

***Elaborat procjene vrijednosti alatnih strojeva
u vlasništvu Strojarske i prometne škole Varaždin***

stanje procjene vrijednosti na dan 12.12.2022.

Naručitelj procjene vrijednosti:

Strojarska i prometna škola
Hallerova aleja 3/A, 42 000 Varaždin
OIB: 59195457844
Telefon: 00385 91 211 77003
E-mail; sips@sips.hr



Procjenu vrijednosti izvršio:



Kordunska 6, 42 000 Varaždin

OIB; 70485398744

tel. 098 268 193

e-mail: bercon@bercon.hr

Stalni sudski vještak za strojarstvo:

Josip Bacinger, dipl.ing.stroj.

Varaždin, prosinac, 2022.

1. Predmet procjene vrijednosti

Predmet procjene vrijednosti su alatni strojevi Strojarske i prometne Škole iz Varaždina, koji su do nedavna bili ili su još uvijek instalirani u školskoj radionici u svrhu praktične nastave. Svi strojevi iz ovog Elaborata procjene vrijednosti (dalje;Elaborat) su po svojoj namjeni za obradu metala, a u školskoj radionici su korišteni za praktičnu obuku učenika škole, ali su bili i u proizvodnoj funkciji metalnih proizvoda škole. U proizvodnoj praksi grupa tih strojeva za obradu metala nazivaju se alatnim strojevima.Obzirom da su predmetni strojevi vrlo stari i tehnološki zastarjeli, nisu više pogodni za obuku učenika, pa će ih škola zamijeniti suvremenijim strojevima.

Predmet procjene vrijednosti su slijedeći strojevi;

Red.broj	Naziv stroja	Inv. broj	Proizvođač
1.	Univerzalna glodalica tip GUM	0091	Prvomajska Zagreb
2.	Univerzalna oštrilica za alat	0085	Prvomajska Zagreb
3.	Okvirna pila tip ULTRA	0083	Pobeda Novi Sad
4.	Alatna glodalica 676 P	0052	CCCP - SSSR
5.	Ekscentar preša Jelšingrad 25 T	0038	Jelšingrad Banja Luka
6.	Ekscentar preša Jelšingrad 35 T	0051	Jelšingrad Banja Luka
7.	Peć za termičku obradu metala	bez broja	Končar Zagreb

Nazivi strojeva su preuzeti iz knjigovodstve dokumentacije Naručitelja procjene. Strojevi 1.,2., 3. i 4., su u šestom mjesecu 2022.g, izuzeti iz radionice i smješteni u za njih prikladan prostor.

Vrijeme procjenjivanja i identifikacija procijenjenih strojeva

Pregled-nalaz stanja i procjena strojeva vršeni su dana 12.12.2022.g. te je datum 12.12.2022. uzet kao referentni datum procjene vrijednosti. U vrijeme nalaza stanja, strojevi su se nalazili u stanju mirovanja. Prilikom pregleda identifikaciju strojeva vršio je gospodin Dragutin Horvat, nastavnik praktične nastave, osoba koja je više godina zaposlena u školskoj radionici i dobro poznaje stanje promatranih strojeva.

Utvrđivanje stvarnog vlasništva strojeva iz ove procjene nije predmet ovog Elaborata.

2. Primijenjena metoda procjenjivanja

Prilikom utvrđivanja procijenjene vrijednosti korištena je metoda ostatne vrijednosti.

Metoda ostatne vrijednosti koristi utvrđenu nabavnu ili procijenjenu zamjensku vrijednost promatranog sredstva kao polaznu vrijednost, koja se korigira faktorima ostatne vrijednosti, koji definiraju preostalu tj. ostatnu vrijednost temeljem dosadašnje iskorištenosti, tehnološke zastare, fizičkog stanja i tržišne primjenjivosti promatranog sredstva. Objedinjeni faktori kao umnožak, definiraju ukupnu preostalu vrijednost promatranog sredstva, a umnožak faktora ostatne vrijednosti i nabavne ili zamjenske vrijednosti definiraju sadašnju-tržišnu vrijednost promatranog sredstva.

Primjenu metode ostatne vrijednosti za procjenjivanje vrijednosti pokretnina preporučuje udruga Hrvatsko društvo sudskih vještaka i procjenitelja, HDSVIP Zagreb.

Nabavnu vrijednost promatranog sredstva predstavlja njegova nabavna vrijednost u vrijeme nabave ili u vrijeme početka korištenja sredstva.

Faktori ostatne vrijednosti

U procesu procjenjivanja korišteni su slijedeći faktori ostatne vrijednosti:

Faktor ostatne korisnosti, (Fk) definira preostalu korisnost sredstva koji je zavisna od procijenjenog vremenskog perioda mogućeg korištenja sredstva (životni vijek) i njegovog dosadašnjeg vremenskog korištenja od nabave, te je izražen kao preostali korisni dio nabavne vrijednosti.

Dinamika umanjivanja preostale korisnosti promatranog sredstva tokom godina utvrđuje se metodom ekonomskog diskontiranja nabavne ili zamjenske nabavne vrijednosti, kao početne vrijednosti diskontiranja u razdoblju korištenja promatranog sredstva, a po diskontnoj stopi koja je zavisna od procijenjenog mogućeg radnog vijeka promatranog sredstva. Diskontna stopa se utvrđuje prema obrascu $100/x$, gdje x predstavlja godine mogućeg radnog vijeka korištenja, odnosno životnog vijeka.

Faktor ostatne tehnološke vrijednosti (Ft). Sredstva starijeg datuma proizvodnje podliježu smanjenju vrijednosti s osnova tehnološke zastare. Taj faktor je pokazatelj tehnološkog nivoa promatranih sredstava u odnosu na današnji tehnološki nivo sredstava istih korisničkih karakteristika. Naziva se i faktorom tehnološke zastare.

Faktor ostatne vrijednosti uvjetovano fizičkim stanjem, skraćeno faktor stanja (Fs), je faktor koji smanjuje preostalu vrijednost nabavne vrijednosti uvažavajući fizička oštećenja, neispravnosti, teškoće u osiguranju rezervnih dijelova ili nekompletnost promatranog sredstva, koja oštećenja ili nedostaci smanjuju vrijednost sredstva.

Faktor tržišne prihvatljivosti (Ftr) pokazuje koliko su promatrana sredstva tržišno kurentna i tržišno interesantna i prihvatljiva.

Ukupni faktor ostatne vrijednosti Fpr, je umnožak svih prethodno navedenih faktora, a koji je izražen kao postotak preostale vrijednosti. Ukupni faktor ostatne vrijednosti umanjuje nabavnu vrijednost na sadašnju tržišnu vrijednost kroz promatrano razdoblje korištenja promatranog sredstva. To je razdoblje od datuma nabave do referentnog datuma procjenjivanja sadašnje tržišne vrijednosti.

3. Nalaz stanja i elementi procjenjivanja vrijednosti

U nastavku će se za svaki stroj zasebno opisati stanje i bitne karakteristike promatranog stroja temeljem kojih će se izvršiti procjenjivanje vrijednosti. Pri utvrđivanju procijenjene vrijednosti uvažavat će se specifičnosti promatranog stroja, s time da će se zajedničke karakteristike istovjetno uvažavati kod svih strojeva. Zajedničko je svim tim strojevima da su po svojoj starosti blizu ili preko svog životnog vijeka, i da su relativno malo korišteni dok su bili u vlasništvu škole, jer nisu bili u uvjetima proizvodnih režima. Zbog toga, dinamiku smanjenja faktora korisnosti potrebno je ublažiti za cca 20 % u odnosu na u praksi primjenjivanu dinamiku smanjenja faktora korisnosti tokom godina korištenja.

Kod ostalih ostatnih faktora također ima zajedničkih svojstava. Visoka starost tih strojeva upućuje, da su znatno tehnološki zastarjeli, jer su se u proteku njihovih godina kod te grupe novijih strojeva odvijala ubrzana primjena novih tehnoloških i inovacijskih rješenja. Kod utvrđivanja faktora stanja uvažavat će se činjenica, da su strojevi za vrijeme korištenja u školi bili dobro održavani i da su svi strojevi iz ovog Elaborata funkcionalno ispravni, i da su redovno ispitivani od nadležnih organizacija, što je vidljivo odgovarajućim naljepnicama na tim strojevima. To im osigurava visoki iznos faktora stanja. Što se tiče tržišne prihvatljivosti, to su strojevi relativno visoke tržišne frekvencije, jer su prikladni za manje pogone pravnih subjekata ili obrta i za pojedinačnu ili maloserijsku proizvodnju.

Prethodno je navedeno, da se faktori ostatnih vrijednosti utvrđuju za razdoblje od datuma nabave ili od početka njihovog korištenja do referentnog datuma procjenjivanja sadašnje tržišne vrijednosti. U tom smislu su u ovom Elaboratu vrednovani faktori ostatnih vrijednosti u odnosu na nabavnu, odnosno zamjensku nabavnu vrijednost.

Prethodno je također navedeno da će se za procjenjivanje primijeniti metoda ostatne vrijednosti. To važi za prva četiri stroja jer je kod njih moguće utvrditi njihovu nabavnu ili zamjensku nabavnu vrijednost, kao i vrijeme njihovog korištenja ili starosti. Sve ostalo je moguće procjeniti temeljem nalaza njihovog stanja. Međutim kod ekscentar preša i kod peći nema nikakvih podataka o nabavnom ili zamjenskim nabavnim vrijednostima, a ni podataka o vremenu njihovog korištenja ili starosti. Stoga će se kod njih primijeniti metoda direktnog procjenjivanja, temeljem iskustva procjenitelja o vrijednostima sredstva istih korisničkih karakteristika i njihovog stanja na dan procjenjivanja. Tu će se koristiti i moguća tehničko konstrukcijska vrijednost zavisna od konstrukcijskih rješenja i složenosti i primjenjenih tehnoloških rješenja.

Životni vijek strojeva iz ovog Elaborata procjenjuju se na 25 godina normalnog korištenja. To je procjenjen vremenski period mogućeg korištenja sredstva do generalnog remonta ili rashoda. Odgovarajućim održavanjem njihova radna sposobnost se produljuje, a faktor ostatne korisnosti se smanjuje sukladno diskontnom toku sa diskontnom stopom od 4,0 % ($100/25 = 4,0$). Obzirom da su promatrani strojevi tokom svog vijeka korišteni sa smanjenim intenzitetom, njihov diskontni faktor za odgovarajući broj godina starosti stroja, povećat će se za 20 % na ime povećanog očuvanja ostatne korisnosti. Tako formirani iznos diskontnog faktora poistovjećuje se kao ostatni faktor korisnosti za konkretan stroj. Ovaj obrazac koristit će se za sve strojeve iz ovog Elaborata koji će se procjenjivati po metodi ostatne vrijednosti.

Kod utvrđivanja ostalih ostatnih faktora primjenit će se istovjetni pristup, uz uvažavanje određenih specifičnosti stanja pojedinih strojeva. Faktor tehnološke zastare utvrđuje se u iznosu $F_t = 0,90$ za strojeve 1, 2 i 3, a za Alatnu glodalicu 676 P, $F_t = 0,85$, jer je čak iz 1970.g. i iz SSSR izvora i tehnološki zaostaje iza prva tri spomenuta stroja.

Kod utvrđivanja ostatnog faktora stanja F_s , uzeto je u obzir dobro održavanje i relativno dobro stanje strojeva u odnosu na njihovu starost, zbog čega će biti sve više poteškoća u njihovu održavanju, te je taj faktor za oštrilicu i pilu utvrđen u iznosu $F_s = 0,90$, za glodalicu GUM $F_s = 0,85$, jer je "poluispravna", a za glodalicu 676 P $F_s = 0,85$, jer za nju slijede sve veće poteškoće u osiguravanju rezervnih dijelova, a zupčanici na vertikalnoj glavi su potrošeni.

Za faktor tržišne prihvatljivosti već je prije rečeno da su to strojevi visoke tržišne prihvatljivosti, ali zbog visoke starosti cijeni se i visoki tržišni oprez, te je za strojeve 1., 2. i 3. utvrđen $F_{tr} = 0,95$, a za glodalicu 676 P $F_{tr} = 0,90$, jer se tu pojavljuje najveći tržišni oprez.

Radi boljeg pregleda i razumijevanja utvrđenih ostatnih faktora u nastavku je tablični pregled utvrđenih ostatnih faktora F_t , F_s i F_{tr} ;

R.br. Stroja	naziv stroja	F_t	F_s	F_{tr}
1.	Univerzalna glodalica tip GUM	0,90	0,85	0,95
2.	Univerzalna oštrilica za alat	0,90	0,90	0,95
3.	Okvirna pila tip ULTRA	0,90	0,90	0,95
4.	Alatna glodalica 676 P	0,85	0,85	0,90

4. Utvrđivanje procjenjene vrijednosti glodalica, oštrilice i pile

Ad 1.) Univerzalna glodalica tip GUM 220, inv. br oo91, Slika br. 1., 2., 3. i 4.

Univerzalna glodalica tip GUM 220, je proizvedena 1984.godine u tvornici Prvomajska Zagreb. Njene karakteristike i njeno stanje su slijedeći; prihvata ISO 30 - fi 22, 27, radni posmaci ručno upravljanje, dimenzije radnog stola 220 x 700 mm, priključna snaga 2,05 kW, težina 970 kg.

Stroj je "poluispravan", pušta ulje i neispravna je regulacija brzina. Potreban ja manji servis. Stroj je u školi nabavljen 1992.godine. Nabavna vrijadnost od 21.798 kn, koliko stoji u knjigovodstvenoj evidenciji je ispod tadašnje tržišne vrijednosti, to tim više jer navodno od 1984.g., do 1992.g. nije bila u korištenju.

U svrhu procjenjivanja njezine vrijednosti procjenjuje se njezina zamjenska nabavna vrijednost u 1984.godini na iznos u protuvrijednosti današnjih valuta od 100.000 kn, odnosno od 13.270 €. Njen protek godina starosti od 1984. do 2022.godine je 38 godina. Iz prije navedenog diskontnog toka za 38 godina, diskontni faktor iznosi 0,225, a povećan za 20 % iznosi 0,270, koji se smatra faktorom ostatne korisnosti za ovu glodalicu.

Rekapitulacija ostatnih faktora; $Fpr = Fk \times Ft \times Fs \times Ftr = 0,270 \times 0,90 \times 0,85 \times 0,95 = 0,196$
--

Procijenjena vrijednost Univerzalne glodalice tip GUM = $100.000 \times 0,196 = 19.600,00$ kn

Ad 2.) Univerzalna oštrilica za alat tip UOZA, inv.br. 0085, Slika br. 5., 6. i 7.

Univerzalna oštrilica za alat tip UOZA proizvedena je 1990.godine u tvornici Prvomajska Zagreb. Njene karakteristike i njeno stanje su slijedeći; prihvata ISO 50 - trnovi fi 16, 22, 27, 32, 40 i 50, dimenzije radnog stola 140 x 1.100 mm, priključna snaga 2,78 kW, težina 850 kg.

U vrijednost stroja uključeni su alati i pribor; komplet za oštrenje svrdla, zaokretna prihvatna glava za brušenje cilindričnih oblika, mali škripac i set čahura. Stroj je nabavljen nov 1990.godine.

Prema podacima iz knjigovodstva škole nabavna vrijednost je iznosila 156.246 kn, odnosno 20.737 €. Njen protek godina starosti od 1990. do 2022.godine je 32 godine. Iz prije navedenog diskontnog toka za 32 godine, diskontni faktor iznosi 0,285, a povećan za 20 % iznosi 0,342, koji se smatra faktorom ostatne korisnosti za ovu oštrilicu.

Rekapitulacija ostatnih faktora; $Fpr = Fk \times Ft \times Fs \times Ftr = 0,342 \times 0,90 \times 0,90 \times 0,95 = 0,263$
--

Procijenjena vrijednost Univerzalne oštrilice za alat = $156.246 \times 0,263 = 41.100,00$ kn

Ad 3.) Okvirna pila tip ULTRA, inv. br. 0083. Slika br. 8., 9. i 10.

Predmetna Okvirna pila je jednostavna lisnata pila. Za ovaj stroj nema nikakvih podataka, osim usmene informacije predstavnika škole da datira iz 1986.godine, da je ispravna i da nije puno korištena. To je pila koja se može vrlo dobro koristiti u metalnoj proizvodnji u fazama pripreme materijala. Nije zahtjevna po pitanju održavanja. Od tehničkih karakteristika može se spomenuti da je posmak hidraulički i da je pogonski prijenos remenski sa dvije brzine. Radni list pile je 500 mm. Nema evidencije o nabavnoj vrijednosti.

Za potrebe procjene vrijednosti mora se procjeniti njezina zamjenska nabavna vrijednost u 1986. godini, koja se cijeni na iznos u protuvrijednosti današnjih valuta od 30.000 kn, odnosno od 3.982 €. Njen protek godina starosti od 1986. do 2022.godine je 36 godina. Iz prije navedenog diskontnog toka za 36 godina, diskontni faktor iznosi 0,244, a povećan za 20 % iznosi 0,293, koji se smatra faktorom ostatne korisnosti za ovu pilu.

Rekapitulacija ostatnih faktora; $Fpr = Fk \times Ft \times Fs \times Ftr = 0,293 \times 0,90 \times 0,90 \times 0,95 = 0,225$
--

Procijenjena vrijednost Okvirne pile ULTRA = $30.000 \times 0,225 = 6.750,00$ kn
--

Ad 4.) Alatna glodalica 676 P, inv. br. 0052. Slika br. 11., 12. i 13.

Ova alatna glodalica je iz proizvodnje bivšeg SSSR-a iz 1970.-tih godina. Za taj stroj će biti potrebno prije upotrebe izvršiti servisiranje, jer su zupčanici u vertikalnoj glavi potrošeni. Prihvatni konus; MK4, fi 16, 22 i 27. Uz stroj ide diobena glava za izradu zupčanika i lančanika. Dimenzije radnog stola: 270 x 810 mm. Nema evidencije o nabavnoj vrijednosti.

Za potrebe procjene vrijednosti ove glodalice mora se procjeniti njezina zamjenska nabavna vrijednost u 1970. godini, koja se cijeni na iznos u protuvrijednosti današnjih valuta od 60.000 kn, odnosno od 7.963 €. Njen protek godina starosti od 1970. do 2022.godine je više od 50 godina. Iz prije navedenog diskontnog toka za 50 godina, diskontni faktor iznosi 0,165, a povećan za 20 % iznosi 0,198, koji se smatra faktorom ostatne korisnosti za ovu glodalicu.

Rekapitulacija ostatnih faktora; $Fpr = Fk \times Ft \times Fs \times Ftr = 0,198 \times 0,85 \times 0,85 \times 0,90 = 0,129$
--

Procijenjena vrijednost Alatne glodalice 676 P = $60.000 \times 0,129 = 7.740$ kn

5. Utvrđivanje procijenjene vrijednosti ekscentar preša i peći za termičku obradu metala

Ovo su strojevi za koje nema baš nikakvih pisanih informacija o njihovom statusu i karakteristikama. Korištene su jedino informacije koje je prenio predstavnik škole gospodin Dragutin Horvat, koji ima iskustvo sa njihovim korištenjem i informacije o mogućim godinama njihove proizvodnje. Ekscentar preše datiraju iz 1970-tih godina, a peć iz 1995.godine. Sva tri stroja su ispravna, jedino preša od 25 tona ima manji kvar na ekscentru. Strojevi su instalirani u školskoj radionici i po potrebi se povremeno koriste. Ekscentar preše Jelšingrad i jednoetažna peć, kakva je promatrana peć, imaju uz dobro održavanje životni vijek između 30 i 40 godina, te nije neobično da su još u radnoj funkciji.

Procjenjivanje vrijednosti ovih strojeva je moguće izvršiti jedino metodom direktnog procjenjivanja, prema iskustvu procjenitelja i prema mogućoj "tehničkoj vrijednosti" konstrukcijske i tehnološke izvedbe. U ovom slučaju procjenitelj koristi višestruko iskustvo u procjenjivanju vrijednosti ekscentar preša iz Jelšingrada, a kod peći njeno konstrukcijsko i tehnološko rješenje.

Kod procjenjivanja vrijednosti ekscentar preša uzet je u obzir tehnološki nedostatak po pitanju sigurnosti na radu. Upravljanje strojem se vrši nožnom papučicom i dvoručnim polugama, s time da jedno ne isključuje drugo rješenje, što znači da stroj može izvršiti radnju i samo po nožnoj komandi, što nije prihvatljivo za bilokakvu serijsku proizvodnju. Kod procjenjivanja vrijednosti peći uzet je u obzir iskustveni podatak predstavnika škole, da peć može raditi i pokazivati radnu temperaturu od 4.000 stupnjeva celzija. Dimenzije toplinske komore; dubina 500 mm, širina 400 mm i visina 340 mm.

Uvažavajući prethodno, utvrđuju se procijenjene sadašnje tržišne vrijednost slijedećih strojeva;	Slika
Procijenjena vrijednost Ekscentar preše Jelšingrad 25 T u iznosu od 4.000,00 kn	14.15.i 16.
Procijenjena vrijednost Ekscentar preše Jelšingrad 35 T u iznosu od 6.000,00 kn	17.18 i 19.
Procijenjena vrijednost Peći za termičku obradu metala u iznosu od 8.500,00 kn	20.21 i 22.

Utvrđena vrijednost je vrijednost bez PDV obveze prilikom prodaje strojeva.

Utvrđene procijenjene vrijednosti predstavljaju tržišnu vrijednost strojeva u stanju prema nalazu na referentni datum 12.12.2022..
--

Snimci alatnih strojeva, 12.12.2022.



Strojevi 1 2 3 i 4 su u 6.mj.
2022.izuzeti iz radionice
i smješteni u
za njih prikladan prostor.



Slika 1, Univerzalna glodalica GUM - pogled s prijeda



Slika 2, Univerzalna glodalica GUM - pogled sa strane



Slika 3, Univerzalna glodalica GUM-snimano u radionici



Slika 4, Univerzalna glodalica GUM-pločica proizvođača



Slika 11 Alatna glodalica 676 - snimano u radionici



Slika 12 Alatna glodalica 676 - snimano u spremištu



Slika 13 Alatna glodalica 676 - pločica proizvođača



Slika 14, Ekscentar preša 25 T-snimano u radionici



Slika 15, Ekscentar preša 25 T-snimano u radionici



Slika 16, Ekscentar preša 25 T
elementi ručnih i nožnih komandi



Slika17, Ekscentar preša 35 T-snimano u radionici



Slika18, Ekscentar preša 35 T-snimano u radionici



Slika19, Ekscentar preša 35 T
elementi ručnih i nožnih komandi



Slika20, Peć za termičku obradu-snimano u radionici



Slika21, Peć za termičku obradu-upravljački dio



Slika22, Peć za termičku obradu
Žarni prostor, dubina 500 x širina 400 x visina 340 mm

6. Rezime procijenjene vrijednosti strojeva

Naziv stroja	Nabavna vrijednost u kn	Ukupni faktor Fpr	Procijenjena vrijednost u kn	Procijenjena vrijednost u €
Univerzalna glodalica tip GUM	100.000	0,196	19.600	2.601
Univerzalna oštrilica za alat	156.246	0,263	41.100	5.455
Okvirna pila tip ULTRA	30.000	0,225	6.750	896
Alatna glodalica 676 P	60.000	0,129	7.740	1.027
Ekscentar preša Jelšingrad 25 T			4.000	531
Ekscentar preša Jelšingrad 35 T			6.000	796
Peć za termičku obradu metala			8.500	1.128
Sveukupno			93.690	12.435

Utvrđena procijenjena vrijednost strojeva predstavlja fer tržišnu vrijednost u stanju prema nalazu i na referentni datum, 12.12.2022.g.

Utvrđena vrijednost je vrijednost koja ne sadrži i PDV obvezu prilikom prodaje strojeva.

Procjena je izražena u hrvatskoj valuti u kunama, a naznačena je i vrijednost preračunata u €. Paritet tečaja primijenjen je prema EU konverzijskom tečaju 1 € = 7,5345 kn.

Procijenjena vrijednost strojeva iznosi:

93.690,00 kn odnosno u protuvrijednosti od 12.435,00 €

Procjenu je izvršio Josip Bacinger dipl.ing. strojarstva iz Varaždina, imenovan za stalnog sudskog vještaka za područje strojarstva, kod Trgovačkog suda u Varaždinu, Rješenjem o ponovnom imenovanju broj 4 Su-483/2020-6 od 01.veljače 2021. godine.

U Varaždinu, prosinac, 2022.

Procjenitelj

Josip Bacinger dipl. Ing. stroj.

U nastavku;

Rješenje Trgovačkog suda u Varaždinu o imenovanju Josipa Bacinger stalnim sudskim vještakom

Rješenje Trgovačkog suda u Varaždinu o imenovanju Josipa Bacinger stalnim sudskim vještakom



REPUBLIKA HRVATSKA
TRGOVAČKI SUD U VARAŽDINU
URED PREDsjedNICE SUDA

Broj: 4 Su-483/2020-6
Varaždin, 1. veljača 2021.



REPUBLIKA HRVATSKA

RJEŠENJE

Trgovački sud u Varaždinu po predsjednici suda Mariji Levanić-Škerbić, odlučujući povodom zahtjeva za imenovanje stalnim sudskim vještakom nakon provedenog postupka, temeljem članka 126. Zakona o sudovima („Narodne novine“ broj 28/13, 33/15, 82/15, 82/16, 67/18, 126/19 i 130/20) i članka 5. Pravilnika o stalnim sudskim vještacima („Narodne novine“ broj 38/14, 123/15, 29/16 i 61/19 – dalje u tekstu Pravilnik) 1. veljače 2021.

riješio je

Josip Bacinger, dipl. ing. stroj. iz Varaždina, Kordunska 6, ponovno se imenuje stalnim sudskim vještakom za područje strojarstva, na vrijeme od četiri godine.

Obrazloženje

Josip Bacinger, dipl. ing. stroj. iz Varaždina podnio je zahtjev za ponovno imenovanje za stalnog sudskog vještaka za područje Trgovačkog suda u Varaždinu.

Sudski vještak uz zahtjev za ponovno imenovanje dostavio je dokaze iz članka 12. Pravilnika.

Trgovački sud u Varaždinu utvrdio je da se protiv imenovanog sudskog vještaka ne vodi kazneni postupak i da nije pravomoćno osuđen za kazneno djelo koje je zapreka za prijam u državnu službu.

Uvidom u navedenu dokumentaciju utvrđeno je da su ispunjeni svi zakonski uvjeti za imenovanje stalnim sudskim vještakom na vrijeme od četiri godine te je stoga temeljem članka 126. Zakona o sudovima i članka 5. Pravilnika, riješeno kao u izreci.

PREDsjedNICA SUDA
Marija Levanić-Škerbić

Dokument je elektronički potpisan:
MARIJA LEVANI - KERBI
Vrijeme potpisivanja:
01.02.2021
13:48:24

DN:
C=HR
O=TRGOVAČKI SUD U VARAŽDINU
2.5.4.97-#130048523037333937393135313131
L=VARAŽDIN
S=LEVANI - KERBI
G=MARIJA
CN=MARIJA LEVANI - KERBI

UPUTA O PRAVNOM LIJEKU:

Protiv rješenja dopuštena je žalba Ministarstvu pravosuđa i uprave Republike Hrvatske u roku od 15 dana od dana dostave rješenja.