

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 № 3100113  
ПО ОТНЕСЕНИЮ ПРОДУКЦИИ  
К ПРОДУКЦИИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА

1. Дата составления: 04.05.2022

2. Место составления: г. Брест.

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

4. Заявитель:

Совместное белорусско-германское предприятие «Дельфа-Буг» общество с ограниченной ответственностью (далее по тексту СП «Дельфа-Буг» ООО).

Юридический адрес и месторасположение производства: г.Брест, ул.Карьерная, 11, Республика Беларусь.

Предприятие зарегистрировано:

- Министерством иностранных дел Республики Беларусь в Едином государственном регистре за № 200588261;

- Администрацией свободной экономической зоны «Брест» в Реестре № 1 регистрации резидентов свободной экономической зоны «Брест» за № 6.

5. Основание для проведения экспертизы:

заявление исх. № 30 от 14.04.2022

наряд № 3100113 от 15.04.2022

6. Экспертиза проведена с участием представителя заявителя:

Первого заместителя директора СП «Дельфа-Буг» ООО – Потапчука И.А.

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

№ п/п	Наименование продукции	Код ТН ВЭД
7.1.	ШТОРЫ РУЛОННЫЕ	6303929000
7.2.	ШТОРЫ ПЛИССИРОВАННЫЕ	6303929000
7.3.	ЖАЛЮЗИ ГОРИЗОНТАЛЬНЫЕ	7610909000
7.4.	КАРНИЗЫ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ:	
7.4.1.	карнизы металлические с пластмассовыми комплектующими: Стандарт, Наполи, Венеция, Кайро, Киндер, 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
7.4.2.	карниз для рулонной шторы;	8302419000
7.4.3.	карниз для римской шторы;	8302419000
7.5.	КАРНИЗЫ ПОТОЛОЧНЫЕ	3925300000
7.6.	ПРОФИЛИ СПЕЦИАЛЬНЫЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ:	
7.6.1.	круглый	7306900009
7.6.2.	U-профиль	7216611000
7.6.3.	U-профиль (рейка верхняя)	7216611000



7.6.4.	U-профиль (рейка нижняя)	7216611000
7.6.5.	V-профиль	7216611000
7.6.6.	C-профиль	7216611000
7.7.	H-профиль (планка нижняя)	7216611000
7.7.	ИЗДЕЛИЯ ПЛАСТМАССОВЫЕ:	
7.7.1.	<p>изделия из пластмассы для металлических карнизов:  наконечник Стандарт, наконечник Кайро, наконечник Венеция, наконечник Скандинавия, наконечник Кииндер, комплект наконечников Стандарт (2 шт.), комплект наконечников Кайро (2 шт.), комплект наконечников Венеция (2шт.), комплект наконечников Скандинавия (2 шт.), комплект наконечников Кииндер (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 Х-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.)</p>	3925300000
7.7.2.	<p>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.)</p>	3925300000
7.7.3.	<p>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,</p>	3925300000



	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
7.7.4.	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
7.7.5.	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
7.7.6.	изделия из пластмассы для рукава-упаковки: заглушка рукава, крючок заглушки рукава;	3926300000
7.7.7.	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
7.7.8.	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.

#### **8. Задача экспертизы:**

установить соответствие продукции условиям и критериям, предъявляемым к продукции собственного производства.

#### **9. Сведения о работниках:**

На момент проведения экспертизы численность работников, непосредственно занятых в производстве продукции, указанной в пункте 7 настоящего акта, составляет:

- по участку по производству интерьерной продукции (105 человек): начальник участка – 2 человека, мастер – 4 человека, операторы ПЭВМ – 4 человека, укладчик-упаковщик – 83 человека, оператор станков с ПУ – 7 человек, водитель погрузчика – 1 человек, грузчик – 1 человек, слесарь МСР – 3 человека.

- по производственному участку литья изделий из пластмасс (12 человек): наладчик – 3 человека, литейщики – 9 человек.

Все работники находятся в трудовых отношениях с заявителем. Эксперту предъявлены трудовые книжки сотрудников предприятия, приказы о приеме на работу.

Списки штатных работников вышеуказанных участков СП «Дельфа-Буг» ООО по состоянию на 14.04.2022) с указанием Ф.И.О. работников, занимаемых ими должностей /специальностей/, номеров трудовых книжек, номеров и дат приказов о приеме на работу прилагаются к копии настоящего акта.

#### **10. Принадлежность занимаемых площадей:**

СП «Дельфа-Буг» ООО для своей производственной деятельности по выпуску продукции, указанной в пункте 7 настоящего акта, использует следующие площади, находящиеся в собственности и числящиеся на балансе предприятия: изолированное помещение, площадью 5105,6м<sup>2</sup> с инвентарным номером 100/D-67520, расположенное по адресу: Брестская обл., г. Брест, ул. Карьерная, д. 11, Республика Беларусь, согласно свидетельству (удостоверению) о государственной регистрации перехода права собственности на изолированное помещение, выданному РУП «Брестское агентство по государственной регистрации и земельному кадастру».

Вышеуказанные производственные площади расположены на территории СЭЗ «Брест» (справка СП «Дельфа-Буг» ООО 36 от 28.04.2022 прилагается к копии настоящего акта экспертизы).

Свидетельство (удостоверение) о государственной регистрации перехода права собственности на изолированное помещение эксперту предъявлено, копия прилагается к копии настоящего акта экспертизы.

#### **11. Принадлежность машин, оборудования, инструментов и приспособлений:**

Для производства продукции, указанной в пункте 7 настоящего акта, СП «Дельфа-Буг» ООО использует следующее оборудование и инструменты,



находящиеся в собственности предприятия и стоящие на бухгалтерском учете по счету 01 «Основные средства»:

линии для профилирования, установка для обклеивания, станок сверлильный, станок точно-шлифовальный, литьевая машина для производства цепочки, стол для резки тканей, установка для производства рулонных штор, установка для резки тканей ролло, швейные машины, автоматы для производства жалюзи, установки для производства горизонтальных жалюзи, стол для резки материалов для штор рулонных, станок для производства штор день-ночь, станки для нарезки текстиля, термопластавтоматы пресс-формы для изготовления пластмассовых изделий, компрессоры, компрессорная установка, сушильно-подающая установка для сушки сырья, холодильная установка, сверлильный станок для ткани, торцовочная дисковая пила для ткани, пила дисковая, пилы ленточные, электродрель, вырубной пресс, приспособление для отрезания и перфорации, штамп для плиссе, ручной пресс, стеллажи металлические, дробильная установка, подъемник с электроприводом, (используемый при производстве жалюзи), подъемники электрические для жалюзи (стенды), тележка гидравлическая, сборщик заказов (подъемник), упаковочные линии, упаковочная установка, машина упаковочная, упаковочная машина, упаковочная установка, устройства для склеивания упаковки, устройство для профилирования и склеивания упаковки, термоусадочный упаковочный аппарат, оборудование для упаковки с термоусадкой, скобозабивной пневматический пистолет, погрузчик вилочный, погрузчик электро.

Перечень оборудования и инструментов, используемых СП «Дельфа-Буг» ООО для изготовления заявленной продукции по состоянию на 13.04.2022 (исх. № 2 от 14.04.2022) с указанием наименований оборудования, количества и инвентарных номеров прилагается к копии настоящего акта экспертизы.

## **12. Сведения о сырье и материалах:**

Для изготовления продукции используются следующие исходные сырье и материалы, приобретаемые заявителем в собственность у различных поставщиков (с указанием наименований и товарных позиций по ТН ВЭД ЕАЭС):

- для штор рулонных (товарная позиция 6303), указанных в подпункте 7.1 пункта 7 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; леска – 3926; нить крученая – 5607; лента самоклеящаяся, полоска с клеем – 3919; клей – 3506; шурупы – 7318.

- для штор плиссированных (товарная позиция 6303), указанных в подпункте 7.2 пункта 7 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 7.3 пункта 7 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; 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 7.4.1 пункта 7 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 АБС – 3903; полиацеталь, поликарбонат – 3907; пластмассовые комплектующие (наконечники, кронштейны, кольца, крючки, бегунки, заглушки) – 3925; шурупы – 7318.

- карнизы для рулонной шторы, указанные в подпункте 7.4.2 пункта 7 настоящего акта:

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

- карнизы римской шторы, указанные в подпункте 7.4.3 пункта 7 настоящего акта:

лента стальная – 7212; прут поворотный – 7229; суперконцентрат/концентрат – 3206; полиэтилен – 3901; полипропилен – 3902; полистирол, сополимер АБС – 3903; полиацеталь – 3907; пружины – 7320; 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 самоклеющаяся – 3919; клей – 3506; шурупы – 7318.

- для карнизов потолочных (товарная позиция 3925), указанных в подпункте 7.5 пункта 7 настоящего акта:

полиэтилен – 3901; полипропилен – 3902; полистирол, сополимер АБС – 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 7.6 пункта 7 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 7.7.1-7.7.5, 7.7.7 пункта 7 настоящего акта:

основными компонентами являются: полиэтилен – 3901, полипропилен – 3902, полистирол, сополимер АБС – 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 7.7.6 пункта 7 настоящего акта:

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

- для рукава-упаковки (товарная позиция 3917), указанного в подпункте 7.7.8 пункта 7 настоящего акта:

пленка ПЭТФ (полиэтилентерефталат) – 3920; клей – 3506.

Для потребительской упаковки и маркировки используются: рукав-упаковка – 3917 (собственное производство), изделия из пластмассы для рукава-упаковки – 3926 (собственное производство), 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 в собственность (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.

Для всей продукции (за исключением изделия из пластмассы «механизм цепочного жалюзи в сборе» товарной позиции 3925, указанного в подпункте 7.7.7 пункта 7 настоящего акта) – классификационные коды сырья и готовой продукции по единой Товарной номенклатуре внешнеэкономической деятельности Евразийского экономического союза отличаются на уровне первых четырех знаков.

Для изделия «механизм цепочного жалюзи в сборе» товарной позиции 3925 – доля разницы между отпускной ценой продукции заявителя и ценой



материалов, использованных при ее производстве, превышает 30% в отпускной цене единицы продукции и на момент проведения экспертизы составила 73,2%.

Расчет разницы между отпускной ценой продукции и стоимостью используемого сырья (материалов и комплектующих), прилагается к копии акта экспертизы.

Расчет нормативных стоимостей сырья, материалов и комплектующих на изделия, калькуляции затрат на изготовление продукции эксперту предъявлены.

### **13. Основные операции технологического процесса:**

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 деталях 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/формирующих 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/формирующих 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 шин 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 (вырыск) 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.



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 СП «Дельфа-Буг» ООО № 36 от 28.04.2022 прилагается к копии настоящего акта экспертизы).

Выполняемые заявителем производственные и технологические операции обеспечивают придание исходным материалам свойств готовой продукции, а степень переработки продукции превышает операции, указанные в пункте 10 Положения об отнесении продукции (работ, услуг) к продукции (работам, услугам) собственного производства, утвержденного постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 17.12.2001 № 1817 (в редакции постановления Совета Министров Республики Беларусь 28.01.2019 №57).

Продукция, указанная в пункте 7 настоящего акта, подвергнута заявителем достаточной переработке (обработке) в Республики Беларусь (на территории СЭЗ «Брест»), степень переработки (обработки) которой соответствует следующим критериям:

- для всей продукции (за исключением изделия из пластмассы «механизм цепочного жалюзи в сборе» товарной позиции 3925, указанного в подпункте 7.7.7. пункта 7 настоящего акта) - изменение товарной позиции по единой Товарной номенклатуре внешнеэкономической деятельности Евразийского экономического союза на уровне одного из первых четырех знаков, произошедшее в результате переработки (обработки) материалов;
- для изделия «механизм цепочного жалюзи в сборе» товарной позиции 3925 - доля разницы между отпускной ценой продукции заявителя и ценой материалов, использованных при ее производстве, составляет не менее 30% в отпускной цене единицы продукции.

Произведенная продукция является собственностью СП «Дельфа-Буг» ООО в соответствии с Уставом предприятия и согласно предъявленной справки (исх. № 36 от 28.04.2022), прилагаемой к копии акта экспертизы.

Экспертиза проводилась с выездом эксперта на место производства продукции для исследования производственных фондов заявителя и технологического процесса изготовления продукции.

**Заявитель несет ответственность за достоверность сведений, указанных в заявлении и предъявленных документах.**

При изменении условий производства, влияющих на соблюдение критериев, предъявляемых к продукции собственного производства, заявитель в течение 30 дней со дня такого изменения обязан обратиться в отделение БелТПП за проведением экспертизы и выдачей нового сертификата.



**14. Документы, на основании которых проводилась экспертиза:**

- Положение об отнесении продукции (работ, услуг) к продукции (работам, услугам) собственного производства, утвержденное постановлением Совета Министров Республики Беларусь 17.12.2001 № 1817 (в редакции постановления Совета Министров Республики Беларусь 28.01.2019 № 57 с действующими изменениями и дополнениями).
- Положение о порядке выдачи сертификатов продукции (работ, услуг) собственного производства, утвержденное постановлением Совета Министров Республики Беларусь 20.10.2010 № 1520.
- Инструкция по проведению экспертизы по отнесению продукции (работ, услуг) производителя к продукции (работам и услугам) собственного производства, утвержденная протоколом заседания Президиума БелТПП 21.12.2011 № 9.

Представитель заявителя



Эксперт

подпись

**15. Заключение эксперта:**

На основании анализа представленных заявителем документов, исследования производственных фондов заявителя и технологического процесса изготовления продукции установлено:

15.1. СП «Дельфа-Буг» ООО признается производителем продукции, указанной в пункте 7 настоящего акта, так как выполняемая им в Республике Беларусь (на территории СЭЗ «Брест») совокупность производственных и технологических операций по изготовлению продукции соответствует условиям, 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 (в редакции постановления Совета Министров Республики Беларусь 28.01.2019 № 57), а именно:

выполняемые производителем операции производственного и технологического процесса направлены на переработку (обработку) материалов и обеспечивают придание исходным материалам свойств готовой продукции, изготовление которой осуществляется:

- лицами, состоящими в трудовых отношениях с производителем;
- с использованием площадей, технологического оборудования и инструментов, находящихся в собственности;
- с использованием исходных материалов, находящихся в собственности производителя;
- без использования работ и услуг производственного характера, выполняемых (оказываемых) на основании договоров подряда иными юридическими и физическими лицами, индивидуальными предпринимателями.



произведенная продукция является собственностью производителя продукции.

15.2. Продукция, указанная в пункте 7 настоящего акта, подвергнута производителем достаточной переработке в Республики Беларусь (на территории СЭЗ «Брест»), соответствует условиям и критериям, предъявляемым к продукции собственного производства, и относится к продукции собственного производства СП «Дельфа-Буг» ООО.

Критерий достаточной переработки (обработки) для продукции, указанной в пункте 7 настоящего акта, выражается выполнением следующих условий, оговоренных в пункте 7 Положения об отнесении продукции (работ, услуг) к продукции (работам, услугам) собственного производства, утвержденное постановлением Совета Министров Республики Беларусь от 17.12.2001 № 1817 (в редакции постановления Совета Министров Республики Беларусь 28.01.2019 № 57):

- для всей продукции (за исключением изделия из пластмассы «механизм цепочного жалюзи в сборе» товарной позиции 3925, указанного в подпункте 7.7.7 пункта 7 настоящего акта) - изменение товарной позиции по единой Товарной номенклатуре внешнеэкономической деятельности Евразийского экономического союза на уровне одного из первых четырех знаков, произошедшее в результате переработки (обработки) материалов;
- для изделия «механизм цепочного жалюзи в сборе» товарной позиции 3925 - доля разницы между отпускной ценой продукции заявителя и ценой материалов, использованных при ее производстве, составляет не менее 30% в отпускной цене единицы продукции.

Эксперт

подпись



Акт без печати действителен

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