

ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА КЫРГЫЗСКОЙ РЕСПУБЛИКИ
«КЫРГЫЗЭКСПЕРТИЗА»

720001, г. Бишкек
ул. Киевская, 107

Телефон: 61-38-80
61-38-81

А К Т

экспертизы происхождения товара № 1-178/1 от 01.03.2022 г. _____

1. Основание заявка, наряд _____ 2. Акт составлен экспертом: Низковской М.Л.
3. Наименование товара емкости , крышки полимерные
4. Отправитель товара ОсОО « НТИ Group» СЭЗ «Бишкек»
5. Задача экспертизы Проверить наличие условий производства, установить достаточность переработки в условиях СЭЗ «Бишкек»
6. Сведения о сырье, полуфабрикате, материале и обоснование их получения

7. Основные операции технологического процесса, выполняемые при изготовлении товара _____
Эксперту предъявлены производственные помещения, расположенные на территории СЭЗ «Бишкек», где осуществляется процесс изготовления тары из полимеров- емкостей объемом от 0.2 л до 30 л из полимерных композиций, канистр объемом 5,0л и 10,0л., крышек.

По результатам посещения предприятия, ознакомления с условиями производства, предъявленной документацией экспертом установлено:

Для изготовления емкостей используется следующее сырье: ТТ-3940, J-370, полиэтилен -BL 6200, полипропилен марки: МЕР РР-Z3840 NP, J742SJ640A, РР Н452IM/2, JM 570 S, марки ТРР D30S, РК-2720, марки , М 1600, J 740, J 842, М 100, М1700, РР8348SM, РР44445S, JMJ70, JM-370, JM-380, JM-385, JM-390, JM-395, марки EP 640 T, K9928H, H9018, 4445S, МЕР РР 23840 NP представляющий собой гранулы полупрозрачного оттенка, упакованный в мешки массой нетто по 20, 25, 30, 35 кг., краситель, РРG 1350-21.

В помещении установлены термопластавтоматы: Ergofech 300\630 1450, Ergofech 250\630 1450 Santosh, Ergofech 250\630 1450.

Процесс производства включает в себя следующие операции:

Входной контроль – проверка целостности полиэтиленовых мешков, визуальный контроль , выборочное взвешивание мешков для проверки массы, после чего в бункер термопластавтомата засыпается гранулированный термопласт и краситель, которые захватываются витками вращающегося одночервячного экструдера. По мере продвижения материала вдоль цилиндра, гранулы нагреваются от соприкосновения с горячей стенкой цилиндра, получающей тепло от электронагревателей и постепенно переходят в расплав. Кроме того гранулы подвергаются действию сдвиговых сил, возникающих при вращении одночервячного экструдера. Выделяемое при этом тепло от нагревателей и вращения окончательно способствует переходу твердого полимера в расплав. Образовавшийся расплав гомогенизируется (т.е доводится до однородного состава) одночервячным экструдером, продвигается вдоль цилиндра, проходит через ряд сеток и поступает в формующую головку (пресс-форму). Сетки и пресс-форма оказывает сопротивление потоку, благодаря чему достигается необходимая однородность расплава по вязкости и температуре. Получив заданную форму расплав в пресс-форме охлаждается водой. Цикл производительности зависит от пресс-формы установленной на данной машине. Пресс-форма может содержать в себе форму различных емкостей от 0.2 л. до 30л. Крышки и ручки для емкостей изготавливаются аналогичным способом. Канистры производятся методом выдува из

полиэтиленовых гранул. При необходимости, согласно заказу на емкости предназначенные для медицинских учреждений изготавливаются крышки, в которых согласно заданным размерам просверливаются отверстия и устанавливаются клапана.

В зависимости от заказа потребителя предприятием изготавливаются емкости на которые крепится этикетка по технологии IML (крепление этикетки в момент прессования ведра в термопластавтомате, а также на емкости наносится полноцветная печать). На автоматизированной линии согласно заданной программе на емкости наносится рисунок методом офсетной печати с бесцветной лакировкой.

Готовые изделия упаковываются палетным упаковщиком: на вращающуюся ступень палетного упаковщика укладывается определенное количество изделий. На ось палетного упаковщика закрепляется обтягивающая пленка, которая при вращении ступени затягивает пленкой изделия вокруг. К готовой продукции устанавливаются металлические или пластмассовые ручки.

Код ТН ВЭД на материалы: 3902100000 – полипропилен, 3206497000 – краситель, 3920102600 – пленка полиэтиленовая, 4819100000 – гофротара, 3926909709 – этикетки, клапана из пластмассы, 7326200009 – ручки металлические, 3902300000 – сополимеры полипропилена, краситель полимерный в гранулах, полиэтилен-3901209009, (Мастербатч)-3812209000, 3926909709 – ручки для ведер пластмассовые, полиэтиленовые пакеты для упаковки-3923210000, белый суперконцентрат-3824999609, полиэтилен - 3901209009.

Эксперту предъявлены следующие документы: Устав, Контракт об условиях работы на территории СЭЗ «Бишкек» ОсОО «НТИ Group», ГТД на ввоз материалов, технологический процесс производства тары из полимерных материалов.

Достаточность переработки товара достигнута изменением товарной позиции по ТН ВЭД на уровне хотя бы одного из первых 4-х знаков, произошедшим в результате обработки/переработки.

Полипропилен согласно предоставленного сертификатов о происхождении товара сырье закупается в Корею, Китае и Узбекистане, России.

Примечание: в связи с что в условиях данного предприятия повторная переплавка емкостей изготовленных по технологии IML (крепление этикетки в момент прессования емкости в термопластавтомате) имеющих производственные дефекты не возможна, отбракованные емкости дробятся на мелкие части. Объем бракованного изделия составляет 0,9 % от произведенной продукции.

Код по ТН ВЭД на отходы, обрезки, скрап из пластмасс -3915908000.

8. Действующие НТД, согласно которым изготовлен товар Постановление Правительства КР 761 от 06.11.2015г., «Правила определения страны происхождения товаров в СНГ» от 24.09.1993г.

9. Результаты сравнения с НТД, образцом-эталоном

10. Дополнительные сведения Код по ТН ВЭД 3923900000 – емкости, крышки полимерные, канистры. Критерий происхождения «Д»

11. Заключение эксперта По результатам осмотра, на основании предъявленных документов, товар подвергается достаточной переработке в условиях СЭЗ «Бишкек» Кыргызстане

12. _____ 13. Со сведениями акта экспертизы ознакомлен _____

(подпись эксперта)



АКТ ДЕЙСТВИТЕЛЕН В ТЕЧЕНИИ 6-ТИ МЕСЯЦЕВ

(должность, Ф. И. О. представителя предприятия)

Зарегистрирован « 01.03.2022г.»