



МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОСТИ И ТОРГОВЛИ  
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
(Минпромторг России)



П Р И К А З

«27» декабря 2013 г.

№ 2161

Москва

**Об утверждении Правил проведения экспертизы отсутствия производства на территории Российской Федерации товаров, указанных в приложении к постановлению Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2013 № 1224 «Об установлении запрета и ограничений на допуск товаров, происходящих из иностранных государств, работ (услуг), выполняемых (оказываемых) иностранными лицами, для целей осуществления закупок товаров, работ (услуг) для нужд обороны страны и безопасности государства»**

Во исполнение пункта 3 постановления от 24 декабря 2013 № 1224 Правительства Российской Федерации «Об установлении запрета и ограничений на допуск товаров, происходящих из иностранных государств, работ (услуг), выполняемых (оказываемых) иностранными лицами, для целей осуществления закупок товаров, работ (услуг) для нужд обороны страны и безопасности государства» (официальный интернет-портал правовой информации: <http://www.pravo.gov.ru>) приказываю:

1. Утвердить прилагаемые Правила проведения экспертизы отсутствия производства на территории Российской Федерации товаров, указанных в приложении к постановлению Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2013 № 1224 «Об установлении запрета и ограничений на допуск товаров, происходящих из иностранных государств, работ (услуг), выполняемых (оказываемых) иностранными лицами, для целей осуществления закупок товаров,

Правила).

2. Признать утратившим силу приказ Министерства промышленности и торговли Российской Федерации от 13 мая 2011 г. № 644 «Об утверждении Правил проведения экспертизы отсутствия производства на территории Российской Федерации товаров, в отношении которых требуется подтверждение отсутствия производства на территории Российской Федерации» (зарегистрирован Минюстом России 28 июня 2011 г., регистрационный № 21214).

3. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на первого заместителя Министра Г.С. Никитина.

Министр



Д.В. Мантуров

С подлинным  
верно: *ИИ*  
(И.В. Русова)  
в.с. *ИИИИ*  
*А.И. Гуськов*

УТВЕРЖДЕНЫ  
приказом Минпромторга России  
от 27 декабря 2013 г. № 2161

**Правила  
проведения экспертизы отсутствия производства  
на территории Российской Федерации товаров, указанных в приложении  
к постановлению Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2013 г.  
№ 1224 «Об установлении запрета и ограничений на допуск товаров,  
происходящих из иностранных государств, работ (услуг), выполняемых  
(оказываемых) иностранными лицами, для целей осуществления закупок  
товаров, работ (услуг) для нужд обороны страны и безопасности государства»**

1. Настоящие Правила устанавливают порядок проведения в Министерстве промышленности и торговли Российской Федерации (далее – Министерство) экспертизы отсутствия производства на территории Российской Федерации товаров, указанных в приложении к постановлению Правительства Российской Федерации от 24 декабря 2013 г. № 1224 «Об установлении запрета и ограничений на допуск товаров, происходящих из иностранных государств, работ (услуг), выполняемых (оказываемых) иностранными лицами, для целей осуществления закупок товаров, работ (услуг) для нужд обороны страны и безопасности государства» (далее – экспертиза).

2. Для проведения экспертизы государственные заказчики и муниципальные заказчики (далее – государственные заказчики) не позднее 5 числа текущего месяца представляют в Министерство заявление о выдаче заключения об отсутствии производства. Заявление оформляется на бланке государственного заказчика. В заявлении указываются название, полные коды Товарной номенклатуры внешнеэкономической деятельности таможенного союза (далее - ТН ВЭД ТС) и Общероссийского классификатора продукции товара (далее – ОКП).

К заявлению прикладывается информация о технических характеристиках товара, оформленная в табличном виде и включающая следующие показатели (далее – Документы):

- а) зарубежный аналог закупаемого оборудования:
  - модель (обозначение модели);
  - производитель (наименование производителя, страна);

поставщик на российском рынке (название поставщика, город);

б) требования к закупаемому оборудованию в части обрабатываемых деталей (изделий):

обрабатываемые материалы (перечислить виды материалов; при наличии – уточнить основные существенные характеристики для каждого материала);

форма заготовки (лист, цилиндр, призма, другое);

максимальные размеры заготовки: длина, ширина (диаметр), высота (толщина, толщина стенки);

максимальная масса заготовки;

способ смены обрабатываемой детали («ручная», «автоматическая», другое);

максимальное время смены обрабатываемой детали (если смена обрабатываемой детали автоматическая);

емкость накопителя заготовок (если смена обрабатываемой детали автоматическая);

размеры зоны обработки: длина, ширина (диаметр), высота (толщина, толщина стенки);

параметры качества обработки каждого обрабатываемого материала: шероховатость обработанных поверхностей ( $R_a$ ,  $R_z$ , другое), максимальная погрешность обработки (погрешность размеров и формы обработанной детали), максимальная толщина дефектного слоя, производительность обработки каждого материала (съем материала – мм<sup>3</sup>/мин., площадь обработки при глубине – мм<sup>2</sup>/мин., линейная скорость обработки – мм/мин., другое);

в) конструктивные требования к закупаемому оборудованию:

максимальная масса;

максимальные габаритные размеры: длина, ширина, высота;

максимальный установочный объем, включая зону обслуживания: длина, ширина, высота;

тип компоновки (упрощенная кинематическая схема с указанием взаимного расположения координат и кинематических взаимосвязей между координатами – при наличии; приложить эскиз упрощенной кинематической схемы или фото аналога

с нанесенными обозначениями осей и рабочих органов);

число координат (осей, степеней подвижности);

характеристики каждой управляемой координаты: тип координаты (оси, степени подвижности – «линейная», «вращательная», другая), тип управления («постоянная скорость», скоростное, цикловое, позиционное, контурное управление, другое), диапазон перемещений в положительном и отрицательном направлении («мм», «град.», «обороты», другое), максимальная и минимальная скорость рабочих перемещений («мм/с», «град./с», «об/мин.», другое), тип регулирования скорости («ступенчатое», «бесступенчатое», другое), число ступеней регулирования скорости (электрический, пневматический, гидравлический, другое);

характеристики каждого рабочего органа оборудования: тип (шпиндель, оптическая головка, плазменная головка, штамп, матрица, пуансон, другое - указать), количество, рабочая мощность (если рабочий орган использует энергию из отдельного источника); возможность регулирования характеристического показателя рабочего органа (уточнить, какого показателя) – да/нет, тип регулирования характеристического показателя рабочего органа (ступенчатое, бесступенчатое, другое), максимальное и минимальное значение характеристического показателя рабочего органа, требования к инструменту (если на рабочий орган устанавливается инструмент) – максимальное и минимальное значение характеристического показателя инструмента (уточнить, какого показателя), тип крепления инструмента (обозначение типа крепления инструмента), вид смены инструмента («ручная», «автоматическая», другое), максимальное время смены и емкость магазина инструментов (если смена инструмента автоматическая);

требования к управлению: тип (ручное, автоматическое, программное, другое), число одновременно интерполируемых координат, требуемое значение характеристического показателя системы управления (уточнить, какого показателя);

г) требования к инженерной инфраструктуре для подключения оборудования:

электропитание: тип электропитания (трехфазное, однофазное, постоянный ток, другое), номинальное напряжение, номинальная подключаемая мощность;

сжатый воздух: рабочее давление, рабочий расход (л/мин.);

вода: рабочее давление, рабочий расход (л/мин.);

показатели каждой дополнительной рабочей среды (рабочих газов, жидкостей): вид рабочей среды (наименование рабочей среды), максимальное и минимальное значение характеристического показателя рабочей среды (уточнить, какого показателя);

д) дополнительные требования (только существенные требования, определяются заявителем).

Заявление и прилагаемые к нему Документы оформляются на бумажном и электронном носителе отдельно на каждый товар, в отношении которого проводится экспертиза. Представленные документы должны быть подписаны руководителем (уполномоченным лицом) и заверены печатью государственного заказчика.

3. Представляемые государственным заказчиком Документы согласно пункту 2 настоящих Правил не должны иметь грифов секретности.

4. Поступившие в Министерство Документы направляются в Департамент металлургии и тяжелого машиностроения.

5. Департамент металлургии и тяжелого машиностроения:

а) регистрирует Документы в порядке их поступления в Министерство в специальном журнале, который должен быть прошнурован и скреплен печатью Министерства, его страницы должны быть пронумерованы;

б) осуществляет проверку предоставленных Документов на соответствие требованиям пункта 2 настоящих Правил;

в) по результатам проверки:

если выявлено, что Документы представлены с нарушением требований пункта 2 настоящих Правил, в 15-дневный срок с даты поступления возвращает их на доработку государственному заказчику, подавшему Документы, письмом за подписью директора (заместителя директора) Департамента металлургии и тяжелого машиностроения с указанием причины возврата;

при соответствии представленных государственным заказчиком Документов

пункту 2 настоящих Правил направляет их на экспертизу в Комиссию по подтверждению отсутствия производства (далее – Комиссия), образуемую приказом Министерства.

6. Комиссия не позднее 27 числа текущего месяца на основании представленных организацией Документов проводит экспертизу и принимает решение о возможности (отсутствии возможности) выдачи заключения об отсутствии производства, в отношении товара, указанного в Документах.

Решение об отсутствии возможности выдачи заключения об отсутствии производства принимается Комиссией в том числе в случаях, если по результатам экспертизы будет установлено наличие в документах недостоверной информации.

7. Департамент металлургии и тяжелого машиностроения в 7-дневный срок со дня принятия решения Комиссией подготавливает проект заключения об отсутствии производства либо проект Уведомления об отсутствии возможности выдачи заключения об отсутствии производства (далее – Уведомление).

8. Проект заключения об отсутствии производства подписывается директором Департамента металлургии и тяжелого машиностроения и заверяется печатью Министерства.

9. Проект Уведомления подписывается директором Департамента металлургии и тяжелого машиностроения.

10. Департамент металлургии и тяжелого машиностроения в 3-дневный срок после подписания заключения об отсутствии производства, Уведомления обеспечивает их направление государственным заказчикам.