



## АКТ ЭКСПЕРТИЗЫ ПРОИСХОЖДЕНИЯ ТОВАРОВ № 2/2706-1

1. Дата составления: 07.07.2023
2. Место составления: г. Минск
3. Акт экспертизы составлен экспертом: Парнюк С.А.
4. Экспертиза проведена с участием представителя заявителя: начальника отдела АХО Общества с ограниченной ответственностью «АРЛЕКС» (сокращенное наименование ООО «АРЛЕКС») Гаврилюка А.Л.
5. Основание для проведения экспертизы: заявление № 1-ТП от 26.06.2023  
регистрация № 2706 от 26.06.2023
6. Изготовитель и его адрес: ООО «АРЛЕКС», 220033, г. Минск, пр-т Партизанский, 8, корп.11, пом.3, каб.34, Республика Беларусь.
7. Продавец и его адрес: ООО «АРЛЕКС», 220033, г. Минск, пр-т Партизанский, 8, корп.11, пом.3, каб.34, Республика Беларусь.
8. Покупатель его адрес: резиденты Республики Узбекистан
9. Договор (контракт): по мере заключения
10. Наименование товаров, количество и код товаров в соответствии с ТН ВЭД (ГС):

№	Наименование товаров	Код ТН ВЭД (ГС)
	<b>Мебель металлическая разных модификаций и размеров:</b>	
1.	Горка	9403 20 800 9
2.	Камера хранения	9403 20 800 9
3.	Кассовый бокс	9403 20 800 9

4.	Кассовая кабина	9403 20 800 9
5.	Касса самообслуживания	9403 20 800 9
6.	Подставка (скамейка)	9401 79 000 9
7.	Развал для овощей	9403 20 800 9
8.	Стеллаж	9403 20 800 9
9.	Стеллаж хлебный	9403 20 800 9
10.	Стеллаж винный	9403 20 800 9
11.	Стеллаж (для фирменных и брендовых товаров)	9403 20 800 9
12.	Стеллаж для цветов	9403 20 800 9
13.	Стеллаж торговый	9403 20 800 9
14.	Стеллаж складской	9403 20 800 9
15.	Стенд	9403 20 800 9
16.	Стол	9403 20 800 9
17.	Стол упаковочный	9403 20 800 9
18.	Тумба	9403 20 800 9
19.	Фров-стенд	9403 20 800 9
20.	Шкаф гардеробный	9403 20 800 9
21.	Шкаф для покупателей	9403 20 800 9
22.	Экспресс касса	9403 20 800 9
	<b>Части мебели металлической, разных модификаций и размеров:</b>	
23.	Балка	9403 99 000 1
24.	Бампер	9403 99 000 1
25.	Боковина	9403 99 000 1
26.	Делитель	9403 99 000 1
27.	Держатель межстоечный	9403 99 000 1
28.	Зашивка	9403 99 000 1
29.	Защита	9403 99 000 1
30.	Каркас	9403 99 000 1
31.	Консоль	9403 99 000 1
32.	Колонна	9403 99 000 1
33.	Короб кассового бокса	9403 99 000 1
34.	Крышка	9403 99 000 1
35.	Ложемент ССгл	9403 99 000 1
36.	Лоток	9403 99 000 1
37.	Лоток ложемента ССгл	9403 99 000 1
38.	Мачта кассового бокса	9403 99 000 1
39.	Навеска	9403 99 000 1
40.	Надстройка	9403 99 000 1
41.	Накопитель	9403 99 000 1
42.	Накладка	9403 99 000 1

Представитель заявителя:

М.П.



Подпись



Эксперт:

подпись

43.	Настил металлический	9403 99 000 1
44.	Накладка декоративная	9403 99 000 1
45.	Опора	9403 99 000 1
46.	Отражатель	9403 99 000 1
47.	Панель	9403 99 000 1
48.	Перегородка	9403 99 000 1
49.	Перекладина	9403 99 000 1
50.	Пластина	9403 99 000 1
51.	Планка	9403 99 000 1
52.	Площадка	9403 99 000 1
53.	Поддон (металлическая коробка с бортами)	9403 99 000 1
54.	Подставка	9403 99 000 1
55.	Полка	9403 99 000 1
56.	Разделитель	9403 99 000 1
57.	Рама (боковина торговых и складских стеллажей)	9403 99 000 1
58.	Ригель консоль	9403 99 000 1
59.	Стенка	9403 99 000 1
60.	Стойка	9403 99 000 1
61.	Стойка ССгл	9403 99 000 1
62.	Соединитель	9403 99 000 1
63.	Столешница	9403 99 000 1
64.	Стяжка	9403 99 000 1
65.	Траверса	9403 99 000 1
66.	Т-опора	9403 99 000 1
67.	Т-стойка	9403 99 000 1
68.	Т-стяжка	9403 99 000 1
69.	Труба (стойка для стеллажей)	9403 99 000 1
70.	STOP-траверса	9403 99 000 1
71.	Усиление полки	9403 99 000 1
72.	Удлинитель стойки	9403 99 000 1
73.	Экспозитор	9403 99 000 1
74.	Фриз	9403 99 000 1
75.	Цоколь	9403 99 000 1
76.	Штанга	9403 99 000 1
77.	Ящик (выдвижной, для кассовой кабины)	9403 99 000 1
	<b>Крепежная фурнитура и аналогичные детали, применяемые для мебели, разных модификаций и размеров:</b>	
78.	Вешало	8302 50 000 0
79.	Вешалка	8302 50 000 0
80.	Втулка	8302 42 000 0
81.	Вставка держателя	8302 50 000 0
82.	Держатель	8302 50 000 0

83.	Замок	8302 42 000 0
84.	Заглушка	8302 42 000 0
85.	Крепление	8302 42 000 0
86.	Кронштейн	8302 50 000 0
87.	Ножка	8302 42 000 0
88.	Отбойник	8302 42 000 0
89.	Платик	8302 42 000 0
90.	Подошва	8302 42 000 0
91.	Пятка	8302 42 000 0
92.	Ригель	8302 42 000 0
93.	Т-кронштейн	8302 50 000 0
94.	Уголок	8302 42 000 0
95.	Упор	8302 42 000 0
96.	Фиксатор	8302 42 000 0
	<b>Изделия из черных металлов; изделия из проволоки, изготовленной из черных металлов, разных модификаций и размеров:</b>	
97.	Боковина сетчатая	7326 20 000 9
98.	Вертушка	7326 20 000 9
99.	Делитель корзины	7326 20 000 9
100.	Держатель проволочный	7326 20 000 9
101.	Зацеп	7326 20 000 9
102.	Зашивка сетчатая	7326 20 000 9
103.	Контейнер паллетный	7326 20 000 9
104.	Контейнер металлический	7326 20 000 9
105.	Корзина	7326 20 000 2
106.	Крючок	7326 20 000 9
107.	Ограничитель	7326 20 000 9
108.	Плафон нумерации	7326 90 980 7
109.	Полка сетчатая	7326 20 000 9
110.	Панель сетчатая	7326 20 000 9
111.	Подвеска вертикальная	7326 20 000 9
112.	Разделитель сетчатый	7326 20 000 9
113.	Рамка металлическая	7326 90 980 7
114.	Рамка под плафон	7326 90 980 7
115.	Стенка сетчатая	7326 20 000 9
116.	Стойка поворотная	7326 20 000 9
117.	Сегмент сетчатый	7326 20 000 9
	<b>Металлоконструкции из черных металлов:</b>	
118.	Стеллаж складской	7308 90 980 9

Представитель заявителя:

М.П.



Подпись



Эксперт:

М.П.

Подпись

Страница 4 Страниц 9

Акта экспертизы происхождения товаров №2/2706-1 от 07.07.2023

**Примечание:**

1. «Стеллаж складской», указанный в п.10.14 акта, является передвижной мебелью, не предназначен для постоянной установки.
2. «Стеллаж складской», указанный в п.10.118 акта, предназначен для постоянной установки в магазинах, цехах, складах, фиксируется прочно к полу (Приложение № 1 к заявлению ООО «АРЛЕКС», исх.№ 1-ТП от 26.06.2023).

**11. Задача экспертизы:** определить страну происхождения товара и его соответствие критериям происхождения

**12. Сведения о происхождении товаров или материалов, их наименования, позиции кодов в соответствии с ТН ВЭД, обоснование их получения:**

Для изготовления заявленного товара ООО «АРЛЕКС» приобретает материалы у резидентов Республики Беларусь согласно заключенным договорам. Наименования материалов, поставщики, договоры, товарно-транспортные документы указаны в Приложении №1 к акту, составленному на основании справки, исх.№ 2-ТП от 26.06.2023.

Товарные позиции используемых материалов по ТН ВЭД (ГС):

лента стальная (штрипс) из холоднокатаной стали разной толщины и ширины – 7211;

трубы (профили) стальные электросварные разной толщины, диаметра, длины – 7306;

листы стальные холоднокатаные разной толщины – 7209;

болты, гайки, саморезы с прессшайбами – 7318;

проволока стальная (для сетчатых изделий) – 7217;

краска порошковая полиэфирная – 3907;

проволока сварная – 8311;

стрейч-пленка – 3920;

лента полипропиленовая упаковочная – 3920.

Оригиналы документов на получение материалов эксперту предъявлены и находятся в бухгалтерии предприятия.

Документы, подтверждающие происхождение используемых материалов экспертом не рассматривались, т.к. выполняются условия, указанные в п.13 акта.

**13. Описание процессов переработки исходных материалов при изготовлении товаров:**

13.1 мебели металлической, частей мебели металлической, металлоконструкций:

заготовительные операции: резка заготовок из листового металла на станке лазерной резки Laser CUT-3015-1-1; рубка листового материала на ножницах гидравлических гильотинных Ghifil m GHE 630 с применением струбцины G 250; рубка заготовок, перфорирование стоек складских стеллажей на автоматической

линии подачи материалов SC 530 M EM; резка заготовок на станке ленточнопильном ARG 220 Plus; вырубка заготовок на электромеханическом револьверном координатно-пробивном прессе PRIMA-POWER E5X с применением ножниц для металла; резка заготовок на ленточнопильном станке SHARK 281 CCS; гибка и отрезка проволоки на автоматическом станке для гибки проволоки AXIS VI;

гибочно-штамповочные операции: пробивка листового материала на прессах кривошипных К-116-63ТН, КВ-2128К и прессе К-2535; гибка листового материала на листогибочных прессах HFBO 5020, HFE 80-251, IT 2512; пробивка и гибка полок на линии автоматического холодного профилирования ЛА 78; изготовление стоек на автоматической линии профилирования гнутых профилей ИДМ;

слесарно-сварочные операции: сварка деталей с помощью сварочных полуавтоматов, машины для стыковой сварки SB-600, аппарата для контактной сварки PPN 103, машины многоточечной контактной сварки SA-1500AF; зачистка сварных швов и заусениц с помощью шлифмашин угловых Bosch GWS 24-230 JS, MAKITA 9528 NBK 2756, Milwaukee ROS 125E 16815; сверление отверстий, и пробивка отверстий на установке дыропробивной SIRIUS HPM – A -3000;

покраска методом порошкового напыления на установке технологической для подготовки поверхности под окраску, нанесение покраски порошковыми красками TR-F-VE-TS; нанесение полимерного покрытия; навеска деталей на конвейер; промывка деталей в моечной установке линии; просушка деталей;

технический контроль: проверка технических параметров изделий (рулетка, штангенциркули: ШЦ-1-125, ШЦ-11-250, ШЦ-111-320-1000, угольник УШ -2-250); проверка технических параметров изготовленных изделий после покраски (толщиномер МТЦ-2М-4); контроль исполнительных размеров (рулетка, штангенциркули: ШЦ-1-125, ШЦ-11-250, ШЦ-111-320-1000, микрометр МК 25-2); контрольная сборка, разборка мебели

упаковывание и маркирование мебели и ее частей.

### 13.2 крепежной фурнитуры и аналогичных деталей, применяемых для мебели:

заготовительные операции: вырубка заготовок на электромеханическом револьверном координатно-пробивном прессе PRIMA-POWER E5X;

рубка листового материала на ножницах гидравлических гильотинных Ghifil m GHE 630 с применением струбины G 250; резка проволоки на автоматическом станке для гибки проволоки AXIS VI;

гибочные операции: гибка листового материала на листогибочных прессах HFBO 5020, HFE 80-25; гибка проволоки на автоматическом станке для гибки проволоки AXIS VI;

слесарно-сварочные операции: сварка деталей с помощью аппарата для контактной сварки PPN 103, машины многоточечной контактной сварки SA-1500AF;

покраска методом порошкового напыления на установке технологической для подготовки поверхности под окраску, нанесение покраски порошковыми красками

Представитель заявителя:

М.П.



Подпись

Эксперт:

М.П.



Подпись

Страница 6 Страниц 9

TR-F-VE-TS: нанесение полимерного покрытия; навеска деталей на конвейер; промывка деталей в моечной установке линии; просушка деталей;  
технический контроль: проверка технических параметров изделий пооперационно (рулетка, штангенциркули); проверка технических параметров изготовленных изделий после покраски (толщиномер МТЦ -2М-4); контроль исполнительных размеров (рулетка, штангенциркули);  
упаковывание и маркирование крепежной фурнитуры.

### 13.3 проволочных изделий из черных металлов:

заготовительные операции: резка проволоки на автоматическом станке для гибки проволоки AXIS VI;

слесарно-сварочные операции: сварка изделий с помощью аппарата для контактной сварки PPN 103, машины многоточечной контактной сварки SA-1500AF; отрезка проволоки с помощью арматурных ножниц; обрубка проволочной сетки после сварки на машине обрубания СЕА-102;

гибочные операции: гибка проволочной сетки на листогибочных прессах HFBO 5020, HFE 80-25;

покраска методом порошкового напыления на установке технологической для подготовки поверхности под окраску, нанесение покраски порошковыми красками TR-F-VE-TS: нанесение полимерного покрытия; навеска изделий на конвейер; промывка изделий в моечной установке линии; просушка изделий;

технический контроль: проверка технических параметров изделий пооперационно (рулетка, штангенциркули); проверка технических параметров изготовленных изделий после покраски (толщиномер МТЦ -2М-4); контроль исполнительных размеров (рулетка, штангенциркули);

упаковывание и маркирование проволочных изделий.

### 13.4 рамки металлической, рамки под плафон, плафона нумерации:

заготовительные операции: резка заготовок из трубы металлической (квадратного сечения) на станке ленточнопильном ARG 220 Plus или SHARK 281 CCS;

слесарно-сварочные операции: зачистка сварных швов и заусениц с помощью углошлифовальной машины Bosch GWS 24-230 JS; изготовление криволинейных профилей на машине для гибки труб, с числовым программным управлением ERCOLINA MB42T; сварка деталей с помощью сварочных полуавтоматов SPEEDTEC-200C 230V1PH, TX-315; сверление отверстий на сверлильно-присадочном станке GF-21M;

покраска методом порошкового напыления на установке технологической для подготовки поверхности под окраску, нанесение покраски порошковыми красками TR-F-VE-TS: нанесение полимерного покрытия; навеска деталей на конвейер; промывка деталей в моечной установке линии; просушка деталей;

технический контроль: проверка технических параметров изделий пооперационно (рулетка, штангенциркули: ШЦ-1-125, ШЦ-11-250, ШЦ-111-320-1000, угольник УШ -2-250); проверка технических параметров изготовленных изделий после покраски (толщиномер МТЦ-2М-4); контроль исполнительных размеров (рулетка, штангенциркули: ШЦ-1-125, ШЦ-11-250, ШЦ-111-320-1000, микрометр МК 25-2);

упаковывание, маркирование (справка ООО «АРЛЕКС», исх.№ 3-ТП от 26.06.2023).

При изготовлении товаров степень переработки превышает операции, указанные в пункте 5 Правил определения страны происхождения товаров.

Операции технологического процесса, выполняемые изготовителем, обеспечивают достаточную степень переработки: «изменение товарной позиции (классификационного кода товара) по Товарной номенклатуре на уровне хотя бы одного из первых четырех знаков», что соответствует требованиям п.5 Правил определения страны происхождения товаров, утвержденным Решением Совета Глав правительств СНГ от 24.09.1993.

Экспертиза проводилась с выездом эксперта на место производства для исследования производственных фондов заявителя и технологического процесса изготовления продукции, что подтверждается актом об осмотре производства от 29.06.2023.

#### 14. Документы, на основании которых проводилась экспертиза:

1. Правила определения страны происхождения товаров, утвержденные Решением Совета Глав правительств СНГ от 24.09.1993.
2. Инструкция о порядке удостоверения и выдачи сертификатов о происхождении товара, утвержденная решением президиума БелТПП (протокол заседания от 05.05.2023 № 3).
3. Инструкция по проведению экспертизы определения страны происхождения товаров, утвержденная решением президиума БелТПП (протокол заседания от 30.11.2022 № 1).

- Примечания:**
- 1) За достоверность сведений, указанных в предъявленных эксперту документах, ответственность несет Заявитель;
  - 2) при изменении требований нормативной документации, наименований товаров; используемых материалов, технологического процесса и других условий производства, изготовитель обязан обратиться в Унитарное предприятие «Минское отделение БелТПП» с заявлением и пакетом документов для проведения экспертизы.
  - 3) акт об осмотре производства от 29.06.2023 на одном листе прилагается к акту.

Приложение № 1 на 2 листах является неотъемлемой частью акта.

Представитель заявителя:

М.П.



Подпись

Эксперт:

М.П.



Подпись

Страница 8 Страниц 9

Акта экспертизы происхождения товаров №2/2706-1 от 07.07.2023



### 15. Заключение эксперта:

На основании вышеизложенного свидетельствуется, что товар, указанный в п.10 акта, действительно происхождения Республики Беларусь в соответствии с критерием достаточной переработки.

Эксперт



подпись

Начальник ОЭиС №2



подпись, фамилия, инициалы

О.П.Жуковская

Акт зарегистрирован: 07.07.2023

Срок действия акта: с 07.07.2023 до 07.07.2024

М.П.

