



ПРАВИТЕЛЬСТВО РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПОСТАНОВЛЕНИЕ

от 17 июля 2015 года N 719

О подтверждении производства промышленной продукции на территории  
Российской Федерации \*

(с изменениями на 23 марта 2021 года)

Информация об изменяющих документах

---

\* Наименование в редакции, введенной в действие с 1 февраля 2018 года [постановлением Правительства Российской Федерации от 20 сентября 2017 года N 1135](#) (с изменениями, внесенными [постановлением Правительства Российской Федерации от 21 декабря 2017 года N 1602](#)). - См. [предыдущую редакцию](#).

В соответствии с [Федеральным законом "О промышленной политике в Российской Федерации"](#) Правительство Российской Федерации

постановляет:

1. Установить, что критериями подтверждения производства промышленной продукции на территории Российской Федерации являются:

а) наличие специального инвестиционного контракта, заключенного инвестором и Российской Федерацией или Российской Федерацией и субъектом Российской Федерации и (или) муниципальным образованием в целях создания, и (или) модернизации, и (или) освоения производства промышленной продукции и содержащего обязательство инвестора и (или) привлеченного инвестором лица по поэтапному выполнению (со дня начала производства промышленной продукции инвестором и (или) привлеченным инвестором лицом, но не позднее чем по истечении 3 лет с указанной даты) требований к промышленной продукции, предъявляемых в целях ее отнесения к продукции, произведенной на территории Российской Федерации, согласно [приложению](#), предусмотренных для промышленной



продукции соответствующего вида (для продукции, в отношении которой установлены требования о совокупном количестве баллов за выполнение (освоение) на территории Российской Федерации соответствующих операций (условий), - обязательство в период действия специального инвестиционного контракта о выполнении (освоении) таких операций (условий), позволяющих определить указанное совокупное количество баллов); для продукции, в отношении которой установлены требования по достижению процентных показателей совокупного количества баллов за выполнение (освоение) на территории Российской Федерации соответствующих операций (условий) от максимально возможного количества баллов, - обязательство в период действия специального инвестиционного контракта о выполнении (освоении) таких операций (условий), позволяющих определить процентный показатель совокупного количества баллов от максимально возможного количества баллов (не применяется для специальных инвестиционных контрактов, заключенных до 13 августа 2019 г.), а в случае отсутствия такой продукции в указанном [приложении](#) - согласно [приложению 1 к Правилам определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств](#), являющимся неотъемлемой частью [Соглашения о Правилах определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств от 20 ноября 2009 г.](#) (далее соответственно - Соглашение, специальный инвестиционный контракт) (за исключением случаев определения актом Правительства Российской Федерации в соответствии с [частью 1 статьи 111 3 Федерального закона "О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд"](#) стороны - инвестора специального инвестиционного контракта или привлеченного такой стороной-инвестором иного лица, осуществляющих создание или модернизацию и (или) освоение производства товара на территории Российской Федерации в соответствии со специальным инвестиционным контрактом, единственным поставщиком указанного товара);

(Подпункт в редакции, введенной в действие с 25 декабря 2019 года [постановлением Правительства Российской Федерации от 14 декабря 2019 года N 1674](#); в редакции, введенной в действие с 20 марта 2021 года [постановлением Правительства Российской Федерации от 3 марта 2021 года N 308](#). - См. [предыдущую редакцию](#))

б) наличие акта экспертизы Торгово-промышленной палаты Российской Федерации о соответствии производимой промышленной продукции требованиям, предусмотренным [приложением к настоящему постановлению](#); для продукции, в отношении которой установлены требования по достижению процентных показателей совокупного количества баллов за выполнение (освоение) на территории Российской Федерации соответствующих операций (условий) от максимально возможного количества баллов, - акт экспертизы Торгово-промышленной палаты Российской Федерации, содержащий информацию о совокупном количестве баллов за



фактическое выполнение (освоение) на территории Российской Федерации таких операций (условий), о максимально возможном количестве баллов и о процентном показателе совокупного количества баллов от максимально возможного количества баллов);

(Подпункт в редакции, введенной в действие с 20 марта 2021 года [постановлением Правительства Российской Федерации от 3 марта 2021 года N 308](#). - См. [предыдущую редакцию](#))

в) наличие сертификата о происхождении товара (продукции), по которому Российская Федерация является страной происхождения товара (продукции), выдаваемого уполномоченным органом (организацией) государства - участника [Соглашения](#), в случае отсутствия производимой промышленной продукции в [приложении к настоящему постановлению](#).

(Пункт в редакции, введенной в действие с 1 февраля 2018 года [постановлением Правительства Российской Федерации от 20 сентября 2017 года N 1135](#) (с изменениями, внесенными [постановлением Правительства Российской Федерации от 21 декабря 2017 года N 1602](#)). - См. [предыдущую редакцию](#))

1\_1. Подтверждением наличия специального инвестиционного контракта является представление справки (в свободной форме), заверенной руководителем организации (индивидуальным предпринимателем), являющейся стороной специального инвестиционного контракта, с указанием следующих сведений:

а) реквизиты специального инвестиционного контракта;

б) реквизиты заключения о выполнении (полном, частичном) или невыполнении инвестором обязательств, принятых в соответствии с [подпунктом "а" пункта 1 настоящего постановления](#) в рамках специального инвестиционного контракта, и достижения (полном, частичном) или недостижении предусмотренных специальным инвестиционным контрактом соответствующих показателей за отчетный период, выдаваемого Министерством промышленности и торговли Российской Федерации в установленном порядке (не требуется, если на дату вступления в силу специального инвестиционного контракта при производстве промышленной продукции в рамках специального инвестиционного контракта выполняется хотя бы одно из указанных в специальном инвестиционном контракте требований, предусмотренных [приложением к настоящему постановлению](#), а в случае отсутствия такой продукции в указанном приложении - согласно [приложению 1 к Правилам определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств](#), являющимся неотъемлемой частью Соглашения).

(Пункт дополнительно включен с 1 февраля 2018 года [постановлением Правительства Российской Федерации от 20 сентября 2017 года N 1135](#) (с



изменениями, внесенными [постановлением Правительства Российской Федерации от 21 декабря 2017 года N 1602](#)); в редакции, введенной в действие с 25 декабря 2019 года [постановлением Правительства Российской Федерации от 14 декабря 2019 года N 1674](#). - См. [предыдущую редакцию](#))

1\_2. Подтверждением соответствия товаров (продукции) требованиям, предусмотренным [приложением к настоящему постановлению](#), является акт экспертизы, выдаваемый Торгово-промышленной палатой Российской Федерации в порядке, определенном ею по согласованию с Министерством промышленности и торговли Российской Федерации.

(Пункт дополнительно включен с 1 февраля 2018 года [постановлением Правительства Российской Федерации от 20 сентября 2017 года N 1135](#) (с изменениями, внесенными [постановлением Правительства Российской Федерации от 21 декабря 2017 года N 1602](#)))

1\_3. Подтверждением страны происхождения товаров (продукции) является сертификат о происхождении товара (продукции), выдаваемый уполномоченным органом (организацией) государства - участника [Соглашения по форме СТ-1](#), приведенной в [приложении 1 к Правилам определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств](#), являющимся неотъемлемой частью [Соглашения](#).

(Пункт дополнительно включен с 1 февраля 2018 года [постановлением Правительства Российской Федерации от 20 сентября 2017 года N 1135](#) (с изменениями, внесенными [постановлением Правительства Российской Федерации от 21 декабря 2017 года N 1602](#)))

1\_4. Утвердить прилагаемые [Правила выдачи заключения о подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации](#).

(Пункт дополнительно включен с 1 февраля 2018 года [постановлением Правительства Российской Федерации от 20 сентября 2017 года N 1135](#) (с изменениями, внесенными [постановлением Правительства Российской Федерации от 21 декабря 2017 года N 1602](#)))

2. Министерству промышленности и торговли Российской Федерации обеспечить принятие нормативных правовых актов, направленных на реализацию настоящего постановления.

2\_1. Установить, что документы о подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации, выданные Министерством промышленности и торговли Российской Федерации до 1 февраля 2018 г., действительны до окончания установленного срока их действия, за исключением



документов о подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации, выданных Министерством промышленности и торговли Российской Федерации до 1 февраля 2018 г. в отношении продукции, включенной в [раздел I приложения к настоящему постановлению](#), действительных до окончания установленного срока их действия, но не позднее 31 июля 2018 г.

(Пункт дополнительно включен с 27 июня 2018 года [постановлением Правительства Российской Федерации от 16 июня 2018 года N 690](#))

3. Настоящее постановление вступает в силу с 1 октября 2015 года.

Председатель Правительства  
Российской Федерации  
Д.Медведев

Приложение  
к постановлению Правительства  
Российской Федерации  
от 17 июля 2015 года N 719

## Требования к промышленной продукции, предъявляемые в целях ее отнесения к продукции, произведенной на территории Российской Федерации\*

(с изменениями на 23 марта 2021 года)

\* Наименование в редакции, введенной в действие с 17 мая 2017 года [постановлением Правительства Российской Федерации от 10 мая 2017 года N 550](#). - См. [предыдущую редакцию](#).

Код по <a href="#">ОК 034-2014 (КПЕС 2008)</a>	Наименование товара	Требования к промышленной продукции, предъявляемые в целях ее отнесения к продукции, произведенной на территории Российской Федерации*
------------------------------------------------	---------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

\* Наименование графы в редакции, введенной в действие с 17 мая 2017 года [постановлением Правительства Российской Федерации от 10 мая 2017 года N 550](#). - См. [предыдущую редакцию](#).

### **I. Продукция станкоинструментальной промышленности**

(Раздел в редакции, введенной в действие с 25 февраля 2021 года [постановлением Правительства Российской Федерации от 11 февраля 2021 года N 165](#). - См. [предыдущую редакцию](#))



23.91.11.140	Круги шлифовальные	наличие у юридического лица - налогового резидента стран - членов Евразийского экономического союза прав на конструкторскую и технологическую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующей продукции,
23.91.11.150	Круги отрезные	на срок не менее 5 лет;
23.91.11.160	Круги полировальные	наличие у лица - налогового резидента стран - членов Евразийского экономического союза необходимого промышленного оборудования, указанного в технологической документации, для выполнения требуемых производственных операций; осуществление на территории Российской Федерации с 1 января 2020 г. всех из перечисленных технологических операций (при наличии в технологическом процессе изготовления продукции): приготовление абразивной массы (смеси); формование; обжиг; вулканизация; бакелизация; контрольно-измерительные операции
25.73.3	Инструмент ручной прочий	наличие у юридического лица - налогового резидента стран - членов Евразийского экономического союза прав на конструкторскую и технологическую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующей продукции, на срок не менее 5 лет;
25.73.4	Инструменты рабочие сменные для станков или для ручного инструмента (с механическим приводом или без него)	наличие у юридического лица - налогового резидента стран - членов Евразийского экономического союза в уставном капитале доли резидентов Российской Федерации: для юридических лиц в форме акционерного общества - не менее 75 процентов плюс одна акция; для юридических лиц в форме общества с ограниченной
26.51.33	Приборы для измерения линейных размеров ручные (включая микрометры и штангенциркули),	ответственностью - не менее трех четвертей плюс 1 процент; наличие у лица - налогового резидента стран - членов Евразийского экономического союза необходимого промышленного оборудования, указанного в технологической документации, для выполнения требуемых производственных



	не включенные в другие группировки	операций; осуществление на территории Российской Федерации с 1 января 2020 г. всех из перечисленных технологических операций (при наличии в технологическом процессе изготовления продукции):
28.49.21	Оправки для крепления инструмента и самораскрывающиеся резьбонарезные головки для станков	производство инструментального материала; нанесение износостойких покрытий; резка; точение; фрезерование; шлифование; полирование; термообработка; контрольно-измерительные операции
28.49.22	Оправки для крепления деталей на станках	
28.49.23	Головки делительные и прочие специальные приспособления для станков	
28.49.24	Части и принадлежности станков для обработки дерева, пробки, камня, твердой резины (эбонита) и аналогичных твердых материалов	
28.4	Оборудование металлообрабатывающее и станки	осуществление на территории Российской Федерации следующих операций или условий (при наличии): наличие управляющего программно-аппаратного комплекса, произведенного на территории Российской Федерации (25 баллов); изготовление основных корпусных деталей: изготовление станины, основания, рамы: наличие комплекта конструкторской документации согласно <a href="#">ГОСТ 2.102-2013</a> (1 балл); наличие комплекта технологической документации согласно



[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка станины, основания, рамы, произведенных по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этих изделий

российского производства по другим договорам (3 балла);

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

использование заготовок литой, сварной или неметаллической станины, основания, рамы российского производства (3 балла)

изготовление колонн, стоек:

наличие комплекта конструкторской документации согласно

[ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);

наличие комплекта технологической документации согласно

[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка колонн, стоек, произведенных по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этих изделий российского производства по другим договорам (3 балла);

полная механическая обработка и термообработка колонн, стоек на промышленной площадке заявителя (5 баллов);

использование заготовок колонн, стоек российского производства (2 балла)

изготовление поперечины:

наличие комплекта конструкторской документации согласно

[ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);

наличие комплекта технологической документации согласно

[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка поперечин, произведенных по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этих изделий российского производства по другим договорам (3 балла);





полная механическая обработка и термообработка поперечин на промышленной площадке заявителя (5 баллов);  
использование заготовок поперечин российского производства (2 балла)  
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 3.1105-2011](#) (1 балл);  
полная механическая обработка и термообработка неподвижных столов без привода, планшайб диаметром до 1000 мм, произведенных по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этих изделий российского производства по другим договорам (2 балла);  
полная механическая обработка и термообработка неподвижных столов без привода, планшайб диаметром до 1000 мм на промышленной площадке заявителя (3 балла);  
использование заготовок неподвижных столов без привода, планшайб диаметром до 1000 мм российского производства (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 3.1105-2011](#) (1 балл);  
полная механическая обработка и термообработка планшайб диаметром более 1000 мм, произведенных по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этих изделий российского производства по другим договорам (3 балла);  
полная механическая обработка и термообработка планшайб диаметром более 1000 мм на промышленной площадке заявителя (4 балла);  
использование заготовок планшайб диаметром



более 1000 мм российского производства (2 балла)

изготовление ползунов:

наличие комплекта конструкторской документации согласно

[ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);

наличие комплекта технологической документации согласно

[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка ползунов, произведенных по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом

Российской Федерации, или получение этих изделий российского производства по другим договорам (3 балла);

полная механическая обработка и термообработка ползунов

на промышленной площадке заявителя (4 балла);

использование заготовок ползунов российского производства (1 балл)

изготовление корпуса шпиндельной бабки:

наличие комплекта конструкторской документации согласно

[ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);

наличие комплекта технологической документации согласно

[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка корпуса шпиндельной бабки, произведенной по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этого изделия

российского производства по другим договорам (2 балла);

полная механическая обработка и термообработка корпуса шпиндельной бабки на промышленной площадке заявителя (3 балла);

использование заготовки корпуса шпиндельной бабки российского производства (1 балл)

изготовление задней бабки в сборе:

наличие комплекта конструкторской документации согласно

[ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);

наличие комплекта технологической документации согласно

[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);



полная механическая обработка и термообработка деталей задней бабки, произведенных по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этих изделий российского производства по другим договорам (2 балла);

полная механическая обработка и термообработка деталей задней бабки на промышленной площадке заявителя (3 балла); использование заготовок деталей задней бабки российского производства (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 3.1105-2011](#) (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка суппорта, произведенного по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этого изделия российского производства по другим договорам (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка суппорта на промышленной площадке заявителя (2 балла); использование заготовки суппорта российского производства (1 балл)

изготовление корпуса каретки:

наличие комплекта конструкторской документации согласно

[ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);

наличие комплекта технологической документации согласно

[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка корпуса каретки, произведенного по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этого изделия российского производства по другим договорам (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка корпуса каретки на промышленной площадке заявителя (2 балла);



использование заготовки корпуса каретки  
российского производства (1 балл)  
изготовление салазок, саней:  
наличие комплекта конструкторской  
документации согласно  
[ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);  
наличие комплекта технологической  
документации согласно  
[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);  
полная механическая обработка и  
термообработка салазок, саней, произведенных  
по договору подряда другим юридическим лицом  
- налоговым резидентом Российской Федерации,  
или получение этих изделий российского  
производства по другим договорам (1 балл);  
полная механическая обработка и  
термообработка салазок, саней на промышленной  
площадке заявителя (2 балла);  
использование заготовок салазок, саней  
российского производства (1 балл)  
изготовление мотор-шпинделей:  
наличие комплекта конструкторской  
документации согласно  
[ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);  
наличие комплекта технологической  
документации согласно  
[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);  
полная механическая обработка и  
термообработка корпуса  
мотор-шпинделя, ротора, статора,  
произведенных по договору подряда другим  
юридическим лицом - налоговым резидентом  
Российской Федерации,  
или получение этих изделий российского  
производства  
по другим договорам (2 балла);  
полная механическая обработка и  
термообработка корпуса мотор-шпинделя,  
ротора, статора на промышленной площадке  
заявителя (3 балла);  
использование заготовки корпуса мотор-  
шпинделя, ротора, статора российского  
производства (1 балл);  
использование подшипников российского  
производства (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 3.1105-2011](#) (1 балл);

полная механическая обработка и

термообработка корпуса шпинделя, вала на

промышленной площадке заявителя (3 балла);

полная механическая обработка и

термообработка деталей зубчатого зацепления

(вал-шестерни, шестерни, валы) на

промышленной площадке заявителя (3 балла);

использование подшипников российского

производства (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 3.1105-2011](#) (1 балл);

полная механическая обработка и

термообработка корпусов коробок передач,

зубчатых колес, валов, редукторов на

промышленной площадке заявителя (5 баллов);

полная механическая обработка и

термообработка ведомого

и ведущего шкивов ременной передачи на

промышленной площадке заявителя (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 3.1105-2011](#) (1

балл);

полная механическая обработка и

термообработка гидроцилиндра кузнечно-

прессового оборудования на промышленной

площадке заявителя (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 3.1105-2011](#) (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка конвейера проволочного на промышленной площадке заявителя (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 3.1105-2011](#) (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка кривошипного механизма на промышленной площадке заявителя (5 баллов);  
сборка, проведение контрольных испытаний (5 баллов)

изготовление лазерного излучателя:

наличие комплекта конструкторской документации согласно

[ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);

наличие комплекта технологической документации согласно

[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка оптического резака, произведенного по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этого изделия

российского производства по другим договорам (5 баллов);

полная механическая обработка и термообработка оптического резака на промышленной площадке заявителя (3 балла);  
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 3.1105-2011](#) (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка рабочего органа (сопло, модуль регулятора давления, модуль подачи абразива), произведенного по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этого изделия российского производства по другим договорам (3 балла);

полная механическая обработка и термообработка рабочего органа (сопло, модуль регулятора давления, модуль подачи абразива) на промышленной площадке заявителя (5 баллов);

сборка, проведение контрольных испытаний (3 балла)

изготовление плазмотрона:

наличие комплекта конструкторской документации согласно

[ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);

наличие комплекта технологической документации согласно

[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка рабочего органа (сопло, электрод, изолятор, канал подачи сжатого воздуха), произведенного по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этого изделия российского производства по другим договорам (3 балла);

полная механическая обработка и термообработка рабочего органа (сопло, электрод, изолятор, канал подачи сжатого воздуха) на промышленной площадке заявителя (5 баллов);

изготовление и сборка источника подачи электричества на промышленной площадке заявителя (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 3.1105-2011](#) (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка корпуса стола и деталей, входящих в узел, произведенных по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этих изделий российского производства по другим договорам (2 балла);

полная механическая обработка и термообработка корпуса стола и деталей, входящих в узел, на промышленной площадке заявителя (3 балла);

использование заготовок стола поворотного российского производства (1 балл);

сборка, проведение контрольных испытаний (1 балл)

изготовление стола поворотного с 2 поворотными осями (глобусный стол):

наличие комплекта конструкторской документации согласно

[ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);

наличие комплекта технологической документации согласно

[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка корпуса стола и деталей, входящих в узел, произведенных по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этих изделий российского производства по другим договорам (2 балла);

полная механическая обработка и термообработка корпуса стола и деталей, входящих в узел, на промышленной площадке заявителя (4 балла);

использование электродвигателя (мотора), произведенного

на территории Российской Федерации (2 балла);

использование заготовки корпуса стола российского производства (1 балл);

сборка, проведение контрольных испытаний (2 балла)

изготовление подвижных столов:

наличие комплекта конструкторской





документации согласно  
[ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);  
наличие комплекта технологической  
документации согласно  
[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);  
полная механическая обработка и  
термообработка подвижных столов, деталей  
редуктора (коробок передач), произведенных по  
договору подряда другим юридическим лицом -  
налоговым резидентом Российской Федерации,  
или получение этих изделий российского  
производства по другим договорам (4 балла);  
полная механическая обработка и  
термообработка подвижных столов, деталей  
редуктора (коробок передач) на промышленной  
площадке заявителя (5 баллов);  
использование заготовок подвижных столов,  
деталей редуктора российского производства (1  
балл);  
сборка, проведение контрольных испытаний (1  
балл)  
изготовление приводных блоков:  
наличие комплекта конструкторской  
документации согласно  
[ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);  
наличие комплекта технологической  
документации согласно  
[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);  
полная механическая обработка и  
термообработка корпуса приводного блока и  
деталей, произведенных по договору подряда  
другим юридическим лицом - налоговым  
резидентом Российской Федерации, или  
получение этих изделий российского  
производства по другим договорам  
(2 балла);  
полная механическая обработка и  
термообработка корпуса приводного блока и  
деталей на промышленной площадке заявителя  
(3 балла);  
использование заготовок приводного блока  
российского производства (1 балл);  
сборка, проведение контрольных испытаний (1  
балл)  
изготовление паллетов с устройством смены:  
наличие комплекта конструкторской  
документации согласно  
[ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);  
наличие комплекта технологической



документации согласно  
[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);  
полная механическая обработка и  
термообработка паллеты, произведенной по  
договору подряда другим юридическим лицом -  
налоговым резидентом Российской Федерации,  
или получение этого изделия российского  
производства по другим договорам (2 балла);  
полная механическая обработка и  
термообработка паллеты  
на промышленной площадке заявителя (4 балла);  
использование заготовки паллеты российского  
производства (1 балл);  
сборка, проведение контрольных испытаний (2  
балла)  
изготовление фрезерных головок сменных и  
несменных:  
наличие комплекта конструкторской  
документации согласно  
[ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);  
наличие комплекта технологической  
документации согласно  
[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);  
полная механическая обработка и  
термообработка деталей головки, произведенных  
по договору подряда другим юридическим лицом  
- налоговым резидентом Российской Федерации,  
или получение этих изделий российского  
производства по другим договорам (2 балла);  
полная механическая обработка и  
термообработка деталей головки, входящих в  
узел, на промышленной площадке заявителя (4  
балла);  
использование электродвигателя (мотора),  
произведенного  
на территории Российской Федерации (2 балла);  
использование подшипников, произведенных на  
территории Российской Федерации (2 балла);  
использование заготовки корпуса головки  
российского производства (1 балл);  
полная механическая обработка и  
термообработка деталей зубчатого зацепления  
Хирта, произведенных по договору подряда  
другим юридическим лицом - налоговым  
резидентом Российской Федерации, или  
получение этих изделий российского  
производства по другим договорам  
(2 балла);  
полная механическая обработка и



термообработка деталей зубчатого зацепления Хирта, входящих в узел, на промышленной площадке заявителя (6 баллов);  
использование заготовок зубчатого зацепления Хирта российского производства (1 балл);  
сборка, проведение контрольных испытаний (2 балла)  
изготовление головок - револьверных, поворотных, шлифовальных:  
наличие комплекта конструкторской документации согласно [ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);  
наличие комплекта технологической документации согласно [ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);  
полная механическая обработка и термообработка деталей головки, произведенных по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этих изделий российского производства по другим договорам (2 балла);  
полная механическая обработка и термообработка деталей головки на промышленной площадке заявителя (3 балла);  
использование электродвигателя (мотора), произведенного на территории Российской Федерации (2 балла);  
полная механическая обработка и термообработка диска (инструментального диска) револьверной головки на промышленной площадке заявителя (2 балла);  
использование подшипников, произведенных на территории Российской Федерации (2 балла);  
полная механическая обработка и термообработка всех деталей в узле на промышленной площадке заявителя (4 балла);  
изготовление деталей механизма фиксации револьверной головки в объеме не менее 50 процентов общего количества деталей в количественном выражении (4 балла);  
использование датчиков, произведенных на территории Российской Федерации, в объеме не менее 50 процентов общего количества деталей в количественном выражении (1 балл);  
использование приводных и стационарных инструментальных блоков, произведенных на территории Российской Федерации (3 балла);



использование инструментальных оправок, произведенных на территории Российской Федерации (3 балла);  
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 3.1105-2011](#) (1 балл);  
полная механическая обработка и термообработка захватной лапы для манипулятора на промышленной площадке заявителя (1 балл);  
полная механическая обработка и термообработка захватного стакана для манипулятора на промышленной площадке заявителя (1 балл);  
изготовление деталей пневмоцилиндра в объеме не менее 50 процентов общего количества деталей в количественном выражении (1 балл);  
полная механическая обработка и термообработка манипулятора, вала и сопутствующих деталей на промышленной площадке заявителя (3 балла);  
использование электродвигателя (мотора), произведенного на территории Российской Федерации (2 балла);  
использование датчиков, произведенных на территории Российской Федерации, в объеме не менее 50 процентов общего количества деталей в количественном выражении (1 балл);  
полная механическая обработка и термообработка всех инструментальных гнезд (мест) для магазина инструмента на промышленной площадке заявителя (1 балл);  
полная механическая обработка корпусных деталей инструментального магазина, защитного кожуха на промышленной площадке заявителя (1 балл);  
сборка, проведение контрольных испытаний (2 балла)  
изготовление магазинов шпиндельных узлов:  
наличие комплекта конструкторской



документации согласно  
[ГОСТ 2.102-2013](#) (1 балл);  
наличие комплекта технологической  
документации согласно  
[ГОСТ 3.1105-2011](#) (1 балл);  
полная механическая обработка и  
термообработка деталей пневмоцилиндра,  
произведенных по договору подряда другим  
юридическим лицом - налоговым резидентом  
Российской Федерации, или получение этих  
изделий  
российского производства по другим договорам  
(2 балла);  
полная механическая обработка и  
термообработка деталей пневмоцилиндра на  
промышленной площадке заявителя  
(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 промышленной площадке  
заявителя (1 балл);  
использование электродвигателя (мотора),  
произведенного  
на территории Российской Федерации (2 балла);  
полная механическая обработка и  
термообработка корпусных деталей магазина  
шпиндельных узлов, защитного кожуха на  
промышленной площадке заявителя  
(1 балл);  
сборка, проведение контрольных испытаний (2  
балла)

© АО «Кодекс», 2021. Исключительные авторские и смежные права принадлежат АО «Кодекс».