

**БЕЛАРУСКАЯ
ГАНДЛЕВА-ПРАМЫСЛОВАЯ ПАЛАТА**

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

вул. Я.Коласа, 65, 220113, г. Мінск
тэл. +375-17/ 351 04 73, тэлефакс +375-17/ 347 49 22



**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, телефакс +375-17/ 347 49 22

АКТ ЭКСПЕРТИЗЫ ПРОИСХОЖДЕНИЯ ТОВАРОВ № 1/96-1

1.Дата составления: 25.01.2023

2.Место составления: г. Минск

3.Акт экспертизы составлен экспертом: Таборко Н. Г.

4.Экспертиза проведена с участием представителя заявителя: начальника УРвРБиО открытого акционерного общества "Управляющая компания холдинга "МИНСКИЙ МОТОРНЫЙ ЗАВОД" (далее по тексту ОАО "Управляющая компания холдинга "МИНСКИЙ МОТОРНЫЙ ЗАВОД") Рудько В.В.

5.Основание для проведения экспертизы:

заявление №03-56/15 от 12.01.2023;
регистрационный №96 от 12.01.2023.

6.Изготовитель и его адрес: ОАО "Управляющая компания холдинга "МИНСКИЙ МОТОРНЫЙ ЗАВОД", 220070, г. Минск, ул. Ваупшасова, 4, Республика Беларусь.

7.Продавец и его адрес: ОАО "Управляющая компания холдинга "МИНСКИЙ МОТОРНЫЙ ЗАВОД", 220070, г. Минск, ул. Ваупшасова, 4, Республика Беларусь.

8.Покупатель и его адрес: резиденты стран СНГ (кроме Туркменистана и Республики Узбекистан).

9.Договор (контракт): заключается при реализации продукции.

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

Дизель-генераторы, станции компрессорные, прицеп-станции компрессорные (наименования продукции, коды ТН ВЭД - указаны в Приложении №1 к настоящему акту на одном листе).

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 заявленной продукции ОАО "Управляющая компания холдинга "МИНСКИЙ МОТОРНЫЙ ЗАВОД" использует материалы и комплектующие изделия, приобретаемые у различных поставщиков. Документы на получение и приобретение исходных материалов и комплектующих изделий: договоры (контракты), товарно-транспортные накладные, международные товарно-транспортные накладные; поставщики; сведения о происхождении; товарные позиции кодов по ТН ВЭД используемых при производстве материалов и комплектующих изделий – указаны в Приложении №2 к настоящему акту на 19 листах и Приложении №3 к настоящему акту на 26 листах.

«Перечень материалов, сырья и комплектующих, используемых при производстве компрессорных станций» исх.№03-56/15-4 от 12.01.2023 на 24 листах, «Перечень материалов, сырья и комплектующих, используемых при производстве дизель-генераторов» исх.№03-56/15-1 от 12.01.2023 на 18 листах - к копии настоящего акта прилагаются.

13.Описание процессов переработки исходных материалов при изготовлении товаров:

Основные операции технологического процесса:

- *дизель-генераторы*: механические операции (порезка листа, швеллера; сверлильные; расточные; сварочные); изготовление деталей рамы (подузлов) (фрезерование горизонтальных плоскостей деталей рамы из листового металлопроката и швеллера; фрезерование вертикальных и наклонных плоскостей деталей рамы из листового металлопроката и швеллера); окраска деталей и узлов; изготовление рамы (сварка деталей рамы и подузлов; сверление отверстий в раме; снятие заусенец на раме после сверлильных и сварочных работ; обезжиривание рамы; покраска рамы); изготовление кожуха (разметка, резка заготовок из металлопроката листового; вырубка; вальцовка; гибка); изготовление тягово-сцепного устройства (разметка заготовки; резка заготовки; вальцовка; сварка; покраска; контроль); изготовление двигателей (производство блока цилиндров (механическая обработка отливок, состоящая из автоматного-линейных, фрезерных, сверлильных, расточных, слесарных операций); производство коленчатого вала (механическая обработка штамповок и поковок, состоящая из автоматного-линейных, фрезерных, сверлильных, шлифовальных, полировальных, суперфинишных, расточных, слесарных операций; термическая обработка); производство головки блока

цилиндров (механическая обработка отливок, состоящая из автоматного-линейных, фрезерных, сверлильных, расточных, слесарных операций); производство поршневой группы (литье; механическая обработка, состоящая из токарных, фрезерных, сверлильных, расточных, слесарных операций; термическая обработка); производство шатуна (механическая обработка штамповок, состоящая из фрезерных, сверлильных, шлифовальных, расточных, слесарных операций); производство гильзы блока цилиндров (литье; механическая обработка, состоящая из токарных, шлифовальных, полировальных, хонинговальных, слесарных операций); производство распределительного вала (механическая обработка штамповок, состоящая из автоматного-линейных, фрезерных, сверлильных, шлифовальных, полировальных, суперфинишных, расточных, слесарных операций; термическая обработка); сборка двигателя и проведение контрольных стендовых испытаний); сборочные операции дизель-генератора (установка двигателей на раму; установка на раму генератора; установка на раму контроллера (пульта) управления; разводка проводов; установка кожуха, тягово-сцепного устройства); приемо-сдаточные испытания. «Справка об основных операциях и процессах производства дизель-генераторов» исх.№03-56/15-6 от 12.01.2023 на трех листах к копии настоящего акта прилагается.

- *компрессорные станции с шасси, прицеп-станции компрессорные*: подготовительные работы изготовления рамы (заготовительные операции: разметка, резка заготовок из швеллера, уголка, листового металлопроката; снятие заусенец; изготовление деталей рамы (подузлов): фрезерование горизонтальных плоскостей деталей рамы из листового металлопроката и швеллера; фрезерование вертикальных и наклонных плоскостей деталей рамы из листового металлопроката и швеллера); изготовление рамы (сварка деталей рамы и подузлов; сверление отверстий; обезжиривание рамы; покраска рамы); изготовление кожуха (разметка, резка заготовок из металлопроката листового; вырубка; вальцовка; гибка); изготовление тягово-сцепного устройства (разметка заготовки; резка заготовки; вальцовка; сварка; покраска; контроль); изготовление двигателей ММЗ-3LD, Д243, Д245 (производство блока цилиндров (механическая обработка отливок, состоящая из автоматного-линейных, фрезерных, сверлильных, расточных, слесарных операций); производство коленчатого вала (механическая обработка штамповок и поковок, состоящая из автоматного-линейных, фрезерных, сверлильных, шлифовальных, полировальных, суперфинишных, расточных, слесарных операций); термическая обработка); производство головки блока цилиндров (механическая обработка отливок, состоящая из автоматного-линейных, фрезерных, сверлильных, расточных, слесарных операций); производство поршневой группы (литье; механическая обработка, состоящая из токарных, фрезерных, сверлильных, расточных, слесарных операций; термическая обработка); производство шатуна (механическая обработка штамповок, состоящая из фрезерных, сверлильных, шлифовальных, расточных, слесарных операций); производство гильзы блока цилиндров (литье; механическая обработка, состоящая из токарных, шлифовальных, полировальных, хонинговальных, слесарных операций); производство распределительного вала (механическая обработка штамповок, состоящая из автоматного-линейных, фрезерных, сверлильных, шлифовальных, полировальных, суперфинишных, расточных, слесарных операций; термическая обработка); сборка двигателя и проведение контрольных стендовых испытаний); изготовление шасси (установка на ось дисков с автошинами, установка опорного колеса, установка фонаря номерного знака и светоотражателя, проверка работы приборов световой сигнализации); сборочные операции компрессорной станции (установка рамы на шасси; установка двигателя на раму; установка компрессора, установка генератора; установка контроллера, установка манометра; установка маслоотделителя; установка фильтра; установка муфты сцепления; установка рычага; установка топливного бака; установка радиаторов; установка аккумулятора; установка тросов тормоза; изготовление шлангов РДВ (нарезка рукавов, установка фитингов, обжим рукавов); разводка проводов; установка кожуха, тягово-сцепного устройства; установка блока управления; установка глушителя); испытания; обкатка. «Справка об основных операциях и процессах производства компрессорных станций с шасси, прицеп-станций компрессорных» исх.№03-56/15-8 от 12.01.2023 на четырех листах к копии настоящего акта прилагается.

- *компрессорные станции без шасси*: подготовительные работы изготовления рамы (заготовительные операции: разметка, резка заготовок из швеллера, уголка, листового металлопроката; снятие заусенец; изготовление деталей рамы (подузлов): фрезерование горизонтальных плоскостей деталей рамы из листового металлопроката и швеллера; фрезерование вертикальных и наклонных плоскостей деталей рамы из листового металлопроката и швеллера); изготовление рамы (сварка деталей рамы и подузлов; сверление отверстий; обезжиривание рамы; покраска рамы); изготовление кожуха (разметка, резка заготовок из листового металлопроката листового; вырубка; вальцовка; гибка); изготовление двигателей ММЗ-3LD, Д243, Д245 (производство блока цилиндров (механическая обработка отливок, состоящая из автоматного-линейных, фрезерных, сверлильных, расточных, слесарных операций); производство коленчатого вала (механическая обработка штамповок и поковок, состоящая из автоматного-линейных, фрезерных, сверлильных, шлифовальных, полировальных, суперфинишных, расточных, слесарных операций; термическая обработка); производство головки блока цилиндров (механическая обработка отливок, состоящая из автоматного-линейных, фрезерных, сверлильных,

расточных, слесарных операций); производство поршневой группы (литье; механическая обработка, состоящая из токарных, фрезерных, сверлильных, расточных, слесарных операций; термическая обработка); производство шатуна (механическая обработка штамповок, состоящая из фрезерных, сверлильных, шлифовальных, расточных, слесарных операций); производство гильзы блока цилиндров (литье; механическая обработка, состоящая из токарных, шлифовальных, полировальных, хонинговальных, слесарных операций); производство распределительного вала (механическая обработка штамповок, состоящая из автоматного-линейных, фрезерных, сверлильных, шлифовальных, полировальных, суперфинишных, расточных, слесарных операций; термическая обработка); сборка двигателя и проведение контрольных стендовых испытаний); сборочные операции компрессорной станции (установка двигателя на раму; установка компрессора, установка генератора; установка контроллера, установка манометра; установка маслоотделителя; установка фильтра; установка муфты сцепления; установка рычага; установка топливного бака; установка радиаторов; установка аккумулятора; изготовление шлангов РДВ (нарезка рукавов, установка фитингов, обжим рукавов); разводка проводов; установка кожуха; установка блока управления; установка глушителя); испытания; обкатка. «Справка об основных операциях и процессах производства компрессорных станций без шасси» исх.№03-56/15-7 от 12.01.2023 на четырех листах к копии настоящего акта прилагается.

Экспертиза проводилась с выездом эксперта на место производства продукции для исследования технологического процесса производства товара. Акт об осмотре производства (Приложение №4 к настоящему акту на одном листе) к копии настоящего акта прилагается.

Технологический процесс обеспечивает достаточную переработку.

При изготовлении заявленной продукции, классифицируемой в товарной позиции кода по ТН ВЭД 8414 стоимость используемых материалов и комплектующих изделий иностранного происхождения не превышает 50% цены конечной продукции; при этом, комплектующие изделия, классифицируемые в той же товарной позиции кода по ТН ВЭД, что и готовые изделия, в вышеуказанном пределе используются до 5%.

При изготовлении заявленной продукции, классифицируемой в товарной позиции кода по ТН ВЭД 8502, стоимость используемых материалов и комплектующих изделий иностранного происхождения не превышает 50% цены конечной продукции. В вышеуказанном пределе комплектующие изделия, классифицируемые в товарной позиции кода по ТН ВЭД 8501 используются до 10%, при этом материалы и комплектующие изделия, классифицируемые в субпозиции 8503 00, не используются.

«Справка о процентной доле стоимости сырья, материалов и комплектующих изделий» исх.№03-56/15-9 от 12.01.2023 к копии настоящего акта прилагается.

Таким образом, обеспечивается выполнение условий, оговоренных в Соглашении о Правилах определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств от 20.11.2009.

В результате анализа предъявленных документов, осмотра производства, исходных материалов и комплектующих изделий, готовой продукции - установлено, что товар, указанный в Приложении №1 к настоящему акту на одном листе, соответствует критерию достаточной переработки.

14. Документы, на основании которых проводилась экспертиза:

- Соглашение о Правилах определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств от 20.11.2009;
- Инструкция о порядке удостоверения и выдачи сертификатов о происхождении товара, утвержденная решением президиума Белорусской торгово-промышленной палаты (протокол заседания от 27.12.2017 № 8);
- Инструкция по проведению экспертизы определения страны происхождения товаров, утвержденная протоколом заседания Президиума БелТПП 30.11.2022 № 1.

Примечания к акту:

1) За достоверность сведений, указанных в заявлении и в предъявленных эксперту документах, ответственность несет предприятие-заявитель.

2) При изменении (дополнении) наименований используемых при производстве материалов и комплектующих изделий, а также их поставщиков, перечня операций технологического процесса, заявитель обязан предоставить документы, подтверждающие соответствие заявленного товара критерию достаточной переработки.

3) При каждой экспортной отправке товара, указанного в Приложении №1 к настоящему акту на одном листе, заявитель обязан предоставлять справку о расчете стоимости материалов и комплектующих изделий иностранного происхождения в отпускной цене конечной продукции для подтверждения соответствия изделий критерию достаточной переработки.

4) Приложение №1 к настоящему акту на одном листе, Приложение №2 к настоящему акту на 19 листах, Приложение №3 к настоящему акту на 26 листах, Приложение №4 к настоящему акту на одном листе - являются неотъемлемой частью.

Представитель заявителя



подпись

Эксперт



15. Заключение эксперта:

На основании вышеизложенного свидетельствуется, что товар, указанный в Приложении №1 к настоящему акту на одном лисье, соответствует критерию достаточной переработки и действительно происхождения Республики Беларусь.

Эксперт



М.П.

Начальник ОЭиС №1  И.В. Куцко
подпись, фамилия, инициалы

Акт зарегистрирован: 25.01.2023.

Срок действия акта: с 25.01.2023 до 25.01.2024.

N п/п	Наименование продукции	Код продукции по ТН ВЭД	
СПЕЦТЕХНИКА			
1	МДГ1310	ДИЗЕЛЬ-ГЕНЕРАТОР и его модификации	8502 11 8000
2	МДГ2016	ДИЗЕЛЬ-ГЕНЕРАТОР и его модификации	8502 11 8000
3	МДГ2520	ДИЗЕЛЬ-ГЕНЕРАТОР и его модификации	8502 11 8000
4	МДГ3024	ДИЗЕЛЬ-ГЕНЕРАТОР и его модификации	8502 11 8000
5	МДГ4032	ДИЗЕЛЬ-ГЕНЕРАТОР и его модификации	8502 11 8000
6	МДГ6048	ДИЗЕЛЬ-ГЕНЕРАТОР и его модификации	8502 11 8000
7	МДГ7056	ДИЗЕЛЬ-ГЕНЕРАТОР и его модификации	8502 11 8000
8	МДГ8568	ДИЗЕЛЬ-ГЕНЕРАТОР и его модификации	8502 11 8000
9	МДГ10584	ДИЗЕЛЬ-ГЕНЕРАТОР и его модификации	8502 12 0000
10	МДГ130104	ДИЗЕЛЬ-ГЕНЕРАТОР и его модификации	8502 12 0000
11	МДГ150120	ДИЗЕЛЬ-ГЕНЕРАТОР и его модификации	8502 12 0000
12	МДГ160	ДИЗЕЛЬ-ГЕНЕРАТОР и его модификации	8502 12 0000
13	ММЗ-ПВ3,5/0,7	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
14	ММЗ-ПВ3,5/0,7(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 80 7500
15	ММЗ-ПВ3,5/0,7А	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
16	ММЗ-ПВ3,5/0,7А(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 80 7500
17	ММЗ-ПВ6/0,7Р2	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
18	ММЗ-ПВ6/0,7Р2А	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
19	ММЗ-ПВ6/0,7Р2А(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 80 7500
20	ММЗ-ПВ6/0,7Р2СГ	КОМПРЕССОРНАЯ СТАНЦИЯ С ГЕНЕРАТОРОМ СТЭМП	8414 40 9000
21	ММЗ-ПВ6/0,7Р3	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
22	ММЗ-ПВ6/0,7Р3А	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
23	ММЗ-ПВ6/0,7К	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
24	ММЗ-ПВ6/0,7К(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 80 7500
25	ММЗ-ПВ10/1,0	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
26	ММЗ-ПВ10/1,0(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 80 7500
27	ММЗ-ПВ10/1,0А	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
28	ММЗ-ПВ10/1,0Р3	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
29	ММЗ-ПВ10/1,0К	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
30	ММЗ-ПВ10/1,0К(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 80 7500
31	ММЗ-ПВ12/1,0	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
32	ММЗ-ПВ12/0,7	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
33	ММЗ-ПВ12/0,7(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 80 7500
34	ММЗ-ПВ12/0,7А	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
35	ММЗ-ПВ12/0,7К	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
36	ММЗ-ПВ12/0,7К(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 80 7500
37	ММЗ-НВЕ5,6/0,7	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ СТАЦИОНАРНАЯ ЭЛЕКТР	8414 80 7500
38	ММЗ-ПВЕ5,6/0,7	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000

Примечание: Каталожные номера изделий могут содержать кроме основного и дополнительные буквенно-цифровые обозначения, указанные во внешнеторговых договорах

Начальник УРВРБиО
ОАО "Управляющая компания холдинга "МИНСКИЙ
МОТОРНЫЙ ЗАВОД"
М.П.



В.В.Рудько

Эксперт

Унитарного предприятия "Минское отделение БелТПП"



Н.Г.Таборко