

БЕЛОРУССКАЯ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА
Унитарное предприятие «Брестское отделение БелТПП»
224030, г. Брест, ул. Гоголя, 13 тел. 21-80-53 mail: expert@ccibrest.by

АКТ ЭКСПЕРТИЗЫ
ПРОИСХОЖДЕНИЯ ТОВАРОВ № 2110821

1. Дата составления: 11.12.2025.
2. Место составления: г. Брест.
3. Акт экспертизы составлен экспертом: Василюк С.В.
4. Экспертиза проведена с участием представителя заявителя:
Открытое акционерное общество «Брестмаш» (далее по тексту – ОАО «Брестмаш») в лице заместителя директора по производству – начальника ПДС – Каленковича С.В.
5. Основание для проведения экспертизы:
заявление № 06-2/2700 от 03.11.2025
регистрационный № 2110821 от 04.12.2025
6. Изготовитель и его адрес:
ОАО «Брестмаш»,
224002, г.Брест, ул. Суворова, 21В, Республика Беларусь.
7. Продавец и его адрес:
ОАО «Брестмаш»,
224002, г.Брест, ул. Суворова, 21В, Республика Беларусь.
8. Покупатель и его адрес:
Резиденты стран СНГ (кроме Туркменистана и Республики Узбекистан).
9. Договор (контракт):
Заключенные с резидентами стран СНГ (кроме Туркменистана и Республики Узбекистан) по мере их предъявления.
10. Наименование товаров, количество, и код товаров в соответствии с ТН ВЭД (ГС):
 - 10.1. Патрубок прямой ПП (ППХХ-ХХХ-Х).
Код по ТН ВЭД (ГС) – 3917390008.
 - 10.2. Патрубок угловой ПУ (ПУХХ/У/УУ-ХХХхХХХ-Х).
Код по ТН ВЭД (ГС) – 3917390008.
 - 10.3. Патрубок гофрированный ПГ (ПГХХ-ХХХ-Х).
Код по ТН ВЭД (ГС) – 3917390008.
 - 10.4. Патрубок специальный ПС (ПСХХ-Х(УУУ)).
Код по ТН ВЭД (ГС) – 3917390008.
 - 10.5. Патрубок Т-образный ПТ (ПТХХхХХХ-ХХхХХХ-Х).
Код по ТН ВЭД (ГС) – 3917390008.
- *Примечание:
ХХ – диаметр, мм;
ХХХ – длина, мм;
Х – цвет;

Y – угол, °;

YY – радиус, мм;

YYY – десятичный номер чертежа (001, 002, 003 ... и т.д.).

Количество согласно заключенным договорам.

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:

Изготовление продукции осуществляется с использованием следующих исходных материалов (с указанием наименований и товарных позиций по ТН ВЭД), происхождение которых не установлено:

силикон (в брикетах), силфор (силиконовая резиновая смесь) – 3910; красящие пасты – 3204; лента из стеклоткани – 7019; арамидная сетчатая ткань – 5407; пероксид (инициатор для вулканизации) – 3815; кольца (металлические) – 7326.

Так же технологическим процессом предусмотрено использование следующих вспомогательных материалов: для смазки дорнов (технологической оснастки): силиконовая жидкость (силфор) – 3910; для формовки прямых патрубков и удаления воздуха: нейлоновая лента – 5806; для перекладывании слоя пласта силиконовой смеси при формировании слоев (внутреннего, внешнего, армированного) патрубка при каландрировании: ткань синтетическая – 5514; для охлаждения патрубка с дорна: вода – 2201.

Для упаковки готовой продукции используется рукав (полиэтиленовая пленка) – 3920.

Документы, подтверждающие приобретение вышеперечисленных материалов эксперту предъявлены.

Перечень материалов (исх. № 06-2/2700-01 от 03.12.2025), используемых ОАО «Брестмаш» для изготовления заявленной продукции с указанием их наименований, товарных позиций по ТН ВЭД (ГС), поставщиков и документов, подтверждающих их получение и приобретение, прилагается к копии настоящего акта.

13. Описание процессов переработки исходных материалов при изготовлении товаров:

Технологический процесс изготовления продукции состоит из следующих, выполняемых ОАО «Брестмаш», производственных и технологических операций:

- смешивание силикона с взвешенными ингредиентами (силиконовая смесь (силфор), пероксид, красящая паста) в пропорциях согласно рецепту до получения однородной массы на каландре;
- проведение лабораторных испытаний для определения показателей качества полученной смеси;
- раскатка подготовленной силиконовой смеси в пласт определенной толщины для формирования внутреннего и внешнего слоев патрубка с одновременным настилом на подкладочную ткань на каландре;

- соединение силиконовой смеси с арамидной сетчатой тканью (формирование армирующего внутреннего слоя) с одновременным настилом на подкладочную ткань на каландре;
- нарезка армированной ткани согласно картам эскиза;
- накатка патрубков производится на дорнах (оснастка, имеющая контур патрубка) ручным способом в зависимости вида заявленной продукции:
 - последовательное нанесение слоев (согласно конструкторской документации):
 - внутренний защитный слой силикона;
 - силикон с армированной тканью (несколько слоев);
 - внешний защитный слой с термостойкой ленты для вулканизации, осуществляется на станке для механической намотки силиконовых патрубков и формовочной машине для прямого патрубка (дополнительно для формовки прямых патрубков и удаления воздуха применяется нейлоновая лента);
- вулканизация силиконовых патрубков в вулканизационной печи при определенной температуре и заданном времени;
- снятие патрубка с дорна осуществляется с использованием воды (для охлаждения после вулканизации) и под воздействием давления в промывочном стенде для снятия патрубков с дорна;
- обрезка патрубка в размер с 2-х сторон;
- контроль качества (визуальный осмотр, проверка геометрических размеров), испытание (проверка) патрубков на давление разрыва;
- нанесение маркировки;
- установка металлических колец, для придания жесткости гофрированному патрубку;
- упаковка (запаивание в полиэтиленовый рукав).

Изготовление продукции осуществляется в соответствии с технологическими процессами, представленными изготовителем.

Справка об основных операциях, выполняемых ОАО «Брестмаш» при изготовлении заявленной продукции (исх. № 06-2/2700-2 от 03.12.2025), прилагается к копии настоящего акта.

Выполняемые заявителем производственные и технологические операции превышают операции, указанные в разделе 3 Правил определения страны происхождения товара от 20.11.2009, являющихся неотъемлемой частью Соглашения о Правилах определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств от 20.11.2009, и обеспечивают достаточную степень переработки. Товар действительно происхождения Республики Беларусь в соответствии с критерием «достаточная переработка», который выражается изменением товарной позиции по ТН ВЭД на уровне хотя бы одного из первых четырех знаков исходного сырья по отношению к готовой продукции, произошедшим в результате переработки, что обеспечивает выполнение условий, оговоренных в пункте 2.4.а) Правил определения страны происхождения товаров, являющихся неотъемлемой частью Соглашения о

Правилах определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств от 20.11.2009.

Экспертиза проводилась с выездом эксперта на место производства товаров для ознакомления с технологическим процессом изготовления товаров (акт об осмотре производства № 2110821 от 11.12.2025 прилагается к копии акта экспертизы).

ЗАЯВИТЕЛЬ несёт ответственность за достоверность сведений, указанных в заявлении и предъявленных документах.

ИЗГОТОВИТЕЛЬ обязан уведомить БелТПП об изменении: технологии производства и сырья (кодов по ТН ВЭД, адвалорной доле и т.д.).

14. Документы, на основании которых проводилась экспертиза:

- Правила определения страны происхождения товаров, являющиеся неотъемлемой частью Соглашения о Правилах определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств от 20.11.2009г., с дополнениями и изменениями.
- Закон Республики Беларусь от 10 января 2014г. №129-З "О таможенном регулировании в Республике Беларусь".
- Инструкция о порядке удостоверения и выдачи сертификатов о происхождении товара, утвержденная протоколом заседания Президиума БелТПП от 05.05.2023 №3).
- Инструкция по проведению экспертизы определения страны происхождения товаров, утвержденная протоколом заседания Президиума БелТПП от 30.11.2022 № 1.

Представитель заявителя

М.П. (при наличии)



(подпись)

Эксперт

(подпись)

15. Заключение эксперта:

В результате анализа предъявленных документов, осмотра производства, исходных материалов и готовой продукции установлено, что продукция, указанная в пункте 10 настоящего акта, действительно происхождения Республики Беларусь в соответствии с критерием «достаточная переработка».

Эксперт

(подпись)

Руководитель экспертизы
начальник отдела ЭИС

(подпись)

Палёнова Н.М.



Акт зарегистрирован: 11.12.2025

Срок действия акта: с 11.12.2025 до 11.12.2026

АКТ ОБ ОСМОТРЕ ПРОИЗВОДСТВА № 2110821

Открытое акционерное общество "Брестмаш", резидент СЭЗ "Брест"

(наименование заявителя)

г. Брест, ул. Суворова, 21В, Республика Беларусь.

(место нахождения производства)

В ходе осмотра 11.12.2025 с выездом на производство
эксперт ознакомился с технологическим процессом производства товара.



Представитель заявителя

Эксперт