

**БЕЛАРУСКАЯ  
ГАНДЛЕВА-ПРАМЫСЛОВАЯ ПАЛАТА**

УНИТАРНАЕ ПРАДПРЫЕМСТВА ПА АКАЗАННІ ПАСЛУГ  
“МІНСКАЕ АДДЗЯЛЕННЕ  
БЕЛАРУСКАЙ  
ГАНДЛЕВА-ПРАМЫСЛОВАЙ ПАЛАТЫ”

ул. Я.Коласа, 65, 220113, г. Минск  
тел. +375-17/ 351 04 73, e-mail: tppm@tppm.by



**БЕЛОРУССКАЯ  
ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА**

УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ ПО ОКАЗАНИЮ УСЛУГ  
“МИНСКОЕ ОТДЕЛЕНИЕ  
БЕЛОРУССКОЙ  
ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННОЙ ПАЛАТЫ”

ул. Я.Коласа, 65, 220113, г. Минск  
тел. +375-17/ 351 04 73, e-mail: tppm@tppm.by

**АКТ ЭКСПЕРТИЗЫ ПРОИСХОЖДЕНИЯ ТОВАРОВ № 2/1521-1**

1. Дата составления: 15.04.2024
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 № 175 от 09.04.2024  
регистрация № 1521 от 10.04.2024
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 стран СНГ, за исключением Республики Узбекистан и Туркменистана
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
43.	Настил металлический	9403 99 000 1

Представитель заявителя:

М.П.



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.	СТОП-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

Примечание:

1.«Стеллаж складской», указанный в п.10.14 акта, является передвижной мебелью и не предназначен для постоянной установки.

Представитель заявителя:

М.П.



Подпись



Эксперт

М.П.

подпись

Страница 4 Страниц 9

Акта экспертизы происхождения товаров №2/1521-1 от 15.04.2024

2. «Стеллаж складской», указанный в п.10.118 акта, предназначен для постоянной установки в магазинах, цехах, складах, фиксируется прочно к полу
3. «Замок», указанный в п.10.83 акта, представляет собой элемент стеллажа, предназначенный для фиксации траверсы в стойке, для предотвращения ее самопроизвольного выхода из зацепа (Приложение № 1 к заявлению ООО «АРЛЕКС», исх.№ 175 от 09.04.2024).

**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.№ 177 от 05.04.2024.

Наименования и товарные позиции используемых материалов по ТН ВЭД (ГС):

- лента стальная (штрипс) из холоднокатаной стали разной толщины – 7211;
- трубы (профили) стальные электросварные разной толщины, диаметра – 7306;
- листы стальные горячекатаные – 7208;
- листы стальные холоднокатаные – 7209;
- проволока стальная (для сетчатых изделий) – 7217;
- проволока сварочная из легированной стали – 7229;
- краска порошковая полиэфирная – 3907;
- болты, винты, гайки – 7318;
- стрейч-пленка – 3920;
- лента полипропиленовая упаковочная – 3920.

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

Лента стальная (штрипс) из холоднокатаной стали, полученная от изготовителя, ООО «Штрипс», имеет происхождение Республики Беларусь по кумулятивному принципу согласно актам экспертизы происхождения товаров № 1/4738-1 от 23.11.2022, 1/4050-1 от 18.12.2023, выданным изготовителю Унитарным предприятием «Минское отделение БелТПП».

Трубы профильные стальные электросварные, полученные от изготовителя, ЗАО «Молодечненский трубопрокатный завод», имеют происхождение Республики Беларусь в соответствии с критерием достаточной переработки согласно актам экспертизы происхождения товаров № 5/258-1 от 28.01.2023, № 5/276-1 от 28.02.2024, выданными изготовителю Молодечненским филиалом Унитарного предприятия «Минское отделение БелТПП».

Трубы стальные электросварные, полученные от изготовителя, ООО «Сары-Арка», имеют происхождение Республики Беларусь в соответствии с критерием достаточной переработки согласно актам экспертизы происхождения товаров №

1/868-1 от 24.03.2023, № 1/1078-1 от 20.03.2024, выданным изготовителю Унитарным предприятием «Минское отделение БелТПП».

Проволока общего назначения (используемая для изделий из проволоки), проволока сварочная, полученные от изготовителя, филиал «Завод Свармет» ООО «Оливер», имеют происхождение Республики Беларусь в соответствии с критерием достаточной переработки согласно акту экспертизы происхождения товаров № 7/3614-2 от 30.10.2023, выданным изготовителю Борисовским филиалом Унитарного предприятия «Минское отделение БелТПП».

Болты, гайки, винты, полученные от изготовителя, ОАО «Речицкий метизный завод», имеют происхождение Республики Беларусь в соответствии с критерием достаточной переработки согласно актам экспертизы происхождения товаров № P231 от 30.03.2024, №P818 от 21.12.2023, № P183 от 29.03.2024, выданными изготовителю Речицким филиалом Унитарного предприятия «Гомельское отделение БелТПП».

Документы, подтверждающие происхождение других используемых материалов, эксперту не предъявлены.

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

#### 13.1 мебели металлической, частей мебели металлической, металлоконструкций:

заготовительные операции: рубка листового материала на ножницах гидравлических гильотинных Ghifil m GHE 630 с применением струбицы G 250; рубка заготовок, перфорирование стоек складских стеллажей на автоматической линии подачи материалов SC 530 MS; резка заготовок на станке ленточнопильном ARG 220 Plus; вырубка заготовок на прессе револьверном FINN POWER с применением ножниц для металла; резка заготовок на ленточнопильном станке SHARK 281; гибка и отрезка проволоки на проволокогибочном станке AXIS VI; гибочно-штамповочные операции: пробивка листового материала на прессах кривошипных K-116-63TH, KB-2128K и прессе K-2535; гибка листового материала на листогибочных прессах HFBO 5020, HFE 80-25, IT 2512; пробивка и гибка полок на линии автоматического холодного профилирования ЛА 78; изготовление стоек на автоматической линии профилирования гнутых профилей; 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 углошлифмашинки GWS 24-230 JS; сверление отверстий, и пробивка отверстий на дыропробивной установке SIRIUS; покраска методом порошкового напыления на линии автоматической полимерной порошковой окраски: 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

Представитель заявителя:

М.П.

Подпись

Эксперт:

М.П.

Подпись

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 и маркирование мебели и ее частей.

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

заготовительные операции: вырубка заготовок на прессе револьверном FINN POWER;

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

гибочные операции: гибка листового материала на листогибочных прессах HFBO 5020, HFE 80-25; гибка проволоки на проволокогибочном станке 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 линии автоматической порошковой окраски: 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 проволокогибочном станке 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 линии автоматической порошковой окраски: 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;

слесарно-сварочные операции: зачистка сварных швов и заусениц с помощью

углошлифмашинки 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 линии автоматической полимерной порошковой окраски: 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.№ 185 от 05.04.2024).

Операции технологического процесса, выполняемые изготовителем, обеспечивают достаточную степень переработки:

- для товаров товарной позиции «9401», «9403» (п.10.1-10.77 акта) в соответствии с требованиями Приложения №1 к "Правилам определения страны происхождения товаров": изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов иностранного происхождения не превышает 50% цены конечной продукции (справка ООО «АРЛЕКС», исх.№ 186 от 05.04.2024);

- для товаров товарных позиций 7308, 7326, 8302 в соответствии с требованиями «Правил определения страны происхождения товаров»: «изменение товарной позиции по ТН ВЭД на уровне хотя бы одного из первых четырех знаков, происшедшее в результате обработки/ переработки».

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 12.04.2024.

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

1. Правила определения страны происхождения товаров, являющиеся неотъемлемой частью Соглашения о правилах определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств от 20.11.2009.
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).

Представитель заявителя:

М.П.



Подпись



эксперт:

М.П.

подпись



- Примечания:** 1) За достоверность сведений, указанных в предъявленных эксперту документах, ответственность несет Заявитель;
- 2) при изменении требований нормативной документации, наименований товаров; используемых материалов в отпускной цене готового изделия, сведений о происхождении 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) при обращении в Унитарное предприятие «Минское отделение БелТПП», для получения сертификата о происхождении товаров Заявитель должен прилагать справку с расчетом доли стоимости всех используемых материалов в цене конечной продукции для товаров товарной позиции «9401», «9403».
- 4) акт об осмотре производства от 12.04.2024 на одном листе прилагается к акту экспертизы и является его неотъемлемой частью.

Приложение № 1 на 2 листах является неотъемлемой частью акта.

Представитель заявителя:

М.П.



Подпись



Эксперт.

М.П.

Подпись

### 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 \_\_\_\_\_

Начальник ОЭиС №2

О.П.Жуковская  
подпись, фамилия, инициалы

Акт зарегистрирован: 15.04.2024

Срок действия акта: с 15.04.2024 до 15.04.2025

М.П.

