

МИНИСТЕРСТВО ПРОМЫШЛЕННОСТИ И ТОРГОВЛИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПРИКАЗ
от 27 декабря 2013 г. N 2161

**ОБ УТВЕРЖДЕНИИ ПРАВИЛ
ПРОВЕДЕНИЯ ЭКСПЕРТИЗЫ ОТСУТСТВИЯ ПРОИЗВОДСТВА
НА ТЕРРИТОРИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ ТОВАРОВ, УКАЗАННЫХ
В ПРИЛОЖЕНИИ К ПОСТАНОВЛЕНИЮ ПРАВИТЕЛЬСТВА РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ ОТ 24 ДЕКАБРЯ 2013 Г. N 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 г. N 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 г. N 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 - Правила).

2. Признать утратившим силу приказ Министерства промышленности и торговли Российской Федерации от 13 мая 2011 г. N 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 N 21214).

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

Министр
Д.В.МАНТУРОВ

Утверждены
приказом Минпромторга России
от 27 декабря 2013 г. N 2161

**ПРАВИЛА
ПРОВЕДЕНИЯ ЭКСПЕРТИЗЫ ОТСУТСТВИЯ ПРОИЗВОДСТВА
НА ТЕРРИТОРИИ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ ТОВАРОВ, УКАЗАННЫХ
В ПРИЛОЖЕНИИ К ПОСТАНОВЛЕНИЮ ПРАВИТЕЛЬСТВА РОССИЙСКОЙ
ФЕДЕРАЦИИ ОТ 24 ДЕКАБРЯ 2013 Г. N 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. N 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 государственных заказчиков и муниципальных заказчиков (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 (Ra, Rz, другое), максимальная погрешность обработки (погрешность размеров и формы обработанной детали), максимальная толщина дефектного слоя, производительность обработки каждого материала (съем материала - мм³/мин., площадь обработки при глубине - мм²/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 заказчиком.