



Юридический адрес: Удмуртская Республика, г. Ижевск, ул. Ленина, д. 101; Почтовый адрес: 426067 г.Ижевск, а/я 2505
тел. (факс) (3412) 900-210, 900-215

e-mail: expert@udmtpp.ru

[www. udmtpp.ru](http://www.udmtpp.ru)

АКТ ЭКСПЕРТИЗЫ № 054-02-00934

**о соответствии производимой промышленной продукции требованиям,
предъявляемым в целях ее отнесения к продукции, произведенной
на территории Российской Федерации**

1. Заявитель:

Наименование заявителя: ОАО «Торговый дом «Воткинский завод»

ИНН: 1828001083

КПП: 182801001

ОГРН (ОГРНИП): 1021801058400

ОКВЭД2: 28.14

Адрес: 427431, Российская Федерация, Удмуртская Республика, г. Воткинский, ул. Декабристов, д.8.

2. Наименование промышленной продукции:

Наименование промышленной продукции	Код промышленной продукции по ОК 034-2014 (КПЕС 2008)	Код промышленной продукции по ТН ВЭД ЕАЭС	Продукция изготовлена по
Регуляторы давления газа типа РДУ Ду50-100 мм Ру 10 МПа	28.14.11.122	8481 80 591 0	ТУ 28.14.11.122-023-24497732-2020
Задвижки клиновые стальные типа ЗКС	28.14.13.120	8481 80 639 0	ТУ 3741-002-24497732-2010

3. Производитель промышленной продукции:

Наименование заявителя – ОАО «Торговый дом «Воткинский завод»;

Адрес местонахождения производственных площадей – 427431, Российская Федерация, Удмуртская Республика, г.Воткинский, ул. Декабристов, д.91..

4. Заключение: промышленная продукция, перечисленная в пункте 2 настоящего акта, соответствует требованиям, предусмотренным постановлением Правительства РФ от 17 июля 2015 года №719"О подтверждении производства промышленной продукции на территории

Российской Федерации", и является произведенной в Российской Федерации.

5. Эксперт (ы): [Соловьев Андрей Юрьевич.]

6. Дата оформления (регистрации) акта: [22 июля 2022 г.]

7. Срок действия акта: [21 июля 2023 г.]

Эксперт:



(подпись)

/Соловьев Андрей Юрьевич.

Акт экспертизы на [30] страницах зарегистрирован в [Союзе "Торгово-промышленная палата Удмуртской Республики"].

М.П.



Приложение к АКТУ ЭКСПЕРТИЗЫ № 054-02-00935
о соответствии производимой промышленной продукции требованиям,
предъявляемым в целях ее отнесения к продукции, произведенной
на территории Российской Федерации

1. Основания для проведения экспертизы: Заявка №683/2022 от 19.04.2022; Наряд № 054-02-00935 от 13.07.2022.

2. Представленные документы:

2.1. Правоустанавливающие и регистрационные документы заявителя:

- Устав ОАО «Торговый дом «Воткинский завод», зарегистрированный Межрайонной Инспекцией Федеральной налоговой службы №3 по Удмуртской Республике 29.05.2009;
- Уведомление о присвоении кода ОКПО б/н от 25.04.2016 (код ОКПО 24497732), зарегистрированное Территориальным органом Федеральной службы государственной статистики по Удмуртской Республике;
- Свидетельство о постановке юридического лица на учет в налоговом органе – Государственной налоговой инспекции по г. Воткинску серия 18 № 0004562 от 24.03.1999, зарегистрированное Федеральной налоговой службой;
- Выписка из Единого государственного реестра юридических лиц № ЮЭ9965-22-136783566 от 22.07.2022 (ОГРН 1021801058400).

2.2. Документы и сведения, подтверждающие наличие производственных фондов (производственных площадей, оборудования) и трудовых ресурсов:

- Свидетельство о государственной регистрации права серия 18АБ №836804 от 26.09.2013, кадастровый номер 18-18-04/023/2007-904, зарегистрированное Управлением Федеральной службы государственной регистрации, кадастра и картографии по Удмуртской Республике;
- Выписка из ЕГРН от 13.06.2017 №18/116/003/2017-2166 об основных характеристиках и зарегистрированных правах на объект недвижимости.
- Справка №134-1323 от 05.04.2022 «Сведения о материально-технических ресурсах», заверенная печатью предприятия и подписью руководителя;
- Инвентарная карточка «Основные Средства» (бухгалтерский учет) по состоянию на 07.04.2022 (исх.№134-13451 от 07.04.2022)
- Справка о деятельности предприятия №134-1347 от 06.04.2022, заверенная печатью предприятия и подписью руководителя;
- «Штатное расписание» на 01.01.2022 ОАО «Торговый Дом «Воткинский завод», утвержденное Приказом генерального директора №12.30.6 от 30.12. 2021;

2.3. Документы и сведения, в соответствии с которыми осуществляется производство промышленной продукции, и подтверждающие выполнение требований, предъявляемых к заявленной промышленной продукции:

- Справка о деятельности предприятия №134-1347 от 06.04.2022, заверенная печатью предприятия и подписью руководителя;
- Структура управления ОАО «Торговый Дом «Воткинский завод» на 01.01.2022. утвержденная Приказом генерального директора №12.30.7 от 30.12.2021 «Об изменении организационной структурой управления»;
- Положение о структурном подразделении ОАО «Торговый Дом «Воткинский завод». Производственный отдел (включающий в структуру «Участок сервисного и гарантийного обслуживания НПО, задвижек типа ЗКС, регуляторов давления типа РДУ», п.5.4 Положения);
- Приказ генерального директора №108 от 15.09.2020 «Об утверждении План-графика изготовления регулятора давления РДУ 50/100»;
- Технические условия РДУ ТУ 28.14.11.122-023-2449732-2020 «Регуляторы давления газа типа РДУ», утвержденные руководителем предприятия 27.07.2020;
- Комплект конструкторской документации с чертежами, спецификацией «Регулятор давления РДУ 50-100.00.00 СБ»;
- Комплекты документов на технологические процессы изготовления деталей РДУ, утвержденный техническим директором предприятия;
- Комплект документов на технологический процесс сборки «Регулятор давления РДУ 50(80,100)/100», утвержденный техническим директором предприятия 28.07.2021, с перечнем действующих технологических процессов на изделие РДУ,;
- Комплект документов на типовой технологический процесс получения лакокрасочного покрытия АБЦ.01273.00003, утвержденный техническим директором 18.05.2021;
- Комплект документов на технологический процесс получения покрытия АБЦ.01273.00007, утвержденный техническим директором 29.12.2021;
- Комплект документов на технологический процесс нанесения покрытия АБЦ.01273.00005, утвержденный техническим директором 17.03.2021;
- Руководство по эксплуатации РДУ 000 РЭ «Регулятор давления РДУ 50-100»;
- Информационная справка о характеристиках - Регулятор давления РДУ50(80,100);
- Отчет о патентных исследованиях № 134.50.297 без даты;
- Сертификат соответствия ЕАЭС № RU С-RU.НА41.В.00628/20 "Арматура трубопроводная промышленная: Регуляторы давления газа", срок действия с 28.12.2020 по 27.12.2025;
- Декларация о соответствии ЕАЭС № RU Д-RU.НА41.В.03843/20 «Арматура: Регуляторы давления газа типа РДУ», срок действия 29.10.2020 по 28.10.2025;
- Информационная справка №134-11968 от 30.05.2022 «Перечень материалов и комплектующих используемых при производстве регуляторов давления типа РДУ 50.100.00.00»;

- Ведомость маршрутно-материальная №52-21 «Регулятор давления РДУ 50/100», утвержденная техническим директором 06.07.2021;
- Протокол испытаний №ТП20/28.10-08 от 28.10.2020 регулятора давления РДУ 50/100;
- Информационная справка №134-2357 от 05.07.2022 «Калькуляция цены единицы промышленной продукции на условиях франко-завод – Регулятор давления РДУ 50/100.00.00»;
- Приказ генерального директора №11 от 29.01.2010 «Об утверждении Плана мероприятий по разработке конструкции и отработке технологии изготовления задвижек типа ЗКС»;
- Технические условия ЗКС ТУ3741-002-24497732-2010 «Задвижки клиновые стальные типа ЗКС», утвержденные руководителем предприятия 26.08.2010;
- Комплект конструкторской документации с чертежами, спецификацией «Задвижка клиновая фланцевая ЗКС1.ФФ 32.40-300СБ»;
- Справка №134-1345 от 06.04.2022 по изделию «Задвижка клиновая стальная»;
- Комплект документов на типовой технологический процесс сборки - Задвижка клиновая фланцевая (ЗКС.Ф32..., ЗКС.Ф40..., ЗКС.Ф50...), утвержденный техническим директором 01.02.2021, с перечнем действующих технологических процессов участка ТПА;
- Комплект документов на технологические процессы изготовления деталей для изделия - Задвижка клиновая фланцевая, утвержденный техническим директором предприятия;
- Комплект документов на технологический процесс - Термическая обработка стали АБЦ01251.00002, утвержденный техническим директором 17.02.2021;
- Технологический процесс «Типовой техпроцесс на пневмогидроиспытания трубопроводной арматуры» АБЦ01207.00007, утвержденный техническим директором 14.02.2017;
- Комплект документов на технологический процесс консервации и укупорки трубопроводной арматуры, утвержденный техническим директором 16.06.2021;
- Руководство по эксплуатации ЗКС 00.000 РЭ «Задвижки клиновые стальные типа ЗКС»;
- Патент на полезную модель №176495 от 22.01.2018 «Клиновая задвижка с винтовой передачей»;
- Патент на полезную модель №176507 от 22.01.2018 «Клиновая задвижка с цилиндрическими направляющими запорного органа»;
- Патент на полезную модель №176943 от 02.02.2018 «Клиновая задвижка»;
- Сертификат соответствия ЕАЭС № RU C-RU.НА41.В.00389/20 "Арматура трубопроводная промышленная: Регуляторы давления газа", срок действия с 28.05.2020 по 27.05.2025;
- Декларация о соответствии ЕАЭС № RU Д-RU.НА41.В.03535/20 «Задвижки клиновые стальные, типа ЗКС для газа и жидкости рабочей среды группы 1 и 2 давлением 25 Мпа диаметр 32мм, 40мм, 50мм», срок действия с 27.03.2020 по 26.03.2025;

- Декларация о соответствии ЕАЭС № RU Д-RU.KA01.B.24024/20, «Арматура промышленная трубопроводная: Задвижки клиновые стальные, типа ЗКС», срок действия с 30.03.2020 по 29.03.2025;
- Протокол №1 от 28.12.2022 периодических испытаний задвижек ЗКС фланцевых ЗКС.ФФ 25.40-200, ЗКС1.ФФ 32.40-300;
- Акт о результатах периодических испытаний изделий ЗКС типа ЗКС утвержденный техническим от 29.12.2021;
- Информационная справка №134-1972 от 30.05.2022 «Перечень материалов и комплектующих используемых при производстве задвижек типа ЗКС»;
- Информационная справка №134-1242 от 04.04.2022 «Калькуляция цены единицы промышленной продукции на условиях франко-завод ЗКС.ФФ 25.40-100»;
- Результаты анализа химического состава материалов, полученные спектрометром ДФС-100М при проверке используемых сырья и материалов при производстве заявленной продукции;
- Руководство по эксплуатации «Спектрометр ДФС-100М»;
- Копии договоров и первичных учетных документов, подтверждающих закупку сырья, материалов и комплектующих, используемых при производстве промышленной продукции;
- Копии паспортов, сертификатов, удостоверений и других документов, подтверждающих происхождение сырья, материалов и комплектующих, используемых для производства промышленной продукции;

3. Экспертизой установлено:

К экспертизе на соответствие требованиям, предъявляемым к промышленной продукции в целях ее отнесения к продукции, произведенной на территории Российской Федерации, предусмотренным постановлением Правительства РФ от 17 июля 2015 г. № 719 "О подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации" (далее – постановление Правительства РФ от 17 июля 2015 г. №719) заявлена следующая промышленная продукция, изготавливаемая ОАО «Торговый дом «Воткинский завод»:

Наименование промышленной продукции	Код промышленной продукции по ОК 034-2014 (КПЕС 2008)	Код промышленной продукции по ТН ВЭД ЕАЭС	Продукция изготовлена по
Регуляторы давления газа типа РДУ Ду50-100 мм Ру 10 МПа	28.14.11.122	8481 80 591 0	ТУ 28.14.11.122-023-24497732-2020
Задвижки клиновые стальные типа ЗКС	28.14.13.120	8481 80 639 0	ТУ 3741-002-24497732-2010

Регуляторы давления газа типа РДУ предназначены для снижения и автоматического поддержания давления газа «после себя» на заданном значении. Регуляторы рассчитаны для применения на объектах магистральных газопроводов, компрессорных и газораспределительных станциях.

Согласно руководства по эксплуатации РДУ 000 РЭ «Регулятор давления РДУ 50-100» оснащенный усилителем поршневого типа имеет следующие технические характеристики (см. Таблицу 1)

Таблица 1

Наименование параметров	Характеристики
Номинальное давление, МПа (кг/см ²))	10.0 (100)
Давление входное МПа (кг/см ²)	1,2-9,5 (12-95)
Давление выходное МПа (кг/см ²)	0,1-5,5 (1.0 – 55)
Максимальный перепад давления на регуляторе, МПа (кгс/см ²)	5,25 (52,5)
Температура газа, С	-40... +70
Температура воздуха, С	-40...+50
Тип присоединения к трубопроводам	Фланцевый, исп. F
Вероятность безотказной работы трубопровода за 2000 ч, не менее	0,98
Вероятность восстановления регулятора за 2 ч, не менее	0,96
Средний срок службы регулятора, лет, не менее	40

Задвижки ЗКС предназначены для установки на магистральных трубопроводах, трубопроводах общепромышленного назначения и опасных производственных объектах в качестве запирающего устройства.

Задвижки предназначены для транспортируемой рабочей среды: вода техническая, пар водяной, воздух, азот, аммиак, инертные газы, природный газ, мазут, масла, масляные дистилляты, масло соляровое, бензин, дизельное топливо, керосин, нефть, нефтепродукты с объемным содержанием CO₂ и другие не особо агрессивные жидкости, и газы.

Согласно руководства по эксплуатации ЗКС 00.000 РЭ «Задвижки клиновые стальные типа ЗКС» и справки по изделию №134-1345 от 06.04.2022, задвижка клиновая стальная имеет следующие технические характеристики (см. Таблицу 2):

Таблица 2

Наименование параметров	Характеристики
Номинальное давление, МПа (кг/см ²))	25.0 (250)
Предельные значения температуры окружающего воздуха, С	-60...+45
Климатическое исполнение задвижек по ГОСТ 15150-69	У, ХЛ Категория размещения 1
Ресурс задвижки, циклы	3000
Срок службы регулятора, лет	30

ОАО «Торговый дом «Воткинский завод» является юридическим лицом, зарегистрированным и действующим на территории Российской

Федерации, что подтверждается Уставом ОАО «Торговый дом «Воткинский завод», зарегистрированный Межрайонной Инспекцией Федеральной налоговой службы №3 по Удмуртской Республике 29.05.2009 и выпиской из Единого государственного реестра юридических лиц ЮЭ9965-22-136783566 от 22.07.2022.

ОАО «Торговый дом «Воткинский завод» является налоговым резидентом Российской Федерации, что подтверждается Свидетельством о постановке юридического лица на учет в налоговом органе – Государственной налоговой инспекции по г. Воткинску серия 18 № 0004562 от 24.03.1999, зарегистрированное Федеральной налоговой службой.

Производственные площади ОАО «Торговый дом «Воткинский завод» расположены по адресу: 427431, Российская Федерация, Удмуртская Республика, г.Воткинск, ул. Кирова, д.91. Общий размер производственных площадей составляет **16 948,4** м². Производственные площади принадлежат на праве собственности: ОАО «Торговый дом «Воткинский завод», что подтверждается Свидетельством о государственной регистрации права №18АБ 836804 от 26.09.2013 и Выпиской из ЕГРН от 13.06.2017 №18/116/003/2017-2166. Кадастровый (условный) номер: 18:27:060401:134.

На производственных площадях размещено оборудование, принадлежащее ОАО «Торговый дом «Воткинский завод» на праве собственности, что подтверждается Инвентарной карточкой «Основные Средства» (бухгалтерский учет) по состоянию на 07.04.2022 (исх.№134-13451 от 07.04.2022) и информационной справкой №134-1323 от 05.04.2022 «Сведения о материально-технических ресурсах», заверенных директором и печатью предприятия (см. Таблицу 3):

Таблица 3.

№ п/п	Наименование	Кол-во единиц
	I. Металлорежущее оборудование	
1	Токарный станок CH-26120 с ЧПУ Fanuc OI-TD	1
2	Токарный станок с ЧПУ JCL - 90	1
3	Токарный станок с ЧПУ JCL - 60	2
4	Токарно-винторезный станок УТ16ПМ	1
5	Токарно-винторезный станок 16В20	1
6	Токарно-винторезный станок СУ630	1
7	Токарно-винторезный станок 1М63БФ	1
8	Токарно-винторезный станок 1М63БФ	1
9	Токарный станок 1К62Д	1
10	Токарный станок 1К62	1
12	Вертикально-фрезерный станок ВМ132	1
13	Вертикально-фрезерный станок ВМ127М	1
14	Вертикально-фрезерный Extron M1320 зав.№166 с ЧПУ FANUC	1
15	Фрезерный широкоуниверсальный станок Х8140 с УЦ	1
16	Фрезерный горизонтальный обрабатывающий центр LH119G	1
17	Горизонтально-расточной станок 2620В	1

18	Плоско-шлифовальный станок 3Л722В	1
22	Токарный станок с ЧПУ JCL-52	5
23	Токарный станок с ЧПУ JCL-42	2
24	Вертикально-фрезерный станок с ЧПУ E422	1
26	Кругло шлифовальный станок M1450BX3000	1
27	Радиально-сверлильный станок 2K522	1
28	Настольно-сверлильный станок СН 12	1
29	Вертикально-фрезерный станок с ЧПУ L262	1
30	Настольно-сверлильный станок Универсал WD16	1
31	Долбежный станок S200TJi	1
32	Станок сверлильный на магнитном основании MBD28	1
33	Токарный станок с ЧПУ CRL-1440S	1
34	Токарный станок с ЧПУ CRL-1660S	1
35	Токарный станок с ЧПУ JCL-52	2
36	Токарный станок с ЧПУ JCL-60	2
37	Горизонтально-фрезерный станок с ЧПУ LH-119G	1
38	Токарный станок с ЧПУ JCL-90A	1
39	Токарный станок с ЧПУ JCL-60	2
40	Вертикально-фрезерный станок с ЧПУ Extron M1100	1
41	Долбежный станок 7A420M	1
42	Станок долбежный специальный ГД200-01	1
43	Хонинговальный станок	1
44	Универсальный зубофрезерный станок 5K32A	1
	II. Вспомогательное (заготовительное) оборудование	
1	Станок ленточнопильный автоматический двухколонный мод. DO-280	1
2	Ножницы кривошипные листовые НКЧ6020	1
3	Пресс-ножницы комбинированные НГ5223	1
4	Ленточно-пильный станок МН500М	1
5	Стационарный абразивно-отрезной станок ООС-400	1
6	Установка плазменной резки «PRESTOZIP 630»,	1
7	Трубогиб	1
8	Вальцы ручные ВР 2000	1
9	Станок ленточнопильный п\а СН-300S	1
10	Станок ленточнопильный DY-510x1250	1
11	Станок для притирки ПКТБА-СП-5	1
12	Пресс гидравлический ПЗ232А01	1
13	Станок безцентрошлифовальный 3Е183А	1
14	Станок резьбонакатной UPW-12,5	1
15	Пресс гидравлический РYE63S2M	1
	III. Вспомогательное (заточное) оборудование	
1	Заточной станок ВЗ 318	1
2	Заточной станок ЗГ64	1
3	Заточной станок ТШ1	1
	IV. Балансировочное оборудование:	

1	Балансировочный станок BM1000	1
2	Стенд статистической балансировки БС-350	1
	V. Сварочное оборудование	
1	Выпрямитель сварочный ВД313	2
2	Выпрямитель сварочный ВД306С1 УЗ	1
3	Пост аргонодуговой полуавтоматической сварки ВДУ506	1
4	Реостат балластный РБ302	1
5	Сварочный аппарат аргонодуговой сварки INTER TIG 200 AC/DC	1
6	Аппарат аргонодуговой сварки Inter tig-250 380в	1
7	Сварочный стенд ПДГО-510	1
8	Стенд сварочный ПДГ-351 в комплекте	1
9	Аппарат аргонодуговой сварки LORCH V40	1
10	Сварочный аппарат LORCH S5Speed Pulse XT	1
11	Стол для позиционирования CNC-100	1
	VI. Технологическое оборудование	
1	Универсальный стапель для разборки, сборки насосов типа ЦНС 25...260 – 550...2100 ВП94-13	6
2	Универсальная подставка для секций при сборке насосов типа ЦНС 25...260 – 550...2100 ВП95-23	3
3	Приспособление для демонтажа деталей ротора	2
4	Приспособление для демонтажа, распрессовки и установки встроенного подшипника (при выполнении работ на модернизированных насосах под встроенный подшипник	2
5	Гидравлический насосный гайковерт (привод) WREN14XLCT1558-17 639Wm	1
6	Гидравлический гайковерт	1
7	Стенд для гидравлических испытаний насосного оборудования.	1
8	Компрессор GENESIS 1508/77-500	1
9	Компрессор GENESIS 5/510-270	1
10	Стенд НК-2700.00.000РЭ	1
11	Пневмопульт НК-22	6
	VII. Ручной электро- и пневмоинструмент	
1	Пневмошлифмашина угловая GA125 100127 FUBAG	1
2	Машина шлифовальная угловая Makita 9555 HNK	2
3	Машина шлифовальная угловая Makita GA5030	1
4	Дрель Makita HP 1640	1
5	Дрель Makita HP 1640	1
6	Дрель DWD 112S DeWalt	1
7	Эксцентриковая шлифовальная машина Makita BO5041K	1
8	Машина шлифовальная угловая Milwaukee AGS 15-125C	2
	VIII. Вспомогательное (подготовительное) оборудование	
1	Камера абразивоструйная КСО-110-ИСФР	1
2	Камера абразивоструйная КСО-110-НСФР	1
3	Парогенератор электрический ПГЭ-50	1

4	Фильтровентиляционная установка ФВУ-2400	1
	IX. Термическое оборудование	
1	Печь лабораторная CNOL1300	1
2	Печь камерная для термообработки металлов ПКМ 4.8.4/12,5	1
3	Камерная электропечь КЭП 200/700	1
4	Камерная электропечь КЭП 200/1250П	1
	X. Покрасочное оборудование	
1	Окрасочно-сушильная камера «КРОСТ»	1
	XI. Программное обеспечение	
1	«ПАЛЛАДА» Вибродиагностика	1
2	«АВРОРА» Вибродиагностика	1
3	«БАРС»	1
4	«1с бухгалтерия 8.2»	1
5	«Компас-график v.17»	2
6	«Компас-3D v.17»	1
7	«Vertikal 2014»	1
	XII. Грузоподъемные механизмы	
1	Кран – мостовой, 20 т/и/5т	1
2	Кран – мостовой, 20 т	1
3	Мини-кран козловой OCALIFT с талью цепной передвижной	3
4	Кран – консольный, 1т	1
5	Кран – консольный поворотный, 1т	1
6	Кран – консольный поворотный, 3,2т	1
7	Мини-кран козловой OCALIFT с талью цепной передвижной	2
	XIII. Автотранспорт	
1	Автомобиль ГАЗ 2705 «Газель»	2
2	Автомобиль ГАЗ 2217 «Баргузин»	1
3	Автомобиль Mitsubishi Outlander 3,0	1
4	Автомобиль Mitsubishi Pajero 3,0 LWB	1
5	Автопогрузчик, 10т	1
6	Электрический погрузчик Clark Модель GTX 18	1
7	Поломоечная машина СТ80 ВТ70	1
	XIV. Сведения об оснащенности измерительными приборами и средствами неразрушающего контроля	
1	Твердомер динамический малогабаритный ТДМ-2	1
2	Виброанализатор BALTECH VP-3470	2
3	Прибор для измерения и анализа вибрации «КОРСАР ++»	1
4	Прибор для измерения и анализа вибрации «КОРСАР ++»	1
5	Прибор для измерения и анализа вибрации «ViAna»	1
6	Прибор для измерения и анализа вибрации «ViAna»	1
7	Прибор для измерения и анализа вибрации «ViAna»	1
8	Пирометр МТ6	2
9	Клещи токоизмерительные Ц4505	2
10	Прибор измерительный комбинированный Ц43101	1
11	Комбинированный прибор измерения мощности К-540	1
12	Эндоскоп мобильный с гибкой камерой и диодной подсветкой	1
13	Твердомер «Металаб 102»	1
14	Толщиномер «Константа 5»	1
15	Спектрометр «ДФС-100»	1
16	Разрывная машина РМГ-50МГ4	1

	XV. Приспособления, применяемые как в ходе проведения работ на производственных площадях ОАО «Торговый дом «Воткинский завод», так и при выполнении работ по обслуживанию насосов ЦНС и насосных агрегатов ЦНСА – проводимых непосредственно на месте их эксплуатации	
1	Приспособление для снятия полумуфты (УКМ) с вала электродвигателя	3
2	Приспособление для центровки насосного агрегата ПЦ-002	6
3	Система для центровки валов лазерная (стандартная комплектация) с первичной поверкой	1
4	Система для центровки валов лазерная (стандартная комплектация) с первичной поверкой	1
5	Приспособление для снятия диска разгрузочного и втулки (дистанционной)	3
6	Приспособление для демонтажа, распрессовки и установки встроенного подшипника (при выполнении работ на модернизированных насосах под встроенный подшипник)	3

Численность работников ОАО «Торговый дом «Воткинский завод», занятых в процессе производства промышленной продукции в головной организации в г.Воткинске, составляет 250 человек, что подтверждается «Штатным расписанием на 01.01.2022», утвержденным Приказом генерального директора №12.30.6 от 30.12.2021.

Промышленная продукция, указанная в пункте 2 настоящего Акта экспертизы классифицируется в соответствии с Общероссийским классификатором продукции по видам экономической деятельности ОК 034-2014 (КПЕС 2008) в следующих кодах:

Наименование промышленной продукции	Код ОК 034-2014 (КПЕС 2008)
Регуляторы давления газа типа РДУ Ду50-100 мм Ру 10 МПа	28.14.11.122
Задвижки клиновые стальные типа ЗКС	28.14.13.120

Коды 28.14.11.122, 28.14.13.120 ОК 034-2014(КПЕС 2008) указаны в приложении к постановлению Правительства РФ от 17 июля 2015 г. №719.

В соответствии с приложением к постановлению Правительства РФ от 17 июля 2015 г. №719 в целях отнесения производимой ОАО «Торговый дом «Воткинский завод» продукции к промышленной продукции, произведенной на территории Российской Федерации необходимо подтвердить выполнение следующих требований:

Для кодов 28.14.11.120, 28.14.13 ОК 034-2014 (КПЕС 2008):

- 1) наличие у юридического лица - налогового резидента стран - членов Евразийского экономического союза прав на конструкторскую и техническую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующей продукции, на срок не менее 5 лет;

- 2) наличие на территории одной из стран - членов Евразийского экономического союза сервисного центра, уполномоченного осуществлять ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание продукции;
- 3) осуществление на территории Российской Федерации до 1 января 2018 г. не менее 2 из следующих технологических операций, с 1 января 2018 г. - не менее 4 таких операций, с 1 января 2020 г. - всех следующих технологических операций, формирующих ключевые параметры (влияющих на ключевые параметры) продукции:
 - заготовительное производство (литье, поковка, штамповка);
 - механическая обработка (точение, сверление, расточка, нарезание резьбы, шлифование, полировка);
 - сварка (рамка агрегатов, детали обвязки) и наплавка;
 - термообработка (закалка, нормализация, отпуск);
 - сборка изделий (деталей, узлов, агрегатов);
 - анализ химического состава, механических свойств материалов, неразрушающий контроль;
 - покраска и нанесение защитных покрытий;
- 4) До 1 января 2020 г. соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве товара иностранных деталей, узлов и комплектующих - не более 50 процентов цены общего количества деталей, узлов и комплектующих, необходимых для производства товара;
с 1 января 2020 г. соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве товара иностранных деталей, узлов и комплектующих - не более 30 процентов цены общего количества деталей, узлов и комплектующих, необходимых для производства товара;
из расчета процентной доли стоимости использованных при производстве товара иностранных деталей, узлов и комплектующих исключается стоимость навесного оборудования для регулирования и управления трубопроводной арматурой.

Принимая во внимание изложенные выше требования, по результатам рассмотрения представленных [ОАО «Торговый дом «Воткинский завод»] документов и сведений, а также выезда эксперта на место производства промышленной продукции, установлено нижеследующее:

- [ОАО «Торговый дом «Воткинский завод»] самостоятельно разработало конструкторскую и техническую документацию, что подтверждается следующими документами:
- Приказ генерального директора №108 от 15.09.2020 «Об утверждении План-графика изготовления регулятора давления РДУ 50/100»;
 - Приказ генерального директора №11 от 29.01.2010 «Об утверждении Плана мероприятий по разработке конструкции и отработке технологии изготовления задвижек типа ЗКС;

- Технические условия РДУ ТУ 28.14.11.122-023-2449732-2020 «Регуляторы давления газа типа РДУ», утвержденные руководителем предприятия 27.07.2020;
- Технические условия ТУ 3741-002-24497732-2010 «Задвижки клиновые стальные типа ЗКС», утвержденные руководителем предприятия 26.08.2010;
- Комплект конструкторской документации с чертежами, спецификацией «Регулятор давления РДУ 50-100.00.00 СБ»;
- Комплект конструкторской документации с чертежами, спецификацией «Задвижка клиновая фланцевая ЗКС1.ФФ 32.40-300СБ»;
- Комплекты документов на технологические процессы изготовления деталей РДУ, утвержденный техническим директором предприятия;
- Комплект документов на технологические процессы изготовления деталей для изделия - Задвижка клиновая фланцевая, утвержденный техническим директором предприятия;
- Комплект документов на технологический процесс сборки «Регулятор давления РДУ 50(80,100)/100», утвержденный техническим директором предприятия 28.07.2021, с перечнем действующих технологических процессов на изделие РДУ,;
- Комплект документов на типовой технологический процесс сборки - Задвижка клиновая фланцевая (ЗКС.Ф32..., ЗКС.Ф40..., ЗКС.Ф50..), утвержденный техническим директором 01.02.2021, с перечнем действующих технологических процессов участка ТПА;
- Комплект документов на типовой технологический процесс получения лакокрасочного покрытия, утвержденный техническим директором 18.09.2021;
- Комплект документов на технологический процесс получения покрытия, утвержденный техническим директором 29.12.2021;
- Комплект документов на технологический процесс нанесения покрытия, утвержденный техническим директором 17.03.2021;
- Комплект документов на технологический процесс - Термическая обработка стали, утвержденный техническим директором 17.02.2021;
- Технологический процесс «Типовой техпроцесс на пневмогидроиспытания трубопроводной арматуры», утвержденный техническим директором 14.02.2017;
- Комплект документов на технологический процесс консервации и укупорки трубопроводной арматуры, утвержденный техническим директором 16.06.2021;
- Протокол испытаний №ТП20/28.10-08 от 28.10.2020 регулятора давления РДУ 50/100;
- Протокол №1 от 28.12.2022 периодических испытаний задвижек ЗКС фланцевых ЗКС.ФФ 25.40-200, ЗКС1.ФФ 32.40-300;
- Акт о результатах периодических испытаний изделий типа ЗКС утвержденный техническим от 29.12.2021;

- Ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание выпускаемой ОАО "Торговый Дом "Воткинский завод" продукции осуществляет Участок сервисного и гарантийного обслуживания НПО, задвижек типа ЗКС, регуляторов давления типа РДУ, входящий в структуру предприятия, что подтверждается структурой управления ОАО «Торговый Дом «Воткинский завод» на 01.01.2022. утвержденной Приказом генерального директора №12.30.7. от 30.12.2021 «Об изменении организационной структурой управления», и Положением о структурном подразделении ОАО «Торговый Дом «Воткинский завод» - Производственный отдел (п.5.4 Положения).
- В процессе производства Регуляторов давления газа типа РДУ изготовителем согласно операционным техпроцессам выполняются следующие основные технологические операции (см. Таблицу 4):

Таблица 4

Наименование / техпроцесс	Наименование технологической операции в соответствии с конструкторской или технологической документацией	Содержание операции технологической операции в соответствии с конструкторской или технологической документацией	Оборудование, используемое для выполнения технологической операции
Изготовление деталей и сборочных единиц			
Гайка АБЦ. 01141.00262 АБЦ. 01141.00231	Механическая обработка	– Контроль заготовки – Токарная с ЧПУ – Слесарная – Контрольная – Покрытие – Контроль	Станок токарный с ЧПУ –JCL-60A
Ниппель АБЦ. 01141.00265 АБЦ. 01141.00232	Заготовительная Механическая обработка Покрытие	– Контроль заготовки – Пило-отрезная – Токарная с ЧПУ – Слесарная – Контрольная – Покрытие (по техпроцессу АБЦ01273.00005) – Контроль	– Ленточно-пильный станок МН-500М; – Станок токарный с ЧПУ –JCL-60A
Штуцер АБЦ. 01141.00266 АБЦ. 01141.00254 АБЦ. 01141.00267	Заготовительная Механическая обработка Покрытие	– Контроль заготовки – Пило-отрезная – Токарная с ЧПУ – Слесарная – Контрольная – Покрытие (по техпроцессу АБЦ01273.00005) – Контроль	– Ленточно-пильный станок МН-500М; – Станок токарный с ЧПУ –JCL-60A
Кронштейн АБЦ 0114100271 АБЦ. 01141.00272	Заготовительная Механическая Покрытие	– Контроль заготовки – Отрезная – Слесарная – Гибка – Комплексная на обрабатывающих центрах с ЧПУ – Слесарная – Контрольная	– Ножницы листовые кривошипные – Обрабатывающий центр с ЧПУ М1320

		– Покрытие (по техпроцессу АБЦ01273.00005) – Контроль	
Переходник АБЦ. 01141.00283	Заготовительная Механическая	– Контроль заготовки – Пило-отрезная – Токарная с ЧПУ – Разметка – Фрезерная – Комплексная на обрабатывающих центрах с ЧПУ – Слесарная – Контрольная	– Ленточно-пильный станок МН-500М; – Станок токарный с ЧПУ –JCL-60А – Обрабатывающий центр с ЧПУ М1320 – Специализированный фрезерный консольный станок ВМ-127М
Втулка АБЦ. 01141.00283	Заготовительная Механическая	– Контроль заготовки – Пило-отрезная – Токарно-винторезная с ЧПУ – Слесарная – Контрольная	– Ленточно-пильный станок МН-500М; – Универсальный токарно-винторезный станок 1К62
Труба АБЦ .01141.00233	Заготовительная Механическая	– Контрольная – Отрезная – Гибка – Слесарная	– Труборез – Трубогиб
Фланец АБЦ .01141.00253 АБЦ. 01141.00252 АБЦ. 01141.00256 АБЦ .01141.00257	Заготовительная Механическая	– Контроль заготовки – Пило-отрезная – Токарно-карусельная – Токарно-винторезная с ЧПУ – Слесарная – Контрольная	– Ленточно-пильный станок МН-500М – Токарно-карусельный станок 1516 – Станок токарный с ЧПУ –JCL-60А
Крышка АБЦ. 01141.00287	Заготовительная Механическая	– Контроль заготовки – Пило-отрезная – Токарно-карусельная – Токарно-винторезная с ЧПУ – Фрезерная – Слесарная – Контрольная	– Ленточно-пильный станок МН-500М – Токарно-карусельный станок 1516 – Станок токарный с ЧПУ –JCL-60А
Корпус АБЦ. 01141.00275	Заготовительная Механическая	– Контроль заготовки – Пило-отрезная – Токарно-карусельная – Фрезерная – Токарно-винторезная с ЧПУ – Слесарная – Контрольная	– Ленточно-пильный станок МН-500М – Токарно-карусельный станок 1516 – Станок токарный с ЧПУ –JCL-60А – Специализированный фрезерный консольный станок ВМ-127М
Рассекатель АБЦ 0114100279	Заготовительная Механическая	– Контроль заготовки – Токарная с ЧПУ – Слесарная – Контрольная	– Станок токарный с ЧПУ –JCL-60А

Конус АБЦ 0114100255	Заготовительная Механическая Покрытие	– Контроль заготовки – Пило-отрезная – Токарная с ЧПУ – Слесарная – Контрольная – Покрытие (по техпроцессу АБЦ01273.00005) – Контрольная	– Ленточно-пильный станок МН-500М – Станок токарный с ЧПУ –JCL-60А
Уплотнение конуса АБЦ 0114100263	Заготовительная Механическая	– Контроль заготовки – Пило-отрезная – Токарная – Слесарная – Контрольная	– Ленточно-пильный станок МН-500М; – Универсальный токарно-винторезный станок 1К62
Плунжер АБЦ 0114100259	Анализ химического состава, механических свойств материала, неразрушающий контроль Заготовительная Термообработка Механическая	– Контроль заготовки (Анализ химического состава в соответствии с руководством по эксплуатации спектрометра ДФС-100М) – Пило-отрезная – Токарно-винторезная – Слесарная – Термическая обработка (техпроцесс АБЦ.01251.00002) – Очистка пескоструйная – Контрольная-проверка твердости твердомером – Токарно-винторезная – Круглошлифовальная – Токарно-винторезная – Слесарная – Контрольная	– СпектрометрДФС-100М – Ленточно-пильный станок МН-500М – Твердомер – Токарно-винторезный станок 1М63БФ101 – Круглошлифовальный станок М14 – Камера струйной очистки
Пружина АБЦ 0114100019	Заготовительная Механическая Термическая обработка	– Контроль заготовки – Пило-отрезная – Токарно-винторезная – Слесарная – Термическая обработка (техпроцесс АБЦ.01251.00002) – Очистка пескоструйная – Контрольная	– Ленточно-пильный станок МН-500М – Токарно-винторезный станок 1М63БФ101 – Камера струйной очистки
Сектор АБЦ 0114100258	Заготовительная Механическая	– Контроль заготовки – Пило-отрезная – Токарная – Контрольная – Фрезерная – Слесарная – Контрольная	– Ленточно-пильный станок МН-500М – Универсальный токарно-винторезный станок 1К62 – Специализированный фрезерный консольный станок ВМ-127М
Кожух АБЦ 0114100260	Заготовительная Механическая Покрытие	– Слесарная – Контрольная – Пило-отрезная – Токарная с ЧПУ – Слесарная	– Ленточно-пильный станок МН-500М – Универсальный токарно-винторезный станок 1К62

		– Покрытие (по техпроцессу АБЦ01273.00005) – Контрольная	– Станок токарный с ЧПУ –JCL-60A
Кольцо АБЦ 0114100264	Заготовительная Механическая	– Контрольная – Пило-отрезная – Токарная – Слесарная – Контрольная	– Ленточно-пильный станок МН-500М – Универсальный токарно-винторезный станок 1К62
Диск АБЦ 0114100261	Заготовительная Механическая Покрытие	– Контроль заготовки – Токарная с ЧПУ – Комплексная на обрабатывающих центрах с ЧПУ – Нарезание резьбы – Контрольная – Покрытие (по техпроцессу АБЦ01273.00005) – Контрольная	– Обрабатывающий центр с ЧПУ М1100 – Станок токарный с ЧПУ –JCL-60A
Тройник АБЦ 1019100033	Сборка-сварка	– Сварка переходника с втулкой	– Пост аргонодуговой полуавтоматической сварки ВДУ506
Трубопровод АБЦ 0128800048	Слесарная	– Комплектовочная – Слесарная – Контрольная – Транспортная (отправка на гидравлические испытания)	–
Корпус в сборе АБЦ 0129100030	Сборка-сварка	– Сварка штуцера с корпусом – Сварка штуцера с крышкой	– Пост аргонодуговой полуавтоматической сварки ВДУ506
Исполнительное устройство АБЦ 028800049	Сборка Гидравлические испытания	– Сборка и гидравлические испытания на прочность и плотность пробным давлением 15Мпа (тех.процессАБЦ01207.00007) – Разборка после испытаний – Укомплектование – Установка колец в канавки корпуса, предварительно заполнив канавки смазкой – Установить в канавки крышки, конуса и диска кольца, предварительно заполнив канавки смазкой – Установить в корпус плунжер – Установить на плунжер пружину, сектор, мембрану, фланец, совмещая отверстия – Установить шайбы в отверстия фланца, стянуть диск и фланец болтами – Установить конус с уплотнением в отверстие крышки в сборе – Собрать корпус с крышкой	–

		совмещающая отверстия – Установить шпильку – Установить кожух – Проверить правильность сборки – Проверить перемещение плунжера с мембранным приводом без рывков и заеданий – Испытать исполнительное устройство на герметичность уплотнений (техпроцесс АБЦ0120700004) – Проверка нечувствительности исполнительного устройства – Проверка нерегулируемой протечки исполнительного процесса	
Редуктор АБЦ6028800049	Сборка Гидравлические испытания Пневматические испытания	– Сборка и гидравлические испытания на прочность и плотность пробным давлением 15Мпа (тех.процесс АБЦ0120700007) – Разборка после испытаний – Укомплектование – Установить кольцо в канавку пробки, предварительно заполнив канавку смазкой – Установить прокладку – Установить кольца в канавку клапана, штуцера, корпуса предварительно заполнив канавки смазкой – Установить в корпус втулку, завернуть пробку – Установить клапан – Проверить усилие перемещения клапана не более 1,5 кгс – Установить клапан с пружиной, вернуть штуцер – Проверить ход клапана – Проверить правильность сборки – Испытать редуктор на герметичность воздухом давлением 10Мпа, на разгерметизацию затвора (техпроцесс АБЦ0120700004) – Клеймить	–
Сборочные операции			
Сборка усилителя АБЦ 6028800049	Сборка Гидравлические	– Сборка и гидравлические испытания корпуса усилителя на прочность и плотность пробным давлением 15Мпа	

	испытания Пневматические испытания	(Техпроцесс АБЦ01207.00007) – Разборка – Укомплектование деталями – Сборка клапана со втулкой – Установить кольцо в канавку корпуса – Установить кольцо на поршень, установить втулку, навернуть кольцо – Установить поршень в корпус – Проверить ход поршня – Установить кольца в корпус, канавку седла, канавку штуцера – Ввернуть штуцер в корпус – Провести испытания уплотнений на герметичность воздухом давлением 10Мпа – Установить пружины, настроить пружины на давление 1Мпа – Проверить полости на герметичность воздухом давлением 6Мпа – Установить фланец, шпильки – Установить колпачок – Проверить правильность сборки – Маркировать – Проверить работоспособность и чувствительность усилителя (техпроцесс АБЦ 0120700004) – Клеймить	
Сборка регулятора давления АБЦ 6028800049	Сборка Гидравлические испытания Испытания воздухом Покрытие	– Гидравлические испытания трубопроводов на прочность и плотность давлением 15Мпа (Техпроцесс АБЦ01207.00007) – Укомплектовать регулятор, проверив отметки в документации о проведении испытаний сборочных единиц – В корпус усилителя вернуть тройник, установить ниппель, штуцер – В редуктор и исполнительное устройство вернуть штуцер – Соединить трубопроводами усилитель с редуктором – Проверить правильность сборки – Испытать регулятор на герметичность – Окрашивание (Техпроцесс АБЦ01273.00003) – Маркировка – Контрольная (техосмотр)	

		– Консервация – Упаковка	
--	--	-----------------------------	--

➤ В процессе производства Задвижки клиновые стальные типа ЗКС изготовителем согласно операционным техпроцессам выполняются следующие основные технологические операции (см. Таблицу 5):

Таблица 5

Наименование / технологический процесс	Наименование технологической операции в соответствии с конструкторской или технологической документацией	Содержание операции технологической операции в соответствии с конструкторской или технологической документацией	Оборудование, используемое для выполнения технологической операции
Изготовление деталей и сборочных единиц			
Корпус АБЦ. 0124.100.451	Заготовительная Механическая обработка	– Контроль заготовки – Токарная с ЧПУ – Вертикально-фрезерная – Комплексная обрабатывающем центре на – Слесарная – Маркирование – Контрольная	– Станок токарный с ЧПУ –JCL-52 – Обрабатывающий центр с ЧПУ М-1100
Гайка АБЦ. 01141.00349	Заготовительная Механическая обработка Покрытие	– Контроль заготовки – Пило-отрезная – Токарная с ЧПУ – Слесарная – Контрольная – Нанесение покрытия АБЦ.01273.00005 – Контроль	– Ленточно-пильный станок СН-300S – Станок токарный с ЧПУ –JCL-52T
Корпус сальника АБЦ. 1024.100.307	Заготовительная Механическая обработка Покрытие	– Слесарная – Контрольная спектрометром – Пило-отрезная – Токарная с ЧПУ – Слесарная – Контрольная – Нанесение покрытия АБЦ.01273.00005	– Спектрометр ДФС-100М – Ленточно-пильный станок СН-300S – Станок токарный с ЧПУ –JCL-42T
Прижим АБЦ. 1024.100.499	Заготовительная Механическая обработка Покрытие	– Контроль заготовки – Пило-отрезная – Токарная с ЧПУ – Комплексная обрабатывающем центре на – Слесарная – Контрольная – Нанесение покрытия АБЦ.01273.00005 – Контроль	– Станок токарный с ЧПУ –JCL-5 – Ленточно-пильный станок МН-500М 2 – Обрабатывающий центр с ЧПУ М-1100
Букса АБЦ. 01241.00332	Заготовительная Механическая обработка	– Контроль заготовки – Пило-отрезная – Токарная с ЧПУ	– Ленточно-пильный станок МН-500М; – Станок токарный с

	Покрытие	– Вертикально-фрезерная – Слесарная – Вертикально-сверлильная – Слесарная – Контрольная – Нанесение покрытия - АБЦ.01273.00005 – Контроль	- ЧПУ –JCL-42T – Вертикально-фрезерный станок с ЧПУ EXTRON L-262 – Вертикально-сверлильный станок 2Н18
Седло АБЦ. 01241.00332	- Заготовительная - Механическая обработка - Термообработка	– Слесарная – Контрольная спектрометром – Пило-отрезная – Термообработка (техпроцесс АБЦ. 012151.00002) – Очистка пескоструйная – Слесарная – Контрольная –проверка твердости – Токарная с ЧПУ – Слесарная – Притирочная – Промывка – Контрольная	– Спектрометр ДФС-100М – Ленточно-пильный станок СН-300S – Станок токарный с ЧПУ –JCL-42T – Твердомер
Клин АБЦ. 01241.00227	- Заготовительная - Механическая обработка - Термообработка	– Слесарная – Контрольная спектрометром – Пило-отрезная – Фрезерная с ЧПУ – Термообработка (техпроцесс АБЦ. 012151.00002) – Очистка пескоструйная – Слесарная – Контрольная –проверка твердости – Шлифовальная – Слесарная – Притирочная – Контрольная	– Спектрометр ДФС-100М – Ленточно-пильный станок Dispa D0280 – Фрезерный EXTRON L-262 – Плоскошлифовальный станок 3Б722 – Твердомер
Шайба АБЦ. 01241.00358	- Заготовительная - Механическая обработка	– Слесарная – Контрольная спектрометром – Пило-отрезная – Токарная с ЧПУ – Слесарная – Контрольная	– Спектрометр ДФС-100М – Ленточнопильный станок СН-300S – Станок токарный с ЧПУ –JCL-42T
Шпиндель АБЦ. 01241.00187	- Заготовительная - Механическая обработка - Термообработка - Покрытие	– Слесарная – Контрольная спектрометром – Пило-отрезная – Термообработка (техпроцесс АБЦ. 012151.00002) – Очистка пескоструйная – Токарная с ЧПУ – Вертикально-фрезерная – Слесарная – Контрольная – Нанесение покрытия - АБЦ.01273.00005 – Контрольная	– Спектрометр ДФС-100М – Ленточнопильный станок СН-300S – Станок токарный с ЧПУ –JCL-42T – Вертикально-фрезерный станок с ЧПУ EXTRON L-262

Контргайка АБЦ. 01241.00348	Заготовительная Механическая обработка Покрытие	– Контроль заготовки – Пило-отрезная – Токарная с ЧПУ – Слесарная – Контрольная – Нанесение покрытия АБЦ.01273.00005 – Контроль	– Ленточно-пильный станок СН-300S – Станок токарный с ЧПУ –JCL-52T
Сборка ЗКС АБЦ 10288.00037	Сборка Сварка Покрытие	– Сборочно-подготовительная – Сварка корпуса с фланцем – Маркировка – Испытания на герметичность – Слесарно-сборочная – Нанесение покрытия АБЦ.01273.00007 – Контрольная – Консервация и укупорка	–

Согласно выполняемых технологических операций, при изготовлении заявленной продукции выполняются следующие требования Постановления Правительства РФ от 17 июля 2015 г. №719 (см. Таблицу 7):

Таблица 7

Наименование технологической операции в соответствии с приложением к постановлению Правительства РФ от 17 июля 2015 г. №719	Наименование технологической операции в соответствии с конструкторской или технологической документацией	Наименование технологической операции в соответствии с конструкторской или технологической документацией	Наименование организации, осуществляющей технологическую операцию
	Для регуляторов давления газа типа РДУ	Для задвижек клиновых стальных типа ЗКС	
заготовительное производство (литье, поковка, штамповка)	заготовительная	заготовительная	ОАО «Торговый дом «Воткинский завод», г.Воткинск, Удмуртская Республика, РФ.
механическая обработка (точение, сверление, расточка, нарезание резьбы, шлифование, полировка)	механическая обработка	механическая обработка	ОАО «Торговый дом «Воткинский завод», г.Воткинск, Удмуртская Республика, РФ.
сварка (рамка агрегатов, детали обвязки) и наплавка	сварка	сварка	ОАО «Торговый дом «Воткинский завод», г.Воткинск, Удмуртская Республика, РФ.
термообработка (закалка, нормализация, отпуск)	термообработка	термообработка	ОАО «Торговый дом «Воткинский завод», г.Воткинск, Удмуртская Республика, РФ.

сборка изделий (деталей, узлов, агрегатов)	сборка изделий	сборка изделий	ОАО «Торговый дом «Воткинский завод», г.Воткинск, Удмуртская Республика, РФ.
анализ химического состава, механических свойств материалов, неразрушающий контроль	анализ химического состава, механических свойств материалов	анализ химического состава, механических свойств материалов	ОАО «Торговый дом «Воткинский завод», г.Воткинск, Удмуртская Республика, РФ.
покраска и нанесение защитных покрытий	Покрытие	Покрытие	ОАО «Торговый дом «Воткинский завод», г.Воткинск, Удмуртская Республика, РФ.

Общее количество технологических операций, предусмотренных приложением к постановлению Правительства РФ от 17 июля 2015 г. №719 в отношении заявленной к экспертизе промышленной продукции – семь операций.

Количество технологических операций, выполняемых производителем промышленной продукции и (или) иными организациями на договорной основе – семь операций.

Количество технологических операций, выполняемых на территории Российской Федерации – семь операций.

Учитывая изложенное констатируется, что промышленная продукция, выпускаемая ОАО «Торговый дом «Воткинский завод» соответствует требованиям, предусмотренным постановлением Правительства РФ от 17 июля 2015 г. №719 по выполнению обязательных технологических операций, формирующих ключевые параметры (влияющих на ключевые параметры) продукции:

- заготовительные операции (литье, поковка, штамповка);
- термообработка (закалка, нормализация, отпуск);
- механическая обработка (точение, сверление, расточка, нарезание резьбы, шлифование, полировка);
- сварка (рамка агрегатов, детали обвязки);
- сборка изделий (деталей, узлов, агрегатов);
- анализ химического состава, механических свойств материалов, неразрушающий контроль;
- покраска и нанесение защитных покрытий.

При производстве Регуляторов давления газа типа РДУ используются следующие сырье, материалы и комплектующие (см. Таблицу 8):

Таблица 8

Наименование сырья, материала или компонента	Наименование производителя и страны происхождения сырья, материала или компонента	Сведения о документах, подтверждающих производство сырья, материала или компонента	Наименование поставщика, а также сведения о документах, на основании которых приобретается сырье, материал или компонент
--	---	--	--

Круг 20, 36, 190 Ст.40Х Круг 70 Ст 09Г2С	ПАО «Надеждинский металлургический завод», г. Серов, РФ	Сертификаты соответствия №№ 30/10279 от 22.12.2021, 30/11043 от 16.12.2021	ООО «М-прайс», г. Пермь, РФ. Договор №0001/17 от 09.01.2017, счет-фактуры №№ 355 от 13.04.2022, №177 от 17.02.2022
Шестигранник h11-НД-19; 35- В	ОАО «ММК- МЕТИЗ», г. Магнитогорск, РФ	Сертификат качества №Г19-1273 от 18.06.2020	ООО «Сталкер Трейд», г. Ижевск, РФ. Договор №134.51.1339 от 06.11. 2015, счет-фактура № СТр00868 от 20.04.2021
Паронит ПМБ 1,0	ООО «ВАТИ- АВТО», РФ г.Волжский, РФ	Сертификат качества № 0410 от 11.08.2021	ООО «Торговый дом «Резтех», г.Ижевск, РФ. Договор №134.51.345 от 29.04.2014, счет-фактура № 3159 от 29.10.2021, п/п 5426 от 30.11.2021
Лист Ст3сп	ПАО «Северсталь», г.Череповец, РФ	Сертификат качества №4010128441 от 14.12.2021	ЗАО «Ижторгметал», г. Ижевск, РФ Счет №ИЧКА-000134 от 01.02.2022, счет-фактура №ОИКА-002745 от 03.02.2022
Лист Д16.АМ 1	ООО «Типография Грифель», г.Ижевск, РФ		ООО «Типография Грифель», г.Ижевск, РФ. Договор № 4 от 16.02.2016, счет-фактура №406 от 14.05.2021
Труба ДКРНМ 10х1 НД М2 БТ	ПАО «Ревдинский завод по обработке цветных металлов», РФ Свердловская обл., г.Ревда, РФ	Сертификат № РР00-00008831 от 30.07.2020	ООО «Металлкомплект», г. Ижевск, РФ, Счет №0000-001069 от 11.03.2021 г., счет-фактура №605 от 23.03.2021
Круг 45 Ст45	ПАО «Ижсталь», г. Ижевск, РФ	Сертификат № 237 от 19.07.2019, ГОСТ/TU2590-2006, плавка №1Т 50660	ООО «Ижстальком», г. Ижевск, РФ Договор №134.51.1018 от 24.09.2013 счет-фактуры №№ 386 от 19.09.2019, ЦБ-795 от 17.05.2022
Поковка ø280 09Г2С	ООО «МГМ», г.Пермь, РФ	Сертификат №177 от 10.05.2018	ООО «Регион-Развитие», г.Ижевск, РФ, Договор №134.18.174 от 09.04.2021г., счет-фактуры №№ ЦБ- 1444 от 25.10.2021г., 795 от 17.05.2022
Поковка ø430 09Г2С	ООО «Регион- Развитие», г.Ижевск, РФ	Сертификат качества № 2449 от 16.05.2022	
Стержень ø120 ПА 6 блочный марки "Б" Выс. сорт ТУ 6-05-988-87	ПАО «Метафракс», г. Губаха	Паспорт качества №567в от 13.04.2021	ООО ТД «Промполимер», г. Ижевск Счет №3505 от 07.05.2021 г., счет- фактуры №2519 от 14.05.2022.
Плунжер	АО «Воткинский завод», г.Воткинский, РФ	Паспорт № 114 от 31.05.2021	АО «Воткинский завод», г. Воткинский, РФ Договор №128-2031 от 27.11.2019, ГрТН/113-1374 от 30.11.2021 СФ № 20211130-11-12 от 30.11.2021
Круг 70 Ст 45	ПАО «Ижсталь», г. Ижевск, РФ	Сертификат №48228 от 06.08.2021	ООО «Сталкер Трейд», г. Ижевск, РФ, Договор №134.51.1339 от 06.11. 2015, счет-фактура №СТр00128 от 24.01.2022
Круг 80 40Х	АО «ЕВРАЗ Нижнекамский металлургический комбинат», г. Нижний Тагил, РФ	Сертификат качества №8463 от 22.07.2021	ООО «Континенталь», г. Заречный, РФ Договор №КП-510/06 от 10.09.2019, счет-фактура №КП14040/06 от 20.06.2021.

Стержень ø70 Фторопласт - 4 О	ООО «Завод полимеров-КЧХК», г. Кирово-Чепецк, РФ	Сертификат качества №24506 от 12.2020	ООО ТД «Промполимер», г. Ижевск РФ, Счет №3505 от 07.05.2021, счет- фактура № 2519 от 14.05.2022
Смесь резиновая ТС- НО-68-1 НТА	ООО «НПФ РТП», РФ Респ. Бошкортостан, г.Уфа	Документ о качестве № 2746 от 19.10.2021	ООО «НПФ РТП», РФ Респ. Бошкортостан, г.Уфа, РФ Договор № 134.29.903 от 15.07.2015. счет-фактура № 2746 от 19.10.2021
Проволока 60С2А-Г-П-1- ХН-10,00	АО «Воткинский завод», г. Воткинск, РФ	Паспорт №10 от 25.02.2022	АО «Воткинский завод», г.Воткинск, РФ, Договор № 128-213598 от 06.12.2021, ТН № ГрТН/113-212 от 01.03.2022, счет-фактура № 20220301-11-14 от 01.03.2022
Болт М8 Винт М12	ООО «Пермский КРЕПЕЖ», г. Пермь, РФ	Удостоверение качества № 56 от 17.06.2020	ООО «Пермский КРЕПЕЖ», г. Пермь, РФ, Договор №134.18.36 от 27.01.2021, счет-фактуры №№ 979 от 17.06.2021, 170 от 29.04.2021, № 129 от 31.03.2022
Резина 7В-14	ООО «Рост-С», г.Санкт-Петербург, РФ	Паспорт № 0105207545-01 от 25.02.2021	ООО «Торговый дом «Резтех», г.Ижевск, РФ Договор №134.51.345 от 29.04.2014, счет-фактура № 2568 от 11.11.2020
Гайка М20.	ООО «Яргазарматура», г. Пермь, РФ	Паспорт б/н от 02.2022	ООО «Яргазарматура», г. Пермь, РФ Договор № 134.29.141 от 20.03.2017. счет-фактура №110 от 16.02.2022
Шпилька АМ20- 6g120.40.40X.I V.2.019	ООО «Пермский КРЕПЕЖ», г. Пермь, РФ	Удостоверение качества № 56 от 17.06.2020	ООО «Пермский КРЕПЕЖ», г.Пермь, РФ, Договор №134.18.36 от 27.01.2021, счет-фактура №979 от 17.06.2021, п/п № 2944 от 14.07.2021
Шайбы	ООО Микро Крепёж, Респ. Татарстан, г.Альметьевск	Сертификат качества № 287 от 29.04.2021, №456 от 31.03.2022	ООО Микро Крепёж, Республика Татарстан, г.Альметьевск, РФ Счет №143 от 26.04.2021, Счет №70 от 10.02.2022, счет-фактуры №№ 170 от 29.04.2021, 129 от 31.03.2022
Шайба 12	ООО ОМК, г.Санкт-Петербург	Паспорт качества №4885 от 02.12.2021	ООО ОМК, г.Санкт-Петербург, РФ. Счет №2916 от 16.11.2021, счет-фактуры №4885 от 02.12.2021, п/п 5121 от 17.11.2021
Материалы и комплектующие иностранного происхождения			
Заклепка 2х6.37 -	Германия Код ТН ВЭД 7318 230009	Сертификат № 0315902 от 28.01.2019	ООО «Метиз Комплект», г.Ижевск РФ, счет № 4652 от 25.02.2021, счет-фактура № 3392 от 23.03.2021

В результате проведения экспертизы установлено, что при изготовлении заявленной промышленной продукции – Регуляторы давления газа типа РДУ, производитель, наряду с российскими материалами и комплектующими, использует материалы и комплектующие иностранного происхождения.

Согласно требования приложения к постановлению Правительства РФ от 17 июля 2015 г. № 719, необходимо соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве товара иностранных деталей, узлов и комплектующих - не более 30 процентов цены общего количества деталей, узлов и комплектующих, необходимых для производства товара (из

расчета процентной доли стоимости использованных при производстве товара иностранных деталей, узлов и комплектующих исключается стоимость навесного оборудования для регулирования и управления трубопроводной арматурой).

Заявителем предоставлена калькуляция цены единицы промышленной продукции на условиях франко-завод (Информационное письмо № 134-2357 от 05.07.2022) (см. Таблицу 9):

Таблица 9

Калькуляция цены единицы промышленной продукции на условиях франко-завод		
Регулятор давления газа РДУ 50.100.00.00		
№ п/п	Наименование статьи расходов	Величина расходов в стоимостном выражении на одну единицу промышленной продукции (в денежных единицах, руб.)
1	Материальные расходы	164220,00
1.1.	в том числе на приобретение сырья, материалов и комплектующих российского происхождения	31125,08
1.2.	в том числе на приобретение сырья, материалов и комплектующих иностранного происхождения	3,92
2	Полуфабрикаты собственного изготовления	131091,00
3	Расходы на оплату труда	1550,00
4	Страховые взносы	466,86
5	Общепроизводственные расходы	5812,50
6	Административно-управленческие расходы	25291,26
7	Коммерческие расходы	24086,91
8	Прибыль	22142,75
Цена на условиях франко-завод одной единицы промышленной продукции		243570,23

Доля стоимости иностранных комплектующих рассчитывается по следующей формуле:

$$\text{Доля}_{\text{ин. комп.}} = \frac{|\text{Стоимость}_{\text{ин. комп.}}|}{|\text{Стоимость}_{\text{общ. кол. дет.}}|} \times 100\%$$

где: Доля_{ин. комп.} – доля иностранных комплектующих, используемых для производства одной единицы промышленной продукции (в процентах);

Стоимость_{ин. комп.} – стоимость иностранных комплектующих, используемых для производства одной единицы промышленной продукции (в денежных единицах);

Стоимость_{общ. кол. дет.} – стоимость общего количества деталей, используемых для производства одной единицы конечного товара (в денежных единицах).

По результатам расчета доля стоимости иностранных материалов, в стоимости общего количества всего сырья, материалов и комплектующих, используемых для производства одной единицы промышленной продукции составляет:

$$\text{Доля}_{\text{ин.компл.}} = \frac{3,92}{164220,00} \times 100\% = 0,002\% = \mathbf{0,01\%}$$

Таким образом, при изготовлении ОАО «Торговый дом «Воткинский завод» продукции – Регулятора давления газа типа РДУ, требование приложения к постановлению Правительства РФ от 17 июля 2015 г. № 719 выполняется, процентная доля стоимости использованных при производстве товара иностранных деталей, узлов и комплектующих, не более 30 процентов цены общего количества деталей, узлов и комплектующих, необходимых для производства товара.

Дополнительного навесного оборудования для регулирования и управления трубопроводной арматурой на Регуляторы давления газа типа РДУ не устанавливается.

При производстве Задвижек клиновых стальных типа ЗКС используются следующие сырье, материалы и комплектующие (см. Таблицу 10):

Таблица 10

Наименование сырья, материала или компонента	Наименование производителя и страны происхождения сырья, материала или компонента	Сведения о документах, подтверждающих производство сырья, материала или компонента	Наименование поставщика, а также сведения о документах, на основании которых приобретается сырье, материал или компонент
Кольцо П-Л-19,5х12х4 ТУ 5728-001-93978201-2008	ООО "Силур" г. Пермь, Пермский край, РФ	Паспорт (сертификат качества) №21086/18 от 25.05.2018	ООО "Силур" г. Пермь, Пермский край, РФ по договорам №94/111-1811209 от 10.04.2018, 111-171385 от 17.02.2017 (счета-фактуры №2552 от 25.05.2018, №1134 от 22.03.2017, п/п №11141 от 10.07.2018, №9360 от 20.06.2017)
Кольцо П-Л-21,5х14х4 ТУ 5728-001-93978201-2008	ООО "Силур" г. Пермь, Пермский край, РФ	Паспорт (сертификат качества) №21086/18 от 25.05.2018	
Кольцо П-Л-26х16х5 ТУ 5728-001-93978201-2008	ООО "Силур" г. Пермь, Пермский край, РФ	Паспорт (сертификат качества) №8136/17 от 22.03.2017	
Сталь 18ХГТ ГОСТ 4543-71	ПАО "Ижсталь" г. Ижевск, Удмуртская Республика, РФ	Сертификат №78888 от 17.12.2017	ООО "Урал-Фактор" г. Златоуст, Челябинская обл., РФ по договору №112-171276 от 06.10.2017 (счет-фактура №4013 от 28.12.2017)

Сталь 18ХГТ ГОСТ 4543-71	АО «Оскольский электрометаллургич еский комбинат» г.Старый Оскол, Белгородская обл., РФ	Сертификат № 9264835 от 17.11.2017	ООО "Урал-Фактор" г. Златоуст, Челябинская обл., РФ по договору №112-171276 от 06.10.2017 (счет-фактура №4013 от 28.12.2017)
Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632-2014	АО "Златоустовский электрометаллургич еский завод" г. Златоуст, Челябинская обл., РФ	Сертификат № 1733-18 от 28.03.2018	ООО "ПромИнокс" г. Нижний Новгород, Нижегородская обл., РФ по договору №112-1812174 от 05.07.2018 (счет-фактура №421 от 01.08.2018, п/п №14442 от 31.08.2018)
Сталь 09Г2С ГОСТ 19281-2014	ПАО "ЧМК" г. Челябинск, Челябинская обл., РФ	Сертификат №8611-1386 от 07.05.2014	ООО "Урал-Фактор" г. Златоуст, Челябинская обл., РФ по договору №11/14-112-141767 от 24.02.2014, (счет-фактура №2309 от 30.05.2014)
Сталь 15Х5М ГОСТ 20072-74	АО "МЗ "Электросталь" г. Электросталь, Московская обл., РФ	Сертификат № 3851 от 20.08.2007	ООО "Комметпром" г. Королев, Московская обл., РФ по договору №50П/06/112.07-5250 от 06.10.2006 (счет-фактура №1233 от 30.08.2007)
Грунтовка АК- 070 желтая	ООО "ПО "Победа" г. Ярославль, Ярославская обл., РФ	Сертификат №189П от 15.10.2018	ООО "ПО "Победа" г. Ярославль, Ярославская обл., РФ по договору №112-181565 от 27.01.2018 (счет-фактура №771 от 19.10.2018, п/п №20265 от 28.11.2018)
Эмаль ПФ-115	ООО "ПО "Победа" г. Ярославль, Ярославская обл., РФ	Сертификаты: №154 от 17.11.2017; №551 от 25.05.2018; №1114 от 18.10.2017; №431 от 19.04.2018	ООО "ПО "Победа" г. Ярославль, Ярославская обл., РФ по договорам: №112-171618 от 10.02.2017, №112-181565 от 27.01.2018 (счет-фактуры: №824 от 28.11.2017, №392 от 15.06.2018, №771 от 19.10.2018, №303 от 18.05.2018; платежные поручения: №827 от 12.01.2018, №11631 от 17.07.2018, №20265 от 28.11.2018 №9803 от 20.06.2018)
Заготовка СТ 10 КВ130 ГОСТ1050-88, ТУ14-1-4492-88	ПАО "Ижсталь" г. Ижевск, Удмуртская Республика, РФ	Сертификат №92645 от 31.08.2018	ООО "Урал-Фактор" г. Златоуст, Челябинская обл., РФ по договору №112-181484 от 27.12.2017 (счет-фактура №298 от

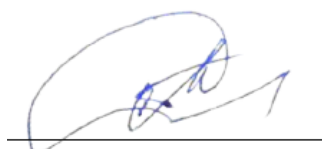
			06.02.2018, п/п №5826 от 11.04.2018)
Ферромарганец ФМн78ГОСТ4755-91	ООО "Промышленные системы" г. Екатеринбург, Свердловская обл., РФ	Сертификат качества №140 от 31.01.2019	ООО "Промресурс" г. Воткинск, Удмуртская Республика, РФ по договору №112-1911592 от 01.07.2019 (счет-фактура №108 от 02.07.2019, п/п №12860 от 20.08.2019)
Ферросилиций ФС75-4 ГОСТ1415-93	ООО "Металекс" г. Новотроицк, Оренбургская обл., РФ	Сертификат №587 от 21.06.2016	ООО "ИТЭК" г. Щелково, РФ по договору №112-1611868 от 07.07.2016 (счет-фактура №1138 от 31.08.2016, п/п №12860 от 20.08.2019)

В результате следует, что при производстве задвижек клиновых стальных типа ЗКС используются исключительно российские сырье, материалы и комплектующие.

Дополнительного навесного оборудования для регулирования и управления трубопроводной арматурой на Задвижки клиновые стальные типа ЗКС не устанавливается.

Учитывая изложенное констатируется, что заявленная промышленная продукция, выпускаемая ОАО «Торговый дом «Воткинский завод» соответствует требованиям, предусмотренным постановлением Правительства РФ от 17 июля 2015 г. №719, и является **произведенной в Российской Федерации.**

Эксперт:


(подпись)

/Соловьев А.Ю./

М.П.

