

**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**

УНІТАРНАЕ ПРЭДПРІЯТТЭ ПА АКАЗАННІУ УСЛУГ
**"МІНСКОЕ 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 № 1/58-1

1. Дата составления: 24.01.2025

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 №03-56/03 от 11.01.2025;
регистрационный №58 от 13.01.2025.

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 двух листах).

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 18 листе и Приложении №3 к настоящему акту на 20 листах.

«Перечень материалов, сырья и комплектующих, используемых при производстве компрессорных станций» исх. №03-56/03-5 от 11.01.2025 на 20 листах, «Перечень материалов, сырья и комплектующих, используемых при производстве дизель-генераторов» исх. №03-56/03-2 от 11.01.2025 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 заусенцев 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 отливков, состоящая из автомато-линейных, фрезерных, сверлильных, расточных, слесарных операций); производство коленчатого вала (механическая обработка штамповок и поковок, состоящая из автомато-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.№03-56/03-7 от 11.01.2025 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 заусенцев; 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 MMZ-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 автопинами, установка опорного колеса, установка фонаря освещения номерного знака и катафота, 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 глушителя); испытания; обкатка. «Справка об основных операциях и процессах производства компрессорных станций с шасси, прицеп-станций компрессорных» исх.№03-56/03-8 от 11.01.2025 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 заусенцев; 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 двигателей MMZ-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 глушителя); испытания; обкатка. «Справка об основных операциях и процессах производства компрессорных станций без шасси» исх.№03-56/03-9 от 11.01.2025 на трех 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 совокупная стоимость используемых материалов и комплектующих изделий, классифицируемых в товарной позиции кода по ТН ВЭД ЕАЭС 8501 и в субпозиции кода по ТН ВЭД ЕАЭС 8503 00, не превышает 10%.

«Справка о процентной доле стоимости сырья, материалов и комплектующих изделий» исх.№03-56/03-10 от 11.01.2025 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 двух листах, 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 протоколом заседания Президиума БелТПП 05.05.2023 № 3;
- 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 двух листах, 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 двух листах, Приложение №2 к настоящему акту на 18 листах, Приложение №3 к настоящему акту на 20 листах, Приложение №4 к настоящему акту на одном листе - являются его неотъемлемой частью.

Представитель заявителя



Эксперт

подпись

15. Заключение эксперта:

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

Эксперт



М.П.

Начальник ОЭиС машин и оборудования

М.М.Смиркин

подпись, фамилия, инициалы

Акт зарегистрирован: 24.01.2025.

Срок действия акта: с 24.01.2025 до 24.01.2026.

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 12 0000
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-ПВ3,5/0,7К	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
18	ММЗ-ПВ3,5/0,7К(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 80 7500
19	ММЗ-ПВ3,5/0,73К	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
20	ММЗ-ПВ3,5/0,73К(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 80 7500
21	ММЗ-ПВ6/0,7Р1	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
22	ММЗ-ПВ6/0,7Р1(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 80 7500
23	ММЗ-ПВ6/0,7Р2	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
24	ММЗ-ПВ6/0,7Р2А	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
25	ММЗ-ПВ6/0,7Р2А(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 80 7500
26	ММЗ-ПВ6/0,7Р3	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
27	ММЗ-ПВ6/0,7Р3А	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
28	ММЗ-ПВ6/0,7Р3К	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
29	ММЗ-ПВ6/0,7К	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
30	ММЗ-ПВ6/0,7К(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 80 7500
31	ММЗ-ПВ6/0,7Р2К	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
32	ММЗ-ПВ6/0,7Р2К(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 80 7500
33	ММЗ-ПВ6/0,7Р/К	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
34	ММЗ-ПВ6/0,7Р/К(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 80 7500
35	ММЗ-ПВ10/1,0	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
36	ММЗ-ПВ10/1,0(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 80 7500
37	ММЗ-ПВ10/1,0А	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
38	ММЗ-ПВ10/1,0К	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
39	ММЗ-ПВ10/1,0К(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 80 7500
40	ММЗ-ПВ10/1,0Р3	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
41	ММЗ-ПВ10/1,0Р3К	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
42	ММЗ-ПВ10/1,0Р2К	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
43	ММЗ-ПВ10/1,0Р2К(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 80 7500
44	ММЗ-ПВ10/1,0Р1К	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
45	ММЗ-ПВ10/1,0Р1К(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 80 7500
46	ММЗ-ПВ12/0,7	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
47	ММЗ-ПВ12/0,7А	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
48	ММЗ-ПВ12/0,7К	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
49	ММЗ-ПВ12/0,7Р3	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
50	ММЗ-ПВ12/0,7Р3К	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000
51	ММЗ-ПВ12/0,7Р2	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ 8414 40 9000

52	ММЗ-ПВ12/0,7А2	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
53	ММЗ-ПВ12/0,7(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 80 7500
54	ММЗ-ПВ12/0,7А(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 80 7500
55	ММЗ-ПВ12/0,7К(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 80 7500
56	ММЗ-ПВ12/0,7А2(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 80 7500
57	ММЗ-ПВ12/0,7Р2(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 80 7500
58	ММЗ-ПВ10/0,7	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
59	ММЗ-ПВ10/0,7(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 80 7500
60	ММЗ-ПВ10/0,7А	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
61	ММЗ-ПВ10/0,7А(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 80 7500
62	ММЗ-ПВ10/0,7К	ПРИЦЕП-СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 40 9000
63	ММЗ-ПВ10/0,7К(б/ш)	СТАНЦИЯ КОМПРЕССОРНАЯ	8414 80 7500

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