



КАЛИНИНГРАДСКАЯ ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА

236010, г. Калининград обл., ул. Ватутина, д. 18/20, тел. (4012) 590-650, 590-679, факс (4012) 954-788

E-mail: info@kaliningrad-cci.ru

Отдел экспертизы: г. Калининград обл., ул. Ватутина, д. 18, тел. (4012) 590-661, 590-676, факс (4012) 218715, 332912

E-mail: expert@kaliningrad-cci.ru

Обособленные подразделения:

г. Калининград, ул. Кутузова, 34, тел (4012) 95 82 31, 95 72 20, 21 47 28, факс (4012) 93 33 10

E-mail: soexbalt@kaliningrad.ru

г. Черняховск: ул. Пионерская, 6, тел./факс (40141) 240 01, 8 (40141) 240 03, 8 (40141) 240 02

г. Советск: ул. Жуковского, 1 тел./факс (40161) 343 48, 339 32

АКТ ЭКСПЕРТИЗЫ № 9511791



1. **Дата составления:** 21.08.2019г.
2. **Место составления:** г. Калининград
3. **Акт составлен экспертом:** Типкинеевой Л.И.
4. **Заявитель:** ООО «Футура» (ИНН 3904009700), Калининградская обл., Гурьевский р-н, пос. Невское, ул. Гагарина, д. 237.
5. **Информация о Заявителе:** ООО «Футура» осуществляло свою деятельность на день вступления в силу Федерального закона «Об ОЭЗ в Калининградской области» № 13-ФЗ «Об ОЭЗ в Калининградской области» от 22.01.1996г. (ГТД 10205030/201003/0033278),
6. **Представитель Заявителя:** Иванюта М.В.
7. **Изготовитель:** ООО «Футура» (ИНН 3904009700), Калининградская обл., Гурьевский р-н, пос. Невское, ул. Гагарина, д. 237
8. **Наименование товара:** мебель корпусная для учреждений и ее части, мебель корпусная для гостиниц, мебель для сидения, в ассортименте, согласно Приложению 1.
9. **Основание:** заявка № 9511791 «Э» от 12.07.2019г.
10. **Задача экспертизы:** определить возможность изготовителя производить продукцию заявленного ассортимента.
11. **Экспертизой установлено:** (зафиксировано на 16-ти листах и 2 Приложении (на 119 листах), являющихся неотъемлемой частью настоящего Акта):

Регистрационные данные:

ООО «Футура» зарегистрировано администрацией Центрального р-на г. Калининграда 06.06.96г., о чем выдано свидетельство серии ЦНР № 3008. ООО «Футура» инспекцией МНС России по Центральному р-ну г. Калининграда 25.09.2002г. внесено в единый государственный реестр юридических лиц (ЕГРЮЛ) за основным государственным регистрационным номером 1023900585840, о чем выдано свидетельство серии 39 № 000146346. В связи с внесением в ЕГРЮЛ изменений в сведения о юридическом лице инспекцией ФНС по крупнейшим налогоплательщикам по Калининградской области ООО «Футура» выдано свидетельство серии 39 № 001217233 от 17.09.2009г. (ОГРН не изменился – 1023900585840). Юридический адрес предприятия: Калининградская обл. Гурьевский р-н, пос. Невское, ул. Гагарина, 237.

ООО «Футура» состоит на налоговом учете в инспекции МНС России по Гурьевскому р-ну. Предприятию присвоен ИНН 3904009700, КПП 391701001, свидетельство серии 39 № 000560436 от 10.11.2002г.



Эксперт _____ Л.И. Типкинеева
М.П.

Калининградским областным комитетом государственной статистики ООО «Футура» присвоен код ОКПО 27775309 (уведомление территориального органа Федеральной службы государственной статистики по Калининградской области б/н от 04.04.2012г.

ООО «Футура» осуществляет свою деятельность на основании Устава, утвержденного общим собранием участников 08.09.2009г., зарегистрированного Межрайонной ИФНС России по крупнейшим налогоплательщикам по Калининградской области 23.09.2009г. В соответствии с п. 2.4 Устава основными видами деятельности предприятия, в частности, являются:

- деревообработка, изготовление мебели и столярных изделий,
- разработка, выпуск и реализация иных товаров народного потребления,
- торговля (оптовая и розничная).

ООО «Футура» является правообладателем товарного знака «FUTURA», о чем Федеральной службой по интеллектуальной собственности, патентам и товарным знакам выдано свидетельство на товарный знак №385278 от 31.07.2009г. с изменением к свидетельству от 18.01.2018г. Срок исключительного права – до 19.02.2028г.

Производственные площади

Производство мебели организовано в нежилых помещениях общей площадью 3211,2 кв.м., расположенных по адресу: Калининградская обл. Гурьевский р-н, пос. Невское, ул. Гагарина, 237. Данные помещения являются собственностью ООО «Футура» (свидетельство о государственной регистрации права 39-АА № 457359 от 29.01.2007г., выдано управлением Федеральной регистрационной службы по Калининградской области).

Производственные мощности (оборудование)

На производственных помещениях ООО «Футура» установлено оборудование, указанное в таблице 1, что освидетельствовано экспертом при выезде на предприятие:

Таблица 1.

№ п/п	Наименование	Кол-во
1	Фильтровальная установка	3 ед.
2	Швейная машина	2 ед.
3	Станок фрезерный «Celashi»	1 ед.
4	Компрессор	1 ед.
5	Форматно-раскроечный станок «Альтендорф»	1 ед.
6	Дрели	2 ед.
7	Станок кромкооблицовочный «Оптимат КД 78»	1 ед.
8	Обрабатывающий центр «Оптимат ВНС 250»	1 ед.
9	Обрабатывающий центр «Вентуре 20»	1 ед.
10	Сверлильный станок Оптимат BST 505	1 ед.
11	Деревообрабатывающий станок для сборки рамок	1 ед.
12	Станок для раскроя плитных материалов HPP 380/38/38	1 ед.
13	Упаковочная машина	1 ед.
14	Кромкооблицовочный станок Homag Optimat	1 ед.
15	Раскроечный центр Optimat	1 ед.
16	Пневматический пресс вайма	1 ед.
17	Полуавтомат сварочный	1 ед.
18	Машина для раскроя ткани и кожи	1 ед.
19	Электрорезак	1 ед.
20	Электролобзик	1 ед.
21	Пневмопистолет	3 ед.

Оборудование, указанное в Таблице 1, является собственностью ООО «Футура» и числится в бухгалтерском учете предприятия по сч. 01 «Основные средства», что подтверждается ведомостью наличия производственного оборудования по состоянию на

_____, Л.И. Типкинеева

М.П.

19.08.2019 г., а также ведомостью наличия инструментов по счету 10 «Материалы» от 19.08.2019г., предъявленными эксперту.

Экспертом освидетельствованы производственные площади и мощности ООО «Футура», в результате чего установлено: технологическое оборудование установлено и функционирует на площадях предприятия, расположенных по адресу: Калининградская обл. Гурьевский р-н, пос. Невское, ул. Гагарина, 237.

Персонал:

Согласно выписке из штатного расписания ООО «Футура» от 15.08.2019г. общая численность сотрудников предприятия составляет 27 человек, в т.ч инженер-технолог – 1 чел., экономист-нормировщик – 1 чел., мастер участка механической обработки – 1 чел., мастер участка сборки – 1 чел., столяр – 2 чел., станочник деревообрабатывающих станков – 5 чел., сборщик – 6 чел., швея – 1 чел., раскройщик – 1 чел. На предприятии установлен односменный режим работы, рабочая неделя – пятидневная (справка ООО «Футура» от 15.08.2019г.).

Ассортиментный перечень производимой продукции.

ООО «Футура» осуществляет производство корпусной мебели, частей мебели для учреждений, мебели для гостиных, мебели для сидения в ассортименте, указанном в Приложении 1. В Приложении 1 указаны также условные обозначения моделей. Внешний вид изделий приведен в Приложении 2.

На всю указанную в Приложении 1 продукцию разработана и утверждена директором ООО «Футура» 01.08.2019г. техническая документация:

- технические описания «Набор мебели для офиса и гостиных» Ф-1.00.00, Ф-2.00.00; «Набор мягкой мебели для офиса» Ф-1.00.00,
- типовые технологические процессы;
- нормы расхода сырья и материалов.

Нормы расхода сырья и материалов разработаны с учетом «Инструкции по нормированию сырья и материалов в производстве мебели. ВПКИТИМ. Москва». Нормы расходов на все указанные в Приложении 1 изделия предъявлены эксперту на предприятии ООО «Футура». Фактические нормы расхода сырья на каждую изготовленную партию товара будут утверждаться директором ООО «Футура» и предъявляться в Калининградскую ТПП.

На экземплярах технической документации заказчика сделана отметка эксперта.

Готовая продукция.

I. Мебель и части мебели для учреждений.

В соответствии с техническим описанием, утвержденным на ООО «Футура», изготавливаемая предприятием **корпусная мебель для учреждений и ее части** представляют собой следующие изделия:

- шкафы для документов с глухими и стеклянными фасадными деталями, внутренними и открытыми полками. Корпуса и полки шкафов выполняются из ламинированной или меламиновой ДСП. Стекло фасадных деталей изделий мод. «Престиж», «Престиж Люкс», «Теорема», «Премьер», «Премьер Люкс», «Призма Light», «Манхеттен», арт. 229/2 мод. «Банк», «Венеция» закрепляется в рамках из МДФ, мод. «Манхеттен» арт. 280, мод. «Манхеттен NEW», «Призма Direct» - в металлических рамках, стекло фасадных деталей изделий мод. «Практик NEW» - в обкладках из ДСП. Стекло фасадных деталей шкафов арт. 229/2 мод. «Банк» закрепляется в держателях. Шкафы арт. 222/2, 226/2, 232 (180), 232 (215) «Призма Light» арт. 250/3 мод. «Венеция» оснащаются раздвижными дверями. Шкафы выполняются на цокольном основании либо на ножках.

- тумбы с выдвижными ящиками и открытыми полками. Корпуса тумб, столешницы и полки выполняются из ламинированной или меламиновой ДСП. Ящики тумб изготавливаются

М.П.

Л.И. Типкинеева

на основе ящичного погонажа из ДСП или метабоксов. Тумбы арт. 206/2 мод. «Призма Direct», арт. 206/1 мод. «Венеция» оснащаются раздвижной дверью. Тумбы выполняются на колесиках, ножках или на цокольном основании.

- столы высотой менее 80 см. Столешницы столов арт. 215, 217, 218 мод. «Престиж» и «Теорема», боковые сегменты столешниц столов арт. 100/1 и 100/2 мод. «Престиж», арт. 100/1 мод. «Теорема» - из ДСП или МДФ (покупные). Столешницы остальных столов выполняются из ламинированной или меламиновой ДСП. Столы арт. 100met, 101met, 102met, 201 met, 202met, 203met, 101/1met, 102/1met, 201/1met, 202/1met, 203/1met мод. «Практик NEW» устанавливаются на боковые ножки-опоры из металла. Столы мод. «Призма Light» арт. 101met, 102met, 201met, 202met, 203met, 100/1met, 100/2met, 101/1met, 101/2met, столы мод. «Призма Direct» арт. 180met, 180/1met, 180/2met устанавливаются на металлические опоры, соединенные между собой при помощи поперечных металлических трубок (соединительных штанг), столы арт. 100/2met, 215met мод. «Призма Direct», арт. 150met, 180met, 180 (180)met мод. «Венеция» оснащаются металлическими «Г»-образными опорами, столы арт. 100met, 100/1met, 204(130)met, 204(150)met мод. «Призма Direct», арт. 204met мод. «Венеция» оснащаются «Т»-образными металлическими опорами. Все остальные столы устанавливаются на боковые опоры из ДСП. Между боковыми опорами столов арт. 190(200), 190(180), 190(155), 190(115), 150, 150met, 180met, 180 (180)met мод. «Венеция», арт. 155, 155 (175) мод. «Призма Light Direct» устанавливаются металлические соединительные штанги. Столы арт. 100/1, 100/2 мод. «Престиж» и «Премьер», арт. 100/1 мод. «Теорема» и «Практик Direct», арт. 204 мод. «Премьер Люкс», столы арт. 215, 217, 218 мод. «Престиж», «Премьер», «Теорема», «Практик NEW», арт. 100, 400/3, 216, 219 мод. «Банк», арт. 100/1, 215, 216, 216/1 мод. «Практик Direct», арт. 215, 218(80), 217, 217(160) мод. «Призма Light» и 215, 155(100) мод. «Призма Light Direct», арт. 100met, 101/1met, 102/1met, 201/1met, 202/1met, 203/1met мод. «Практик NEW» оснащаются металлическими подпорками. Столы арт. 100/1, 100/2 мод. «Престиж» могут поставляться без металлических подпорок. На торцах столешниц столов арт. 160 мод. «Престиж Люкс», арт. 190, 190/1, 190/2 мод. «Теорема», арт. 195, 195/1, 195/2 мод. «Манхеттен NEW», а также по периметру столешниц столов арт. 150, 150met, 180met, 180(180)met, 190 (200), 190(180), 190(155), 190(115) мод. «Венеция» закрепляются декоративные накладки из МДФ.

- столы высотой более 80 см. Столешницы выполняются из ламинированной или меламиновой ДСП. Столы арт. 101 мод. «Банк» оснащаются вертикальными панелями из ДСП, арт. 400, 400/1 мод. «Банк» - надстройками, представляющими собой вертикальную панель с боковыми опорами и горизонтальной рабочей поверхностью, все детали надстроек выполняются из ДСП. Столы арт. 400, 400/1 мод. «Банк» оснащаются металлическими подпорками.

- стойки оснащаются боковыми опорами и передними вертикальными панелями, надстройками, представляющими собой вертикальную панель с боковыми опорами, вертикальными перегородками и горизонтальной рабочей поверхностью. Верхняя горизонтальная панель стоек арт. 201/1, 202/1, 203/1, 218/1 мод. «Практик NEW Reception» - из ДСП, стоек мод. «Призма Reception» - из ДСП и стекла. Стойки арт. 218, 218/1, 218/2, 218/3 «Призма Reception» оснащаются металлическими подпорками.

- подставки под системный блок арт. 01 мод. «Банк», надставки арт. 204 мод. «Призма», арт. 204, 204(80) мод. «Призма Light». Детали подставок и надставок изготавливаются из меламиновой ДСП, кромки деталей облицовываются кромочной лентой на бумажной основе и кромкой ПВХ.

Корпуса и полки трибуны выполняются из ламинированной ДСП. На верхних торцах вертикальных щитов (трибуна) устанавливаются накладки из ДСП. На лицевой поверхности вертикальных стенок крепятся декоративные панели из ДСП и накладки из профиля МДФ; по периметру всех видимых вертикальных стенок - бруски декоративные из профиля МДФ. Кромки облицовываются кромочной лентой на основе ПВХ.



Л.И. Типкинеева

М.П.

- столы для судей, для секретаря, для прокурора, для адвоката высотой менее 80 см. Корпуса и полки выполняются из ламинированной ДСП мм. На верхних торцах вертикальных щитов устанавливаются обкладки из ДСП. По периметру всех видимых вертикальных стенок крепятся бруски декоративные из профиля МДФ. На лицевой поверхности вертикальных стенок крепятся декоративные панели из ДСП и накладки из профиля МДФ. Кромки облицовываются кромочной лентой ПВХ.

- декоративная перегородка высотой 85см устанавливается в учреждениях-залах суда. Все детали перегородки изготавливаются из ламинированной ДСП и профиля МДФ прямоугольного и фигурного сечения. Детали из ДСП облицовываются кромочной лентой ПВХ.

■ части мебели:

- столы сегменты арт. 215, 217 и 218 мод. «Практик NEW» представляют собой криволинейные столешницы для столов, изготавливаются из меламиновой ДСП, кромки облицовываются кромочной лентой ПВХ.

- передние панели с креплением арт. 201п, 202п, 203п мод. «Призма Light», экраны-перегородки арт. 101э, 102э, 103э, 201э, 202э, 203э мод. «Практик NEW», арт. 201э, 202э, 203э мод. «Призма Light» изготавливаются из ДСП, оснащаются металлическими крепежными уголками, кромки деталей облицовываются кромочной лентой на бумажной основе и кромкой ПВХ, данные экраны-перегородки по заказу покупателя могут быть обиты тканью (с одной или с двух сторон). Вертикальные панели предназначены для крепления под столешницей столов, экраны-перегородки предназначены для крепления на столешнице столов.

- столешницы круглые арт. 219/1 мод. «Банк». Столешницы изготавливаются из меламиновой ДСП, кромки столешниц облицовываются кромочной лентой ПВХ.

Сырье и материалы.

Для производства вышеперечисленной мебели для учреждений, в соответствии с технической документацией, на ООО «Футура» используются сырье, материалы и комплектующие, классифицируемые по ТН ВЭД ЕАЭС на уровне первых 4-х знаков под следующими кодами (коды указаны в соответствии с ДТ, оформленными на ранее ввезенное сырье):

- ДСП ламинированная или меламиновая различной толщины, код 4410;
- Кромочная лента на основе ПВХ, код 3920,
- Кромочная лента на бумажной основе, код 4823,
- Составляющие ящика (ящичный погонаж) из ДСП, код 4410,
- Стекло нарезанное в размер, обработанное по периметру, код 7006,
- Декоративные накладки ПВХ, код 3926,
- Профиль МДФ для рамок фасадных деталей и декоративных накладок, код 4411,
- Колесики мебельные, код 8302,
- Профили алюминиевые для раздвижных дверей, код 7604,

Для изготовления мебели используются также части мебели из древесины и металла, 9403:

- столешницы из ДСП или МДФ,
- рамки металлические для фасадов,
- опоры, подпорки металлические,
- боковые ножки-опоры из металла,
- металлические трубки (соединительные штанги) для столов,

- метабоксы,
- ткань обивочная, код 5408,

- фурнитура для мебели из драгоценных металлов (петли, ручки, петли подвесные, направляющие, кронштейны, стяжки, механизмы скольжения для раздвижных дверей и др.), код 8302,



Эксперт _____ Л.И. Типкинеева
М.П.

- фурнитура для мебели из пластмасс (ручки, полкодержатели, лотки для канцелярских принадлежностей и пр.), код 3926,
- вспомогательные материалы: шурупы (7318), деревянные шканты для сборки (4421) и клей (3506).

Для производства частей мебели для учреждений в соответствии с технической документацией, на ООО «Футура» используются сырье и материалы, классифицируемые по ТН ВЭД ЕАЭС указаны на уровне первых 4-х знаков под следующими кодами:

- ДСП ламинированная или меламиновая различной толщины, код 4410;
- Кромочная лента на основе ПВХ, код 3920,
- Кромочная лента на бумажной основе, код 4823,
- фурнитура для мебели из недорогих металлов и вспомогательные материалы (винты - код 7318, буссоли, шайбы, пластины, крепежные уголки - код 8302, клей - код 3506)

Технологический процесс.

Мебель для учреждений изготавливается по технологическому процессу, утвержденному директором ООО «Футура», осмотренному экспертом в режиме работы предприятия, состоящему из следующих операций:

1. Раскрой ДСП на детали изделий (боковые и задние стенки, полки, верхние и нижние горизонтальные щиты, днища ящиков, цоколи, фасадные детали, обкладки стекол, столешницы (кроме столов, оснащаемых покупными столешницами), боковые опоры, вертикальные и горизонтальные панели столов, вертикальные панели, экраны-перегородки) в размер по картам раскроя на форматно-раскroечном станке, на станке для раскроя плитных материалов
2. Фрезерование пазов в боковых стенках, верхних и нижних горизонтальных щитах из ДСП под задние стенки шкафов и тумб, в передних стенках ящиков под днища ящиков на обрабатывающем центре, на фрезерном станке,
3. Фрезерование криволинейных деталей (столешниц столов отдельных моделей и артикулов (см. Приложение 2) на обрабатывающем центре,
4. Облицовка кромок деталей из ДСП кромочной лентой на бумажной основе и на основе ПВХ, на кромкооблицовочном станке,
5. Раскрой профиля МДФ на черновые заготовки деталей рамок по длине на форматно-раскroечном станке,
6. Торцевание профиля МДФ в размер под углом 45 градусов, скосом в сторону паза; сверление в торцах отверстий под крепежную фурнитуру на деревообрабатывающем станке для изготовления рамок,
7. Сверление отверстий во всех деталях из ДСП под крепежную и лицевую фурнитуру, под установку колесиков, ножек, металлических опор, подпорок, металлических ножек-опор, под установку стекол стоек мод. «Призма gesception» на обрабатывающем центре и на сверлильном станке,
8. Сверление присадочных отверстий в частях мебели – столешницах из ДСП и МДФ, в металлических рамках для фасадов, в боковых металлических ножках-опорах столов на обрабатывающем центре и сверлильном станке, установка в них крепежной фурнитуры (вручную, согласно техническому описанию изделий),
9. Торцовка в заданный размер металлических соединительных штанг столов, торцовка алюминиевого профиля для раздвижных дверей при помощи ручного электроинструмента (согласно техническому описанию изделий),
10. Сверление в металлических опорах столов отверстий для крепежной фурнитуры, согласно техническому описанию изделий на сверлильном станке и при помощи электродрели.



М.П.

Л.И. Типкинеева

11. Торцовка декоративных накладок из профиля МДФ в заданный размер на форматно-раскроечном станке,
12. Закрепление декоративных накладок из профиля МДФ и декоративных накладок из ПВХ на деталях изделий (согласно техническому описанию изделий), вручную,
13. Сборка ящиков: в каркасы ящиков (из ящичного погонажа из ДСП либо метабокс) при помощи клея и крепежной фурнитуры устанавливаются днища, а затем закрепляется передняя стенка ящика,
14. Сборка фасадных деталей – сборка рамок фасадных деталей из заготовок из профиля МДФ на деревообрабатывающем станке для изготовления рамок, установка стекол в рамки МДФ, обкладки из ДСП либо металлические рамки (вручную),
15. Сборка тумб, подставок под системный блок при помощи клея и крепежной фурнитуры, вручную,
16. Обивка экранов-перегородок тканью (данная операция выполняется по заказу покупателя).
17. Упаковка. Тумбы, подставки под системный блок в собранном виде, а остальные изделия в несобранном виде, упаковываются в полиэтиленовую пленку с предохранительными прокладками из гофрированного картона и полистирола.
18. Маркировка. На изделия и упаковки наклеиваются бумажные маркировочные ярлыки следующего содержания: «Изготовитель: ООО «Футура», ЕАС, товарный знак «FUTURA», Россия, Калининградская обл., п. Невское, ул. Гагарина, 237, наименование изделия, артикул, дата изготовления, количество пакетов и № пакета, ГОСТ, цена свободноотпускная, ОТК, склад готовой продукции, гарантийный срок эксплуатации 18 месяцев, срок годности не менее 10 лет». Бумажные ярлыки аналогичного содержания с инструкцией по сборке вкладываются под полиэтиленовую пленку.

Части мебели для учреждений изготавливаются по технологическому процессу, утвержденному директором ООО «Футура», осмотренному экспертом в режиме работы предприятия, и состоящему из следующих операций:

1. Раскрой ДСП на заготовки столешниц, вертикальных панелей, экранов-перегородок в размер по картам раскроя на обрабатывающем центре, на станке для раскроя плитных материалов
2. Облицовка кромок деталей из ДСП кромочной лентой на бумажной основе и на основе ПВХ на кромкооблицовочном станке,
3. Фрезерование криволинейного профиля столешниц на обрабатывающем центре,
4. Сверление отверстий в столешницах, вертикальных панелях, экранах-перегородках из ДСП под крепежную фурнитуру на обрабатывающем центре, на сверлильном станке, установка крепежной фурнитуры, вручную.
5. Упаковка. Части мебели упаковываются в полиэтиленовую пленку с предохранительными прокладками из гофрированного картона и полистирола.
6. Маркировка. На изделия наклеиваются бумажные маркировочные ярлыки следующего содержания: На изделия и упаковки наклеиваются бумажные маркировочные ярлыки следующего содержания: «Изготовитель: ООО «Футура», ЕАС, товарный знак «FUTURA», Россия, Калининградская обл., п. Невское, ул. Гагарина, 237, наименование изделия, артикул, дата изготовления, количество пакетов и № пакета, ГОСТ, цена свободноотпускная, ОТК, склад готовой продукции, гарантийный срок эксплуатации 18 месяцев, срок годности не менее 10 лет». Бумажные ярлыки аналогичного содержания вкладываются под полиэтиленовую пленку.

Классификация товара по ТН ВЭД ЕАЭС.

Готовые изделия классифицируются в ТН ВЭД ЕАЭС под следующими кодами:



М.П.

Л.И. Типкинеева

Наименование товара	Код товара по ТН ВЭД ЕАЭС
тумбы, подставки под системный блок, надставки, шкафы (высотой до 80 см)	9403 30 190 0 «Мебель деревянная типа используемой в учреждениях – не превышающая по высоте 80 см --- прочая»
столы (высотой до 80 см)	9403 30 110 0 «Мебель деревянная типа используемой в учреждениях – не превышающая по высоте 80 см --- столы письменные»
шкафы (высотой более 80 см)	9403 30 910 0 «Мебель деревянная типа используемой в учреждениях – превышающая по высоте 80 см, --- шкафы, снабженные дверями... шкафы для хранения документов ... и прочие шкафы»
столы на боковых опорах из металла	9403 10 510 0 «Мебель металлическая, типа используемой в учреждениях – прочая --- столы письменные»
столы журнальные	9403 60 100 1 (9) «Мебель деревянная для столовых и жилых комнат ... прочая»
столы – сегменты (без опор) арт. 215, 217 и 218 мод. «Практик NEW», вертикальные панели, экраны-перегородки, столешницы круглые	9403 90 300 0 – «Части мебели из древесины»
трибуны, декоративная перегородка столы (высотой более 80 см), стойки	9403 30 990 0 «Мебель деревянная типа используемой в учреждениях – превышающая по высоте 80 см, --- прочая»

Коды каждого изделия по ТН ВЭД ЕАЭС указаны в Приложении 1.

II. Мебель корпусная для гостиниц.

В соответствии с техническим описанием, утвержденным на ООО «Футура», изготавливаемая предприятием **корпусная мебель для гостиниц** представляет собой следующие изделия:

- шкафы для одежды и белья, с глухими фасадными деталями, внутренними фиксированными полками, штангами для вешаемой одежды. Шкафы арт. 333, 334, 335 оснащаются выдвижными ящиками, изготовленными на основе составляющих ящиков из ДСП. Корпуса и полки шкафов выполняются из ламинированной ДСП. На тыльной стороне дверей шкафов арт. 328/1, 332, 333, 334, 335 закрепляются зеркала. Шкафы выполняются на пластиковых ножках.
- тумбы, комоды, комоды с зеркалом. Изделия оснащаются выдвижными ящиками, изготовленными на основе составляющих ящиков из ДСП. Корпуса тумб и комодов, столешницы выполняются из ламинированной ДСП. Тумбы и комоды выполняются на пластиковых ножках. Комоды арт. 313 поставляются в комплекте с зеркалом, установленным в рамку из ДСП.
- столы с тумбой и столы-подставки. Столы арт. 302 оснащаются тумбами с распашной дверкой. Столы-подставки арт. 304 предназначены для размещения багажа. Столешницы столов изготавливаются из ламинированной ДСП, боковые опоры столов и детали тумб столов изготавливаются из ламинированной ДСП. Столы с тумбой арт. 302 оснащаются пластиковыми ножками.
- кровати конструктивно состоят из головной спинки, двух боковых и ножной царг, оснащаются 4-мя металлическими наконечниками (опорами). Головные спинки кроватей – покупные, выполнены из ДСП. Царги кроватей изготавливаются из ламинированной ДСП толщиной 40 мм, на торцах царг устанавливаются декоративные вставки из МДФ. Кровати поставляются рез решеток, без матрасов.



М.П.

Л.И. Типкинеева

Сырье и материалы.

Для производства вышеперечисленной мебели для гостиниц, в соответствии с предъявленной технической документацией, на ООО «Футура» используются сырье, материалы и комплектующие, классифицируемые по ТН ВЭД ЕАЭС под следующими кодами (коды указаны на уровне первых 4-х знаков в соответствии с ГТД, оформленными на ранее ввезенное сырье):

- ДСП ламинированная или меламиновая различной толщины, код 4410;
- кромочная лента на основе ПВХ, код 3920,
- кромочная лента на бумажной основе, код 4811,
- составляющие ящика (ящичный погонаж) из ДСП, код 4410,
- головные спинки кроватей из ДСП, код 9403,
- декоративные вставки из МДФ, код 4411,
- зеркала без рам, нарезанные в размер, код 7009,
- фурнитура для мебели из недрагоценных металлов (петли, направляющие, кронштейны, стяжки, штанги, опоры и пр.), код 8302,
- фурнитура для мебели из пластмасс (ручки, ножки, полкодержатели и пр.), код 3926,
- вспомогательные материалы: шурупы (7318), деревянные шканты для сборки (4421) и клей (3506).

Технологический процесс:

Мебель для гостиниц изготавливается по технологическому процессу, утвержденному директором ООО «Футура», осмотренному экспертом в режиме работы предприятия, и состоящему из следующих операций:

1. Раскрой ДСП на детали изделий (боковые и задние стенки, полки, верхние и нижние горизонтальные щиты, днища ящиков, фасадные детали, столешницы, боковые опоры и вертикальные стенки столов, царги кроватей, детали рамы и панель зеркала комода в размер по картам раскроя на обрабатывающем центре, на станке для раскроя плитных материалов
2. Фрезерование пазов в боковых стенках, верхних и нижних горизонтальных щитах из ДСП под задние стенки шкафов и тумб, в передних стенках ящиков под днища ящиков, фрезерование пазов в деталях рамы зеркала комода на обрабатывающем центре, на фрезерном станке,
3. Облицовка кромок деталей из ДСП кромочной лентой на основе ПВХ на кромкооблицовочном станке,
4. Сверление отверстий во всех деталях из ДСП под крепежную и лицевую фурнитуру, под установку ножек, декоративных вставок царг кроватей из МДФ на обрабатывающем центре и на сверлильных станках,
5. Сверление присадочных отверстий для крепежной фурнитуры в покупных головных спинках кроватей на сверлильном станке, установка в них крепежной фурнитуры (вручную),
6. Установка декоративных вставок из МДФ в торцах царг кроватей при помощи крепежной фурнитуры, вручную,
7. Сборка ящиков: в каркасы ящиков (из ящичного погонажа) при помощи клея и крепежной фурнитуры устанавливаются днища, а затем закрепляется передняя стенка ящика,
8. Сборка зеркала комодов: наклеивание зеркала панель из ДСП, установка панели с зеркалом в царги рамок из ДСП, вручную,
9. Закрепление зеркал на дверях шкафов при помощи двусторонней клейкой ленты, согласно техническому описанию изделий, вручную,
10. Сборка тумб при помощи клея и крепежной фурнитуры, вручную,



М.П.

Л.И. Типкинеева

11. Упаковка. Тумбы и столы в собранном виде, а остальные изделия в несобранном виде, упаковываются в полиэтиленовую пленку с предохранительными прокладками из гофрированного картона и полистирола.
12. Маркировка. На изделия и упаковки наклеиваются бумажные маркировочные ярлыки следующего содержания: «Знак «FUTURA», Россия, Калининградская обл., п. Невское, ул. Гагарина, 237, знак соответствия РСТ АЯ 19, наименование изделия, артикул, № партии, № пакета и их количество, ГОСТ 16371-93, , дата изготовления, цена свободно-отпускная, ОТК, штамп ООО «Футура» склад готовой продукции, гарантийный срок эксплуатации 18 месяцев, срок годности не менее 10 лет». Бумажные ярлыки аналогичного содержания вкладываются под полиэтиленовую пленку.

Классификация товара по ТН ВЭД ЕАЭС.

Готовые изделия классифицируются в ТН ВЭД ЕАЭС под следующими кодами:

Наименование товара	Код товара по ТН ВЭД ЕАЭС
шкафы, тумбы, комоды, комоды с зеркалом, кровати	9403 50 000 1 (9) «Мебель деревянная типа спальная»
столы с тумбой	9403 60 100 1 (9) - «Мебель деревянная для жилых комнат»
столы-подставки	9403 60 900 1 (9) «Мебель деревянная прочая»

Коды каждого изделия по ТН ВЭД ЕАЭС указаны в Приложении 1.

III. Мягкая мебель для сидения – офисные кресла и стулья.

В соответствии с техническим описанием, утвержденным на ООО «Футура», изготавливаемая предприятием **мягкая мебель для сидения – офисные кресла и стулья** представляют собой следующие изделия.

Спинки и сидения кресел мод. «Рефлекс», «Синхро», «Синхро М», «Топ», «Паспорт», «Сидней», «Лайт», «Плаза», «Австралия», «Сигма» изготавливаются на жестких вкладышах из пластмассы. Вкладыши спинок кресел мод. «Лайт», «Плаза», «Бренда», «Мирто», «Галант» выполнены в виде рамок. В спинку кресел мод. «Лайт», «Плаза», «Паспорт», «Бренда», «Мирто», «Галант» вставляется ткань-сетка. Спинки и сидения остальных кресел оклеиваются поролоном, обтягиваются облицовочным материалом и с тыльной стороны закрываются кожухом из пластмассы. Кресла мод. «Топ» и «Плаза» могут изготавливаться с подголовниками обитыми или не обитыми облицовочным материалом.

Спинки и сидения кресел мод. «Рома», «Рома Люкс», «Косма», «Елена», «Мара», «Берлин», «Берлин Люкс», «Лондон», «Лондон Люкс», «Комфорт», «Комфорт Люкс», «Компакт»NEW, «Мадрид», «Турин», «Милан», «Триест», «Верона» изготавливаются с использованием вкладышей из гнотоклееной фанеры, выполненных как единая деталь, сидения, спинки и подголовники кресел мод. «Фокус» изготавливаются с использованием поддетальных вкладышей из гнотоклееной фанеры. Вкладыши из гнотоклееной фанеры вышеуказанных кресел оклеиваются поролоном и обтягиваются облицовочным материалом. На тыльной стороне спинки кресел мод. «Рома», «Рома Люкс», «Лондон Люкс», «Комфорт Люкс», «Берлин Люкс» крепится декоративная гнотоклеенная накладка (скока). Спинки и сидения кресел мод. «Компакт» изготавливаются на каркасе из металлических трубок, к которому крепится основание мягких элементов кресла, выполненное как единая деталь, состоящая из 2-х металлических трубок с натянутым чехлом, сшитым из флизелина; мягкие элементы сидения и спинки выполняются как единая деталь - чехол из обивочных материалов, прошитый с синтепоном, с наполнением из поролона.

Спинки кресел: «П» - высокая спинка, «Д» - низкая спинка.

Вышеуказанные кресла выполняются с механизмом регулирования высоты (пневмоцилиндр), механизмом наклона спинки, в основании устанавливаются металлические



Эксперт _____ Л.И. Типкинеева
М.П.

(покупные или изготовленные в условиях ООО «Футура») или пластиковые (покупные) пятилучевые крестовины с колесиками, обеспечивающими перемещение по горизонтальной поверхности. На лучи крестовин отдельных кресел устанавливаются декоративные хромированные (хром), или деревянные (дерево) накладки.

Кресла типа «В» - со сборным металлическим либо деревянным каркасом в основании. Каркас состоит из 2-х опорных подлокотников и 2-х поперечных планок.

Кресла «ВС» изготавливаются на металлических опорных подлокотниках и ножках, которые соединяются при помощи опорной трубки.

Кресла всех моделей оснащаются подлокотниками, по заказу покупателя возможно изготовление кресел без подлокотников. Изделия различных моделей различаются между собой по форме и размеру спинки, сидения и основания кресел. Для обивки и чехла используются кожа, кожзаменитель или ткань.

Стулья мод. «Макс», «Логан», «Алекс», «Урбан» изготавливаются на металлическом каркасе. Сидения стульев изготавливаются на жестком вкладыше из пластмассы, с натянутым чехлом, сшитым из ткани, с наполнением из поролона. Спинка – пластмассовый элемент с эргонометрическими изгибами. Стулья изготавливаются из опорных металлических трубок, соединенных между собой при помощи пластины. Стулья мод. «Макс/Р», «Алекс/Р» с колесиками, обеспечивающими перемещение по горизонтальной поверхности. В стульях мод. «Макс/Р» с полкой и мод. «Макс/П» с полкой пластмассовая полка крепится на подлокотник.

Стулья секционные мод. «Макс»2 и «Макс»3 представляют собой основание на двух ножках-опорах, на котором закреплены 2 или 3 сидения со спинками, стулья изготавливаются с подлокотниками - 2 шт. (индекс П) или без них. Сидения стульев изготавливаются на жестком вкладыше из пластмассы, с натянутым чехлом из обивочной ткани, с наполнением из поролона. Спинка – пластмассовый элемент с эргонометрическими изгибами.

Кресла «Морфей» изготавливаются на металлическом каркасе, состоящем из опорных подлокотников (высоких и (или) низких) и опорных трубок. Спинки и сидения кресел выполняются как единая деталь на вкладышах из фанеры, оклеенных поролоном и обтянутых чехлом из обивочных материалов. Кресла «Морфей» могут изготавливаться в виде секций из 2-х либо 3-х кресел, соединенных между собой при помощи металлических опорных трубок. Между низкими подлокотниками 2-х секционных кресел может крепиться столешница из ДСП.

Сырье и материалы.

Для производства вышеперечисленной мебели, в соответствии с технической документацией, на ООО «Футура» используются сырье, материалы и комплектующие, классифицируемые по ТН ВЭД ЕАЭС на уровне первых 4-х знаков под следующими кодами:

- кожа натуральная, код 4107,
- кожзаменитель, код 5603,
- ткань обивочная, код 5408,
- ткань-сетка, код 5408,
- поролон, код 3921,
- синтепон, код 5603,
- флизелин, код 5603,
- труба из черных металлов, код 7306,
- профиль из черных металлов, код 7306,
- пластина крепежная (для стульев «Макс», «Алекс», «Урбан», кресел «Морфей»), 8302,
- колесики для кресел и стула «Макс/Р», «Алекс/Р», код 8302,
- ДСП в листах код 4410 (для кресел «Морфей»2)),
- кромка ПВХ для кресел «Морфей»2,
- части мебели из древесины, металла и пластмассы, код 9401:

заготовки (спинки и сидений, подголовников) из гнуктоклееной фанеры,



М.П.

Л.И. Типкинеева

- крестовина пятилучевая металлическая или пластиковая (при использовании в производстве кресел данных крестовин, предприятием ООО «Футура» применяются металлические рычаги и пластиковые лапки для кресел, изготовленные на территории Калининградской области предприятием ООО «Пранкор», договор поставки № 23-ROG-18-013 от 21.02.2018г.)
- механизм наклона (МПД),
- поясничный упор (для кресел мод. «Лайт» и «Плаза»),
- подлокотники деревянные, металлические и пластмассовые,
- подлокотники опорные деревянные и металлические (в комплекте с деревянными брусками и металлическими трубками),
- полки пластмассовые (мод. «Макс/Р» с полкой и мод. «Макс/П» с полкой),
- подголовник (мод. «Топ», «Плаза»),
- накладки декоративные деревянные и хромированные.
- накладки декоративные гнutoклеенные на внешнюю сторону спинки и сиденья.
- пневмоцилиндры металлические (в т.ч. хромированные)
- кожух в виде рамки и вкладыш сетка (мод. «Паспорт», «Плаза», «Лайт», «Бренда», «Алекс», «Мирто», «Галант»),
- трубка опорная металлическая хромированная («Макс», «Морфей», «Алекс», «Урбан», «Логан»),
- трубки для каркаса спинки и сиденья («Компакт»),
- трубки опорные металлические хромированные,
- кожухи и вкладыши сидений и спинок (для кресел мод. «Рефлекс», «Синхро», «Топ», «Сидней», «Австралия», «Лайт», «Плаза» и стульев «Макс», «Логан», «Паспорт», «Бренда», «Урбан», «Алекс»),
- фурнитура для мебели из драгоценных металлов (скобы, втулки, стяжки и пр.), код 8302,
- вспомогательные материалы: шурупы (7318), нитки (5401), клей (3506).

Технологический процесс:

Мебель для сидения – офисные кресла и стулья изготавливаются по технологическому процессу, утвержденному директором ООО «Футура», осмотренному экспертом в режиме работы предприятия:

А. Изготовление оснований:

1. Кресла на вращающихся основаниях (пятилучевых крестовинах):

1.1. Изготовление базы кресел:

- нарезка опорных трубок и профиля из черных металлов на лучи крестовины электрорезаком,
- нарезка трубы металлической в размер на втулки – электрорезаком,
- приваривание лучей крестовины (из металлического профиля либо трубки опорной) к втулке на станке для сварочных операций,
- сверление отверстий в лучах крестовин для установки колесиков, при помощи электродрели,
- при использовании покупных металлических или пластиковых крестовин производится их доработка: рассверливание в крестовине отверстия для кольца (электродрель), запрессовывание кольца в крестовину, сверление отверстий в лучах крестовины для установки колесиков (электродрель),
- установка колесиков в лучи крестовин,
- установка механизма регулирования высоты (пневмоцилиндра) на втулку.

1.2. Торцовка деревянных декоративных накладок крестовины по длине электрорезаком,

1.3. Установка на лучи крестовины декоративных деревянных либо металлических накладок (согласно техническому описанию изделий),

1.4. Доработка



М.П.

Л.И. Типкинеева

2. Кресла типа «В» и «ВС»:

1. Нарезка металлической трубки в размер для верхней и нижней планки электрорезаком (мод. «Мара», «Лондон», «Берлин», «Комфорт», «Компакт», «Лондон Люкс», «Комфорт Люкс», «Берлин Люкс», «Паспорт», «Верона», а также для кресел типа «ВС»),
2. Приваривание крепежной пластины к опорным подлокотникам на станке для сварочных операций,
3. Приваривание рамки- сетки (мод. «Паспорт» к опорным подлокотникам на станке для сварочных операций,
4. Нарезка деревянных брусков в размер для верхней и нижней планки на форматно-раскроечном станке (для мод. «Косма», «Мара», «Лондон», «Комфорт», «Верона»).
5. Сверление отверстий в металлических и деревянных планках кресел, в опорных подлокотниках кресел типа «ВС» под крепеж при помощи электродрели,
6. Сборка каркаса кресла: опорные подлокотники и планки кресел, ножки кресел типа «ВС» соединяются при помощи сварки, втулок и винтов.

Б. Изготовление чехлов спинки и сидения кресел, мягких элементов кресел:

- раскрой деталей чехлов из кожи (кожзаменителя, ткани), синтепона и флизелина по лекалам,
- раскрой поролона на вкладыши сидения и спинки кресел по лекалам,
- пошив чехла на швейной машине.
- натягивание чехла поролоновые вкладыши сидения и спинки кресел, вручную,

В. Изготовление спинки и сидения кресел.

Кресла мод. «Рома», «Косма», «Елена», «Мара», «Рома», «Лондон», «Берлин»/П/Д, «Мадрид», «Комфорт»/П/Д, «Рома Люкс», «Лондон Люкс», «Комфорт Люкс», «Берлин Люкс», «Компакт new», «Морфей», «Верона», «Фокус»:

1. Изготовление жесткого вкладыша спинки, сидения: согласно модели кресла, по лекалам производится доработка заготовок из гнutoклееной фанеры (электролобзиком), электродрелью высверливаются отверстия для крепежной фурнитуры,
2. Оклеивание поролоновыми заготовками вкладыша из гнutoклееной фанеры,
3. Обивка полученных заготовок чехлом при помощи пневмопистолета,
4. Установка декоративных гнutoклеенных накладок на тыльной стороне спинки кресел мод. «Рома», «Рома Люкс», «Лондон Люкс», «Комфорт Люкс», «Берлин Люкс»,
5. Крепление подлокотников к сидению, крепление механизма наклона к сидению, вручную,

Кресла мод. «Рефлекс», «Синхро», «Топ», «Паспорт», «Сидней», «Сигма», «Австралия», «Лайт», «Плаза», «Бренда», «Мирто», «Галант»:

1. Раскрой поролона по лекалам на детали мягких элементов спинки и (или) сидения кресел согласно модели кресла,
2. Раскрой ткани-сетки, крепление ткани-сетки к вкладышам спинок кресел мод. «Лайт» и «Плаза», «Паспорт», «Бренда», «Мирто», «Галант»,
3. Оклеивание пластмассовых вкладышей спинки и (или) сидения кресел поролоновыми деталями, обивка полученных заготовок чехлом, вручную,
4. Закрепление с тыльной стороны сидения и спинки кресел пластмассовых кожухов и декоративных накладок (скок) мод. «Рефлекс» (согласно техническому описанию изделий).
6. Крепление подлокотников к сидению, вручную,
7. Крепление подголовника к спинке, вручную (при комплектовании кресел подголовниками).
8. Сборка кресел с использованием крепежной фурнитуры, вручную.



Эксперт _____ Л.И. Типкинеева
М.П.

Кресла мод. «Компакт»:

1. Сверление металлических трубок спинок и сидений кресел «Компакт» при помощи электродрели.
2. Раскрой флизелина по лекалам на детали мягких элементов спинки и сидения кресел,
3. Пошив чехлов из флизелина для мягких элементов кресел,
4. Натягивание чехла из флизелина на металлические трубки спинок и сидений кресел, вручную,
6. Крепление мягких элементов спинок и сидений кресел в чехле из обивочных материалов к металлическим трубкам с чехлом из флизелина, вручную.

Г. Изготовление стульев мод. «Макс», «Логан П», «Алекс», «Урбан», кресел мод. «Морфей»:

- Обработка крепежной пластины по периметру электрорезаком в заданный размер,
- Торцовка опорных трубок кресел в заданный размер электрорезаком,
- Приваривание опорных трубок к крепежной пластине на станке для сварочных операций,
- Сверление отверстий для крепежной фурнитуры в опорных трубках при помощи электродрели,
- Установка заглушек (тип «П») или крепление колесиков к ножкам стула типа «Р» вручную,
- Торцовка профиля из черных металлов электрорезаком в заданный размер.
- Сверление отверстий для крепежной фурнитуры в профиле из черных металлов при помощи электродрели,
- Раскрой деталей чехлов из ткани по лекалам,
- Раскрой поролона на вкладыш сидения по лекалам,
- Пошив чехла на швейной машине.
- Оклеивание вкладыша сидения стула, кресла поролоновыми деталями.
- Натягивание чехла на вкладыш сидения, вручную,
- Крепление подлокотников к сидению стула типа «П» и креслу «Морфей», вручную,
- Крепление полки к подлокотнику стульев типа «Р с полкой», «П с полкой» вручную,
- Крепление колесиков к ножкам стула типа «Р» вручную,
- Сборка стульев, кресел с использованием крепежной фурнитуры, вручную.

Д. Изготовление стульев секционных мод. «Макс», кресел мод. «Морфей» 2:

- выполнение технологических операций, указанных выше в п. «Г»,
- торцовка металлических опорных трубок (для соединений секций) электрорезаком,
- приваривание опорных трубок к соединительной пластине на станке для сварочных операций.
- раскрой ДСП в размер (на столешницы мод. «Морфей»2) на форматно-раскроечном станке,
- фанерование кромок столешниц кромочной лентой ПВХ на кромкооблицовочном станке.
- сверление отверстий в столешницах и подлокотниках кресел мод. «Морфей»2 на сверлильном станке.
- Сборка секций стульев и кресел с использованием крепежной фурнитуры при помощи шуруповерта.

Е. Упаковка. Офисные кресла типа «В» - в собранном виде по 1 либо 2 кресла в коробке, кресла мод. «Синхро» по 1 или 2 кресла в коробке, стулья мод. «Макс», «Алес», «Урбан», «Логан» по 5 – 6 шт. в коробке, остальные кресла и стулья по 1 креслу (стулу) в коробке в частично собранном виде (крестовина, пневмоцилиндр, спинка и сидение с подлокотниками), упаковываются в полиэтиленовую пленку и укладываются в картонные коробки, края которых заклеиваются клейкой лентой.



М.П.

Эксперт

Л.И. Типкинеева

Ж. Маркировка. На упаковки наклеиваются бумажные маркировочные ярлыки следующего содержания: «Изготовитель ООО «Футура», ЕАС, товарный знак «FUTURA™», Калининградская обл., п. Невское, ул. Гагарина, 237, наименование изделия, модель, обивка, цвет, дата изготовления, кол-во шт. в коробке, цена свободноотпускная, ОТК, Склад готовой продукции, гарантийный срок 18 месяцев, срок годности не менее 10 лет».

Классификация товара по ТН ВЭД ЕАЭС.

Готовые изделия классифицируются в ТН ВЭД ЕАЭС под следующими кодами:

- кресла офисные, оснащенные механизмом регулирования высоты и колесиками - **9401 30 000 1** «Мебель для сидения вращающаяся, с регулирующим высоту приспособлением, обитая, со спинкой, снабженная роликами»,
- кресла офисные на деревянном каркасе – **9401 61 000 0** «Мебель для сидения с деревянным каркасом прочая ... обитая».
- кресла, стулья офисные на металлическом каркасе – **9401 71 000 9** «Мебель для сидения с металлическим каркасом прочая ... обитая ... прочая».

Согласно данным результатов осмотра, анализа предъявленных эксперту документов, следует, что

- при изготовлении изделий, заявленных в настоящем акте экспертизы с использованием сырья, классифицируемого в ТН ВЭД ЕАЭС на уровне первых 4-х знаков под тем же кодом, что и готовые изделия (код 9403, 9401), рамах не происходит изменения классификационного кода товаров по ТН ВЭД ЕАЭС на уровне одного из первых 4-х знаков,
- при изготовлении изделий без использования сырья, классифицируемого в ТН ВЭД ЕАЭС на уровне первых 4-х знаков под тем же кодом, что и готовые изделия, а также при изготовлении частей мебели в процессе производства происходит изменение классификационного кода товаров по ТН ВЭД ЕАЭС на уровне одного их первых 4-х знаков.

Технико-экономическое обоснование

Производительность ООО «Футура», с учетом наименьшей производительности имеющегося оборудования, численности работников, занятых в производстве, составляет 200 изделий корпусной мебели в смену, а также 30 кресел либо 50 – 60 стульев в смену (технико-экономическое обоснование б/н от 19.08.2019г.).

Обязательство предприятия-изготовителя

ООО «Футура» обязуется информировать Калининградскую ТПП обо всех изменениях, связанных с производством, не позднее, чем за 10 суток до наступления указанных событий (письмо-обязательство от 19.08.2019г.).

Примечание:

- указанные в настоящем акте экспертизы документы предъявлены эксперту.
- коды товара по ТН ВЭД ЕАЭС на уровне 10-ти знаков приведены согласно данным Заявителя.

Подпись представителей: С изложенным в п.п.1-10 согласен



11 Заключение эксперта:

На основании вышеизложенного свидетельствуется, что ООО «Футура» имеет необходимые ресурсы и возможности производить продукцию заявленного ассортимента:



Эксперт

Л.И. Типкинеева

М.П.

Продолжение акта экспертизы № 9511791 от 21.08.2019г.

мебель корпусная для учреждений и ее части, мебель корпусная для гостиниц, мебель для сидения, указанную в Приложении 1, в соответствии с заявленным ТЭО.

Срок действия Акта экспертизы № 9511791 от 21.08.2019г. до 21.08.2020г.

Эксперт  Л.И. Типкинеева

Акт зарегистрирован в Калининградской ТПП « 21 » августа 2019г.

Акт без печати недействителен.

М.П.

Проверено  А.А. Мамаев

