

ПРАВИТЕЛЬСТВО РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПОСТАНОВЛЕНИЕ
от 11 февраля 2021 г. N 165

О ВНЕСЕНИИ ИЗМЕНЕНИЙ
В ПОСТАНОВЛЕНИЕ ПРАВИТЕЛЬСТВА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ОТ 17 ИЮЛЯ 2015 Г. N 719

Правительство Российской Федерации постановляет:

Утвердить прилагаемые изменения, которые вносятся в [постановление Правительства Российской Федерации от 17 июля 2015 г. N 719](#) "О подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2015, N 30, ст. 4597; 2016, N 33, ст. 5189; 2017, N 21, ст. 3003; 2018, N 36, ст. 5646; N 44, ст. 6737; 2019, N 1, ст. 33; N 51, ст. 7641; 2020, N 8, ст. 1039; N 12, ст. 1764; N 46, ст. 7302; Официальный интернет-портал правовой информации (www.pravo.gov.ru), 2021, 9 января, N 0001202101090009).

Председатель Правительства
Российской Федерации
М.МИШУСТИН

Утверждены
постановлением Правительства
Российской Федерации
от 11 февраля 2021 г. N 165

ИЗМЕНЕНИЯ,
КОТОРЫЕ ВНОСЯТСЯ В ПОСТАНОВЛЕНИЕ ПРАВИТЕЛЬСТВА
РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ ОТ 17 ИЮЛЯ 2015 Г. N 719

1. В приложении к указанному постановлению:

а) раздел I изложить в следующей редакции:

I. Продукция станкоинструментальной промышленности
--

23.91.11.140 Круги шлифовальные
23.91.11.150 Круги отрезные
23.91.11.160 Круги полировальные

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;
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
25.73.4	Инструменты рабочие сменные для станков или для ручного инструмента (с механическим приводом или без него)	производства, модернизации и развития соответствующей продукции, на срок не менее 5 лет;
26.51.33	Приборы для измерения линейных размеров ручные (включая микрометры и штангенциркули), не включенные в другие группировки	наличие у юридического лица - налогового резидента стран - членов Евразийского экономического союза в уставном капитале доли резидентов Российской Федерации:
28.49.21	Оправки для крепления инструмента и самораскрывающиеся резьбонарезные головки для станков	для юридических лиц в форме акционерного общества - не менее 75 процентов плюс одна акция;
28.49.22	Оправки для крепления деталей на станках	для юридических лиц в форме общества с ограниченной ответственностью - не менее трех четвертей плюс 1 процент;
28.49.23	Головки делительные и прочие специальные приспособления для станков	наличие у лица - налогового резидента стран - членов Евразийского экономического союза необходимого

28.49.24	Части и принадлежности станков для обработки дерева, пробки, камня, твердой резины (эбонита) и аналогичных твердых материалов	<p>промышленного оборудования, указанного в технологической документации, для выполнения требуемых производственных операций;</p> <p>осуществление на территории Российской Федерации с 1 января 2020 г. всех из перечисленных технологических операций (при наличии в технологическом процессе изготовления продукции):</p> <p>производство инструментального материала;</p> <p>нанесение износостойких покрытий;</p> <p>резка;</p> <p>точение;</p> <p>фрезерование;</p> <p>шлифование;</p> <p>полирование;</p> <p>термообработка;</p> <p>контрольно-измерительные операции</p>
28.4	Оборудование металлообрабатывающее	осуществление на территории Российской Федерации

и станки

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 ГОСТ 2.102-2013 (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)

		<p>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)</p>

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)

		<p>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)</p>

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)

		<p>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)</p>

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)

		<p>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)</p>	
--	--	--	--

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
русского 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)

изготовление шарико-

винтовых передач, винтовых передач скольжения:
наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл);
наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1105-2011 (1 балл);
полная механическая обработка и термообработка ходового винта, 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 ходового винта на промышленной площадке заявителя (7 баллов);
полная механическая обработка и термообработка корпуса гайки, произведенного 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 гайки на
промышленной площадке
заявителя (3 балла);
полная механическая
обработка и термообработка
вкладышей, 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
вкладышей на
промышленной площадке
заявителя (2 балла);
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 3.1105-2011 (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка рельс, произведенных по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этих изделий российского производства по другим договорам (5 баллов);

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

полная механическая обработка и термообработка каретки, произведенной 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 каретки на промышленной площадке заявителя (10 баллов);

полная механическая обработка и термообработка торцевой плиты, произведенной по договору подряда другим юридическим лицом -

		<p>налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этого изделия российского производства по другим договорам (1 балл);</p> <p>полная механическая обработка и термообработка торцевой плиты на промышленной площадке заявителя (2 балла);</p> <p>сборка, проведение контрольных испытаний (2 балла)</p>
		<p>изготовление кабинетной защиты (в том числе ограждения зоны резания, телескопическая защита направляющих), корпуса электрошкафа:</p> <p>наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл);</p> <p>наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1105-2011 (1 балл);</p> <p>полная механическая обработка кабинетной защиты (в том числе ограждения зоны резания), корпуса электрошкафа, произведенных по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом</p>

		<p>Российской Федерации, или получение этих изделий российского производства по другим договорам (2 балла);</p> <p>полная механическая обработка кабинетной защиты (в том числе ограждения зоны резания), корпуса электрошкафа на промышленной площадке заявителя (3 балла);</p> <p>полная механическая обработка и установка периферийных элементов (светильники, стекла, уплотнители и т.д.) в полном объеме на промышленной площадке заявителя (3 балла);</p> <p>сборка электрических компонентов электрошкафа (2 балла)</p>
		<p>изготовление устройств удаления стружки (транспортёр стружки):</p> <p>наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл);</p> <p>наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1105-2011 (1 балл);</p> <p>полная механическая обработка корпуса транспортера,</p>

произведенного по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этого изделия российского производства по другим договорам (2 балла);

полная механическая обработка корпуса транспортера на промышленной площадке заявителя (2 балла);

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

полная механическая обработка транспортерной ленты на промышленной площадке заявителя (2 балла);

полная механическая обработка и термообработка спирального шнека, 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 спирального шнека на промышленной площадке заявителя (2 балла);

использование электродвигателя (мотора), произведенного на территории Российской Федерации (1 балл);

полная механическая обработка и термообработка редуктора, 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 редуктора на промышленной площадке заявителя (2 балла);

использование насосов подачи смазочно-охлаждающей жидкости, произведенных на территории Российской Федерации (1 балл);

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 3.1105-2011 (1 балл); полная механическая обработка и термообработка зубчатых колес, шестерен, валов, произведенных по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этих изделий российского производства по другим договорам (6 баллов); полная механическая обработка зубчатых колес, шестерен, валов на промышленной площадке заявителя (8 баллов); полная механическая обработка и термообработка корпуса механизма, произведенного по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этого изделия

		<p>российского производства по другим договорам (4 балла);</p> <p>полная механическая обработка опорной балки корпуса механизма на промышленной площадке заявителя (2 балла);</p> <p>сборка, проведение контрольных испытаний (2 балла)</p>
		<p>изготовление систем подачи и очистки смазочно-охлаждающей жидкости, баков, насосов подачи смазочно-охлаждающей жидкости, в том числе насосов высокого давления: наличие комплекта конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 (1 балл);</p> <p>наличие комплекта технологической документации согласно ГОСТ 3.1105-2011 (1 балл);</p> <p>полная механическая обработка и термообработка деталей системы подготовки и очистки смазочно-охлаждающих жидкостей, произведенных по договору подряда другим юридическим лицом - налоговым резидентом Российской Федерации, или получение этих изделий</p>

русского производства по другим договорам (1 балл);
использование насосов, фильтров, клапанов, распределителей, произведенных на территории Российской Федерации (2 балла);
полная механическая обработка корпуса панели, фильтров, распределителей на промышленной площадке заявителя (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 3.1105-2011 (1 балл);

полная механическая обработка корпуса бака на промышленной площадке заявителя (1 балл);

использование насосов, фильтров, клапанов, гидроцилиндров,

гидрораспределителей, произведенных на

территории Российской Федерации (2 балла);

сборка, проведение контрольных испытаний (1 балл)

изготовление
пневмосистем:
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 корпуса панели на
промышленной площадке
заявителя (2 балла);
использование всех
входящих в систему насосов,
фильтров, клапанов,
гидроцилиндров,
гидрораспределителей,
произведенных на
территории Российской
Федерации (2 балла);
сборка, проведение
контрольных испытаний (2
балла)

элементы измерительных систем:

использование всех входящих в систему чувствительных элементов (датчики-сенсоры, измерительные наконечники), преобразователей сигнала, произведенных на территории Российской Федерации (2 балла);
сборка измерительных систем (1 балл).

		<p>Для каждой группы комплектующих изделий баллы за осуществление определенных операций или условий начисляются только при наличии комплектов конструкторской документации согласно ГОСТ 2.102-2013 и технологической документации согласно ГОСТ 3.1105-2011. Подтверждением наличия конструкторской документации является приказ о разработке конструкторской документации, а также принятие к бухгалтерскому учету объекта в качестве нематериального актива. При наличии в конструкции оборудования 2 или более одинаковых узлов количество баллов считается для одного. Если согласно конструкции имеются 2 или более различных узла, количество баллов считается для каждого.</p>
из 28.41.40	Управляющий программно-аппаратный комплекс, устройство числового программного управления (блок управления и пульт оператора - отдельно	Права на конструкторскую, технологическую и программную документацию на соответствующую продукцию в объеме, достаточном для

или моноблоком, периферийные модули: модули входов, выходов), силовые преобразователи осей подачи и главного движения

производства, модернизации и развития соответствующей продукции, на срок не менее 5 лет должны принадлежать юридическому лицу - налоговому резиденту Российской Федерации, не имеющему ограничений на дальнейшее использование указанной документации; отсутствие в отношении юридического лица, его правопреемников вступившего в законную силу решения (решений) арбитражного суда о неправомерном использовании, заимствовании программного обеспечения и (или) документации на соответствующую продукцию; наличие у юридического лица - налогового резидента Российской Федерации в уставном капитале участия резидентов Российской Федерации: для юридических лиц в форме акционерного общества - 100 процентов акций; для юридических лиц в форме общества с ограниченной ответственностью - 100

процентов долей;
наличие у юридического лица - налогового резидента Российской Федерации программистов и (или) инженерно-технических специалистов, работающих по трудовому договору с ним и выполняющих заявленные операции в целях производства, модернизации и развития соответствующей продукции, а также разработку программного обеспечения в соответствии с техническими условиями (стандартами, техническими регламентами, техническими заданиями);
с 1 января 2021 г.
соблюдение процентной доли иностранных комплектующих изделий для производства товара - не более 50 процентов общего количества комплектующих, необходимых для производства товара;
с 1 января 2022 г.
соблюдение процентной доли иностранных комплектующих изделий для производства товара - не более 40 процентов общего количества комплектующих,

необходимых для производства товара;
с 1 января 2024 г.
соблюдение процентной доли иностранных комплектующих изделий для производства товара - не более 30 процентов общего количества комплектующих, необходимых для производства товара. При определении процентной доли иностранных комплектующих (включая программное обеспечение) учитывать в подсчете следующие комплектующие изделия (при наличии), имеющие одинаковый удельный вес, необходимые для производства товара: центральный вычислитель или контроллер числового программного управления <15>, <17>; программный логический контроллер <15>, <17>; промышленный компьютер <17>; платы или модули сопряжения с датчиками обратной связи, силовыми преобразователями (инверторы, частотные преобразователи), периферийными и прочими внешними устройствами,

расположенными вне устройства числового программного управления <14>, <15>;
силовой преобразователь (инвертор, частотный преобразователь <14>, <15>);
модуль питания или выпрямитель силового преобразователя, модуль торможения или рекуперации <14>;
конструктивные или корпусные изделия (в том числе метизы), кабели, разъемы, соединители, охладители, вентиляторы <14>, <15>;
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) <14>;
системное программное обеспечение (включая системные программируемые

логические контроллеры), преобразователи, математическое, технологическое программное обеспечение, прошивки программируемой логической интегральной схемы, микроконтроллеров, процессоров <15>, <16>; программное обеспечение человеко-машинного интерфейса, программное обеспечение параметризации и настройки <15>, <16>.

Осуществление на территории Российской Федерации с 1 января 2021 г. не менее 6 операций, с 1 января 2022 г. - 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";
--	--	---

б) в разделах V и IX сноску 12 заменить сноской 12(1);

в) сноску 2 исключить;

г) в сноске 12 слова "<12> Юридическое лицо" заменить словами "<12(1)> Юридическое лицо";

д) дополнить сносками 14 - 17 следующего содержания:

<14> При наличии в комплектующем изделии не более 50 процентов иностранных комплектующих изделий, используемых при производстве товара, считать комплектующее изделие произведенным на территории Российской Федерации.

<15> Обязательно (при наличии) для производства на территории Российской Федерации с 2021 года.

<16> Подтверждением разработки на территории Российской Федерации программного обеспечения для его отнесения к комплектующим, произведенным на территории Российской Федерации, является свидетельство о государственной регистрации программы для электронных вычислительных машин или заявка, поданная в федеральный орган исполнительной власти по интеллектуальной собственности.

<17> При наличии конструкторской и технологической документации на изделие и выполнении всех технологических операций по нему на площадке заявителя считать комплектующее изделие произведенным на территории Российской Федерации.";

е) дополнить примечаниями 11 и 12 следующего содержания:

"11. Отнесение продукции станкостроительной промышленности, классифицируемой кодом по ОК 034-2014 (КПЕС 2008) 28.4, к продукции, произведенной на территории Российской Федерации, возможно при условии достижения следующего суммарного количества баллов за выполнение на территории Российской Федерации указанных операций (условий) для каждой единицы продукции:

Типы станков	2020 - 2021 годы	2022 - 2023 годы	2024 - 2026 годы
Токарные станки			
1. Токарно-винторезные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	70	77	85
2. Токарные обрабатывающие центры (одношпиндельные и многошпиндельные)	75	83	91
3. Токарно-фрезерные обрабатывающие центры (с фрезерным шпинделем)	95	105	115
4. Токарные автоматы продольного точения	50	55	61
5. Токарно-карусельные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	95	105	115
Сверлильные и расточные станки			
1. Вертикально-сверлильные	45	50	55
2. Радиально-сверлильные	40	44	49
3. Координатно-расточные	85	94	103

4. Горизонтально-расточные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	75	83	91
5. Горизонтально-сверлильные	50	55	61
6. Станки для глубокого сверления и расточки	40	44	49
Шлифовальные, полировальные, доводочные станки			
1. Круглошлифовальные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	80	88	97
2. Внутришлифовальные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	80	88	97
3. Обдирочно-шлифовальные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	85	94	103
4. Шлифовальные обрабатывающие центры	90	99	109
5. Специализированные шлифовальные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	85	94	103
6. Заточные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	50	55	61
7. Плоскошлифовальные с прямоугольным или круглым столом (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	100	110	121
8. Притирочные и полировальные	50	55	61

9. Хонинговальные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	50	55	61
Электрофизические и электрохимические станки			
1. Электрохимические	60	66	73
2. Электроэрозионные проволочно-вырезные	65	72	79
3. Электроэрозионные координатно-прошивные	40	44	49
4. Электроэрозионные супердрели	50	55	61
5. Станки лазерной резки	60	66	73
6. Станки плазменной резки	50	55	61
Зубообрабатывающие и резьбонарезные			
1. Зубофрезерные	50	55	61
2. Зубострогальные	50	55	61
3. Зубошевинговальные	50	55	61
4. Зубозакругляющие	50	55	61
5. Зубошлифовальные	50	55	61
6. Зубохонинговальные	50	55	61
7. Резьбофрезерные	40	44	49
8. Резьбошлифовальные	40	44	49
9. Резьбонакатные	40	44	49
10. Резьбонарезные	40	44	49
11. Разные зубообрабатывающие и резьбонарезные станки	40	44	49
Фрезерные станки			

1. Вертикально-фрезерные	87	96	106
2. Горизонтально-фрезерные	90	99	109
3. Широкоуниверсальные	80	88	97
4. Вертикальные обрабатывающие центры 3-осевые (4-осевые)	90	99	109
5. Вертикальные обрабатывающие центры 5-осевые	90	99	109
6. Горизонтальные обрабатывающие центры 4-осевые (3-осевые)	95	105	115
7. Горизонтальные обрабатывающие центры 5-осевые	100	110	121
8. Продольно-фрезерные станки (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	95	105	115
9. Портальные обрабатывающие центры 3-осевые	95	105	115
10. Портальные обрабатывающие центры 5-осевые	95	105	115
11. Разные фрезерные (универсальные, с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	60	66	73
Кузнечно-прессовое оборудование			
1. Молоты ковочно-штамповочного типа	50	55	61
2. Прессы механические	50	55	61
3. Прессы гидравлические	70	77	85
4. Автоматы кузнечно-прессовые, горизонтально-ковочные машины	50	55	61
5. Вальцы ковочные	50	55	61

6. Машины гибочные и правильные	50	55	61
7. Ножницы	80	88	97
8. Станки для раскатки и накатки в холодном состоянии	50	55	61
Строгальные, долбежные и протяжные станки			
1. Строгальные	50	55	61
2. Долбежные	50	55	61
3. Протяжные (с устройством цифровой индикации, с числовым программным управлением)	50	55	61
Разрезные станки			
1. Ленточнопильные	55	61	67
2. Дисковые пилы	45	50	55
3. Абразивно-отрезные	45	50	55
4. Станки гидроабразивной резки	60	65	70

12. Для целей осуществления закупок в рамках Федерального закона "О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд" необходимое суммарное количество баллов для продукции станкостроительной промышленности, классифицируемой кодом по ОК 034-2014 (КПЕС 2008) 28.4, должно быть не менее 100 процентов количества баллов, указанного в примечании 8 к настоящему приложению.

Для целей получения мер государственной поддержки, предусмотренных иными нормативными правовыми актами Правительства Российской Федерации, необходимое суммарное количество баллов для продукции станкостроительной промышленности, классифицируемой кодом по ОК 034-2014 (КПЕС 2008) 28.4, должно быть не менее 80 процентов количества баллов,

указанного в примечании 8 к настоящему приложению.".

2. Пункт 8 Правил выдачи заключения о подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации, утвержденных указанным постановлением, изложить в следующей редакции:

"8. Заключение действительно в течение 1 года со дня его выдачи.

Заключение, выдаваемое в отношении продукции, предусмотренной разделом I приложения к [постановлению Правительства Российской Федерации от 17 июля 2015 г. N 719](#) "О подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации", действительно в течение 2 лет со дня его выдачи.

Заключение подписывается уполномоченным лицом Министерства промышленности и торговли Российской Федерации."