

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 промышл		
23.91.11.140	Круги шлифовальные	наличие юридиче налогово стран - ч Евразийс экономич прав на конструк технолог документ объеме, д
23.91.11.150	Круги отрезные	
23.91.11.160	Круги полировальные	

для прои
модерни:
развития
соответс
продукци
менее 5 л
наличие
налогово
стран - ч
Евразийс
экономич
необходи
промышл
оборудов
указанно
технолог
документ
выполне
требуемь
производ
операций
осуществ
территор
Российск
с 1 январ
из переч
технолог

		<p>операций наличии технолог процессе продукци приготов абразивн (смеси); формова обжиг; вулканиз бакелиза контроль измерите операции</p>
25.73.3	Инструмент ручной прочий	наличие
25.73.4	Инструменты рабочие сменные для станков или для ручного инструмента (с механическим приводом или без него)	<p>юридиче налогово стран - ч Евразийс экономич прав на конструк технолог документ объеме, д для прои</p>

26.51.33	Приборы для измерения линейных размеров ручные (включая микрометры и штангенциркули), не включенные в другие группировки	модерни: развития соответс продукци менее 5 л наличие '
28.49.21	Оправки для крепления инструмента и самораскрывающиеся резьбонарезные головки для станков	стран - ч Евразийс экономич в уставнс доли рези Российск
28.49.22	Оправки для крепления деталей на станках	Федерацц для юрид
28.49.23	Головки делительные и прочие специальные приспособления для станков	форме ак общества процентс акция; для юрид
28.49.24	Части и принадлежности станков для обработки дерева, пробки, камня, твердой резины (эбонита) и аналогичных твердых материалов	форме об ограниче ответствс менее тр плюс 1 п наличие '

налогово
стран - чл
Евразийс
экономич
необходи
промышл
оборудов
указанно
технолог
документ
выполнен
требуемь
производ
операци
осуществ
территор
Российск
с 1 январ
из переч
технолог
операци
наличии
технолог
процессе
продукци
производ
инструме

		<p>материал нанесени износост покрыти резка; точение; фрезеров шлифова полирова термообр контроль измерите операции</p>
28.4	<p>Оборудование металлообрабатывающее и станки</p>	<p>осуществ территор Российск следующ или усло наличии) наличие программ аппаратн</p>

комплекс
произвед
территор
Российск
(25 балло
изготовл
основны
деталей:
изготовл
основани
наличие
конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие
технолог
документ
согласно
2011 (1 ба
полная м
обработк
термообр
станины,
рамы, пр
по догово
другим к

		лицом - и резидент Российск Федерац получени изделий производ другим д балла); полная м обработк термооб станины, рамы на промышл площадк баллов); использо заготово сварной неметалл станины, рамы рос производ
		изготовл стоек: наличие

конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие
технолог
документ
согласно
2011 (1 ба
полная м
обработк
термообр
колонн, с
произвед
договору
другим к
лицом - н
резидент
Российск
Федераци
получени
изделий
производ
другим д
балла);
полная м
обработк

термооб
колонн, с
промыш
площадк
баллов);
использо
заготово
стоек рос
производ
изготовл
поперечи
наличие :
конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие :
технолог
документ
согласно
2011 (1 ба
полная м
обработк
термооб
поперечи
произвед
договору
другим к

		<p>лицом - и резидент Российск Федерац получени изделий производ другим д балла); полная м обработк термообр поперечи промышл площадк баллов); использо заготово российск производ</p>
		<p>изготовл неподви без прив диаметрс наличие :</p>

конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие
технолог
документ
согласно
2011 (1 ба
полная м
обработк
термообр
неподви
без прив
диаметр
произвед
договору
другим к
лицом - н
резидент
Российск
Федераци
получени
изделий
производ
другим д
балла);

полная м
обработк
термообр
неподви
без привс
диаметрс
на промь
площадк
балла);
использо
заготово
неподви
без привс
диаметрс
российск
производ

изготовл
планшай
более 100
наличие :
конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие :
технолог
документ

согласно
2011 (1 ба
полная м
обработк
термообр
планшай
более 100
произвед
договору
другим к
лицом - н
резидент
Российск
Федерац
получени
изделий
производ
другим д
балла);
полная м
обработк
термообр
планшай
более 100
промышл
площадк
балла);

		использо заготово диаметр мм росси
		производ изготовл ползунов наличие конструк документ согласно 2013 (1 ба наличие технолог документ согласно 2011 (1 ба полная м обработк термообр ползунов произвед договору другим ю лицом - и резидент Российск Федерац

получени
изделий
производ
другим д
балла);
полная м
обработк
термообр
ползунов
промышл
площадк
балла);
использо
заготово
российск
производ

изготовл
шпиндел
наличие
конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие
технолог

документ
согласно
2011 (1 ба
полная м
обработк
термообр
корпуса и
бабки, пр
по догово
другим к
лицом - и
резидент
Российск
Федераци
получени
изделия и
производ
другим д
балла);
полная м
обработк
термообр
корпуса и
бабки на
промышл
площадк
балла);

		использо заготовки шпиндел российск производ бабки в с наличие конструк документ согласно 2013 (1 ба наличие технолог документ согласно 2011 (1 ба полная м обработк термообр деталей э произвед договору другим ю лицом - н резидент Российск Федерац
--	--	--

получени
изделий |
производ
другим д
балла);
полная м
обработк
термообр
деталей э
на промь
площадк
балла);
использо
заготово
задней ба
российск
производ
сборка, п
контроль
испытани

изготовл
суппорта
наличие |
конструк
документ
согласно

2013 (1 балл);
наличие технической документации согласно ГОСТ 2011 (1 балл);
полная материальная обработка термообработкой суппортов производства другого лица - не резидент Российской Федерации; получение изделия из производственного материала другим способом (1 балл);
полная материальная обработка термообработкой суппортов промышленным способом (1 балл).

		площадки балла); использо заготовки российск производ изготовл каретки: наличие : конструк документ согласно 2013 (1 ба наличие : технолог документ согласно 2011 (1 ба полная м обработк термообр корпуса и произвед договору другим к лицом - и резидент
--	--	--

Российск
Федераци
получени
изделия]
производ
другим д
балл);
полная м
обработк
термообр
корпуса в
промышл
площадк
балла);
использо
заготовки
каретки]
~~производ~~
изготовл
саней:
наличие]
конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие]
технолог

документ
согласно
2011 (1 ба
полная м
обработк
термообр
салазок, с
произвед
договору
другим к
лицом - н
резидент
Российск
Федераци
получени
изделий
производ
другим д
балл);
полная м
обработк
термообр
салазок, с
промышл
площадк
балла);
использо

		заготово саней рос производ
		изготовл шпиндел наличие конструк документ согласно 2013 (1 ба наличие технолог документ согласно 2011 (1 ба полная м обработк термообр корпуса м шпиндел статора, произвед договору другим ю лицом - н резидент Российск

Федераци
получени
изделий
производ
другим д
балла);
полная м
обработк
термообр
корпуса м
шпиндел
статора н
промышл
площадк
балла);
использо
заготовки
мотор-ш
ротора, с
российск
производ
использо
подшипн
российск
производ
баллов);
балансир

операции
изделия с
применен
специаль
(3 балла);
сборка, в
установк
подшипн
проведен
контроль
испытани

изготовл
механиче
шпиндел
наличие :
конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие :
технолог
документ
согласно
2011 (1 ба
полная м
обработк

		термообработка корпуса и вала на площадке (баллы); полная механическая обработка термообработка деталей и зацепление шестерни валы) на промышленной площадке (баллы); использование подшипников российского производства (баллов); сборка, в установке подшипников проведение контроля испытаний
--	--	---

		ИЗГОТОВЛ
--	--	----------

передач,
ременны
наличие :
конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие :
технолог
документ
согласно
2011 (1 ба
полная м
обработк
термообр
корпусов
передач,
колес, ва
редуктор
промышл
площадк
баллов);
полная м
обработк
термообр
ведомогс
шкивов р

передачи
промыш
площадк
балла);
сборка, п
контроль
испытани

		<p>изготовл гидроцил кузнечно оборудов наличие : конструк документ согласно 2013 (1 ба наличие : технолог документ согласно 2011 (1 ба полная м обработк термообр гидроцил кузнечно оборудов промышл площадк баллов); сборка, п контроль испытани</p>
--	--	---

		изготовл конвейер проволоч наличие конструк документ согласно 2013 (1 ба наличие технолог документ согласно 2011 (1 ба полная м обработк термообр конвейер проволоч промышл площадк баллов); сборка, п контроль испытани
--	--	---

изготовл
кривоши
механизм
наличие
конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие
технолог
документ
согласно
2011(1 ба
полная м
обработк
термооб
кривоши
механизм
промышл
площадк
баллов);
сборка, п
контроль
испытани

изготовл
лазерног

наличие :
конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие :
технолог
документ
согласно
2011 (1 ба
полная м
обработк
термообр
оптическ
произвед
договору
другим к
лицом - н
резидент
Российск
Федераци
получени
изделия]
производ
другим д
баллов);
полная м

		обработк термообр оптическ промышл площадк балла); сборка, п контроль испытани
		изготовл гидрообр головки: наличие : конструк документ согласно 2013 (1 ба наличие : технолог документ согласно 2011 (1 ба полная м обработк термообр рабочего (сопло, м

регулятор
модуль п
абразива
произвед
договору
другим к
лицом - н
резидент
Российск
Федераци
получени
изделия
производ
другим д
балла);
полная м
обработк
термооб
рабочего
(сопло, м
регулятор
модуль п
абразива
промышл
площадк
баллов);
сборка, п

контроль
испытани
изготовл
плазмотр
наличие
конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие
технолог
документ
согласно
2011 (1 ба
полная м
обработк
термообр
рабочего
(сопло, э
изолятор
подачи с
воздуха),
произвед
договору
другим к
лицом - н
резидент

Российск
Федерац
получени
изделия]
производ
другим д
балла);
полная м
обработк
термооб
рабочего
(сопло, э
изолятор
подачи с
воздуха)
промыш
площадк
баллов);
изготовл
источник
электрич
промыш
площадк
баллов);
сборка, п
контроль
испытани

		<p>изготовл поворотн управляе вращени наличие конструк документ согласно 2013 (1 ба наличие технолог документ согласно 2011 (1 ба полная м обработк термообр корпуса с деталей, узел, про по догово другим к лицом - н резидент Российск Федераци получени</p>
--	--	--

		<p>изделий ; производ другим д балла); полная м обработк термообр корпуса с деталей, узел, на промышл площадк балла); использо заготово поворот российск производ сборка, п контроль испытани</p>
		<p>изготовл поворот поворот (глобусн наличие :</p>

конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие
технолог
документ
согласно
2011 (1 ба
полная м
обработк
термообр
корпуса с
деталей,
узел, про
по догово
другим к
лицом - н
резидент
Российск
Федераци
получени
изделий
производ
другим д
балла);
полная м

обработк
термообр
корпуса с
деталей,
узел, на
промышл
площадк
балла);
использо
электрод
(мотора),
произвед
территор
Российск
(2 балла);
использо
заготовки
стола рос
производ
сборка, п
контроль
испытани
изготовл
подвижн
наличие
конструк
документ

согласно
2013 (1 ба
наличие
технолог
документ
согласно
2011 (1 ба
полная м
обработк
термообр
подвижн
деталей
(коробок
произвед
договору
другим к
лицом - н
резидент
Российск
Федераци
получени
изделий
производ
другим д
балла);
полная м
обработк

		термообработка подвижных деталей (коробки, промывочные площадки, баллоны); использование заготовок, столов, дробилки, редукторы, производство, сборка, контроль
		испытания, изготовление, приводные механизмы, наличие технической документации согласно ГОСТ 2013 (1 балл), наличие технологической документации согласно ГОСТ 2011 (1 балл)

полная м
обработк
термообр
корпуса и
блока и д
произвед
договору
другим ю
лицом - и
резидент
Российск
Федерац
получени
изделий
производ
другим д
балла);
полная м
обработк
термообр
корпуса и
блока и д
промышл
площадк
балла);
использо
заготово

блока рос
производ
сборка, п
контроль
испытани

изготовл
с устройс
наличие
конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие
технолог
документ
согласно
2011 (1 ба
полная м
обработк
термообр
паллеты,
произвед
договору
другим к
лицом - н
резидент
Российск

		<p>Федераци получени изделия производ другим д балла); полная м обработк термообр паллеты промышл площадк балла); использо заготовки российск производ сборка, п контроль испытани</p>
		<p>изготовл фрезерн сменных наличие конструк документ согласно</p>

2013 (1 балл)
наличие :
технолог
документ
согласно
2011 (1 балл)
полная м
обработк
термообр
деталей и
произвед
договору
другим к
лицом - и
резидент
Российск
Федераци
получени
изделий ;
производ
другим д
балла);
полная м
обработк
термообр
деталей и
входящи:

промыш
площадк
балла);
использо
электрод
(мотора),
произвед
территор
Российск
(2 балла);
использо
подшипн
произвед
территор
Российск
(2 балла);
использо
заготовк
головки
производ
полная м
обработк
термообр
деталей
зацеплен
произвед
договору

		<p>другим лицом - не резидент Российской Федерации, полученными из изделий, произведенных другим держателем (балла); полная обработка термообработкой деталей и зацеплен входящими промышленными площадками (баллов); использованы заготовки зацеплен российским производителем, сборка, контроль и испытание</p>
--	--	---

изготовлен
револьвер
поворотный
шлифовый
наличие
конструкция
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие
технология
документ
согласно
2011 (1 ба
полная м
обработка
термообработ
деталей
произведен
договору
другим ю
лицом - и
резидент
Российск
Федераци
получени
изделий]

производ
другим д
балла);
полная м
обработк
термообр
деталей и
промышл
площадк
балла);
использо
электрод
(мотора),
произвед
территор
Российск
(2 балла);
полная м
обработк
термообр
(инструм
диска) ре
головки и
промышл
площадк
балла);
использо

подшипн
произвед
территор
Российск
(2 балла);
полная м
обработк
термообр
деталей в
промышл
площадк
(балла);
изготовл
механизм
револьве
в объеме
процентс
количест
количест
выражен
использо
датчиков
произвед
территор
Российск
Федерац
не менее

		<p>общего количества деталей и количества выражены использо приводни стациона инструме блоков, производ территор Российск (3 балла); использо инструме оправок, производ территор Российск (3 балла); сборка, контроль испытани</p>
		<p>изготовл магазинс инструме</p>

устройство
инструмент
наличие
конструкция
документ
согласно
2013 (1 балл)
наличие
технология
документ
согласно
2011 (1 балл)
полная обработка
термообработка
захватное устройство
манипулятор
промышленная
площадка
балл);
полная обработка
термообработка
захватное устройство
манипулятор
промышленная
площадка

балл);
изготовл
пневмоц
объеме н
процентс
количест
количест
выражен
полная м
обработк
термообр
манипул
сопутству
деталей н
промышл
площадк
балла);
использо
электрод
(мотора),
произвед
территор
Российск
(2 балла);
использо
датчиков
произвед

территор
Российск
Федерац
не менее
общего к
деталей в
количест
выражен
полная м
обработк
термообр
инструме
гнезд (ме
магазина
на промь
площадк
балл);
полная м
обработк
деталей
инструме
магазина
кожуха н
промышл
площадк
балл);
сборка, п

		контроль испытаний изготовлен магазинно шпиндел наличие конструк документ согласно 2013 (1 ба наличие технолог документ согласно 2011 (1 ба полная м обработк термообр деталей пневмоци произвед договору другим ю лицом - н резидент Российск Федерац получени
--	--	--

изделий]
производ
другим д
балла);
полная м
обработк
термообр
деталей
пневноц
промышл
площадк
балла);
изготовл
пневноц
объеме н
процентс
количест
количест
выражен
полная м
обработк
термообр
опорной
магазина
шпиндел
промышл
площадк

		балл); использо электрод (мотора), произвед территор Российск (2 балла); полная м обработк термообр корпуснь магазина шпиндел защитно промышл площадк балл); сборка, п контроль испытани
		ИЗГОТОВЛ ВИНТОВЫ ВИНТОВЫ СКОЛЬЖЕН НАЛИЧИЕ]

конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие
технолог
документ
согласно
2011 (1 ба
полная м
обработк
термообр
ходового
произвед
договору
другим ю
лицом - н
резидент
Российск
Федераци
получени
изделия
производ
другим д
баллов);
полная м
обработк

термообработочного
промышленной
площадки
баллов);
полная мощность
обработки
термообработочного
корпуса и
произведенного
договору
другим лицом -
лицом - резидент
Российской
Федерации
получены
изделия и
производство
другим лицом
балла);
полная мощность
обработки
термообработочного
корпуса и
промышленной
площадки

		<p>балла); полная м обработк термообр вкладыш произвед договору другим ю лицом - н резидент Российск Федерац получени изделий] производ другим д балл); полная м обработк термообр вкладыш промышл площадк балла); сборка, п контроль испытани</p>
--	--	---

изготовлен
направля
качения,
направля
скольжен
комбини
типа:
наличие
конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие
технолог
документ
согласно
2011 (1 ба
полная м
обработк
термообр
произвед
договору
другим ю
лицом - и
резидент
Российск
Федераци

получени
изделий]
производ
другим д
баллов);
полная м
обработк
термообр
на промь
площадк
(10 балло
полная м
обработк
термообр
каретки,
произвед
договору
другим ю
лицом - н
резидент
Российск
Федерац
получени
изделия]
производ
другим д
баллов);

полная м
обработк
термообр
каретки и
промышл
площадки
(10 балло
полная м
обработк
термообр
торцовой
произвед
договору
другим ю
лицом - и
резидент
Российск
Федерац
получени
изделия и
производ
другим д
балл);
полная м
обработк
термообр
торцовой

		промыш площадк балла); сборка, п контроль испытани
		изготовл кабинетн том числ зоны рез; телескоп защита направля корпуса э наличие конструк документ согласно 2013 (1 ба наличие технолог документ согласно 2011 (1 ба полная м обработк защиты (

огражден
резания),
электроц
произвед
договору
другим ю
лицом - н
резидент
Российск
Федерац
получени
изделий]
производ
другим д
балла);
полная м
обработк
защиты (
огражден
резания),
электроц
промышл
площадк
балла);
полная м
обработк
перифери

		элементов (светильники, уплотнитель, полное описание промышленной площадки балла); сборка элементов компонентов электроустановки
		изготовление устройств стружки (стружки) наличие документации конструктивной документации согласно 2013 (1 балл) наличие технологической документации согласно 2011 (1 балл) полная машина обработка транспортом

произвед
договору
другим ю
лицом - и
резидент
Российск
Федерац
получени
изделия и
производ
другим д
балла);
полная м
обработк
транспор
промышл
площадк
балла);
полная м
обработк
термооб
транспор
произвед
договору
другим ю
лицом - и
резидент

Российск
Федерац
получени
изделия |
производ
другим д
балл);
полная м
обработк
транспор
на промь
площадк
балла);
полная м
обработк
термообр
спиральн
произвед
договору
другим ю
лицом - н
резидент
Российск
Федерац
получени
изделия |
производ

другим д
балл);

полная м
обработк
термообр
спиральн
промышл
площадк
балла);

использо
электрод
(мотора),
произвед
территор
Российск
(1 балл);

полная м
обработк
термообр
редуктор
произвед
договору
другим ю
лицом - и
резидент
Российск
Федерац

		<p>получени изделия (производ другим д балл); полная м обработк на промь площадк балла); использо подачи с охлаждан жидкости произвед территор Российск (1 балл); сборка, п контроль испытани</p>
		<p>изготовл передато механизм входящи: перечисл группы:</p>

наличие |
конструк |
документ |
согласно |
2013 (1 ба |
наличие |
технолог |
документ |
согласно |
2011 (1 ба |
полная м |
обработк |
термообр |
зубчатых |
шестерен |
произвед |
договору |
другим ю |
лицом - н |
резидент |
Российск |
Федерац |
получени |
изделий |
производ |
другим д |
баллов);

полная м
обработк
колес, ше
на промь
площадк
баллов);
полная м
обработк
термообр
корпуса м
произвед
договору
другим ю
лицом - н
резидент
Российск
Федерац
получени
изделия
производ
другим д
балла);
полная м
обработк
балки ко
механизм
промышл

		площадки балла); сборка, п контроль испытани
		изготовле подачи и смазочнс охлаждае жидкости насосов г смазочнс охлаждае жидкости насосов в давления наличие конструк документ согласно 2013 (1 ба наличие технолог документ согласно 2011 (1 ба

полная м
обработк
термообр
деталей с
подготов
смазочнс
охлажда
жидкосте
произвед
договору
другим ю
лицом - н
резидент
Российск
Федерац
получени
изделий]
производ
другим д
балл);
использо
насосов, (
клапанов
распреде
произвед
территор
Российск

		(2 балла); полная м обработк панели, ф распреде промышл площадк балла); сборка, п контроль испытани
		изготовл комплекс гидросис технолог жидкосте наличие конструк документ согласно 2013 (1 ба наличие технолог документ согласно 2011 (1 ба полная м

обработк
на промь
площадки
балл);
использо
насосов, (с
клапанов
гидроцил
гидрорас
произвед
территор
Российск
(2 балла);
сборка, п
контроль
испытани

изготовл
пневмоси
наличие |
конструк
документ
согласно
2013 (1 ба
наличие |
технолог
документ
согласно

2011 (1 балл);
полная монтажная
обработка
панели на
промышленной
площадке
(2 балла);
использование
входящих
насосов, клапанов,
гидроцилиндров,
гидрораспределителей,
производство
территориальной
Российской Федерации
(2 балла);
сборка, проверка,
контроль
испытания

		<p>элементы измерительных систем: использовать входящие чувствительные элементы, сенсоры, измерительные конечные преобразователи сигнала, производимые на территории Российской Федерации (2 балла); сборка измерительных систем (1</p>
		<p>Для каждого комплекта изделий (осуществление операций начисляется при нали</p>

комплект
конструк
документ
согласно
2013 и
технолог
документ
согласно
2011. Под
наличия
конструк
документ
является
разработ
конструк
документ
принятие
бухгалтер
объекта в
нематери
актива. П
конструк
оборудов
более оди
узлов кол
баллов сч
одного. Е

		конструк 2 или бол узла, кол баллов сч
из 28.41.40	Управляющий программно-аппаратный комплекс, устройство числового программного управления (блок управления и пульт оператора - отдельно или моноблоком, периферийные модули: модули входов, выходов), силовые преобразователи осей подач и главного движения	каждого. Права на конструк технолог программ документ соответс продукци достаточ производ модерни развития соответс продукци менее 5 л принадле юридиче налогово Российск Федераци имеющем ограниче дальнейш использо

указанно
документ
отсутстви
отношен
юридиче
его правс
вступивш
законнук
решения
арбитраж
неправом
использо
заимство
программ
обеспече
документ
соответст
продукци
наличие
юридиче
налогово
Российск
в уставно
участия р
Российск
Федерац
для юрид

форме ак
общества
процентс
для юрид
форме об
ограниче
ответстве
процентс
наличие
юридиче
налогово
Российск
программ
инженери
техничес
специали
работаю
трудова
ним и вы
заявленн
целях пр
модерни
развития
соответс
продукци
разработ
программ

обеспече
соответс
техничес
условиям
(стандар
техничес
регламен
техничес
заданиям
с 1 январ
соблюде
процент
иностр
комплект
изделий ;
производ
не более
общего к
комплект
необходи
производ
с 1 январ
соблюде
процент
иностр
комплект
изделий ;

производ
не более
общего к
комплект
необходи
производ
с 1 январ
соблюде
процент
иностр
комплект
изделий ;
производ
не более
общего к
комплект
необходи
производ
При опре
процент
иностр
комплект
(включая
обеспече
учитыват
следующ
комплект

изделия (наличии)
одинакое
вес, необ.
производ
централь
вычислил
контролл
программ
управлен
программ
логическ
<15>, <17
промышл
компьют
платы ил
сопряжен
датчикам
связи, си.
преобраз
(инверто
преобраз
перифери
прочими
устройст
располож
устройст

программ
управлен
силовой
преобраз
(инверто
преобраз
<15>);
модуль п
выпрями
преобраз
модуль т
или реку
конструк
корпуснь
том числ
кабели, р
соединит
охладите
вентилят
<15>;
перифери
устройств
числе мо,
дискретн
дискретн
аналогов.
аналогов.

станочны
дистанци
пульты р
управлен
преобраз
интерфей
устройств
управлен
клавиату
функцио
станочна
штурвал)
системнс
программ
обеспече
системнь
программ
логическ
контролл
преобраз
математи
технолог
программ
обеспече
прошивк
программ
логическ

интеграл
микроко
процессо
<16>;
программ
обеспече
машиннс
интерфей
программ
обеспече
параметр
настроек
Осущест
территор
Российск
с 1 январ
менее 6 о
января 20
перечисл
операций
изготовл
корпуснь
всех блок
изготовл
печатных
монтаж и
электрон

		компонент печатные программ программ логическ интеграл микроко процессо сборка; установка наладка и обеспече машинно интерфейс математи технолог программ обеспече отладка, и и произв испытани специали 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	2022	2024
	2021	2023	2026
	годы	годы	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. Внутршлифовальные (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 резбонарезные			
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. Резбонарезные	40	44	49
11. Разные зубообрабатывающие и резбонарезные 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.".

