

БЕЛОРУССКАЯ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА
Унитарное предприятие «Брестское отделение БелТПП»
224030, г.Брест, ул.Гоголя, 13 тел. 21-63-02, факс 21-80-53

АКТ ЭКСПЕРТИЗЫ ПРОИСХОЖДЕНИЯ ТОВАРОВ № 2110287

1. Дата составления: 04.05.2022.

2. Место составления: г. Брест.

3. Акт экспертизы составлен экспертом: Василюк С.В.

4. Экспертиза проведена с участием представителя заявителя:

Совместное белорусско-германское предприятие «Дельфа-Буг» общество с ограниченной ответственностью (далее по тексту СП «Дельфа-Буг» ООО) в лице начальника отдела таможенного оформления грузов и подготовки заказов Русина В.М.

5. Основание для проведения экспертизы:

заявление нсх. № 14 от 14.04.2022

наряд № 2110287 от 15.04.2022

6. Изготовитель и его адрес:

СП «Дельфа-Буг» ООО,
г.Брест, ул.Карьерная, 11, Республика Беларусь.

7. Продавец и его адрес:

СП «Дельфа-Буг» ООО,
г.Брест, ул.Карьерная, 11, Республика Беларусь.

8. Покупатель и его адрес:

Резиденты стран СНГ (кроме Туркменистана и Республики Узбекистан).

9. Договор (контракт):

Заключенные с резидентами стран СНГ (кроме Туркменистана и Республики Узбекистан) по мере их предъявления.

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

№ п/п	Наименование продукции	Код ТН ВЭД
10.1.	ШТОРЫ РУЛОННЫЕ	6303929000
10.2.	ШТОРЫ ПЛИССИРОВАННЫЕ	6303929000
10.3.	ЖАЛЮЗИ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ	7610909000
10.4.	КАРНИЗЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ:	
10.4.1.	карнизы металлические с пластмассовыми комплектующими: Стандарт, Наполи, Венеция, Кайро, Кииндер, Скандинавия, Париж, Рома, Футура, Гоа, Соло, Фан, Терракота, Экселлент, Классик, Рига, Рица, Руза, Ферро, Граз, Алба, Флорида, Кастелло, карниз СКШ, карниз СП, карниз СМ, карниз СКХ, Капри, карниз для рулонной шторы СКРШ, карниз для римской шторы СК;	8302419000
10.4.2.	карниз для рулонной шторы;	8302419000
10.4.3.	карниз для римской шторы;	8302419000
10.5.	КАРНИЗЫ ПОТОЛОЧНЫЕ	3925300000

10.6.	ПРОФИЛИ СПЕЦИАЛЬНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ:	
10.6.1.	круглый	7306900009
10.6.2.	U-профиль	7216611000
10.6.3.	U-профиль (рейка верхняя)	7216611000
10.6.4.	U-профиль (рейка нижняя)	7216611000
10.6.5.	V-профиль	7216611000
10.6.6.	C-профиль	7216611000
10.7.	H-профиль (планка нижняя)	7216611000
10.7.	ИЗДЕЛИЯ ПЛАСТМАССОВЫЕ:	
10.7.1.	изделия из пластмассы для металлических карнизов: наконечник Стандарт, наконечник Кайро, наконечник Венеция, наконечник Скандинавия, наконечник Киндер, комплект наконечников Стандарт (2 шт.), комплект наконечников Кайро (2 шт.), комплект наконечников Венеция (2шт.), комплект наконечников Скандинавия (2 шт.), комплект наконечников Киндер (2 шт.), кронштейн верхняя часть Стандарт, кронштейн верхняя часть Наполи, кронштейн верхняя часть Капри, кронштейн верхняя часть Граз, кронштейн нижняя часть, кронштейн шины, комплекты кронштейнов шины (2шт.), кронштейн шины соединительный, комплекты кронштейнов шины соединительных (2шт.), заглушка шины, комплекты заглушек шины (2шт.), кольца, комплекты колец (5 шт., 10 шт.), крючки, комплекты крючков (10 шт., 20 шт., 50 шт., 100 шт.), крючки-зажимы, комплекты крючков-зажимов (10 шт., 20 шт., 50 шт., 100 шт.), бегунки, комплекты бегунков (от 10 шт., 20 шт., 50 шт., 100 шт.), бегунки-зажимы, комплекты бегунков-зажимов (10 шт., 20 шт., 50 шт., 100 шт.), соединители трубы, комплекты соединителей (2шт.), втулки, кольца декоративные для штор, дюбели, регулировочная пряжка, крепление-зацеп (кронштейн на раму), вставка для кольца d16, вставка для кольца d19, вставка для кольца d25, комплект вставок для кольца d16 (2шт., 10 шт.), комплект вставок для кольца d19 (2шт., 10 шт.), комплект вставок для кольца d25 (2шт., 10 шт.), натяжитель, комплекты натяжителей (2шт.), корпус натяжителя, корпус натяжителя винтовой, ось натяжителя винтовая, крышка натяжителя, фиксатор X-образный, скоба Г-образная (зажим), комплект скоб (зажимов) (2шт.), плата крепления, заглушка прутка, соединитель цепочки (замок); корпус держателя тесьмы, шкиф держателя тесьмы, фиксатор держателя тесьмы, держатель тесьмы, комплект держателей тесьмы (2шт.), переходник внутренний, переходник для крестовины, цепочка шариковая, корпус блокады тесьмы, заглушка блокады тесьмы, блокада тесьмы в сборе, корпус натяжителя регулируемый, натяжитель регулируемый, комплект натяжителей регулируемых (2шт.)	3925300000
10.7.2.	изделия из пластмассы для потолочных карнизов: бегунки, комплекты бегунков (10 шт., 20 шт., 50 шт., 100 шт.), бегунки-зажимы, комплекты бегунков-зажимов (10 шт., 20 шт., 50 шт., 100 шт.), дюбели, заглушка торцевая, комплект заглушек торцевых (2 шт.), поворот 2-рядный левый, поворот 2-рядный правый, поворот 3-рядный левый, поворот 3-рядный правый, комплект поворотов 2-рядных (2шт.), комплект поворотов 3-рядных (2 шт.), комплект наконечников СП (2 шт.), соединитель шины, комплект соединителей шины (2 шт.)	3925300000

10.7.3.	изделия из пластмассы для рулонных штор: втулка механизма, каретка, корпус механизма, крестовина, заглушка механизма, держатель (кронштейн) механизма, ось, кожух, накладка (шайба), кронштейн Г-образный (зажим), плата, натяжитель, комплект натяжителей (2шт.), корпус натяжителя, корпус натяжителя винтовой, ось натяжителя винтовая, крышка натяжителя, фиксатор Х-образный, скоба Г-образная (зажим), комплект скоб (зажимов) (2 шт.), плата крепления, плата кронштейна «защита детей», дюбели; кронштейн регулируемый левый, кронштейн регулируемый правый, комплект кронштейнов регулируемых (2шт.), заглушка для нижней планки, комплект заглушек для нижней планки (2шт.), заглушка трубки (втулка), заглушка утяжелителя, комплект заглушек утяжелителя (2 шт.), стержень заглушки (проушина), соединитель цепочки (замок), плата регулируемая левая, плата регулируемая правая, комплект плат регулируемых (2шт.), скоба кронштейна регулируемого, комплект скоб кронштейна регулируемого (2 шт.), заглушка утяжелителя с проушиной, комплект заглушек утяжелителя с проушиной (2 шт.), переходник внутренний, переходник для крестовины, цепочка шариковая, корпус блокады тесьмы, заглушка блокады тесьмы, блокада тесьмы в сборе, корпус натяжителя регулируемый, натяжитель регулируемый, комплект натяжителей регулируемых (2 шт.)	3925300000
10.7.4.	изделия из пластмассы для плиссированных штор: натяжители, комплекты натяжителей (2шт.), корпус, крышка натяжителя, фиксатор Х-образный, скоба Г-образная (зажим), комплект скоб (зажимов) (2 шт.), плата крепления, ручка, комплект ручек (2шт.), заглушка торцевая, комплект заглушек торцевых (2шт.), механизм плиссированной шторы, комплекты механизмов плиссированной шторы (2шт., 4шт.), корпус натяжителя регулируемый, натяжитель регулируемый, комплект натяжителей регулируемых (2 шт.)	3925300000
10.7.5.	изделия из пластмассы для жалюзи горизонтальных: корпус механизма жалюзи, крышка корпуса механизма жалюзи, втулка механизма жалюзи, адаптер механизма жалюзи, ось механизма жалюзи, заглушка механизма жалюзи, каретка механизма жалюзи, соединитель цепочки (замок), крепление-зацеп(кронштейн на раму), корпус держателя тесьмы, шкиф держателя тесьмы, фиксатор держателя тесьмы, держатель тесьмы, комплект держателей тесьмы (2шт.), цепочка шариковая, корпус блокады тесьмы, заглушка блокады тесьмы, блокада тесьмы в сборе	3925300000
10.7.6.	изделия из пластмассы для рукава-упаковки: заглушка рукава, крючок заглушки рукава;	3926300000
10.7.7.	изделия из пластмассы: кронштейн в сборе Стандарт, кронштейн в сборе Наполи, кронштейн в сборе Капри, кронштейн в сборе Граз, держатель для штор верхняя часть, крепление-зацеп, держатель для штор, крючки бытовые, заглушка плинтуса, соединение плинтуса, углы для плинтусов, механизм рулонной шторы в сборе, механизм цепочный жалюзи в сборе, комплект натяжения*, кронштейн «защита детей» в сборе**, комплект запасных частей для плиссированной шторы.***	3925300000

10.7.8.	Рукав-упаковка	3917390001
---------	----------------	------------

*Состав изделия «Комплект натяжения»: натяжители в сборе, скобы Г-образные, платы крепления, леска, лента самоклеющаяся, шурупы.

**Состав изделия «Кронштейн «защита детей» в сборе»: кронштейн «защита детей», плата кронштейна «защита детей», лента самоклеющаяся, шурупы.

***Состав изделия «Комплект запасных частей для плиссированной шторы»: натяжители в сборе, скобы Г-образные, ручки, лента самоклеющаяся, шурупы.

Количество согласно заключенным договорам.

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:

Изготовление продукции осуществляется с использованием следующих исходных сырья, материалов и комплектующих (с указанием наименований и товарных позиций по ТН ВЭД), происхождение которых не определено:

- для штор рулонных (товарная позиция 6303), указанных в подпункте

10.1 пункта 10 настоящего акта:

полиэтилен – 3901; полипропилен – 3902; сополимер АБС, полистирол – 3903; полиацеталь – 3907; суперконцентрат/концентрат – 3206; лента стальная – 7212; труба – 7306; утяжелитель – 7604; трубка, труба к утяжелителю – 7608; нитки – 5401; ткань – 5407; пружины – 7320, детали пластмассовые (планка верхняя, механизм, кронштейн, крестовина, соединитель цепочки, комплект зажимов, фиксатор, заглушка, крышка, стержень заглушки, держатель, клип) – 3925; детали пластмассовые (леска) – 3926; нить крученая – 5607; лента самоклеющаяся, полоска с клеем – 3919; клей – 3506; шурупы – 7318.

- для штор плиссированных (товарная позиция 6303), указанных в подпункте 10.2 пункта 10 настоящего акта:

полиэтилен – 3901; полипропилен – 3902; сополимер АБС, полистирол – 3903; полиацеталь – 3907; суперконцентрат/концентрат – 3206; профиль алюминиевый – 7604; ткань – 5512; шнур – 5607; лента самоклеющаяся – 3919; втулка (заклепка) – 3925; шурупы – 7318.

- для жалюзи горизонтальных (товарная позиция 7610), указанных в подпункте 10.3 пункта 10 настоящего акта:

лента стальная – 7212; прут поворотный – 7229; лента алюминиевая – 7607; крепление монтажное, штифт в корзинку – 8302; суперконцентрат/концентрат – 3206; полиэтилен – 3901; полипропилен – 3902; полистирол – 3903; полиацеталь – 3907; детали пластмассовые (механизм, тормоз шнура, бегунок с отверстием, заглушка, колокольчик, крючок, пуговица, валик, ручка, соединитель ручки, корзинка, трость, держатель тесьмы, блокада тесьмы, скоба лесенки, кольцо, заглушка, стержень заглушки, соединитель цепочки, клипс для ленты, фиксатор, адаптер фиксатора, кронштейн) – 3925; детали пластмассовые (леска) – 3926; цепь управления – 3926, тесьма, шнур, лесенка – 5607; лента самоклеющаяся – 3919; шурупы, винты – 7318; пружины – 7320.

- для карнизов металлических (товарная позиция 8302):

- карнизы с пластмассовыми комплектующими), указанные в подпункте 10.4.1 пункта 10 настоящего акта:

лента стальная – 7212; фольга (бумага), пропитанная меланиновой смолой – 4811; пленка для спецпрофиля, пленка для U-профиля – 3921; клей – 3506; суперконцентрат/концентрат – 3206; полиэтилен – 3901; полипропилен – 3902; полистирол, сополимер ABS – 3903; полиацеталь, поликарбонат – 3907; пластмассовые комплектующие (наконечники, кронштейны, кольца, крючки, бегунки, заглушки) – 3925; шурупы – 7318.

- карнизы для рулонной шторы, указанные в подпункте 10.4.2 пункта 10 настоящего акта:

лента стальная – 7212; труба – 7603; суперконцентрат/концентрат – 3206; полиэтилен – 3901; полипропилен – 3902; полистирол, сополимер ABS – 3903; полиацеталь – 3907; пружины – 7320; лента самоклеящаяся – 3919; детали пластмассовые (леска) – 3926; нить крученая – 5607; клей – 3506; шурупы – 7318.

- карнизы римской шторы, указанные в подпункте 10.4.3. пункта 10 настоящего акта:

лента стальная – 7212; прут поворотный – 7229; суперконцентрат/концентрат – 3206; полиэтилен – 3901; полипропилен – 3902; полистирол, сополимер ABS – 3903; полиацеталь – 3907; пружины – 7320; детали пластмассовые (леска), прут фибропластиковый – 3926; детали пластмассовые (механизм, заглушка, крышка, кольцо, блокада тесьмы, соединитель цепочки, фиксатор цепочки, держатель тесьмы, направляющая шнура) – 3925; цепь управления – 3926; лента (петельная, крючковая) – 5808; лента самоклеящаяся – 3919; клей – 3506; шурупы – 7318.

- для карнизов потолочных (товарная позиция 3925), указанных в подпункте 10.5 пункта 10 настоящего акта:

полиэтилен – 3901; полипропилен – 3902; полистирол, сополимер ABS – 3903; полиацеталь – 3907; суперконцентрат/концентрат – 3206; шины потолочные /профиль пластмассовый, профили ПВХ, декоративные планки и бленды – 3916, деревянные планки – 4421; шурупы – 7318.

- для профилей специальных металлических (товарные позиции 7306, 7216), указанных в подпункте 10.6 пункта 10 настоящего акта:

лента стальная – 7212; фольга (бумага), пропитанная меланиновой смолой – 4811; пленка для спецпрофиля, пленка для U-профиля – 3921; клей – 3506.

- для изделий из пластмассы (товарная позиция 3925), указанных в подпунктах 10.7.1-10.7.5, 10.7.7 пункта 10 настоящего акта:

основными компонентами являются: полиэтилен – 3901, полипропилен – 3902, полистирол, сополимер ABS – 3903, полиацеталь, поликарбонат – 3907, суперконцентрат/концентрат – 3206, кроме того, для изделий: механизм рулонной шторы в сборе, механизм цепочный жалюзи в сборе, комплект натяжения, кронштейн «защита детей» в сборе, комплект запасных частей для плиссированной шторы, используются следующие материалы: шнур, нить крученая – 5607; леска – 3926; детали пластмассовые: соединитель цепочки,

цепь управления (используются для «механизма цепочного жалюзи в сборе») – 3925; шурупы, винты – 7318; лента самоклеющаяся – 3919; пружины – 7320.

- для изделий из пластмассы (товарная позиция 3926), указанных в подпункте 10.7.6 пункта 10 настоящего акта:

полиэтилен – 3901; полипропилен – 3902; суперконцентрат/концентрат – 3206.

Для изготовления рукава-упаковки (товарная позиция 3917), указанного в подпункте 10.7.8 пункта 10 настоящего акта используется пленка ПЭТФ (полиэтилентерефталат) товарной позиции 3920, поставщик и изготовитель – СП «Амипак» ОАО (г.Буда-Кошелево, Республика Беларусь). Происхождение Республики Беларусь в соответствии с критерием «достаточная переработка», что подтверждается актом экспертизы происхождения товаров № Г3138 от 08.11.2021, составленным экспертом Унитарного предприятия «Гомельское отделение БелТПП» при обследовании производства предприятия-изготовителя. Критерий достаточной переработки выражается изменением товарной позиции по ТН ВЭД на уровне хотя бы одного из первых четырех знаков исходных сырья и материалов по отношению к готовой продукции, произошедшим в результате обработки/переработки, что обеспечивает выполнение условий, оговоренных в пункте 4 а) Правил определения страны происхождения товаров, утвержденных Решением Совета глав правительств Содружества Независимых Государств от 30.11.2000). Дополнительно используется клей (товарная позиция 3506), происхождение которого не определено.

Для индивидуальной упаковки и маркировки готовых изделий используются: рукав-упаковка – 3917, заглушка рукава, крючок заглушки рукава – 3926 собственного производства, а также: пленка, материал для упаковки, пакет термоусадочный – 3921, пакет полиэтиленовый – 3923, резинки – 4016, коробка – 4819, этикетка, ярлык – 4821, скобы – 8305.

Документы, подтверждающие приобретение вышеперечисленных сырья, материалов и комплектующих (договоры /контракты/, товарно-транспортные накладные, таможенные декларации и платежные документы) эксперту предъявлены.

Перечни сырья (материалов и комплектующих), используемых СП «Дельфа-Буг» ООО для производства заявленной продукции, с указанием их наименований, поставщиков, документов на получение и приобретение и товарных позиций по ТН ВЭД (исх. №№ 13, 15, 17, 19, 24 – 26, 32, 33, 35 – 41, 43, 45 – 47 от 14.04.2022) прилагаются к копии настоящего акта.

13. Описание процессов переработки исходных материалов при изготовлении товаров:

Технологический процесс изготовления продукции состоит из следующих выполняемых СП «Дельфа-Буг» ООО производственных и технологических операций:

Изготовление штор рулонных:
изготовление изделий из пластмассы: сушка исходного материала, установка и наладка литейной формы, засыпка исходного материала и красителя в бункера, нагрев и подача расплавленного сырья в литейную форму, выдержка под

давлением, выход готовых деталей, снятие облоя на деталях; сборка механизма рулонной шторы и натяжителя лески: установка и соединение деталей с получением готовых сборочных единиц; изготовление рейки нижней: профилирование профиля требуемой формы путем холодной деформации ленты стальной; нарезка ткани в размер по ширине и высоте с последующей обработкой низа ткани швом в подгибку; нарезка заготовок верхнего вала (трубы) и рейки нижней в требуемый размер с зачисткой заусенцев и притуплением острых кромок на торцах верхнего вала и рейки нижней; калибровка наружного посадочного диаметра заглушек в размер; сборка шторы: приклеивание верха ткани к верхнему валу (трубе), установка заглушек в верхний вал с обоих торцов, установка в кулиску низа ткани рейки нижней; изготовление рукава-упаковки: установка рулона пластиковой ленты на оборудование, загрузка клея в загрузочную зону для клея, запасовка ленты в систему тянущих/формующих валков для профилирования и склеивания упаковки, бигование и склеивание рукава-упаковки, нарезка рукава-упаковки в размер; комплектация, маркировка и упаковка.

Изготовление штор плиссированных:

изготовление изделий из пластмассы: сушка исходного материала, установка и наладка литейной формы, засыпка исходного материала и красителя в бункера, нагрев и подача расплавленного сырья в литейную форму, выдержка под давлением, выход готовых деталей, снятие облоя на деталях; нарезка ткани в размер по ширине и высоте; нарезка профиля алюминиевого в требуемый размер по длине с зачисткой заусенцев и притуплением острых кромок на торцах профилей, а также наклеивание двухсторонней ленты самоклеящейся на наружные поверхности профилей; пробивка отверстий в подготовленных профилях; сборка шторы: приклеивание верхнего края ткани к профилю, сверление отверстий в собранном пакете ткани, приклеивание нижнего края ткани к профилю, установка втулок пластмассовых в отверстия с внутренней стороны профилей, установка на торцы профилей заглушек, запасовка шнура в изделие на сборочном стенде, фиксация шнура узелком на заданный размер по высоте; проверка работоспособности шторы; изготовление рукава-упаковки: установка рулона пластиковой ленты на оборудование, загрузка клея в загрузочную зону для клея, запасовка ленты в систему тянущих/формующих валков для профилирования и склеивания упаковки, бигование и склеивание рукава-упаковки, нарезка рукава-упаковки в размер; комплектация, маркировка и упаковка;

Изготовление жалюзи горизонтальных:

изготовление рейки верхней и нижней: профилирование профиля требуемой формы путем холодной деформации ленты стальной; нарезка рейки верхней и нижней, прута поворотного в размер; нарезка цепочки шариковой, тесьмы, лески, лесенки, шнура в размер по длине; пробивка отверстий и окон в верхнем и нижнем профиле (рейках); изготовление ламелей: профилирование ленты алюминиевой, пробивка отверстий в ленте, нарезка ламели в требуемый размер; изготовление изделий из пластмассы: сушка исходного материала, установка и наладка литейной формы, засыпка исходного материала и красителя в бункера,

нагрев и подача расплавленного сырья в литейную форму, выдержка под давлением, выход готовых деталей, снятие облоя на деталях; сборка жалюзи с проведением операций по установке входящих деталей изделия, их соединению и фиксации; проверка работоспособности жалюзи; изготовление рукава-упаковки: установка рулона пластиковой ленты на оборудование, загрузка клея в загрузочную зону для клея, запасовка ленты в систему тянущих/формующих валков для профилирования и склеивания упаковки, бигование и склеивание рукава-упаковки, нарезка рукава-упаковки в размер; комплектация, маркировка и упаковка;

Изготовление карнизов металлических с пластмассовыми комплектующими:

изготовление профиля специального: профилирование профиля требуемой длины и формы путем холодной деформации ленты стальной, профилирование округлого профиля с образованием фальца путем холодной деформации ленты стальной и прикатка фальца (операция только для замкнутого круглого профиля), оклеивание профиля фольгой (операция только для замкнутого круглого профиля); изготовление пластмассовых комплектующих: сушка исходного материала, установка и наладка литейной формы, засыпка исходного материала и красителя в бункера, нагрев и подача расплавленного сырья в литейную форму, выдержка под давлением, выход готовых деталей, снятие облоя на деталях; резка направляющих карниза в требуемые размеры и зачистка заусенцев и снятие фасок на торцах направляющих; сверление отверстий в составляющих кронштейн деталей и рихтовка торцов направляющих; сборочные операции: установка наконечника на направляющие; комплектация, маркировка и упаковка.

Изготовление карнизов металлических для штор рулонных:

изготовление изделий из пластмассы: сушка исходного материала, установка и наладка литейной формы, засыпка исходного материала и красителя в бункера, нагрев и подача расплавленного сырья в литейную форму, выдержка под давлением, выход готовых деталей, снятие облоя на деталях; сборка механизма рулонной шторы и натяжителя лески: установка и соединение деталей с получением готовых сборочных единиц; изготовление рейки нижней: профилирование профиля требуемой формы путем холодной деформации ленты стальной; нарезка заготовок верхнего вала (трубы) и рейки нижней в требуемый размер с зачисткой заусенцев и притуплением острых кромок на торцах верхнего вала и рейки нижней; рихтовка торцов спецпрофиля и рейки нижней; изготовление рукава-упаковки: установка рулона пластиковой ленты на оборудование, загрузка клея в загрузочную зону для клея, запасовка ленты в систему тянущих/формующих валков для профилирования и склеивания упаковки, бигование и склеивание рукава-упаковки, нарезка рукава-упаковки в размер; комплектация, маркировка и упаковка.

Изготовление карнизов металлических для римских штор:

изготовление рейки верхней и нижней: профилирование профиля требуемой длины и формы путем холодной деформации ленты стальной; изготовление изделий из пластмассы: сушка исходного материала, установка и наладка

литейной формы, засыпка исходного материала и красителя в бункера, нагрев и подача расплавленного сырья в литейную форму, выдержка под давлением, выход готовых деталей, снятие облоя на деталях; торцевание в размер верхнего профиля, вала и нижней рейки и нарезка тесьмы (шнуров), цепи управления, лески в необходимый размер; зачистка заусенцев и снятие фасок на торцах верхнего профиля и нижнего профиля; сверление отверстий в верхнем профиле и нижней рейке и рихтовка торцов верхнего профиля и нижней рейки; сборка карниза с проведением операций по установке входящих деталей изделия, их соединению и фиксации; изготовление рукава-упаковки: установка рулона пластиковой ленты на оборудование, загрузка клея в загрузочную зону для клея, запасовка ленты в систему тянущих/формующих валков для профилирования и склеивания упаковки, бигование и склеивание рукава-упаковки, нарезка рукава-упаковки в размер; комплектация, маркировка и упаковка.

Изготовление карнизов потолочных:

изготовление пластмассовых деталей: сушка исходного материала, установка и наладка литейной формы, засыпка исходного материала и красителя в бункера, нагрев и подача расплавленного сырья в литейную форму, выдержка под давлением, выход готовых деталей, снятие облоя на деталях; нарезка блок-шины, декоративной ленты или деревянных пластин (в зависимости от модели карниза) в размер с последующим снятием в деталях заусенцев по контуру поверхности среза и снятием фасок на торцах; сверление отверстий и рассверливание отверстий в блок-шине и в поворотных шинах; пробивка в направляющих пазах блок-шины и поворотных шинах необходимого количества окон квадратной формы; снятие фаски в отверстиях и окнах; приклейка к пластиковой декоративной пластине или к передней и боковым деревянным пластинам (в зависимости от модели карниза) закрепляющего профиля; комплектация, маркировка и упаковка.

Изготовление профилей специальных металлических:

профилирование профиля требуемой длины и формы путем холодной деформации ленты стальной, профилирование округлого профиля с образованием фальца путем холодной деформации ленты стальной и прикатка фальца (операция только для замкнутого круглого профиля), оклеивание профиля фольгой (операция только для замкнутого круглого профиля); маркировка и упаковка.

Изготовление изделий из пластмассы (за исключением изделий «комплект натяжения», «механизм цепочного жалюзи в сборе» и «механизм шторы рулонной в сборе») и изделий из пластмассы для рукава-упаковки: сушка исходного материала; установка и наладка литейной формы; засыпка исходного материала и красителя в бункера; пропускание шнура ПЭ через систему натяжения и пресс-форму, фиксация шнура в тянущем устройстве (для изделий «цепочка шариковая»); подача цилиндра нагрева (нагрев) и подача (впрыск) расплавленного сырья в литейную форму; выдержка под давлением; выход готовых деталей; снятие облоя на деталях; намотка цепочки и упаковка

катушки с цепочкой (для изделий «цепочка шариковая»); комплектация при изготовлении комплектов; упаковка.

Изготовление изделия из пластмассы «комплект натяжения»:

изготовление изделий из пластмассы: сушка исходного материала, установка и наладка литейной формы, засыпка исходного материала и красителя в бункера, нагрев и подача расплавленного сырья в литейную форму, выдержка под давлением, выход готовых деталей, снятие облоя на деталях; сборка натяжителя лески с проведением операций по установке входящих деталей изделия, их соединению и фиксации; упаковка.

Изготовление изделий из пластмассы «механизм цепочного жалюзи в сборе» и «механизм рулонной шторы в сборе»:

изготовление изделий из пластмассы: сушка исходного материала, установка и наладка литейной формы, засыпка исходного материала и красителя в бункера, нагрев и подача расплавленного сырья в литейную форму, выдержка под давлением, выход готовых деталей, снятие облоя на деталях; нарезка цепочки в размер; сборка цепочного механизма и натяжителя лески с проведением операций по установке входящих деталей изделия, их соединению и фиксации; комплектация, маркировка и упаковка.

Изготовление рукава-упаковки:

установка рулона пластиковой ленты на оборудование, загрузка клея в загрузочную зону для клея, запасовка ленты в систему тянущих/формующих валков для профилирования и склеивания упаковки, бигование и склеивание рукава-упаковки, нарезка рукава-упаковки в размер; комплектация, маркировка и упаковка.

Изготовление продукции осуществляется в соответствии с технологическими процессами, представленными заявителем. Утвержденные Первым заместителем директора СП «Дельфа-Буг» ООО технологические процессы изготовления заявленной продукции прилагаются к копии настоящего акта.

Экспертиза проводилась с выездом на предприятие-изготовитель.

Выполняемые СП «Дельфа-Буг» ООО производственные и технологические операции превышают операции, указанные в разделе 3 Правил определения страны происхождения товара от 20.11.2009, являющихся неотъемлемой частью Соглашения о Правилах определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств от 20.11.2009, и обеспечивают достаточную степень переработки. Товары действительно происхождения Республики Беларусь в соответствии с критерием «достаточная переработка», которая выражается выполнением следующих условий:

- для изделий указанных в подпунктах 10.1-10.2, 10.4-10.6, 10.7.1-10.7.5, 10.7.7 (за исключением изделия «механизм цепочного жалюзи в сборе», указанного в подпункте 10.7.7) – изменение товарной позиции по ТН ВЭД на уровне любого одного из первых четырех знаков исходных сырья и материалов по отношению к готовой продукции, произошедшее в результате переработки, что обеспечивает выполнение условий, оговоренных в пункте 2.4 а) раздела 2 Правил определения страны происхождения товаров, являющихся

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

- для изделия «механизм цепочного жалюзи в сборе», указанного в подпункте 10.7.7 – изменение товарной позиции по ТН ВЭД на уровне любого одного из первых четырех знаков исходных сырья и материалов по отношению к готовой продукции, произошедшее в результате переработки, согласно пункту 2.4 а) раздела 2 Правил определения страны происхождения товаров, но с учетом выполнения требований и условий, оговоренных в пункте 2.6 раздела 2 Правил определения страны происхождения товаров, являющихся неотъемлемой частью Соглашения о Правилах определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств от 20.11.2009. При производстве данного изделия применяется деталь пластмассовая (соединитель цепочки) иностранного происхождения, имеющая товарную позицию, одинаковую с конечным товаром (3925), при этом стоимость не превышает 5% цены конечного товара на условиях франко-завод.

На момент проведения экспертизы удельный вес стоимости сырья, материалов и комплектующих той же товарной позиции по ТН ВЭД, что и готовый продукт в конечной цене продукции составляет 0,63%. Справка об удельном весе стоимости комплектующих той же товарной позиции по ТН ВЭД, что и готовый продукт в конечной цене продукции от 14.04.2022 прилагается к копии настоящего акта экспертизы).

- для изделий указанных в подпункте 10.3 пункта 10 настоящего акта – изготовление, при котором все используемые материалы классифицируются в позиции, отличной от позиции продукта и при этом стоимость всех используемых материалов без происхождения не превышает 50% цены конечной продукции, что отвечает требованиям, оговоренным в Перечне условий, производственных и технологических операций, при выполнении которых товар считается происходящим из той страны, в которой они имели место (приложение 1 к Правилам определения страны происхождения товаров, являющихся неотъемлемой частью Соглашения о Правилах определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств от 20.11.2009).

На момент проведения экспертизы удельный вес стоимости сырья, материалов и комплектующих без происхождения в конечной цене продукции составляет от 42,65% до 48,38% в зависимости от исполнения жалюзи горизонтальных. Справки об удельном весе стоимости сырья, материалов и комплектующих без происхождения в конечной цене готового продукта от 14.04.2021 прилагаются к копии настоящего акта экспертизы.

- для изделий указанных в подпункте 10.7.6 пункта 7 настоящего – стоимость всех используемых материалов не превышает 50% цены конечной продукции, что отвечает требованиям, оговоренным в Перечне условий, производственных и технологических операций, при выполнении которых товар считается происходящим из той страны, в которой они имели место (приложение 1 к Правилам определения страны происхождения товаров, являющихся неотъемлемой частью Соглашения о Правилах определения

страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств от 20.11.2009).

На момент проведения экспертизы удельный вес стоимости сырья, материалов и комплектующих в конечной цене продукции составляет для заглушки рукава 7,43% и для крючка заглушки рукава 4,45%. Справки об удельном весе стоимости сырья, материалов и комплектующих в конечной цене готового продукта от 14.04.2021 прилагаются к копии настоящего акта экспертизы.

- для изделия указанного в подпункте 10.7.8 пункта 10 – стоимость всех используемых материалов без происхождения не превышает 50% цены конечной продукции, а материалы без происхождения группы 39 не используются, что обеспечивает выполнение требований, оговоренных в Перечне условий, производственных и технологических операций, при выполнении которых товар считается происходящим из той страны, в которой они имели место (приложение 1 к Правилам определения страны происхождения товаров, являющихся неотъемлемой частью Соглашения о Правилах определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств от 20.11.2009).

На момент проведения экспертизы удельный вес стоимости сырья, материалов и комплектующих без происхождения в конечной цене продукции составляет 1,49%. Справка об удельном весе стоимости сырья, материалов и комплектующих без происхождения в конечной цене готового продукта от 14.04.2021 прилагается к копии настоящего акта экспертизы.

Расчеты стоимости сырья, материалов и комплектующих на единицу продукции эксперту предъявлены.

С целью подтверждения выполнения критерия достаточной переработки с учетом изменения стоимости исходных материалов, изменения курсов валют и др., Изготовитель обязан предоставлять на каждую отгружаемую партию заявленной продукции информацию (справку) о расчете удельного веса стоимости использованных материалов в цене конечного продукта.

*Примечание: материалы, используемые в производстве заявленной продукции, происхождение которых документально не подтверждено, рассматриваются в расчетах как материалы иностранного происхождения.

ЗАЯВИТЕЛЬ несёт ответственность за достоверность сведений, указанных в заявлении и предъявленных документах

ИЗГОТОВИТЕЛЬ обязан уведомить БелТПП об изменении: технологии производства и сырья (кодов по ТН ВЭД, адвалорной доле и т.д.).

14. Документы, на основании которых проводилась экспертиза:

- Правила определения страны происхождения товаров, являющиеся неотъемлемой частью Соглашения о Правилах определения страны

происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств от 20.11.2009 с действующими дополнениями и изменениями.

- Закон Республики Беларусь № 129-З от 10.01.2014 «О таможенном регулировании в Республике Беларусь».
- Инструкция о порядке удостоверения и выдачи сертификатов о происхождении товара, утвержденная решением президиума БелТПП (протокол заседания от 27.12.2017 № 8).
- Методические рекомендации по проведению экспертизы определения страны происхождения товаров, утвержденные решением президиума БелТПП (протокол заседания от 27.12.2017 № 8).

Представитель заявителя



подпись

Эксперт



подпись

15. Заключение эксперта:

На основании анализа сведений, указанных в предъявленных документах, ознакомления с процессом производства, осмотра исходных сырья, материалов и готовой продукции установлено, что товары, указанные в пункте 10 настоящего акта, действительно происхождения Республики Беларусь в соответствии с критерием «достаточная переработка».

Эксперт

подпись

Руководитель экспертизы
Начальник отдела ЭИС

подпись

Палёнова Н.М.

Срок действия акта: с 04.05.2022 до 03.05.2023

Акт зарегистрирован: 04.05.2022



Акт без печати недействителен