



428029, Россия, Чувашская Республика, г.Чебоксары, пр. И.Яковлева, 4/2
Тел/Tel: +7 (8352) 70-91-61, 70-91-92 Факс/Fax: +7 (8352) 70-91-90, Email: tpp@tppchr.ru, Интернет:
www.tppchr.ru
4/2, pr. I.Yakovleva, Cheboksary, 428029 Russia

АКТ ЭКСПЕРТИЗЫ НА КОМПОНЕНТЫ № 2079004677

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

1. Заявитель: Акционерное общество «Завод «Копир» (АО «Завод «Копир»)).
ИНН: 1217000287
КПП: 121701001
ОГРН (ОГРНИП): 1021202049637
ОКВЭД: 27.33.

Адрес: Россия, 425350, Республика Марий Эл, г. Козьмодемьянск, ул. Гагарина, д.10.
Адрес местонахождения производственных площадей: Россия, 425350, Республика Марий Эл, г. Козьмодемьянск, ул. Гагарина, д.10.

2. Наименование компонентов:

Наименование компонента	Код компонента по ОК 034-2014 (КПЭС 2008)	Код компонента по ТН ВЭД ЕАС ЭС	Компонент изготовлен по
Переключатель клавишный типа ПКл	27.33.11.150	8536 50	Технические условия Ф5.3709.011 ТУ, ГОСТ Р 52230-2004
Переключатели клавишные типа ПКл.2	27.33.11.150	8536 50	Технические условия Ф5.3709.011 ТУ, ГОСТ Р 52230-2004
Переключатели клавишные типа ПКл.5	27.33.11.150	8536 50	Технические условия Ф5.3709.011 ТУ, ГОСТ Р 52230-2004
Переключатели клавишные типа ПКл.4	27.33.11.150	8536 50	Технические условия Ф5.3709.011 ТУ, ГОСТ Р 52230-2004
Переключатель Ф5.3709.004	27.33.11.190	8536 50	Технические условия Ф53.602.000 ТУ, ГОСТ Р 52230-2004
Переключатели Ф5.3709.004-01	27.33.11.190	8536 50	Технические условия Ф53.602.000 ТУ, ГОСТ Р 52230-2004

3. Производитель компонентов: Акционерное общество «Завод «Копир» (АО «Завод «Копир»)).

Адрес местонахождения производственных площадей: Россия, 425350, Республика Марий Эл, г. Козьмодемьянск, ул. Гагарина, д.10.

4. Заключение: при изготовлении компонентов, перечисленных в пункте 2 настоящего акта, осуществляются технологические операции, предусмотренные Приложением к Постановлению Правительства РФ от 17 июля 2015 года № 719 «О подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации» и являются произведенными в Российской Федерации и оцениваются 20 баллами:

Наименование компонента	Код компонента по ОК 034-2014 (КПЭС 2008)	Количество баллов в соответствии с требованиями ПП 719	Итоговое количество присвоенных баллов
Переключатель клавишный типа ПКл	27.33.11.150	- сборка и проведение контрольных испытаний (5 баллов); - штамповка (литье) деталей корпуса (15 баллов).	20
Переключатели клавишные типа ПКл.2	27.33.11.150	- сборка и проведение контрольных испытаний (5 баллов); - штамповка (литье) деталей корпуса (15 баллов).	20
Переключатели клавишные типа ПКл.5	27.33.11.150	- сборка и проведение контрольных испытаний (5 баллов); - штамповка (литье) деталей корпуса (15 баллов).	20
Переключатели клавишные типа ПКл.4	27.33.11.150	- сборка и проведение контрольных испытаний (5 баллов); - штамповка (литье) деталей корпуса (15 баллов).	20
Переключатель Ф5.3709.004	27.33.11.190	- сборка и проведение контрольных испытаний (5 баллов); - штамповка (литье) деталей корпуса (15 баллов).	20
Переключатели Ф5.3709.004-01	27.33.11.190	- сборка и проведение контрольных испытаний (5 баллов); - штамповка (литье) деталей корпуса (15 баллов).	20

5. Эксперт: Попов Игорь Витальевич.

6. Дата оформления (регистрации) акта: 15.11.2022 г.

7. Срок действия акта: 14.11.2023 г.

Эксперт



Попов И.В.

Акт экспертизы на 2-х страницах зарегистрирован в Союзе «Торгово-промышленная палата Чувашской Республики».

**Приложение к АКТУ ЭКСПЕРТИЗЫ НА КОМПОНЕНТЫ № 2079004677
о соответствии производимой продукции требованиям, предъявляемым в целях ее
отнесения к продукции, произведенной на территории Российской Федерации**

1. Основание для проведения экспертизы: заявка № 4677/2022 от 15.11.2022 г.
АО «Завод «Копир».

2. Представленные документы:

- Устав АО «Завод «Копир»;
- Письмо из Росстата от 23.12.2016 г.;
- Выписка из ЕГРЮЛ № ЮЭ9965-22-203895145 от 03.11.2022 г.;
- Приказ о назначении директора №248-к от 19.06.2018 г.;
- Справка о деятельности предприятия № к/27750 от 11.11.2022;
- Балансовая справка № к/27754 от 11.11.2022;
- Список оборудования, используемого для производства переключателей ПКл, ПКл.2, ПКл.4, ПКл.5 № к/27752 от 11.11.2022;
- Список оборудования, используемого для производства переключателей Ф5.3709.004, Ф5.3709.004-01 № к/27753 от 11.11.2022;
- Справка о численности персонала № к/27751 от 11.11.2022;
- Декларация на переключатели типа ПКл № ЕАЭС N RU Д-RU.АИ24.В00289/20 от 30.04.2020;
- Декларация на переключатели Ф5.3709.004, Ф5.3709.004-01 № ЕАЭС N RU Д-RU.АИ 24. В00290/20 от 30.04.2020;
- Протокол испытаний к декларации на переключатели типа ПКл № 176 от 28.04.2020;
- Протокол испытаний к декларации на переключатели Ф5.3709.004, Ф5.3709.004-01 № 177 от 28.04.2020;
- Положение Отдела качества № 24 от 20.11.2017;
- Положение Отдела метрологии № 20 от 04.10.2017;
- Аттестат аккредитации RA.RU.312472 от 08 мая 2018г.соответствия требованиям ГОСТ ИСО/МЭК 17025-2009;
- Переключатели типа ПКл Технические условия Ф5.3709.011ТУ;
- Переключатель Технические условия Ф53.602.000ТУ;
- Габаритный чертёж Переключатели типа ПКл;
- Габаритный чертёж Переключателей Ф5.3709.004, Ф5.3709.004-01;
- Ф5.02300.00044 – Комплект документов на технологический процесс изготовления штампованных деталей;
- Ф5.02200.00082 - Комплект документов на типовой технологический процесс изготовления деталей;
- КДПА.02100.00474 - Комплект документов на технологический процесс изготовления ролика;
- Ф5.02200.00141 - Комплект документов на типовой технологический процесс окраски пластмассовых деталей;
- Ф5.02200.00142 – Технологический процесс маркировки деталей на комплексе лазерной маркировки;
- Ф5.02200.00067 - Комплект документов на технологический процесс изготовления пружин;
- Ф50.054.022Т - Технологический процесс Цинкование стальных деталей;
- Ф5.01371.00003 - Комплект документов на специальный типовой технологический процесс Покрытие сплавом серебро-сурьма;
- Ф5.01371.00002 - Комплект документов на специальный групповой технологический процесс Пассивирование деталей из меди и ее сплавов;
- КДПА.02200.00187 – Комплект документов на технологический процесс сборки изд. «Переключатель клавишный ПКл Ф5.3709.011»;
- Ф5.02300.00021 - Комплект документов на групповой технологический процесс изготовления пластмассовых деталей;

- Ф5.02200.00131 - Комплект документов на технологический процесс изготовления контактов;
- Ф5.02100.00394 - Комплект документов на технологический процесс сборки изд. «Переключатель управления зеркалами заднего вида» Ф5.3709.004;
- Ф5.02300.00049 - Комплект документов на групповой технологический процесс изготовления пластмассовых деталей;
- КДПА.303653.012 Спецификация Переключатель клавишный;
- КДПА.303653.014 Спецификация Переключатель;
- КДПА.303653.015 Спецификация Переключатель;
- КДПА.303653.016 Спецификация Переключатель;
- КДПА.303653.017 Спецификация Переключатель;
- КДПА.303653.018 Спецификация Переключатель;
- КДПА.303653.019 Спецификация Переключатель;
- КДПА.303653.020 Спецификация Переключатель;
- КДПА.303653.021 Спецификация Переключатель;
- КДПА.303653.022 Спецификация Переключатель;
- КДПА.303653.027 Спецификация Переключатель клавишный;
- КДПА.303659.001 Спецификация Контакт;
- КДПА.303659.002 Спецификация Контакт;
- КДПА.303659.003 Спецификация Контакт;
- КДПА.303659.006 Спецификация Контакт;
- КДПА.305364.009 Спецификация Заглушка;
- КДПА.305365.007 Спецификация Заглушка;
- КДПА.305365.008 Спецификация Заглушка с перемычкой;
- Ф5.3709.011 Спецификация Переключатель клавишный;
- Ф56.622.017 Спецификация Контакт;
- Ф56.622.018 Спецификация Контакт;
- Ф5.3709.004 Спецификация Переключатель;
- Перечень технологических процессов переключателей ПКл, ПКл.2, ПКл.4, ПКл.5 № к/27749 от 11.11.2022;
- Перечень технологических процессов переключателей Ф5.3709.004, Ф5.3709.004-01 № к/27748 от 11.11.2022;
- Перечень сырья материалов и компонентов на переключатели ПКл, ПКл.2, ПКл.4, ПКл.5, Ф5.3709.004, Ф5.3709.004-01 № к/27747 от 11.11.2022;
- Протокол № 10-П-22 от 19.01.2022 г. периодических испытаний переключателей типа ПКл;
- Протокол № 68-П-22 от 08.04.2022 г. периодических испытаний переключателей Ф5.3709.004;
- Договор с АО МЗСС №ДП-21-103 с бухгалтерскими документами;
- Договор с ЗАО НПК ЯрЛИ №9317-2020 с бухгалтерскими документами;
- Договор с ООО НПП Альтаир №11-А с бухгалтерскими документами;
- Договор с ООО ПолиПорт №17-015-158 с бухгалтерскими документами;
- Договор с ООО ТД Полипластик №098-2022-О с бухгалтерскими документами;
- Договор с ООО Торгово-закупочная компания №278 с бухгалтерскими документами;
- Договор с ООО ЭЛИТ №40-2019-364 с бухгалтерскими документами;
- Письмо о потребности ООО ПАЗ в акте экспертизы от 22.09.2022 г.;
- Письмо о потребности ООО ЛиАЗ в акте экспертизы от 24.10.2022 г.;
- Письмо о потребности ОАО МАЗ в акте экспертизы от 12.04.2022 г.

3. Экспертизой установлено:

К экспертизе на соответствие требованиям, предъявленным к промышленной продукции в целях ее отнесения к продукции, произведенной на территории Российской Федерации, предусмотренной постановлением Правительства РФ от 17 июля 2015 г. № 719 «О подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации»

Федерации» (далее – постановление Правительства РФ от 17 июля 2015 г. № 719) заявлены компоненты, изготавливаемые Акционерным обществом «Завод «Копир»:

Наименование компонента	Код компонента по ОК 034-2014 (КПЭС 2008)	Код компонента по ТН ВЭД ЕАС ЭС	Компонент изготовлен по
Переключатель клавишный типа ПКл	27.33.11.150	8536 50	Технические условия Ф5.3709.011 ТУ, ГОСТ Р 52230-2004
Переключатели клавишные типа ПКл.2	27.33.11.150	8536 50	Технические условия Ф5.3709.011 ТУ, ГОСТ Р 52230-2004
Переключатели клавишные типа ПКл.5	27.33.11.150	8536 50	Технические условия Ф5.3709.011 ТУ, ГОСТ Р 52230-2004
Переключатели клавишные типа ПКл.4	27.33.11.150	8536 50	Технические условия Ф5.3709.011 ТУ, ГОСТ Р 52230-2004
Переключатель Ф5.3709.004	27.33.11.190	8536 50	Технические условия Ф53.602.000 ТУ, ГОСТ Р 52230-2004
Переключатели Ф5.3709.004-01	27.33.11.190	8536 50	Технические условия Ф53.602.000 ТУ, ГОСТ Р 52230-2004

АО «Завод «Копир» является юридическим лицом, зарегистрированным и действующим на территории Российской Федерации, что подтверждается Свидетельством о государственной регистрации серии 12-МР № 883812 от 30.01.2014 г., листом записи ЕГРЮЛ «О внесении изменений записи о государственной регистрации» от 20.12.2016 г. и письмом из Росстата от 23.12.2016 г.

АО «Завод «Копир» является налоговым резидентом Российской Федерации, что подтверждается Свидетельством о постановке на учёт в налоговом органе по месту нахождения на территории Российской Федерации от 08.12.1993 г.

АО «Завод «Копир» имеет в собственности производственные помещения, находящиеся по адресу: 425350, Республика Марий Эл, г.Козьмодемьянск, ул. Гагарина, д.10 (выписка из ЕГРН от 16.03.2018 г.). Общая площадь производственных помещений – 2030,00 кв.м.

На производственных площадях размещено нижеследующее оборудование, используемое для производства Переключателей (всех исполнений): принадлежащее АО «Завод «Копир», что подтверждается перечнями оборудования №№ к/27752 от 11.11.2022, к/27753 от 11.11.2022 и балансовой справкой № к/27754 от 11.11.2022 г.:

**Список оборудования, используемого для производства
Переключателей ПКл, ПКл.2, ПКл.4, ПКл.5:**

Наименование технологического процесса	Наименование технологического оборудования	Инвентарный номер
Изготовление контактов	Пресс СН-138	029350

Наименование технологического процесса	Наименование технологического оборудования	Инвентарный номер
Изготовление деталей	Пресс СН-138	02577
Серебрение деталей по никелевому подслою	Линия серебрения собственного производства	Б/Н
Пассивирование деталей	Линия химического пассивирования собственного изготовления	Б/Н
Изготовление пластмассовых деталей	Литьевая машина ДЕ 3127	025306
	Литьевая машина DEMAG	025335
Окраска пластмассовых деталей	Установка для покраски 11В171.00.000	47102
	Шкаф вытяжной Ф5М6.300.773	47102
	Камера сушильная НО-00-215-00	37075
Маркировка на комплексе лазерной маркировки	Комплекс лазерной маркировки «L Designer»	Б/Н
Изготовление ролика	Рихтовальный станок ИБО-32	01170
	Бесцентрово-шлифовальный автомат 63АП	01337
	Автомат продольного точения 1Б10В	011446
	Ванна промывочная НО-00-365-00	Б/Н
	Виброгалтовка М10.036	Б/Н
Изготовление пружин	Станок пружинонавивочный ЗИМ-430	65416
	Ванна промывочная НО-00-365-00	Б/Н
	Электродуговая печь СНОЛ-1.6.2.5.1/11-М1	019066
Цинкование деталей	Линия цинкования собственного изготовления	Б/Н
Процесс сборки	Пресс ручной 7823-4009	Б/Н
	Пинцет ТУ 9433-215-076-10-776-05	Б/Н
	Штангенциркуль ШЦ-1-125-0,1	Б/Н
	Приспособление для расклепывания контакта (Ф5М6.123.1209, Ф5М6.123.1208, 1652-4023, 1652-402-01, 1652-4025, 1652-4026, 1652-4026-01, 1652-4022, 1652-4022-01)	Б/Н
	Приспособление для запрессовки контакта (Ф5М8.125.1292.1, Ф5М6.123.1217, Ф5М6.123.1292, Ф5М6.123.1292.10)	Б/Н
	Приспособление для установки толкателей в держатель 7230-4303	Б/Н
Испытательный процесс	Установка для проверки электропрочности изоляции УКЭ.ПЧП 9	108040
	Плата для проверки электропрочности изоляции (Ф5М6.848.1206.01, Ф5М6.848.1289.01, Ф5М6.848.1293.01)	Б/Н
	Приспособление для контроля усилия переключения 7870-4130	Б/Н
	Динамометр пружинный PESOLA	Б/Н
	Приспособление для контроля падения напряжения (Ф5М6.123.1295, Ф5М6.123.1501)	Б/Н

Наименование технологического процесса	Наименование технологического оборудования	Инвентарный номер
	Приспособление для проверки функционирования (Ф5М6.241.1317, Ф5М6.241.1317Д, Ф5М6.241.1497)	Б/Н
	Прибор комбинированный Щ 301-2	Б/Н
	Вольтметр В7-38	Б/Н

**Список оборудования, используемого для производства
Переключателей управления зеркалами заднего вида Ф5.3709.004 (Ф5.3709.004-01):**

Наименование технологического процесса	Наименование технологического оборудования	Инвентарный номер
Изготовление контактов (методом токарной обработки)	Рихтовальный станок ИБО-32	01170
	Бесцентрово-шлифовальный автомат 63АП, ВШ-620М	01337
	Автомат продольного точения 1Б10В	011446
	Ванна промывочная НО-00-365-00	Б/Н
	Галтовочный барабан	Б/Н
Изготовление пружин	Станок пружинонавивочный ЗИМ-430	654416
	Ванна промывочная НО-00-365-00	Б/Н
	Электропечь ШОЛ-1.6.2.5.1/11-М1	019066
Изготовление пластмассовых деталей	Литьевая машина DE MAG	025335
	Литьевая машина ДЕ 3127	025306
Окраска пластмассовых деталей	Установка для покраски 11В171.00.000	47122
	Шкаф вытяжной Ф5М6.300.773	47102
	Камера сушильная НО-00-215-00	37075
Маркировка на комплексе лазерной маркировки	Комплекс лазерной маркировки «L Designer»	Б/Н
Серебрение деталей по никелевому подслою	Линия серебрения собственного изготовления	Б/Н
Цинкование	Линия цинкования собственного изготовления	Б/Н
Процесс сборки	Пинцет ГОСТ 21241-89	Б/Н
	Штангенциркуль ШЦ II-250-0,05	Б/Н
	Приспособление для распайки 7822-4011	Б/Н
	Приспособление для оплавления бобышек Ф5М6.856.754	Б/Н

Наименование технологического процесса	Наименование технологического оборудования	Инвентарный номер
	Приспособление для установки фиксатора 7232-4154	Б/Н
	Приспособление для установки ручки 7232-4156	Б/Н
Испытательный процесс	Штангенциркуль ШЦ II-250-0,05	Б/Н
	Милливольтметр класса 1,0	Б/Н
	Амперметр класса 1,0	Б/Н
	Стенд для проверки работоспособности Ф5М6.023-735	Б/Н

Численность работников АО «Завод «Копир», занятых в процессе производства заявленной промышленной продукции составляет 46 единиц, что подтверждается Справкой о численности персонала, занятого в производстве № к/27751 от 11.11.2022 г.):

Справка о списочной численности производственного персонала, участвующего в производстве переключателей ПКл, ПКл.2, ПКл.4, ПКл.5 и переключателей Ф5.3709.004, Ф5.3709.004-01:

№ п/п	Наименование должности	Количество, ед.
1.	Автоматчик	1
2.	Галтовщик радиодеталей (мойщик)	1
3.	Гальваник	1
4.	Контролер	3
5.	Зачистник	1
6.	Литейщики пластмасс	2
7.	Испытатель деталей и приборов	1
8.	Маркировщик деталей и приборов	2
9.	Монтажник	29
10.	Упаковщик	3
11.	Штамповщик	2
	ИТОГО	46

Перечень материалов (сырья) и комплектующих, используемых при изготовлении переключателей ПКл, ПКл.2, ПКл.4, ПКл.5, Ф5.3709.004, Ф5.3709.004-01:

№ п/п	Наименование материала (сырья) или комплектующего товарная позиция ТН ВЭД ЕАЭС	Наименование страны происхождения материала (сырья) или комплектующего	Наименование производителя материала (сырья) или комплектующего	Наименование и реквизиты документа, подтверждающего страну происхождения материала (сырья) или комплектующего	Наименование поставщика материала (сырья) или комплектующего, а также сведения о договорах и первичных учётных документах, подтверждающих его приобретение (поставку)	Количество (объём) материала (сырья) или комплектующего, используемого при производстве одной единицы промышленной продукции	Стоимость материала (сырья) или комплектующего в цене одной единицы промышленной продукции
	1	2	3	4	5	6	7
1	Лента ДПРНТ 0,5 НД М1 ГОСТ 1173-2006	Россия	АО «КЗОЦМ», г.Киров	Сертификат качества №КК4-22-000281	ООО «ТЗК», г.Казань Договор № 278 от 14.08.2019 г.	1,7 г	2,56 руб.
2	Лента ДПРНП 0,8 НД Л68Р ГОСТ 2208-2007	Россия	АО «КЗОЦМ», г.Киров	Сертификат качества №КК3-21-007190	ООО «ТЗК», г.Казань Договор № 278 от 14.08.2019 г.	12,2 г	8,84 руб.
3	Пруток ДКРНТ 3,5 НД ЛС59-1 ГОСТ 2060-2006	Россия	АО «КУЗОЦМ», г.Каменск - Уральский	Сертификат качества №2768	ООО «ТЗК», г.Казань Договор № 278 от 14.08.2019 г.	0,8 г	0,50 руб.
4	Проволока Б-2-0,2 ГОСТ 9389-75	Россия	ОАО «Северсталь-метиз», г.Череповец	Сертификат качества №958123П/4	ООО «ТЗК», г.Казань Договор № 278 от 14.08.2019 г.	0,1 г	0,02 руб.
5	Проволока Б-2-0,3 ГОСТ 9389-75	Россия	ОАО «Северсталь-метиз», г.Череповец	Сертификат качества №958123П/4	ООО «ТЗК», г.Казань Договор № 278 от 14.08.2019 г.	0,4 г	0,09 руб.
6	Проволока Б-2-0,7 ГОСТ 9389-75	Россия	ОАО «Северсталь-метиз», г.Череповец	Сертификат качества №958123П/4	ООО «ТЗК», г.Казань Договор № 278 от 14.08.2019 г.	0,2 г	0,05 руб.
7	Проволока ДКРНТ 3,0 БТ ЛС59-1 ГОСТ 1066-2015	Россия	АО «КУЗОЦМ», г.Каменск - Уральский	Сертификат качества №2672	ООО «ТЗК», г.Казань Договор № 278 от 14.08.2019 г.	2,6 г	3,95 руб.

8	Композиция полиамида Армамид ПА СВ 30-4-901 ТУ 2243-048-11378612-2004	Россия	ООО «ТД Полипластик», г.Москва	Удостоверение качества №37694/г	ООО «ТД Полипластик», г.Москва Договор № 098/2022-0 от 01.07.2022 г.	12,2 г	3,16 руб.
	1	2	3	4	5	6	7
9	Композиция полиамида Армамид ПА СВ 30-1Э ТУ 2243-015-11378612-2005	Россия	ООО «ТД Полипластик», г.Москва	Удостоверение качества №37805/г	ООО «ТД Полипластик», г.Москва Договор № 098/2022-0 от 01.07.2022 г.	5,4 г	4,06 руб.
10	Технамид А101 ТУ 2224-004-11417367-2002	Россия	ООО «ТД Полипластик», г.Москва	Удостоверение качества №08321/э	ООО «ТД Полипластик», г.Москва Договор № 098/2022-0 от 01.07.2022 г.	0,7 г	0,53 руб.
11	Поликарбонат ПК-ЛТ-12-ОМ белый рец.003 ТУ 6-05-1762-81	Россия	ООО НПП «Альтаир», г.Москва	Паспорт качества	ООО НПП «Альтаир», г.Москва Договор № 11-А от 03.02.2020 г.	5,8 г	2,55 руб.
12	Поликарбонат Makrolon 2807 код ТНВЭД: 3907 40 000 1	Германия	Covestro International SA	Сертификат № EN 10204-3.1	ООО «ПолиПорт» г.Подольск Договор №17/015/158 от 03.02.2017 г.	10,8 г	4,47 руб.
13	Циатим 201 ГОСТ 6267-74	Россия	ООО ТПФ «Центрнаб», г.Нижний Новгород	Паспорт №27/221-21	ООО ТПФ «Центрнаб», г.Нижний Новгород Договор №2015-9/76 от 08.01.2015 г.	0,1 г	0,02 руб.
14	ПОС-61 ГОСТ 21931-76	Россия	АО «ЗМиС», г.Рязань	Сертификат качества №128 978/3	ООО «ТЗК», г.Казань. Договор № 278 от 14.08.2019 г.	0,4 г	0,09 руб.
15	Платы: Ф56.730.047 (или КДПА.68 7241.008, или КДПА.68 7241.004)	Россия	-	-	ООО «ЭлеконИнТрейд» г.Казань Договор №40/2019/364 от 09.10.2019 г.	1 шт.	18,12 руб.

16	Плата Ф56.730.0 31	Россия	-	-	ООО «ЭлеконИнТр ейд» г.Казань Договор №40/2019/364 от 09.10.2019 г.	1 шт.	33,02 руб.
17	Светодиод L- 03K2D241C F7-01-A, (или L- 03W2D3D4 44CF7-01- T-A, или LL- 03Y1A141 T11-01-или FYL- 3012ED1A) Код ТНВЭД: 8541 40 100 1	Китай	Foryard Optoelectr onics CO., LTD	-	ООО «ЭлеконИнТр ейд» г.Казань Договор №40/2019/364 от 09.10.2019 г.	3 шт.	10,17 руб.
18	Контакт- деталь Ср99,9 СГ2009 (ПГ2027) ГОСТ 25852-83	Россия	АО «МЗСС», г.Москва	Паспорт- сертификат качества №004955/1 Паспорт- сертификат качества №004955/4	АО «МЗСС» г.Москва договор № ДП-21/103 от 18.12.2020 г.	226,8 г	17,27 руб.
19	Вилка 2x4 угловая TSW-104- 12-T-D- RA фирмы Samtec код ТНВЭД: 8536 69 900 8	США	Samtec	-	ООО «ЭлеконИнТр ейд» г.Казань Договор №40/2019/364 от 09.10.2019 г.	1 шт.	9,36 руб.
20	ABS HI121- 92764 код ТНВЭД: 3903 30 000 0	Корея	LG Chem	Сертификат	ООО «ПолиПорт» г.Подольск Договор №17/015/158 от 03.02.2017 г.	3,8 г	1,09 руб.
	1	2	3	4	5	6	7
21	Эмаль «ЯрЛИ» АК-5313 (лазер) акриловая ТУ 2313- 111- 21743165- 2006	Россия	ЗАО «НПК ЯрЛИ», г.Ярослав ль	Паспорт Эмаль ЯрЛИсоат 5313	ЗАО «НПК ЯрЛИ» г.Ярославль Договор №9317/2020 от 31.01.2020 г.	3 г	1,11 руб.

22	Эмаль «ЯрЛИ» ЭП-5196 белая ТУ 2312-070- 21743165- 2005	Россия	ЗАО «НПК ЯрЛИ», г.Ярослав ль	Паспорт Эмаль ЯрЛИ ЭП-5196	ЗАО «НПК ЯрЛИ» г.Ярославль Договор №9317/2020 от 31.01.2020 г.	15 г	0,17 руб.
----	--	--------	--	-------------------------------	--	------	-----------

В соответствии с приложением к Постановлению Правительства РФ от 17 июля 2015 года № 719, в целях подтверждения соответствия компонентов АО «Завод «Копир» необходимо выполнение следующих требований Раздела II «Продукция автомобилестроения»:

электромеханические и электронные переключатели, манипуляторы, кнопочные группы:
- сборка и проведение контрольных испытаний (5 баллов);
- штамповка (литье) деталей корпуса (15 баллов).

АО «Завод «Копир» является изготовителем компонентов: Переключатели клавишные типов ПКл, ПКл.2, ПКл.4, ПКл.5, Переключатели Ф5.3709.004, Ф5.3709.004-01. Переключатели типа ПКл, предназначены для коммутации электрических цепей различных потребителей в транспортных средствах (автомобили легковые и грузовые, автобусы, тракторы, спецтехника и др) с места водителя.

Производство представляет полный цикл механической обработки деталей, штамповки (литья) деталей корпуса с последующим их применением в процессе сборки готового изделия (переключателей клавишных) и проведением контрольных испытаний, что подтверждается предоставлением соответствующей конструкторской и технологической документации и выездной проверкой.

**Перечень технологических процессов, используемых при производстве
Переключателей типа ПКл (всех исполнений):**

Наименование технологических операций	Наименование технологической операции в соответствии с технологической документацией (обозначение технологических документов)	Наименование организации, выполняющей технологическую операцию
Изготовление контактов (методом штамповки)	Технологический процесс изготовления контактов – Ф5.02300.00044 Операции: 1. Входной контроль материала 2. Разрезка 3. Контроль 4. Вырубка, гибка 5. Контроль	АО «Завод «Копир»
Изготовление контактов (методом штамповки)	Комплект документов на типовой технологический процесс изготовления деталей – Ф5.02200.00082 Операции: 1. Входной контроль материала 2. Разрезка 3. Контроль 4. Вырубка 5. Контроль	АО «Завод «Копир»

Наименование технологических операций	Наименование технологической операции в соответствии с технологической документацией (обозначение технологических документов)	Наименование организации, выполняющей технологическую операцию
Изготовление деталей методом точения	Технологический процесс изготовления ролика – КДПА.02100.00474 Операции: 1. Автоматно-токарная 2. Обезжиривание 3. Галтовка 4. Обезжиривание 5. Контроль	АО «Завод «Копир»
Окрашивание пластмассовых деталей	Технологический процесс окраски пластмассовых деталей – Ф5.02200.00141 Операции: 1. Приготовление окрасочного материала 2. Окрашивание 3. Сушка 4. Контроль внешнего вида	АО «Завод «Копир»
Лазерная маркировка символов	Технологический процесс маркировки на комплексе лазерной маркировки – Ф5.02200.00142 Операции: 1. Подготовительная 2. Маркировка 3. Контроль	АО «Завод «Копир»
Изготовление пружина	Технологический процесс изготовления пружин – Ф5.02200.00067 Операции: 1. Навивка 2. Обезжиривание 3. Низкотемпературный отпуск 4. Разбраковка 5. Контроль	АО «Завод «Копир»
Гальванопокрытие (цинкование)	Технологический процесс цинкования – Ф50.054.022Т Операции: 1. Обезжиривание электрохимическое 2. Промывка 3. Травление 4. Промывка 5. Цинкование 6. Промывка 7. Хроматирование 8. Промывка 9. Сушка 10. Контроль	АО «Завод «Копир»

Наименование технологических операций	Наименование технологической операции в соответствии с технологической документацией (обозначение технологических документов)	Наименование организации, выполняющей технологическую операцию
Гальванопокрытие контактов (серебрение деталей по никелевому подслою)	<p>Технологический процесс серебрение деталей по никелевому подслою – Ф5.01371.00003</p> <p>Операции:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Обезжиривание химическое 2. Обезжиривание электрохимическое 3. Травление химическое 4. Активация химическая 5. Меднение 6. Промывка в проточной воде 7. Предварительное серебрение 8. Серебрение 9. Промывка непроточной водой 10. Сушка 11. Контроль покрытых деталей 	АО «Завод «Копир»
Гальванопокрытие контакта (пассивирование деталей)	<p>Технологический процесс «Пассивирование деталей» - Ф5.01371.00002</p> <p>Операции:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Маркирование 2. Сушка 3. Сборка контактов 4. Монтажная 5. Сборка переключателя 6. Проверка исполнителем: <ol style="list-style-type: none"> а) внешнего вида б) маркировки в) падения напряжения г) усилия переключения клавиш 7. Проверка испытателем: <ol style="list-style-type: none"> а) электропрочности изоляции б) функционирования переключателя 	АО «Завод «Копир»
Наименование технологических операций в соответствии с приложением к постановлению Правительства РФ от 17 июля 2015 г. №719		
Сборка и проведение контрольных испытаний	<p>Технологический процесс сборки – КДПА.02200.00187</p> <p>Операции:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Маркирование 2. Сушка 3. Сборка контактов 4. Монтажная 5. Сборка переключателя 6. Проверка исполнителем: <ol style="list-style-type: none"> а) внешнего вида б) маркировки в) падения напряжения 	АО «Завод «Копир»

Наименование технологических операций	Наименование технологической операции в соответствии с технологической документацией (обозначение технологических документов)	Наименование организации, выполняющей технологическую операцию
	<p>г) усилия переключения клавиш</p> <p>7. Проверка испытателем:</p> <p>а) электропрочности изоляции</p> <p>б) функционирования переключателя</p> <p>8. Контроль</p>	
Штамповка (литьё) деталей корпуса	<p>Технологический процесс изготовления пластмассовых деталей – Ф5.02300.00021</p> <p>Операции:</p> <p>1. Сушка</p> <p>2. Окрашивание</p> <p>3. Литье под давлением</p> <p>4. Контроль внешнего вида и размеров</p>	АО «Завод «Копир»

Перечень технологических процессов, используемых при производстве Переключателей управления зеркалами заднего вида Ф5.3709.004 (Ф5.3709.004-01):

Наименование технологических операций	Наименование технологической операции в соответствии с технологической документацией (обозначение технологических документов)	Наименование организации, выполняющей технологическую операцию
Изготовление контактов (методом токарной обработки)	<p>Технологический процесс изготовления контактов – Ф5.02200.00131</p> <p>Операции:</p> <p>6. Калибровка материала</p> <p>7. Рихтовка материала</p> <p>8. Бесцентрово-шлифовальная</p> <p>9. Автоматная-токарная</p> <p>10. Обезжиривание</p> <p>11. Галтовка</p> <p>12. Обезжиривание</p> <p>13. Контроль</p>	АО «Завод «Копир»
Изготовление пружин	<p>Технологический процесс изготовления пружин – Ф5.02200.00067</p> <p>Операции:</p> <p>6. Навивка</p> <p>7. Обезжиривание</p> <p>8. Низкотемпературный отпуск</p> <p>9. Разбраковка</p> <p>10. Контроль</p>	АО «Завод «Копир»

Наименование технологических операций	Наименование технологической операции в соответствии с технологической документацией (обозначение технологических документов)	Наименование организации, выполняющей технологическую операцию
Гальванопокрытие контактов (серебрение деталей)	<p>Технологический процесс серебрение деталей по никелевому подслою - Ф5.01371.00003</p> <p>Операции:</p> <ol style="list-style-type: none"> 6. Обезжиривание химическое 7. Обезжиривание электрохимическое 8. Травление химическое 9. Меднение 10. Промывка в проточной воде 11. Предварительное серебрение 12. Серебрение 13. Промывка непроточной водой 14. Сушка 15. Контроль покрытых деталей 	АО «Завод «Копир»
Гальванопокрытие (цинкование)	<p>Технологический процесс цинкования – Ф50.054.022Т.</p> <p>Операции:</p> <ol style="list-style-type: none"> 5. Обезжиривание электрохимическое 6. Промывка 7. Травление 8. Промывка 9. Цинкование 10. Промывка 11. Хроматирование 12. Промывка 13. Промывка 14. Сушка 15. Контроль 	АО «Завод «Копир»
Окрашивание пластмассовых деталей	<p>Технологический процесс окраски пластмассовых деталей – Ф5.02200.00141</p> <p>Операции:</p> <ol style="list-style-type: none"> 4. Приготовление окрасочного материала 5. Окрашивание 6. Сушка 7. Контроль внешнего вида 	АО «Завод «Копир»
Лазерная маркировка символов	<p>Технологический процесс маркировки на комплексе лазерной маркировки – Ф5.02200.00142</p> <p>Операции:</p> <ol style="list-style-type: none"> 6. Подготовительная 7. Маркировка 8. Контроль 	АО «Завод «Копир»
<p>Наименование технологических операций в соответствии с приложением к постановлению Правительства РФ от 17 июля 2015 г. №719</p>		

Наименование технологических операций	Наименование технологической операции в соответствии с технологической документацией (обозначение технологических документов)	Наименование организации, выполняющей технологическую операцию
Сборка и проведение контрольных испытаний	Технологический процесс сборки – Ф5.02100.00394 Операции: <ol style="list-style-type: none"> 1. Маркирование 2. Сушка 3. Сборка 4. Проверка исполнителем <ol style="list-style-type: none"> а) внешнего вида, габаритных и установочных размеров; б) работоспособности, усилия включения, падения напряжения 5. Контроль 	АО «Завод «Копир»
Штамповка (литьё) деталей корпуса	Технологический процесс изготовления пластмассовых деталей – Ф5.02300.00049 Операции: <ol style="list-style-type: none"> 5. Сушка 6. Литье под давлением 7. Контроль внешнего вида 8. Зачистка 9. Контроль внешнего вида 	АО «Завод «Копир»

Перечень представленной документации для подтверждения выполнения требований постановления Правительства РФ от 17 июля 2015 года № 719:

Наименование технологической операции в соответствии с приложением к постановлению Правительства РФ от 17 июля 2015 г. № 719	Наименования документаций, представленных для подтверждения выполнения требований ПП 719	Количество баллов
Сборка (Фото №№ 34-37) и проведение контрольных испытаний (Фото №№ 3-24)	<ul style="list-style-type: none"> - Список оборудования, используемого для производства переключателей ПКЛ, ПКЛ.2, ПКЛ.4, ПКЛ.5 № к/27752 от 11.11.2022; - Список оборудования, используемого для производства переключателей Ф5.3709.004, Ф5.3709.004-01 № к/27753 от 11.11.2022; - Положение Отдела качества № 24 от 20.11.2017; - Положение Отдела метрологии № 20 от 04.10.2017; - Протокол испытаний к декларации на переключатели типа ПКЛ № 176 от 28.04.2020; - Протокол испытаний к декларации на переключатели Ф5.3709.004, Ф5.3709.004-01 № 177 от 28.04.2020; 	5

	<ul style="list-style-type: none"> - Переключатели типа ПКл Технические условия Ф5.3709.011ТУ; - Переключатель Технические условия Ф53.602.000ТУ; - Ф5.02300.00044 – Комплект документов на технологический процесс изготовления штампованных деталей; - Ф5.02200.00082 - Комплект документов на типовой технологический процесс изготовления деталей; - КДПА.02100.00474 - Комплект документов на технологический процесс изготовления ролика; - Ф5.02200.00141 - Комплект документов на типовой технологический процесс окраски пластмассовых деталей; - Ф5.02200.00142 – Технологический процесс маркировки деталей на комплексе лазерной маркировки; - Ф5.02200.00067 - Комплект документов на технологический процесс изготовления пружин; - Ф50.054.022Т - Технологический процесс Цинкование стальных деталей; - Ф5.01371.00003 - Комплект документов на специальный типовой технологический процесс Покрытие сплавом серебро-сурьма; - Ф5.01371.00002 - Комплект документов на специальный групповой технологический процесс Пассивирование деталей из меди и ее сплавов; - КДПА.02200.00187 – Комплект документов на технологический процесс сборки изд. «Переключатель клавишный ПКл Ф5.3709.011»; - Ф5.02300.00021 - Комплект документов на групповой технологический процесс изготовления пластмассовых деталей; - Ф5.02200.00131 - Комплект документов на технологический процесс изготовления контактов; - Ф5.02100.00394 - Комплект документов на технологический процесс сборки изд. «Переключатель управления зеркалами заднего вида» Ф5.3709.004; - Ф5.02300.00049 - Комплект документов на групповой технологический процесс изготовления пластмассовых деталей; - Перечень технологических процессов переключателей ПКл, ПКл.2, ПКл.4, ПКл.5 № к/27749 от 11.11.2022; - Перечень технологических процессов переключателей Ф5.3709.004, Ф5.3709.004-01 № к/27748 от 11.11.2022; - Протокол № 10-П-22 от 19.01.2022 г. периодических испытаний переключателей типа ПКл; - Протокол № 68-П-22 от 08.04.2022 г. периодических испытаний переключателей Ф5.3709.004. 	
Штамповка (литьё) деталей корпуса (Фото №№ 25-33)	- Список оборудования, используемого для производства переключателей ПКл, ПКл.2, ПКл.4, ПКл.5 № к/27752 от 11.11.2022;	15

	<ul style="list-style-type: none"> - Список оборудования, используемого для производства переключателей Ф5.3709.004, Ф5.3709.004-01 № к/27753 от 11.11.2022; - Переключатели типа ПКл Технические условия Ф5.3709.011ТУ; - Переключатель Технические условия Ф53.602.000ТУ; - Ф5.02300.00044 – Комплект документов на технологический процесс изготовления штампованных деталей; - Ф5.02200.00082 - Комплект документов на типовой технологический процесс изготовления деталей; - КДПА.02100.00474 - Комплект документов на технологический процесс изготовления ролика; - Ф5.02200.00141 - Комплект документов на типовой технологический процесс окраски пластмассовых деталей; - Ф5.02200.00142 – Технологический процесс маркировки деталей на комплексе лазерной маркировки; - Ф5.02200.00067 - Комплект документов на технологический процесс изготовления пружин; - Ф50.054.022Т - Технологический процесс Цинкование стальных деталей; - Ф5.01371.00003 - Комплект документов на специальный типовой технологический процесс Покрытие сплавом серебро-сурьма; - Ф5.01371.00002 - Комплект документов на специальный групповой технологический процесс Пассивирование деталей из меди и ее сплавов; - КДПА.02200.00187 – Комплект документов на технологический процесс сборки изд. «Переключатель клавишный ПКл Ф5.3709.011»; - Ф5.02300.00021 - Комплект документов на групповой технологический процесс изготовления пластмассовых деталей; - Ф5.02200.00131 - Комплект документов на технологический процесс изготовления контактов; - Ф5.02100.00394 - Комплект документов на технологический процесс сборки изд. «Переключатель управления зеркалами заднего вида» Ф5.3709.004; - Ф5.02300.00049 - Комплект документов на групповой технологический процесс изготовления пластмассовых деталей; - Перечень технологических процессов переключателей ПКл, ПКл.2, ПКл.4, ПКл.5 № к/27749 от 11.11.2022; - Перечень технологических процессов переключателей Ф5.3709.004, Ф5.3709.004-01 № к/27748 от 11.11.2022. 	
--	---	--

Учитывая изложенное, констатируется, что при изготовлении компонентов, перечисленных в пункте 2 настоящего акта, выполняются технологические операции, предусмотренные приложением к Постановлению Правительства РФ от 17 июля 2015 года

№ 719 «О подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации, являются произведенными в Российской Федерации и оцениваются 20 баллами по каждому заявленному компоненту.

Наименование компонента	Код компонента по ОК 034-2014 (КПЭС 2008)	Количество баллов в соответствии с требованиями ПП 719	Итоговое количество присвоенных баллов
Переключатели клавишные типа ПКл	27.33.11.150	- сборка и проведение контрольных испытаний (5 баллов); - штамповка (литье) деталей корпуса (15 баллов).	20
Переключатели клавишные типа ПКл.2	27.33.11.150	- сборка и проведение контрольных испытаний (5 баллов); - штамповка (литье) деталей корпуса (15 баллов).	20
Переключатели клавишные типа ПКл.4	27.33.11.150	- сборка и проведение контрольных испытаний (5 баллов); - штамповка (литье) деталей корпуса (15 баллов).	20
Переключатели клавишные типа ПКл.5	27.33.11.150	- сборка и проведение контрольных испытаний (5 баллов); - штамповка (литье) деталей корпуса (15 баллов).	20
Переключатель Ф5.3709.004	27.33.11.190	- сборка и проведение контрольных испытаний (5 баллов); - штамповка (литье) деталей корпуса (15 баллов).	20
Переключатель Ф5.3709.004-01	27.33.11.190	- сборка и проведение контрольных испытаний (5 баллов); - штамповка (литье) деталей корпуса (15 баллов).	20

Эксперт(ы)



(Попов И.В)

