



АКТ ЭКСПЕРТИЗЫ НА КОМПОНЕНТЫ №006-01-26149ПП

1. Заявитель:

Наименование заявителя: Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственная фирма «Рессора», (сокращенное фирменное наименование ООО НПФ «Рессора»)

ИНН: 7456031713

КПП: 025601001

ОГРН (ОГРНИП): 1167456081748

Адрес: 453510, Республика Башкортостан, р-н Белорецк, г Белорецк, ул Тюленина, д. 14, офис 101

2. Наименование компонентов:

Таблица 1

Наименование промышленной продукции	Код промышленной продукции по ОК 034-2014 (КПЕС 2008)	Код промышленной продукции по ТН ВЭД ЕАЭС	Промышленная продукция изготовлена по
Рессоры с двумя ушками: артикульные номера NPF00452 – NPF02742	25.93.16.120	7320 10 110 0	ГОСТ 33556-2015
Рессоры без ушков: артикульные номера NPF00453-NPF04526	25.93.16.120	7320 10 110 0	ГОСТ 33556-2015
Рессоры с одним ушком: артикульные номера NPF00018-NPF06590	25.93.16.120	7320 10 110 0	ГОСТ 33556-2015
Рессоры с подрессорником: артикульные номера NPF00454-NPF08322	25.93.16.120	7320 10 110 0	ГОСТ 33556-2015
Полурессоры (рычаг Z-образный): артикульные номера NPF08323-NPF08654	25.93.16.120	7320 10 110 0	ГОСТ 33556-2015
Полурессоры (рычаг): артикульные номера NPF08655-NPF08894	25.93.16.120	7320 10 110 0	ГОСТ 33556-2015

Полурессоры с дополнительным листом (рычаг): артикульные номера NPF08895-NPF09114	25.93.16.120	7320 10 110 0	ГОСТ 33556-2015
Рессорные листы: артикульные номера NPF00002-NPF05136	25.93.16.120	7320 10 110 0	ГОСТ 33556-2015
Рессорные листы с двумя ушками NPF00001-NPF03494	25.93.16.120	7320 10 110 0	ГОСТ 33556-2015
Рессорные листы с одним ушком NPF00006-NPF06720	25.93.16.120	7320 10 110 0	ГОСТ 33556-2015

3.Производитель промышленной продукции: ООО НПФ «Рессора»

Адрес местонахождения производственных площадей:

453502, Республика Башкортостан, муниципальный район Белорецкий, город Белорецк, ул. Блюхера, дом 76, помещение 2

453502, Республика Башкортостан, Белорецкий район, город Белорецк, ул. Блюхера, строение 76/2, сооружение 1

453502, Республика Башкортостан, Белорецкий район, город Белорецк, ул. Блюхера, строение 76/2, сооружение 2

4.Заключение: При изготовлении компонентов, перечисленных в пункте 2 настоящего акта, осуществляются следующие технологические операции (условия), предусмотренные приложением к постановлению Правительства Российской Федерации от 17 июля 2015 года №719 «О подтверждении производства российской промышленной продукции»:

- для компонентов «подвеска или пневмоподвеска», оцениваемые 10 баллами:
- формообразующие операции изготовления пружин (за исключением корректирующих пружин), рессор передней подвески, применение российского металла;
- формообразующие операции изготовления пружин (за исключением корректирующих пружин), рессор задней подвески, применение российского металла.

5. Эксперт: М.Н. Азизова

6. Дата оформления (регистрации) акта: 19.06.2026

7. Срок действия акта: 18.06.2029.

Ведущий специалист
Департамента экспертизы
и сертификации ТПП РБ

 М.Н. Азизова



Акт экспертизы на компоненты и приложение к нему на 32-х листах зарегистрирован в
Органе «Торгово-промышленная палата Республики Башкортостан»

формообразующие операции изготовления пружин (за исключением корректирующих пружин), рессор задней подвески, применение российского металла (10 баллов);	1. Резка (раскрой заготовки) - Раскрой полосы в размер согласно КД. Технологический процесс изготовления рессоры и других изделий. Стр. 2, опер.010 2. Завивка ушков – завивка ушка закрытого цилиндрического ушка, открытого, овального и другой конфигурации согласно чертежа на лист. Технологический процесс изготовления рессоры и других изделий Стр. 5, опер.050 3. Механическая обработка (сверловка, зенковка, пробивка отверстий) – Сверловка, пробивка, зенковка боковых либо центрального отверстий. Технологический процесс изготовления рессоры и других изделий. Стр. 3, опер.025, опер.030 4. Прокат рессорного листа – Прокат рессорной заготовки на параболический профиль с обеих сторон листа. Технологический процесс изготовления рессоры и других изделий. Стр.4 опер 040 5. Концевые операции рессорного листа (Отгиб конца, обрубка)- Отгиб или обрубка концов рессорного листа в нагретом состоянии. Технологический процесс изготовления рессоры и других изделий Стр. 7-9, опер.070-090 6. Нагрев, гибка, закалка, отпуск – Гибка рессорного листа на радиус в нагретом состоянии с последующей закалкой в масле и отпуском. Технологический процесс изготовления рессоры и других изделий Стр.12, опер. 120,125 стр.13 опер. 140 7. Нанесение защитных покрытий (покраска) – Промывка рессорных листов, нанесение цинк-фосфатного слоя, покрытие катафорезным грунтом с последующей сушкой в печи. Технологический процесс изготовления рессоры и других изделий Стр. 16, опер.180 Данные формообразующие операции предназначены для изготовления рессор задней подвески. Закупка: АО "Оскольский Электрометаллургический Комбинат Имени Алексея Алексеевича Угарова", Договор № РЕСС/ОЕ-008286 от 27.10.2020, УПД № 251127/185/00 от 27.11.2025 Производитель: Выписка из реестра российской продукции № 10420350 от 12.02.2026 АО ОЭМК им А.А. Угарова Закупка: ООО "Металлсервис-Москва, Договор № Р/21-4611/Ура от 19.11.2021, УПД № ММ-1573211 от 29.11.2025 Производитель: ПАО "ИЖСТАЛЬ" Сертификат № 7805 от 16.05.2025 Сертификат № 97761 от 15.05.2025
---	---

Таким образом, ООО НПФ «Рессора» при изготовлении компонентов, перечисленных в пункте 2 настоящего акта, осуществляет следующие технологические операции (условия), предусмотренные приложением к постановлению Правительства Российской Федерации от 17 июля 2005 г. № 719 «О подтверждении производства российской промышленной продукции»:

- для компонентов «подвеска или пневмоподвеска», оцениваемые 10 баллами*:
- формообразующие операции изготовления пружин (за исключением корректирующих пружин), рессор передней подвески, применение российского металла;

- формообразующие операции изготовления пружин (за исключением корректирующих пружин), рессор задней подвески, применение российского металла

*баллы в актах экспертиз на продукцию автомобилестроения могут быть начислены при условии подтверждения выполнения условия для всего машинокомплекта подвески или пневмоподвески.

Ведущий специалист
Департамента экспертизы
и сертификации ТПП РБ:
М.П.



М.Н. Азизова