

БЕЛАРУСКАЯ
ГАНДЛЕВА-ПРАМЫСЛОВАЯ ПАЛАТА



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

ул. Я. Коласа, 65, 220113, г. Минск
тэл. +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 № 3/2909-1

1. Дата составления: 02.05.2025
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 № 287 от 25.04.2025
регистрация № 2909 от 26.04.2025
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)
	Мебель металлическая разных модификаций и размеров:	
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
	Части мебели металлической, разных модификаций и размеров:	
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
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
	Крепежная фурнитура и аналогичные детали, применяемые для мебели, разных модификаций и размеров:	
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
	Изделия из черных металлов; изделия из проволоки, изготовленной из черных металлов, разных модификаций и размеров:	
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
	Металлоконструкции из черных металлов:	
118.	Стеллаж складской	7308 90 980 9

Примечания:

- 1.«Стеллаж складской», указанный в п.10.14 акта, является передвижной мебелью, и 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.

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.№ 287 от 25.04.2025).

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 (ГС), обоснование их получения:

Для изготовления заявленного товара ООО «АРЛЕКС» приобретает материалы у резидентов Республики Беларусь. Российской Федерации согласно заключенным договорам. Наименования материалов, поставщики, договоры, товарно-транспортные документы указаны в Приложении №1 к акту, составленному на основании справки, исх.№ 221 от 25.04.2025

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

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

трубы стальные квадратные. Прямоугольные 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 – 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 № 1/4050-1 от 18.12.2023, № 1/3894-2 от 09.12.2024, выданным изготовителю Унитарным предприятием «Минское отделение БелТПП».

Лента стальная (штрипс) из холоднокатаной стали, полученная от ООО «Русметпром» (Российская Федерация), имеет происхождение Российской Федерации в соответствии с критерием достаточной переработки согласно сертификату о происхождении товара формы СТ-1 № RUBY 5021006990 от 24.04.2025, выданному Союзом «Московская Торгово-промышленная палата» (г.Москва, Российская Федерация).

Трубы стальные квадратные, прямоугольные, полученные от изготовителя, ООО «Сары-Арка», имеют происхождение Республики Беларусь в соответствии с критерием достаточной переработки согласно акту экспертизы происхождения товаров № 3/1570-1 от 18.03.2025, выданному изготовителю Унитарным предприятием «Минское отделение БелТПП».

Проволока общего назначения (используемая для изделий из проволоки), полученная от изготовителя, ОАО «Речицкий метизный завод», имеет происхождение Республики Беларусь в соответствии с критерием достаточной переработки согласно акту экспертизы происхождения товаров № P514 от 08.01.2025, выданному изготовителю Речицким филиалом Унитарного предприятия «Гомельское отделение БелТПП».

Проволока сварочная, полученная от изготовителя, филиал «Завод Свармет» ООО «Оливер», имеет происхождение Республики Беларусь в соответствии с критерием достаточной переработки согласно акту экспертизы происхождения товаров № 7/3859-2 от 31.10.2024, выданному изготовителю Борисовским филиалом Унитарного предприятия «Минское отделение БелТПП».

Болты, гайки, полученные от изготовителя, ОАО «Речицкий метизный завод», имеют происхождение Республики Беларусь в соответствии с критерием достаточной переработки согласно акту экспертизы происхождения товаров № P82 от 29.03.2025, выданному изготовителю Речицким филиалом Унитарного предприятия «Гомельское отделение БелТПП».

Документы, подтверждающие страну происхождения других материалов, эксперту на момент проведения экспертизы не предоставлены. Используемые материалы считаются материалами иностранного происхождения.

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 струбины 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 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 струбцины 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.№ 222 от 25.04.2025).

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.№224 от 25.04.2025);

- 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 30.04.2025.

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).

- 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 30.04.2025 на одном листе прилагается к акту экспертизы и является его неотъемлемой частью.

Приложение № 1 на 2 листах является неотъемлемой частью акта.

Представитель заявителя: _____

Подпись

Эксперт: _____

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 _____

продовольственных и _____

непродовольственных товаров _____

О.Н.Ангур

Акт зарегистрирован: 02.05.2025

Срок действия акта: с 02.05.2025 до 02.05.2026

