



*АКТ ЭКСПЕРТИЗЫ №1807
ПО ОТНЕСЕНИЮ ПРОДУКЦИИ
К ПРОДУКЦИИ СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА*

1.Дата составления: 28.03.2023

2.Место составления: г.Могилев

3.Акт составлен экспертом: Денисовой Е.А.

4.Заявитель: Общество с ограниченной ответственностью «Могилев-Сталь» (ООО «Могилев-Сталь») – резидент СЭЗ «Могилев», 213105, Могилевский район, Вейнянский с/с, 1/1, Республика Беларусь - территория СЭЗ «Могилев».

Место нахождение производства:

- Могилевский район, Вейнянский с/с, 1/3, производственный цех №1, 1700 м северо-западнее д.Вильчицы, Республика Беларусь - территория СЭЗ «Могилев»;

- Могилевская область, Могилевский район, Вейнянский с/с, 1, склад для сырья, 1700 м северо-западнее д.Вильчицы - территория СЭЗ «Могилев».

Регистрационный номер заявителя в Едином государственном регистре юридических лиц и индивидуальных предпринимателей: 193452294

Номер свидетельства о регистрации в качестве резидента свободной экономической зоны «Могилев» 0001588

5.Основание для проведения экспертизы:

заявление №41 от 09.03.2023, зарегистрировано в Унитарном предприятии «Могилевское отделение БелТПП» 13.03.2023 за №1807

6.Экспертиза проведена с участием представителя заявителя: директора ООО «Могилев-Сталь» – Назарова Д.В.

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

Код по ТН ВЭД ЕАЭС – 7211 14 000 0

Прокат плоский из железа или легированной стали шириной менее 600 мм, неплакированный, без гальванического или другого покрытия:

– без дальнейшей обработки, кроме горячей прокатки:

– – толщиной 4,75 мм или более, прочий:

Штрипс стальной горячекатанный: толщиной от 4,75 по 10 мм, шириной от 100мм до 600мм.

Код по ТН ВЭД ЕАЭС – 7211 19 000 0

– – прочий:

Штрипс стальной горячекатанный: толщиной от 3 мм до 4,75 мм, шириной от 100мм до 600мм.

Примечание:

Полное наименование штрипса должно включать:

- наименование продукции с обозначением толщины и ширины штрипса в миллиметрах (например, штрипс стальной горячекатанный толщиной 5мм, шириной 200мм);

- марку стали по ГОСТ 380-2005; ГОСТ 1050-2013; ГОСТ 19281-2014; EN 10025-2:2004 и др. (например, Ст3пс, S235JR и т.д.).

- наименование нормативно-технической документации в соответствии с которой произведена продукция (например, EN 10051:2010 и т.д.)

Наименование продукции может указываться на английском языке:

Штрипс стальной горячекатаный - Hot-rolled steel strip;

Штрипс стальной горячекатаный травленый - Hot-rolled pickled steel strip;

Толщина – thickness. Ширина – width.

Наименование, примечание и коды продукции в соответствии с ТН ВЭД ЕАЭС указаны согласно заявлению на проведение экспертизы №41 от 09.03.2023, согласно которого вышеуказанная продукция является собственностью ООО «Могилев-Сталь».

8.Задача экспертизы: установить соответствие продукции, выпускаемой ООО «Могилев-Сталь», условиям и критериям, предъявляемым к продукции собственного производства.

9.Сведения о работниках: согласно справке заявителя №41Д от 09.03.2023 по состоянию на 09.03.2023 в трудовых отношениях с ООО «Могилев-Сталь» состояло 46 человек, из них фактически занято производством заявленной продукции 10 человек, а именно:

- заместитель директора по производству – 1 человек;
- резчик холодного металла – 5 человек;
- стропальщик – 2 человека;
- оператор поста управления - 2 человека;

При выезде на местонахождение производства экспертом выборочно проверены контракты нанимателя с работниками, приказы о приеме на работу, записи в трудовых книжках, табель учета рабочего времени за февраль 2023.

10.Принадлежность занимаемых площадей: согласно справке заявителя №41Ж от 09.03.2023 ООО «Могилев-Сталь» по состоянию на 09.03.2023 располагало находящимися в собственности и числящимися на счете 01 баланса организации капитальными строениями:

- административно-бытовым корпусом с проходной, площадью 152,9 м², расположенным по адресу: Могилевская область, Могилевский район, Вейнянский с/с, 1/1. Эксперту предъявлено свидетельство (удостоверение) №700/927-8649 о государственной регистрации в отношении капитального строения, выданное 07.08.2020 Республиканским унитарным предприятием «Могилевское агентство по государственной регистрации и земельному кадастру».

- производственным цехом №1, площадью 13291,8 м², расположенным по адресу Могилевская область, Могилевский район, Вейнянский с/с, 1/3, производственный цех №1, 1700 м северо-западнее д.Вильчицы. Эксперту предъявлено свидетельство (удостоверение) №700/927-8647 о государственной регистрации в отношении капитального строения, выданное 07.08.2020 Республиканским унитарным предприятием «Могилевское агентство по государственной регистрации и земельному кадастру».

- складом для сырья, площадью 12005,0 м², расположенный по адресу Могилевская область, Могилевский район, Вейнянский с/с, 1, склад для сырья, 1700 м северо-западнее д.Вильчицы. Эксперту предъявлено свидетельство (удостоверение) №700/927-8642 о государственной регистрации в отношении капитального строения, выданное 07.08.2020 Республиканским унитарным предприятием «Могилевское агентство по государственной регистрации и земельному кадастру».

Вышеуказанные капитальные строения расположены на территории СЭЗ «Могилев».

11. Принадлежность машин, оборудования, средств измерений, инструментов и приспособлений:

Согласно справке заявителя №41В от 09.03.2023 ООО «Могилев-Сталь» по состоянию на 09.03.2023 располагало оборудованием, находящимся в собственности и учтенным на счете 01 баланса организации:

- линия продольной резки S/M 2.0 - 12.0x2050 (инв. №134) – 1 шт.
- кран мостовой электрический Q=30тн (инв. №157) – 1 шт.
- кран мостовой Q=10тн (инв. №146) – 1 шт.
- весы для взвешивания готовой продукции ЛД-10 (инв. №135) – 1 шт.
- весы для взвешивания готовой продукции ЛД-30 (инв. №136) – 1 шт.
- загрузочная тележка (инв. №148) – 1 шт.
- тележка для перевозки листа (инв. №175) – 1 шт.
- тележка для перевозки рулонов (инв. №176) – 1 шт.
- компрессор воздушный CSA20/8-500D (инв. №137) – 1 шт.
- принтер этикеток (инв. №186, №187) – 2 шт.
- пылесос промышленный DM3 с аксессуарами (инв. №182) – 1 шт.
- траверса для перемещения рулонов стали шириной 1250-2000 г/п 32 т (инв. №244) – 1 шт.
- кран мостовой Q=12тн (инв. №151) – 1 шт.
- тележка для отвода готовой продукции (инв. №174) – 1 шт.
- пневматический упаковочный автомат А 385 (инв. №165, №166) – 2 шт.

Кроме того, ООО «Могилев-Сталь» располагает двумя механическими лентообвязочными устройствами МУЛ-20Т, принадлежащими на праве собственности и учтенными на счете 10.19.

Эксперту предъявлены оборотно-сальдовые ведомости по счетам 01.1.1 и 10.19.1 баланса предприятия.

12. Сведения о сырье и материалах: согласно справке заявителя №41Б от 09.03.2023 по состоянию на 09.03.2023 изготовление продукции, указанной в пункте 7 настоящего акта, осуществляется с использованием материалов, находящихся в собственности заявителя, а именно сырьем является сталь горячекатаная в рулонах различных марок и толщины – товарная позиция по ТН ВЭД 7208.

Сведения о поставщиках и документах, подтверждающих приобретение вышеуказанного сырья, отражены в справке о поставках сырья №41Б от 09.03.2023, прилагаемой к настоящему акту экспертизы.

При выезде на местонахождение производства экспертом проверены документы на приобретение вышеуказанного сырья.

Товарные позиции по единой ТН ВЭД ЕАЭС материалов и продукции изменяются на уровне одного из первых четырех знаков.

13. Основные операции технологического процесса:

Технологический процесс изготовления продукции, указанной в пункте 7 настоящего акта, состоит из следующих выполняемых заявителем на территории СЭЗ «Могилев» производственных и (или) технологических операций:

1. Входной контроль рулонной стали.

Приемка рулонной стали. Проверка сопроводительных документов. Контроль качества поверхности, кромок и телескопичности рулонной стали. Взвешивание на весах.

2. Раскрой рулонной стали на штрипсы.

- наладка головки ножевой ножниц многодисковых на необходимый рез (ширину штрипсов) и нужное количество штрипсов.

- установка разделительных дисков на гильзах сепараторов натяжного и наматывающего устройств с учетом ширины штрипсов.
- установка рулона на тележку загрузочного устройства.
- перемещение и поднятие тележки загрузочного устройства с рулоном, обеспечив совпадение оси рулона с осью разжимных лап приводных опор разматывающего устройства.
- перемещение опор разматывающего устройства до соприкосновения торцевых шайб разжимных лап с торцами рулона. - зажим рулона, разжим приводных лап опор.
- снятие упаковочной ленты.
- подача переднего конца рулона к ножницам многодисковым с предварительной рихтовкой в заправочном устройстве.
- заправка переднего конца рулона в многодисковые ножницы, обрезаемых кромок в блоки боковых направляющих роликов, для их направления к кромкомоталкам.
- порезка рулона в дисковых ножах на штрипсы и заправка штрипсов в правильную машину - счетчик на мерный рез - гильотинные ножницы.
- контроль ширины полученных лент (штрипсов).
- заправка обрезанных кромок в кромкомоталки.
- торцевание переднего конца рулона в ножницах гильотинных.
- раскрой рулона на штрипсы в дисковых ножах и заправка штрипса в устройство накопления листового металла - натяжное устройство - наматывающее устройство.
- заправка концов порезанных штрипсов в барабан наматывающего устройства и их фиксация.
- опускание сепараторов наматывающего и натяжного устройств на штрипсы так, чтобы разделительные диски вошли между разрезанными штрипсами.
- раскрой рулона на штрипсы.
- контроль качества поверхности раскраиваемых штрипсов.
- фиксация наружных концов штрипсов, освобождение зажатых внутренних концов штрипсов в барабане наматывающего устройства.
- снятие штрипсов с барабана наматывающего устройства с использованием загрузочной тележки.
- взвешивание штрипсов.

3. Упаковка готовой продукции

4. Маркировка готовой продукции

5. Сдача готовой продукции на склад готовой продукции

Основные операции производства заявленной продукции указаны согласно предъявленной справке №41А от 09.03.2023.

Согласно справке заявителя №41Д от 09.03.2023 в процессе производства заявленной продукции ООО «Могилев-Сталь» не использует работы и услуги производственного характера, выполняемые (оказываемые) на основании договоров подряда иными юридическими и физическими лицами, в том числе индивидуальными предпринимателями.

Выполняемые заявителем в процессе производства производственные и (или) технологические операции не направлены на переработку (обработку) материалов и представляют собой комбинацию операций, указанных 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, а именно резка, не приводящая к существенному отличию конечной продукции от исходных компонентов, операции по упаковке и

маркировке продукции.

Экспертиза проводилась с выездом эксперта на место производства продукции для исследования производственных фондов заявителя и технологического процесса производства продукции. Акт об осмотре прилагается к акту экспертизы и является его неотъемлемой частью.

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

14.3. Инструкция по проведению экспертизы на соответствие продукции (работ, услуг) условиям и (или) критериям, предъявляемым к продукции (работам, услугам) собственного производства, утвержденная Протоколом заседания Президиума БелТПП 30.09.2022 № 5.

Примечание:

1. Ответственность за достоверность сведений, указанных в предъявленных документах, несет заявитель.

2. Код товара и товарные позиции сырья указаны в соответствии с Товарной номенклатурой внешнеэкономической деятельности Евразийского экономического союза, утвержденной Решением Совета Евразийской экономической комиссии от 14.09.2021 № 80.

Представитель заявителя:

м.п.



Назаров Д.В.

Эксперт:

Денисова Е.А.

15. Заключение эксперта:

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

15.1 Общество с ограниченной ответственностью «Могилев-Сталь» (ООО «Могилев-Сталь») - резидент СЭЗ «Могилев», не признается производителем продукции собственного производства, указанной в пункте 7 настоящего акта, так как не выполняются условия, указанные в пунктах 4, 10 Положения об отнесении продукции (работ, услуг) к продукции (работам, услугам) собственного производства, утвержденное постановлением Совета Министров Республики Беларусь 17.12.2001 № 1817, а именно:

- выполняемые ООО «Могилев-Сталь» в процессе производства производственные и (или) технологические операции не направлены на переработку (обработку) материалов и представляют собой комбинацию операций, не отвечающих критерию достаточной переработки (обработки): резка, не приводящая к существенному отличию конечной продукции от исходных компонентов, операции по упаковке и маркировке продукции.

15.2. Продукция, указанная в пункте 7 настоящего акта, не относится к продукции собственного производства общества с ограниченной ответственностью

«Могилев-Сталь» (ООО «Могилев-Сталь»).



Руководитель экспертизы: Хрущёва Н.В.
начальник отдела
экспертизы и сертификации

Акт зарегистрирован: 28.03.2023.

Срок действия акта: с 28.03.2023 до 28.03.2024

АКТ ОБ ОСМОТРЕ ПРОИЗВОДСТВА

ООО «Могилев-Сталь»

Могилевский район, Вейнянский с/с, 1/3, производственный цех №1, 1700 м северо-западнее д.Вильчицы, Республика Беларусь - территория СЭЗ «Могилев»
Могилевская область, Могилевский район, Вейнянский с/с, 1, склад для сырья, 1700 м северо-западнее д.Вильчицы - территория СЭЗ «Могилев»

(место нахождения производства)

В ходе осмотра 16.03.2023 с выездом на производство эксперт ознакомился с технологическим процессом производства продукции, фактическим наличием производственных фондов.

Представитель заявителя
директор

м.п.



Эксперт

Денисова Е.А. (подпись)