



Россия, 191123, Санкт-Петербург, ул. Чайковского, 46-48. Тел./факс: (812) 719-6644
Russia, 191123, St. Petersburg, ul. Tchaikovskogo, 46-48. Tel./fax: (812) 719-6644

E-mail: spbccci@spbcci.ru; Web: <http://www.spbtpp.ru>

АКТ ЭКСПЕРТИЗЫ № 002-11-07149

для оформления сертификата происхождения товара (СТ-1)
(Срок действия акта экспертизы – 1 год – по 18.08.2025)

1. Эксперт Максимович С.И.
2. Дата составления акта: 19.08.2024.
4. Заказчик экспертизы: ООО «Абразивные технологии», Российская Федерация.
5. Наименование товара: изделия из абразивного и вязкого полотна, изделия из поролона.
6. Количество (в единицах измерения): согласно инвойсам на каждую партию товара.
7. Контракт № - Дата: -.
8. Экспортер: ООО «Абразивные технологии», Российская Федерация.
9. Грузоотправитель: ООО «Абразивные технологии», Российская Федерация.
10. Изготовитель: ООО «Абразивные технологии», Российская Федерация.
11. Импортер: -
12. Грузополучатель: страны СНГ
13. Транспортное средство: в соответствии с контрактом.
14. Вид упаковки, маркировка: в соответствии с контрактом.

15. Экспертизой установлено:

Предъявлены копии документов:

- 15.1. Устав ООО «Абразивные технологии», г. Сосновый Бор, утвержденный решением № 1 Участника от 20.04.2009;
- 15.2. Свидетельство о постановке на учет Российской организации (ООО «Абразивные технологии») в налоговом органе по месту ее нахождения серия 47 № 002765358 от 06.05.2012.
- 15.3. Свидетельство о государственной регистрации ООО «Абразивные технологии», серия ЛО-001 № 56761.



Система менеджмента качества
СПб ТПП сертифицирована на
Соответствие требованиям ISO 9001
Ассоциацией по сертификации
"Русский Регистр"



The quality management system of
Spb CCI been certified against the
Requirements of ISO 9001 by the
"Russian Register" Certification
Association



- 15.4. ТУ 23.91.11-005-55150264-2017 «Изделия абразивные. Технические условия».
- 15.5. ТУ 8391-003-55150264-2008 «Полотно нетканное иглопробивное. Технические условия».
- 15.6. ТУ 22.21.41-006-55150264-2020 «Пенополиуретан эластичный».
- 15.7. ТУ 2293 – 001 – 46932625 – 2011 «Губки и мочалки».
- 15.8. ТУ 13.95.10 – 004 – 55150264 – 2017 «Салфетки и тряпки».
- 15.9. ТУ 23.91.11-002-55150264-2017 «Материал абразивный»
- 15.10. Информационное письмо, с указанием краткого технологического процесса готового товара, за подписью директора ООО «Абразивные технологии».
- 15.11. Договора и счета-фактуры на получение исходных материалов, за подписью директора ООО «Абразивные технологии», Санкт-Петербург.
- 15.12. Перечень оборудования, используемого при изготовлении готового товара за подписью директора ООО «Абразивные технологии».
- 15.13. Выписка из штатного расписания за подписью директора ООО «Абразивные технологии».

На основании предъявленных документов, установлено, что на производстве ООО «Абразивные технологии» изготавливается товар, отправляемый на экспорт. Товар представляет собой изделия из эластичного пенополиуретана, абразивного полотна, целлюлозного регенерированного полотна и блоков, вискозосодержащего нетканого полотна, в том числе:

1. Абразивные полотна на нетканой основе различного размера, цвета и плотности;
2. Чистящие салфетки из абразива (салфетка абразивная) различного размера, цвета и плотности;
3. Абразивные диски для пола различного размера, цвета и плотности различного размера, цвета и плотности;
4. Абразивные блоки для ручных работ различного размера, цвета и плотности;
5. Вискозные полотна различного размера, цвета и плотности;
6. Салфетки из вискозного полотна различного размера, цвета и плотности;
7. Губки хозяйственные из поролона (для посуды, для сантехники, для прочих хозяйственных работ) различного размера, цвета и плотности;
8. Губки для тела различного размера, цвета и плотности;
9. Губки из ретикулированного поролона различного размера, цвета и плотности;
10. Салфетки и губки из целлюлозы различного размера, цвета и плотности
11. Губки хозяйственные в оплетке различного размера, цвета и плотности
12. Губки для авто различного размера, цвета и плотности

Вышеперечисленные изделия изготовлены на производстве ООО «Абразивные технологии». Для изготовления используются следующие материалы:

Таблица № 1

№	Наименование товара	Исходный материал, товарная позиция по ТН ВЭД ЕАЭС	Поставщик исходных материалов
1	Вискозные полотна, Салфетки из вискозного полотна (товарная позиция по ТН ВЭД ЕАЭС 5603):	Искусственные волокна ТН ВЭД ЕАЭС 5504	«GRASIM Industries Ltd.», Индия Контракт поставки № CH-0716-03 от 28.07.2016 Инвойс № 9233106898 от 01.11.2024

			<p><i>Инвойс № 9233106815 от 06.09.2023</i></p> <p><i>Инвойс № 9233106863 от 17.10.2023</i></p>
		Синтетические волокна ТН ВЭД ЕАЭС 5503	<p>ОАО «Могилевхимволокно», Республика Беларусь</p> <p>Договор №17-(54-5)-2966 от 02.11.2017</p> <p><i>Сч.ф. № 5184 от 23.10.2023</i></p> <p><i>Сч.ф. № 5439 от 04.11.2023</i></p> <p><i>Сч.ф. № 5979 от 02.12.2023</i></p>
2	Эластичный пенополиуретан ТН ВЭД ЕАЭС 3909	Полиол Полиол YD-3048 ТН ВЭД ЕАЭС 3907	<p>SHANGHAI YADONG CHEMICAL CO., LTD</p> <p>Контракт H-0522-01 от 04.05.2022</p> <p><i>Инвойс SHYD-230420148 от 06.05.2024</i></p>
		Полимерполиол Полимер-полиол YPOP-2045 ТН ВЭД ЕАЭС 3907	<p>SHANGHAI YADONG CHEMICAL CO., LTD</p> <p>Контракт H-0522-01 от 04.05.2022</p> <p><i>Инвойс SHYD-230420148 от 06.05.2024</i></p>
		Метиленхлорид ТН ВЭД ЕАЭС 2903	<p>Русхимсеть - СПб АО</p> <p>Договор СН-0213-05 от 08.02.2013.</p> <p>СФ ЦБ-5501 от 04.07.2024</p>
		ТДИ: Т-80 ТН ВЭД ЕАЭС 2929	<p>NEAR INTERNATIONAL TRADE Co, Limited</p> <p>Контракт СН 0922-03</p> <p><i>Инвойс NC21K102-1 от 15.02.2024</i></p>
		Октоат олова Т9 ТН ВЭД ЕАЭС 2915	<p>ZHEJIANG HONGHAO TECHNOLOGY CO., LTD</p> <p><i>Инвойс HH0523A от 23.05.2024</i></p> <p>Без договора</p>
		Силикон BL-887 ТН ВЭД ЕАЭС 3910	<p>JIANGXI MENHOVER CHEMICAL TECHNOLOGY Co., Ltd</p> <p>Контракт СН-0824-01 от 24.08.2022</p> <p><i>Инвойс RZ-J2022082301</i></p>
		Катализатор аминовый S-33 ТН ВЭД ЕАЭС 3815	<p>JIANGXI MENHOVER CHEMICAL TECHNOLOGY Co., Ltd</p> <p>Контракт СН-0824-01 от 24.08.2022</p> <p><i>Инвойс RZ-J2022082301</i></p>
		Красители: Reactint ТН ВЭД ЕАЭС 3204	<p>Milliken Europe BV Контракт СН-0121-01 от 18.01.2021</p> <p><i>Инвойс 3665934 от 07.11.2024</i></p>

3	Абразивные полотна на нетканой основе, (товарная позиция по ТН ВЭД ЕАЭС 6805): Чистящие салфетки из абразива; Абразивные диски для пола; Абразивные блоки для ручных работ.	Волокно полиэфирное ТН ВЭД ЕАЭС 5503	Собственное производство
		Кварцевая мука (абразивный порошок) ТН ВЭД ЕАЭС 2505	ООО «Кварцверке Ульяновск», Договор № 20/100 от 01.08.2020, УПД №ЦБ-1339 от 05.07.2024
		Смола карбамидоформальд егидная ТН ВЭД ЕАЭС 4005	ООО "Метадинеа" Договор № 01/009/19 от 23.12.2019 Счет-фактура №000000011380 от 13.07.2024
		Дисперсия стирол- акриловая ТН ВЭД ЕАЭС 4005	ООО "ВладАкрил" Договор № ВА-2021/029 от 03.11.2021 № 374 от 01.07.2024.
		Вспомогательные добавки: (пигменты, текстильные вспомогательные вещества, товарная позиция по ТН ВЭД ЕАЭС 3206).	ООО "Заволжский пигмент" Договор № СН-1115-01 от 10.11.2015 Сч/ф 269 от 15.20.2023 ООО «Компания ХИМСЕРВИС», РФ Сч/ф503 от 08.07.2024 ООО "Синтез Ока", РФ Сч/ф2133 от 07.06.2024
4	Вискозные полотна, Салфетки из вискозного полотна (товарная позиция по ТН ВЭД ЕАЭС 5603):	Искусственные волокна ТН ВЭД ЕАЭС 5504	«GRASIM Industries Ltd.», Индия Контракт поставки № СН-0716-03 от 28.07.2016 Инвойс № 9253106550 от 14.04.2024
		Синтетические волокна ТН ВЭД ЕАЭС 5503	ОАО «Могилевхимволокно», Республика Беларусь Договор №17-(54-5)-2966 от 02.11.2017 Сч.ф. № 2462 от 28.06.2024
5	Губки хозяйственные из поролона (для посуды, для сантехники, для прочих хозяйственных работ) (товарная позиция по ТН ВЭД ЕАЭС 3924)	Эластичный пенополиуретан ТН ВЭД ЕАЭС ТН ВЭД ЕАЭС 3909	Собственное производство
		Абразивные полотна на нетканой основе, (собственное производство). ТН ВЭД ЕАЭС 6805	Собственное производство
6	Губки для тела (товарная позиция по ТН ВЭД ЕАЭС 3924)	Эластичный пенополиуретан ТН ВЭД ЕАЭС 3909	Собственное производство

	Губки из ретикулированного поролона (товарная позиция по ТН ВЭД ЕАЭС 3924)	Эластичный пенополиуретан ТН ВЭД ЕАЭС 3921	Hubei Shifeng New Materials Co.,Ltd., Китай Контракт поставки № СН-0424-01 от 01.04.2024 <i>Инвойс №20240430001 от 30.04.2024</i>
7	Салфетки и губки из целлюлозы (товарная позиция по ТН ВЭД ЕАЭС 3924)	Блочная целлюлоза (товарная позиция по ТН ВЭД ЕАЭС 3921)	Anhui Bozi Manufacturing Co.,Ltd, Китай Контракт № СН-1022-01 от 04.10.2022 <i>Инвойс № BZAT2402 03.04.2024</i>
		Полотно целлюлозное (товарная позиция по ТН ВЭД ЕАЭС ТН ВЭД 3921)	SONUK STAR MAKINA ANONIM SIRKETI, Турция Контракт № СН-0622-04 от 16.06.2022 <i>Инвойс № SNA2024000000040 20.05.2024</i>
8	Губки хозяйственные в оплетке (товарная позиция по ТН ВЭД ЕАЭС 3924)	Нити полиэстерные (для рукава собственного производства), группа товара по ТН ВЭД ЕАЭС 5605	РХТ-Групп, РФ <i>с/ф 507/03 от 08.07.2024 (без договора)</i> SHANGHAI BIN SHENG TRADING CO.,LTD (Китай) Контракт №СН-0423-05 05.05.2023 <i>Инвойс №АJP-230524-011 05.06.2023</i>
		Эластичный пенополиуретан ТН ВЭД ЕАЭС 3909	<i>Собственное производство</i>
9	Губки для авто (товарная позиция по ТН ВЭД ЕАЭС 3924)	Эластичный пенополиуретан ТН ВЭД ЕАЭС 3909	<i>Собственное производство</i>

Поставщики и происхождение вышеперечисленных материалов указано в письме ООО «Абразивные технологии» (письмо п. 15.3).

Технологический процесс изготовления включает следующие основные операции:

Таблица № 2

№	Наименование товара	Основные операции технологического процесса
1	Эластичный пенополиуретан	<ul style="list-style-type: none"> - Подготовка сырья и оборудования; - Дозирование и смешивание компонентов; - Вспенивание и отверждение композиции; - Вызревание блоков.
2	Абразивные полотна на нетканой основе различного размера, цвета и плотности	<p>Приготовление смеси волокон по заданной рецептуре;</p> <ul style="list-style-type: none"> - изготовление нетканой основы соответствующей конечному продукту поверхностной плотности и цвету; - приготовление красящей абразивной композиции, согласно утвержденной рецептуре; - нанесение красящей абразивной композиции с последующей сушкой; - намотка полотна в рулоны; - упаковка, маркировка. <p>На участки разработаны технологические карты контроля и спецификации на выпускаемую продукцию. Контроль качества нетканой основы и абразивного полотна производится по утвержденным методикам в собственной лаборатории.</p>
3	Чистящие салфетки из абразива (салфетка абразивная) различного размера, цвета и плотности;	<p>Вырубка (вырезка) салфеток заданных размеров и форм из абразивных полотен собственного производства различных плотностей и цветов производится на автоматических линиях вырубки и резки согласно утвержденной спецификации;</p> <ul style="list-style-type: none"> - упаковка единичных изделий или групп в индивидуальный пакет, тип flow pack осуществляется на высокопроизводительном упаковочном автомате горизонтального типа; - упаковка в транспортный короб; маркировка <p>на всех этапах производства осуществляется пооперационный промежуточный контроль качества продукции. На все участки разработаны технологические карты контроля и спецификации на выпускаемую продукцию, участки оснащены мерительным инструментом(весы, линейки, рулетки).</p>
4	Абразивные диски для пола различного размера, цвета и плотности различного размера, цвета и плотности;	<p>Вырубка дисков заданных размеров из абразивных полотен собственного производства производится на специальном высокопроизводительном автоматическом вырубном прессе;</p> <ul style="list-style-type: none"> - каждый диск проверяется на соответствие спецификации; - упаковка в транспортный короб; маркировка.
5	Абразивные блоки для ручных работ различного размера, цвета и	<p>Вырубка блоков заданных размеров из абразивных полотен собственного производства производится на специальном высокопроизводительном автоматическом вырубном прессе;</p>

	плотности	<p>-блоки могут производиться без упаковки и в индивидуальном пакете;</p> <p>-упаковка единичных изделий или групп в индивидуальный пакет, тип flow pack осуществляется на высокопроизводительном упаковочном автомате горизонтального типа;</p> <p>- упаковка в транспортный короб; маркировка</p> <p>- на всех этапах производства осуществляется пооперационный промежуточный контроль качества продукции и проверка соответствия спецификации</p>
6	Вискозные полотна различного размера, цвета и плотности	<p>Приготовление смеси волокон по заданной рецептуре;</p> <p>Формирование нетканого полотна с последующим скреплением;</p> <p>Термоскрепление полотна;</p> <p>Торцовка и намотка в рулон;</p> <p>Упаковка, маркировка.</p>
7	Салфетки из вискозного полотна различного размера, цвета и плотности	<p>Изготавливаются из нетканого иглопробивного вискозосодержащего полотна собственного производства:</p> <p>- сворачивание и резка полотна на салфетки на автоматической линии;</p> <p>- упаковка в индивидуальный пакет, тип flow pack;</p> <p>- упаковка в транспортный короб, маркировка;</p> <p>- на всех этапах производства осуществляется пооперационный промежуточный контроль качества продукции и проверка соответствия спецификации.</p>
8	Губки хозяйственные из поролона (для посуды, для сантехники, для прочих хозяйственных работ) различного размера, цвета и плотности;	<p>Изготавливаются двухслойными из эластичного пенополиуретана и абразивного полотна:</p> <p>- производство эластичного пенополиуретана включает следующие стадии и операции:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Подготовка сырья и оборудования (темперирование) • Дозирование и смешивание компонентов • Вспенивание и отверждение композиции • Вызревание блоков <p>- приемка блоков поролона на склад сырья и материалов осуществляется по карте входного контроля, контроль следующих параметров: поверхностная плотность, геометрические размеры блока, размер и форма пор. В производство допускается только прошедшее входной контроль сырье;</p> <p>- резка блоков на листы, прямоугольники или контурные формы по заданным размерам осуществляется на высокотехнологичном автоматическом резательном оборудовании;</p> <p>- дублирование листов поролона с листами эластичного абразивного полотна осуществляется на автоматической линии холодного ламинирования полиуретановым</p>

		<p>бессольвентным адгезивом с последующей выдержкой листов в электромеханических прессах с целью окончательной полимеризации и отверждения клеевого шва;</p> <ul style="list-style-type: none">- упаковка в индивидуальный пакет, тип flow pack;- упаковка в транспортный короб, маркировка;- на всех этапах производства осуществляется пооперационный промежуточный контроль качества продукции. На все участки разработаны технологические карты контроля и спецификации на выпускаемую продукцию, участки оснащены мерительным инструментом (весы, линейки, рулетки).
9	Губки для тела различного размера, цвета и плотности	<p>Изготавливаются двухслойными или однослойными из эластичного пенополиуретана:</p> <ul style="list-style-type: none">- производство эластичного пенополиуретана включает следующие стадии и операции:<ul style="list-style-type: none">• Подготовка сырья и оборудования (темперирование)• Дозирование и смешивание компонентов• Вспенивание и отверждение композиции• Вызревание блоков- приемка блоков поролон на склад сырья и материалов осуществляется по карте входного контроля, контроль следующих параметров: поверхностная плотность, геометрические размеры блока, размер и форма пор. В производство допускается только прошедшее входной контроль сырье;- резка блоков на листы осуществляется на высокотехнологичном автоматическом резательном оборудовании;- дублирование листов поролон (различные по структуре или цвету, листы эластичного пенополиуретана) осуществляется на автоматической линии холодного ламинирования полиуретановым бессольвентным адгезивом с последующей выдержкой листов в электромеханических прессах с целью окончательной полимеризации и отверждения клеевого шва;- резка однослойных листов или дублированных листов осуществляется на высокопроизводительных автоматических линиях вертикальной резки, вертикальной резки и фрезерования (в случае, если губки должны содержать боковые профильные выемки), контурной резки (различные формы) на губки заданных размеров;- упаковка в индивидуальный пакет, тип flow pack;- упаковка в транспортный короб, маркировка;- на всех этапах производства осуществляется пооперационный промежуточный контроль качества продукции. На все участки разработаны технологические

		карты контроля и спецификации на выпускаемую продукцию, участки оснащены мерительным инструментом (линейки, рулетки).
10	Губки из ретикулированного поролона различного размера, цвета и плотности	<p>Изготавливаются двухслойными или однослойными из эластичного ретикулированного пенополиуретатана:</p> <ul style="list-style-type: none">- приемка блоков поролона осуществляется по карте входного контроля, контроль следующих параметров: поверхностная плотность, геометрические размеры блока, размер и форма пор. В производство допускается только прошедшее входной контроль сырье;- резка блоков на листы, прямоугольники или контурные формы по заданным размерам на высокотехнологичном автоматическом резательном оборудовании;- упаковка в индивидуальный пакет, тип flow PACK;- упаковка в транспортный короб, маркировка. <p>- на всех этапах производства осуществляется пооперационный промежуточный контроль качества продукции. На все участки разработаны технологические карты контроля и спецификации на выпускаемую продукцию, участки оснащены мерительным инструментом (линейки, рулетки).</p>
11	Салфетки и губки из целлюлозы различного размера, цвета и плотности	<p>Салфетки изготавливаются из нетканого целлюлозного полотна. Губки изготавливаются из регенерированной целлюлозы в виде блоков:</p> <ul style="list-style-type: none">- приемка рулонов целлюлозного и блоков полотна осуществляется по карте входного контроля, производится контроль следующих параметров: поверхностная плотность, геометрические размеры рулона, влагопоглощение, стойкость окраски (в собственной заводской лаборатории). В производство допускается только прошедшее входной контроль сырье;- резка полотна на салфетки производится на автоматической линии, в составе которой есть узел размотки одновременно 3-х рулонов, продольная и поперечная резка на изделия заданного размера;- резка блоков на листы, при необходимости дублирование с абразивным материалом, резка на прямоугольные или контурные губки;- упаковка в индивидуальный пакет, тип flow pack осуществляется на высокопроизводительном упаковочном автомате горизонтального типа дооснащенного узлом удаления воздуха из пакета (данная опция необходима для предотвращения высыхания салфеток или губок в процессе хранения);- упаковка в транспортный короб;- на всех этапах производства осуществляется пооперационный промежуточный контроль качества продукции. На все участки разработаны технологические

		карты контроля и спецификации на выпускаемую продукцию, участки оснащены мерительным инструментом (линейки, рулетки).
12	Губки хозяйственные в оплетке различного размера, цвета и плотности	<p>Изготавливаются из эластичного пенополиуретана и полимерного рукава:</p> <ul style="list-style-type: none">- приемка блоков поролон осуществляется по карте входного контроля, производится контроль следующих параметров: поверхностная плотность, геометрические размеры блока, размер и форма пор. В производство допускается только прошедшее входной контроль сырье;- резка блоков на листы, прямоугольники по заданным размерам осуществляется на высокотехнологичном автоматическом резательном оборудовании;- полимерный рукав изготавливается из полиэфирных металлизированных и текстурированных нитей на кругловязальном станке.- заготовка из пенополиуретана вставляется в рукав и запаивается с обеих сторон на полуавтоматической линии;- упаковка в индивидуальный пакет, тип flow PASC осуществляется на высокопроизводительном упаковочном автомате горизонтального типа;- упаковка в транспортный короб, маркировка. <p>- на всех этапах производства осуществляется пооперационный промежуточный контроль качества продукции. На все участки разработаны технологические карты контроля и спецификации на выпускаемую продукцию, участки оснащены мерительным инструментом (линейки, рулетки).</p>
13	Губки для авто различного размера, цвета и плотности	<p>Изготавливаются многослойными или однослойными из эластичного блочного пенополиуретана.</p> <ul style="list-style-type: none">- приемка блоков поролон осуществляется по карте входного контроля, производится контроль следующих параметров: поверхностная плотность, геометрические размеры блока, размер и форма пор. В производство допускается только прошедшее входной контроль сырье;- резка блоков на листы, прямоугольники или контурные формы по заданным размерам осуществляется на высокотехнологичном автоматическом резательном оборудовании;- упаковка в индивидуальный пакет, тип flow PASC осуществляется на высокопроизводительном упаковочном автомате горизонтального типа или на упаковочном автомате с термоусадочным тоннелем, тип упаковки «термоусадка»;- упаковка в транспортный короб, маркировка. <p>- на всех этапах производства осуществляется пооперационный промежуточный контроль качества продукции. На все участки разработаны технологические</p>

	карты контроля и спецификации на выпускаемую продукцию, участки оснащены мерительным инструментом (линейки, рулетки).
--	---

Товарная позиция вышеперечисленных изделий по ТН ВЭД ЕАЭС указаны в таблице № 1.

Изготовление вышеперечисленных изделий осуществляется на следующем оборудовании:

№ п/п	Наименование оборудования	Количество оборудования	Год выпуска
1	Машина клеевого дублирования TFL-2000/16	2	2005 /2021
2	Машина горизонтальной резки BSL-204	2	1998/2017
3	Машина контурной резки OFS-VE	1	1998
4	Линия резки абразивного полотна на салфетки SE-980	1	2003
5	Машина вертикальной резки IS/M №1	3	1998/2000/2001
6	Автоматическая линия вертикальной резки и упаковки TF 200/250	1	2022
7	Машина для фрезерования и резки губок GF-1200 №1	2	2001/2008
8	Автоматическая линия вертикальной резки и фрезерования TF 300/100	1	2022
9	Машина для фрезерования губок для тела SF-4	1	2001
10	Машина для фрезерования круглых губок SF-5	1	2008
11	Машина для сворачивания и резки нетканых салфеток RSMA - 1000	1	2013
12	Машина для сворачивания и резки нетканых салфеток OVERFALZ B-100/HS	2	1998 /2007
13	Термоупаковка Kallfass Universa-400NT	1	2004
14	Термоавтомат Athena Combi 5545	1	2007
15	Полуавтомат Ariane 5040 №1	2	2007
16	Термоупаковка в рукав Tubtex-400	2	2005 / 2015
17	Горизонтальная упаковочная машина SL	11	2007-2018
18	Горизонтальная упаковочная машина ILAPAC	3	2019-2022
19	Паллетообмотчик Rotoplat	2	2006 /2008
20	Линия резки целлюлозных салфеток гильотинного типа AUTOGILL	2	2009 / 2017
21	Промышленная запаечная машина	1	2009
22	Каплеструйный принтер	14	2005 -2019
23	Аппликатор этикеток Willett-210	1	2006
24	Принтер термотрансферный	10	2009-2018
25	Уплотнитель тряпок (УТ -1)	9	2007-2021
26	Пресс вырубной	2	2007/2017

27	Пресс гидравлический ТМ-12ТС (старый)	2	2006/2008
28	Линия «Asselin-Thibeaу» для производства нетканых материалов	1	2008
29	Электроштабелер SWE-120	1	2014

Численность работников, занятых в процессе производства готовых изделий составляет шт.ед.

№ п/п	Должность	Количество, человек
1	Начальник смены	3
2	Мастер, оператор упаковочного оборудования	3
3	Оператор автоматический и полуавтоматических линий	15
4	Помощник оператора автоматических и полуавтоматических линий	8
5	Укладчиц- упаковщик	46

На основании вышеизложенного, эксперт определяет, что товар, изготовленный на производстве ООО «Абразивные технологии» - Абразивные полотна на нетканой основе, Чистящие салфетки из абразива, Абразивные диски для пола, Абразивные блоки для ручных работ, (товарной позиции 6805):

Т.к. для изготовления продукции на ООО «Абразивные технологии» использовались сырьевые материалы иностранного происхождения, определение страны происхождения проводилось в соответствии с критерием «достаточной переработки», который, согласно «Правилам от 20 ноября 2009 года», выражается выполнением следующих требований «Изготовление из материалов любой позиции, за исключением материалов позиции 6804, 6805 и карбида кремния позиции 2849».

Принимая во внимание, что при изготовлении товара используются иностранные материалы классифицируемые в товарной позиции, отличной от товарных позиций 6804, 6805, 2849, и тот факт, что при изготовлении продукции применялись технологические операции, отвечающие критерию достаточной переработки, данной промышленной продукции может быть присвоен статус российского происхождения.

Таким образом, выполняются требования «Правил от 20 ноября 2009 года».

Абразивные полотна на нетканой основе, Чистящие салфетки из абразива, Абразивные диски для пола, Абразивные блоки для ручных работ, изготовленные ООО «Абразивные технологии», действительно российского происхождения.

- салфетки из вискозы, вискозные полотна, губки из ретикулированного поролона, губки хозяйственные из поролона, губки хозяйственные для сантехники, губки для тела, губки из ретикулированного поролона, салфетки и губки из целлюлозы, губки хозяйственные в оплетке, губки для авто, - являются товаром,

целлюлозы, губки хозяйственные в оплетке, губки для авто, - являются товаром, произведенным в Российской Федерации, с использованием иностранного сырья, в результате переработки которого в готовый товар произошло изменение кода ТН ВЭД ЕАЭС на уровне первых четырех знаков, которое было достигнуто за счет проведения технологических операций, достаточных для придания товару статуса российского (товарная позиция 3924, 5603 в приложении к Правилам отсутствует).

Таким образом, выполняются требования «Правил от 20 ноября 2009 года».

ООО «Абразивные технологии», согласно письму заявке б/н от 14.08.2028, приняло на себя ответственность за достоверность сведений, указанных в предъявленной документации.

Примечание: предъявленные документы оставлены в ДЭС СПб ТПП.

16. Приложение отсутствует.

17. Заключение: на основании вышеизложенного установлено, что товар:

Чистящие салфетки из абразива, абразивные диски для пола, абразивные блоки для ручных работ, салфетки из вискозы, абразивные полотна на нетканой основе, вискозные полотна, губки из ретикулированного поролона, губки хозяйственные из поролона, губки хозяйственные для сантехники, губки для тела, губки из ретикулированного поролона, салфетки и губки из целлюлозы, губки хозяйственные в оплетке, губки для авто, изготовленный на производстве ООО «Абразивные технологии» – действительно произведен в Российской Федерации.

Происхождение товара установлено в соответствии с Правилами определения страны происхождения товаров, утверждёнными Соглашением о Правилах определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств от 20 ноября 2009 года.

Критерии происхождения: - товар подвергнут достаточной обработке/переработке в Российской Федерации:

«Д6805» Абразивные полотна на нетканой основе, Чистящие салфетки из абразива, Абразивные диски для пола, Абразивные блоки для ручных работ;

«Д3924» губки из ретикулированного поролона, губки хозяйственные из поролона, губки хозяйственные для сантехники, губки для тела, губки из ретикулированного поролона, салфетки и губки из целлюлозы, губки хозяйственные в оплетке, губки для авто;

«Д5603» вискозное полотно, салфетки из вискозы.

Эксперт

 С.И. Максимович

Акт зарегистрирован в СПб ТПП: 19.08.2024.

М.П.



СПб ТПП
Департамент экспертизы
сертификации и оценки

Зам. директора ДЭСО

 И.В. Лощенкова