

## **О внесении изменений в Правила определения страны происхождения отдельных видов товаров для целей государственных (муниципальных) закупок**

Решение Совета Евразийской экономической комиссии от 25 января 2023 года № 10.

Совет Евразийской экономической комиссии **решил:**

1. Внести в Правила определения страны происхождения отдельных видов товаров для целей государственных (муниципальных) закупок, утвержденные Решением Совета Евразийской экономической комиссии от 23 ноября 2020 г. № 105, изменения согласно приложению.

2. Изменения, предусмотренные настоящим Решением, распространяются на промышленные товары, сведения о которых не включены в евразийский реестр промышленных товаров государств – членов Евразийского экономического союза на дату вступления в силу настоящего Решения.

3. Настоящее Решение вступает в силу по истечении 10 календарных дней с даты его официального опубликования.

**Члены Совета Евразийской экономической комиссии:**

От Республики Армения М. Григорян	От Республики Беларусь И. Петришенко	От Республики Казахстан С. Жумангарин	От Кыргызской Республики А. Касымалиев	От Российской Федерации А. Оверчук
---	--	---	--	--

Приложение  
к Решению Совета  
Евразийской экономической комиссии  
от 25 января 2023 г. № 10

### **ИЗМЕНЕНИЯ,**

**вносимые в Правила определения страны происхождения отдельных видов товаров для целей государственных (муниципальных) закупок**

1. В приложении № 1 к указанным Правилам:

позиции "из 8427 Погрузчики прочие", "из 8427 20 190 Погрузчики лесоматериалов фронтальные (челюстные, грейферные) и манипуляторного типа 8436 80 100 9 Машины и оборудование для лесного хозяйства прочие" и "из 8429 51 Погрузчики фронтальные одноковшовые самоходные прочие" исключить;

позицию "из 8427 Автопогрузчики с вилочным захватом" изложить в следующей редакции:

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена прав на конструкторскую и технологическую документацию на промышленный товар с возможностью внесения в нее изменений или права на использование

конструкторской документации, разработанной в результате выполнения научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ, осуществленных производителем по договору (контракту), заключенному по результатам процедуры государственной (муниципальной) закупки;

наличие на территории одного из государств-членов сервисного центра, уполномоченного осуществлять ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание соответствующего промышленного товара;

осуществление при производстве промышленного товара комплекса производственных и технологических операций по изготовлению компонентов соответствующего товара на территориях государств-членов или использование компонентов, произведенных на территориях государств-членов;

осуществление на территориях государств-членов следующих операций (условий), обеспечивающих достижение процентных показателей от максимально возможного количества баллов (без учета баллов за осуществление научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ, за компоненты системы автономного управления движением) для соответствующего промышленного товара, с которыми дополнительно суммируются полученные баллы за осуществление научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ на территориях государств-членов и баллы за компоненты системы автономного управления движением:

до 31 декабря 2023 г. – 55 процентов;

с 1 января 2024 г. – 70 процентов;

с 1 января 2026 г. – 80 процентов (при неприменении компонента баллы за него не начисляются и не учитываются при расчете максимально возможного количества баллов; при отсутствии технологической операции в технологии производства компонента требование по ее выполнению не предъявляется, баллы не начисляются и не учитываются при расчете максимально возможного количества баллов):

несущая рама, рамные конструкции:

использование металлопроката, произведенного на территориях государств-членов, для производства несущей рамы, шарнирно-сочлененной несущей рамы (6 баллов);

литье, ковка, раскрой, штамповка заготовок, деталей несущей рамы (6 баллов), шарнирно-сочлененной несущей рамы (10 баллов);

гибка, механическая обработка, сварка узлов несущей рамы (10 баллов), шарнирно-сочлененной несущей рамы (15 баллов);

сварка, нанесение защитных покрытий несущей рамы (10 баллов), шарнирно-сочлененной несущей рамы (15 баллов);

литье, раскрой, гибка, сварка, механическая обработка, нанесение защитных покрытий поворотной колонны (5 балла), каретки (5 балла) экскаватора-погрузчика;

рабочее оборудование:

раскрой, гибка, сварка, механическая обработка, нанесение защитных покрытий рамных конструкций грузоподъемного устройства (10 баллов), каретки (4 балла) погрузчика с вилочным захватом;

литье, раскрой, гибка, сварка, механическая обработка, нанесение защитных покрытий стрелы (10 баллов), балансира (коромысла) (4 балла) погрузчика;

литье, раскрой, гибка, сварка, механическая обработка, нанесение защитных покрытий стрелы телескопического погрузчика (18 баллов);

литье, раскрой, гибка, сварка, механическая обработка, нанесение защитных покрытий стрелы (9 баллов), балансира (коромысла) (4 балла) погрузочного оборудования экскаватора-погрузчика ;

литье, раскрой, гибка, сварка, механическая обработка стрелы (9 баллов), телескопической рукояти (13 баллов), рукояти (6 баллов) экскаваторного оборудования экскаватора-погрузчика;

литье, раскрой, гибка, сварка, механическая обработка, нанесение защитных покрытий рабочего органа погрузочного оборудования (8 баллов), рабочего органа экскаваторного оборудования (4 балла);

силовая установка:

производство двигателя внутреннего сгорания (58 баллов);

производство тягового накопителя электроэнергии (20 баллов), стартерного накопителя энергии (2 балла );

производство силового генератора (8 баллов);

производство теплообменника (радиатор, интеркулер) для системы охлаждения двигателя (3 балла);

производство деталей системы подачи воздуха в двигатель (воздухопровод, воздухозаборник) (1 балл );

производство деталей системы выпуска отработавших газов (приемная труба, резонатор, глушитель) (1 балл);

основная гидравлическая система:

производство гидронасоса рулевого управления (2 балла);

производство гидронасосов основной гидравлической системы (производство допускается на территориях государств-членов) (6 баллов);

производство гидрораспределителей (производство допускается на территориях государств-членов) (6 баллов);

раскрой, гибка, сварка, механическая обработка, проведение контрольных стендовых испытаний гидравлического бака (2 балла);

производство гидроцилиндров рулевого управления, складывание рамы (2 балла);

производство насоса-дозатора рулевого управления (производство допускается на территориях государств-членов) (2 балла);

производство гидроцилиндров стрелы, телескопической стрелы (3 балла), рабочего органа (3 балла) для погрузчика, телескопического погрузчика;

производство гидроцилиндров стрелы (3 балла), рабочего органа (3 балла) погрузочного оборудования экскаватора-погрузчика;

производство гидроцилиндров стрелы (3 балла), рукояти, телескопической рукояти (3 балла), рабочего органа (3 балла), поворотной колонны (2 балла) экскаваторного оборудования экскаватора-погрузчика;

производство гидроцилиндров грузоподъемного устройства погрузчика с вилочным захватом (2 балла);

производство гидроцилиндров аутригеров (2 балла);

производство гидроцилиндров натяжения гусеничной ходовой системы (2 балла);

производство гидравлических рукавов высокого давления (2 балла);

кабина:

литье, штамповка, раскрой заготовок, деталей каркаса кабины (2 балла);

гибка, механическая обработка, сварка узлов каркаса кабины (5 баллов);

сварка, нанесение защитных покрытий каркаса кабины (5 баллов);

раскрой, гибка, штамповка, формование, сварка, механическая обработка, нанесение защитных покрытий элементов интерьера, экстерьера кабины – панелей облицовки (1 балл), пола, площадки входа в кабину (2 балла), потолка, крыши (1 балл);

производство сиденья оператора (2 балла);

производство рулевой колонки (2 балла);

"из 8427	производство пульта, панели, сенсорного дисплея (2 балла), джойстика управления машиной, исполнительными механизмами (2 балла);
Автопогрузчики	производство центрального электронного блока управления машиной (6 баллов);
с вилочным захватом	производство системы кондиционирования (4 балла);
из 8427	;
Погрузчики прочие	производство стекол (производство допускается на территориях государств-членов) (2 балла);
из 8427	производство приборов освещения, световой сигнализации (производство допускается на территориях государств-членов) (2 балла);
Погрузчики сельскохозяйственные прочие, кроме универсальных и навесных	ходовая система:
из 8427	производство шин (4 балла), производство колесных дисков (2 балла);
Погрузчики универсальные сельскохозяйственного назначения	литье, ковка, раскрой, гибка, сварка, механическая обработка, термическая обработка, нанесение защитных покрытий балки моста (3 балла);
8429 51	литье, ковка, раскрой, гибка, сварка, механическая обработка, нанесение защитных покрытий ступиц (2 балла), поворотных рычагов, кулаков (3 балла), рулевых тяг (1 балл);
Погрузчики одноковшовые фронтальные	литье, ковка (2 балла), сварка, механическая обработка (2 балла) полуоси, звездочки, корпуса цапфы (консоли) погрузчика с бортовым поворотом;
8429 52	литье, раскрой, гибка, сварка, механическая обработка, нанесение защитных покрытий опоры-стойки (3 балла), ступицы (1 балл)
Машины полноповоротные	моноколеса трехопорного (колесного) погрузчика;
из 8429 51, из 8429 52	раскрой, гибка, сварка, механическая обработка, термическая обработка, нанесение защитных покрытий рам гусеничной ходовой системы (4 балла);
Экскаваторы и одноковшовые погрузчики прочие	);
из 8429 52	производство гусениц (4 балла);
Экскаватор-погрузчик	производство опорных, поддерживающих катков (2 балла);
	элементы трансмиссии:
	использование металлопроката, происходящего из территорий государств-членов, для производства зубчатых колес, валов коробки передач, бортовой коробки передач (6 баллов);
	литье (3 балла), механическая обработка, термическая обработка (3 балла) корпуса коробки передач;
	ковка, штамповка (4 балла), механическая обработка, термическая обработка зубчатых колес, валов (6 баллов) коробки передач;
	литье (2 балла), механическая обработка, термическая обработка (2 балла) корпуса бортовой коробки передач;
	ковка, штамповка (3 балла), механическая обработка, термическая обработка зубчатых колес, валов (5 баллов) бортовой коробки передач;

литье (2 балла), механическая обработка, термическая обработка (2 балла) картера (корпуса) раздаточной коробки (согласующего редуктора); ковка, штамповка (2 балла), механическая обработка, термическая обработка (4 балла) зубчатых колес, валов раздаточной коробки (согласующего редуктора);

производство муфты сцепления (5 баллов);

производство гидромотора (12 баллов), гидронасоса (12 баллов) для гидрообъемной передачи трансмиссии;

производство гидротрансформатора для гидромеханической передачи трансмиссии (10 баллов);

производство переднего ведущего моста (16 баллов), заднего ведущего моста (16 баллов);

использование металлопроката, происходящего из территорий государств-членов, для производства карданной передачи (6 баллов);

производство карданных передач (производство допускается на территориях государств-членов) (6 баллов);

производство электромеханических преобразователей (электродвигатель, электромотор-колесо) для электромеханической трансмиссии (16 баллов);

производство электронного блока управления трансмиссией или электрогидравлического пропорционального регулятора (6 баллов);

сборка, проведение контрольных стендовых испытаний коробки передач (1 балл), бортовой коробки передач (1 балл), раздаточной коробки (согласующего редуктора) (1 балл);

устройства привода рабочего оборудования:

литье, ковка, штамповка (1 балл), механическая обработка, термическая обработка, балансировка, нанесение защитных покрытий (2 балла) шкивов, роликов, звездочек подъема, опускание каретки погрузчика с вилочным захватом;

производство редуктора, гидромотора, электромотора привода рабочего оборудования (4 балла);

производство электромотора привода гидравлического насоса основной гидравлической системы (4 балла);

подшипники качения:

производство подшипников коробки передач (4 балла), бортовой коробки передач (3 балла), раздаточной коробки (согласующего редуктора) (3 балла);

производство подшипников опор валов подъема, опускание каретки погрузчика с вилочным захватом (2 балла);

производство подшипников ходовой системы (2 балла);

производство подшипников цапфы (консоли) погрузчика с бортовым поворотом (2 балла);

производство подшипников ступицы моноколеса трехопорного (колесного) погрузчика (2 балла);

производство подшипников опор шкивов (1 балл), звездочек (1 балл) привода рабочего оборудования;

производство топливного бака (4 балла);

элементы экстерьера, безопасности:

раскрой, гибка, штамповка, сварка, формование, механическая обработка, нанесение защитных покрытий крыльев, защитных щитков (1 балл);

раскрой, гибка, штамповка, сварка, формование, клейка, механическая обработка, нанесение защитных покрытий капотов, панелей облицовки (2 балла);

литье, раскрой, сварка, механическая обработка, нанесение защитных покрытий бампера противовеса (10 баллов);

литье, раскрой, гибка, сварка, механическая обработка, нанесение защитных покрытий аутригеров (6 баллов);

использование смазочного материала, произведенного

на территориях государств-членов:

масло моторное (1 балл), масло трансмиссионное (1 балл), масло гидравлическое (1 балл);

система автономного управления движением:

производство программного обеспечения (4 балла);

производство электронных блоков управления (3 балла);

производство приборов (видеокамера, лидар, радар) активной оптической системы, системы технического зрения (3 балла);

научно-исследовательские и (или) опытно-конструкторские работы, реализуемые юридическими лицами – налоговыми резидентами государств-членов на территориях государств-членов:

объем затрат на научно-исследовательские и (или) опытно-конструкторские работы составляет 1 балл за каждые 0,1 процента годового объема затрат юридического лица – налогового резидента государства-члена на научно-исследовательские и (или) опытно-конструкторские работы, понесенных на территориях государств-членов в предыдущем календарном году, от общего объема выручки субъекта деятельности в сфере промышленности за предыдущий календарный год, но не более 10 процентов баллов от максимально возможного количества баллов (без учета баллов за научно-исследовательские и (или)

опытно-конструкторские работы и производство компонентов системы автономного управления движением) для конкретной модели соответствующего товара.

Затраты на научно-исследовательские и опытно-конструкторские работы юридического лица – налогового резидента государства-члена определяются в соответствии с положениями по бухгалтерскому учету, утвержденными государствами-членами, и включают следующие затраты:

затраты на заработную плату и другие выплаты работникам, непосредственно занятым при выполнении указанных работ по трудовому договору;

отчисления на социальные нужды;

затраты на закупку материально-производственных запасов, используемых при выполнении указанных работ (расходы на приобретение изделий сравнения не могут превышать 20 процентов от общих затрат на научно-исследовательские и опытно-конструкторские работы);

стоимость услуг сторонних организаций и лиц, привлекаемых при выполнении указанных работ, за исключением услуг, выполняемых за пределами территорий государств-членов;

расходы на проведение испытаний опытных образцов, созданных в результате выполнения научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ;

затраты на закупку специального оборудования и специальной оснастки, предназначенных для использования в качестве объектов испытаний и исследований";

после позиции "из 8708 91 Радиаторы и их части, прочие, для товаров из настоящего раздела, за исключением товаров, указанных в позициях "из 8705 Средства транспортные для коммунального хозяйства и содержания дорог", "из 8705 Средства автотранспортные специального назначения прочие, не включенные в другие группировки", на шасси транспортного средства, относящегося к ТР ТС 018/2011" дополнить позицией следующего содержания:

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена прав на конструкторскую и технологическую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующей продукции, на срок не менее 5 лет;

наличие на территориях одного из государств-членов сервисного центра,

"из 8709 19 900 0

Тягачи для буксировки, аэродромные тягачи, шлаковозы, тяжеловозы

уполномоченного осуществлять ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание продукции;

осуществление на территориях государств-членов (включая раскрой и гибку заготовок) не менее 9 следующих операций (при отсутствии элемента в конструкции изделия общее количество осуществляемых на территориях государств-членов обязательных операций должно быть уменьшено в соответствии с количеством отсутствующих элементов):

сборка и сварка несущей рамы, подрамников (при наличии в конструкции) и их покраска;

изготовление, сварка, покраска металлоконструкций кабины (при наличии в конструкции);

сборка, сварка и покраска кузова (бункера, контейнера) (при наличии в конструкции), или цистерны (сосуда) (при наличии в конструкции), или надстройки общего (специального) назначения (при наличии в конструкции);

производство навесного оборудования (при наличии в конструкции);

производство моста (мостов);

производство трансмиссии (ходовая часть);

производство двигателя;

монтаж кузова (бункера, контейнера) (при наличии в конструкции), или цистерны (сосуда) (при наличии в конструкции), или надстройки общего (специального) назначения (при наличии в конструкции);

монтаж двигателя, мостов, трансмиссии (ходовая часть), навесного оборудования;

монтаж органов управления;

монтаж системы электрооборудования, системы пневмооборудования (при наличии в конструкции), системы гидрооборудования (при наличии в конструкции)";

раздел VI "Станкостроение" изложить в следующей редакции:

"

VI. Станкостроение

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена, не находящегося под контролем иностранного государства, и (или) международной организации, и (или) иностранного юридического или

из 6804

Круги шлифовальные

Круги отрезные

Круги полировальные

физического лица, и (или)  
) иностранной структуры  
без образования  
юридического лица <10>,  
прав на конструкторскую  
и технологическую  
документацию в объеме,  
достаточном для  
производства,  
модернизации и развития  
соответствующего товара  
, на срок не менее 5 лет;  
наличие у юридического  
лица – налогового  
резидента  
государства-члена  
необходимого  
промышленного  
оборудования,  
указанного в  
технологической  
документации, для  
выполнения требуемых  
производственных  
операций;  
осуществление на  
территориях  
государств-членов  
следующих  
технологических  
операций:  
приготовление  
абразивной массы (смеси  
) (10 баллов);  
формование (10 баллов);  
обжиг (5 баллов);  
вулканизация (5 баллов);  
бакелизация (5 баллов);  
контрольно-измерительные  
операции (10 баллов)  
наличие у юридического  
лица – налогового  
резидента  
государства-члена, не  
находящегося под  
контролем иностранного  
государства, и (или)  
международной  
организации, и (или)  
иностранного  
юридического или  
физического лица, и (или  
) иностранной структуры

<p>из 8203, из 8205</p> <p>Инструмент ручной прочий</p> <p>Инструменты рабочие сменные для станков или для ручного инструмента (с механическим приводом или без него)</p> <p>из 8466</p> <p>Оправки для крепления инструмента и самораскрывающиеся резьбонарезные головки для станков</p> <p>Оправки для крепления деталей на станках</p> <p>Головки делительные и прочие специальные приспособления для станков</p>	<p>без образования юридического лица &lt;10&gt;, прав на конструкторскую и технологическую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующего товара , на срок не менее 5 лет;</p> <p>наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена необходимого промышленного оборудования, указанного в технологической документации, для выполнения требуемых производственных операций;</p> <p>осуществление на территориях государств-членов следующих технологических операций (условий):</p> <p>изготовление заготовок (инструментального материала) или использование заготовок производства государств-членов (30 баллов);</p> <p>резка (5 баллов);</p> <p>точение (5 баллов);</p> <p>фрезерование (5 баллов);</p> <p>шлифование (20 баллов);</p> <p>полирование (5 баллов);</p> <p>термообработка (10 баллов);</p> <p>нанесение износостойких покрытий (10 баллов);</p> <p>контрольно-измерительные операции (5 баллов)</p> <p>наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена, не находящегося под контролем иностранного</p>
--	---

из 8207  
Инструменты режущие  
сборные

государства, и (или)  
международной  
организации, и (или)  
иностранного  
юридического или  
физического лица, и (или  
) иностранной структуры  
без образования  
юридического лица <10>,  
прав на конструкторскую  
и технологическую  
документацию в объеме,  
достаточном для  
производства,  
модернизации и развития  
соответствующего товара  
, на срок не менее 5 лет;  
наличие у юридического  
лица – налогового  
резидента  
государства-члена  
необходимого  
промышленного  
оборудования,  
указанного в  
технологической  
документации, для  
выполнения требуемых  
производственных  
операций;  
осуществление на  
территориях  
государств-членов  
следующих  
технологических  
операций (условий):  
использование заготовок  
производства  
государств-членов для  
изготовления корпуса  
инструмента (10 баллов);  
резка (5 баллов);  
точение (5 баллов);  
фрезерование (5 баллов);  
шлифование (5 баллов);  
полирование (5 баллов);  
термообработка (5 баллов  
);  
нанесение износостойких  
покрытий (5 баллов);  
использование режущих  
элементов инструмента  
производства

государств-членов (30 баллов);

контрольно-измерительные операции (5 баллов)

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена, не находящегося под контролем иностранного государства, и (или) международной организации, и (или) иностранного юридического или физического лица, и (или) иностранной структуры без образования юридического лица <10>, прав на конструкторскую и технологическую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующего товара, на срок не менее 5 лет;

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена необходимого промышленного оборудования, указанного в технологической документации, для выполнения требуемых производственных операций;

осуществление на территориях государств-членов следующих технологических операций (условий):

изготовление заготовок (инструментального материала) или использование заготовок производства государств-членов (30 баллов);

резка (5 баллов);

из 8207

Инструменты режущие с каналами для внутренней подачи смазочно-охлаждающей жидкости

точение (5 баллов);  
фрезерование (5 баллов);  
шлифование (20 баллов);  
полирование (5 баллов);  
термообработка (10 баллов);  
нанесение износостойких покрытий (10 баллов);  
контрольно-измерительные операции (5 баллов)  
наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена, не находящегося под контролем иностранного государства, и (или) международной организации, и (или) иностранного юридического или физического лица, и (или) иностранной структуры без образования юридического лица <10>, прав на конструкторскую и технологическую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующего товара , на срок не менее 5 лет;  
наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена необходимого промышленного оборудования, указанного в технологической документации, для выполнения требуемых производственных операций;  
осуществление на территориях государств-членов следующих технологических операций (условий):  
резка (5 баллов);

из 8207  
Ленточные пилы,  
дисковые пилы

точение (5 баллов);  
шлифование (20 баллов);  
полирование (5 баллов);  
термообработка (5 баллов  
);  
сварка (5 баллов);  
нанесение износостойких  
покрытий (20 баллов);  
контрольно-измерительн  
ые операции (5 баллов)  
наличие у юридического  
лица – налогового  
резидента  
государства-члена, не  
находящегося под  
контролем иностранного  
государства, и (или)  
международной  
организации, и (или)  
иностранного  
юридического или  
физического лица, и (или  
) иностранной структуры  
без образования  
юридического лица <10>,  
прав на конструкторскую  
и технологическую  
документацию в объеме,  
достаточном для  
производства,  
модернизации и развития  
соответствующего товара  
, на срок не менее 5 лет;  
наличие у юридического  
лица – налогового  
резидента  
государства-члена  
необходимого  
промышленного  
оборудования,  
указанного в  
технологической  
документации, для  
выполнения требуемых  
производственных  
операций;  
осуществление на  
территориях  
государств-членов  
следующих  
технологических  
операций (условий):

наличие управляющего программно-аппаратного комплекса, произведенного на территориях государств-членов (25 баллов);

изготовление основных корпусных деталей;

изготовление станины (в том числе с направляющими, являющимися неотъемлемой частью станины), основания, рамы;

наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл);

наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка станины, основания, рамы, произведенных по договору подряда другим юридическим лицом – налоговым резидентом государства-члена, или получение этих изделий производства государств-членов по другим договорам (3 балла);

полная механическая обработка и термообработка направляющих станины произведенных по договору подряда другим юридическим лицом – налоговым резидентом государства-члена, или получение этих изделий производства

государств-членов по другим договорам (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка станины, основания, рамы на промышленной площадке производителя (5 баллов)

;

полная механическая обработка и термообработка направляющих станины на промышленной площадке производителя (3 балла);

использование заготовок литой, сварной или неметаллической станины (в том числе с направляющими, являющимися неотъемлемой частью станины), основания, рамы производства государств-членов (3 балла);

изготовление колонн, стоек:

наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка колонн, стоек на территориях государств-членов (5 баллов);

изготовление поперечины

:

наличие комплекта конструкторской

документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая  
обработка и  
термообработка  
поперечин на  
территориях  
государств-членов  
(5 баллов);

изготовление  
неподвижных столов без  
привода, планшайб  
диаметром до 1000 мм:  
наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая  
обработка и  
термообработка  
неподвижных столов без  
привода, планшайб  
диаметром до 1000 мм на  
территориях  
государств-членов (3  
балла);

использование заготовок  
неподвижных столов без  
привода, планшайб  
диаметром до 1000 мм  
производства  
государств-членов (2  
балла);

изготовление планшайб  
диаметром более  
1000 мм:

наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно

ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая обработка и термообработка планшайб диаметром более 1000 мм на территориях государств-членов (4 балла);

использование заготовок планшайб более 1000 мм производства государств-членов (2 балла);

изготовление ползунов:  
наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая обработка и термообработка ползунов на территориях государств-членов (4 балла);

использование заготовок ползунов производства государств-членов (1 балл);

изготовление корпуса шпиндельной бабки:  
наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта технологической документации согласно

ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая  
обработка и  
термообработка корпуса  
шпиндельной бабки на  
территориях  
государств-членов (3  
балла);  
использование заготовки  
корпуса шпиндельной  
бабки производства  
государств-членов (1  
балл);  
изготовление задней  
бабки в сборе:  
наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)  
;  
наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая  
обработка и  
термообработка деталей  
задней бабки на  
территориях  
государств-членов (3  
балла);  
использование заготовок  
деталей задней бабки  
производства  
государств-членов (1  
балл);  
сборка, проведение  
контрольных испытаний  
(1 балл);  
изготовление суппорта:  
наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)  
;  
наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,

оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая  
обработка и  
термообработка суппорта  
на территориях  
государств-членов (2  
балла);  
использование заготовки  
суппорта производства  
государств-членов (1  
балл);  
изготовление корпуса  
каретки:  
наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)  
;  
наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая  
обработка и  
термообработка корпуса  
каретки на территориях  
государств-членов  
(2 балла);  
использование заготовки  
корпуса каретки  
производства  
государств-членов (1  
балл);  
изготовление салазок,  
саней:  
наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)  
;  
наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая  
обработка и

термообработка салазок,  
саней на территориях  
государств-членов  
(2 балла);  
использование заготовок  
салазок, саней  
производства  
государств-членов (1  
балл);  
изготовление  
мотор-шпинделей:  
наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)  
;  
наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая  
обработка и  
термообработка корпуса  
мотор-шпинделя, ротора,  
статора на территориях  
государств-членов (4  
балла);  
использование заготовки  
корпуса мотор-шпинделя,  
ротора, статора  
производства  
государств-членов  
(1 балл);  
использование  
подшипников  
государств-членов  
(5 баллов);  
балансировочные  
операции готового  
изделия  
с применением  
специальных стендов (3  
балла);  
сборка, включая  
установку подшипников,  
проведение контрольных  
испытаний (5 баллов);  
изготовление узла  
механического шпинделя  
:

наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);

полная механическая  
обработка и  
термообработка корпуса  
шпинделя, вала на  
территориях  
государств-членов (3  
балла);

полная механическая  
обработка и  
термообработка деталей  
зубчатого зацепления (  
вал-шестерни, шестерни,  
валы) на территориях  
государств-членов  
(3 балла);

использование  
подшипников  
государств-членов  
(5 баллов);

сборка, включая  
установку подшипников,  
проведение контрольных  
испытаний (5 баллов);  
изготовление коробок  
передач, редукторов,  
ременных передач:

наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);

полная механическая  
обработка и  
термообработка корпусов  
коробок передач,  
зубчатых колес, валов,

редукторов на территории государств-членов (5 баллов);

полная механическая обработка и термообработка ведомого и ведущего шкивов ременной передачи на территориях государств-членов (3 балла);

сборка, проведение контрольных испытаний (1 балл);

изготовление гидроцилиндра кузнечно-прессового оборудования:

наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка гидроцилиндра кузнечно-прессового оборудования на территориях государств-членов (5 баллов);

сборка, проведение контрольных испытаний (5 баллов);

изготовление конвейера проволочного:

наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011,

оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая  
обработка и  
термообработка  
конвейера проволочного  
на территориях  
государств-заявителей (5  
баллов);

сборка, проведение  
контрольных испытаний  
(3 балла);

изготовление  
кривошипного механизма  
:

наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая  
обработка и  
термообработка  
кривошипного механизма  
на территориях  
государств-членов (5  
баллов);

сборка проведение  
контрольных испытаний  
(5 баллов);

изготовление лазерного  
оптического узла:

наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая  
обработка и  
термообработка  
оптической головки на

территориях  
государств-членов (5  
баллов);

использование лазера,  
произведенного на  
территориях

государств-членов (8  
баллов);

сборка, проведение  
контрольных испытаний  
(3 балла);

изготовление  
гидроабразивной головки  
:

наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);

полная механическая  
обработка и  
термообработка рабочего  
органа (сопло, модуль  
регулятора давления,  
модуль подачи абразива)  
на территориях  
государств-членов (5  
баллов);

сборка, проведение  
контрольных испытаний  
(3 балла);

изготовление  
плазматрона:

наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);

полная механическая  
обработка и  
термообработка рабочего

	органа (сопло, электрод, изолятор, канал подачи сжатого воздуха) на территориях государств-членов (5 баллов);
	изготовление и сборка источника подачи электричества на промышленной площадке производителя (5 баллов)
	;
	сборка, проведение контрольных испытаний (3 балла);
	изготовление стола поворотного с одной управляемой осью вращения:
	наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)
	;
	наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);
из 8456	полная механическая обработка и термообработка корпуса стола и деталей, входящих в узел на территориях государств-членов (3 балла);
Электрофизические, электрохимические и ультразвуковые станки	использование заготовок стола поворотного производства государств-членов (1 балл);
Электрохимические Электроэрозионные проволочно-вырезные Электроэрозионные координатно-прошивные Электроэрозионные супердрели	сборка, проведение контрольных испытаний (1 балл);
Станки лазерной резки	изготовления стола поворотного
Станки плазменной резки	с 2 поворотными осями (глобусный стол):
Установки ультразвукового упрочнения	наличие комплекта конструкторской документации согласно
Лазерные установки для обработки металлов без удаления материала	
из 8457	

Вертикальные обрабатывающие центры 3-осевые (4-осевые)	ГОСТ 2.102-2013 (1 балл) ;
Вертикальные обрабатывающие центры 5-осевые	наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);
Горизонтальные обрабатывающие центры 4-осевые (3-осевые)	полная механическая обработка и термообработка корпуса стола и деталей, входящих в узел,
Горизонтальные обрабатывающие центры 5-осевые	на территориях государств-членов (4 балла);
Портальные обрабатывающие центры 3-осевые	использование электродвигателя (мотора), произведенного на территориях государств-членов (2 балла);
Портальные обрабатывающие центры 5-осевые из 8458	использование заготовки корпуса стола производства государств-членов (1 балл);
Токарно-винторезные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	сборка, проведение контрольных испытаний (2 балла);
Токарные обрабатывающие центры (одношпиндельные и многошпиндельные)	изготовление подвижных столов: наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл) ;
Токарно-фрезерные обрабатывающие центры (с фрезерным шпинделем)	наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);
Токарные автоматы продольного точения	полная механическая обработка и термообработка подвижных столов, деталей; редуктора (коробок передач) на территориях государств-членов (5 баллов);
Токарно-карусельные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением) из 8459	
С т а н к и вертикально-сверлильные	
С т а н к и радиально-сверлильные	
С т а н к и координатно-расточные	
С т а н к и горизонтально-расточные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым	

программным управлением)	использование заготовок подвижных столов, деталей редуктора производства государств-членов
Станки горизонтально-сверлильные	(1 балл);
Станки для глубокого сверления и расточки	сборка, проведение контрольных испытаний
Фрезерные станки: вертикально-фрезерные	(2 балла);
горизонтально-фрезерные широкоуниверсальные	изготовление приводных блоков:
продольно-фрезерные станки (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл);
разные фрезерные универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);
из 8460	полная механическая обработка и термообработка корпуса приводного блока и деталей (3 балла);
Шлифовальные, полировальные, доводочные станки: круглошлифовальные универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	( использование заготовок приводного блока производства государств-членов (1 балл);
внутришлифовальные универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	сборка, проведение контрольных испытаний (1 балл);
обдирочно-шлифовальные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	изготовление паллет с устройством смены: наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл);
шлифовальные обрабатывающие центры специализированные шлифовальные универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым	наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);
	полная механическая обработка и термообработка паллеты

программным управлением)	на территориях государств-членов (4 балла);
заочные (универсальные , с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	полная механическая обработка и термообработка деталей устройства смены на территориях государств-членов (4 балла);
плоскошлифовальные с прямоугольным или круглым столом (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	использование заготовки паллеты производства государств-членов (1 балл);
притирочные и полировальные хонинговальные универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	сборка, проведение контрольных испытаний (2 балла);
из 8461	( изготовление фрезерных головок сменных и несменных: наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)
Зубообрабатывающие и резбонарезные: зубофрезерные зубострогальные зубошевиговальные зубозакругляющие зубошлифовальные зубохонинговальные резбофрезерные резбошлифовальные резбонакатные резбонарезные	;
Р а з н ы е зубообрабатывающие и резбонарезные станки	наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);
Строгальные, долбежные и протяжные станки: строгальные долбежные протяжные (с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	полная механическая обработка и термообработка деталей головки на территориях государств-членов (5 баллов);
Разрезные станки: ленточнопильные дисковые пилы абразивно-отрезные	использование электродвигателя (мотора ), произведенного на территориях государств-членов (2 балла);
	использование подшипников, произведенных на территориях государств-членов (2 балла);
	использование заготовки корпуса головки

станки гидроабразивной резки	производства государств-членов (1 балл);
из 8462, из 8463	
Кузнечно-прессовое оборудование:	полная механическая обработка и термообработка деталей
м о л о т ы	зубчатого зацепления Хирта на территориях государств-членов (5 баллов);
ковочно-штамповочного типа	использование заготовок зубчатого зацепления Хирта производства государств-членов (1 балл);
прессы механические	сборка, проведение контрольных испытаний (2 балла);
прессы гидравлические	изготовление головок – револьверных, поворотных, шлифовальных:
а в т о м а т ы	наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)
кузнечно-прессовые	;
горизонтально-ковочные машины	наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);
вальцы ковочные	полная механическая обработка и термообработка деталей головки на территориях государств-членов (3 балла);
машины гибочные и правильные	использование электродвигателя (мотора), произведенного на территориях государств-членов (2 балла);
ножницы	полная механическая обработка и термообработка диска (инструментального диска) револьверной головки на территориях государств-членов (2 балла);
станки для раскатки и накатки в холодном состоянии	
из 8466	
Части и принадлежности станков для обработки металлов:	
шариковые винтовые передачи, передачи винт-гайка качения	
станина	
мотор-шпиндель	
направляющие качения, направляющие скольжения или комбинированного типа	
головки – револьверные, поворотные, шлифовальные	
инструментальный магазин	
кабинетная защита, ограждение зоны резания, телескопическая защита направляющих	
система подачи и очистки смазочно-охлаждающих жидкостей	
устройство удаления стружки (транспортёр стружки)	
гидро- и пневмосистемы	

стол поворотный с одной управляемой осью вращения	использование подшипников, произведенных на территориях государств-членов (2 балла);
стол поворотный с 2 поворотными осями (глобусный стол)	использование деталей механизма фиксации револьверной головки, произведенных на территориях государств-членов, в объеме не менее 50 процентов общего количества деталей в количественном выражении (4 балла);
стол подвижный	использование датчиков, произведенных на территориях государств-членов, в объеме не менее 50 процентов общего количества в количественном выражении (1 балл);
гидроабразивная головка	использование приводных и стационарных инструментальных блоков, произведенных на территориях государств-членов (3 балла);
приводные блоки	использование инструментальных оправок, произведенных на территориях государств-членов (3 балла);
фрезерные головки	сборка, проведение контрольных испытаний (2 балла);
	изготовление магазинов инструментов с устройством смены инструмента:
	наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)
	;

наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая обработка и термообработка захватной лапы для манипулятора на территориях государств-членов (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка захватного стакана для манипулятора на территориях государств-членов (1 балл);

изготовление деталей пневмоцилиндра в объеме не менее 50 процентов общего количества деталей

в количественном выражении на территориях государств-членов (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка манипулятора, вала и всех сопутствующих деталей на территориях государств-членов (3 балла);

использование электродвигателя (мотора), произведенного на территориях государств-членов (2 балла);

использование датчиков, произведенных на территориях государств-членов, в объеме не менее

50 процентов общего количества в количественном выражении (1 балл);  
полная механическая обработка и термообработка всех инструментальных гнезд (мест) для магазина инструмента на территориях государств-членов (1 балл);

полная механическая обработка корпусных деталей инструментального магазина, защитного кожуха на территориях государств-членов (1 балл);

сборка, проведение контрольных испытаний (2 балла);

изготовление магазинов шпindelных узлов:  
наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка деталей пневмоцилиндра на территориях государств-членов (3 балла);

изготовление деталей пневмоцилиндра в объеме не менее 50 процентов общего количества деталей в количественном выражении (1 балл);

полная механическая обработка и

термообработка опорной балки для магазина шпиндельного узла на территориях государств-членов (1 балл);

использование электродвигателя (мотора), произведенного на территориях государств-членов (2 балла);

полная механическая обработка и термообработка корпусных деталей магазина шпиндельных узлов, защитного кожуха на территориях государств-членов (1 балл);

сборка, проведение контрольных испытаний (2 балла);

изготовление шарико-винтовых передач, винтовых передач скольжения: наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка ходового винта, произведенного по договору подряда другим юридическим лицом – налоговым резидентом государств-членов, или получение этого изделия производства государств-членов по другим договорам (3 балла);

полная механическая  
обработка и  
термообработка ходового  
винта на промышленной  
площадке производителя  
(7 баллов);

полная механическая  
обработка и  
термообработка корпуса  
гайки, произведенного по  
договору подряда другим  
юридическим лицом –  
налоговым резидентом  
государств-членов, или  
получение этого изделия  
производства  
государств-членов по  
другим договорам (1 балл  
);

полная механическая  
обработка и  
термообработка корпуса  
гайки на промышленной  
площадке производителя  
(3 балла);

полная механическая  
обработка и  
термообработка  
вкладышей,  
произведенных по  
договору подряда другим  
юридическим лицом –  
налоговым резидентом  
государства-члена, или  
получение этих изделий  
производства  
государств-членов по  
другим договорам (1 балл  
);

полная механическая  
обработка и  
термообработка  
вкладышей на  
промышленной площадке  
производителя (2 балла);  
использование заготовок  
ходового винта, корпуса  
гайки производства  
государств-членов (1  
балл);

сборка, проведение  
контрольных испытаний  
(2 балла);

изготовление направляющих качения, направляющих скольжения или комбинированного типа: наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл); полная механическая обработка и термообработка рельс, произведенных по договору подряда другим юридическим лицом – налоговым резидентом государств-членов, или получение этих изделий производства государств-членов по другим договорам (5 баллов);

полная механическая обработка и термообработка рельс на промышленной площадке производителя (10 баллов);

полная механическая обработка и термообработка каретки, произведенной по договору подряда другим юридическим лицом – налоговым резидентом государств-членов, или получение этого изделия производства государств-членов по другим договорам (5 баллов);

полная механическая обработка и термообработка каретки на промышленной площадке производителя (10 баллов);

полная механическая  
обработка и  
термообработка торцовой  
плиты, произведенной по  
договору подряда другим  
юридическим лицом –  
налоговым резидентом  
государств-членов, или  
получение этого изделия  
производства  
государств-членов по  
другим договорам (1 балл  
);

полная механическая  
обработка и  
термообработка торцовой  
плиты на промышленной  
площадке производителя  
(2 балла);

сборка, проведение  
контрольных испытаний  
(2 балла);

изготовление кабинетной  
защиты (в том числе  
ограждения зоны резания  
, телескопическая защита  
направляющих), корпуса  
электрошкафа:

наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);

полная механическая  
обработка кабинетной  
защиты (в том числе  
ограждения зоны резания  
) , корпуса электрошкафа  
на территориях  
государств-членов (3  
балла);

монтаж периферийных  
элементов (светильники,  
стекла, уплотнители и т.  
д.) в полном объеме на  
промышленной площадке  
производителя (1 балл);

сборка электрических  
компонентов  
электрошкафа (2 балла);  
изготовление устройств  
удаления стружки (  
транспортёр стружки):  
наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая  
обработка корпуса  
транспортёра на  
территориях  
государств-членов  
(2 балла);

полная механическая  
обработка и  
термообработка  
транспортёрной ленты на  
территориях  
государств-членов (2  
балла);

полная механическая  
обработка и  
термообработка  
спирального шнека на  
территориях  
государств-членов (2  
балла);

использование  
электродвигателя (мотора  
) , произведенного на  
территориях  
государств-членов  
(1 балл);

полная механическая  
обработка и  
термообработка  
редуктора на территориях  
государств-членов (2  
балла);

сборка, проведение  
контрольных испытаний  
(2 балла);

изготовление  
передаточных  
механизмов,  
не входящих в  
перечисленные группы:  
наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая  
обработка и  
термообработка зубчатых  
колес, шестерен, валов на  
территориях  
государств-членов (5  
баллов);

полная механическая  
обработка и  
термообработка корпуса  
механизма на  
территориях  
государств-членов (3  
балла);

полная механическая  
обработка опорной балки  
корпуса механизма на  
территориях  
государств-членов (2  
балла);

сборка, проведение  
контрольных испытаний  
(2 балла);

изготовление систем  
подачи и очистки  
смазочно-охлаждающих  
жидкостей:

наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта  
технологической  
документации согласно

ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая  
обработка и  
термообработка деталей  
системы подачи и  
очистки  
смазочно-охлаждающих  
жидкостей на  
территориях  
государств-членов (2  
балла);  
использование всех  
входящих в систему  
насосов, фильтров,  
клапанов,  
распределителей,  
произведенных на  
территориях  
государств-членов (2  
балла);  
сборка, проведение  
контрольных испытаний  
(1 балл);  
изготовление  
комплексных систем:  
гидросистемы (для  
технологических  
жидкостей):  
наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)  
;  
наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая  
обработка корпуса бака  
на территориях  
государств-членов (2  
балла);  
использование всех  
входящих в систему  
насосов, фильтров,  
клапанов,  
гидроцилиндров,  
гидрораспределителей,  
произведенных на

территориях  
государств-членов (2  
балла);  
сборка, проведение  
контрольных испытаний  
(2 балла);  
изготовление  
пневмосистем:  
наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)  
;  
наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
полная механическая  
обработка корпуса  
панели на территориях  
государств-членов (2  
балла);  
использование всех  
входящих в систему  
насосов, фильтров,  
клапанов,  
пневмоцилиндров,  
пневмораспределителей,  
произведенных на  
территориях  
государств-членов (2  
балла);  
сборка, проведение  
контрольных испытаний  
(2 балла);  
элементы измерительных  
систем:  
использование  
чувствительных  
элементов ( ( датчики-сенсоры,  
измерительные  
наконечники),  
преобразователей сигнала  
, всех входящих в  
систему, произведенных  
на территориях  
государств-членов  
(3 балла);  
сборка измерительных  
систем (1 балл).

Для каждой группы комплектующих изделий баллы за осуществление определенных операций (условий) начисляются только при наличии комплектов

конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 и технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011; подтверждением наличия конструкторской документации является приказ о разработке конструкторской документации, а также принятие к бухгалтерскому учету объекта в качестве нематериального актива; подтверждением наличия комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 являются:

для комплектующего, представляющего собой деталь, – чертеж детали;  
для комплектующего, представляющего собой сборочную единицу, – сборочный чертеж изделия и спецификация к нему;

подтверждением наличия комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1105-2011 являются:

технологические инструкции и (или) маршрутные карты технологического процесса или иные технологические документы, полностью и однозначно определяющие технологический процесс

осуществления  
технологических  
операций,  
предусмотренных  
соответствующим  
требованием,  
оформленные с учетом  
ГОСТ 3.1129-93;  
начисление баллов за  
выполнение  
документального  
подтверждения  
требования о наличии  
комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 не  
осуществляется в случае,  
если соответствующая  
документация  
принадлежит  
производителю, но  
производство  
комплектующего изделия  
, на которое она  
оформлена,  
осуществляется на  
территориях третьих  
стран

наличие у юридического  
лица – налогового  
резидента  
государства-члена, не  
находящегося под  
контролем иностранного  
государства, и (или)  
международной  
организации, и (или)  
иностранного  
юридического или  
физического лица, и (или  
) иностранной структуры  
без образования  
юридического лица <10>,  
прав на конструкторскую  
и технологическую  
документацию в объеме,  
достаточном для  
производства,  
модернизации и развития  
соответствующего товара  
, на срок не менее  
5 лет;

наличие на территории одного из государств-членов сервисного центра, уполномоченного осуществлять ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание товара;

наличие у юридического лица – налогового резидента государств-членов, необходимого промышленного оборудования, указанного в технологической документации, для выполнения требуемых производственных операций;

производство (осуществление) на территориях государств-членов следующих компонентов и технологических операций (при отсутствии технологической операции в технологии производства требование по ее выполнению не предъявляется, баллы не начисляются) для каждой единицы товара, оцениваемых в совокупности суммарным количеством баллов до 31 декабря 2023 г. – не менее 18 баллов, с 1 января 2024 г. – не менее 22 баллов, с 1 января 2026 г. – не менее 26 баллов;

наличие управляющего программно-аппаратного комплекса, произведенного на территориях государств-членов (5 баллов);

из 8464, из 8465  
Станки для обработки камня, дерева и аналогичных твердых материалов

наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (3 балла);

наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (3 балла);

сборка (3 балла);

проведение контрольных испытаний (3 балла);

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 60 процентов

себестоимости товара (6 баллов);

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 40 процентов

себестоимости товара (10 баллов);

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 20 процентов

себестоимости товара (14 баллов)

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена, не находящегося под контролем иностранного государства, и (или) международной организации, и (или) иностранного юридического или

физического лица, и (или)  
) иностранной структуры  
без образования  
юридического лица <10>,  
прав на конструкторскую  
, технологическую и  
программную  
документацию на  
соответствующий товар в  
объеме, достаточном для  
производства,  
модернизации и развития  
соответствующего товара  
, на срок не менее 5 лет;  
соблюдение процентной  
доли материалов  
происхождения третьих  
стран для производства  
товара – не более 50  
процентов общего  
количества  
комплектующих,  
необходимых для  
производства товара;  
с 1 января 2024 г.  
соблюдение процентной  
доли материалов  
происхождения третьих  
стран для производства  
товара – не более 40  
процентов общего  
количества  
комплектующих,  
необходимых для  
производства товара;  
при определении  
процентной доли  
материалов  
происхождения третьих  
стран (включая  
программное  
обеспечение) в подсчете  
следует учитывать  
следующие  
комплектующие изделия  
(при наличии),  
необходимые для  
производства товара:  
центральный  
вычислитель или  
контроллер числового  
программного  
управления <14>;

из 8466

Управляющий программно-аппаратный комплекс, устройство числового программного управления (блок управления и пульт оператора – отдельно или моноблоком, периферийные модули: модули входов, выходов), силовые преобразователи осей подачи и главного движения

программный логический контроллер <14>;  
промышленный компьютер <14>;  
платы или модули сопряжения с датчиками обратной связи, силовыми преобразователями (инверторы, частотные преобразователи), периферийными и прочими внешними устройствами, расположенными вне устройства числового программного управления <12>;  
силовой преобразователь, или инвертор, или частотный преобразователь <12>;  
модуль питания или выпрямитель силового преобразователя, модуль торможения или рекуперации <13>;  
корпусные изделия, кабели, разъемы, соединители, охладители, вентиляторы <12>;  
периферийные устройства (в том числе модули дискретных входов, дискретных выходов, аналоговых входов, аналоговых выходов, станочные и дистанционные пульты ручного управления, преобразователи интерфейсов, сетевые устройства), органы управления (текстовая клавиатура, функциональная или станочная клавиатура, штурвал) <12>;  
системное программное обеспечение (включая системные программируемые

логические контроллеры)  
, преобразователи,  
математическое,  
технологическое  
программное  
обеспечение, прошивки  
программируемой  
логической интегральной  
схемы,  
микроконтроллеров,  
процессоров <13>;  
программное  
обеспечение  
человеко-машинного  
интерфейса, программное  
обеспечение  
параметризации и  
настройки <13>;  
осуществление на  
территориях  
государств-членов всех  
из перечисленных  
операций:  
изготовление корпусных  
элементов всех блоков;  
изготовление печатных  
плат;  
монтаж и запайка  
электронных  
компонентов на печатные  
платы;  
программирование  
программируемой  
логической интегральной  
схемы,  
микроконтроллеров,  
процессоров;  
сборка;  
установка, настройка,  
наладка программного  
обеспечения  
человеко-машинного  
интерфейса,  
математического,  
технологического  
программного  
обеспечения;  
отладка, контрольные и  
производственные  
испытания на  
специализированных  
стендах

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена, не находящегося под контролем иностранного государства, и (или) международной организации, и (или) иностранного юридического или физического лица, и (или) иностранной структуры без образования юридического лица <10>, прав на техническую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующего товара, на срок не менее 5 лет;

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена необходимого промышленного оборудования, указанного в технологической документации, для выполнения требуемых производственных операций

наличие на территории одного из государств-членов сервисного центра, уполномоченного осуществлять ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание товара;

наличие у юридического лица государства-члена исключительных прав на программное обеспечение, используемое в товаре (если в товаре используется программное

8468 Оборудование и аппараты для низкотемпературной пайки, высокотемпературной пайки или сварки, пригодные или не пригодные для резки, кроме машин и аппаратов товарной позиции 8515, машины и аппараты для поверхностной термообработки, работающие на газе

обеспечение),  
производство (осуществление) на территориях государств-членов следующих компонентов и технологических операций (при отсутствии технологической операции в технологии производства требование по ее выполнению не предъявляется, баллы не начисляются) для каждой единицы товара, оцениваемых в совокупности суммарным количеством баллов, до 31 декабря 2023 г. – не менее 22 баллов, с 1 января 2024 г. – не менее 25 баллов:  
сборка (3 балла);  
проведение контрольных испытаний (3 балла);  
наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл);  
наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 50 процентов себестоимости товара (8 баллов);  
соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 50 процентов себестоимости

материалов и комплектующих для производства товара (6 баллов);

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 30 процентов себестоимости товара (10 баллов);

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 30 процентов себестоимости материалов и комплектующих для производства товара (8 баллов);

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена, не находящегося под контролем иностранного государства, и (или) международной организации, и (или) иностранного юридического или физического лица, и (или) иностранной структуры без образования юридического лица <10>, прав на техническую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующей товара на срок не менее 5 лет;

наличие у лица – налогового резидента государства-члена необходимого промышленного

оборудования,  
указанного в  
технологической  
документации, для  
выполнения требуемых  
производственных  
операций;  
наличие на территории  
одного из  
государств-членов  
сервисного центра,  
уполномоченного  
осуществлять ремонт,  
послепродажное и  
гарантийное  
обслуживание товара;  
наличие у юридического  
лица государства-члена  
исключительных прав на  
программное  
обеспечение,  
используемое в товаре (в  
случае, если в товаре  
используется  
программное  
обеспечение);  
производство ( (   
осуществление) на  
территориях  
государств-членов  
следующих компонентов  
и технологических  
операций (при  
отсутствии  
Части к оборудованию и  
аппаратам для пайки или  
сварки, пригодным или  
не пригодным для резки,  
кроме машин и аппаратов  
товарной позиции 8515,  
части к машинам и  
аппаратам для  
поверхностной  
термообработки,  
работающим на газе

технологической  
операции в технологии  
производства требование  
по ее выполнению не  
предъявляется, баллы не  
начисляются) для каждой  
единицы товара,  
оцениваемых в  
совокупности суммарным  
количеством баллов, до  
31 декабря 2023 г. – не  
менее 22 баллов,  
с 1 января 2024 г. – не  
менее 25 баллов:  
сборка (3 балла);  
проведение контрольных  
испытаний (3 балла);  
наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно

ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл); соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 50 процентов себестоимости товара (8 баллов);

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 50 процентов себестоимости материалов и комплектующих для производства товара (6 баллов);

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 30 процентов себестоимости товара (10 баллов);

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 30 процентов себестоимости материалов и комплектующих для производства товара (8 баллов)

наличие у юридического лица – налогового резидента

государства-члена, не находящегося под контролем иностранного государства, и (или) международной организации, и (или) иностранного юридического или физического лица, и (или) иностранной структуры без образования юридического лица <10>, прав на техническую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующего товара, на срок не менее 5 лет;

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена необходимого промышленного оборудования, указанного в технологической документации, для выполнения требуемых производственных операций;

наличие на территории одного из государств-членов сервисного центра, уполномоченного осуществлять ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание товара;

наличие у юридического лица государства-члена исключительных прав на программное обеспечение, используемое в товаре (если в товаре используется программное обеспечение);

производство (осуществление) на

8479 50 000 0

Промышленные роботы,  
в другом месте не  
поименованные или не  
включенные

территориях  
государств-членов  
следующих компонентов  
и технологических  
операций (при  
отсутствии  
технологической  
операции в технологии  
производства требование  
по ее выполнению не  
предъявляется, баллы не  
начисляются) для каждой  
единицы товара,  
оцениваемых в  
совокупности суммарным  
количеством баллов, до  
31 декабря 2023 г. – не  
менее 22 баллов,  
с 1 января 2024 г. – не  
менее 25 баллов:  
сборка (3 балла);  
проведение контрольных  
испытаний (3 балла);  
наличие комплекта  
конструкторской  
документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)  
;  
наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
соблюдение процентной  
доли стоимости  
использованных при  
производстве материалов  
происхождения третьих  
стран – не более  
50 процентов  
себестоимости товара (8  
баллов);  
соблюдение процентной  
доли стоимости  
использованных при  
производстве материалов  
происхождения третьих  
стран – не более  
50 процентов  
себестоимости  
материалов и  
комплектующих для

производства товара (6 баллов);

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 30 процентов себестоимости товара (10 баллов);

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 30 процентов себестоимости материалов и комплектующих для производства товара (8 баллов)

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена, не находящегося под контролем иностранного государства, и (или) международной организации, и (или) иностранного юридического или физического лица, и (или) иностранной структуры без образования юридического лица <10>, прав на техническую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующего товара, на срок не менее 5 лет;

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена необходимого промышленного оборудования,

8485  
Машины для  
аддитивного  
производства

указанного в  
технологической  
документации, для  
выполнения требуемых  
производственных  
операций;  
наличие на территории  
одного из  
государств-членов  
сервисного центра,  
уполномоченного  
осуществлять ремонт,  
послепродажное и  
гарантийное  
обслуживание товара;  
наличие у юридического  
лица – налогового  
резидента  
государства-члена  
исключительных прав на  
программное  
обеспечение,  
используемое в товаре  
(в случае, если в товаре  
используется  
программное  
обеспечение);  
производство (или  
осуществление) на  
территориях  
государств-членов  
следующих компонентов  
и технологических  
операций (при  
отсутствии  
технологической  
операции в технологии  
производства требование  
по ее выполнению не  
предъявляется, баллы не  
начисляются) для каждой  
единицы товара,  
оцениваемых в  
совокупности суммарным  
количеством баллов, до  
31 декабря 2023 г. – не  
менее 22 баллов,  
с 1 января 2024 г. – не  
менее 25 баллов:  
сборка (3 балла);  
проведение контрольных  
испытаний (3 балла);  
наличие комплекта  
конструкторской

документации согласно  
ГОСТ 2.102-2013 (1 балл)

;

наличие комплекта  
технологической  
документации согласно  
ГОСТ 3.1102-2011,  
оформленной с учетом  
ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
соблюдение процентной  
доли стоимости  
использованных при  
производстве материалов  
происхождения третьих  
стран – не более  
50 процентов  
себестоимости товара (6  
баллов);

соблюдение процентной  
доли стоимости  
использованных при  
производстве материалов  
происхождения третьих  
стран – не более  
50 процентов  
себестоимости  
материалов и  
комплектующих для  
производства товара (8  
баллов);

соблюдение процентной  
доли стоимости  
использованных при  
производстве материалов  
происхождения третьих  
стран – не более  
30 процентов  
себестоимости товара (8  
баллов);

соблюдение процентной  
доли стоимости  
использованных при  
производстве материалов  
происхождения третьих  
стран – не более  
30 процентов  
себестоимости  
материалов и  
комплектующих для  
производства товара  
(10 баллов)

наличие у юридического  
лица – налогового

резидента  
государства-члена, не  
находящегося под  
контролем иностранного  
государства, и (или)  
международной  
организации, и (или)  
иностранного  
юридического или  
физического лица, и (или  
) иностранной структуры  
без образования  
юридического лица <10>,  
исключительных права  
собственности либо иных  
законных оснований  
владения и  
использования <11>:  
конструкторской,  
технологической и  
эксплуатационной  
документации в объеме,  
достаточном для  
производства,  
модернизации и  
эксплуатации  
соответствующего  
специального  
технологического  
оборудования;  
специализированных  
программных продуктов,  
необходимых для  
производства,  
модернизации и  
эксплуатации  
соответствующего  
специального  
технологического  
оборудования;  
производственных и  
технологических ноу-хау,  
отнесенных к категории  
коммерческой тайны,  
необходимых для  
производства,  
модернизации  
соответствующего  
специального  
технологического  
оборудования;  
патентов на изобретения  
и полезные модели,  
необходимых для

<p>из 8486 10 000, из 8486 20 , из 8486 30, из 8486 40 000 , из 8486 90</p> <p>Оборудование для эпитаксиального выращивания полупроводниковых гетероструктур, включая: с и с т е м ы молекулярно-лучевой эпитаксии, системы МОС-гидридной эпитаксии, системы жидкофазной эпитаксии, системы газофазной эпитаксии</p>	<p>производства, модернизации соответствующего специального технологического оборудования; осуществление на территориях государств-членов юридическим лицом, отвечающим вышеуказанным требованиям, следующих операций: механическая обработка ( заготовительные работы: лазерная резка, гидрорезка, электроискровая обработка; паяльные, слесарные, фрезеровочные, токарные , шлифовально-полироваль- ные, паяльные, сварочные, расточные, пескоструйные, сварочно-сборочные работы; термообработка); химическая обработка (в том числе гальваническая обработка, лакокрасочные работы, химическая очистка в органической и неорганической среде); производство конструкционных элементов, блоков, печатных узлов, а также сборка, регулировка, монтаж, испытания ( т и п о в ы е , приемосдаточные и периодические), в том числе испытания в целях утверждения типа средств измерений; сборка отдельных ключевых узлов и крупноузловая сборка оборудования; юстировка (отладка) оборудования в сборе;</p>
--	--

разработка, постановка и аттестация базовых технологических процессов;

соблюдение процентной доли материалов происхождения третьих стран для производства товара – не более 40 процентов цены товара;

при определении процентной доли стоимости использованных при производстве товара материалов происхождения третьих стран учитываются только следующие комплектующие изделия, которые допускается применять при производстве специального технологического оборудования: средства вакуумной откачки, средства измерения вакуума и анализаторы остаточной атмосферы, запорно-вакуумная арматура, регуляторы расхода газов прецизионные и арматура для работы с газами высокой чистоты;

отдельные виды специализированной электроники,

в том числе прецизионные регуляторы температуры и ВЧ-генераторы;

системы финишной доочистки технологических газов;

аналитические системы (системы дифракции, пирометры и т. п.), изделия из высокотемпературных керамик, графита, карбида кремния;

наличие на территории  
одного из  
государств-членов  
сервисного центра,  
уполномоченного  
осуществлять ремонт,  
послепродажное и  
гарантийное  
обслуживание товара;  
специальное  
технологическое  
оборудование должно  
комплектоваться  
документацией на  
базовые технологические  
процессы

наличие у юридического  
лица – налогового  
резидента  
государства-члена, не  
находящегося под  
контролем иностранного  
государства, и (или)  
международной  
организации, и (или)  
иностранного  
юридического или  
физического лица, и (или  
) иностранной структуры  
без образования  
юридического лица <10>,  
исключительных права  
собственности либо иных  
законных оснований  
владения и  
использования <11>:  
конструкторской,  
технологической и  
эксплуатационной  
документации в объеме,  
достаточном для  
производства,  
модернизации и  
эксплуатации  
соответствующего  
специального  
технологического  
оборудования;  
специализированных  
программных продуктов,  
необходимых для  
производства,  
модернизации и  
эксплуатации

соответствующего  
специального  
технологического  
оборудования;  
производственных и  
технологических ноу-хау,  
отнесенных к категории  
коммерческой тайны,  
необходимых для  
производства,  
модернизации  
соответствующего  
специального  
технологического  
оборудования;  
патентов на изобретения  
и полезные модели,  
необходимых для  
производства,  
модернизации  
соответствующего  
специального  
технологического  
оборудования;  
осуществление на  
территориях  
государств-членов  
юридическим лицом,  
отвечающим  
вышеуказанным  
требованиям, следующих  
операций:  
механическая обработка (заготовительные работы:  
лазерная резка,  
гидрорезка,  
электроискровая  
обработка; паяльные,  
слесарные,  
фрезеровочные, токарные  
,  
шлифовально-полировальные,  
паяльные,  
сварочные, расточные,  
пескоструйные,  
сварочно-сборочные  
работы; термообработка);  
химическая обработка (в том числе гальваническая  
обработка,  
лакокрасочные работы,  
химическая очистка в органической и  
неорганической среде);

из 8486 20  
Оборудование для  
формирования  
тонкопленочных  
структур  
полупроводниковых  
приборов, включая  
системы для:  
физического осаждения (PVD) (магнетронное,  
электронно-лучевое,  
ионно-лучевое);  
ионной имплантации;  
плазмохимического  
травления и очистки RIE/  
ICPCVD;  
осаждения диэлектриков  
PECVD/ICPCVD, ALD;  
оборудование для  
бондинга утоненных  
пластин;  
кластерные  
вакуумнотехнологически  
е линии;

системы электронной литографии;  
автоматизированные линии для химической обработки и нанесения резиста;  
оборудование для прецизионной лазерной обработки

сборка отдельных ключевых узлов и крупноузловая сборка оборудования;  
юстировка (отладка) оборудования в сборе;  
разработка, постановка и аттестация базовых технологических процессов;  
соблюдение процентной доли материалов происхождения третьих стран для производства товара – не более 40 процентов цены товара;  
при определении процентной доли стоимости использованных при производстве товара материалов происхождения третьих стран учитываются только следующие комплектующие изделия, которые допускается применять при производстве специального технологического оборудования: средства вакуумной откачки, средства измерения вакуума и анализаторы остаточной атмосферы, запорно-вакуумная арматура, регуляторы расхода газов прецизионные и арматура для работы с газами высокой чистоты;  
отдельные виды специализированной электроники, в том числе прецизионные регуляторы температуры и ВЧ-генераторы;  
системы финишной доочистки технологических газов;  
аналитические системы (системы дифракции, пирометры и т. п.),

изделия из  
высокотемпературных  
керамик, графита,  
карбида кремния;  
наличие на территории  
одного из  
государств-членов  
сервисного центра,  
уполномоченного  
осуществлять ремонт,  
послепродажное и  
гарантийное  
обслуживание товара;  
специальное  
технологическое  
оборудование должно  
комплектоваться  
документацией на  
базовые технологические  
процессы

наличие у юридического  
лица – налогового  
резидента  
государства-члена, не  
находящегося под  
контролем иностранного  
государства, и (или)  
международной  
организации, и (или)  
иностранного  
юридического или  
физического лица, и (или  
) иностранной структуры  
без образования  
юридического лица <10>,  
прав на техническую  
документацию  
в объеме, достаточном  
для производства,  
модернизации и развития  
соответствующего товара  
на срок не менее 5 лет;

наличие у юридического  
лица – налогового  
резидента  
государства-члена  
необходимого  
промышленного  
оборудования,  
указанного в  
технологической  
документации, для

8515

Машины и аппараты для электрической (в том числе с электрическим нагревом газа), лазерной или другой световой или фотонной, ультразвуковой, электронно-лучевой, магнитно-импульсной или плазменно-дуговой низкотемпературной пайки, высокотемпературной пайки или сварки независимо от того, могут ли они выполнять операции резания или нет, машины и аппараты электрические для горячего напыления металлов или металлокерамики

выполнения требуемых производственных операций;  
наличие на территории одного из государств-членов сервисного центра, уполномоченного осуществлять ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание товара;  
наличие у юридического лица государства-члена исключительных прав на программное обеспечение, используемое в товаре (если в товаре используется программное обеспечение), производство (осуществление) на территориях государств-членов следующих компонентов и технологических операций (при отсутствии технологической операции в технологии производства требование по ее выполнению не предъявляется, баллы не начисляются) для каждой единицы товара, оцениваемых в совокупности суммарным количеством баллов, до 31 декабря 2023 г. – не менее 22 баллов, с 1 января 2024 г. – не менее 25 баллов:  
сборка (3 балла);  
проведение контрольных испытаний (3 балла);  
наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл);

наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 50 процентов себестоимости товара (8 баллов);  
соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 50 процентов себестоимости материалов и комплектующих для производства товара (6 баллов);  
соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 30 процентов себестоимости товара (10 баллов);  
соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 30 процентов себестоимости материалов и комплектующих для производства товара (8 баллов)  
наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена, не находящегося под

контролем иностранного государства, и (или) международной организации, и (или) иностранного юридического или физического лица, и (или) иностранной структуры без образования юридического лица <10>, прав на техническую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующего товара, на срок не менее 5 лет; наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена необходимого промышленного оборудования, указанного в технологической документации, для выполнения требуемых производственных операций; наличие на территории одного из государств-членов сервисного центра, уполномоченного осуществлять ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание товара; наличие у юридического лица государства-члена исключительных прав на программное обеспечение, используемое в товаре (если в товаре используется программное обеспечение), производство (осуществление) на территориях государств-членов следующих компонентов

Части машин и аппаратов и технологических для электрической, операций (при лазерной или другой отсутствии световой или фотонной, технологической ультразвуковой, операции в технологии электронно-лучевой, производства требование магнитно-импульсной по ее выполнению не или плазменно-дуговой предъявляется, баллы не низкотемпературной начисляются) для каждой пайки, единицы товара, высокотемпературной оцениваемых в пайки или сварки; части совокупности суммарным машин и аппаратов количеством баллов, электрических для до 31 декабря 2023 г. – не горячего напыления менее 22 баллов, с 1 металлов или января 2024 г. – не менее металлокерамики 25 баллов:

сборка (3 балла);  
проведение контрольных испытаний (3 балла);  
наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл);  
наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1102-2011, оформленной с учетом ГОСТ 3.1129-93 (1 балл);  
соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 50 процентов себестоимости товара (8 баллов);  
соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 50 процентов себестоимости материалов и комплектующих для производства товара (6 баллов);

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 30 процентов себестоимости товара (10 баллов);

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 30 процентов себестоимости материалов и комплектующих для производства товара (8 баллов)

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена, не находящегося под контролем иностранного государства, и (или) международной организации, и (или) иностранного юридического или физического лица, и (или) иностранной структуры без образования юридического лица <10>, прав на конструкторскую и технологическую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующего товара, на срок не менее 5 лет;

наличие на территории одного из государств-членов сервисного центра, уполномоченного осуществлять ремонт,

8543 30 000 0

Оборудование для  
подготовки поверхности  
и нанесения  
гальванических,  
химических и  
анодизационных  
покрытий

послепродажное и  
гарантийное  
обслуживание товара;  
осуществление на  
территориях  
государств-членов  
следующих операций (условий) (при отсутствии технологической операции в технологии производства требование по ее выполнению не предъявляется, баллы не начисляются):  
использование программного обеспечения государств-членов (5 баллов);  
заготовительные операции (раскрой, резка, гибка) (5 баллов);  
механическая обработка деталей листовых заготовок основных металлоконструкций и всех деталей корпусов ванн, входящих в состав линии (5 баллов);  
механическая обработка деталей (сверление, точение, фрезеровка, нарезание резьбы) (5 баллов);  
сварка, формовка (при необходимости) листового материала и трубного профиля (5 баллов);  
шлифовка поверхности листового материала и трубного профиля (5 баллов);  
сборка и изготовление автооператоров (манипуляторов) позиционированием (2 балла);  
сборка и монтаж конечных изделий (5 баллов);

сборка и монтаж шкафов силовых и шкафов систем ";  
автоматики (5 баллов);  
проведение испытания емкостного оборудования неразрушающими методами контроля (5 баллов);  
подготовительные операции (дробеструйная или пескоструйная обработка поверхностей и др.) для нанесения лакокрасочных покрытий (5 баллов);  
нанесение лакокрасочных покрытий на металл (5 баллов)

в разделе IX:

после позиции "из 8544 Кабели силовые на напряжение до 1 кВ и 1 – 35 кВ" дополнить позицией следующего содержания:

"8544 70 000 0

Кабели волоконно-оптические

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена прав на техническую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующей продукции, на срок не менее 5 лет <2>;  
соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран не более 40 процентов цены товара;  
осуществление на территориях государств-членов следующих операций:  
производство или использование произведенных на территориях государств-членов оптических волокон ;  
производство или использование произведенного на территориях государств-членов оптического модуля ;  
нанесение буферного покрытия на оптическое волокно;  
скрутка оптических модулей;  
наложение брони;  
наложение оболочки;  
заводские приемо-сдаточные испытания, включая подтверждение наличия поверенных средств измерения и аттестованного оборудования";

в разделе XI:

после позиции "9018 11 000 0 Комплекс оперативного контроля электрокардиограмм с принадлежностями Кардиорегистраторы портативные с принадлежностями Преобразователь цифровой электрокардиографический с принадлежностями из 9018 19 100 0 Система длительного мониторинга электрокардиограмм и артериального давления с принадлежностями из 9018 90 100 0 Мониторы суточного автоматического измерения артериального давления с принадлежностями" дополнить позициями следующего содержания:

"9018 12 000 0

Аппаратура ультразвукового сканирования

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена прав на техническую документацию и конструкторскую документацию в объеме, достаточном для производства соответствующей продукции на срок не менее 5 лет <8>;

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве товаров происхождения третьих стран – не более 50 процентов цены товара;

наличие на территориях государств-членов сервисного центра, уполномоченного осуществлять ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание продукции;

наличие у производителя подразделения научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ и документального подтверждения внедрения результатов разработок в производство (наличие регистрационных удостоверений на разработанные и внедренные медицинские изделия)

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена прав на техническую документацию и конструкторскую документацию в объеме, достаточном для производства соответствующей продукции на срок не менее 5 лет <8>;

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве товаров происхождения третьих стран – не более 50 процентов цены товара;

наличие на территории одного из государств-членов сервисного центра, уполномоченного осуществлять ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание продукции;

наличие у производителя подразделения научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ и документального подтверждения внедрения результатов разработок в

9018 13 000 0

Магнитно-резонансные томографы

производство (наличие регистрационных удостоверений на разработанные и внедренные медицинские изделия)

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена прав на техническую документацию и конструкторскую документацию в объеме, достаточном для производства соответствующей продукции на срок не менее 5 лет <8>;

соблюдение процентной доли стоимости материалов, использованных при производстве товара, – не более 50 процентов цены товара; наличие прав на программное обеспечение или использование при производстве печатных плат, произведенных на территориях государств-членов <9>;

использование в производстве корпусных деталей, изготовленных на территориях государств-членов";

из 9018 90 600 0

Аппараты для ингаляционного наркоза

после позиции "из 9019 10 100 0 Аппараты вибрационные 9022 12 000 0 Компьютерные томографы из 9022 14 000 0 Аппаратура рентгеноскопическая (флюороскопическая); рентгенодиагностические комплексы на базе телеуправляемого стола-штатива: рентгенодиагностические комплексы на 3 рабочих места; аппаратура рентгенографическая; рентгенодиагностические комплексы на 2 рабочих места; маммографы; рентгеновские аппараты передвижные палатные, флюорографы, аппараты рентгеновские прочие, используемые для диагностики, применяемые в медицинских целях" дополнить позициями следующего содержания:

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена прав на техническую документацию и конструкторскую документацию в объеме, достаточном для производства соответствующей продукции на срок не менее 5 лет <8>;

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве товаров происхождения третьих стран – не более 50 процентов цены товара; наличие прав на программное обеспечение или использование при производстве печатных плат, произведенных на территориях государств-членов <9>;

использование в производстве корпусных деталей, изготовленных на территориях государств-членов

"из 9019 20 000 0

Аппараты дыхательные реанимационные

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена прав на техническую документацию

из 9019 20 000 0

Аппараты назальной респираторной поддержки дыхания новорожденных

и конструкторскую документацию в объеме, достаточном для производства соответствующей продукции на срок не менее 5 лет <8>;  
соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве товаров происхождения третьих стран – не более 50 процентов цены товара;  
наличие прав на программное обеспечение или использование при производстве печатных плат, произведенных на территориях государств-членов <9>;  
использование в производстве корпусных деталей, изготовленных на территориях государств-членов";

в разделе XIV:

наименование раздела дополнить словами "и звуковое оборудование";

перед позицией "из 9201 Инструменты музыкальные клавишно-струнные прочие из 9201 Фортепиано из 9201 10 Пианино" дополнить позициями следующего содержания:

"из 8518 10

Микрофоны и подставки для них

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 30 процентов цены товара;  
выполнение на территориях государств-членов следующих операций для каждой единицы продукции, оцениваемых в совокупности суммарным количеством баллов, – не менее 90 баллов:  
изготовление корпуса микрофона (10 баллов);  
изготовление и сборка капсуля (30 баллов);  
изготовление шнуров и кабелей (5 баллов);  
изготовление микросхем (10 баллов);  
изготовление защитной решетки (15 баллов);  
сборка микрофона (20 баллов);  
изготовление аксессуаров к микрофону – держатель микрофона, чехол, упаковка, амортизатор-паук (10 баллов)

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 50 процентов цены товара;  
выполнение на территориях государств-членов следующих операций для каждой единицы продукции, оцениваемых в совокупности суммарным количеством баллов – не менее 80 баллов:  
для изготовления пассивных акустических систем:  
изготовление всех деталей корпуса (кроме крепежных резьбовых изделий и деталей с массой менее 2 процентов массы готовой акустической системы) (20 баллов);

из 8518 21 000 0,  
из 8518 22 000,  
из 8518 29  
Громкоговорители

сборка корпуса (10 баллов);  
шлифовка и покраска корпуса или обтягивание корпуса тканевым покрытием (10 баллов);  
изготовление динамических головок (20 баллов);  
изготовление защитной металлической сетки с обязательным осуществлением штамповки (или резки) и покраски (10 баллов);  
изготовление пассивного фильтра (монтаж всех электронных компонентов на печатную плату) (10 баллов);  
изготовление катушек индуктивности (10 баллов);  
изготовление металлических систем подвеса или использование металлических систем подвеса, произведенных на территориях государств-членов (5 баллов);  
сборка акустической системы (10 баллов);  
для изготовления активных акустических систем:  
изготовление всех деталей корпуса (кроме крепежных резьбовых изделий и деталей с массой менее 2 процентов массы готовой акустической системы) (20 баллов);  
сборка корпуса (10 баллов);  
шлифовка и покраска корпуса или обтягивание корпуса тканевым покрытием (10 баллов);  
изготовление динамических головок (20 баллов);  
изготовление звукоусилительной электроники (10 баллов);  
изготовление катушек индуктивности (10 баллов);  
изготовление защитной металлической сетки с обязательным осуществлением штамповки (или резки) и покраски (10 баллов);  
монтаж всех электронных компонентов на печатную плату (10 баллов);  
изготовление металлических систем подвеса или использование металлических систем подвеса, произведенных на территориях государств-членов (5 баллов);  
сборка акустической системы (10 баллов)  
соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 20 процентов цены товара;  
выполнение на территориях государств-членов следующих операций для каждой единицы продукции, оцениваемых в совокупности суммарным количеством баллов не менее 70 баллов:  
изготовление (сборка, пайка, тестирование) наушников (10 баллов);  
настройка и калибровка наушников (5 баллов);

Телефоны головные, наушники и комбинированные устройства, состоящие из микрофона и громкоговорителя

изготовление (предварительная подготовка деревянных заготовок и машинная 3D-фрезеровка деревянных акустических корпусов (15 баллов); шлифовка и лакировка деревянных поверхностей (5 баллов); изготовление (резка, сборка, пошив) амбушюр и деталей оголовья (10 баллов); изготовление металлических частей и деталей наушников и их окрашивание (10 баллов); изготовление кабелей для наушников (плетение, покрытие оплеткой, припаивание разъемов) (15 баллов); изготовление планарных излучателей для наушников (25 баллов)

из 8518 40

Усилители электрические звуковых частот

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 30 процентов цены товара;

выполнение на территориях государств-членов следующих операций для каждой единицы продукции, оцениваемых в совокупности суммарным количеством баллов не менее 70 баллов:

изготовление и сборка усилителей (15 баллов);  
настройка, тестирование и калибровка усилителей (5 баллов);  
изготовление печатных плат и монтаж элементов (10 баллов);  
изготовление корпусов (25 баллов);  
изготовление блоков питания (10 баллов);  
шлифовка и лакировка деревянных поверхностей (10 баллов);  
изготовление фурнитуры усилителей (10 баллов);  
настройка усилителя (5 баллов)

из 8518 50 000 0

Установки электрических усилителей звука

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 30 процентов цены товара;

выполнение на территориях государств-членов следующих операций для каждой единицы продукции, оцениваемых в совокупности суммарным количеством баллов не менее 70 баллов:

изготовление и сборка усилителей (15 баллов);  
настройка, тестирование и калибровка усилителей (5 баллов);  
изготовление печатных плат и монтаж элементов (10 баллов);  
изготовление корпусов (25 баллов);  
изготовление блоков питания (10 баллов);  
шлифовка и лакировка деревянных поверхностей (10 баллов);

изготовление фурнитуры усилителей (10 баллов);  
настройка усилителя (5 баллов)

соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 50 процентов цены товара;

выполнение на территориях государств-членов следующих операций для каждой единицы продукции, оцениваемых в совокупности суммарным количеством баллов – не менее 80 баллов:

для изготовления пассивных акустических систем:  
изготовление всех деталей корпуса (кроме крепежных резьбовых изделий и деталей с массой менее 2 процентов массы готовой акустической системы) (20 баллов);

сборка корпуса (10 баллов);

шлифовка и покраска корпуса или обтягивание корпуса тканевым покрытием (10 баллов);

изготовление динамических головок (20 баллов);

изготовление защитной металлической сетки с обязательным осуществлением штамповки (или резки)

и покраски (10 баллов);

изготовление пассивного фильтра (монтаж всех электронных компонентов на печатную плату) (10 баллов);

изготовление катушек индуктивности (10 баллов);

изготовление металлических систем подвеса или использование металлических систем подвеса, произведенных на территориях государств-членов (5 баллов);

сборка акустической системы (10 баллов);

для изготовления активных акустических систем:

изготовление всех деталей корпуса (кроме крепежных резьбовых изделий и деталей с массой менее 2 процентов массы готовой акустической системы) (20 баллов);

сборка корпуса (10 баллов);

шлифовка и покраска корпуса или обтягивание корпуса тканевым покрытием (10 баллов);

изготовление динамических головок (20 баллов);

изготовление звукоусилительной электроники (10 баллов);

изготовление катушек индуктивности (10 баллов);

изготовление защитной металлической сетки с обязательным осуществлением штамповки (или резки) и покраски (10 баллов);

монтаж всех электронных компонентов на печатную плату (10 баллов);

из 8519

Аппаратура для воспроизведения звука  
прочая

изготовление металлических систем подвеса или использование металлических систем подвеса, произведенных на территориях государств-членов (5 баллов);  
сборка акустической системы (10 баллов)";

дополнить разделом XV следующего содержания:

"

XV. Электроника и радиоэлектроника

8541 41 000  
Светодиоды (LED)

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена прав на техническую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующей продукции, на срок не менее 5 лет <11>;  
соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 60 процентов цены товара;  
осуществление на территориях государств-членов следующих технологических операций, которые в совокупности оцениваются баллами (до 1 января 2025 г. – не менее 150 баллов, с 1 января 2025 г. – не менее 200 баллов):  
производство или использование произведенных на территориях государств – членов:  
светоизлучающих полупроводниковых кристаллов – 70 баллов;  
корпуса светодиода – 50 баллов;  
люминофоров (при необходимости) – 50 баллов;  
корпусирование (сборка) светодиодов – 60 баллов;  
проведение приемо-сдаточных испытаний – 40 баллов  
наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена <10>, не находящегося под контролем иностранного государства, и (или) международной организации, и (или) иностранного юридического или физического лица, и (или)

иностранной структуры без образования юридического лица: исключительных прав на технологию, включая методики и ноу-хау, а также патентов, прав на конструкторскую и технологическую документацию, включая документацию на используемые сложнофункциональные блоки, не являющиеся предметом собственной разработки, если таковые имеются, в объеме, достаточном для проектирования, производства, модернизации и развития соответствующей интегральной схемы на территориях государств-членов, на срок не менее 5 лет <11>, за исключением случаев, когда нормативными правовыми актами государств-членов установлены иные предельные сроки заключения лицензионных договоров (соглашений) в соответствии со спецификацией на готовое изделие;

прав на топологию интегральной схемы, зарегистрированных в государственных органах исполнительной власти и (или) национальных центрах (институтах) интеллектуальной собственности государств-членов;

прав на использование, модификацию, модернизацию и изменение полного перечня программного (встроенного микропрограммного, системного и специализированного прикладного) обеспечения, поставляемого в составе продукции и необходимого для полноценного функционирования продукции, в том числе комплекта программной документации в следующем составе:

комплект текстов программ (исходных кодов) и двоичных файлов-микрокодов;

руководство по компиляции и сборке полного перечня программного (встроенного микропрограммного и

специализированного (при наличии) обеспечения, необходимого для полноценного функционирования продукции; при проектировании и разработке интегральных схем не допускается использование готовых схемотехнических решений, страной происхождения которых не является государство-член; выполнение на территориях государств-членов следующих операций:

разработка структуры, логической и (или) электрической принципиальной схемы интегральной схемы, топологии интегральной схемы;

разработка (в том числе создание программного кода) программного обеспечения для интегральной схемы;

изготовление пластин по полному циклу (за исключением фотошаблонов) с кристаллами и их измерение;

сборка кристаллов в корпусе;

измерение и испытание интегральной схемы;

при хранении конструкторской и технической документации в электронном виде производитель обязан обеспечить ее запись, систематизацию, накопление, хранение и уточнение (обновление, изменение) с использованием баз данных, находящихся на территориях государств-членов;

в случае использования прав на основании лицензионного соглашения срок лицензии не должен быть менее 5 лет, за исключением случаев, когда правовыми актами государств-членов установлены иные предельные сроки заключения лицензионных договоров (соглашений).

Лицензия должна предоставлять лицензиату право на самостоятельное усовершенствование, модификацию и расширение лицензионных технологий с

получением прав на измененную технологию без обязательства предоставления лицензии на измененную технологию в пользу лицензиара

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена <10>, не находящегося под контролем иностранного государства, и (или) международной организации, и (или) иностранного юридического или физического лица, и (или) иностранной структуры без образования юридического лица: исключительных прав на топологию интегральной схемы, зарегистрированных в государственном органе исполнительной власти и (или) в национальных центрах (институтах) интеллектуальной собственности государств-членов; прав на топологию интегральной схемы, зарегистрированных на территориях государств-членов в установленном порядке в государственном органе исполнительной власти и (или) национальных центрах (институтах) по интеллектуальной собственности государств-членов, за исключением раскрытия топологии стандартных ячеек и сложнофункциональных блоков в случае применения библиотек стандартных ячеек и сложнофункциональных блоков, принадлежащих зарубежным компаниям; исключительных прав на конструкторскую и технологическую документацию (за исключением технологической документации в случае, если фабрика-изготовитель находится за пределами территорий государств-членов), включая документацию на используемые сложнофункциональные блоки, не являющиеся предметом собственной разработки, в объеме,

из 8542

Интегральная схема второго уровня

достаточном для проектирования и производства соответствующей интегральной схемы на территории государств-членов, на срок не менее 5 лет <11>, за исключением случаев, когда нормативными правовыми актами государств-членов установлены иные предельные сроки заключения лицензионных договоров (соглашений);  
выполнение на территориях государств-членов следующих операций:

проектирование и разработка интегральной схемы;

разработка топологии интегральной схемы;

измерение и испытание интегральной схемы

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена <10> исключительных прав на техническую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и эксплуатации соответствующей продукции, на срок не менее 5 лет <11>;

наличие на территории одного из государств-членов сервисного центра, уполномоченного осуществлять ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание продукции;  
осуществление на территориях государств-членов следующих операций (при наличии):

монтаж компонентов на печатные платы;

металлообработка и покраска;

сборка готовых изделий;

приемо-сдаточные испытания

наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена <10> исключительных прав на конструкторскую, технологическую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующего

из 8504 40, из 8473 30  
Устройства и блоки питания  
вычислительных машин

<p>из 8541 60 000 0 Резонатор на поверхностных акустических волнах</p>	<p>промышленного товара, на срок не менее 5 лет &lt;11&gt;; наличие на территории одного из государств-членов сервисного центра, уполномоченного осуществлять ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание; осуществление на территориях государств-членов следующих операций: изготовление пьезоплаты фильтра на поверхностных акустических волнах; сборка; корпусирование; проведение испытаний (контрольно-измерительных); соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 40 процентов цены товара; с 1 января 2024 г. соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве материалов происхождения третьих стран – не более 10 процентов цены товара</p>
<p>из 8521 10, из 8521 90 000 Комплексы (системы, комплекты) регистрации биометрических данных из 8471 Терминалы биометрические, включая терминалы контроля документов и верификации личности из 8471 60 Сканеры биометрические из 8471, из 8531 10 Турникеты биометрические, кабины шлюзовые</p>	<p>наличие у юридического лица – налогового резидента государства-члена исключительных прав на конструкторскую, технологическую и программную документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации, развития и поддержки соответствующей продукции, на срок не менее 5 лет &lt;11&gt;; наличие подразделения научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ; осуществление на территориях государств-членов следующих операций: входной контроль комплектующих изделий (сборочных единиц); сборка;</p>

биометрические, кабины проходные биометрические, комплексы автоматического пересечения государственной границы биометрические, системы контроля и управления доступом биометрические	проверка функциональности основных узлов; юстировка и калибровка; проведение приемо-сдаточных испытаний; загрузка и конфигурирование программного обеспечения; упаковка; соблюдение процентной доли стоимости использованных при производстве комплектующих происхождения третьих стран (не более 50 процентов цены товара) и поддержка открытых форматов обмена биометрическими данными
--	---

".  
 ,

дополнить сносками 10 – 14 следующего содержания:

"По отраслям "станкостроение" и "электроника и радиоэлектроника":

<10> Юридическое лицо считается находящимся под контролем иностранного государства, и (или) иностранного лица, и (или) иностранной структуры без образования юридического лица, если все они в совокупности, или некоторые из них, или каждый из них в отдельности (за исключением граждан государств-членов или юридических лиц, зарегистрированных на территориях государств-членов) контролируют указанное юридическое лицо, и контролирующую его предыдущую организацию, и каждую из предыдущих организаций в вышеприведенной последовательности. Иностранное государство (за исключением государств-членов), или иностранное лицо, или организация, или иностранная структура без образования юридического лица (за исключением граждан государств-членов или юридических лиц, зарегистрированных на территориях государств-членов) считается контролирующим лицом при наличии одного из следующих признаков:

контролирующее лицо имеет право прямо или косвенно распоряжаться (в том числе на основании договора доверительного управления имуществом, договора простого товарищества, договора поручения или в результате других сделок либо по иным основаниям) более чем 50 процентами общего количества голосов, приходящихся на голосующие акции (доли), составляющие уставный капитал контролируемого лица;

контролирующее лицо на основании договора или на иных основаниях получило право или полномочие определять решения, принимаемые контролируемым лицом;

контролирующее лицо имеет право назначать единоличный исполнительный орган и (или) более чем 50 процентов состава коллегиального исполнительного органа контролируемого лица и (или) имеет безусловную возможность избирать более чем 50 процентов состава совета директоров (наблюдательного совета) или иного коллегиального органа управления контролируемого лица;

контролирующее лицо осуществляет полномочия управляющей компании контролируемого лица.

Контролирующим лицом иностранной структуры без образования юридического лица признается учредитель (основатель) такой структуры или иное лицо, не являющееся ее учредителем (основателем), если такое лицо осуществляет контроль над этой структурой.

<11> Подтверждением наличия у юридического лица – налогового резидента государства-члена исключительных прав на конструкторскую и техническую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующей продукции, являются следующие документы:

в случае создания конструкторской и технической документации собственными силами юридического лица – приказ о разработке комплекта конструкторской и технической документации;

в случае приобретения готовой конструкторской и технической документации предприятием – изготовителем продукции у предприятия-разработчика конструкторской и технической документации на продукцию – договор купли-продажи или договор поставки товара, а также акт передачи конструкторской и технической документации на продукцию, являющийся неотъемлемой частью одного из указанных договоров;

в случае выполнения работ по разработке предприятием-разработчиком конструкторской и технической документации на продукцию для предприятия – изготовителя продукции – договор подряда или договор на выполнение опытно-конструкторских и технологических работ, а также акт передачи результатов работ (конструкторской и технической документации на продукцию), являющийся неотъемлемой частью одного из указанных договоров;

в случае наличия в составе конструкторской и технической документации на продукцию секрета производства (ноу-хау) – договор об отчуждении исключительного права на секрет производства или лицензионный договор о предоставлении права использования секрета производства.

<12> При наличии в комплектующем изделии не более 50 процентов материалов происхождения третьих стран, используемых при производстве товара, считать комплектующее изделие произведенным на территориях государств-членов.

<13> Подтверждением разработки на территориях государств-членов программного обеспечения для его отнесения к комплектующим, произведенным на территориях государств-членов, является свидетельство о государственной регистрации программы для электронных вычислительных машин или заявка, поданная в уполномоченный орган государства-члена, наделенный полномочиями в сфере защиты прав на объекты интеллектуальной собственности.

<14> При наличии конструкторской и технологической документации на изделие и выполнении всех технологических операций по нему на площадке производителя считать комплектующее изделие произведенным на территориях государств-членов."; после сноски 14 дополнить примечанием следующего содержания:

"Примечание.

Товары, указанные в разделе VI "Станкостроение" настоящего приложения, относятся к товарам, произведенным на территориях государств-членов, при условии достижения суммарного количества баллов за выполнение на территориях государств-членов указанных операций (условий) для каждой единицы товара согласно таблице, приведенной ниже.

Тип товара	2023 год	2024 – 2026 годы
Инструмент и оснастка		
Круги шлифовальные	35	35
Круги отрезные	35	35
Круги полировальные	35	35
Инструмент ручной прочий	55	55
Инструменты рабочие сменные для станков или для ручного инструмента (с механическим приводом или без него)	55	55
Оправки для крепления инструмента и самораскрывающиеся резьбонарезные головки для станков	55	55
Оправки для крепления деталей на станках	55	55
Головки делительные и прочие специальные приспособления для станков	55	55
Инструменты режущие сборные	60	60
Инструменты режущие с каналами для внутренней подачи смазочно-охлаждающей жидкости	35	55
Ленточные пилы, дисковые пилы	45	45
Токарные станки		
Токарно-винторезные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	77	85
Токарные обрабатывающие центры (одношпиндельные и многошпиндельные)	83	91

Токарно-фрезерные обрабатывающие центры (с фрезерным шпинделем)	105	115
Токарные автоматы продольного точения	45	51
Токарно-карусельные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	105	115
Сверлильные и расточные станки		
Вертикально-сверлильные	45	50
Радиально-сверлильные	40	44
Координатно-расточные	94	103
Горизонтально-расточные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	83	91
Горизонтально-сверлильные	55	61
Станки для глубокого сверления и расточки	40	45
Шлифовальные, полировальные, доводочные станки		
Круглошлифовальные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	80	90
Внутришлифовальные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	80	90
Обдирочно-шлифовальные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	80	90
Шлифовальные обрабатывающие центры	85	97
Специализированные шлифовальные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	87	96
Заточные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	55	61
Плоскошлифовальные с прямоугольным или круглым		

столом (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	100	111
Притирочные и полировальные	55	61
Хонинговальные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	55	61
Электрофизические, электрохимические и ультразвуковые станки		
Электрохимические	66	73
Электроэрозионные проволочно-вырезные	65	70
Электроэрозионные координатно-прошивные	44	49
Электроэрозионные супердрели	50	55
Станки лазерной резки	66	73
Станки плазменной резки	50	61
Установки ультразвукового упрочнения	30	30
Лазерные установки для обработки металлов без удаления материала	30	35
Зубообрабатывающие и резбонарезные		
Зубофрезерные	50	55
Зубострогальные	50	55
Зубошевинговальные	50	55
Зубозакругляющие	50	55
Зубошлифовальные	50	55
Зубохонинговальные	50	55
Резьбофрезерные	44	49
Резьбошлифовальные	44	49
Резьбонакатные	44	49
Резбонарезные	44	49
Разные зубообрабатывающие и резбонарезные станки	44	49
Фрезерные станки		
Вертикально-фрезерные	96	106
Горизонтально-фрезерные	99	109
Широкоуниверсальные	88	97
Вертикальные обрабатывающие центры 3-осевые (4-осевые)	99	109
Вертикальные обрабатывающие центры 5-осевые	99	109

Горизонтальные обрабатывающие центры 4-осевые (3-осевые)	105	115
Горизонтальные обрабатывающие центры 5-осевые	110	121
Продольно-фрезерные станки (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	105	115
Портальные обрабатывающие центры 3-осевые	105	115
Портальные обрабатывающие центры 5-осевые	105	115
Разные фрезерные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	66	73
Кузнечно-прессовое оборудование		
Молоты ковочно-штамповочного типа	50	61
Прессы механические	50	61
Прессы гидравлические	64	80
Автоматы кузнечно-прессовые, горизонтально-ковочные машины	50	61
Вальцы ковочные	50	61
Машины гибочные и правильные	50	61
Ножницы	81	92
Станки для раскатки и накатки в холодном состоянии	50	61
Строгальные, долбежные и протяжные станки		
Строгальные	55	61
Долбежные	55	61
Протяжные (с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	55	61
Разрезные станки		
Ленточнопильные	58	67
Дисковые пилы	50	55
Абразивно-отрезные	50	55
Станки гидроабразивной резки	45	53
Оборудование для нанесения покрытий (оборудование для химической и электрохимической обработки поверхностей)		
Оборудование для подготовки поверхности и нанесения гальванических, химических и анодизационных покрытий	45	50
Части и принадлежности станков для обработки металлов		

Шариковые винтовые передачи, передачи винт-гайка качения	15	17
Станина	10	12
Мотор-шпиндель	7	10
Направляющие качения, направляющие скольжения или комбинированного типа	13	18
Головки – револьверные, поворотные, шлифовальные	13	18
Инструментальный магазин	10	14
Кабинетная защита, ограждение зоны резания, телескопическая защита направляющих	7	9
Система подачи и очистки смазочно-охлаждающих жидкостей	5	6
Устройство удаления стружки (транспортер стружки)	7	10
Гидро- и пневмосистемы	4	6
Стол поворотный с 1 управляемой осью вращения	4	6
Стол поворотный с 2 поворотными осями (глобусный стол)	6	10
Стол подвижный	6	8
Гидроабразивная головка	6	9
Приводные блоки	5	6
Фрезерные головки	7	8

”.

2. В приложении № 4 к указанным Правилам в таблице графы 8 и 9 заменить графами 8 – 11 следующего содержания:

Количество баллов (в случае начисления)	Наименование промышленного товара государства – члена Евразийского экономического союза	Дата окончания срока действия документа о происхождении товара	Выписка
8	9	10	11