



БЕЛОРУССКАЯ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА
Унитарное предприятие по оказанию услуг "Гомельское отделение
Белорусской торгово-промышленной палаты"
The unitary enterprise on rendering services "Gomel Branch of the
Belarusian Chamber of Commerce and Industry"

246050, г Гомель, ул. Ирнинская, 21-17. Телефон: (0232) 23-69-99, 23-76-66, 23-74-44.
Расчетный счет BY18BLBB30120400002583001001 в Дирекции ОАО «Белинвестбанк»

АКТ ЭКСПЕРТИЗЫ ПРОИСХОЖДЕНИЯ ТОВАРОВ № Г1683

1. **Дата составления:** 06.07.2021
2. **Место составления:** г.Гомель, Республика Беларусь
3. **Акт экспертизы составлен экспертом:** Шаповал В.В.
4. **Экспертиза проведена с участием представителя заявителя:** Ведущий специалист по таможенному декларированию Открытое акционерное общество "Гомельский завод станочных узлов" Пимахова Т.В.
5. **Основание для проведения экспертизы:**
Заявление № 13 от 14.06.2021
счет-наряд № Г1683 от 14.06.2021
6. **Изготовитель и его адрес:** Открытое акционерное общество "Гомельский завод станочных узлов", Республика Беларусь, 246636, г.Гомель, ул.8-ая Иногородняя, 1
7. **Продавец и его адрес:** Открытое акционерное общество "Гомельский завод станочных узлов", Республика Беларусь, 246636, г.Гомель, ул.8-ая Иногородняя, 1
8. **Покупатель и его адрес:** Резиденты стран СНГ (кроме Республики Узбекистан и Туркменистана)
9. **Договор (контракт):** по мере заключения

10. Наименование товаров, количество, и код товаров в соответствии с ТН ВЭД (ГС):

№	Наименование товара, количество	Код ТН ВЭД (ГС)
1	2	3
1.	Станки настольно-сверлильные: ГС2112, ГС2112Т, ГС2112О, ГС2112ТО, ГС2116КВ, ГС2116КН, ГС2116КВО, ГС2116КНО, ГС2116КВТ, ГС2116КНТ, ГС2116КВТО, ГС2116КНТО, ГС2116КВУ, ГС2116КНУ, ГС2116КВТУ, ГС2116КНТУ, ГС2116КВТУО, ГС2116КНТУО, ГС2116КВУО, ГС2116КНУО	8459 29 000 0
2.	Станок сверлильно-фрезерный ГС520	8459 29 000 0
3.	Станки радиально-сверлильные: 2К550, 2К550В, 2К550Ц, 2К550-01, 2К550-02, 2К550-04, 2К550В-01, 2К550В-02, 2К550В-04, 2К550Ц-01, 2К550Ц-02, 2К550Ц-04, 2К550ВЦ, 2К550ВЦ-01, 2К550ВЦ-02, 2К550ВЦ-04, 2К550С1, 2К563, ГС545, ГС545-01, ГС545-02, ГС545-03, ГС545-04, 2К522, 2К522-01, 2К522-02, 2К522-03, 2К522-04, 2К522-05, 2К522-06	8459 29 000 0
4.	Станки вертикально-сверлильные: 2Т140, 2Т140-01, 2Т140-02, 2Т140-03, 2Т140-04, 2Т125, 2Т125-01, 2Т125-02, 2Т125-04, 2Т125-05, 2Т125-06, 2Т125-07, 2Т125-08, 2Т150, 2Т150-01	8459 29 000 0
5.	Станки сверлильные: 2Т118, 2Т118-01	8459 29 000 0

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:

№	Наименование сырья	Позиция кода по ТН ВЭД	Наименование поставщика	Документы
1	2	3	4	5
1.	Литье чугунное: корпус 044.0000.016; плита 045.0000.012 корпус 045.0000.008-01 кронштейн 544.0400.015 плита 544.0100.011 цапфа 545.0410.001 корпус 544.0400.005 каретка 007.08.02.001 корпус 007.04.00.005 корпус 007.10.30.026-02 корпус 007.10.10.013-05 кронштейн 007.04.00.045 плита 007.01.00.005	8466	Смотри справку заявителя о сырье от 14.06.2021 исх.№13/1, прилагаемую к настоящему акту	Смотри справку заявителя о сырье от 14.06.2021 исх.№13/1, прилагаемую к настоящему акту
2.	Литье алюминиевое АК7 (в чушках)	7601	-/-	-/-
3.	Прокат плоский из нелегированной стали, шириной более 600мм, горячекатаный	7208	-/-	-/-
4.	Прутки из нелегированной стали, горячекатаные	7214	-/-	-/-
5.	Прокат плоский из нелегированной стали, шириной менее 600мм, горячекатаный	7211	-/-	-/-
6.	Трубы стальные бесшовные	7304	-/-	-/-
7.	Электродвигатели	8501	-/-	-/-
8.	Провода установочные и монтажные изолированные электрические	8544	-/-	-/-
9.	Пускатели магнитные на напряжение не более 1000В	8536	-/-	-/-
10.	Винты, болты, гайки из черных металлов	7318	-/-	-/-
11.	Подшипники шариковые	8482	-/-	-/-
12.	Полиамиды в гранулах	3908	-/-	-/-
13.	Полипропилен в гранулах	3902	-/-	-/-
14.	Фенопласт в первичных формах	3909	-/-	-/-
15.	Нитроэмаль, лак, грунтовка на основе синтетических полимеров, растворенные в неводной среде	3208	-/-	-/-
16.	Растворитель сложный органический	3814	-/-	-/-
17.	Ангидрид хромовый	2819	-/-	-/-
18.	Кислота соляная техническая	2806	-/-	-/-
19.	Кислота серная техническая	2807	-/-	-/-
20.	Натрий азотнокислый	2805	-/-	-/-
21.	Натрий едкий технический	2815	-/-	-/-

22.	Резино-технические изделия (прокладки, кольца, сальники) из вулканизированной резины	4016	-/-	-/-
23.	Металлорукав (труба гибкая из недрагоценных металлов)	8307	-/-	-/-
24.	Масло индустриальная, смазка ПВК	2710	-/-	-/-
25.	Трансформаторы электрические	8504	-/-	-/-
26.	Прутки из нелегированной стали, холоднокатаные	7215	-/-	-/-
27.	Прутки из легированной стали, холоднокатаные	7228	-/-	-/-
28.	Сода кальцинированная	2836	-/-	-/-
29.	Нитрит натрия	2834	-/-	-/-

Сведения о материалах, используемых при изготовлении товаров, указанных в пункте 10 настоящего акта, с указанием их характеристик, товарных позиций по ТН ВЭД, поставщиков и документов на получение, указаны в справке заявителя о сырье от 14.06.2021 исх.№ 13/1.

В случае изменения использования исходных материалов изготовитель обязуется поставить в известность унитарное предприятие "Гомельское отделение БелГПП" и обратиться с заявлением о проведении экспертизы определения страны происхождения товаров.

Для товаров, указанных в пункте 10 настоящего акта, стоимость всех используемых материалов не превышает 50% цены конечной продукции на условиях "франко-завод" (справки заявителя от 14.06.2021 исх.№ 13/2, от 14.06.2021 исх.№ 13/3).

13. Описание процессов переработки исходных материалов при изготовлении товаров:

1. Заготовительные операции:

раскрой проката стального плоского на заготовки крышек, рычагов.

резка прутка на заготовки осей, втулок, фланцев, валов, зубчатых колес.

подготовка чугунных отливок (корпус, плита, цапфа, кронштейн, каретка).

2. Литье деталей (крышки, втулки) из алюминиевых чушек.

3. Штамповочные операции (вырубка, пробивка, вытяжка, гибка и др.).

4. Литье деталей (заглушки, глазки) из полимеров с применением пресс-форм на термопластавтоматах.

5. Механическая обработка деталей: зенкерование, токарная обработка, сверление, фрезерование, нарезание резьбы, расточка.

6. Окончательная финишная обработка деталей на шлифовальных станках.

7. Термическая обработка на установках ТВЧ.

8. Гальваническая обработка на линиях хромирования, линиях оксидирования.

9. Лазерная гравировка деталей на лазерном маркировочном комплексе.

10. Малярная обработка на конвейерной линии окраски.

11. Поузловая сборка, общий монтаж, испытание и обкатка на специальных стендах.

12. Маркировка станков. Консервация.

(Справка заявителя о технологическом процессе изготовления от 14.06.2021 исх.№ 4-2)

Выполняемые заявителем производственные и технологические операции обеспечивают придание исходным материалам свойств готового товара, а степень переработки товара превышает операции, указанные в разделе 3 Правил определения страны происхождения товаров, являющихся неотъемлемой частью Соглашения о правилах определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств от 20.11.2009.

Из вышеизложенного следует, что товары, указанные в пункте 10 настоящего акта, подверглись достаточной переработке в Республике Беларусь.

Критерий достаточной переработки выражен выполнением следующего условия: изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50% цены конечной продукции на условиях "франко-завод", что отвечает требованиям раздела 2 (пункт 2.4), приложения 1 (позиция 8459) Правил определения страны происхождения товаров, являющихся

неотъемлемой частью Соглашения о правилах определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств от 20.11.2009.

Примечание

1. Экспертиза проведена с выездом эксперта на место нахождения производства для ознакомления с технологическим процессом.

2. В случае изменения условий производства, влияющих на соблюдение критерия происхождения товаров, заявитель обязан обратиться в унитарное предприятие "Гомельское отделение БелТПП" с заявлением о проведении экспертизы определения страны происхождения товаров.

3. Ответственность за достоверность сведений, указанных в заявлении и предъявленных документах, несет заявитель.

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.

3. Закон Республики Беларусь от 10.01.2014 № 129-3 "О таможенном регулировании в Республике Беларусь".

4. Инструкция о порядке удостоверения и выдачи сертификатов о происхождении товара, утвержденная решением президиума Белорусской торгово-промышленной палаты (протокол заседания от 27.12.2017 № 8).

5. Методические рекомендации по проведению экспертизы определения страны происхождения товаров, утвержденные решением президиума Белорусской торгово-промышленной палаты (протокол заседания от 27.12.2017 № 8).

Представитель заявителя


М.П. 

Эксперт

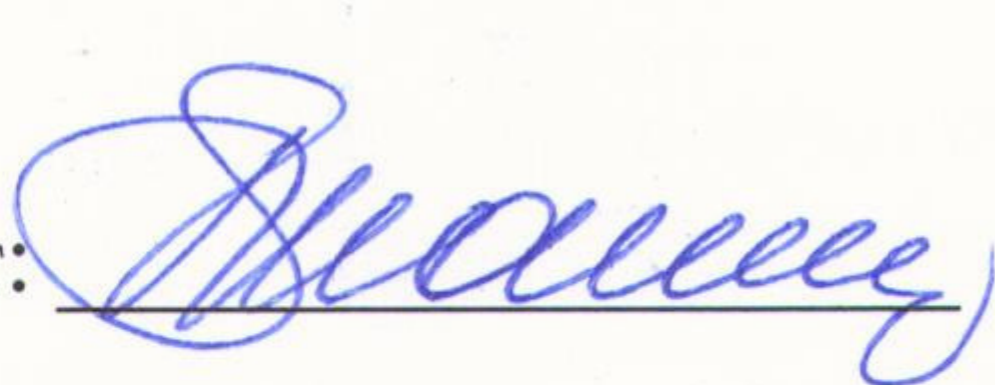

М.П. 

15. Заключение эксперта:

На основании анализа представленных заявителем документов, ознакомления с технологическим процессом производства, установлено, что товары, указанные в пункте 10 настоящего акта, действительно происхождения Республики Беларусь.

Критерий происхождения товаров - достаточная обработка/переработка в Республике Беларусь.

Эксперт:



Руководитель экспертизы:



Иванова Е.А.

Срок действия: с 06.07.2021 до 06.07.2022

Акт зарегистрирован: 06.07.2021

М.П. 
Акт без печати не действителен