



АКТ ЭКСПЕРТИЗЫ № 30

по отнесению продукции к продукции собственного производства

1. Дата составления: 24.06.2022 г.

2. Место составления: г. Волковыск.

3. Акт составлен экспертом: Мозалевич Е. П.

4. Заявитель: Открытое акционерное общество «Белкард» (далее сокращенно ОАО «Белкард», г. Гродно) – резидент СЭЗ «Гродноинвест», 230026, Республика Беларусь, г. Гродно, ул. Счастливого, 38.

Зарегистрировано решением Гродненского городского исполнительного комитета от 19.06.2000 г №556 в Едином государственном регистре юридических лиц и индивидуальных предпринимателей за № 500013879.

Зарегистрировано в качестве резидента СЭЗ «Гродноинвест» в реестре регистрации резидентов свободной экономической зоны «Гродноинвест» 07.08.2009 за №66.

Местонахождение производства: Республика Беларусь, г. Гродно, ул. Курчатова, 1а - территория СЭЗ «Гродноинвест».

5. Основание для проведения экспертизы:
заявление №18 от 02.06.2022 г., наряд № 30 от 20.06.2022 г.

6. Экспертиза проведена с участием представителя заявителя:
начальника УМ ОАО «Белкард» - Окулевича А. А.

7. Наименование, количество и код продукции в соответствии с ТН ВЭД ЕАЭС:

№ п/п	Наименование продукции	Код ТН ВЭД ЕАЭС
7.1	Амортизаторы к легковым и грузовым автомобилям, троллейбусам, автобусам, тракторам, мотоциклам, прицепах и полуприцепах	8708 80 350 9
7.2	Запасные части к амортизаторам: обойма подушки, обойма сальника, обойма клапана сжатия, обойма кольца защитного, тарелка перепускного клапана, диск дроссельного клапана отбоя, дно амортизатора, диск клапана сжатия, диск клапана отбоя, тарелка клапана отбоя, опора буфера отбоя, тарелка ограничительная перепускного клапана, колпачок защитный, дно резервуара, втулка внутренняя, крышка кожуха, проушина, шток крепления, гайка клапана отбоя, шайба клапана отбоя, втулка шарнира, каркас сальника, диск дроссельный, диск клапана отдачи, обойма, тарелка, втулка	8708 80 350 9
7.3	Амортизаторные стойки к легковым и грузовым автомобилям	8708 80 350 9
7.4	Пружины газовые к грузовым и легковым автомобилям, тракторам, автобусам	8708 99 970 9
7.5	Запасные части пружин газовых: обойма шарнира, палец, скоба	8708 99 970 9
7.6	Камеры тормозные к грузовым автомобилям и прицепах, полуприцепах	8708 30 990 9

№ п/п	Наименование продукции	Код ТН ВЭД ЕАЭС
7.7	Запасные части к тяге рулевой: палец рулевой тяги, заглушка рулевой тяги, ограничитель хода, сухарь рулевой тяги, пробка рулевой тяги, штифт стопорный, гайка	8708 94 990 9

Заявленная продукция является собственностью ОАО «Белкард» г. Гродно (справка исх. №25 от 07.06.2022).

Пункт 7 акта заполнен на основании справки заявителя исх. №25 от 07.06.2022. «Перечень выпускаемой продукции». К копии настоящего акта прилагаются подробные перечни выпускаемой продукции с указанием каталожных номеров: «Приложение к перечню продукции, выпускаемой ОАО «Белкард» исх. №10 от 02.06.2022.; «Перечень продукции, выпускаемой ОАО «Белкард» исх. №20 от 02.06.2022.

8. Задача экспертизы: установить соответствие продукции условиям и критериям, предъявляемым к продукции собственного производства.

9. Сведения о работниках. По состоянию на 01.05.202. списочная численность работников ОАО «Белкард» составляет 1676 человек, которые находятся в трудовых отношениях с Обществом по трудовым договорам (справка исх. №20-446/4266 от 31.05.2022.), в том числе: руководители – 237; специалисты – 252; служащие – 13; рабочие – 1131; непромышленный персонал – 43. При выезде на производство экспертом выборочно сверен список работников со штатным расписанием, проверены трудовые книжки сотрудников, приказы о приеме на работу, трудовые договоры, ведомости выдачи заработной платы.

10. Принадлежность занимаемых площадей. Для производства продукции, указанной в п.7 акта, ОАО «Белкард», имеет в собственности объекты недвижимости, расположенные по адресу: г. Гродно, ул. Курчатова, 1а, числящиеся на балансе общества:

- производственные площади – 146545,9 м²;
- административно-бытовые – 26231,1 м²;
- складские – 25904,1 м²;
- прочие - 27932,3 м².

На указанные основные фонды имеются технические паспорта, свидетельства о государственной регистрации, выданные РУП «Гродненское агентство по государственной регистрации и земельному кадастру». Оригиналы вышеуказанных документов хранятся в отчетной документации Общества и выборочно проверялись экспертом. Сведения о земельных участках, находящихся в постоянном пользовании (справки исх. №20/4319 от 01.06.2022., №24 от 07.06.2022.), информация об инвентаризации основных фондов за январь-май 2022г. прилагаются к копии настоящего акта.

11. Принадлежность оборудования. Для изготовления заявленной продукции ОАО «Белкард», располагает собственным технологическим оборудованием, числящимся на балансе общества, на счете 01 «Основные средства». Сведения об инвентаризации основных фондов производителя за январь-май 2022 года с указанием оборудования, используемого при производстве заявленной продукции, прилагаются к копии настоящего акта.

12. Сведения о сырье и материалах.

Изготовление продукции, указанной в п. 7 настоящего акта, осуществляется с использованием следующих находящихся в собственности заявителя исходных материалов (исх. № 21 от 02.06.2022):

Наименование товара, позиция кода ТН ВЭД ЕАЭС	Поставщик	№ и дата договора, срок действия	№ ТН, СМР	№ и дата платежного документа
1	2	3	4	5

Наименование товара, позиция кода ТН ВЭД ЕАЭС	Поставщик	№ и дата договора, срок действия	№ ТТН, СМР	№ и дата платежного документа
Трубы стальные бесшовные 7304	АО «Первоуральский новотрубн.з-д» 623112, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Торговая, 1, РФ	Договор № 624 от 22.03.2017г. до 30.06.2022г.	ТТН № 10013 от 16.02.2022г., ТТН № 10014 от 16.02.2022г., ТТН № 10015 от 16.02.2022г., ТТН № 10047 от 16.02.2022г.	п/п 1323 от 02.03.22 п/п 1323 от 02.03.22; п/п 1323 от 02.03.22; п/п 1323 от 02.03.22
Трубы стальные электросварные 7306	АО «Первоуральский новотрубн.з-д» 623112, Свердловская обл., г. Первоуральск, ул. Торговая, 1, РФ	Договор № 624 от 22.03.2017г. до 30.06.2022г.	ТТН № 5736 от 07.02.2022г., ТТН № 9799 от 16.02.2022г.	п/п 826 от 10.02.22; п/п 1323 от 02.03.22.
Трубы стальные электросварные 7306	Ferromet A.S., Чешская Республика, г. Весели над Мораву, Колорова 1229	Дог. N 203/6007см от 16.02.2016г. до 31.12.2022г.	ТТН № 222100012 от 17.01.2022г., ТТН № 222100025 от 15.02.2022г.	п/п 1874 от 25.03.22
Проволока А-1 ф 4,2 7217	ООО «Стиилстар» 220089, РБ, г. Минск, пер. 2-й Прилуцкий, д. 8, к. 305	Договор № 01/9650-102 от 09.02.2022г. до полного выполнения обязательств	ТТН № 3586923 от 12.03.2022 г.	п/п 2194 от 07.04.22
Прутки алюминиевый АМГ-3 7604	АО «Алюминий металлург Рус», 347045, Ростовская обл., Белокалитвинский р-н, г. Белая Калитва, ул. Заводская, д. 1	Договор № 03-2524 AMR от 19.03.2020г. по 31.12.2020г.	ТТН № 20970130 от 03.09.2020г.	п/п 4510 от 13.07.2020; п/п 4543 от 13.07.2020. п/п 5623 от 26.08.20
Сталь сортовая холоднокатаная (калиброванная) 7215	ОАО «Северсталь-метиз», 162600, Вологодская обл., г. Череповец, ул. 50-летия Октября, 1/33, РФ	Договор № 112/2000-010641 от 12.02.2020г. по 31.01.2023г.	ТТН № 100001675 от 24.01.2022г., ТТН № 100005574 от 02.03.2022г., ТТН № 100005575 от 02.03.2022г.,	п/п 1058 от 21.02.22; п/п 2003 от 30.03.22 п/п 2003 от 30.03.22
Прокат стальной холоднокатаный в рулонах (сталь листовая х/к) 7209	ООО «Штрипс», 222823, Минская обл., Пуховичский р-н, Свислочский с/с, 10	Договор № 01/9513-207 от 28.12.2021г.; Договор № 01/9614-352 от 17.01.2022г.; Договор № 01/9717-282 от 10.03.2022г. до полного выполнения обязательств	ТТН № 0792931 от 01.01.2022г., ТТН № 4235047 от 25.02.2022г., ТТН № 4235162 от 24.03.2022г.	п/п 494 от 26.01.22; п/п 1791 от 23.03.22; п/п 2504 от 20.04.22
Прокат стальной горячекатаный в руло-	ООО «Штрипс», 222823, Минская обл.,	Договор № 01/9621-340 от	ТТН № 0793071 от	п/п 1298 от 01.03.22

Наименование товара, позиция кода ТН ВЭД ЕАЭС	Поставщик	№ и дата договора, срок действия	№ ТТН, СМР	№ и дата платежного документа
нах (сталь листовая г/к) 7208	Пуховичский р-н, Свислочский с/с, 10	26.01.2022г. до полного выполнения обязательств	01.02.2022г., ТТН № 4235162 от 24.03.2022г.	
Лента стальная холоднокатаная 7211	ООО «Штрипс», 222823, Минская обл., Пуховичский р-н, Свислочский с/с, 10	Договор № 01/9651-282 от 10.02.2022г. до полного выполнения обязательств	ТТН № 4235100 от 12.03.2022г., ТТН № 4235161 от 24.03.2022г.	п/п 2188 от 07.04.22; п/п 2504 от 20.04.22
Лента стальная холоднокатаная 7211	ООО «Хотстил», 220089, г.Минск, ул.Володько, д.22, каб.22.	Договор № 01/9502-257 от 13.12.2021г. до полного выполнения обязательств	ТТН № 3632315 от 01.02.2022г., ТТН № 3632318 от 10.03.2022г.	п/п 1297 от 01.03.22
Сталь конструкционная 7228	ПАО «Ижсталь», 426006, Удмурдская Республика, г.Ижевск, ул.Новоажимова, д.6	Договор №7013 от 25.02.2019г. по 31.12.2022г.	ТТН № 12200 от 08.02.2022г.	п/п 8475 от 06.12.21
Проволока стальная 7229	ООО «Оливер», г.Минск, ул.Машиностроителей, 29, пом.116 к12	Договор № 112/21007 сн от 01.02.2021 по 31.12.2022г.	ТТН №7332340 от 22.02.2022г., ТТН №7332383 от 02.03.2022г.	п/п 1805 от 23.03.22; п/п 1971 от 30.03.22
Резинотехнические изделия: сальники, втулки, мембраны, чехлы, уплотнение 4016	АО «БРТ», РФ, Саратовская обл., г. Балаково, Промз.16	Контракт №112/00149280 /00078 от 31.01.2020 по 31.03.2023	ТТН № 122718002 от 01.01.2022г. ТТН № 021818007 от 18.02.2022г. ТТН № 031718007 от 17.03.2022г	п/п 8857 от 21.12.21; п/п 973 от 17.02.22 ; п/п 1606 от 16.03.22
Резинотехнические изделия: Сальники 4016	ООО «РТИ-СНАБ», РФ, г. Тула, ул. Ползунова, д.3	Контракт №643/21036сн от 31.03.2021 по 31.12.2023	ТТН № 11 от 03.03.2022г.	п/п 2606 от 26.04.22
Крепежные изделия: болты, винты, палец, шайбы, шпильки 7318	ОАО «МАЗ», РБ г.Минск, ул. Социалистическая,2	Договор №102/60629 от 28.03.2016г. до 31.03.2022г.	ТТН № 0374530 от 20.08.2021г.	Зачет
Крепежные изделия: болты, гайки 7318	ОАО «Речицкий Метизный завод», РБ г.Речица, ул.Фрунзе,2	Договор №01191321/64 от 12.03.2019г. бессрочный	ТТН № 0472384 от 15.09.2021г., ТТН № 0129935 от 25.11.2021г.	п/п 5683 от 16.08.21; п/п 7085 от 11.10.21; п/п 7085 от 11.10.21
Вилка 7320	ЗАО Гомельский ВСЗ, РБ, г.Гомель, ул.Химакова,4	Договор №112/21012сн от 10.02.2021г. по 31.12.2022г.	ТТН № 1585825 от 01.01.2022г.	п/п 6801 от 29.09.21 ; п/п 8823 от 20.12.21 ; п/п 2464 от 19.04.21
Металлокерамические	ПРУП «МолЗПМ» РБ,	Договор	ТТН №	п/п 108 от

Наименование товара, позиция кода ТН ВЭД ЕАЭС	Поставщик	№ и дата договора, срок действия	№ ТТН, СМР	№ и дата платежного документа
изделия: втулки, поршни 8113	г. Молодечно, ул. Янки Купалы, 130	№112/22014сн от 01.02.2022 по 31.12.2023	3123086 от 01.01.2022г. ТТН №3123118 от 28.01.2022г.	06.01.22; п/п 744 от 07.02.22
Металлокерамические изделия: направляющие, корпуса, поршни, тарелки, обоймы 8113	ООО «ДААЗ» РФ, г. Димитровград, Ульяновская обл., пр.Автостроителей,78	Договор №00114/50100/ 20 от 26.03.2020 по 31.03.2023	ТТН № 12173 от 01.01.2022г. ТТН № 12175 от 01.01.2022г.	п/п 8818 от 20.12.21 п/п 8818 от 20.12.21
Фторопластовые кольца 3926	ПООО «Фуким», РБ, г.Минск, пер. Бехтерева,10 ком.28	Договор № 303/15 от 21.02.2019г. до 31.03.2022г.	ТТН № 0122104 от 21.01.2022г. ТТН № 0122120 от 01.03.2022г. ТТН № 0122127 от 25.03.2022г.	п/п 719 от 04.02.22; п/п 1591 от 15.03.22; п/п 2221 от 08.04.22
Манжета 4016	ООО НАК ИНТЕР-НЭШНЛ, РФ Московская обл. г. Реутов, ул.Фабричная,8	Договор № 643/8017 сн от 05.03.2018 до 31.03.2023	ТТН № НТ-122 от 03.03.2022г.	п/п 1825 от 24.03.22
Резинотехнические изделия: кольца, сальники, манжеты, прокладки 4016	ОАО «Беларусь-Резинотехника», РБ, г. Бобруйск, ул. Минская,102	Договор №2022/54-1076 от 14.03.2022 по 31.03.2023	ТТН № 0222795 от 01.01.2022г.	п/п 68 от 05.01.22
Резинотехнические изделия: втулки, мембраны 4016	ООО «Цема-Беаринг», РФ, г. Санкт-Петербург	Договор №643/21003сн от 29.01.2021г. по 31.03.2023г.	ТТН № 112 от 18.01.2022г. ТТН № 523 от 18.02.2022г.	п/п 230 от 13.01.22; п/п 831 от 10.02.22; п/п 1883 от 25.03.22
Полиуретановые изделия: втулки, буфер 3909	Ф-л УП «ФАМ» г.Минск, ул. Я.Мавра, 41-210	Договор №112/9004сн от 15.01.2019 по 31.12.2022	ТТН № 2652304 от 03.01.2022г.	п/п 295 от 18.01.22
Металлокерамические изделия: втулки, обоймы, поршни, тарелки 8113	АО «ОКТЬ КРИСТАЛЛ», РФ, г. Йошкар-Ола, ул.Строителей,93	Контракт №643/0902 от 09.02.2022 по 31.12.2023	ТТН № 1293 от 01.01.2022г. ТТН № 128 от 17.02.2022г. ТТН № 175 от 01.03.2022г.	п/п 8742 от 16.12.21; п/п 882 от 14.02.22; п/п 882 от 14.02.22
Кольца 4016	ОДО «Домстроймаш» РБ, Минский район, аг. Сеница, ул. Мирут-ко,16-1	Договор №112/22024сн от 25.02.2022 по 31.12.2023	ТТН № 4894817 от 11.01.2022г. ТТН № 1894941 от 04.02.2022г. ТТН № 4895046 от 01.03.2022г.	п/п 1038 от 18.02.22; п/п 1623 от 16.03.22; п/п 2220 от 08.04.22; п/п 2561 от 22.04.22

Наименование товара, позиция кода ТН ВЭД ЕАЭС	Поставщик	№ и дата договора, срок действия	№ ТТН, СМР	№ и дата платежного документа
			ТТН № 4895090 от 12.03.2022г.	
Кольца стопорные, пружины 7320	ООО «Технотрансдеталь», РБ, Могилевская обл. г. Глуск, ул. Колхозная д.6	Договор № 112/21008сн от 03.02.2021 г. До 31.03.2022	ТТН № 2185411 от 19.03.2022г.	п/п 2467 от 19.04.22
Кольца, пружины 7320	УП «Виток», РБ г. Минск, ул. Гусовского, 21	Договор №0106/59 от 04.02.2021 по 31.03.2022	ТТН № 0184620 от 01.02.2022г.	п/п 1309 от 02.03.22
Пружины 7320	ООО «Точдеталь» г. Могилев, шоссе Чаусское, 8	Договор № 112/21011сн от 10.02.2021 по 31.03.2022	ТТН № 0035907 от 18.01.2022г. ТТН № 0035964 от 02.03.2022г. ТТН № 0035990 от 17.03.2022г.	п/п 976 от 17.02.22 ; п/п 2046 от 01.04.22; п/п 2355 от 14.04.22
Полиамид Гроднамид 27 Гроднамид ПА6-ЛТ-СВ30П, ПА6 ЛТА-150-СВ30П 3908	ОАО «ГродноАзот» (ПТК «Химволокно») РБ, 230013, г. Гродно, пр-т Космонавтов 100	Договор № 133 от 23.02.2021 до 31.01.2023г.	ТТН № 0000129 от 28.01.2022г.	п/п 489 от 26.01.22
Амортизаторная жидкость АЖ-12Т 2909	ООО «Металлэнерго» д. Боровляны, ул. 40 лет Победы, д. 27 оф. 3	Договор №112/21014СН от 11.02.2021г. до 31.01.2023г.	ТТН № 3727575 от 14.02.2022г.	п/п 1619 от 16.03.22
Полиэтилен высокого давления 10903-020 3901	ОАО «Нафтан завод «Полимир», г. Новополоцк, Витебская обл.	Договор №108/112/055/3 от 04.01.2022г. до 31.12.2022г.	ТТН № 0625725 от 02.03.2022г.	п/п 1060 от 21.02.22 ; п/п 1138 от 23.02.22
Азот жидкий 2804	ОАО «Гродно-Азот», РБ, г. Гродно, ул. Космонавтов, 100	Договор №67-908 от 23.02.2022г. до 31.12.2022г.	ТТН № 1054239 от 01.03.2022г.	п/п 8862 от 21.12.21 ; п/п 1206 от 25.02.22
Грунт-эмаль «Прайм-коут» 3208	ОАО «Лакокраска» РБ, г. Лида, ул. Игнатова 71	Договор №31/19/69 от 16.01.2019г. – без срока окончания	ТТН № 0533113 от 01.02.2022г.	п/п 1296 от 01.03.22
Ангидрид хромовый технический 2815	ООО «Химический Альянс», РБ, г. Минск, ул. П. Бровки, 15к. 2 пом. 426	Договор №11Гр от 23.01.2020г. до 31.12.2022г.	ТТН № 1022423 от 15.07.2021г.	п/п 4831 от 13.07.21
Кислота серная химически чистая 2807	ОАО «Белхим», РБ, Минская обл., Держинский р-он, Фанипольский с/с, д. 19.	Договор №Р-13-20/45 от 05.03.2020г. – без срока окончания	ТТН № 5364438 от 06.08.2021г.	п/п 5389 от 03.08.21
Аммоний хлористый	ООО «Промхим-	Договор	ТТН №	п/п 2603 от

Наименование товара, позиция кода ТН ВЭД ЕАЭС	Поставщик	№ и дата договора, срок действия	№ ТТН, СМР	№ и дата платежного документа
2827	центр», РБ, г.Минск, ул.Мележа, 5-3	№ 67/18 от 16.07.2018г. до 31.12.2022г.	3533339 от 07.04.2021г.	21.04.21
Цинк хлористый 2827	ОАО «Белхим», РБ, Минская обл., Держинский р-он, Фанипольский с/с, д.19.	Договор № Р-13-20/45 от 05.03.2020г.- без срока окончания	ТТН № 1769470 от 01.04.2021г.	п/п 2066 от 30.03.21
Блескообразователь «Белмеда СКЦ-1» 3810	ООО «Пари Элизе», РБ, Гродненская обл., г. Сморгонь, ул. Заводская, д. 50	Договор № 112/21061сн от 04.06.2021г. до 31.12.2022г.	ТТН № 1977768 от 22.11.2021г.	п/п 7122 от 12.10.21
Блескообразователь «Белмеда СКЦ-2» 3810	ООО «Пари Элизе», РБ, Гродненская обл., г. Сморгонь, ул. Заводская, д. 50	Договор № 112/21061сн от 04.06.2021г. до 31.12.2022г.	ТТН № 1977768 от 22.11.2021г.	п/п 7122 от 12.10.21

Оригиналы вышеперечисленных документов выборочно проверялись экспертом при выезде на производство. Договоры на получение сырья, срок действия которых истекает, будут продлены по мере производственной необходимости (справка изготовителя исх. №21 от 02.06.2022.).

Критерий достаточной переработки продукции, указанной в п.7, выражается изменением классификационного кода по единой Товарной номенклатуре внешнеэкономической деятельности ЕАЭС на уровне любого из первых четырех знаков, произошедшим в результате переработки (обработки):

- товарная позиция готовой продукции: 8708;
- товарные позиции сырья: 7304; 7306; 7217; 7604; 7215; 7209; 7208; 7211; 7228; 7229; 4016; 7318; 7320; 8113; 3926; 4016; 3909; 3908; 2909; 3901; 2804; 3208; 2815; 2807; 2827; 3810.

13. Основные операции технологического процесса.

Технологический процесс изготовления продукции, указанной в п.7 настоящего акта, состоит из следующих выполняемых заявителем производственных и технологических операций:

Технологический процесс изготовления амортизаторов.

Основными запасными частями амортизаторов являются:

обойма подушки, обойма сальника, обойма клапана сжатия, обойма кольца защитного, тарелка перепускного клапана, диск дроссельного клапана отбоя, дно амортизатора, диск клапана сжатия, диск клапана отбоя, тарелка клапана отбоя, опора буфера отбоя, тарелка ограничительная перепускного клапана, колпачок защитный, дно резервуара, втулка внутренняя, крышка кожуха, проушина, шток крепления, гайка клапана отбоя, шайба клапана отбоя, втулка шарнира, каркас сальника, диск дроссельный, диск клапана отдачи, обойма, тарелка, втулка.

Обойма подушки изготавливается из листового проката методом холодной штамповки с последующей гальванической обработкой.

Обойма сальника - изготавливается из низкоуглеродистой ленты методом последовательной штамповки.

Обойма клапана сжатия изготавливается из низкоуглеродистой ленты методом последовательной штамповки.

Обойма кольца защитного – изготавливается из листового проката методом холодной штамповки.

Тарелка перепускного клапана изготавливается из низкоуглеродистой ленты методом последовательной штамповки.

Диск дроссельного клапана отбоя изготавливается из углеродистых лент методом холодной штамповки.

Дно амортизатора – изготавливается из листового проката методом холодной штамповки с последующей гальванической обработкой.

Диск клапана сжатия - изготавливается из углеродистых лент методом холодной штамповки.

Диск клапана отбоя изготавливается из углеродистых лент методом холодной штамповки.

Тарелка клапана отбоя изготавливается из низкоуглеродистой ленты методом последовательной штамповки.

Опора буфера отбоя изготавливается из листового проката методом холодной штамповки с последующей механической обработкой.

Тарелка ограничительная перепускного клапана изготавливается из углеродистых лент методом холодной штамповки.

Колпачок защитный - изготавливается методом литья под давлением из полимерного материала

Дно резервуара изготавливается из листового проката методом холодной штамповки с последующей гальванической обработкой.

Втулка шарнира, втулка внутренняя, втулка - изготавливается из листового проката методом холодной штамповки с последующей механической обработкой.

Крышка кожуха изготавливается из листового проката методом холодной штамповки с последующей гальванической обработкой.

Проушина изготавливается из листового проката с дальнейшей обработкой на токарных автоматах и формовкой методом холодной штамповки.

Шток крепления изготавливается из калиброванного проката методом рубки на заготовки с последующей обработкой на токарных станках.

Гайка клапана отбоя изготавливается из листового проката методом холодной штамповки с последующей механической обработкой на сверлильных станках.

Шайба клапана отбоя изготавливается из низкоуглеродистой ленты методом последовательной штамповки.

Каркас сальника - изготавливается из низкоуглеродистой ленты методом последовательной штамповки.

Диск дроссельный, диск клапана отдачи изготавливается из углеродистых лент методом холодной штамповки.

Обойма изготавливается из низкоуглеродистой ленты методом последовательной штамповки.

Тарелка изготавливается из углеродистых лент методом холодной штамповки.

Технологический процесс сборки амортизаторов:

- сборка амортизаторов производится на специальном сборочном конвейере и роторной установке;
- проверка силовых характеристик амортизаторов производится на специальных испытательных стендах;
- завальцовка изделий производится на специальной установке;
- лакокрасочное покрытие изделий производится на покрасочных линиях в электростатическом поле;
- ручная упаковка и сдача готовой продукции на склад.

Технологический процесс изготовления амортизаторных стоек.

Технологический процесс сборки амортизаторных стоек:

- сборка амортизаторных стоек производится на специальном сборочном конвейере и роторной установке;
- проверка силовых характеристик амортизаторных стоек производится на специальных ис-

пытательных стендах;

-завальцовка изделий производится на специальной установке;

- лакокрасочное покрытие изделий производится на покрасочных линиях в электростатическом поле;

- ручная упаковка и сдача готовой продукции на склад.

Технологический процесс изготовления пружин газовых.

Пружины газовые предназначаются для уравнивания и удержания в открытом положении различных поворотных панелей, дверей и капотов.

Запасные части к пружинам газовым: палец, обойма шарнира, скоба.

Палец изготавливается из калиброванного проката на токарных автоматах.

Обойма шарнира изготавливается из термопластичных полимерных материалов методом литья под давления на специальных прессавтоматах.

Скоба изготавливается из листового проката методом холодной штамповки с последующей окраской.

Технологический процесс сборки пружин газовых:

- сборка пружин газовых производится на специальных сборочных установках;

- заправка пружин газовых амортизаторной жидкостью и азотом газообразным производится на специальных установках;

- проверка силовых характеристик пружин газовых производится на специальных испытательных стендах;

-завальцовка изделий производится на специальной установке;

- лакокрасочное покрытие изделий производится на покрасочных линиях в электростатическом поле;

- ручная упаковка и сдача готовой продукции на склад.

Технологический процесс изготовления тормозных камер.

Камеры тормозные, предназначенные для создания усилий в тормозных механизмах колесных транспортных средств и прицепов, используются в приводе тормозных систем с рабочим давлением сжатого воздуха до 0.8МПа.

Виды тормозных камер: камера тормозная мембранная и камера тормозная с пружинным энергоаккумулятором.

Камера тормозная мембранная состоит из корпуса с приваренными двумя болтами, крышки, штока, мембраны, пружины и стяжных хомутов.

Камера тормозные с пружинным энергоаккумулятором состоят из корпуса с приваренными двумя болтами для крепления камеры, корпус в сборе, втулка фиксирующая в сборе, шток, пружина, сапуна и мембраны.

Запасные части к тормозной камере: крышка, корпус, крышка в сборе, хомут, корпус с трубой в сборе, шток, пружина, пневмопереходник.

Корпус, крышка. Исходной заготовкой является отливка. Далее детали проходят механическую обработку на сверлильных, токарных с ЧПУ и агрегатных станках

Крышка в сборе изготавливается из листового проката методом последовательной холодной штамповки с последующим окраской;

Хомут изготавливаются из листового проката методом последовательной холодной штамповки с последующим гальваническим покрытием.

Корпус с трубой в сборе. Сборочная единица: корпус изготавливается из листового проката методом холодной штамповки; труба изготавливается из трубы механической обработкой на автомате. Труба приваривается к корпусу дуговой сваркой и дальнейшей гальванической обработкой.

Шток изготавливается из круглого калиброванного проката точением на полуавтомате, термообработкой, шлифованием и дальнейшей гальванической обработкой.

Пружина изготавливается из пружинной проволоки методом навивки на навивочном авто-

мате, термообработкой и дальнейшим окрашиванием.

Сапун. Сборочная единица состоящая из корпуса сапуна, заглушки сапуна и фильтра, которые изготавливаются методом литья на термопластавтоматах.

Технологический процесс сборки камер тормозных:

- сборка тормозных камер производится на поточных линиях;
- испытания тормозных камер производится на специальных испытательных стендах;
- ручная упаковка и сдача готовой продукции на склад.

Технологический процесс изготовления запасных частей к рулевым тягам.

Запасными частями к рулевой тяге являются: палец рулевой тяги, заглушка рулевой тяги, ограничитель хода, сухарь рулевой тяги, пробка рулевой тяги, штифт стопорный, гайка.

Палец рулевой тяги - заготовкой является поковка. Далее детали подвергаются механической обработке на шлифовальных станках, универсальных токарных станках с ЧПУ, универсальном сверлильном оборудовании, резьбонакатном оборудовании.

Заглушка рулевой тяги - сборочная единица, изготавливаемая из листового проката с последующей обработкой на токарных автоматах.

Ограничитель хода - сборочная единица, изготавливаемая из листового проката с последующей обработкой на токарных автоматах.

Сухарь рулевой тяги - изготавливается из листового проката, обработка производится на токарных автоматах с последующей термообработкой, механической обработкой и на станках с ЧПУ.

Пробка рулевой тяги – заготовкой является пруток. Деталь изготавливается методом автоматной обработки, нарезка резьбы, сверление.

Штифт стопорный - сборочная единица, изготавливаемая из листового проката с последующей обработкой на токарных автоматах и термообработкой.

Гайка - изготавливается из листового проката, с последующей механической обработкой на токарных автоматах.

Предъявлена справка (исх. №22 от 02.06.2022.) с описанием основных операций технологического процесса изготовления продукции.

При ознакомлении с процессом производства непосредственно у производителя, экспертом установлено соответствие выполняемых операций технологического процесса приведенным в прилагаемой справке.

На основании обследования производства установлено, что выполняемые заявителем производственные и технологические операции обеспечивают придание исходным материалам свойств готовой продукции, а степень их переработки превышает операции, указанные в п.10 «Положения об отнесении продукции (работ, услуг) к продукции (работам, услугам) собственного производства».

Деятельность по изготовлению продукции осуществляется заявителем без использования работ и услуг производственного характера, выполняемых (оказываемых) на основании договоров подряда иными юридическими и физическими лицами, индивидуальными предпринимателями (справка исх. №23 от 02.06.2022).

Примечания:

- при изменении условий производства, влияющих на соблюдение критериев, предъявляемых к продукции собственного производства, в течение 30 дней со дня такого изменения заявитель обязан обратиться в Унитарное предприятие «Гродненское отделение БелТПП» за проведением экспертизы и выдачей нового сертификата;
- ответственность за достоверность сведений, указанных в предъявленных документах несёт заявитель;
- экспертиза проведена с выездом эксперта на место производства продукции для исследования производственных фондов заявителя и технологического процесса изготовления продукции.

14. Документы, на основании которых проводилась экспертиза:

14.1. «Положение об отнесении продукции (работ, услуг) к продукции (работам, услугам) собственного производства», утвержденное постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 17.12.2001 № 1817.

14.2. «Инструкция по проведению экспертизы по отнесению продукции (работ, услуг) к продукции (работам, услугам) собственного производства», утвержденная протоколом заседания Президиума БелТПП от 21.12.2011 № 9.

14.3. «Положение о порядке выдачи сертификатов продукции (работ, услуг) собственного производства», утвержденное постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 20.10.2010 г. № 1520;

Представитель производителя



М.П. (подпись)

Эксперт

(подпись)

15. Заключение эксперта: на основании анализа представленных заявителем документов, исследования его производственных фондов и технологического процесса изготовления продукции установлено:

15.1. ОАО «Белкард» признается производителем продукции, указанной в п.7 настоящего акта, так как выполняемая им на территории СЭЗ «Гродноинвест» Республики Беларусь совокупность производственных и технологических операций по изготовлению заявленной продукции соответствует условиям и ограничениям, установленным пунктами 4, 5 и 10 «Положения об отнесении продукции (работ, услуг) к продукции (работам, услугам) собственного производства», утвержденное постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 17.12.2001 № 1817, а именно: выполняемые производителем операции производственного и технологического процесса, обеспечивают придание исходным материалам свойств готовой продукции, изготовление которой осуществляется:

- лицами, состоящими в трудовых отношениях с производителем;
- с использованием собственных зданий, сооружений и оборудования;
- с использованием исходных материалов, находящихся в собственности производителя;
- без использования работ и услуг производственного характера, выполняемых на основании договоров подряда иными юридическими и физическими лицами, индивидуальными предпринимателями;

15.2. Продукция, указанная в пункте 7 настоящего акта, подвергнута производителем достаточной переработке на территории СЭЗ «Гродноинвест» Республики Беларусь, соответствует условиям и критериям, предъявляемым к продукции собственного производства, и является продукцией собственного производства ОАО «Белкард».

Критерий достаточной переработки при изготовлении продукции, указанной в п.7 акта, выражается изменением классификационного кода по единой Товарной номенклатуре внешнеэкономической деятельности ЕАЭС на уровне любого из первых четырех знаков, произошедшим в результате переработки (обработки).

Эксперт

М.П. Для акта № 2

Руководитель

экспертизы (Мозалевич Е. П.)

Акт зарегистрирован: 24.06.2022 г.

Срок действия акта: с 24.06.2022 г. до 24.06.2023 г.