínací 1673-5/e36H SPRY 40	15	2014	1	7,25	1 790	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	600	0,63	380
145	Kleštiny upínací 173E/čtv.20 HAAS ST10	15	2014	1	7,25	2 040	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	680	0,63	430
146	Kleštiny upínací 173E/OK12 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	2 180	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	460	0,58	270
147	Kleštiny upínací 173E/e12 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
148	Kleštiny upínací 173E/pr.13 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
149	Kleštiny upínací 173E/e14 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	2 290	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	480	0,58	280
150	Kleštiny upínací 173E/e16 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 4

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - kleštiny	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (*,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
151	Kleštiny upinací 173E/e17 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
152	Kleštiny upinací 173E/e21 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
153	Kleštiny upinací 173E/e23 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
154	Kleštiny upinací 173E/e30 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
155	Kleštiny upinací 173E/e32 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
156	Kleštiny upinací 173E/e6 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
157	Kleštiny upinací 173E/e9 HAAS ST10	15	2011	1	10,25	1 410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,58	170
158	Kleštiny upinací 185E/OK30 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	4 260	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	570	0,45	260
159	Kleštiny upinací 185E/OK32 HAAS SL30	15	2008	2	13,25	8 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	1 140	0,45	510
160	Kleštiny upinací 185E/e10 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
161	Kleštiny upinací 185E/e12 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
162	Kleštiny upinací 185E/e14 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
163	Kleštiny upinací 185E/e22 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
164	Kleštiny upinací 185E/e24 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
165	Kleštiny upinací 185E/e25 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
166	Kleštiny upinací 185E/e27 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
167	Kleštiny upinací 185E/e30 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
168	Kleštiny upinací 185E/e32 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
169	Kleštiny upinací 185E/e36 HAAS SL30	15	2008	2	13,25	6 410	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	860	0,45	390
170	Kleštiny upinací 185E/e37 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
171	Kleštiny upinací 185E/e38 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
172	Kleštiny upinací 185E/e39 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
173	Kleštiny upinací 185E/e40 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
174	Kleštiny upinací 185E/e41 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
175	Kleštiny upinací 185E/e42 HAAS SL30	15	2008	2	13,25	6 410	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	860	0,45	390
176	Kleštiny upinací 185E/e43 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
177	Kleštiny upinací 185E/e44 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
178	Kleštiny upinací 185E/e45 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
179	Kleštiny upinací 185E/e46 HAAS SL30	15	2008	2	13,25	6 410	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	860	0,45	390
180	Kleštiny upinací 185E/e48 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
181	Kleštiny upinací 185E/e49 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
182	Kleštiny upinací 185E/e50 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
183	Kleštiny upinací 185E/e51 HAAS SL30	15	2008	2	13,25	6 410	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	860	0,45	390
184	Kleštiny upinací 185E/e53 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
185	Kleštiny upinací 185E/e54 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
186	Kleštiny upinací 185E/e55 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
187	Kleštiny upinací 185E/e56 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
188	Kleštiny upinací 185E/e57 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
189	Kleštiny upinací 185E/e59 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
190	Kleštiny upinací 185E/e61 -krátká HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 360	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	450	0,45	200
191	Kleštiny upinací 185E/e63-krátká HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 360	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	450	0,45	200
192	Kleštiny upinací 185E/e65-krátká HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 360	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	450	0,45	200
193	Kleštiny upinací 185E/e8 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 050	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	410	0,45	180
194	Kleštiny upinací 185E/e9 HAAS SL30	15	2008	1	13,25	3 210	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	430	0,45	190
195	Kleštiny upinací čtvercová 173E HAAS SL30	15	2008	1	13,25	2 410	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	320	0,45	140
196	Kleštiny upinací SK 100 BZ/e67 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
197	Kleštiny upinací SK 100 BZ/e77 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
198	Kleštiny upinací SK 100 BZG/e48 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
199	Kleštiny upinací SK 100 BZG/e53 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
200	Kleštiny upinací SK 100 BZG/e62 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 5

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - kleštiny	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
201	Kleštiny upínací SK 100 BZG/e63 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
202	Kleštiny upínací SK 100 BZG/e70 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
203	Kleštiny upínací SK 100 BZG/e82 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
204	Kleštiny upínací SK 100 BZG/e83 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
205	Kleštiny upínací SK 100 BZG/e89 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
206	Kleštiny upínací SK 100 BZG/e94 SPR 100 /Hainbuck	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
207	Kleštiny upínací 173E/OK15 HAAS ST10	15	2014	1	7,25	2 040	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	680	0,63	430
208	Kleštiny upínací 173E/e3 HAAS ST10	15	2014	1	7,25	2 050	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	680	0,63	430
209	Kleštiny upínací 173E/e35 HAAS ST10	15	2014	2	7,25	2 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	870	0,63	550
210	Kleštiny upínací 173E/pr,5 HAAS ST10	15	2014	1	7,25	1 310	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	440	0,63	280
211	Kleštiny upínací 173E/e7 HAAS ST10	15	2014	1	7,25	1 310	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	440	0,63	280
212	Kleštiny upínací 185E/OK24 HAAS ST10	15	2014	1	7,25	3 590	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 200	0,63	760
213	Kleštiny upínací 185E/pr,28 HAAS SL30	15	2014	1	7,25	2 710	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	900	0,63	570
214	Kleštiny upínací 185E/e52 HAAS SL30	15	2014	1	7,25	2 710	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	900	0,63	570
215	Kleštiny upínací 185E/e60 HAAS SL30	15	2014	1	7,25	2 710	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	900	0,63	570
216	Kleštiny upínací 185E/e62-krátká HAAS SL30	15	2014	2	7,25	5 420	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 810	0,63	1 140
217	Kleštiny upínací 185E/OK27 HAAS SL30	15	2014	1	7,25	3 590	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 200	0,63	760
218	Kleštiny upínací 1673-5/e23H	15	2014	1	7,25	1 790	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	600	0,63	380
219	Kleštiny upínací 1673-5/e25H	15	2014	1	7,25	1 790	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	600	0,63	380
220	Kleštiny upínací SK T 100/e91 H SPR 100 /Marquai	15	2014	1	7,25	4 620	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 540	0,63	970
221	Kleštiny upínací SK 100 BZG SPR 100 /Marquai	15	2014	1	7,25	4 550	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 520	0,63	960
222	Kleštiny upínací KT 100/e96H SPR 100 /Marquai	15	2014	1	7,25	4 550	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 520	0,63	960
223	Kleštiny upínací 185E/e29 HAAS SL30	15	2014	1	7,25	2 710	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	900	0,63	570
224	Klíč nástrojový ke kleštinovému upínači	15	2016	1	5,25	230	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	100	0,65	70
225	Klíč SPR 100 pro kleštinový upínač -MW 11 Marquart	15	2016	1	5,25	610	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	280	0,65	180
226	Koník podpěrný -příslušenství HAAS VF2 SS	15	2016	1	5,25	3 430	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	1 560	0,65	1 010
227	Kleštiny 5 C sada 3-26/24 ks	15	2016	2	5,25	20 260	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	9 220	0,65	5 990
228	Kleštiny se spojkou 19/1 M 1	15	2016	1	5,25	2 040	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	930	0,65	600
229	Kleštinové upínací pouzdro EF	15	2016	1	5,25	4 230	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	1 930	0,65	1 250
230	Kleštinový JS-MK4-ER32	15	2016	1	5,25	2 680	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	1 220	0,65	790
231	SET ER32-18 ks /sada kleštin	15	2016	3	5,25	23 290	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	10 600	0,65	6 890
232	Sada kleštin Reglu-18 ks	15	2016	1	5,25	9 510	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	4 330	0,65	2 810
233	Sada kleštin Emuge EMO 3-11	15	2016	1	5,25	10 060	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	4 580	0,65	2 980
234	Sada kleštin Emuge ER 40	15	2016	3	5,25	30 170	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	13 730	0,65	8 920
235	Sada kleštin NRT 32472 E, 24 ks	15	2016	1	5,25	7 450	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	3 390	0,65	2 200
236	Upínací matice kleštin	20	2016	23	5,25	6 540	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	3 620	0,65	2 350
237	Sada kleštin ER 40	15	2016	1	5,25	7 450	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	3 390	0,65	2 200
238	Sada kleštin ER 32	15	2016	2	5,25	14 890	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	6 780	0,65	4 410
239	Sada kleštin VNT	15	2016	1	5,25	8 110	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	3 690	0,65	2 400
240	Sada kleštin BMK	15	2016	2	5,25	2 010	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	910	0,65	590
Výsledný součet položek													157 960
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)													158 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.5.4. Ocenění – upínací čelisti

Přehled posuzovaných upínacích čelistí je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následujících tabulkách.

Tabulka 22 – Ocenění – upínací čelisti

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - čelisti upínací	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	4.osa HAAS VF 2SS	15	2011	1	10,25	169 530	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	35 630	0,88	31 350
2	Číselník pro najetí nástrojů -ostatní	15	2014	1	7,25	1 350	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	450	0,65	290
3	Čelist VARIOTEC	15	2014	2	7,25	15 820	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	5 270	0,70	3 690
4	Sada tvrdých čelistí BISON 24 C 604065/13	15	2014	1	7,25	9 170	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	3 060	0,70	2 140
5	Sada tvrdých čelistí Rohm 538 - 02 základní pro KFD-I	15	2014	2	7,25	18 990	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	6 330	0,70	4 430
6	Sada tvrdých čelistí Rohm 538 - 05 základní pro KFD	15	2014	3	7,25	28 480	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	9 490	0,70	6 640
7	Sada tvrdých čelistí J018 základní stupňové	15	2014	1	7,25	8 330	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	2 780	0,70	1 950
8	Sada tvrdých čelistí SCHUNK PNS - R kyvné pro KFD 25C	15	2013	1	8,25	8 850	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 530	0,67	1 700
9	Sada tvrdých čelistí SCHUNK SHB 31	15	2013	2	8,25	17 260	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	4 930	0,67	3 300
10	Sada tvrdých čelistí SCHUNK SHB - J 10 základní stupňové	15	2013	2	8,25	17 250	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	4 930	0,67	3 300
11	Sada tvrdých čelistí SCHUNK SZA 16 - rozsah upnutí ø60	15	2013	1	8,25	8 050	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 300	0,67	1 540
12	Sada tvrdých čelistí SCHUNK SZA 25 - rozsah upnutí ø40	15	2013	1	8,25	8 790	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 510	0,67	1 680
13	Sada tvrdých čelistí SCHUNK SZA 25 - rozsah upnutí ø80	15	2013	1	8,25	8 790	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 510	0,67	1 680
14	Sada tvrdých čelistí SCHUNK SZA 25 - rozsah upnutí ø10	15	2013	1	8,25	8 790	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 510	0,67	1 680
15	Sada tvrdých čelistí SCHUNK SZA J 25 - rozsah upnutí ø40	15	2013	2	8,25	20 210	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	5 770	0,67	3 870
16	Sada tvrdých čelistí SCHUNK SZA J 25 - rozsah upnutí ø80	15	2013	2	8,25	20 210	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	5 770	0,67	3 870
17	Sada tvrdých čelistí SCHUNK SZA - ST - rozsah upnutí ø170	15	2013	1	8,25	10 360	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 960	0,67	1 980
18	Doraz VDI 40/e58	15	2014	1	7,25	1 330	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	440	0,62	270
19	Dorazy do kleštiny 185E -SPS	15	2014	1	7,25	1 380	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	460	0,62	290
20	Doraz HAAS S Doraz zadní HAAS ST 10	15	2012	1	9,25	1 450	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	360	0,60	220
21	Doraz L10/M8/ Doraz do čelistí HO/M8/OK14	15	2013	1	8,25	1 740	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	500	0,61	310
22	Doraz L15/M8/ Doraz do čelistí L15/M8/OK14 SCHUNK Id.122 15	15	2013	1	8,25	1 910	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	550	0,61	340
23	Doraz L20/M8/ Doraz do čelistí L20/M8/OK14 SCHUNK Id.122 20	15	2013	1	8,25	1 910	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	550	0,61	340
24	Doraz L5/M8/C Doraz do čelistí L5/M8/OK14 SCHUNK Id.122 15	15	2013	1	8,25	1 910	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	550	0,61	340
25	Sada upínek CK 12	20	2012	1	9,25	2 460	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	850	0,52	440
26	Sada upínek M 12	20	2012	3	9,25	5 060	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	1 750	0,52	910
27	Upínky pro obrábění M 12	20	2012	174	9,25	15 490	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	5 370	0,52	2 790
28	T matice pro upínání M 12	20	2012	110	9,25	5 280	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	1 830	0,52	950
29	Podkládací můstky pro upínání	20	2012	55	9,25	6 770	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	2 350	0,52	1 220
30	Šrouby pro upínání součástek M 12	20	2012	320	9,25	9 000	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	3 120	0,52	1 620
31	Podkládací válečky pro upínání ø 40	20	2012	95	9,25	4 120	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	1 430	0,52	740
32	Podkládací desky pro upínání 42x125x16, 24 ks	20	2012	7	9,25	8 780	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	3 040	0,52	1 580
33	Podkládací desky pro upínání 10x38x80, 18 ks	20	2012	4	9,25	3 370	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	1 170	0,52	610
34	Podkládací desky pro upínání 8x16x100, 18 ks	20	2012	4	9,25	3 000	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	1 040	0,52	540
35	Upínací prvky pro součástky s prizmatem a vedením	20	2012	10	9,25	18 390	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	6 370	0,52	3 310
36	Sada měkkých čelistí - pro 4 čelistí, ø 160 - 400 mm	20	2012	26	9,25	92 000	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	31 880	0,65	20 720
37	Sada měkkých čelistí - pro 3 čelistí, ø 160 - 400 mm	20	2012	287	9,25	471 440	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	163 360	0,64	104 550
Výsledný součet položek													217 180
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)													217 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.5.5. Ocenění – vrtáky, záhlubníky, navrtávky

Přehled posuzovaných vrtáků, záhlubníků a navrtávek je uveden v následujících tabulkách. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet je uveden v následujících tabulkách.

Tabulka 23 – Ocenění – vrtáky, záhlubníky, navrtávky, 4 části

Část 1

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - navrtávky, vrtáky	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	HSS Navrtávák 16/90	6	2013	11	8,25	5 810	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	580	0,50	290
2	HSS Navrtávák 8,5/90	6	2013	1	8,25	170	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,50	10
3	HSS Navrtávák 8/90	6	2013	1	8,25	170	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,50	10
4	HSS Navrtávák 10/90	6	2013	4	8,25	860	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	90	0,50	50
5	HSS Navrtávák 12/90	6	2013	2	8,25	580	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	60	0,50	30
6	HSS Navrtávák 15,87/90	6	2013	2	8,25	1 010	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	100	0,50	50
7	HSS Navrtávák 20/90	6	2013	5	8,25	4 580	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	460	0,50	230
8	HSS Navrtávák 4/90	6	2013	4	8,25	420	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	40	0,50	20
9	HSS Navrtávák 5/90	6	2013	2	8,25	230	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,50	10
10	HSS Navrtávák 6/90	6	2013	1	8,25	130	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	10	0,50	10
11	HSS Navrtávák A	6	2013	6	8,25	920	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	90	0,50	50
12	HSS Navrtávák B	6	2013	8	8,25	1 200	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	120	0,50	60
13	HSS Navrtávák speciální	6	2013	17	8,25	4 680	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	470	0,50	240
14	HSS Navrtávák C e 1,6-3,15	6	2013	51	8,25	7 810	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	780	0,50	390
15	HSS Vrták e 1,6	5	2013	5	8,25	140	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	10	0,52	10
16	HSS Vrták e 7	5	2013	7	8,25	360	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	40	0,52	20
17	HSS Vrták e 10	5	2013	64	8,25	5 080	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	510	0,52	270
18	HSS Vrták e 11	8	2013	1	8,25	110	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	10	0,54	10
19	HSS Vrták e 11,2	8	2013	2	8,25	210	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,54	10
20	HSS Vrták e 11 dlouhý	8	2013	32	8,25	4 500	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	450	0,54	240
21	HSS Vrták e 11,5	8	2013	4	8,25	430	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	40	0,54	20
22	HSS Vrták e 11,6	8	2013	2	8,25	210	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,54	10
23	HSS Vrták e 11,7	8	2013	1	8,25	110	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	10	0,54	10
24	HSS Vrták e 11,8	8	2013	8	8,25	850	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	90	0,54	50
25	HSS Vrták e 11,9	8	2013	2	8,25	210	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,54	10
26	HSS Vrták e 12,0	8	2013	2	8,25	210	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,54	10
27	HSS Vrták e 12,1	8	2013	4	8,25	490	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	50	0,54	30
28	HSS Vrták e 12,1	8	2013	14	8,25	1 700	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,54	90
29	HSS Vrták e 12 dlouhý	8	2013	1	8,25	150	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,54	10
30	HSS Vrták e 12,2	8	2013	1	8,25	120	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	10	0,54	10
31	HSS Vrták e 12,5	8	2013	8	8,25	970	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	100	0,54	50
32	HSS Vrták e 12,7	8	2013	1	8,25	120	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	10	0,54	10
33	HSS Vrták e 13	8	2013	2	8,25	260	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	30	0,54	20
34	HSS Vrták e 13,1	8	2013	1	8,25	130	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	10	0,54	10
35	HSS Vrták e 13,2	8	2013	8	8,25	1 050	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	110	0,54	60
36	HSS Vrták e 13,3	8	2013	2	8,25	260	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	30	0,54	20
37	HSS Vrták e 13,5	8	2013	11	8,25	1 450	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	150	0,54	80
38	HSS Vrták e 14	8	2013	8	8,25	1 160	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	120	0,54	60
39	HSS Vrták e 14,5	8	2013	1	8,25	150	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,54	10
40	HSS Vrták e 15	8	2013	6	8,25	1 420	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	140	0,54	80
41	HSS Vrták e 15,3	8	2013	1	8,25	240	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,57	10
42	HSS Vrták e 15,4	8	2013	1	8,25	240	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,57	10
43	HSS Vrták e 15,6	8	2013	8	8,25	1 890	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	190	0,57	110
44	HSS Vrták e 15,8	8	2013	2	8,25	470	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	50	0,57	30
45	HSS Vrták e 16	8	2013	14	8,25	3 570	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	360	0,57	210
46	HSS Vrták e 17	8	2013	6	8,25	1 670	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,57	100
47	HSS Vrták e 18	8	2013	6	8,25	1 820	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	180	0,57	100
48	HSS vrták e 19	8	2013	8	8,25	2 690	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	270	0,57	150
49	HSS Vrták e 19,5	8	2013	39	8,25	1 580	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	160	0,57	90
50	HSS Vrták e 2 - 3	5	2013	63	8,25	2 560	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	260	0,52	140

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 2

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - navrtávky, vrtáky	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
51	HSS Vrták ø 2,5	5	2013	22	8,25	530	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	50	0,52	30
52	HSS vrták ø 20	10	2013	4	8,25	2 200	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	340	0,57	190
53	HSS Vrták ø 21	10	2013	11	8,25	5 930	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	920	0,57	520
54	HSS Vrták ø 24	10	2013	2	8,25	1 850	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	290	0,57	170
55	HSS Vrták ø 25	10	2013	4	8,25	3 820	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	590	0,57	340
56	HSS Vrták ø 26	10	2013	2	8,25	2 110	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	330	0,57	190
57	HSS Vrták ø 27	10	2013	3	8,25	3 010	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	470	0,57	270
58	HSS Vrták ø 29	10	2013	2	8,25	2 140	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	330	0,57	190
59	HSS Vrták ø 3 - 3,9	5	2013	71	8,25	1 860	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	190	0,52	100
60	HSS Vrták ø 30	12	2013	2	8,25	2 570	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	540	0,57	310
61	HSS Vrták ø 32	12	2013	2	8,25	2 720	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	570	0,57	320
62	HSS Vrták ø 33	12	2013	3	8,25	4 080	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	860	0,57	490
63	HSS Vrták ø 36	12	2013	8	8,25	14 900	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	3 130	0,57	1 780
64	HSS Vrták ø 4,0 - 4,9	5	2013	71	8,25	2 130	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	210	0,52	110
65	HSS Vrták ø 5/8	5	2013	2	8,25	330	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	30	0,54	20
66	HSS Vrták ø 5/8	5	2013	55	8,25	8 980	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	900	0,54	490
67	HSS Vrták ø 50	12	2013	1	8,25	4 730	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	990	0,60	590
68	HSS Vrták ø 5,0 - 5,9	5	2013	72	8,25	2 620	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	260	0,52	140
69	HSS Vrták ø 6,0 - 6,9	5	2013	77	8,25	3 210	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	320	0,52	170
70	HSS Vrták ø 7,0 - 7,9	5	2013	14	8,25	610	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	60	0,52	30
71	HSS vrták ø 7,4	5	2013	5	8,25	270	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	30	0,52	20
72	HSS vrták ø 8,0 - 8,9	5	2013	55	8,25	3 160	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	320	0,52	170
73	HSS vrták ø 9,0 - 9,7	5	2013	47	8,25	3 230	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	320	0,52	170
74	HSS vrták ø 1,75	5	2013	10	8,25	270	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	30	0,52	20
75	HSS vrták ø 1,9	5	2013	4	8,25	110	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	10	0,52	10
76	HSS - sada vrtáků, ø 3,5 - 14,0, 12 ks	5	2013	1	8,25	460	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	50	0,52	30
77	Korunka D 0 - D 12	10	2013	5	8,25	5 330	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	830	0,50	420
78	Korunka D 0 - D 12 fréza	10	2013	6	8,25	6 670	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	1 040	0,50	520
79	Korunka MM GRIT 18 K 1	10	2013	1	8,25	1 370	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	210	0,50	110
80	Mezipříruba ZA 220/K8	10	2013	1	8,25	1 030	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	160	0,50	80
81	Navrtávák HSS N 10,0/90	6	2013	1	8,25	210	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,50	10
82	Navrtávák HSS N 16,0/90	6	2013	1	8,25	530	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	50	0,50	30
83	Navrtávák HSS N 6,0/90	6	2013	1	8,25	130	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	10	0,50	10
84	Navrtávák HSS, sada 0 - 12, 22 ks	6	2013	1	8,25	2 570	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	260	0,50	130
85	TK Vrták vysocoovýkonný ø 9	5	2013	3	8,25	4 900	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	490	0,60	290
86	TK Vrták vysocoovýkonný ø 10,2	8	2013	6	8,25	14 250	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 430	0,60	860
87	TK Vrták ø 6,6	5	2013	3	8,25	2 230	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	220	0,52	110
88	TK Vrták ø 9	5	2013	3	8,25	2 870	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	290	0,52	150
89	TK Vrták ø 0,8	5	2013	6	8,25	5 740	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	570	0,52	300
90	TK Vrták ø 10 dlouhý	5	2013	5	8,25	4 780	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	480	0,52	250
91	TK Vrták ø 10 dlouhý	5	2013	26	8,25	27 720	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	2 770	0,52	1 440
92	TK Vrták ø 11	8	2013	18	8,25	22 210	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	2 220	0,55	1 220
93	TK Vrták ø 12	8	2013	9	8,25	11 110	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 110	0,55	610
94	TK Vrták ø 13	8	2013	5	8,25	8 810	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	880	0,55	480
95	TK Vrták ø 14	8	2013	8	8,25	14 090	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 410	0,55	780
96	TK Vrták ø 15	8	2013	5	8,25	10 920	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 090	0,55	600
97	TK Vrták ø 16	8	2013	3	8,25	6 550	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	660	0,55	360
98	TK Vrták ø 17	8	2013	3	8,25	8 860	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	890	0,55	490
99	TK Vrták ø 18	8	2013	1	8,25	2 950	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	300	0,55	170
100	TK Vrták ø 19	8	2013	1	8,25	2 990	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	300	0,55	170

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 3

P. č.	Posuzovaný majetek a příslušenstvím, název - navrtávky, vrtáky	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
101	TK Vrták ø 20	8	2013	5	8,25	15 200	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 520	0,55	840
102	TK vrták ø 3,75	5	2013	1	8,25	490	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	50	0,52	30
103	TK vrták ø 3,75 dlouhý	5	2013	18	8,25	10 000	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 000	0,52	520
104	TK Vrták ø 4	5	2013	24	8,25	11 810	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 180	0,52	610
105	TK Vrták ø 5	5	2013	38	8,25	18 710	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 870	0,52	970
106	TK Vrták ø 5 výkonný	5	2013	3	8,25	1 670	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,52	90
107	TK Vrták ø 6,5 dlouhý	5	2013	2	8,25	1 490	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	150	0,52	80
108	TK Vrták ø 6,5 dlouhý	5	2013	29	8,25	21 540	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	2 150	0,52	1 120
109	TK Vrták ø 7	5	2013	14	8,25	10 400	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 040	0,52	540
110	TK Vrták ø 8,8 dlouhý	5	2013	2	8,25	1 910	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	190	0,52	100
111	TK Vrták ø 8,8 dlouhý	5	2013	13	8,25	12 430	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 240	0,52	640
112	TK Vrták ø 9	5	2013	20	8,25	19 120	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 910	0,52	990
113	TK Vrták ø 8,5	5	2013	1	8,25	960	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	100	0,52	50
114	TK Vrták ø 20	5	2013	2	8,25	6 080	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	610	0,55	340
115	TK Vrták ø 2,8	5	2013	1	8,25	630	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	60	0,52	30
116	TK Vrták ø 8,6	5	2013	7	8,25	6 690	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	670	0,52	350
117	VBD vrták ø 16	8	2013	2	8,25	8 690	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	870	0,55	480
118	VBD vrták ø 16,5	8	2013	1	8,25	4 350	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	440	0,55	240
119	VBD vrták ø 17	8	2013	1	8,25	4 350	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	440	0,55	240
120	VBD vrták ø 11	8	2013	2	8,25	2 090	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	210	0,55	120
121	VBD vrták ø 17,5	8	2013	3	8,25	13 040	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 300	0,55	720
122	VBD vrták ø 18	8	2013	3	8,25	13 040	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 300	0,55	720
123	VBD vrták ø 19	8	2013	1	8,25	4 350	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	440	0,55	240
124	VBD vrták ø 20	8	2013	1	8,25	4 660	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	470	0,55	260
125	VBD vrták ø 21	10	2013	2	8,25	9 330	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	1 450	0,55	800
126	VBD vrták ø 22	10	2013	3	8,25	13 990	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	2 170	0,55	1 190
127	VBD vrták ø 25	10	2013	1	8,25	4 820	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	750	0,55	410
128	VBD vrták ø 26	10	2013	3	8,25	14 470	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	2 250	0,55	1 240
129	VBD vrták ø 30	12	2013	3	8,25	14 470	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	3 040	0,55	1 670
130	VBD vrták ø 31	12	2013	1	8,25	5 170	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 090	0,55	600
131	VBD vrták ø 35	12	2013	1	8,25	5 170	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 090	0,55	600
132	VBD vrták ø 36	12	2013	2	8,25	10 340	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	2 170	0,55	1 190
133	VBD vrták ø 39	12	2013	1	8,25	5 170	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 090	0,55	600
134	VBD vrták ø 55	12	2013	1	8,25	9 010	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 890	0,66	1 250
135	VHM Fréza ø 0,5	5	2013	3	8,25	770	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	80	0,66	50
136	VHM Fréza ø 1,5	5	2013	9	8,25	2 300	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	230	0,66	150
137	VHM Fréza ø 1,5	5	2013	3	8,25	770	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	80	0,66	50
138	VHM Fréza ø 2,5	5	2013	5	8,25	1 010	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	100	0,66	70
139	VHM Fréza ø 2,5	5	2013	6	8,25	1 210	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	120	0,66	80
140	Vrtací hlavička malá s válcovou stopkou ø 13	8	2013	4	8,25	4 480	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	450	0,70	320
141	Vrtací hlavička malá s válcovou stopkou ø 13	8	2013	4	8,25	4 480	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	450	0,70	320
142	Vrtací hlavička, ø 16 mm	8	2013	1	8,25	1 190	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	120	0,70	80
143	Vrták -HSS ø16,5	8	2013	1	8,25	260	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	30	0,55	20
144	Vrták Ratio ø8,6-VHM Fire	8	2013	2	8,25	700	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	70	0,52	40
145	Vrták středící B 4,00-černý	8	2013	2	8,25	170	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	20	0,52	10
146	Vrták válcový ø10,3	8	2013	5	8,25	440	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	40	0,54	20
147	Vrták VHM-BOHRED ø2,8-TL	5	2013	1	8,25	110	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	10	0,50	10
148	Vrták pravý B3.15-221112	10	2013	10	8,25	580	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	90	0,50	50
149	Vrták ø2-221110	5	2013	10	8,25	480	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	50	0,53	30
150	Vrták středící A 4,0-vybrušovač	5	2013	5	8,25	420	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	40	0,53	20

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 4

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - navrtávačky, vrtáky	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
151	Vrták středící vybrušovaný B 2	5	2013	10	8,25	510	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	50	0,53	30
152	Vrták VAL ext.1869/RNHSS ø6	5	2013	6	8,25	3 640	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	360	0,53	190
153	Vrták ZV 5001 ø15,25x315/2	8	2013	1	8,25	2 090	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	210	0,53	110
154	Záhlubník ø 20	10	2017	2	4,20	2 670	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	1 040	0,53	550
155	Korunka MNGR1T	10	2017	7	4,20	7 300	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	2 840	0,50	1 420
156	Vrták Solo 1,5-20	5	2017	2	4,20	100	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	20	0,52	10
157	Vrták 11745 ø 6,8	5	2017	2	4,20	110	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	20	0,52	10
158	Vrták ø 6,5	5	2017	9	4,20	460	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	70	0,52	40
159	Vrták ø 1,99	5	2017	5	4,20	120	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	20	0,52	10
160	Vrták ø 2,05	5	2017	5	4,20	130	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	20	0,52	10
161	Vrtáky ø 3,0 - 5,0	5	2017	42	4,20	1 170	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	180	0,52	90
162	Vrták ø 30,5 s kuž.stopkou	12	2017	1	4,20	1 700	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	770	0,54	420
163	Vrták ø 15,5 s kuž.stopkou	12	2017	4	4,20	1 980	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	900	0,55	500
164	Vrták ø 23,5 s kuž.stopkou	12	2017	2	4,20	1 960	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	890	0,55	490
165	Vrták ø 22,0 s kuž.stopkou	10	2017	2	4,20	1 740	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	680	0,55	370
166	Vrtáky - sada ø 10- 15,99, 75 ks	8	2018	1	3,20	15 980	58,7%	0,0%	1,0	41,3%	6 600	0,53	3 500
167	Vrtáky - sada ø 16- 23,99, 41 ks	10	2018	1	3,20	9 970	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	4 910	0,54	2 650
168	Vrtáky - sada ø 24- 30,99, 15 ks	12	2018	1	3,20	15 980	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	8 850	0,57	5 040
Výsledný součet položek													56 700
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)													57 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.5.6. Ocenění – frézovací nástroje

Přehled posuzovaných frézovacích nástrojů je uveden v následujících tabulkách. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následujících tabulkách.

Tabulka 24 – Ocenění – frézovací nástroje, 5 částí

Část 1

P. č.	Posuzovaný majetek a příslušenstvím, název - frézy	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Fréza drážková ø80/6	12	2013	1	8,25	6 600	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 390	0,55	760
2	Fréza kotoučová D125/20	12	2013	1	8,25	11 700	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	2 460	0,55	1 350
3	Fréza kotoučová D63/4	12	2013	1	8,25	6 600	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 390	0,55	760
4	Fréza plátková ø16	12	2013	2	8,25	5 960	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 250	0,55	690
5	Fréza plátková ø20	12	2013	6	8,25	15 860	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	3 330	0,55	1 830
6	Fréza plátková ø21	12	2013	1	8,25	2 680	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	560	0,55	310
7	Fréza plátková ø25	12	2013	1	8,25	3 300	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	690	0,55	380
8	Fréza plátková ø32	12	2013	1	8,25	3 460	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	730	0,55	400
9	Fréza plátková ø32	12	2013	1	8,25	3 460	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	730	0,55	400
10	Fréza plátková ø50	12	2013	1	8,25	3 560	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	750	0,55	410
11	Fréza plátková ø63	12	2013	1	8,25	3 730	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	780	0,55	430
12	Fréza plátková ø71	12	2013	2	8,25	7 370	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 550	0,55	850
13	Fréza plátková ø80	12	2013	1	8,25	6 360	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 340	0,55	740
14	Fréza plátková úhlová ø 1,95-12	12	2013	2	8,25	980	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	210	0,55	120
15	Fréza plátková úhlová ø19-ø34	12	2013	3	8,25	2 280	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	480	0,55	260
16	Fréza plátková úhlová ø25-ø37	12	2013	1	8,25	830	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	170	0,55	90
17	Fréza plátková úhlová ø6-14	12	2013	2	8,25	1 470	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	310	0,55	170
18	Fréza plátková úhlová ø7-ø20	12	2013	1	8,25	860	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	180	0,55	100
19	Držák korunky	12	2013	2	8,25	1 910	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	400	0,70	280
20	Držák korunky	12	2013	1	8,25	950	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	200	0,70	140
21	Fréza 16K2R035A16-SRC16	12	2013	1	8,25	3 660	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	770	0,55	420
22	Fréza MTC6-50S	12	2013	2	8,25	7 740	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	770	0,55	420
23	Fréza plátková ø20	12	2013	4	8,25	10 570	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	2 220	0,55	1 220
24	Fréza plátková ø20	12	2013	2	8,25	5 290	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 110	0,55	610
25	Fréza plátková ø20	12	2013	2	8,25	5 290	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 110	0,55	610
26	Fréza ø10 R1	12	2013	1	8,25	610	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	130	0,55	70
27	Fréza ø32,5x6	12	2013	2	8,25	1 840	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	390	0,55	210
28	Fréza ø40-sada	12	2013	1	8,25	2 790	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	590	0,55	320
29	Fréza korunka na zápích 1,2	12	2013	6	8,25	6 330	82,0%	0,0%	1,0	18,0%	1 140	0,55	630
30	Fréza korunka na zápích 1,2	12	2013	2	8,25	2 110	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	440	0,55	240
31	Fréza korunková D 16,5/4	12	2013	2	8,25	1 970	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	410	0,55	230
32	Fréza kotoučová D160/20	12	2013	3	8,25	46 740	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	9 820	0,55	5 400
33	Fréza kotoučová fréza-SANDVIK	12	2013	1	8,25	11 640	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	2 450	0,55	1 350
34	Fréza plátková ø50	12	2013	3	8,25	10 680	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	2 240	0,55	1 230
35	Fréza plátková ø93	12	2013	1	8,25	6 430	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 350	0,55	740
36	Fréza pro dr.úseč.per.D22,5/8	12	2013	2	8,25	5 510	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 160	0,55	640
37	Fréza válcová SK ø20x38	12	2013	2	8,25	5 290	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 110	0,70	780
38	Fréza válcová SK ø20x38	12	2013	2	8,25	5 290	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 110	0,70	780
39	Vyvrťovací hlava VH-50/9SET	12	2013	1	8,25	2 940	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	620	0,70	430
40	Upínací pevný hrot zploštělý	12	2013	1	8,25	730	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	150	0,70	110
41	Otočný hrot MK2	12	2013	1	8,25	900	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	190	0,70	130
42	Otočný hrot MK2/102HVL	12	2013	1	8,25	7 590	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 600	0,70	1 120
43	Otočný hrot MK3/104H	12	2013	1	8,25	6 570	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 380	0,70	970
44	Otočný hrot MK4/108HVL	12	2013	1	8,25	10 620	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	2 230	0,70	1 560
45	Unášecí středící hrot ø10-RÜ	12	2013	1	8,25	3 690	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	780	0,70	550
46	Unášecí hrot 88074-RÖHM	12	2013	1	8,25	4 310	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	910	0,70	640
47	HSS Fréza drážkovací pr, 16,1-HSS	12	2013	1	8,25	510	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	110	0,58	60
48	HSS Fréza drážkovací ø11-HSS	12	2013	1	8,25	350	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	70	0,58	40
49	HSS Fréza drážkovací ø16-HSS	12	2013	3	8,25	1 530	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	320	0,58	190
50	HSS Fréza drážkovací ø18-HSS	12	2013	3	8,25	1 860	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	390	0,58	230

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 2

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - frézy	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
51	HSS Fréza korunková 22,5/5-HSS	12	2013	1	8,25	1 290	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	270	0,58	160
52	HSS Fréza úhlová 45 st.-HSS	12	2013	2	8,25	2 010	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	420	0,58	240
53	HSS Fréza úhlová 60 st.-HSS	12	2013	3	8,25	3 020	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	630	0,58	370
54	HSS Fréza dokončovací fréza HSS -e 13	12	2013	1	8,25	430	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	90	0,58	50
55	HSS Fréza drážkovací ø10,9-HSS	12	2013	1	8,25	350	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	70	0,58	40
56	HSS Fréza drážkovací ø10-HSS	12	2013	1	8,25	300	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	60	0,58	30
57	HSS Fréza drážkovací ø14,05-HSS	12	2013	1	8,25	430	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	90	0,58	50
58	HSS Fréza drážkovací ø 17,9-HSS	12	2013	1	8,25	620	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	130	0,58	80
59	HSS Fréza drážkovací ø6-HSS	12	2013	2	8,25	410	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	90	0,58	50
60	HSS Fréza drážkovací ø8-HSS	12	2013	2	8,25	510	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	110	0,58	60
61	HSS Fréza drážkovací ø9,5-HSS	12	2013	1	8,25	350	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	70	0,58	40
62	HSS Fréza D50-HSS	12	2013	2	8,25	2 200	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	460	0,58	270
63	HSS Fréza drážkovací ø14-HSS	12	2013	3	8,25	1 300	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	270	0,58	160
64	HSS Fréza drážkovací ø21,05-HS	12	2013	3	8,25	2 370	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	500	0,58	290
65	HSS Fréza kotoučová jemnozubá ø25	12	2013	1	8,25	1 690	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	360	0,58	210
66	HSS Fréza ø10,4	10	2013	1	8,25	380	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	60	0,60	40
67	HSS Fréza ø10	10	2013	14	8,25	5 370	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	830	0,60	500
68	HSS Fréza ø11,2	10	2013	1	8,25	460	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	70	0,60	40
69	HSS Fréza ø11,5	10	2013	1	8,25	460	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	70	0,60	40
70	HSS Fréza ø 11,9	10	2013	1	8,25	460	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	70	0,60	40
71	HSS Fréza ø12	10	2013	7	8,25	3 100	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	480	0,60	290
72	HSS Fréza ø13,8	10	2013	2	8,25	1 130	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	180	0,60	110
73	HSS Fréza ø14,6	10	2013	1	8,25	560	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	90	0,60	50
74	HSS Fréza ø14	10	2013	1	8,25	560	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	90	0,60	50
75	HSS Fréza ø18,0	10	2013	9	8,25	7 090	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	1 100	0,60	660
76	HSS Fréza ø19,2	10	2013	1	8,25	890	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	140	0,60	80
77	HSS Fréza ø 19,9	10	2013	14	8,25	14 040	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	2 180	0,60	1 310
78	HSS Fréza, sada ø 10,0 - 18,0, 12 ks	10	2013	2	8,25	13 880	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	2 160	0,60	1 300
79	Fréza ø2,5- HSS	10	2013	2	8,25	590	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	90	0,60	50
80	Fréza ø20 - HSS	12	2013	9	8,25	9 020	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 900	0,61	1 160
81	Fréza ø25-HSS	12	2013	3	8,25	5 520	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 160	0,61	710
82	Fréza ø31-HSS	12	2013	1	8,25	1 910	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	400	0,61	240
83	Fréza ø32-HSS	12	2013	6	8,25	11 480	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	2 410	0,61	1 470
84	Fréza ø33-HSS	12	2013	1	8,25	1 910	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	400	0,61	240
85	Fréza ø34-HSS	12	2013	1	8,25	1 910	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	400	0,61	240
86	Fréza ø35-HSS	12	2013	1	8,25	1 910	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	400	0,61	240
87	Fréza ø36-HSS	12	2013	1	8,25	1 910	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	400	0,61	240
88	Fréza ø40-HSS	12	2013	3	8,25	6 360	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 340	0,61	820
89	Fréza ø3-HSS	8	2013	1	8,25	270	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	30	0,61	20
90	Fréza ø4-HSS	8	2013	3	8,25	800	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	80	0,61	50
91	Fréza ø5-HSS	8	2013	3	8,25	800	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	80	0,61	50
92	Fréza ø6-HSS	8	2013	13	8,25	3 610	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	360	0,61	220
93	Fréza kotoučová, ø250x12 HSS	12	2013	2	8,25	27 990	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	5 880	0,74	4 350
94	Fréza kotoučová, ø200x21,5 a 25,0, HSS	12	2013	2	8,25	27 990	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	5 880	0,74	4 350
95	Fréza kotoučová, ø155x21 HSS	12	2013	1	8,25	4 630	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	970	0,74	720
96	Fréza kotoučová, ø100x4 HSS	12	2013	2	8,25	7 740	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 630	0,74	1 210
97	Fréza kotoučová, ø125x12 HSS	12	2013	3	8,25	13 510	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	2 840	0,74	2 100
98	Fréza kotoučová, ø100x3 HSS	12	2013	3	8,25	4 080	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	860	0,74	640
99	Fréza kotoučová, ø160x20 HSS	12	2013	2	8,25	9 550	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	2 010	0,74	1 490
100	Fréza kotoučová, ø160x32 HSS	12	2013	1	8,25	6 660	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 400	0,74	1 040

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 3

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - frézy	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
101	Fréza kotoučová, ø130x5 HSS	12	2013	1	8,25	4 020	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	840	0,74	620
102	HSS Fréza korunková 22,5x8	12	2013	2	8,25	2 130	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	450	0,73	330
103	HSS Fréza korunková fréza 21/9	12	2013	2	8,25	1 970	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	410	0,73	300
104	Fréza korunková 12/6-HSS	12	2013	1	8,25	760	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	160	0,73	120
105	TK Fréza gravirovací TK-ø6	8	2013	1	8,25	670	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	70	0,73	50
106	TK Fréza jednorázová dokončovací ø2	5	2013	3	8,25	1 600	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	160	0,73	120
107	TK Fréza kulová ø10/R5-TK	8	2013	2	8,25	2 850	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	290	0,73	210
108	TK Fréza ø5- stopková TK	8	2013	2	8,25	1 680	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,73	120
109	TK Fréza ø5-stopková TK	8	2013	3	8,25	2 520	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	250	0,73	180
110	TK Fréza ø8,7-TK	8	2013	2	8,25	1 880	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	190	0,73	140
111	TK Fréza gravirovací ø11/R5.5	8	2013	3	8,25	2 310	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	230	0,73	170
112	TK Fréza kulová ø12/R5.5	8	2013	1	8,25	1 420	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	140	0,73	100
113	Fréza kulová ø12/R6-TK	8	2013	2	8,25	3 130	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	310	0,73	230
114	Fréza kulová ø6/R3-TK	8	2013	3	8,25	4 150	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	420	0,73	310
115	Fréza kulová ø7/R3,5-TK	8	2013	1	8,25	1 380	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	140	0,73	100
116	Fréza kulová ø8,1/4,1-TK	8	2013	1	8,25	1 400	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	140	0,73	100
117	Fréza kulová ø8/R4-TK	8	2013	1	8,25	1 400	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	140	0,73	100
118	Fréza kulová ø9,5/R4,75-TK	8	2013	1	8,25	1 440	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	140	0,73	100
119	Fréza kulová ø9,5-kulička-TK	8	2013	1	8,25	1 640	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	160	0,73	120
120	Fréza kulová ø9/R4,5-TK	8	2013	1	8,25	1 420	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	140	0,73	100
121	Fréza ø10-TK	12	2013	34	8,25	26 450	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	5 560	0,63	3 500
122	Fréza ø12-TK	12	2013	15	8,25	17 290	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	3 630	0,63	2 290
123	Fréza ø13-TK	12	2013	1	8,25	1 150	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	240	0,63	150
124	Fréza ø14-TK	12	2013	14	8,25	24 930	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	5 240	0,63	3 300
125	Fréza ø16-TK	12	2013	9	8,25	20 500	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	4 310	0,63	2 720
126	Fréza ø18-TK	12	2013	8	8,25	20 870	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	4 390	0,63	2 770
127	Fréza ø19-TK	12	2013	1	8,25	2 610	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	550	0,63	350
128	Fréza ø20-TK	12	2013	27	8,25	87 580	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	18 410	0,63	11 600
129	Fréza ø2-TK	8	2013	4	8,25	990	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	100	0,63	60
130	Fréza ø3 -TK	8	2013	18	8,25	4 450	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	450	0,63	280
131	Fréza ø3,5-TK	8	2013	8	8,25	1 980	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	200	0,63	130
132	Fréza ø3,7-TK	8	2013	1	8,25	250	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	30	0,63	20
133	Fréza ø3x10-TITAN 4 zubá	8	2013	1	8,25	470	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	50	0,63	30
134	Fréza ø4,3-TK	8	2013	6	8,25	1 980	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	200	0,63	130
135	Fréza ø4,4-TK	8	2013	1	8,25	330	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	30	0,63	20
136	Fréza ø4,5-TK	8	2013	7	8,25	2 310	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	230	0,63	140
137	Fréza ø4,6-TK	8	2013	2	8,25	660	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	70	0,63	40
138	Fréza ø4,7-TK	8	2013	1	8,25	330	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	30	0,63	20
139	Fréza ø4,8-TK	8	2013	5	8,25	1 650	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,63	110
140	Fréza ø4-TK	8	2013	13	8,25	4 290	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	430	0,63	270
141	Fréza ø5,2-TK	8	2013	2	8,25	730	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	70	0,63	40
142	Fréza ø5,5-TK	8	2013	2	8,25	730	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	70	0,63	40
143	Fréza ø5,8-TK	8	2013	1	8,25	360	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	40	0,63	30
144	Fréza ø5,9-TK	8	2013	1	8,25	360	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	40	0,63	30
145	Fréza ø5-TK	8	2013	52	8,25	18 870	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 890	0,63	1 190
146	Fréza ø5-TK	8	2013	2	8,25	730	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	70	0,63	40
147	Fréza ø6,7-TK	8	2013	1	8,25	490	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	50	0,63	30
148	Fréza ø6,8-TK	8	2013	1	8,25	490	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	50	0,63	30
149	Fréza ø6,9-TK	8	2013	3	8,25	1 480	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	150	0,63	90
150	Fréza ø6-TK	8	2013	15	8,25	7 380	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	740	0,63	470

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 4

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - frézy	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
151	Fréza ø6-TK	8	2013	11	8,25	5 410	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	540	0,63	340
152	Fréza ø7,8-TK	8	2013	1	8,25	660	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	70	0,63	40
153	Fréza ø7,1-TK	8	2013	1	8,25	660	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	70	0,63	40
154	Fréza ø7,2-TK	8	2013	1	8,25	660	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	70	0,63	40
155	Fréza ø7,3-TK	8	2013	2	8,25	1 330	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	130	0,63	80
156	Fréza ø7,5-TK	8	2013	3	8,25	1 990	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	200	0,63	130
157	Fréza ø7,6-TK	8	2013	1	8,25	660	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	70	0,63	40
158	Fréza ø7,9-TK	8	2013	2	8,25	1 330	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	130	0,63	80
159	Fréza ø7-TK	8	2013	2	8,25	1 330	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	130	0,63	80
160	Fréza ø8,3-TK	8	2013	1	8,25	640	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	60	0,63	40
161	Fréza ø8,5-TK	8	2013	2	8,25	1 290	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	130	0,63	80
162	Fréza ø8,6-TK	8	2013	1	8,25	640	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	60	0,63	40
163	Fréza ø8,8-TK	8	2013	2	8,25	1 290	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	130	0,63	80
164	Fréza ø8,9-TK	8	2013	1	8,25	640	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	60	0,63	40
165	Fréza ø8-TK	8	2013	21	8,25	13 530	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 350	0,63	850
166	Fréza ø9,2-TK	8	2013	1	8,25	860	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	90	0,63	60
167	Fréza ø9,3-TK	8	2013	1	8,25	860	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	90	0,63	60
168	Fréza ø9,4-TK	8	2013	5	8,25	4 300	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	430	0,63	270
169	Fréza ø9,6-TK	8	2013	2	8,25	1 720	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,63	110
170	Fréza ø9,7-TK	8	2013	4	8,25	3 440	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	340	0,63	210
171	Fréza ø9,8-TK	8	2013	3	8,25	2 580	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	260	0,63	160
172	Fréza ø9-TK	8	2013	2	8,25	1 720	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,63	110
173	Frézana T drážky 32x5x7	10	2013	2	8,25	3 040	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	470	0,78	370
174	Fréza jednorázová dokončovací ø2	8	2013	4	8,25	990	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	100	0,72	70
175	Fréza kulová ø4-kulička-TK	8	2013	3	8,25	4 250	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	430	0,73	310
176	Fréza kulová ø5/R2,5-TK	8	2013	2	8,25	2 720	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	270	0,73	200
177	Fréza kulová ø6,2-kulička-TK	8	2013	3	8,25	4 150	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	420	0,73	310
178	Fréza kulová ø6,5/R3,25-TK	8	2013	1	8,25	1 380	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	140	0,73	100
179	Fréza kulová ø6,6/R3,3-TK	8	2013	1	8,25	1 380	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	140	0,73	100
180	Fréza kulová ø6,8-kulička-TK	8	2013	5	8,25	6 120	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	610	0,73	450
181	Fréza rádiusová TK ø4	8	2013	7	8,25	8 730	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	870	0,63	550
182	Fréza stopková ø10-TK	8	2013	9	8,25	13 680	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 370	0,63	860
183	Fréza stopková ø1,9-TK	8	2013	2	8,25	1 910	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	190	0,63	120
184	Fréza stopková ø1,8-TK	8	2013	3	8,25	2 860	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	290	0,63	180
185	Fréza stopková ø2,0 TK	8	2013	4	8,25	3 950	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	400	0,63	250
186	Fréza válcová D20/26x92	8	2013	1	8,25	2 640	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	260	0,63	160
187	Fréza válcová D20/38x104	8	2013	1	8,25	2 640	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	260	0,63	160
188	Fréza závitová 1,75-TK	8	2013	1	8,25	2 950	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	300	0,63	190
189	Fréza závitová 1/16"-TK	8	2013	1	8,25	2 950	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	300	0,63	190
190	Fréza stopková, sada	10	2013	98	8,25	28 230	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	4 390	0,63	2 770
191	Fréza stopková rádiusová	10	2013	23	8,25	18 000	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	2 800	0,63	1 760
192	Fréza stopková, ø 2,0-1,99	8	2013	22	8,25	1 750	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	180	0,63	110
193	Fréza stopková, ø 2,0-2,99	8	2013	24	8,25	2 010	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	200	0,63	130
194	Fréza stopková, ø 3,0-3,99	8	2013	37	8,25	3 320	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	330	0,63	210
195	Fréza stopková, ø 4,0-4,99	8	2013	33	8,25	3 180	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	320	0,63	200
196	Fréza stopková, ø 6,0-6,99	8	2013	12	8,25	1 220	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	120	0,63	80
197	Fréza stopková, ø 7,0-7,99	8	2013	11	8,25	1 210	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	120	0,63	80
198	Fréza stopková, ø 8,0-8,99	8	2013	14	8,25	1 620	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	160	0,63	100
199	Fréza stopková, ø 9,0-9,99	8	2013	13	8,25	1 560	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	160	0,63	100
200	Fréza stopková, ø 10,0-10,99	8	2013	9	8,25	1 120	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	110	0,63	70

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 5

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - frézy	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
201	Fréza stopková, ø 11,0-11,99	10	2013	14	8,25	1 920	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	300	0,63	190
202	Fréza stopková, ø 12,0-12,99	10	2013	11	8,25	1 730	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	270	0,63	170
203	Fréza stopková, ø 13,0-13,99	10	2013	5	8,25	900	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	140	0,63	90
204	Fréza stopková, ø 14,0-14,99	10	2013	1	8,25	200	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	30	0,63	20
205	Fréza stopková, ø 15,0-15,99	10	2013	7	8,25	1 670	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	260	0,63	160
206	Fréza stopková, ø 16,0-16,99	10	2013	2	8,25	520	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	80	0,63	50
207	Fréza stopková, ø 17,0-17,99	10	2013	2	8,25	550	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	90	0,63	60
208	Fréza stopková, ø 18,0-18,99	10	2013	3	8,25	920	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	140	0,63	90
209	Fréza stopková, ø 19,0-19,99	10	2013	5	8,25	1 590	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	250	0,63	160
210	Fréza stopková, sada, ø 3,0-8,0, 39 ks	10	2013	1	8,25	3 730	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	580	0,63	370
211	Fréza stopková, sada, ø 2,5,0-9,0, 68 ks	10	2013	1	8,25	7 710	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	1 200	0,63	760
Výsledný součet položek													109 480
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)													109 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.5.7. Ocenění – trny, sklíčidla, držáky, svěráky

Přehled posuzovaných trnů, sklíčidel, držáků a svěráků je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 25 – Ocenění – trny, sklířidla, držáky, svěráky

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - trny, sklířidla, upínače	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Trn pro vrtačkové sklířidlo B16/Mk	15	2011	1	10,25	1 580	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	330	0,60	200
2	Trn prodloužený ø22	15	2011	2	10,25	2 270	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	480	0,65	310
3	Trn unášecí ø 13	15	2011	1	10,25	850	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	180	0,65	120
4	Trn unášecí ø16	15	2011	2	10,25	1 980	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	420	0,65	270
5	Trn unášecí ø19	15	2011	2	10,25	2 200	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	460	0,65	300
6	Upínací trn pro vyvrtávací hlav	15	2011	1	10,25	2 570	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	540	0,65	350
7	Kontrolní trn VDI 20 20x40x10 ZURN	15	2011	1	10,25	7 060	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 480	0,66	980
8	Kontrolní trn VDI 40 40x40x15 ZURN	15	2011	1	10,25	8 890	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 870	0,66	1 230
9	Držák pro upínání nástrojů-TR	15	2011	6	10,25	15 340	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	3 220	0,62	2 000
10	Držák pro upínání nástrojů-TR	15	2011	6	10,25	15 340	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	3 220	0,62	2 000
11	Držák pro upínání nástrojů-Trr	15	2011	1	10,25	2 560	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	540	0,62	330
12	UHTTL-07 zdvih 0,7mm	15	2011	1	10,25	3 000	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	630	0,70	440
13	Vyvrtávací hrubovací nůž	15	2011	12	10,25	5 300	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 110	0,60	670
14	Páčkový - puitas, buřák 40mm	15	2011	1	10,25	1 430	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	300	0,45	140
15	Unášecí korunka 16 RL-RČ	15	2013	1	8,25	1 660	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	470	0,70	330
16	Čelistové upínače - UNIVERZÁL	15	2013	1	8,25	10 820	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	3 090	0,67	2 070
17	Čelistové upínače - UNIVERZÁL	15	2013	1	8,25	10 820	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	3 090	0,67	2 070
18	Čelistové upínače - UNIVERZÁL	15	2013	1	8,25	4 780	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 370	0,67	920
19	Čelistové upínače - UNIVERZÁL	15	2013	1	8,25	10 820	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	3 090	0,67	2 070
20	Čelistové upínače - UNIVERZÁL	15	2013	2	8,25	37 910	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	10 830	0,67	7 260
21	Univerzální 200/3-příslušenství	15	2013	1	8,25	11 490	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	3 280	0,67	2 200
22	Kleštinová hlava HAAS SL30	15	2013	1	8,25	1 620	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	460	0,67	310
23	Kleštinové upínače HAAS ST11	15	2013	1	8,25	1 690	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	480	0,67	320
24	Kleštinová hlava SPR 100-do pinoly	15	2013	2	8,25	9 410	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 690	0,67	1 800
25	Kleštinová hlava SPRY 40-do pinoly	15	2013	1	8,25	4 570	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 310	0,67	880
26	Kleštinová hlava SPS 25 do pinoly	15	2013	1	8,25	4 260	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 220	0,67	820
27	Sklířidlo vrtací sklířidlo s VDI 20 Zum	15	2013	2	8,25	19 670	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	5 620	0,67	3 770
28	Sklířidlo 250/3 Sklířidlo RUHM KFD 250/3 SPS 2/25	15	2013	3	8,25	35 170	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	10 040	0,67	6 730
29	Sklířidlo 315 - 1 ROTA NC plus	15	2013	1	8,25	16 460	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	4 700	0,67	3 150
30	Sklířidlo B-210 KITAGAWA B-210	15	2013	1	8,25	9 890	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	2 820	0,67	1 890
31	Sklířidlo HS 16 ROHM KFD-HS160/2	15	2013	1	8,25	5 780	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 650	0,67	1 110
32	Sklířidlo SAMCHULLY HS-06	15	2018	1	3,20	17 830	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	11 110	0,90	10 000
33	Sklířidlo SAMCHULLY HS-10	15	2018	1	3,20	100 220	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	62 420	0,90	56 180
34	Elektronická sonda HASS VF 2 SS	15	2011	1	10,25	26 030	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	5 470	0,60	3 280
35	Sonda 3 D	15	2011	1	10,25	18 390	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	3 860	0,60	2 320
36	Elektronická sonda HASS VF 2 SS	15	2011	1	10,25	26 030	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	5 470	0,60	3 280
37	Hydraulický svěrák strojní	15	2011	1	10,25	9 540	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	2 000	0,75	1 500
38	Čelist MG 77 L 47077-20	15	2011	1	10,25	1 550	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	330	0,70	230
39	Šroub a prostředníčelist pro IV 47120 TG	15	2011	2	10,25	1 340	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	280	0,70	200
40	Svěrák dokončovací	15	2011	2	10,25	4 010	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	840	0,66	550
41	Svěrák strojní NC	15	2014	4	7,25	67 210	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	22 400	0,71	15 900
42	Upínací magnetická deska 20/60	25	2014	1	7,25	36 490	48,4%	0,0%	1,0	51,6%	18 820	0,80	15 060
43	Strojní svěrák - šírka 75 mm	25	2014	1	7,25	1 490	48,4%	0,0%	1,0	51,6%	770	0,70	540
44	Strojní sinusový QKJ 125	25	2016	1	5,25	8 030	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	5 000	0,70	3 500
45	Luneta opěrná SPB 700	25	2016	2	5,25	6 540	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	4 070	0,72	2 930
46	Univerzální sklířidlo 160/3	25	2016	1	5,25	4 710	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	2 930	0,70	2 050
47	Univerzální sklířidlo 200/3	25	2016	2	5,25	14 640	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	9 120	0,70	6 380
48	Univerzální sklířidlo 200/3 N 7220	25	2016	1	5,25	8 240	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	5 130	0,70	3 590
49	Univerzální sklířidlo čtyřčelistové IUS 200/4	25	2016	1	5,25	7 130	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	4 440	0,70	3 110
50	Univerzální sklířidlo tříčelistové 300/3	25	2016	1	5,25	9 510	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	5 920	0,70	4 140
51	Univerzální sklířidlo tříčelistové 320/3	25	2016	2	5,25	19 740	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	12 300	0,70	8 610
52	Univerzální sklířidlo čtyřčelistové 320/4	25	2016	1	5,25	11 120	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	6 930	0,70	4 850
53	Univerzální sklířidlo tříčelistové 160/3	25	2016	1	5,25	6 320	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	3 940	0,70	2 760
54	Univerzální sklířidlo tříčelistové 250/3	25	2016	1	5,25	7 670	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	4 780	0,70	3 350
55	Kontrolní trn ø 40	15	2017	1	4,20	8 010	46,8%	0,0%	1,0	53,2%	4 260	0,72	3 070
56	Kontrolní trn ø 45	15	2017	1	4,20	8 580	46,8%	0,0%	1,0	53,2%	4 570	0,72	3 290
57	Kontrolní trn ø 59	15	2017	1	4,20	9 780	46,8%	0,0%	1,0	53,2%	5 210	0,72	3 750
58	Upínač LANG s příložkami	15	2017	2	4,20	4 020	46,8%	0,0%	1,0	53,2%	2 140	0,70	1 500
59	Svěrák Vihorlat 3720, šírka 200 mm	15	2017	1	4,20	11 020	46,8%	0,0%	1,0	53,2%	5 870	0,70	4 110
60	Hrot opěrný otočný M 4	15	2017	5	4,20	6 770	46,8%	0,0%	1,0	53,2%	3 600	0,72	2 590
61	Klíč k univerzálním sklířidlům 160 - 400	15	2017	35	4,20	14 490	46,8%	0,0%	1,0	53,2%	7 710	0,35	2 700
Výsledný součet položek													222 360
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)													222 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.5.8. Ocenění – redukční vložky

Přehled posuzovaných redukčních vložek je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 26 – Ocenění – redukční vložky

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - redukční vložky	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Redukční K-Toolfix ø32/e16	12	2014	1	7,25	1 490	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	380	0,64	240
2	Redukční pouzdro pro upínání závitník	12	2014	2	7,25	2 160	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	550	0,64	350
3	Redukční pouzdro pro upínání závitník	12	2014	3	7,25	3 240	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	820	0,64	520
4	Redukční pouzdro pro upínání závitník	12	2014	3	7,25	3 240	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	820	0,64	520
5	Redukční pouzdro pro upínání závitník	12	2014	3	7,25	3 240	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	820	0,64	520
6	Redukční pouzdro pro upínání závitník	12	2014	2	7,25	2 160	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	550	0,64	350
7	Redukční pouzdro pro upínání závitník	12	2014	1	7,25	1 080	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	270	0,64	170
8	Redukční pouzdro pro upínání závitník	12	2014	1	7,25	1 080	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	270	0,64	170
9	Redukční pouzdro pro upínání závitník	12	2014	1	7,25	1 080	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	270	0,64	170
10	Redukční pouzdro pro upínání závitník	12	2014	1	7,25	1 080	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	270	0,64	170
11	Redukční pouzdro pro upínání závitník	12	2014	1	7,25	1 080	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	270	0,64	170
12	Redukční pouzdro pro upínání závitník	12	2014	2	7,25	2 160	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	550	0,64	350
13	Redukční pouzdro pro upínání závitník	12	2014	1	7,25	1 080	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	270	0,64	170
14	Redukční pouzdro pro upínání závitník	12	2014	1	7,25	1 080	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	270	0,64	170
15	Redukční s drážkami ø25/pr	12	2014	1	7,25	1 080	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	270	0,64	170
16	Redukční s drážkami ø25/pr	12	2014	2	7,25	2 160	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	550	0,64	350
17	Redukční s drážkami ø32/pr	12	2014	1	7,25	1 080	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	270	0,64	170
18	Redukční s drážkami ø32/pr	12	2014	1	7,25	1 080	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	270	0,64	170
19	Redukční s drážkami ø32/pr	12	2014	1	7,25	1 080	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	270	0,64	170
20	Redukční MORSE vložka MK	12	2014	4	7,25	3 390	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	860	0,64	550
21	Redukční MORSE vložka MK	12	2014	2	7,25	1 690	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	430	0,64	280
22	Redukční MORSE vložka MK	12	2014	2	7,25	1 690	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,64	110
23	Redukční MORSE vložka MK	12	2014	1	7,25	850	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	220	0,64	140
24	Redukční MORSE vložky MK	12	2014	1	7,25	850	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	220	0,64	140
25	Redukční pro upínání závitníky	12	2014	2	7,25	1 690	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	430	0,64	280
26	Redukční pro upínání závitníky	12	2014	1	7,25	850	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	220	0,64	140
27	Redukční s drážkami ø25/pr10	12	2014	1	7,25	970	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	250	0,64	160
28	Redukční s drážkami ø28/pr	12	2014	1	7,25	1 150	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	290	0,64	190
29	Redukční s drážkami ø32/e	12	2014	1	7,25	1 150	82,0%	0,0%	1,0	18,0%	210	0,64	130
30	Redukční s drážkami ø32/e	12	2014	8	7,25	9 180	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	2 340	0,64	1 500
31	Redukční s drážkami ø32/e	12	2014	1	7,25	1 150	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	290	0,64	190
32	Redukční s drážkami ø32/e	12	2014	6	7,25	6 890	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	1 750	0,64	1 120
33	Redukční vložka ø25/e10	12	2014	2	7,25	1 940	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	490	0,64	310
34	Redukční vložka ø25/e12	12	2015	2	6,25	1 920	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	590	0,68	400
35	Redukční vložka ø25/e16	12	2015	2	6,25	1 920	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	590	0,68	400
36	Redukční vložka ø25/e20	12	2015	2	6,25	1 920	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	590	0,68	400
37	Redukční vložka ø25/e8	12	2015	4	6,25	3 850	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	1 190	0,68	810
38	Redukční vložka ø32/e10	12	2015	10	6,25	11 380	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	3 510	0,68	2 390
39	Redukční vložka ø32/e12	12	2015	10	6,25	11 380	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	3 510	0,68	2 390
40	Redukční vložka ø32/e16	12	2015	10	6,25	11 380	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	3 510	0,68	2 390
41	Redukční vložka ø32/e20	12	2015	10	6,25	11 380	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	3 510	0,68	2 390
42	Redukční vložka ø32/e25	12	2015	25	6,25	28 460	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	8 780	0,68	5 970
43	Redukční vložka ø32/e6	12	2015	5	6,25	5 690	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	1 760	0,68	1 200
44	Redukční vložka ø32/e8	12	2015	4	6,25	4 550	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	1 400	0,68	950
45	Vložka ø50/L130/MK2 PN 2	12	2016	3	5,25	5 600	62,5%	0,0%	1,0	37,5%	2 100	0,70	1 470
46	Vložka ø50/L130/MK3 PN 24	12	2016	4	5,25	7 420	62,5%	0,0%	1,0	37,5%	2 780	0,70	1 950
47	Vložka ø50/L130/MK4 PN 20	12	2016	3	5,25	5 560	62,5%	0,0%	1,0	37,5%	2 080	0,70	1 460
48	Vložka ø50/L155/MK2 PN 20	12	2016	1	5,25	3 130	62,5%	0,0%	1,0	37,5%	1 170	0,70	820
49	Vložka ø50/L155/MK3 PN 24	12	2016	1	5,25	3 130	62,5%	0,0%	1,0	37,5%	1 170	0,70	820
50	Vložka ø50/L155/MK4 PN 2	12	2016	1	5,25	3 130	62,5%	0,0%	1,0	37,5%	1 170	0,70	820
51	Vložka ø50/L180/MK4 PN 24	12	2016	1	5,25	3 210	62,5%	0,0%	1,0	37,5%	1 200	0,70	840
52	Vložka ø50/L205/MK3 PN 24	12	2016	1	5,25	3 300	62,5%	0,0%	1,0	37,5%	1 240	0,70	870
53	Vložka ø50/L2505/MK2 PN	12	2016	1	5,25	3 530	62,5%	0,0%	1,0	37,5%	1 320	0,70	920
54	Redukční vložka pro upínání závitník	12	2014	2	7,25	5 460	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	1 390	0,64	890
55	Redukční pouzdro M 2/1 1470	12	2014	1	7,25	660	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	170	0,64	110
56	Redukční pouzdro M 4/2 1470	12	2014	1	7,25	920	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	230	0,64	150
57	Redukční pouzdro M 4/3 1470	12	2014	1	7,25	1 080	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	270	0,64	170
58	Pevný opěrný hrot MK 3	8	2014	11	7,25	9 090	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	1 190	0,64	760
Výsledný součet položek													42 050
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)													42 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.5.9. Ocenění – soustružnické nože

Přehled posuzovaných soustružnických nožů je uveden v následujících tabulkách. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následujících tabulkách.

Tabulka 27 – Ocenění – soustružnické nože, 4 části

Část 1

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - soustružnické nože	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Klasické nože pro vnitřní obrábění S10M-SC	10	2012	1	9,25	610	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	80	0,65	50
2	Klasické nože pro vnitřní obrábění S12M-ST	10	2012	1	9,25	790	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	100	0,65	70
3	Klasické nože pro vnitřní obrábění S20R-SV	10	2012	1	9,25	1 310	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	160	0,65	100
4	Klasické nože pro vnitřní obrábění S 25	10	2012	1	9,25	1 380	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	170	0,65	110
5	Klasické nože pro vnitřní obrábění S32U-PC	10	2012	2	9,25	3 140	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	390	0,65	250
6	Klasické nože pro vnitřní obrábění A06 G8H-5	10	2012	1	9,25	570	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	70	0,65	50
7	Klasické nože pro vnitřní obrábění A08 10J-S	10	2012	2	9,25	1 220	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	150	0,65	100
8	Klasické nože pro vnitřní obrábění A10 12 K	10	2012	2	9,25	1 220	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	150	0,65	100
9	Klasické nože pro vnitřní obrábění A12 16M	10	2012	2	9,25	1 570	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	200	0,65	130
10	Klasické nože pro vnitřní obrábění A16Q-SDI	10	2012	2	9,25	2 480	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	310	0,65	200
11	Klasické nože pro vnitřní obrábění A16R-SVI	10	2012	2	9,25	2 480	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	310	0,65	200
12	Klasické nože pro vnitřní obrábění A20S-MW	10	2012	3	9,25	3 930	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	490	0,65	320
13	Klasické nože pro vnitřní obrábění A20S-TW	10	2012	3	9,25	3 930	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	490	0,65	320
14	Klasické nože pro vnitřní obrábění A25R-PDI	10	2012	2	9,25	2 750	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	340	0,65	220
15	Klasické nože pro vnitřní obrábění A25S-SVC	10	2012	1	9,25	1 380	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	170	0,65	110
16	Klasické nože pro vnitřní obrábění A25S-SV2	10	2012	2	9,25	2 750	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	340	0,65	220
17	Klasické nože pro vnitřní obrábění A25T-MW	10	2012	8	9,25	11 010	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	1 370	0,65	890
18	Klasické nože pro vnitřní obrábění A25T-MW	10	2012	2	9,25	2 750	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	340	0,65	220
19	Klasické nože pro vnitřní obrábění A25T-SVL	10	2012	2	9,25	2 750	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	340	0,65	220
20	Klasické nože pro vnitřní obrábění A25T-TWI	10	2012	3	9,25	4 130	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	510	0,65	330
21	Klasické nože pro vnitřní obrábění A32S-ADI	10	2012	2	9,25	3 140	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	390	0,65	250
22	Klasické nože pro vnitřní obrábění A32U-TW	10	2012	2	9,25	3 140	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	310	0,65	200
23	Klasické nože pro vnitřní obrábění CSBM-5-6	10	2012	1	9,25	980	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	120	0,65	80
24	Klasické nože pro vnitřní obrábění E12J-SDL	10	2012	1	9,25	790	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	100	0,65	70
25	Klasické nože pro vnitřní obrábění EC 10L20	10	2012	2	9,25	1 220	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	150	0,65	100
26	Klasické nože pro vnitřní obrábění EC 12L20	10	2012	1	9,25	790	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	100	0,65	70
27	Klasické nože pro vnitřní obrábění EC 14L20	10	2012	2	9,25	1 690	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	210	0,65	140
28	Klasické nože pro vnitřní obrábění EC 16L20	10	2012	1	9,25	1 240	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	150	0,65	100
29	Klasické nože pro vnitřní obrábění EC 25L20	10	2012	1	9,25	1 380	82,0%	0,0%	1,0	18,0%	250	0,65	160
30	Klasické nože pro vnitřní obrábění MINICUT 8	10	2012	1	9,25	1 150	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	140	0,65	90
31	Klasické nože pro vnitřní obrábění MINICUT 8	10	2012	4	9,25	4 590	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	570	0,65	370
32	Klasické nože pro vnitřní obrábění PM 10L20	10	2012	2	9,25	2 620	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	330	0,65	210
33	Klasické nože pro vnitřní obrábění S12M-SC	10	2012	1	9,25	860	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	110	0,65	70
34	Klasické nože pro vnitřní obrábění S12M-STI	10	2012	1	9,25	860	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	110	0,65	70
35	Klasické nože pro vnitřní obrábění S12Q-SCI	10	2012	2	9,25	1 710	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	210	0,65	140
36	Klasické nože pro vnitřní obrábění S16M-SC	10	2012	2	9,25	2 480	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	310	0,65	200
37	Klasické nože pro vnitřní obrábění S20S-SC1	10	2012	3	9,25	4 410	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	550	0,65	360
38	Klasické nože pro vnitřní obrábění S20S-SDI	10	2012	2	9,25	2 940	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	370	0,65	240
39	Klasické nože pro vnitřní obrábění S25S-SVZ	10	2012	3	9,25	6 400	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	800	0,65	520
40	Klasické nože pro vnitřní obrábění S25S-SVZ	10	2012	3	9,25	6 400	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	800	0,65	520
41	Klasické nože pro vnitřní obrábění S25S-SCL	10	2012	4	9,25	8 530	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	1 060	0,65	690
42	Klasické nože pro vnitřní obrábění S25S-SCL	10	2012	1	9,25	2 130	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	260	0,65	170
43	Klasické nože pro vnitřní obrábění S25S-SCL	10	2012	2	9,25	4 260	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	530	0,65	340
44	Klasické nože pro vnitřní obrábění S 32	10	2012	1	9,25	2 320	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	290	0,65	190
45	Klasické nože pro vnitřní obrábění S32U-SCI	10	2012	2	9,25	4 640	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	580	0,65	380
46	Klasické nože pro vnitřní obrábění S32U-SCI	10	2012	1	9,25	2 320	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	290	0,65	190
47	Klasické nože pro vnitřní obrábění S32U-SDI	10	2012	2	9,25	4 640	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	580	0,65	380
48	Klasické nože pro vnitřní obrábění S32U-STF	10	2012	1	9,25	2 320	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	290	0,65	190
49	Klasické nože pro vnitřní obrábění S32U-SVF	10	2012	2	9,25	4 640	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	580	0,65	380
50	Klasické nože pro vnitřní obrábění S50W-PC	10	2012	1	9,25	4 560	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	570	0,65	370

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 2

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - soustružnické nože	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
51	Klasické nože pro vnitřní obrábění S50W-PD	10	2012	1	9,25	4 560	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	570	0,65	370
52	Klasické nože pro vnější obrábění MVNNG 1604	12	2012	2	9,25	3 670	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	640	0,65	420
53	Klasické nože pro vnější obrábění MVNNG 0604	12	2012	2	9,25	3 670	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	640	0,65	420
54	Klasické nože pro vnější obrábění MVNNG 0804	12	2012	1	9,25	1 840	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	320	0,65	210
55	Klasické nože pro vnější obrábění MVNNG 0604	12	2012	2	9,25	3 670	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	640	0,65	420
56	Klasické nože pro vnější obrábění PCNMG 0903	12	2012	1	9,25	1 900	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	330	0,65	210
57	Klasické nože pro vnější obrábění PCNMG 1204	12	2012	1	9,25	1 900	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	330	0,65	210
58	Klasické nože pro vnější obrábění PCNMG 1204	12	2012	1	9,25	1 900	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	330	0,65	210
59	Klasické nože pro vnější obrábění PDNMG 1104	12	2012	3	9,25	5 700	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	990	0,65	640
60	Klasické nože pro vnější obrábění PDNMG 1506	12	2012	4	9,25	7 610	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	1 320	0,65	860
61	Klasické nože pro vnější obrábění PDNMG 1104	12	2012	2	9,25	3 800	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	660	0,65	430
62	Klasické nože pro vnější obrábění PTNMG 2204	12	2012	1	9,25	1 900	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	330	0,65	210
63	Klasické nože pro vnější obrábění SCCMT 09 T3	12	2012	2	9,25	2 230	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	390	0,65	250
64	Klasické nože pro vnější obrábění SCCMT 1204	12	2012	3	9,25	3 340	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	580	0,65	380
65	Klasické nože pro vnější obrábění SCCMT 1204	12	2012	2	9,25	2 230	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	390	0,65	250
66	Klasické nože pro vnější obrábění SDCMT11 T3	12	2012	5	9,25	5 570	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	970	0,65	630
67	Klasické nože pro vnější obrábění SDCMT11 T3	12	2012	2	9,25	2 230	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	390	0,65	250
68	Klasické nože pro vnější obrábění SDCMT11 T3	12	2012	1	9,25	1 110	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	190	0,65	120
69	Klasické nože pro vnější obrábění SVBMT 1604	12	2012	2	9,25	2 270	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	390	0,65	250
70	Klasické nože pro vnější obrábění SVBMT 1604	12	2012	2	9,25	2 270	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	390	0,65	250
71	Klasické nože pro vnější obrábění SVBMT 1604	12	2012	4	9,25	4 550	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	790	0,65	510
72	Klasické nože pro vnější obrábění SVCMT1604	12	2012	2	9,25	2 480	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	430	0,65	280
73	Klasické nože pro vnější obrábění SVCMT1604	12	2012	1	9,25	1 240	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	220	0,65	140
74	Klasické nože pro vnější obrábění SVCMT1604	12	2012	6	9,25	7 450	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	1 300	0,65	850
75	Klasické nože pro vnější obrábění VBMT 1604	12	2012	2	9,25	2 480	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	430	0,65	280
76	Klasické nože pro vnější obrábění SCNMG 1204	12	2012	5	9,25	6 210	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	1 080	0,65	700
77	Klasické nože pro vnější obrábění TR-VB 13	12	2012	2	9,25	3 670	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	640	0,65	420
78	Klasické nože pro vnější obrábění TVWNMG 0604	12	2013	1	8,25	1 780	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	370	0,70	260
79	Klasické nože pro vnější obrábění TVWNMG 0604	12	2013	8	8,25	14 200	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	2 980	0,70	2 090
80	Klasické nože pro vnější obrábění TVWNMG 0604	12	2013	3	8,25	5 330	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 120	0,70	780
81	Klasické nože pro vnější obrábění SCNMG 1204	12	2013	3	8,25	3 470	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	730	0,70	510
82	Klasické nože pro vnější obrábění SDCMT11 T3	12	2013	6	8,25	6 940	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 460	0,70	1 020
83	Klasické nože pro vnější obrábění ADJNL25x25	12	2013	1	8,25	1 330	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	280	0,70	200
84	Klasické nože pro vnější obrábění AWLNL25x25	12	2013	1	8,25	1 330	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	280	0,70	200
85	Klasické nože pro vnější obrábění SDJCL25x25	12	2013	1	8,25	1 330	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	280	0,70	200
86	Klasické nože pro vnější obrábění AWLNL25x25	12	2013	1	8,25	1 330	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	280	0,70	200
87	Klasické nože pro vnější obrábění SVJCR25x25	12	2013	1	8,25	1 330	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	280	0,70	200
88	Klasické nože pro vnější obrábění SDJCR25x25	12	2013	1	8,25	1 330	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	280	0,70	200
89	Klasické nože pro vnější obrábění SVJC L25x25	12	2013	1	8,25	1 330	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	280	0,70	200
90	TK nůž ultra-mini L055.6-22 IH	12	2012	4	9,25	6 280	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	1 090	0,65	710
91	Nůž pro čelní zápichy CGACL2525M4-F1	12	2012	1	9,25	1 290	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	220	0,65	140
92	Nůž pro čelní zápichy CTFVL2525-4T15	12	2012	2	9,25	2 580	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	450	0,65	290
93	Nůž pro čelní zápichy CTFVL2525-5T2	12	2012	1	9,25	1 290	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	220	0,65	140
94	Nůž pro čelní zápichy CTFVL2525-5T2	12	2012	1	9,25	1 290	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	220	0,65	140
95	Nůž pro čelní zápichy TTFL 25-40-4	12	2012	2	9,25	4 640	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	810	0,65	530
96	Nůž pro čelní zápichy HFPAD 3L-30-T10	12	2012	1	9,25	1 960	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	340	0,65	220
97	Nůž pro čelní zápichy MSS-E25R00-252	12	2012	1	9,25	1 680	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	290	0,65	190
98	Nůž pro čelní zápichy MAHPL25	12	2012	1	9,25	1 350	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	230	0,65	150
99	Nůž pro čelní zápichy MB-A16-20-09 R	12	2012	1	9,25	1 280	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	220	0,65	140
100	Nůž pro čelní zápichy MSS-E25R25 GX2	12	2012	1	9,25	1 290	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	220	0,65	140

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 3

P. č.	Posuzovaný majetek a příslušenstvím, název - soustružnické nože	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
101	Nůž pro vnitřní zápichy LAG151.32-16M15-25	12	2012	4	9,25	9 280	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	1 610	0,65	1 050
102	Nůž pro vnitřní zápichy LAG 151.32-20Q-3	12	2012	3	9,25	6 960	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	1 210	0,65	790
103	Nůž pro vnitřní zápichy LAG151,32-25R-3	12	2012	7	9,25	16 240	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	2 820	0,65	1 830
104	Nůž pro vnitřní zápichy LAG151,32-25R-4	12	2012	4	9,25	9 280	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	1 610	0,65	1 050
105	Nůž pro vnitřní zápichy LAG123H10-32B	12	2012	2	9,25	4 640	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	810	0,65	530
106	Nůž pro vnitřní zápichy RAG123H10-32B	12	2012	1	9,25	2 320	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	400	0,65	260
107	Nůž pro vnitřní zápichy GTIR 32-4-33	12	2012	1	9,25	2 320	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	400	0,65	260
108	Nůž pro vnitřní zápichy FSL5114R	12	2012	1	9,25	2 020	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	350	0,65	230
109	Dro vnitřní zápichy MG 12-08C16-korunka	12	2012	1	9,25	1 020	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	180	0,65	120
110	Nůž pro vnitřní zápichy speciální zapichovací A12MNNTOR1	12	2014	2	6,75	4 610	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	1 170	0,72	840
111	Nůž pro vnitřní zápichy speciální zapichovací A12MNNTOR2	12	2014	2	6,75	4 610	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	1 170	0,72	840
112	Nůž pro vnitřní zápichy speciální upichovací TVF 25/R	12	2014	1	6,75	2 080	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	530	0,72	380
113	Nůž pro vnější zápichy a upichovací CGFCR 1616J4E1	12	2014	1	6,75	1 460	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	370	0,72	270
114	Nůž pro vnější zápichy a upichovací LF 123F20-2525B	12	2014	2	6,75	2 920	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	740	0,72	530
115	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TCF-25/L	12	2014	1	6,75	1 460	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	370	0,72	270
116	Nůž pro vnější zápichy a upichovací CGFCL 2525 M4 E	12	2014	1	6,75	1 460	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	370	0,72	270
117	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TTEL2525-2	12	2014	1	6,75	1 460	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	370	0,72	270
118	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TTEL 1616-3T20	12	2014	2	6,75	2 920	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	740	0,72	530
119	Nůž pro vnější zápichy a upichovací DGFH 26-3	12	2014	2	6,75	2 920	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	740	0,72	530
120	Nůž pro vnější zápichy a upichovací LF123H13-2525Bf	12	2014	2	6,75	2 920	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	740	0,72	530
121	Nůž pro vnější zápichy a upichovací LF123K32-2525BN	12	2014	2	6,75	2 920	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	740	0,72	530
122	Nůž pro vnější zápichy a upichovací LF 123G20-2020B	12	2014	4	6,75	5 840	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	1 490	0,72	1 070
123	Nůž pro vnější zápichy a upichovací PCHL16-24	12	2014	1	6,75	1 460	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	370	0,72	270
124	Nůž pro vnější zápichy a upichovací PCHL25-24	12	2014	1	6,75	1 460	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	370	0,72	270
125	Nůž pro vnější zápichy a upichovací RF 123 F17-1616E	12	2014	2	6,75	2 920	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	740	0,72	530
126	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TCF-20 L	12	2014	1	6,75	1 460	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	370	0,72	270
127	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TTEL 1616-3T09	12	2014	1	6,75	1 000	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	250	0,72	180
128	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TTEL1616-4	12	2014	2	6,75	2 010	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	510	0,72	370
129	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TTEL 2020-3T20	12	2014	2	6,75	2 760	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	700	0,72	500
130	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TTEL2525-3	12	2014	1	6,75	1 460	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	370	0,72	270
131	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TTEL 2525-3T20	12	2014	99	6,75	144 500	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	36 770	0,72	26 470
132	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TTEL 2525-4T25	12	2014	7	6,75	10 220	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	2 600	0,72	1 870
133	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TGBL32T33-3	12	2014	1	6,75	1 780	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	450	0,72	320
134	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TTBU 32-32	12	2014	1	6,75	1 780	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	450	0,72	320
135	Nůž pro vnější zápichy a upichovací GHML16	12	2014	3	6,75	4 380	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	1 110	0,72	800
136	Nůž pro vnější zápichy a upichovací GHML20	12	2014	2	6,75	2 760	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	700	0,72	500
137	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TGB 32-3	12	2014	1	6,75	1 790	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	460	0,72	330
138	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TGFH 32-2	12	2014	1	6,75	1 790	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	460	0,72	330
139	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TGFH 32-3	12	2014	1	6,75	1 790	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	460	0,72	330
140	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TGB 26-4S	12	2014	1	6,75	1 660	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	420	0,72	300
141	Nůž pro vnější zápichy a upichovací LF 123U06-2525E	12	2014	1	6,75	1 460	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	370	0,72	270
142	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TCF-20R	12	2014	1	6,75	1 380	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	350	0,72	250
143	Nůž pro vnější zápichy a upichovací TGB 32-4	12	2014	3	6,75	5 360	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	1 360	0,72	980
144	Objímka pr.50 PN 247 149 - 5C	15	2015	16	6,25	7 430	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	2 890	0,76	2 200
145	Objímka pr.50 50 x 24 L PN 2	15	2015	3	6,25	1 390	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	540	0,76	410
146	Pilka D 100/3 - HSS	15	2012	1	9,25	750	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	180	0,65	120
147	Paralelní podložky	15	2012	2	9,25	820	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	200	0,65	130
148	Popisovač 010	15	2012	1	9,25	2 460	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	600	0,65	390
149	Potahovák 22002 8403 SPS 2/25	15	2012	1	9,25	19 190	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	4 700	0,65	3 060
150	Potahovák VDI 40 SPRY 1 WNT	15	2012	3	9,25	70 850	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	17 350	0,65	11 280

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 4

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název - soustružnické nože	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (*,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
151	Potahovák VDI 20 SPRY Heimtec	15	2012	1	9,25	19 190	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	4 700	0,65	3 060
152	Potahovák VDI 40 SPS 2 Zum	15	2012	1	9,25	23 620	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	5 780	0,65	3 760
153	Přípravek pro najeť nástrojů	15	2012	1	9,25	4 040	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	990	0,65	640
154	Soustružnické živitové nože pro vnější závit SEL	10	2015	1	6,25	1 040	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	250	0,76	190
155	Soustružnické živitové nože pro vnější závit SER	10	2015	1	6,25	1 080	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	260	0,76	200
156	Soustružnické živitové nože pro vnější závit SER	10	2015	2	6,25	2 340	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	570	0,76	430
157	Soustružnické živitové nože pro vnější závit SER	10	2015	2	6,25	2 480	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	610	0,76	460
158	Soustružnické živitové nože pro vnitřní závit SIR	10	2015	2	6,25	2 170	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	530	0,76	400
159	Soustružnické živitové nože pro vnitřní závit SIR	10	2015	2	6,25	2 370	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	580	0,76	440
160	Soustružnické živitové nože pro vnitřní závit SIR	10	2015	1	6,25	1 170	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	290	0,76	220
161	Soustružnické živitové nože pro vnitřní závit SIR	10	2015	1	6,25	1 320	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	320	0,76	240
162	Soustružnické živitové nože pro vnitřní závit SIR	10	2015	1	6,25	1 360	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	330	0,76	250
163	Soustružnické živitové nože pro vnitřní závit SIL	10	2015	1	6,25	1 290	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	320	0,76	240
164	Soustružnické živitové nože pro vnitřní závit SIR 0010 K 11	10	2015	1	6,25	1 180	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	290	0,76	220
165	Soustružnické živitové nože pro vnitřní závit SIR 0020 P 16	10	2015	1	6,25	1 320	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	320	0,76	240
166	Soustružnické živitové nože pro vnitřní závit SIL 0025 R 16	10	2015	1	6,25	1 430	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	350	0,76	270
167	Soustružnický přípravek na rýhování M 251010 s kolečky	15	2012	2	9,25	3 470	75,5%	0,0%	1,0	24,5%	850	0,65	550
Výsledný součet položek													108 580
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)													109 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.5.10. Ocenění – vybavení v prostoru brusírny

Přehled posuzovaného vybavení brusírny je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 28 – Ocenění – vybavení v prostoru brusírny

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název, nářadí v brusírně	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (*,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Truhlářská svěrka	15	2010	3	11,25	460	81,9%	0,0%	1,0	18,1%	80	0,70	60
2	Držák o rovnávacím kotoučů	25	2012	2	9,25	21 020	57,2%	0,0%	1,0	42,8%	8 990	0,70	6 290
3	Souprava nářadí, klíče, pomůcky, 12 ks	10	2014	1	7,25	1 490	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	290	0,55	160
4	Souprava nářadí, ploché a ořezové klíče, kleště, šroubováky, celkem 45 ks	15	2016	1	5,25	3 250	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	1 480	0,45	670
5	Brusný kotouč, ø 300 - 400 mm	5	2016	3	5,25	9 350	90,0%	-15,0%	1,0	8,5%	790	0,40	320
6	Brusný kotouč, ø 200 - 250 mm	5	2016	4	5,25	4 770	90,0%	-15,0%	1,0	8,5%	410	0,40	160
7	Sada brusných kotoučů	5	2016	15	5,25	15 910	90,0%	-15,0%	1,0	8,5%	1 350	0,40	540
8	Sada brusných kotoučů do ø 90 mm	5	2016	105	5,25	53 950	90,0%	-15,0%	1,0	8,5%	4 590	0,45	2 070
9	Brusný kámen 150 x 50 x 20 mm	5	2016	2	5,25	1 120	90,0%	-10,0%	1,0	9,0%	100	0,40	40
10	Sada upínacích a unášecích srdcí, 16 ks	20	2013	16	8,25	7 350	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	2 860	0,60	1 720
11	Sada upínacích a unášecích ok do ø 50 mm, 21 ks	20	2014	21	7,25	5 470	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	2 390	0,60	1 430
12	Brusný kotouč ø 350 mm	5	2017	3	4,20	9 350	84,5%	-15,0%	1,0	13,2%	1 230	0,45	550
Výsledný součet položek													14 010
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)													14 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.5.11. Ocenění – vybavení v prostoru výdejny nářadí

Přehled posuzovaného vybavení výdejny nářadí je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 29 – Ocenění – vybavení v prostoru výdejny nářadí

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název vybavení ve výdejné, břitové destičky a plátky	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Momentový klíč Proteco 28 - 42 N	10	2014	1	7,25	1 090	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	210	0,60	130
2	Bruska Multimaster MM GRT 127	12	2017	3	4,20	22 410	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	10 200	0,75	7 650
3	Nástroje aAndrea, sada	10	2014	3	7,25	91 580	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	17 840	0,70	12 490
4	Pneumatický utahovák Einhell EB 039131	10	2016	1	4,75	2 330	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	720	0,90	650
5	Tester 3 D s čidly	12	2014	1	7,25	5 720	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	1 460	0,75	1 100
6	Souprava závitofezního nářadí 4 až M16	12	2017	2	4,20	16 220	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	7 380	0,65	4 800
7	Raznice písmena 4 mm	20	2012	2	9,25	1 050	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	360	0,60	220
8	Raznice písmena 8 mm	20	2012	2	9,25	1 810	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	630	0,60	380
9	Raznice číslice 5 mm	20	2012	3	9,25	630	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	220	0,60	130
10	Výměnná břitová destička - nová	5	2014	1 575	7,25	375 530	0,0%	0,0%	1,0	100,0%	375 530	0,85	319 200
11	Výměnná břitová destička - použitá (namontovaná na nástroj)	5	2014	231	7,25	55 080	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	5 510	0,90	4 960
Výsledný součet položek													351 710
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)													352 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.5.12. Ocenění – vybavení u strojů a zařízení

Přehled posuzovaného vybavení u strojů a zařízení je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsaných v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 30 – Ocenění – vybavení u strojů a zařízení

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název vybavení u strojů a zařízení	PŽ	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Sada plochých pilníků, 6 ks	10	2014	6	7,25	700	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	140	0,50	70
2	Sada zástrčných klíčů inbus, 6 sad	10	2014	7	7,25	8 190	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	1 600	0,52	830
3	Klíč otevírací 46	10	2014	1	7,25	430	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	80	0,60	50
4	Nářadí-síko kleště, 2 ks kladiva, 5 ks klíčů plochých, 4 ks klíčů očkových	10	2014	1	7,25	1 050	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	200	0,70	140
5	Pneumatický utahovák SGS HW 141 1/2"	12	2014	1	7,25	2 370	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	600	0,85	510
6	Nářadí - kleště kombinované, 15 ks šroubováků	10	2014	1	7,25	750	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	150	0,60	90
7	Souprava na opravu závntí YATO M	10	2014	1	7,25	4 020	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	780	0,80	620
8	Redukční ventil Fest DN 35	10	2014	1	7,25	1 050	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	200	0,70	140
9	Převodovka Hofmann 1:1, 5.000 ot/min.	10	2014	1	7,25	3 790	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	740	0,85	630
10	Sada Gola klíčů, plochých a očkových klíčů a šroubováků	10	2014	1	7,25	3 580	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	700	0,55	390
11	Sada Gola klíčů Powerfix	10	2014	1	7,25	920	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	180	0,60	110
12	Měřicí deska Timken	25	2014	2	7,25	5 150	48,4%	0,0%	1,0	51,6%	2 660	0,80	2 130
13	Sada klíčů inbus	10	2014	1	7,25	380	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	70	0,60	40
14	Sada šroubováků, 10 ks	8	2014	1	7,25	720	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	90	0,60	50
15	Upinací přípravek 680x175x28 mm s příslušenstvím	20	2014	1	7,25	8 240	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	3 610	0,65	2 350
16	Upinací přípravek 320x650x28 mm s příslušenstvím	20	2014	1	7,25	8 240	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	3 610	0,65	2 350
17	Upinací přípravek 190x230x40 mm s příslušenstvím	20	2014	3	7,25	7 820	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	3 420	0,65	2 220
18	Upinací přípravek 250x235x50 mm s příslušenstvím	20	2014	5	7,25	17 720	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	7 760	0,65	5 040
19	Prizmatické upínky se základnou a s příslušenstvím	20	2014	2	7,25	8 690	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	3 800	0,65	2 470
20	Ventil RSE2-062R11/220V-50Hz	10	2014	9	7,25	36 200	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	7 050	0,55	3 880
21	Čerpadlo 25 SVA 3LN91, 0,8 l/sec.	12	2017	1	4,20	4 140	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	1 880	0,75	1 410
22	Tlaková maznice ruční 400 ml	8	2014	6	7,25	2 070	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	270	0,70	190
23	Sřikací pistole vzduchová	8	2014	8	7,25	3 210	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	420	0,35	150
24	Špacíte malířská š. 80 mm	8	2014	4	7,25	300	86,9%	0,0%	1,0	13,1%	40	0,30	10
25	Měřicí deska ocelová 210x300	25	2014	1	7,25	2 310	48,4%	0,0%	1,0	51,6%	1 190	0,80	950
26	Měřicí deska ocelová 380x380	25	2014	1	7,25	2 570	48,4%	0,0%	1,0	51,6%	1 330	0,80	1 060
27	Skříň na nářadí, klíče ploché, očkové, hákové, zubové, inbus, pilníky, šroubováky, kleště, příslušenství	12	2014	1	7,25	13 370	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	3 400	0,55	1 870
28	Upinací hlavy Quadro Marouart	15	2017	1	4,20	4 520	46,8%	0,0%	1,0	53,2%	2 410	0,65	1 570
29	Bruska pneumatická Air orbitel 1040	15	2014	1	7,25	5 680	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 890	0,60	1 130
30	Žárovka 11 W	6	2014	5	7,25	480	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	50	0,80	40
31	Refraktometr příruční	12	2014	1	7,25	2 610	74,6%	0,0%	1,0	25,4%	660	0,75	500
Výsledný součet položek													32 990
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)													33 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.6. Ocenění měřidel a měřících zařízení

Posudek podle § 28 odst. 2. písm. e) zákona č. 254/2019 Sb. a podle § 41 odst. 3 vyhl. č. 503/2020 Sb. – v kapitole 3. a následných podkapitolách je zpracován popis postupu, zvolené metody a je proveden samotný výpočet. Popis metody pro ocenění movitých věcí hmotných je uveden v kapitole 3 a v dalších podkapitolách.

Postup a zvolená metoda ocenění k úkolům dle bodu B) zadání viz kapitola 1.1 je založen na **metodě věcné hodnoty ocenění**. Tato metoda patří mezi běžné oceňovací metody, přičemž její použití je odůvodněné v kapitole 3.

6.6.1. Ocenění – posuvná měřítka

Přehled posuzovaných posuvných měřítek je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 31 – Ocenění – posuvná měřítka

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - posuvná měřidla	PŽ	I.č.	Datum poslední kalibrace	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Posuvné měřítko Somet 0 - 400 mm	20	101 004	24.4.2019	2004	1	17,00	2 450	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	340	0,80	270
2	Digitální posuvné měřítko 0 - 300	15	101 010	24.4.2019	2004	1	17,00	9 460	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	990	0,75	710
3	Digitální posuvné měřítko 0 - 500	15	101 014	24.4.2019	2004	1	17,05	31 830	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	3 180	0,85	2 070
4	Posuvné měřítko Somet 0-150 mm	15	101 020	24.4.2019	2004	1	17,00	1 280	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	130	0,85	110
5	Digitální posuvné měřítko Mitutoyo 0-150 mm, v.č.04151070	15	101 032	24.4.2019	2005	1	15,30	4 750	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	480	0,95	460
6	Digitální posuvné měřítko Mitutoyo hrotové v.č.5694	15	101 035	23.4.2019	2005	1	16,05	5 860	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	590	0,90	530
7	Posuvné měřítko pro 3. bodové měření	20	101 036	24.4.2019	2005	1	16,05	6 100	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	950	0,90	860
8	Digitální posuvné měřítko 0 - 150 mm	15	101 042	15.10.2019	2006	1	14,55	5 990	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	600	0,90	540
9	Digitální posuvné měřítko 0 - 150 mm	15	101 043	15.2.2019	2006	1	14,35	5 990	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	600	0,90	540
10	Digitální posuvné měřítko 0 - 150 mm	15	101 044	18.2.2019	2006	1	14,35	5 990	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	600	0,90	540
11	Digitální posuvné měřítko 0 - 150 mm	15	101 047	15.2.2019	2007	1	13,70	5 840	88,4%	0,0%	1,0	11,6%	680	0,90	610
12	Digitální posuvné měřítko Mitutoyo 0-150 mm, v.č.04449850	15	101 049	24.4.2019	2008	1	13,20	4 420	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	590	0,90	530
13	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-300, v.č.4112750	15	101 050	24.4.2019	2008	1	12,75	10 620	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	1 420	0,85	1 210
14	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.70071722	15	101 051	2.11.2019	2008	1	12,35	5 680	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	760	0,90	680
15	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.70115261	15	101 052	2.11.2019	2008	1	12,35	5 680	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	760	0,90	680
16	Posuvné měřítko Somet, 0 - 630 mm	15	101 053	24.4.2019	2009	1	11,90	7 760	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	1 210	0,90	1 090
17	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.01094841	15	101 056	18.2.2019	2011	1	10,20	5 140	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 080	0,90	970
18	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.01094835	15	101 058	15.2.2019	2011	1	10,20	5 140	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 080	0,90	970
19	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.01094015	15	101 060	15.2.2019	2011	1	10,20	5 140	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 080	0,90	970
20	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.01094839	15	101 061	15.2.2019	2011	1	10,20	5 140	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 080	0,90	970
21	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.01094065	15	101 063	15.2.2019	2011	1	10,20	5 140	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	1 080	0,90	970
22	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.11050156S	15	101 064	23.7.2019	2013	1	7,65	4 880	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	490	0,90	440
23	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.11050196S	15	101 065	24.7.2019	2013	1	7,55	4 880	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 390	0,90	1 250
24	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.11050200S	15	101 066	8.10.2019	2013	1	7,45	4 880	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	1 390	0,90	1 250
25	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.11050065S	15	101 067	8.9.2019	2014	1	6,80	4 800	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 600	0,90	1 440
26	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.11050207S	15	101 069	18.1.2019	2014	1	7,10	4 800	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 600	0,90	1 440
27	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.11050413S	15	101 070	12.10.2019	2014	1	7,10	4 800	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 600	0,90	1 440
28	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.11050057S	15	101 071	16.10.2019	2014	1	7,10	4 800	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	1 600	0,90	1 440
29	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.610102335J	15	101 073	7.1.2020	2016	1	4,35	4 710	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	2 140	0,90	1 930
30	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.610102425J	15	101 074	7.1.2020	2016	1	4,35	4 710	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	2 140	0,90	1 930
31	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.610103025J	15	101 075	23.5.2019	2016	1	4,35	4 710	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	2 140	0,90	1 930
32	Digitální posuvné měřítko Mahr 0-150, v.č.610115096J	15	101 076	22.6.2019	2016	1	4,35	4 710	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	2 140	0,90	1 930
33	Digitální posuvné měřítko Mitutoyo 0-300 mm, v.č.0002572	15	101 077	7.1.2020	2018	1	3,20	6 740	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	4 200	0,80	3 360
34	Digitální posuvné měřítko Tesa 0-150 mm, v.č.8M0106701	15	101 078	12.10.2019	2018	1	2,45	2 720	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	1 690	0,90	1 520
35	Digitální posuvné měřítko Tesa 0-150 mm, v.č.9A0028801	15	101 079	12.10.2019	2018	1	2,45	2 720	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	1 690	0,90	1 520
36	Digitální posuvné měřítko Tesa 0-150 mm, v.č.9A0028401	15	101 080	12.10.2019	2018	1	2,45	2 720	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	1 690	0,90	1 520
37	Digitální posuvné měřítko Tesa 0-150 mm, v.č.9A0028901	15	101 081	12.10.2019	2018	1	2,45	2 720	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	1 690	0,90	1 520
38	Digitální posuvné měřítko Tesa 0-150 mm, v.č.9A0028101	15	101 082	12.10.2019	2018	1	2,45	2 720	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	1 690	0,90	1 520
39	Měřidlo tloušťky plechu 2 - 25 mm 1 PN 253186	20		12.10.2019	2011	1	9,45	3 470	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	1 070	0,70	750
40	Měřidlo tloušťky plechu 25 - 60 mm	20		12.10.2019	2011	1	9,45	3 470	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	1 070	0,70	750
Výsledný součet položek															45 160
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)															45 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.6.2. Ocenění – mikrometry, passametry

Přehled posuzovaných mikrometrů a passametrů je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 32 – Ocenění – mikrometry a passametry

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - mikrometry, passametry	př.	I.č.	Datum poslední kalibrace	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Mikrometr Somet 25 - 50 mm	20	102 002	27.4.2019	2004	1	17,00	2 510	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	350	0,85	300
2	Mikrometr Somet 0 - 25 mm	20	102 004	27.4.2019	2004	1	17,00	1 790	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	250	0,85	210
3	Mikrometr Somet 25 - 50 mm	20	102 005	27.4.2019	2004	1	17,00	2 510	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	350	0,85	300
4	Mikrometr digitální Mitutoyo 25 - 50 mm	15	102 007	27.4.2019	2004	1	17,00	8 980	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	900	0,80	720
5	Mikrometr Somet 50 - 75 mm	20	102 008	27.4.2019	2004	1	17,00	2 750	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	380	0,85	320
6	Passametr 0 - 25 mm	15	102 009	27.4.2019	2004	1	17,00	18 780	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 880	0,85	1 600
7	Passametr 25 - 50 mm	15	102 010	27.4.2019	2004	1	17,00	13 350	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 340	0,80	1 070
8	Mikrometr Somet 100 - 125 mm	20	102 011	27.4.2019	2005	1	16,05	4 290	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	670	0,80	540
9	Mikrometr Mitutoyo 25 - 50 mm	20	102 012	27.4.2019	2003	1	17,35	25 340	87,6%	0,0%	1,0	12,4%	3 150	0,82	2 580
10	Mikrometr Somet 75 - 100 mm	20	102 013	27.4.2019	2004	1	17,00	4 160	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	580	0,80	460
11	Mikrometr Somet 0 - 25 mm	20	102 014	27.4.2019	2005	1	16,05	1 660	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	260	0,85	220
12	Mikrometr Somet 0 - 25 mm	20	102 016	27.4.2019	2005	1	16,05	1 660	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	260	0,85	220
13	Mikrometry 0 - 100 mm, sada 4 ks	20	102 017	27.4.2019	2005	1	16,05	7 350	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	1 140	0,85	970
14	Mikrometry 0 - 100 mm, sada 4 ks	20	102 018	27.4.2019	2005	1	16,05	7 350	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	1 140	0,85	970
15	Mikrometr talířový 0 - 25 mm	20	102 019	27.4.2019	2005	1	15,65	7 010	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	1 090	0,85	930
16	Mikrometr talířový 25 - 50 mm	20	102 020	27.4.2019	2005	1	15,60	7 280	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	1 130	0,85	960
17	Passametr 0 - 25 mm	15	102 021	27.4.2019	2006	1	14,90	17 910	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 790	0,85	1 520
18	Passametr Somet 75 - 100 mm	15	102 022	27.4.2019	2006	1	14,90	13 730	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 370	0,80	1 100
19	Passametr Somet 75 - 100 mm	15	102 023	27.4.2019	2006	1	14,90	13 730	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 370	0,80	1 100
20	Passametr 50 - 75 mm	15	102 024	27.4.2019	2006	1	14,90	13 390	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 340	0,80	1 070
21	Mikrometr třmenový 50 - 75 mm	20	102 025	27.4.2019	2006	1	14,30	2 620	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	460	0,80	370
22	Mikrometr třmenový Somet 75 - 100 mm	20	102 026	27.4.2019	2006	1	14,30	3 980	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	400	0,80	320
23	Mikrometr třmenový na zápichy dig. 0 - 25 mm	20	102 027	27.4.2019	2006	1	14,30	6 140	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	1 070	0,70	750
24	Mikrometr třmenový Somet 75 - 100 mm	20	102 028	27.4.2019	2007	1	14,00	2 580	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	500	0,80	400
25	Mikrometry třmenové 0 - 100 mm, sada 4 kusy	20	102 030	18.2.2019	2007	1	13,50	7 040	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	1 370	0,85	1 160
26	Mikrometr 0 - 25mm, digitální, Mitutoyo	15	102 032	16.2.2019	2007	1	13,40	5 960	88,4%	0,0%	1,0	11,6%	690	0,90	620
27	Mikrometr třmenový Somet 125 - 150 mm	20	102 033	18.2.2019	2008	1	13,20	4 900	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	1 070	0,75	800
28	Mikrometr Somet do díry 75 - 100 mm	20	102 034	27.4.2019	2008	1	13,20	11 400	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	2 490	0,75	1 870
29	Mikrometr Somet 50 - 75 mm	20	102 035	27.4.2019	2008	1	12,95	2 490	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	540	0,80	430
30	Mikrometr Somet do díry 50 - 75 mm	20	102 036	27.4.2019	2008	1	12,95	10 250	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	2 240	0,75	1 680
31	Mikrometr třmenový 0 - 25 mm, digitální, Mitutoyo	15	102 037	27.4.2018	2009	1	12,15	5 460	84,5%	-10,0%	1,0	14,0%	760	0,90	680
32	Mikrometr třmenový 0-25 mm, digitální, Kinex	15	102 038	5.2.2020	2019	1	2,15	2 440	27,1%	0,0%	1,0	72,9%	1 780	0,85	1 510
33	Mikrometr třmenový 0-25 mm, digitální, Kinex	15	102 039	5.2.2020	2019	1	2,15	2 440	27,1%	0,0%	1,0	72,9%	1 780	0,85	1 510
34	Mikrometr třmenový 175 - 200 mm	15	102 039	5.2.2020	2019	1	2,15	2 870	27,1%	0,0%	1,0	72,9%	2 090	0,80	1 250
Výsledný součet položek															30 510
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)															31 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.6.3. Ocenění – hloubkoměry

Přehled posuzovaných hloubkoměrů je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 33 – Ocenění – hloubkoměry

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - hloubkoměry	PŽ	I.č.	Datum poslední kalibrace	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Hloubkoměr Kinex, 0 - 200 mm	20	103 001	27.4.2019	2004	1	17,00	1 240	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	170	0,70	120
2	Hloubkoměr Kinex, 200 mm	20	103 002	27.4.2019	2004	1	17,00	1 240	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	170	0,70	120
3	Hloubkoměr Somet, 0 - 200 mm	20	103 004	27.4.2019	2005	1	16,05	1 210	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	190	0,70	130
4	Hloubkoměr Somet, 0 - 200 mm	20	103 005	27.4.2019	2005	1	16,05	1 210	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	190	0,70	130
5	Hloubkoměr Somet, 0 - 200 mm	20	103 006	27.4.2019	2005	1	16,05	1 210	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	190	0,70	130
6	Hloubkoměr Somet, 0 - 200 mm	20	103 007	27.4.2019	2005	1	16,05	1 210	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	190	0,70	130
7	Hloubkoměr Somet, 0 - 200 mm	20	103 008	27.4.2019	2005	1	16,05	1 210	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	190	0,70	130
8	Hloubkoměr mikrometrický, 0 - 100 mm	20	103 009	27.4.2019	2005	1	15,60	12 090	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	1 880	0,72	1 350
9	Hloubkoměr s úchytkoměrem 0,01	20	103 010	27.4.2019	2006	1	14,95	4 160	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	720	0,70	500
10	Hloubkoměr 0 - 300 mm	20	103 011	27.4.2019	2008	1	12,95	2 100	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	460	0,70	320
11	Hloubkoměr digitální Mahr 0 - 200 mm	15	103 012	27.4.2019	2008	1	12,65	7 240	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	970	0,70	680
12	Hloubkoměr Mahr, 0 - 200 mm	20	103 013	27.1.2020	2015	1	6,15	940	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	460	0,70	320
Výsledný součet položek															4 060
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)															4 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.6.4. Ocenění – úhломěry, úhelníky

Přehled posuzovaných úhломěrů a úhelníků je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 34 – Ocenění – úhломěry, úhelníky

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - úhломěry, úhelníky	PŽ	I.č.	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Úhelník Kinex 250	25	104 002	2005	1	16,05	860	77,7%	0,0%	1,0	22,3%	190	0,55	100
2	Úhelník P 253754-100	25	104 003	2005	1	16,05	1 370	77,7%	0,0%	1,0	22,3%	310	0,55	170
3	Úhломěr 4-6100648 s příslušenstvím	25	104 004	2005	1	16,05	4 210	77,7%	0,0%	1,0	22,3%	940	0,55	520
Výsledný součet položek														790
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)														800

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.6.5. Ocenění – úchylkoměry

Přehled posuzovaných úchylkoměrů je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 35 – Ocenění – úchylkoměry

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - úchylkoměry	PŽ	I.č.	Datum poslední kalibrace	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Bubinkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 001	2.5.2019	2004	1	17,00	1 670	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,60	100
2	Bubinkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 003	2.5.2019	2004	1	17,00	1 670	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,60	100
3	Bubinkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 004	2.5.2019	2004	1	17,00	1 670	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,60	100
4	Bubinkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 005	2.5.2019	2007	1	13,95	1 550	88,4%	0,0%	1,0	11,6%	180	0,60	110
5	Bubinkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 008	2.5.2019	2004	1	17,00	1 670	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,60	100
6	Páčkový úchylkoměr 35/0,01	15	105 010	2.5.2019	2004	1	17,00	2 760	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	280	0,55	150
7	Bubinkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 016	2.5.2019	2004	1	17,00	1 670	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,60	100
8	Bubinkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 017	2.5.2019	2004	1	17,00	1 670	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,60	100
9	Bubinkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 020	2.5.2019	2004	1	17,00	1 670	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,60	100
10	Bubinkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 021	2.5.2019	2005	1	16,05	1 620	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	160	0,60	100
11	Bubinkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 023	2.5.2019	2004	1	17,00	1 670	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,60	100
12	Bubink. úchylkoměr 0,001	15	105 041	2.5.2019	2004	1	17,00	1 670	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	170	0,60	100
13	Páčkový úchylkoměr 30/0,01	15	105 043	2.5.2019	2005	1	16,00	2 690	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	270	0,55	150
14	Digitální úchylkoměr Mitutoyo 0-25 mm	15	105 044	2.5.2019	2006	1	14,95	13 730	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 370	0,55	750
15	Bubinkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 046	2.5.2019	2006	1	14,90	1 590	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	160	0,60	100
16	Bubinkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 049	2.5.2019	2007	1	14,00	1 550	88,4%	0,0%	1,0	11,6%	180	0,60	110
17	Bubinkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 050	2.5.2019	2008	1	12,95	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
18	Bubinkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 051	2.5.2019	2008	1	12,95	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
19	Bubinkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 053	2.5.2019	2008	1	12,90	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
20	Digitální úchylkoměr Mahr, 0-25 mm	15	105 054	2.5.2019	2008	1	12,75	3 650	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	490	0,55	270
21	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 055	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
22	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 056	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
23	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 057	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
24	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 058	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
25	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 059	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
26	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 060	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
27	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 061	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
28	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 062	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
29	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 063	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
30	Číselníkový úchylkoměr 40/0,01	15	105 064	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
31	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 065	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
32	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 066	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
33	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 067	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
34	Číselníkový úchylkoměr 40/0,01	15	105 068	2.5.2019	2008	1	12,75	5 450	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	730	0,55	400
35	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 069	17.5.2019	2019	1	1,85	1 180	27,1%	0,0%	1,0	72,9%	860	0,60	520
36	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 070	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
37	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 071	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
38	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 072	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
39	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 073	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
40	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 074	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
41	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 075	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
42	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 076	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
43	Číselníkový úchylkoměr 40/0,01	15	105 077	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,55	110
44	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 078	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
45	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 079	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
46	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 081	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
47	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 082	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
48	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 083	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
49	Číselníkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 084	2.5.2019	2008	1	12,75	1 510	86,6%	0,0%	1,0	13,4%	200	0,60	120
50	Bubinkový úchylkoměr 60/0,01	15	105 085	2.5.2019	2009	1	11,95	1 420	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	220	0,60	130
51	Číselníkový úchylkoměr 40/0,01	15	105 086	2.5.2019	2011	1	9,80	2 420	79,0%	0,0%	1,0	21,0%	510	0,55	280
52	Páčkový úchylkoměr 30/0,01	15	105 087	30.6.2019	2013	1	7,95	2 150	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	610	0,55	340
53	Páčkový úchylkoměr 30/0,01	15	105 089	10.10.2019	2013	1	7,45	2 150	71,4%	0,0%	1,0	28,6%	610	0,55	340
54	Páčkový úchylkoměr 30/0,01	15	105 090	30.5.2019	2014	1	6,80	2 110	66,7%	0,0%	1,0	33,3%	700	0,55	390
55	Páčkový úchylkoměr 0,01	15	105 091	25.11.2019	2015	1	5,35	2 100	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	820	0,55	450
56	Páčkový úhloměr Mitutoyo 0,002	15	105 092	30.6.2019	2015	1	6,05	20 970	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	8 170	0,70	5 720
57	Páčkový úchylkoměr 0,01	15	105 093	21.12.2019	2015	1	5,25	2 100	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	820	0,70	570
58	Digitální úchylkoměr Mahr Extramess	15	105 094	12.5.2019	2016	1	4,85	7 190	54,5%	0,0%	1,0	45,5%	3 270	0,65	2 130
59	Bubinkový úchylkoměr 60/0,001	15	105 095	27.9.2019	2018	1	2,50	1 210	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	750	0,60	450
60	Bubinkový úchylkoměr 60/0,001	15	105 096	27.9.2019	2018	1	2,50	1 210	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	750	0,60	450
61	Bubinkový úchylkoměr 53/0,001	15	105 097	24.1.2020	2019	1	2,15	1 100	27,1%	0,0%	1,0	72,9%	800	0,70	560
62	Bubinkový úchylkoměr 53/0,001	15	105 098	24.1.2020	2019	1	2,15	1 100	27,1%	0,0%	1,0	72,9%	800	0,70	560
Výsledný součet položek															19 520
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)															20 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.6.6. Ocenění – výškoměry

Přehled posuzovaných výškoměrů je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 36 – Ocenění – výškoměry

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - výškoměry	PŽ	I.č.	Datum poslední kalibrace	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Ořýsovací přístroj Mitutoyo 600 mm	20	106 001	28.11.2018	2004	1	16,95	7 930	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	1 100	0,60	660
2	Výškoměr SOMET 320	20	0	28.11.2018	2008	1	12,65	5 900	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	1 290	0,65	840
3	Výškoměr SOMET 300	20	0	28.11.2018	2008	1	12,65	5 900	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	1 290	0,65	840
4	Výškoměr SOMET 500 s nosičem úchytkoměru	20	0	28.11.2018	2008	1	12,65	7 690	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	1 680	0,70	1 180
Výsledný součet položek															3 520
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)															4 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.6.7. Ocenění – dutinoměry

Přehled posuzovaných dutinoměrů je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 37 – Ocenění – dutinoměry

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - dutinoměry	PŽ	I.č.	Datum poslední kalibrace	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Dutinoměr Mitutoyo Ø 18 - Ø 35 mm	20	107 003	14.3.2018	2012	1	9,05	11 440	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	3 960	0,60	2 380
2	Dutinoměry Mitutoyo 3D Ø20 - Ø 50 mm, sada	20	107 004	27.8.2018	2005	1	16,05	52 080	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	8 090	0,60	4 850
3	Dutinoměry Mitutoyo 3D Ø 50 - Ø 100 mm, sada	20	107 005	27.8.2018	2005	1	16,05	63 290	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	9 830	0,60	5 900
4	Dutinoměr Mitutoyo 3D Ø40-50 mm, v.č.710396	20	107 006	27.8.2018	2007	1	13,85	12 110	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	2 360	0,60	1 420
5	Dutinoměr DDR 2D Ø 10 - Ø 20 mm, sada	20	107 007	11.9.2019	2008	1	12,50	11 730	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	2 560	0,60	1 540
6	Dutinoměr Kroepelin Ø 2,5 - Ø 12,5 mm	20	107 008	28.1.2017	2007	1	13,45	22 240	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	4 330	0,60	2 600
7	Dutinoměr Kroepelin Ø 55 - Ø 95 mm	20	107 009	28.1.2017	2008	1	13,20	10 380	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	2 270	0,65	1 480
8	Dutinoměr Schut 3D Ø 10 - Ø 12mm s nástavcem	20	107 010	29.8.2018	2016	1	4,35	10 560	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	5 850	0,65	3 800
9	Dutinoměry Schut 3D Ø 12 - Ø 20 mm, sada	20	107 011	29.8.2018	2017	1	4,10	11 370	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	7 080	0,65	4 600
10	Dutinoměr Mahr 844Dk Ø 32JS5 s nástavcem	20	107 012	12.5.2016	2016	1	4,85	12 930	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	7 160	0,65	4 650
11	Dutinoměr Mahr 844Dk Ø 35JS5 s nástavcem	20	107 013	12.5.2016	2016	1	4,85	12 930	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	7 160	0,65	4 650
12	Dutinoměr Mahr 844Dk Ø 45 +14/+3 s nástavcem	20	107 014	10.5.2017	2017	1	3,85	12 710	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	7 920	0,68	5 390
13	Dutinoměr Mahr 844Dk Ø 50 G5 s nástavcem	20	107 015	10.5.2017	2017	1	3,85	12 710	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	7 920	0,68	5 390
Výsledný součet položek															48 650
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)															49 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.6.8. Ocenění – kontrolní kostky, drátky

Přehled posuzovaných kontrolních kostek a drátků je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 38 – Ocenění – kontrolní kostky, drátky

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - kontrolní kostky, drátky	PŽ	I.č.	Datum poslední kalibrace	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Kontrolní kostky Johanson CEJ 103 ks	20	108 001	6.5.2015	2004	1	16,50	49 210	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	6 840	0,55	3 760
2	Kontrolní kostky Johanson CEJ B 76 ks	20	108 002	6.5.2015	2004	1	16,70	39 970	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	5 550	0,55	3 050
3	Kontrolní kostky Massi 86 ks	20	108 003	6.5.2015	2005	1	15,60	38 300	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	5 950	0,55	3 270
4	Měřicí drátky Ø 0,455 - 2,05 mm, sada	20	108 017	5.5.2018	2008	1	12,90	5 930	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	1 290	0,58	750
5	Kontrolní kostky Kinex 87 ks	20	108 018	6.5.2015	2015	1	5,90	19 480	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	9 590	0,62	5 950
6	Kontrolní kostky Somet II 103 ks	20	108 019	6.5.2015	2018	1	2,40	34 520	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	24 200	0,65	15 730
7	Kontrolní kostky Somet III 103 ks	20	108 020	6.5.2015	2018	1	2,40	34 270	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	24 020	0,65	15 610
Výsledný součet položek															48 120
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)															48 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.6.9. Ocenění – měrky

Přehled posuzovaných měrek je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 39 – Ocenění – měrky

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - měrky	PŽ	I.č.	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Měrky rádiusové 1,0 - 7,0 mm	20	109 001	2004	1	17,00	440	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	60	0,70	40
2	Měrky rádiusové 7,5 - 15,0 mm	20	109 002	2004	1	17,00	480	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	70	0,70	50
3	Měrky závitové - metrický	15	109 003	2004	2	17,00	430	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	40	0,70	30
4	Měrky rádiusové 1,0 - 7,0 mm	20	109 004	2004	1	17,00	440	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	60	0,70	40
5	Měrky rádiusové 7,5 - 15,0 mm	20	109 005	2004	1	17,00	480	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	70	0,70	50
6	Měrky rádiusové 15,5 - 25,0 mm	20	109 006	2004	1	17,00	480	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	70	0,70	50
7	Měrky spárové 0,05 - 1/100 mm	15	110 007	2008	1	14,90	550	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	60	0,70	40
Výsledný součet položek														300
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)														300

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.6.10. Ocenění – mezní závitové kroužky

Přehled posuzovaných mezních závitových kroužků je uveden v následujících tabulkách. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následujících tabulkách.

Tabulka 40 – Ocenění – mezní závitové kroužky, 2 části

Část 1

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - mezní závitové kroužky	pž	I.č.	Datum poslední kalibrace	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Mezní závitový kroužek - M12x1,5-6h-LH DS	20	110 001		2004	1	17,00	2 790	86,1%	-10,0%	1,0	12,5%	350	0,35	120
2	Mezní závitový kroužek - M10 x 0,5 - 6g DS	20	110 002		2004	1	17,00	2 130	86,1%	-10,0%	1,0	12,5%	270	0,35	90
3	Mezní závitový kroužek - M10 x 0,5 - 6g ZS	20	110 003		2004	1	17,00	2 220	86,1%	-10,0%	1,0	12,5%	280	0,35	100
4	Mezní závitový kroužek - M6 - 6g DS	20	110 004	1.10.2018	2004	1	17,00	1 040	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	140	0,50	70
5	Mezní závitový kroužek - M8 - 6g DS	20	110 005	1.10.2018	2004	1	17,05	1 130	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	160	0,50	80
6	Mezní závitový kroužek - M10 - 6g DS	20	110 006	1.10.2018	2004	1	17,05	1 220	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	170	0,50	90
7	Mezní závitový kroužek - M12 - 6g DS	20	110 007	1.10.2018	2004	1	17,05	1 340	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	190	0,50	100
8	Mezní závitový kroužek - M14 - 6g DS	20	110 008	1.10.2018	2004	1	17,05	1 440	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	200	0,50	100
9	Mezní závitový kroužek - M16 - 6g DS	20	110 009	1.10.2018	2004	1	17,05	1 480	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	200	0,50	100
10	Mezní závitový kroužek - M20 - 6g DS	20	110 010	1.10.2018	2004	1	17,05	1 730	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	240	0,50	120
11	Mezní závitový kroužek - M18 x 1 - 6g DS	20	110 011	1.10.2018	2004	1	17,05	2 950	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	410	0,50	210
12	Mezní závitový kroužek - M27 x 2 - 6g DS	20	110 012	1.10.2018	2005	1	15,75	3 590	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	560	0,50	280
13	Mezní závitový kroužek - M27 x 2 - 6g ZS	20	110 013	1.10.2018	2008	1	12,90	3 350	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	730	0,55	400
14	Mezní závitový kroužek - M24 x 1 - 6g DS	20	110 014	1.10.2018	2005	1	15,75	3 460	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	540	0,55	300
15	Mezní závitový kroužek - M12 x 1 - 6g DS	20	110 015	1.10.2018	2005	1	15,75	2 410	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	370	0,55	200
16	Mezní závitový kroužek - M12 x 1 - 6g ZS	20	110 016	1.10.2018	2008	1	12,90	2 240	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	490	0,55	270
17	Mezní závitový kroužek - M24 x 1 - 6g ZS	20	110 017	1.10.2018	2008	1	12,90	3 220	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	700	0,55	390
18	Mezní závitový kroužek - M18 x 1 - Sh5-Sh8	20	110 018	1.10.2018	2006	1	15,05	2 820	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	490	0,55	270
19	Mezní závitový kroužek - M12 x 1 - 6h	20	110 020	1.10.2018	2006	1	14,90	2 360	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	410	0,55	230
20	Mezní závitový kroužek - M12 x 1 - 6g	20	110 021	1.10.2018	2006	1	14,90	2 360	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	410	0,55	230
21	Mezní závitový kroužek - M16 x 1,5 - 6g DS	20	110 022	1.10.2018	2006	1	14,90	2 490	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	430	0,55	240
22	Mezní závitový kroužek - M24 x 1 - 6h DS	20	110 023	1.10.2018	2006	1	14,90	3 400	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	590	0,55	320
23	Mezní závitový kroužek - M24 x 1 - 6g DS	20	110 024	1.10.2018	2006	1	14,90	3 400	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	590	0,55	320
24	Mezní závitový kroužek - M27 x 1,5 - 6h DS	20	110 025	1.10.2018	2006	1	14,90	3 440	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	600	0,55	330
25	Mezní závitový kroužek - M 28 x 1,5 - 6g DS	20	110 026	1.10.2018	2006	1	14,90	3 490	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	610	0,55	340
26	Mezní závitový kroužek - M 20x1,5-6h	20	110 028	1.10.2018	2008	1	12,95	2 700	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	590	0,55	320
27	Mezní závitový kroužek - M 28x1,5-6g ZS	20	110 029	1.10.2018	2008	1	12,95	3 320	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	720	0,55	400
28	Mezní závitový kroužek - M 27x1,5-6g DS	20	110 030	1.10.2018	2008	1	12,85	3 260	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	710	0,55	390
29	Mezní závitový kroužek - M 27x1,5-6g ZS	20	110 031	1.10.2018	2008	1	12,85	3 260	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	710	0,55	390
30	Mezní závitový kroužek - M 22x1,5-6h DS	20	110 032	1.10.2018	2008	1	12,85	3 450	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	750	0,55	410
31	Mezní závitový kroužek - M 22x1,5-6h ZS	20	110 033	1.10.2018	2008	1	12,85	2 840	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	620	0,55	340
32	Mezní závitový kroužek - M 27x2-6h DS	20	110 034	1.10.2018	2008	1	12,85	3 350	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	730	0,55	400
33	Mezní závitový kroužek - M 27x2-6h ZS	20	110 035	1.10.2018	2008	1	12,85	3 350	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	730	0,55	400
34	Mezní závitový kroužek - M 30x1,5-6g DS LH	20	110 036	1.2.2018	2012	1	8,50	3 070	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	1 060	0,58	610
35	Mezní závitový kroužek - M 30x1,5-6g ZS LH	20	110 037	1.2.2018	2012	1	8,50	3 070	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	1 060	0,58	610
36	Mezní závitový kroužek - 7/16"-14-UNC2A DS	20	110 038	16.3.2017	2015	1	6,05	1 840	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	910	0,60	550
37	Mezní závitový kroužek - 7/16"-14-UNC2A ZS	20	110 039	16.3.2017	2015	1	6,05	1 840	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	910	0,60	550
38	Mezní závitový kroužek - 11/16"-16 UN2A DS	20	110 040	15.3.2017	2015	1	6,05	5 730	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	2 820	0,60	1 690
39	Mezní závitový kroužek - 11/16"-16 UN2A ZS	20	110 041	16.3.2017	2015	1	6,05	5 730	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	2 820	0,60	1 690
40	Mezní závitový kroužek - 3/4" - 16 UNF3A DS	20	110 042	16.3.2017	2015	1	6,05	2 520	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 240	0,60	740
41	Mezní závitový kroužek - 3/4" - 16 UNF3A ZS	20	110 043	16.3.2017	2015	1	6,05	2 520	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 240	0,60	740
42	Mezní závitový kroužek - 15/16"-20 UNEF2A DS	20	110 044	16.3.2017	2015	1	6,05	2 950	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 450	0,60	870
43	Mezní závitový kroužek - 15/16"-20 UNEF2A ZS	20	110 045	16.3.2017	2015	1	6,05	2 950	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 450	0,60	870
44	Mezní závitový kroužek - 1.1/2"-16 UN2A DS	20	110 046	16.3.2017	2015	1	6,05	6 630	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	3 260	0,60	1 960
45	Mezní závitový kroužek - 1.1/2"-16 UN2A ZS	20	110 047	16.3.2017	2015	1	6,05	6 630	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	3 260	0,60	1 960
46	Mezní závitový kroužek - M45x1,5-6g DS	20	110 048	15.3.2017	2015	1	6,05	3 900	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 920	0,60	1 150
47	Mezní závitový kroužek - M45x1,5-6g ZS	20	110 049	15.3.2017	2015	1	6,05	3 900	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 920	0,60	1 150
48	Mezní závitový kroužek - G2 DS	20	110 050	15.3.2017	2015	1	6,05	5 020	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	2 470	0,60	1 480
49	Mezní závitový kroužek - G2 ZS	20	110 051	15.3.2017	2015	1	6,05	4 470	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	2 200	0,60	1 320
50	Mezní závitový kroužek - 1.5/8"-16 UN 2A DS	20	110 052	4.7.2017	2015	1	6,00	10 340	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	5 090	0,60	3 050
51	Mezní závitový kroužek - 2.1/8"-16 UN 2A DS	20	110 053	4.7.2017	2015	1	6,00	10 080	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	4 960	0,60	2 980
52	Mezní závitový kroužek - 2.1/2"-12UN 2A DS	20	110 054	4.7.2017	2015	1	5,90	10 390	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	5 110	0,60	3 070
53	Mezní závitový kroužek - 2.1/2"-12UN 2A ZS	20	110 055	4.7.2017	2015	1	5,90	10 390	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	5 110	0,60	3 070
54	Mezní závitový kroužek - 1.5/8"-16 UN 2A ZS	20	110 056	4.7.2017	2015	1	5,75	10 340	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	5 090	0,60	3 050
55	Mezní závitový kroužek - 2.1/8"-16 UN 2A ZS	20	110 057	4.7.2017	2015	1	5,75	2 360	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 160	0,60	700

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 2

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - mezní závitové kroužky	PŽ	I.č.	Datum poslední kalibrace	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
56	Mezní závitový kroužek - 3.1/2" - 16 UN 2A DS	20	110 058	4.7.2017	2015	1	5,75	13 720	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	6 750	0,60	4 050
57	Mezní závitový kroužek - 3.1/2" - 16 UN 2A ZS	20	110 059	4.7.2017	2015	1	5,75	13 720	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	6 750	0,60	4 050
58	Mezní závitový kroužek - 2"-12 UN 2A DS	20	110 060	4.7.2017	2015	1	5,75	10 390	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	5 110	0,60	3 070
59	Mezní závitový kroužek - 2"-12 UN 2A ZS	20	110 061	4.7.2017	2015	1	5,75	10 390	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	5 110	0,60	3 070
60	Mezní závitový kroužek - G1/4 DS	20	110 062	4.7.2017	2015	1	5,75	1 390	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	680	0,60	410
61	Mezní závitový kroužek - G1/4 ZS	20	110 063	4.7.2017	2015	1	5,75	1 290	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	630	0,60	380
62	Mezní závitový kroužek - G3/8 DS	20	110 064	4.7.2017	2015	1	5,70	1 610	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	790	0,60	470
63	Mezní závitový kroužek - G3/8 ZS	20	110 065	4.7.2017	2015	1	5,70	1 500	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	740	0,60	440
64	Mezní závitový kroužek - 3/4" - 16 UNF 2A DS	20	110 066	4.7.2017	2015	1	5,70	2 520	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 240	0,60	740
65	Mezní závitový kroužek - 3/4" - 16 UNF 2A ZS	20	110 067	4.7.2017	2015	1	5,70	2 520	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 240	0,60	740
66	Mezní závitový kroužek - M185 x 3 - 6g DS	20	110 068	8.8.2017	2015	1	5,70	19 820	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	9 760	0,60	5 860
67	Mezní závitový kroužek - M185 x 3 - 6g ZS	20	110 069	8.8.2017	2015	1	5,70	19 820	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	9 760	0,60	5 860
68	Mezní závitový kroužek - M14 x 1-6h DS	20	110 070	4.7.2017	2015	1	5,70	1 950	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	960	0,60	580
69	Mezní závitový kroužek - M14 x 1-6h ZS	20	110 071	4.7.2017	2015	1	5,70	2 390	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 180	0,60	710
70	Mezní závitový kroužek - G1/4 DS	20	110 072	1.2.2018	2015	1	5,40	1 390	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	680	0,60	410
71	Mezní závitový kroužek - M 16x1,25-6g DS	20	110 073	1.2.2018	2015	1	5,40	5 650	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	2 780	0,60	1 670
72	Mezní závitový kroužek - M 16x1,25-6g ZS	20	110 074	1.2.2018	2015	1	5,40	2 820	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 390	0,60	830
73	Mezní závitový kroužek - M 16x1-Sh5-Sh8 DS	20	110 075	1.10.2018	2016	1	4,60	6 370	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	3 330	0,62	2 190
74	Mezní závitový kroužek - M 16x1-Sh5-Sh8 ZS	20	110 076	1.10.2018	2016	1	4,60	2 790	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	1 540	0,62	950
75	Mezní závitový kroužek - G1/2 - DS	20	110 077	15.9.2016	2016	1	4,50	1 880	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	1 040	0,62	640
76	Mezní závitový kroužek - G1/2 - ZS	20	110 078	15.9.2016	2016	1	4,50	1 760	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	970	0,62	600
77	Mezní závitový kroužek - M 52 x 1,5-6g DS	20	110 079	1.10.2018	2016	1	4,45	4 350	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	2 410	0,62	1 490
78	Mezní závitový kroužek - M 52 x 1,5-6g ZS	20	110 080	1.10.2018	2016	1	4,45	5 360	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	2 970	0,62	1 840
79	Mezní závitový kroužek - M 55 x 1,5-6g DS	20	110 081	4.10.2018	2016	1	4,45	5 550	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	3 070	0,62	1 900
80	Mezní závitový kroužek - M55 x 1,5-6g ZS	20	110 082	4.10.2018	2016	1	4,45	5 550	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	3 070	0,62	1 900
81	Mezní závitový kroužek - 7/8" - 14 UNF 2A DS	20	110 083	4.10.2016	2016	1	4,45	2 250	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	1 250	0,62	780
82	Mezní závitový kroužek - 7/8" - 14 UNF 2A ZS	20	110 084	4.10.2016	2016	1	4,45	2 250	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	1 250	0,62	780
83	Mezní závitový kroužek - 1.7/8" - 12 UN 2A DS	20	110 085	4.10.2018	2016	1	4,45	10 140	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	5 610	0,62	3 480
84	Mezní závitový kroužek - 1.7/8" - 12 UN 2A ZS	20	110 086	24.10.2018	2016	1	4,40	10 140	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	5 610	0,62	3 480
85	Mezní závitový kroužek - 9/16" - 18UNF 2A DS	20	110 087	2.11.2016	2016	1	4,40	2 060	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	1 140	0,62	710
86	Mezní závitový kroužek - 9/16" - 18UNF 2A ZS	20	110 088	2.11.2016	2016	1	4,40	2 060	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	1 140	0,62	710
87	Mezní závitový kroužek - 7/16" - 20UNF 3A DS	20	110 089	2.11.2016	2016	1	4,40	1 800	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	1 000	0,62	620
88	Mezní závitový kroužek - 13/16" - 20UNF 2A DS	20	110 090	2.11.2016	2016	1	4,40	2 160	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	1 200	0,62	740
89	Mezní závitový kroužek - 13/16" - 20UNF 2A ZS	20	110 091	2.11.2016	2016	1	4,40	2 160	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	1 200	0,62	740
90	Mezní závitový kroužek - G1/8 DS	20	110 092	2.11.2016	2016	1	4,40	1 280	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	710	0,62	440
91	Mezní závitový kroužek - G1/8 ZS	20	110 093	2.11.2016	2016	1	4,40	1 180	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	650	0,62	400
92	Mezní závitový kroužek - M 12x1,5-6g DS	20	110 094	2.11.2016	2016	1	4,40	1 760	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	970	0,62	600
93	Mezní závitový kroužek - M 12x1,5-6g ZS	20	110 095	2.11.2016	2016	1	4,40	1 760	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	970	0,62	600
94	Mezní závitový kroužek - 9/16" - 18UNF 3A DS	20	110 096	25.11.2016	2016	1	4,35	2 060	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	1 140	0,62	710
95	Mezní závitový kroužek - 7/16" - 20UNF 3A ZS	20	110 097	5.12.2016	2016	1	4,30	1 800	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	1 000	0,62	620
96	Mezní závitový kroužek - 9/16" - 18UNF 3A ZS	20	110 098	3.1.2017	2017	1	4,20	2 020	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	1 260	0,62	780
97	Mezní závitový kroužek - M 20 x 1,5-4g DS	20	110 099	7.3.2018	2018	1	3,05	2 610	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	1 830	0,67	1 230
98	Mezní závitový kroužek - M 20 x 1,5-4g ZS	20	110 100	7.3.2018	2018	1	3,05	2 610	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	1 830	0,67	1 230
99	Mezní závitový kroužek - M 10 x 1-6g DS	20	110 101	19.3.2018	2018	1	3,00	1 610	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	1 130	0,67	760
100	Mezní závitový kroužek - M10 x 1-6g ZS	20	110 102	19.3.2018	2018	1	3,00	1 610	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	1 130	0,67	760
101	Mezní závitový kroužek - M 27 x 1,75-6g DS	20	110 103	3.4.2018	2018	1	2,95	2 710	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	1 900	0,67	1 270
102	Mezní závitový kroužek - M 27 x 1,75-6g ZS	20	110 104	3.4.2018	2018	1	2,95	2 710	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	1 900	0,67	1 270
103	Mezní závitový kroužek - M 48 x 2-6g DS	20	110 105	3.4.2018	2018	1	2,95	3 980	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	2 790	0,67	1 870
104	Mezní závitový kroužek - M 48 x 2-6g ZS	20	110 106	3.4.2018	2018	1	2,95	3 980	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	2 790	0,67	1 870
105	Mezní závitový kroužek - 3.375" - 12UN 2A - DS	20	110 107	26.7.2019	2019	1	1,65	15 000	21,1%	0,0%	1,0	78,9%	11 830	0,70	8 280
106	Mezní závitový kroužek - 3.375" - 12UN 2A - ZS	20	110 108	26.7.2019	2019	1	1,65	15 000	21,1%	0,0%	1,0	78,9%	11 830	0,70	8 280
107	Mezní závitový kroužek - M35 x 1,5-6g DS	20	110 109	5.8.2019	2019	1	1,80	3 000	21,1%	0,0%	1,0	78,9%	2 370	0,70	1 660
108	Mezní závitový kroužek - M35 x 1,5-6g ZS	20	110 110	5.8.2019	2019	1	1,80	3 000	21,1%	0,0%	1,0	78,9%	2 370	0,70	1 660
Výsledný součet položek															133 390
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)															133 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.6.11. Ocenění – mezní závitové trny

Přehled posuzovaných mezních závitových trnů je uveden v následujících tabulkách. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následujících tabulkách.

Tabulka 41 – Ocenění – mezní závitové trny, 2 části

Část 1

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - mezní závitové trny	PŽ	I.č.	Datum poslední kalibrace	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Mezní závitový tm M10x0,5 - 6H	20	111 001	12.5.2019	2004	1	17,00	1 760	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	240	0,45	110
2	Mezní závitový tm M10 - 6H	20	111 002	12.5.2019	2004	1	17,00	1 690	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	230	0,45	100
3	Mezní závitový tm M10 - 6H	20	111 006	12.5.2019	2004	1	17,05	1 690	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	230	0,45	100
4	Mezní závitový tm M14 - 6H	20	111 008	12.5.2019	2004	1	17,05	1 950	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	270	0,45	120
5	Mezní závitový tm M16 - 6H	20	111 009	12.5.2019	2004	1	17,05	2 080	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	290	0,45	130
6	Mezní závitový tm M20 - 6H	20	111 010	12.5.2019	2004	1	17,05	2 430	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	340	0,45	150
7	Mezní závitový tm M8 - 6G	20	111 012	14.5.2019	2004	1	17,05	1 570	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	220	0,45	100
8	Mezní závitový tm M10 - 6G	20	111 013	14.5.2019	2004	1	17,05	1 690	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	230	0,45	100
9	Mezní závitový tm M10x1,25 - 6G	20	111 014	14.5.2019	2004	1	17,05	1 790	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	250	0,45	110
10	Mezní závitový tm M24 - 6H	20	111 015	14.5.2019	2004	1	17,00	1 720	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	240	0,45	110
11	Mezní závitový tm M8 - 6H	20	111 017	14.5.2019	2004	1	17,00	1 570	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	220	0,45	100
12	Mezní závitový tm M14 - 5H8	20	111 018	14.5.2019	2004	1	17,00	1 950	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	270	0,45	120
13	Mezní závitový tm M16 - 5H8	20	111 019	14.5.2019	2004	1	17,00	2 080	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	290	0,45	130
14	Mezní závitový tm M8 - 6H	20	111 022	14.5.2019	2004	1	17,00	1 570	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	220	0,45	100
15	Mezní závitový tm M39x1,5 6H-7H DS	20	111 026	14.5.2019	2004	1	16,75	4 810	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	670	0,45	300
16	Mezní závitový tm M39x1,5 6H-7H ZS	20	111 027	14.5.2019	2004	1	16,75	4 810	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	670	0,45	300
17	Mezní závitový tm G1/2	20	111 028	14.5.2019	2004	1	16,75	2 600	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	360	0,45	160
18	Mezní závitový tm M12x1 - 6G	20	111 029	14.5.2019	2004	1	16,75	1 810	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	250	0,45	110
19	Mezní závitový tm M8 - 6G	20	111 030	14.5.2019	2006	1	15,05	1 500	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	260	0,45	120
20	Mezní závitový tm M20x1,5 - 6H	20	111 031	14.5.2019	2006	1	15,05	2 320	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	400	0,45	180
21	Mezní záv.tm M12 - 6H	20	111 032	19.5.2019	2006	1	15,05	1 720	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	300	0,45	140
22	Mezní závitový tm M6 - 6H	20	111 033	19.5.2019	2006	1	15,05	1 450	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	250	0,45	110
23	Mezní záv.tm M12x1 - 6H	20	111 037	19.5.2019	2006	1	14,90	1 730	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	300	0,45	140
24	Mezní záv.tm M12x1 - 6G	20	111 038	19.5.2019	2006	1	14,90	1 730	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	300	0,45	140
25	Mezní záv. tm P13,5	20	111 043		2006	1	15,05	1 560	82,6%	-10,0%	1,0	15,7%	240	0,35	80
26	Mezní záv. tm M16x1,5 - 6H	20	111 046	19.5.2019	2008	1	12,80	1 950	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	430	0,50	220
27	Mezní záv. tm M12x1,5 - 6H	20	111 047	19.5.2019	2011	1	9,45	1 470	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	450	0,52	230
28	Mezní závitový tm G1/8	20	111 048	20.11.2019	2011	1	9,35	1 170	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	360	0,52	190
29	Mezní závitový tm G1/4	20	111 049	20.11.2019	2011	1	9,35	1 620	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	500	0,52	260
30	Mezní záv. tm M18x1 - 6H	20	111 050	20.11.2019	2011	1	9,35	1 860	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	570	0,52	300
31	Mezní záv. tm M24x2 - 6H	20	111 051	20.11.2019	2011	1	9,35	2 380	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	730	0,52	380
32	Mezní záv. tm M25x1,5 - 6H	20	111 052	20.11.2019	2011	1	9,35	2 380	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	730	0,52	380
33	Mezní záv. tm M33x1,5 - 6H	20	111 053	20.11.2019	2011	1	9,35	3 270	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	1 010	0,52	530
34	Mezní záv. tm M10x1 - 6H	20	111 055	19.5.2019	2013	1	7,80	1 320	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	510	0,55	280
35	Mezní záv. tm 1/2-20UNF-2B	20	111 056	1.2.2020	2013	1	7,25	2 030	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	790	0,55	430
36	Mezní záv. tm 1/8-27NPT	20	111 057	1.2.2020	2013	1	7,25	840	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	330	0,55	180
37	Mezní záv. tm M6x0,5-6H	20	111 058	19.12.2019	2013	1	7,25	2 590	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	1 010	0,55	560
38	Mezní závitový tm M55x1,5-6H	20	111 060	20.6.2019	2014	1	6,75	5 180	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	2 270	0,55	1 250
39	Mezní závitový tm M 5-5H	20	111 062	20.2.2014	2014	1	7,10	1 260	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	550	0,55	300
40	Mezní závitový tm 1/2-13UNC-2B	20	111 063	16.3.2019	2015	1	6,05	1 980	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	970	0,58	560
41	Mezní záv. tm 1 1/4-12UNF-3B	20	111 064	16.3.2019	2015	1	6,05	3 560	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 750	0,58	1 020
42	Mezní závitový tm G1 1/2 - DS	20	111 065	11.3.2019	2015	1	6,05	3 700	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 820	0,58	1 060
43	Mezní závitový tm RC1	20	111 066	23.3.2019	2015	1	6,05	1 990	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	980	0,58	570
44	Mezní závitový tm G1 1/2 - ZS	20	111 067	11.3.2019	2015	1	6,05	3 700	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 820	0,58	1 060
45	Mezní závitový tm M48x2-6H	20	111 068	15.6.2019	2015	1	5,80	4 690	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	2 310	0,58	1 340
46	Mezní závitový tm M28x1,5-6H	20	111 069	15.6.2019	2015	1	5,80	4 680	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	2 300	0,58	1 330
47	Mezní závitový tm M4-6G	20	111 072	17.6.2019	2015	1	5,75	1 230	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	610	0,58	350
48	Mezní závitový tm M5-6H	20	111 073	17.6.2019	2015	1	5,75	1 250	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	620	0,58	360
49	Mezní závitový tm M5-6H	20	111 074	17.6.2019	2015	1	5,75	1 250	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	620	0,58	360
50	Mezní závitový tm M6-6G	20	111 075	17.6.2019	2015	1	5,75	1 270	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	630	0,58	370

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 2

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - mezní závitové trny	PŽ	I.č.	Datum poslední kalibrace	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
51	Mezní závitový tm M16x1,25-6H	20	111 076	2.7.2019	2015	1	5,75	1 590	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	780	0,58	450
52	Mezní záv. tm 1/4-18NPT	20	111 077	4.7.2019	2015	1	5,70	1 500	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	740	0,58	430
53	Mezní závitový tm M20x1,25-6H	20	111 078	20.10.2019	2015	1	5,50	1 850	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	910	0,58	530
54	Mezní závitový tm 4 - 40 UNC 2B	20	111 079	1.2.2020	2015	1	5,40	2 180	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 070	0,58	620
55	Mezní záv. tm 3,25-12UNJ-3B	20	111 080	1.2.2020	2015	1	5,25	2 750	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 350	0,58	780
56	Mezní závitový tm 3/4-16UNF-3B	20	111 081	1.2.2020	2015	1	5,25	2 330	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 150	0,58	670
57	Mezní závitový tm G1 1/4 - 11	20	111 082	21.12.2019	2015	1	5,25	3 560	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 750	0,58	1 020
58	Mezní záv. tm M36x1,5 - 6H	20	111 083	21.12.2019	2015	1	5,25	3 260	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 600	0,58	930
59	Mezní závitový tm 7/16-20UNF-2B	20	111 084	24.5.2018	2016	1	4,85	1 860	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	1 030	0,60	620
60	Mezní závitový tm 7/8-14UNF-2B	20	111 085	3.6.2018	2016	1	4,80	2 530	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	1 400	0,60	840
61	Mezní závitový tm 2.5/16-16UNS-3B	20	111 086	15.6.2018	2016	1	4,75	6 770	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	3 750	0,60	2 250
62	Mezní závitový tm M3 - 6H	20	111 088	20.9.2019	2016	1	4,50	1 280	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	710	0,60	430
63	Mezní závitový tm M4-6H	20	111 089	20.9.2019	2016	1	4,50	1 210	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	670	0,60	400
64	Mezní závitový tm M5-6H	20	111 090	20.9.2019	2016	1	4,50	1 240	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	690	0,60	410
65	Mezní závitový tm M55x1,5-6H	20	111 091	5.10.2019	2016	1	4,45	5 320	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	2 950	0,60	1 770
66	Mezní závitový tm M14x1,5-6H	20	111 092	22.6.2019	2017	1	3,75	1 440	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	900	0,60	540
67	Mezní závitový tm G3/8	20	111 093	23.2.2019	2018	1	3,10	1 650	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	1 160	0,62	720
68	Mezní závitový tm M6 - 6H	20	111 094	23.2.2019	2018	1	3,10	1 210	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	850	0,62	530
69	Mezní závitový tm M4-6H	20	111 095	23.2.2019	2018	1	3,10	1 170	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	820	0,62	510
70	Mezní závitový tm M4-6G	20	111 096	23.2.2019	2018	1	3,10	1 170	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	820	0,62	510
71	Mezní závitový tm M2,5-6G	20	111 097	16.3.2019	2018	1	3,00	1 490	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	1 040	0,62	640
72	Mezní závitový tm M3 - 6H	20	111 098	25.4.2019	2018	1	2,90	1 230	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	860	0,62	530
73	Mezní závitový tm 8 - 32 UNC 2B	20	111 099		2018	1	2,35	440	29,9%	-10,0%	1,0	63,1%	280	0,62	170
74	Mezní závitový tm M60x1-4H	20	111 100	7.8.2019	2019	1	1,65	5 270	21,1%	0,0%	1,0	78,9%	4 160	0,64	2 660
Výsledný součet položek															36 190
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)															36 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.6.12. Ocenění – mezní trny

Přehled posuzovaných mezních trnů je uveden v následujících tabulkách. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následujících tabulkách.

Tabulka 42 – Ocenění – mezní trny, 3 části

Část 1

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - mezní trny	PŽ	I.č.	Datum poslední kalibrace	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Mezní trn 5 H7 (+12/0)	20	112 001	19.12.2019	2004	1	17,00	1 300	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	180	0,45	80
2	Mezní trn 6 H7 (+12/0)	20	112 004	21.6.2019	2004	1	17,05	1 320	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	180	0,45	80
3	Mezní trn 7 H7 (+15/0)	20	112 005	21.6.2019	2004	1	17,05	1 370	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	190	0,45	90
4	Mezní trn 9 H7 (+15/0)	20	112 007	21.6.2019	2004	1	17,05	1 470	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	200	0,45	90
5	Mezní trn 12 H7 (+18/0)	20	112 009	23.6.2019	2004	1	17,05	1 620	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	230	0,45	100
6	Mezní trn 14 H7 (+18/0)	20	112 010	24.6.2019	2004	1	17,05	1 720	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	240	0,45	110
7	Mezní trn 15 H7 (+18/0)	20	112 011	26.6.2019	2004	1	17,05	1 760	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	240	0,45	110
8	Mezní trn 16 H7 (+18/0)	20	112 012	26.6.2019	2004	1	17,05	1 810	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	250	0,45	110
9	Mezní trn 18 H7 (+18/0)	20	112 013	26.6.2019	2004	1	17,05	1 910	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	270	0,45	120
10	Mezní trn 20 H7 (+21/0)	20	112 014	26.6.2019	2004	1	17,05	1 970	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	270	0,45	120
11	Mezní trn 14 H10 (+70/0)	20	112 018	29.8.2019	2004	1	17,05	1 510	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	210	0,45	90
12	Mezní trn 16 H10 (+70/0)	20	112 019	29.8.2019	2004	1	17,00	1 690	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	230	0,45	100
13	Mezní trn 17 H9 (+43/0)	20	112 020	29.8.2019	2004	1	17,05	1 730	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	240	0,45	110
14	Mezní trn 55.2 +0.05	20	112 021	29.8.2019	2004	1	17,00	5 250	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	730	0,45	330
15	Mezní trn 17 H9 (+43/0)	20	112 022	26.6.2019	2004	1	17,05	1 730	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	240	0,45	110
16	Mezní trn 17 H9 (+43/0)	20	112 023	26.6.2019	2004	1	17,05	1 730	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	240	0,45	110
17	Mezní kuželový trn Ø 20	20	112 025	26.6.2019	2004	1	17,00	3 630	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	500	0,45	230
18	Mezní kuželový trn Ø 17	20	112 026	26.6.2019	2004	1	17,00	3 360	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	470	0,45	210
19	Mezní kuželový trn Ø 17	20	112 027	26.6.2019	2004	1	17,00	3 360	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	470	0,45	210
20	Mezní trn 2 H9 (+25/0)	20	112 071	23.2.2019	2018	1	3,10	1 280	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	900	0,69	620
21	Mezní trn 6 H7 (+12/0)	20	112 072	23.2.2019	2018	1	3,10	960	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	670	0,69	460
22	Mezní trn 40 F8 (+64/+25)	20	112 073	23.2.2019	2018	1	3,10	2 560	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	1 790	0,69	1 240
23	Mezní trn 52 H7 (+30/0)	20	112 074	23.2.2019	2018	1	3,10	2 980	29,9%	0,0%	1,0	70,1%	2 090	0,69	1 440
24	Mezní trn 8 H7 (+15/0)	20	112 151	29.8.2019	2013	1	7,65	1 100	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	430	0,69	300
25	Mezní trn 8 H10 (+58/0)	20	112 152	21.6.2019	2004	1	17,00	1 300	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	180	0,45	80
26	Mezní trn 12 H10 (+70/0)	20	112 172	29.8.2019	2004	1	17,00	1 510	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	210	0,45	90
27	Mezní trn 12 H10 (+70/0)	20	112 173	26.6.2019	2004	1	17,00	1 510	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	210	0,45	90
28	Mezní trn 8,5 H11 (+90/0)	20	112 501	29.8.2019	2004	1	17,00	1 040	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	140	0,45	60
29	Mezní trn 10,5 +0.2	20	112 502	26.6.2019	2004	1	17,05	1 800	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	250	0,45	110
30	Mezní trn 10,58+0.08	20	112 504	29.8.2019	2004	1	17,00	1 810	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	250	0,45	110
31	Mezní trn 10.8 +0.2	20	112 505	29.8.2019	2004	1	17,05	1 530	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	210	0,45	90
32	Mezní trn 12.5 H11 (+110/0)	20	112 506	26.6.2019	2004	1	17,05	1 250	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	170	0,45	80
33	Mezní trn 14 +0.2	20	112 507	26.6.2019	2004	1	17,05	1 720	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	240	0,45	110
34	Mezní trn 17.1 M8 (+2/-25)	20	112 508	29.8.2019	2004	1	17,00	1 860	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	260	0,45	120
35	Mezní trn 20.1 M8 (+4/-29)	20	112 510	26.6.2019	2004	1	17,00	1 970	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	270	0,45	120
36	Mezní trn 10,58+0.05	20	112 514	29.8.2019	2007	1	13,60	1 680	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	330	0,45	150
37	Mezní trn 10,58+0.08	20	112 515	29.8.2019	2004	1	17,05	1 800	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	250	0,45	110
38	Mezní trn 16,2 +0.2	20	112 516	29.8.2019	2004	1	17,00	1 810	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	250	0,45	110
39	Mezní trn 17 H10 (+70/0)	20	112 526	29.8.2019	2004	1	17,00	1 700	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	240	0,45	110
40	Mezní trn 28 H7 (+21/0)	20	112 527	29.8.2019	2008	1	12,95	2 180	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	480	0,54	260
41	Mezní trn 12 H8 (+27/0)	20	112 528	26.6.2019	2005	1	16,05	1 700	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	260	0,48	120
42	Mezní trn 9,8 H7 (+15/0)	20	112 529	26.6.2019	2005	1	16,05	1 420	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	220	0,48	110
43	Mezní trn 25 H7 (+21/0)	20	112 530	29.8.2019	2005	1	15,75	2 670	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	410	0,48	200
44	Mezní trn 14 H10 (+70/0)	20	112 531	26.6.2019	2005	1	15,60	1 400	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	220	0,48	110
45	Mezní trn 3,25 +0,05	20	112 533	21.6.2019	2005	1	15,60	1 810	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	280	0,48	130
46	Mezní trn 12 R7 (-16/-34)	20	112 534	26.6.2019	2006	1	15,05	1 410	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	250	0,50	130
47	Mezní trn 50 +0,12/+0,05	20	112 535	29.8.2019	2006	1	14,90	4 550	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	790	0,50	400
48	Mezní trn 10 +0,06/+0,12	20	112 537	30.8.2019	2006	1	15,05	1 730	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	300	0,50	150
49	Mezní trn 15 +0,08/+0,13	20	112 539	26.6.2019	2006	1	14,95	1 880	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	330	0,50	170
50	Mezní trn 6 +0,072/+0,04	20	112 541	30.8.2019	2006	1	14,95	1 490	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	260	0,50	130
51	Mezní trn 5,9 +0,09/+0,015	20	112 542	30.8.2019	2006	1	14,95	1 480	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	260	0,50	130
52	Mezní trn 4 +0,135/+0,015	20	112 543	30.8.2019	2006	1	14,95	1 600	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	280	0,50	140
53	Mezní trn 18,2 +0,2	20	112 544	24.9.2019	2006	1	14,85	1 820	82,6%	0,0%	1,0	17,4%	320	0,50	160
54	Mezní trn 26 P6 (-18/-31)	20	112 545	30.8.2019	2007	1	14,00	2 610	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	510	0,52	270
55	Mezní trn 17,5 H13 (+270/0)	20	112 546	30.8.2019	2007	1	13,90	990	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	190	0,52	100

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 2

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - mezní trny	PŽ	I.č.	Datum poslední kalibrace	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
56	Mezní trn 5 H8 (+18/0)	20	112 549	30.8.2019	2007	1	13,90	1 320	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	260	0,52	140
57	Mezní trn 5 H11 (+75/0)	20	112 550	30.8.2019	2007	1	13,90	770	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	150	0,52	80
58	Mezní trn 24 H10 (+34/0)	20	112 552	30.8.2019	2007	1	14,00	2 290	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	450	0,52	230
59	Mezní trn 16,2 +0,2	20	112 553	26.6.2019	2007	1	14,00	1 690	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	330	0,52	170
60	Mezní trn 17,1 F8 (+43/+16)	20	112 554	26.6.2019	2007	1	13,95	1 860	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	360	0,52	190
61	Mezní trn 13 H7 (+18/0)	20	112 555	26.6.2019	2007	1	13,95	1 550	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	300	0,52	160
62	Mezní trn 5 +/-0,1	20	112 556	30.8.2019	2007	1	13,35	960	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	190	0,52	100
63	Mezní trn 16 +/-0,2	20	112 557	21.2.2019	2007	1	13,60	1 910	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	370	0,52	190
64	Mezní trn 14,6 +/-0,1	20	112 558	21.2.2019	2007	1	13,60	1 890	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	370	0,52	190
65	Mezní trn 17,2 +0,1	20	112 560	21.2.2019	2007	1	13,50	2 050	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	400	0,52	210
66	Mezní trn 15,1 +0,1	20	112 561	21.2.2019	2007	1	13,50	1 940	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	380	0,52	200
67	Mezní trn 15,0 +0,1	20	112 562	21.2.2019	2007	1	13,50	1 940	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	380	0,52	200
68	Mezní trn 13,15 +/-0,1	20	112 563	21.2.2019	2007	1	13,50	1 840	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	360	0,52	190
69	Mezní trn 12,2 +/-0,05	20	112 564	21.2.2019	2007	1	13,50	1 780	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	350	0,52	180
70	Mezní trn 12,1 +/-0,05	20	112 565	21.2.2019	2007	1	13,50	1 780	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	350	0,52	180
71	Mezní trn 10 H13 (+220/0)	20	112 566	21.2.2019	2007	1	13,50	920	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	180	0,52	90
72	Mezní trn 10,80 +/-0,05	20	112 567	21.2.2019	2007	1	13,50	1 680	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	330	0,52	170
73	Mezní trn 11,85 +/-0,05	20	112 568	21.2.2019	2007	1	13,50	1 730	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	340	0,52	180
74	Mezní trn 28 M6 (-4/-17)	20	112 569	30.8.2019	2007	1	13,30	2 730	80,5%	0,0%	1,0	19,5%	530	0,52	280
75	Mezní trn 13,5 +/-0,1	20	112 570	30.8.2019	2008	1	13,05	1 790	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	390	0,54	210
76	Mezní trn 17,5 +0,2	20	112 571	30.8.2019	2008	1	13,05	1 990	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	430	0,54	230
77	Mezní trn 20,2 +0,2	20	112 572	30.8.2019	2008	1	13,05	2 100	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	460	0,54	250
78	Mezní trn 16 F7 (+34/+16)	20	112 573	26.6.2019	2008	1	13,00	1 640	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	360	0,54	190
79	Mezní trn 16,5 +0,5	20	112 574	30.8.2019	2008	1	13,00	1 900	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	410	0,54	220
80	Mezní trn 14 H10 (+70/0)	20	112 575	30.8.2019	2008	1	13,00	1 270	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	280	0,54	150
81	Mezní trn 10 +/-0,15/+0	20	112 576	30.8.2019	2008	1	13,00	1 630	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	360	0,54	190
82	Mezní trn 6 +/-0,11/+0,04	20	112 577	30.8.2019	2008	1	13,00	1 420	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	310	0,54	170
83	Mezní trn 6 +/-0,052/+0,026	20	112 578	30.8.2019	2008	1	13,00	1 410	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	310	0,54	170
84	Mezní trn 35 M7 (0/-25)	20	112 579	30.8.2019	2008	1	13,00	2 580	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	560	0,54	300
85	Mezní trn 62 H7 (+30/0)	20	112 580	30.8.2019	2008	1	12,95	4 530	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	990	0,54	530
86	Mezní trn 42 M7 (0/-25)	20	112 581	30.8.2019	2008	1	12,95	2 930	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	640	0,54	350
87	Mezní trn 42 M7 (0/-25)	20	112 583	30.8.2019	2008	1	12,95	2 930	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	640	0,54	350
88	Mezní trn 35 M6 (-4/-20)	20	112 584	30.8.2019	2008	1	12,95	3 140	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	690	0,54	370
89	Mezní trn 30 F7 (+41/+20)	20	112 585	30.8.2019	2008	1	12,95	2 220	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	480	0,54	260
90	Mezní trn 36 H7 (+25/0)	20	112 586	30.8.2019	2008	1	12,95	2 620	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	570	0,54	310
91	Mezní trn 28 M7 (0/-21)	20	112 587	30.8.2019	2008	1	12,90	2 180	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	480	0,54	260
92	Mezní trn 18,1 +/-0,05	20	112 588	30.8.2019	2008	1	12,85	2 040	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	450	0,54	240
93	Mezní trn 10 +/-0,22/+0,06	20	112 589	30.8.2019	2008	1	12,85	1 640	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	360	0,54	190
94	Mezní trn 12 E7 (+50/+32)	20	112 590	30.8.2019	2008	1	12,85	1 470	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	320	0,54	170
95	Mezní trn 12,1 +/-0,05	20	112 591	30.8.2019	2008	1	12,85	1 730	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	380	0,54	210
96	Mezní trn 12,92 +/-0,03	20	112 592	30.8.2019	2008	1	12,85	1 760	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	380	0,54	210
97	Mezní trn 12 F7 (+34/+16)	20	112 593	26.6.2019	2008	1	12,80	1 470	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	320	0,54	170
98	Mezní trn 17,2 F8 (+43/+16)	20	112 594	26.6.2019	2008	1	12,35	1 990	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	430	0,54	230
99	Mezní trn 20 F7 (+41/+20)	20	112 596	21.2.2019	2008	1	12,65	1 780	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	390	0,54	210
100	Mezní trn 16 F8 (+43/+16)	20	112 597	21.2.2019	2008	1	12,65	1 940	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	420	0,54	230
101	Mezní trn 10F7 (+28/+13)	20	112 598	21.2.2019	2008	1	12,65	1 380	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	300	0,54	160
102	Mezní trn 13 +/-0,03	20	112 599	21.2.2019	2008	1	12,40	1 790	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	390	0,54	210
103	Mezní trn 40 +/-0,1	20	112 601	21.2.2019	2008	1	12,35	3 460	78,2%	0,0%	1,0	21,8%	760	0,54	410
104	Mezní trn 3 +/-0,008	20	112 608	21.6.2019	2011	1	9,85	1 520	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	470	0,58	270
105	Mezní trn 30 H7 (+21/0)	20	112 609	21.2.2019	2011	1	10,10	2 010	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	620	0,58	360
106	Mezní trn 34,5 H7 (+25/0)	20	112 610	30.8.2019	2011	1	9,75	2 290	69,2%	0,0%	1,0	30,8%	710	0,58	410
107	Mezní trn 22 H7 (+21/0)	20	112 611	18.3.2019	2014	1	6,85	1 740	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	760	1,00	760
108	Mezní trn 32 G7 (+34/+9)	20	112 612	21.2.2019	2012	1	9,10	2 130	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	740	1,00	740
109	Mezní trn 15 G8 (+33/+6)	20	112 613	21.2.2019	2012	1	9,10	1 390	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	480	1,00	480
110	Mezní trn 5 G8 (+22/+4)	20	112 614	21.2.2019	2012	1	9,10	1 140	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	400	0,60	240

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

Část 3

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - mezní trny	PŽ	I.č.	Datum poslední kalibrace	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
111	Mezni tm 6 G7 (+16/+4)	20	112 615	21.2.2019	2012	1	9,10	1 060	65,3%	0,0%	1,0	34,7%	370	0,60	220
112	Mezni tm 37 H6 (+16/0)	20	112 617	10.6.2019	2013	1	7,80	2 790	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	1 090	0,62	680
113	Mezni tm 17,8 +/-0,03	20	112 619	12.5.2019	2014	1	6,85	1 720	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	750	0,64	480
114	Mezni tm 6 H8 (+18/0)	20	112 620	20.6.2019	2014	1	6,75	1 090	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	480	0,64	310
115	Mezni tm 7 H8 (+22/0)	20	112 621	20.6.2019	2014	1	6,75	1 130	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	490	0,64	310
116	Mezni tm 8 H8 (+22/0)	20	112 622	20.6.2019	2014	1	6,75	1 170	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	510	0,64	330
117	Mezni tm 18 H8 (+27/0)	20	112 623	20.6.2019	2014	1	6,75	1 570	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	690	0,64	440
118	Mezni tm 20 H6 (+13/0)	20	112 624	20.6.2019	2014	1	6,75	1 780	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	780	0,64	500
119	Mezni tm 26 H6 (+13/0)	20	112 625	20.6.2019	2014	1	6,75	2 140	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	940	0,64	600
120	Mezni tm 28 H6 (+13/0)	20	112 626	20.6.2019	2014	1	6,75	2 240	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	980	0,64	630
121	Mezni tm 47 H7 (+25/0)	20	112 627	20.6.2019	2014	1	6,75	2 850	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	1 250	0,64	800
122	Mezni tm 55 H6 (+19/0)	20	112 628	20.6.2019	2014	1	6,75	4 020	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	1 760	0,64	1 130
123	Mezni tm 55 H7 (+30/0)	20	112 629	20.6.2019	2014	1	6,75	3 300	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	1 440	0,64	920
124	Mezni tm 56 H7 (+30/0)	20	112 630	20.6.2019	2014	1	6,75	3 370	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	1 480	0,64	950
125	Mezni tm 58H7 (+30/0)	20	112 631	20.6.2019	2014	1	6,75	3 530	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	1 550	0,64	990
126	Mezni tm 80 H7 (+30/0)	20	112 632	20.6.2019	2014	1	6,75	4 940	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	2 160	0,64	1 380
127	Mezni tm 45 H7 (+25/0)	20	112 633	8.7.2019	2014	1	6,70	2 700	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	1 180	0,64	760
128	Mezni tm 5 P6 (-9/-17)	20	112 635	8.7.2019	2014	1	6,70	1 200	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	530	0,64	340
129	Mezni tm 8 P6 (-12/-21)	20	112 637	8.7.2019	2014	1	6,70	1 330	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	580	0,64	370
130	Mezni tm 12 N6 (-9/-20)	20	112 638	8.7.2019	2014	1	6,70	1 470	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	640	0,64	410
131	Mezni tm 14 N6 (-9/-20)	20	112 639	8.7.2019	2014	1	6,70	1 550	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	680	0,64	440
132	Mezni tm 22 JS5 (+4,5/-4,5)	20	112 640	8.7.2019	2014	1	6,70	1 960	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	860	0,64	550
133	Mezni tm 22 H5 (+9/0)	20	112 641	8.7.2019	2014	1	6,70	1 980	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	870	0,64	560
134	Mezni tm 26 JS5 (+4,5/-4,5)	20	112 642	8.7.2019	2014	1	6,70	2 140	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	940	0,64	600
135	Mezni tm 45 G8 (+48/+9)	20	112 643	8.7.2019	2014	1	6,70	2 900	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	1 270	0,64	810
136	Mezni tm 50 G5 (+20/+9)	20	112 644	20.9.2019	2014	1	6,70	3 650	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	1 600	0,64	1 020
137	Mezni tm 2 P6 (-6/-12)	20	112 645	19.12.2019	2014	1	6,25	1 640	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	720	0,64	460
138	Mezni tm 59 H6 (+19/0)	20	112 646	19.12.2019	2014	1	6,25	4 380	56,2%	0,0%	1,0	43,8%	1 920	0,64	1 230
139	Mezni tm 45 H6 (+16/0)	20	112 647	12.1.2020	2015	1	6,20	2 680	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 320	0,65	860
140	Mezni tm 28 H5 (+9/0)	20	112 648	23.4.2019	2015	1	5,95	2 330	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 150	0,65	750
141	Mezni tm 28 JS5 (+5/-5)	20	112 649	23.4.2019	2015	1	5,95	2 220	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 090	0,65	710
142	Mezni tm 10H7 (+15/0)	20	112 650	24.6.2019	2015	1	5,90	1 160	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	570	0,65	370
143	Mezni tm 4 H7 (+12/0)	20	112 651	23.9.2019	2015	1	5,50	1 080	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	530	0,65	340
144	Mezni tm 3 P6 (-6/-12)	20	112 652	16.10.2019	2015	1	5,50	1 410	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	690	0,65	450
145	Mezni tm 6 P6 (-9/-17)	20	112 653	16.10.2019	2015	1	5,50	1 190	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	590	0,65	380
146	Mezni tm 8 F7 (+28/+13)	20	112 654	16.10.2019	2015	1	5,50	1 080	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	530	0,65	340
147	Mezni tm 29 H7 (+21/0)	20	112 655	16.10.2019	2015	1	5,50	2 040	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 000	0,65	650
148	Mezni tm 32 JS5 (+/-6)	20	112 656	15.8.2019	2015	1	5,50	2 440	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 200	0,65	780
149	Mezni tm 35 S5 (+/-6)	20	112 657	16.10.2019	2015	1	5,50	2 630	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 290	0,65	840
150	Mezni tm 35 H6 (+16/0)	20	112 658	16.10.2019	2015	1	5,50	2 630	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 290	0,65	840
151	Mezni tm 35 G6 (+25/+9)	20	112 659	16.10.2019	2015	1	5,50	2 630	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 290	0,65	840
152	Mezni tm 47 G6 (+25/+9)	20	112 660	16.10.2019	2015	1	5,50	3 440	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 690	0,65	1 100
153	Mezni tm 50 G6 (+9/+25)	20	112 661	16.10.2019	2015	1	5,50	3 620	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 780	0,65	1 160
154	Mezni tm 50 F6 (+41/+25)	20	112 662	16.10.2019	2015	1	5,50	3 630	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	1 790	0,65	1 160
155	Mezni tm 65,05 +/-0,015/0	20	112 663	16.10.2019	2015	1	5,50	4 750	50,8%	0,0%	1,0	49,2%	2 340	0,65	1 520
156	Mezni tm 10 F6 (+22/+13)	20	112 664	23.4.2019	2016	1	4,95	1 350	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	750	0,67	500
157	Mezni tm 25 H5 (+9/0)	20	112 665	17.8.2019	2016	1	4,60	2 170	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	1 200	0,67	800
158	Mezni tm 3,1 H9 (+30/0)	20	112 666	17.8.2019	2016	1	4,60	900	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	500	0,67	340
159	Mezni tm 25 G5 (+16/+7)	20	112 667	20.9.2019	2016	1	4,50	2 280	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	1 260	0,67	840
160	Mezni tm 42 K7 (+7/-18)	20	112 668	31.7.2019	2017	1	3,65	2 390	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	1 490	0,68	1 010
161	Mezni tm 105 H8 (+54/0)	20	112 669	25.9.2019	2017	1	3,50	6 800	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	4 240	0,68	2 880
162	Mezni tm 120 H8 (+54/0)	20	112 670	19.10.2019	2017	1	3,45	7 760	37,7%	0,0%	1,0	62,3%	4 830	0,68	3 280
Výsledný součet položek															65 520
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)															66 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.6.13. Ocenění – mezní obkročáky

Přehled posuzovaných mezních obkročáků je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 43 – Ocenění – mezní obkročáky

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - mezní obkročáky	PŽ	I.č.	Datum poslední kalibrace	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Mezní obkročák 3,2 -0,2 mm	20	113 001		2005	1	16,10	410	84,5%	-15,0%	1,0	13,2%	50	0,35	20
2	Mezní obkročák 3,2 -0,2	20	113 002		2004	1	17,05	430	86,1%	-15,0%	1,0	11,8%	50	0,35	20
3	Mezní obkročák 4,6 -0,1	20	113 003		2005	1	16,10	430	84,5%	-15,0%	1,0	13,2%	60	0,35	20
4	Mezní obkročák 5 +0,1	20	113 004		2005	1	16,10	580	84,5%	-15,0%	1,0	13,2%	80	0,35	30
5	Mezní obkročák 5,2 -0,2	20	113 005		2004	1	17,05	600	86,1%	-15,0%	1,0	11,8%	70	0,35	20
6	Mezní obkročák 5,5 +0,1	20	113 006		2005	1	16,00	600	84,5%	-15,0%	1,0	13,2%	80	0,35	30
7	Mezní obkročák 5,6 -0,2	20	113 007		2004	1	17,05	630	86,1%	-15,0%	1,0	11,8%	70	0,35	20
8	Mezní obkročák 7,95 -0,05	20	113 011		2004	1	16,30	380	86,1%	-15,0%	1,0	11,8%	40	0,35	10
9	Mezní obkročák 15,1 k8	20	113 015		2005	1	16,00	380	84,5%	-15,0%	1,0	13,2%	50	0,35	20
10	Mezní obkročák 34,5 +0,1	20	113 023		2005	1	16,10	570	84,5%	-15,0%	1,0	13,2%	80	0,35	30
11	Mezní obkročák 57,5 +0,1 mm	20	113 024		2004	1	17,05	760	86,1%	-15,0%	1,0	11,8%	90	0,35	30
12	Mezní obkročák 11,5 -0,3	20	113 025		2004	1	17,00	540	86,1%	-15,0%	1,0	11,8%	60	0,35	20
13	Mezní obkročák 2,5 +0,2	20	113 026		2004	1	17,05	400	86,1%	-15,0%	1,0	11,8%	50	0,35	20
14	Mezní obkročák 4,5 -0,1	20	113 027		2004	1	17,00	580	86,1%	-15,0%	1,0	11,8%	70	0,35	20
15	Mezní obkročák 4,6 -0,1	20	113 032		2004	1	17,05	580	86,1%	-15,0%	1,0	11,8%	70	0,35	20
16	Mezní obkročák 5,2 -0,2	20	113 052		2005	1	16,10	590	84,5%	-15,0%	1,0	13,2%	80	0,35	30
17	Mezní obkročák 5,6 -0,2	20	113 072		2005	1	16,10	600	84,5%	-15,0%	1,0	13,2%	80	0,35	30
18	Mezní obkročák 18 -0,06 -0,18	20	113 193		2004	1	17,00	540	86,1%	-15,0%	1,0	11,8%	60	0,35	20
19	Mezní obkročák 25,5 -0,2	20	113 222		2004	1	17,00	540	86,1%	-15,0%	1,0	11,8%	60	0,35	20
20	Mezní obkročák 34,5 +0,1	20	113 232		2004	1	17,05	590	86,1%	-15,0%	1,0	11,8%	70	0,35	20
21	Mezní obkročák 18 h8	20	113 233		2005	1	15,55	510	84,5%	-15,0%	1,0	13,2%	70	0,35	20
22	Mezní obkročák 71,42 +0,04/-0,04	20	113 234		2005	1	15,55	860	84,5%	-15,0%	1,0	13,2%	110	0,35	40
23	Mezní obkročák 57,2 +/-0,1	20	113 239		2007	1	14,00	670	80,5%	-15,0%	1,0	16,6%	110	0,35	40
24	Mezní obkročák 20 j6	20	113 244	7.1.2020	2013	1	7,90	400	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	160	0,65	100
25	Mezní obkročák 25 h6	20	113 245	7.1.2020	2013	1	7,90	420	61,1%	0,0%	1,0	38,9%	160	0,65	100
26	Mezní obkročák 24 p6 +0,022/+0,035	20	113 246	7.1.2020	2016	1	4,25	430	44,6%	0,0%	1,0	55,4%	240	0,70	170
27	Mezní obkročák 47 g6 -0,009/-0,025	20	113 247	1.3.2019	2019	1	2,05	500	21,1%	0,0%	1,0	78,9%	390	0,75	290
Výsledný součet položek															1 210
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)															1 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.6.14. Ocenění – mezní kalibry délkové

Přehled posuzovaných mezních kalibrů délky je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 44 – Ocenění – mezní kalibry délkové

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - mezní kalibry délkové	PŽ	I.č.	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Mezní kalibr délkový 15 +0,2	20	114 002	2004	1	17,00	1 980	86,1%	-15,0%	1,0	11,8%	230	0,60	140
2	Mezní kalibr délkový 24 - 0,2	20	114 003	2004	1	17,00	2 680	86,1%	-15,0%	1,0	11,8%	320	0,60	190
3	Mezní kalibr délkový 14 + 0,2	20	114 012	2004	1	17,00	1 920	86,1%	-15,0%	1,0	11,8%	230	0,60	140
Výsledný součet položek														470
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)														500

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

6.6.15. Ocenění – ostatní zařízení pro měření

Přehled posuzovaných ostatních zařízení pro měření je uveden v následující tabulce. Ocenění těchto movitých věcí hmotných je provedeno podle zásad popsanych v kapitole 3. a v následných kapitolách, včetně popisu postupu a zvolené metody pro samotný výpočet a je uvedeno v následující tabulce.

Tabulka 45 – Ocenění – ostatní zařízení pro měření

P. č.	Posuzovaný majetek s příslušenstvím, název měřidla - ostatní zařízení pro měření	PŽ	I.č.	Rok pořízení	Počet	Stáří v letech	Výchozí cena v Kč	ZA v %	S a P v % (+,-)	K O	TH v %	Časová cena v Kč	KP	Tržní hodnota v Kč
1	Sinusové pravítko 200	20	120 001	2004	1	17,00	20 040	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	2 780	0,55	1 530
2	Prisma 130x110x50 mm	20	120 002	2004	1	17,00	9 920	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	1 380	0,70	970
3	Prisma 130x110x50 mm	20	120 003	2004	1	17,00	9 920	86,1%	0,0%	1,0	13,9%	1 380	0,70	970
4	Měřicí hroty 500 Škoda	20	120 005	2005	1	16,05	52 990	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	8 230	0,75	6 170
5	Prisma 180x130x70 mm	20	120 008	2005	1	15,55	14 330	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	2 230	0,70	1 560
6	Prisma 180x130x70 mm	20	120 009	2005	1	15,55	14 330	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	2 230	0,70	1 560
7	Měřicí deska 300x400 mm	25	120 010	2007	1	13,95	5 090	73,2%	0,0%	1,0	26,8%	1 370	0,80	1 100
8	Stereomikroskop Zeiss	20	120 011	2005	1	15,55	44 260	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	6 880	0,60	4 130
9	Prisma 100x75x40 mm	25	120 014	2007	1	13,55	6 920	73,2%	0,0%	1,0	26,8%	1 860	0,70	1 300
10	Prisma 100x75x40 mm	25	120 015	2007	1	13,55	6 920	73,2%	0,0%	1,0	26,8%	1 860	0,70	1 300
11	Měřicí deska pro výř.Timken	25	120 018	2005	1	15,55	55 890	77,7%	0,0%	1,0	22,3%	12 480	0,67	8 360
12	Měřicí deska pro výř.Timken	25	120 019	2005	1	15,55	34 710	77,7%	0,0%	1,0	22,3%	7 750	0,67	5 190
13	Měřicí deska pro výř.Timken	25	120 020	2005	1	15,55	34 710	77,7%	0,0%	1,0	22,3%	7 750	0,67	5 190
14	Měřicí deska pro výř.Timken	25	120 021	2005	1	15,55	34 710	77,7%	0,0%	1,0	22,3%	7 750	0,67	5 190
15	Měřicí deska pro výř.Timken	25	120 022	2005	1	15,55	34 710	77,7%	0,0%	1,0	22,3%	7 750	0,67	5 190
16	Měřicí deska pro výř.Timken	25	120 023	2005	1	15,55	34 710	77,7%	0,0%	1,0	22,3%	7 750	0,67	5 190
17	Měřicí deska pro výř.Timken	25	120 024	2005	1	15,55	34 710	77,7%	0,0%	1,0	22,3%	7 750	0,67	5 190
18	Měřicí deska pro výř.Timken	25	120 025	2005	1	15,55	34 710	77,7%	0,0%	1,0	22,3%	7 750	0,67	5 190
19	Měřicí deska pro výř.Timken	25	120 026	2005	1	15,55	34 710	77,7%	0,0%	1,0	22,3%	7 750	0,67	5 190
20	Měřicí deska pro výř.Timken	25	120 027	2005	1	15,55	34 710	77,7%	0,0%	1,0	22,3%	7 750	0,67	5 190
21	Stojánek na úchylkoměr 140	20	120 028	2005	1	15,55	1 180	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	180	0,55	100
22	Stojánek na úchylkoměr 140	20	120 029	2005	1	15,55	1 180	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	180	0,55	100
23	Stojánek na úchylkoměr 140	20	120 030	2005	1	15,55	1 180	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	180	0,55	100
24	Stojánek na úchylkoměr 140	20	120 031	2005	1	15,55	1 180	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	180	0,55	100
25	Stojánek na úchylkoměr 260	20	120 032	2005	1	15,55	1 600	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	250	0,55	140
26	Magnetický stojánek na úch.	20	120 033	2005	1	15,55	3 630	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	560	0,55	310
27	Magnetický stojánek na úch.	20	120 034	2005	1	15,55	3 630	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	560	0,55	310
28	Magnetický stojánek na úch.	20	120 035	2005	1	15,55	3 630	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	560	0,55	310
29	Magnetický stojánek na úch.	20	120 036	2005	1	15,55	3 630	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	560	0,55	310
30	Najžděcí stojánek	20	120 037	2005	1	15,55	1 130	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	180	0,55	100
31	Stojánek na mikrometr	20	120 038	2005	1	15,55	1 030	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	160	0,55	90
32	Stojánek na mikrometr	20	120 039	2005	1	15,55	1 030	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	160	0,55	90
33	Stojánek na mikrometr	20	120 040	2005	1	15,55	1 030	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	160	0,55	90
34	Stojánek na mikrometr	20	120 041	2005	1	15,55	1 030	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	160	0,55	90
35	Pravítko kontrolní 1.000 mm	20	120 042	2005	1	15,55	1 910	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	300	0,55	170
36	Stojánek na úchylkoměr 140	20	120 043	2005	1	15,55	1 150	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	180	0,55	100
37	Stojánek na úchylkoměr 140	20	120 044	2005	1	15,55	1 150	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	180	0,55	100
38	Stojánek na úchylkoměr 260	20	120 045	2005	1	15,55	1 360	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	210	0,55	120
39	Stojánek na úchylkoměr 260	20	120 046	2005	1	15,55	1 360	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	210	0,55	120
40	Stojánek na úchylkoměr 260	20	120 047	2005	1	15,55	1 360	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	210	0,55	120
41	Počítačová sestava s příslušenstvím	6	65	2009	2	11,55	17 870	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	1 790	0,52	930
42	Sůl dřevěný pracovní	15	0	2005	2	15,55	3 400	90,0%	0,0%	1,0	10,0%	340	0,40	140
43	Litnová příměrná deska 1.500x1.000 mm	25	0	2005	1	15,55	131 980	77,7%	0,0%	1,0	22,3%	29 480	0,80	23 580
44	Prisma 130x110x50 mm ns příslušenstvím	20	0	2005	2	15,55	15 430	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	2 400	0,70	1 680
45	Litnová příměrná deska 450x450 mm	20	0	2005	1	15,55	15 190	84,5%	0,0%	1,0	15,5%	2 360	0,80	1 890
Výsledný součet položek														106 850
Výsledný součet položek (zaokrouhleně)														107 000

Zdroj: Sestaveno a vypočteno znalcem

7. Znalecká doložka

Náležitosti poslední strany ZP podle § 46 odst.1 vyhlášky 503/2020 Sb. znalec uvádí:

- Ad. a) Znalecký posudek nebyl zpracován ve spolupráci s konzultanty.
- Ad. b) Zpracovatelé ZP jsou uvedení v kapitole 1.4.
- Ad. c) Vysvětlení za znaleckou kancelář AZET KONZULT – znalecký ústav s.r.o. v případě potřeby podá Ing. Antonín Zatloukal.
- Ad. d) Nebyla sjednána smluvní odměna, náhrada nákladů znalce byla sjednána odchylně od zákona.

Níže podepsaní znalci tímto dosvědčují, že ve smyslu § 127a) občanského soudního řádu:

„Jsme si vědomi následků vědomě nepravdivého znaleckého posudku.“

Znalecký posudek zpracovali a mohou jej stvrdit a podat případné vysvětlení podle § 46, odst. 1, písm. c) vyhlášky č. 503/2020 Sb. níže uvedení znalci.

.....
Ing. Antonín Zatloukal
znalec

.....
Ing. Jaroslav Dohnal
znalec

ZNALECKÁ DOLOŽKA

(Ke dni vyhotovení tohoto ZP ještě nebyl zveřejněn nový zápis ZK v seznamu Ministerstva spravedlnosti ČR, a proto níže uvedená doložka obsahuje původní zápis).

Znalecký posudek byl proveden AZET KONZULT – znalecký ústav s.r.o., který byl Ministerstvem spravedlnosti ČR zapsán dne 15. srpna 1994 č.j. 114/94 OOD a dále na základě rozhodnutí ministra spravedlnosti České republiky ze dne 12.05.2004 č.j. M-860/2004-2 podle ust. § 21 odst. 3 zák. č. 36/1967 Sb. o znalcích a tlumočnících a ust. § 6 odst. 1 vyhl. č. 37/1967 Sb. ve znění pozdějších předpisů do prvního oddílu seznamů ústavů kvalifikovaných pro znaleckou činnost v oboru ekonomika s rozsahem znaleckého oprávnění pro oceňování věcí movitých, oceňování nemovitostí, oceňování nehmotného majetku, oceňování podniků a oceňování finančního majetku. Zápis byl publikován v Ústředním věstníku České republiky.

Tato doložka je nedílnou součástí znaleckého posudku, který je zapsán v evidenci ZK AZET KONZULT pod číslem **AZET 22021041** a ve znaleckém deníku ZK je tento znalecký úkon veden pod číslem **1273/2021**. Spis obsahuje 130 listů a 2 krycí listy, údaj o počtu listů je uveden i na posledním krycím listu.

.....
Ing. Antonín Zatloukal
Jednatel