Приложение N 1

к Правилам определения страны

происхождения отдельных видов

товаров для целей государственных

(муниципальных) закупок

**ПЕРЕЧЕНЬ УСЛОВИЙ, ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ОПЕРАЦИЙ, ПРИ ВЫПОЛНЕНИИ КОТОРЫХ ТОВАР СЧИТАЕТСЯ ПРОИСХОДЯЩИМ ИЗ ГОСУДАРСТВА - ЧЛЕНА ЕВРАЗИЙСКОГО ЭКОНОМИЧЕСКОГО СОЮЗА**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Код [ТН ВЭД ЕАЭС](consultantplus://offline/ref=231BAEA7399E9195E33CFB7BAA867653C32F6B3210F90C26835323AD0AA623D450E2AB52B431CB4BB2658FE93EF3CCE550EE77A50A2DEFCAVDj6H) | | Условия, производственные и технологические операции, при выполнении которых товар считается происходящим из государства - члена Евразийского экономического союза |
| VI. Станкостроение | | |
| из 6804  Жернова, точильные камни, шлифовальные круги и аналогичные изделия без каркаса, для обработки камней, и их части, из природного камня, агломерированных природных или искусственных абразивов или керамики | наличие у юридического лица - налогового резидента государства-члена технической документации, разработанной в соответствии с требованиями единой системы конструкторской документации (ЕСКД) и единой системы технологической документации (ЕСТД), для производства, модернизации и развития соответствующей продукции, на срок не менее 5 лет, и прав на нее; [<2>](consultantplus://offline/ref=57F9C32D4B48456377C89434BF1859364575A4846B43EA352005448F403CC5EDF1AC99AC5B51A00A66A2622ECC0FC736112BC7BCF6D21971B6h7I)  наличие на территории одного из государств-членов сервисного центра, уполномоченного осуществлять ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание продукции;  осуществление на территории государств-членов всех следующих операций (при наличии операций в технологическом процессе производства продукции):  производство инструментального материала;  нанесение износостойких покрытий на продукцию;  резка;  точение;  фрезерование;  шлифование;  полирование;  термообработка | |
| из 8203, из 8205  Инструмент ручной прочий |
| из 8207  Инструменты рабочие сменные для станков или для ручного инструмента (с механическим приводом или без него) |
| из 8208, из 8209 00  Инструмент прочий |
| из 8466 10  Оправки для крепления инструмента |
| из 8467  Инструменты ручные электрические; инструменты ручные прочие с механизированным приводом |
| из 8456  Станки для обработки металлов лазером и станки аналогичного типа; обрабатывающие центры и станки аналогичного типа | наличие у юридического лица - налогового резидента государства-члена технической документации, разработанной в соответствии с требованиями единой системы конструкторской документации (ЕСКД) и единой системы технологической документации (ЕСТД), для производства, модернизации и развития соответствующей продукции, на срок не менее 5 лет, и прав на нее; [<2>](consultantplus://offline/ref=57F9C32D4B48456377C89434BF1859364575A4846B43EA352005448F403CC5EDF1AC99AC5B51A00A66A2622ECC0FC736112BC7BCF6D21971B6h7I)  наличие на территории одного из государств-членов сервисного центра, уполномоченного осуществлять ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание продукции;  соблюдение процентной доли комплектующих изделий производства третьих стран для производства товара - не более 30 процентов общего количества комплектующих, необходимых для производства товара;  при определении процентной доли комплектующих производства третьих стран учитывать в подсчете следующие комплектующие изделия (при наличии), необходимые для производства товара:  управляющий программно-аппаратный комплекс;  мотор-шпиндель;  электрошпиндель;  рабочая головка (лазерная, гидроабразивная);  двухосевой стол;  одноосевой стол;  накладной стол - плоский (устанавливаемый на суппорте), в том числе для трехкоординатной обработки;  двухосевая шпиндельная головка (без шпинделя);  одноосевая шпиндельная головка (без шпинделя);  статичная - безосевая шпиндельная головка (без шпинделя), в том числе для трехкоординатной обработки;  револьверная головка;  устройство смены инструмента (штампа, паллет);  магазин инструмента;  магазин паллет;  стружкотранспортер, устройство дробления, брикетирования;  электрические источники излучения для лазеров и прочие источники электрической энергии;  оптические системы - объективы, линзы;  лазерные указатели, датчики положения бесконтактные;  датчики контактные, 3D щупы;  опоры, в том числе прецизионные подшипники качения, опоры скольжения, опоры гидро-, аэро-, магнитные;  насосы высокого и сверхвысокого давления;  рабочие цилиндры - гидравлические, пневматические;  системы гидро-, пневмоподготовки;  система очистки электролита, переработки масел, смазочно-охлаждающие жидкости;  системы подачи смазочно-охлаждающих жидкостей, воздуха;  цилиндры, насосы, поставляемые отдельно;  направляющие качения, скольжения;  передачи зацепления цепные, ременные;  муфты;  редуктор;  вариатор (мультипликатор);  коробки передач;  преобразователи электрические - генераторы;  поперечины, ползуны, кривошипы, шатуны, станина, портал, колонны;  габаритные корпусные детали;  средние и мелкие корпусные детали;  дельта-механизмы;  зажим патрона (инструмента) - гидравлические и пневматические цилиндры, электромеханизмы зажима, тарельчатые пружины;  тормозные элементы шпинделя (вала); конструктивная часть (электрические компоненты): кабельные каналы, сигнализация, осветительные приборы, шкафы;  устройство заграждения (кабинетная защита);  осуществление на территории государств-членов всех следующих операций (при наличии операций в технологическом процессе производства продукции):  сборка;  производственные (контрольно-измерительные) испытания;  механическая обработка деталей станка;  термическая обработка деталей станка;  заготовительные операции (лазерный, плазменный, гидроабразивный, механический раскрой деталей станка);  сварочные, работы;  листогибочные работы | |
| из 8458 Станки токарные (включая станки токарные многоцелевые) металлорежущие  из 8459 Станки металлорежущие (включая агрегатные станки линейного построения) для сверления, растачивания, фрезерования, нарезания наружной или внутренней резьбы посредством удаления металла, кроме токарных станков (включая станки токарные многоцелевые) товарной позиции 8458  из 8460 Станки обдирочно-шлифовальные, заточные, шлифовальные, хонинговальные, притирочные, полировальные и для выполнения других операций чистовой обработки металлов или металлокерамики с помощью шлифовальных камней, абразивов или полирующих средств, кроме зуборезных, зубошлифовальных или зубоотделочных станков товарной позиции 8461  из 8461 Станки продольно-строгальные, поперечно-строгальные, долбежные, протяжные, зуборезные, зубошлифовальные или зубоотделочные, пильные, отрезные и другие станки для обработки металлов или металлокерамики посредством удаления материала, в других местах не поименованные или не включенные |
| из 8462, из 8463  Станки металлообрабатывающие прочие |
| из 8464, из 8465  Станки для обработки камня, дерева и аналогичных твердых материалов |
| из 8466  Части и принадлежности станков для обработки металлов | наличие у юридического лица - налогового резидента государства-члена технической документации, разработанной в соответствии с требованиями единой системы конструкторской документации (ЕСКД) и единой системы технологической документации (ЕСТД), для производства, модернизации и развития соответствующей продукции, на срок не менее 5 лет, и прав на нее; [<2>](consultantplus://offline/ref=57F9C32D4B48456377C89434BF1859364575A4846B43EA352005448F403CC5EDF1AC99AC5B51A00A66A2622ECC0FC736112BC7BCF6D21971B6h7I)  наличие на территории одного из государств-членов сервисного центра, уполномоченного осуществлять ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание продукции;  соблюдение процентной доли комплектующих изделий производства третьих стран для производства станка - не более 20 процентов общего количества комплектующих, необходимых для производства станка;  при определении процентной доли комплектующих производства третьих стран учитывать следующие комплектующие изделия (при наличии), необходимые для производства товара:  управляющий программно-аппаратный комплекс;  источник излучения - лазерные трубки;  электрические источники излучения для лазеров и прочие источники электрической энергии;  оптические системы - объективы, линзы;  лазерные указатели, датчики положения, бесконтактные;  датчики контактные, 3D;  усилители оптические (объективы, линзы;  опоры, в том числе прецизионные подшипники качения, опоры скольжения, опоры гидро-, аэромагнитные;  насосы высокого и сверхвысокого давления;  рабочие цилиндры - гидравлические, пневматические;  системы гидро-, пневмоподготовки;  система очистки электролита, переработки масел, смазочно-охлаждающих жидкостей;  системы подачи смазочно-охлаждающих жидкостей, воздуха;  цилиндры, насосы, поставляемые отдельно;  передачи зацепления цепные, ременные;  муфты;  редуктор;  вариатор (мультипликатор);  коробки передач;  преобразователи электрические - генераторы;  базовые ответственные детали: шпиндельный вал, поперечины, ползуны, кривошипы, шатуны, станина, портал, колонны;  габаритные корпусные детали;  средние и мелкие корпусные детали;  зажим патрона (инструмента) - гидравлические и пневматические цилиндры;  электромеханизмы зажима, тарельчатые пружины;  тормозные элементы шпинделя (вала);  конструктивная часть (электрические компоненты): кабельные каналы, инверторы, сигнализация, осветительные приборы, блокировка дверей и прочее, шкафы;  осуществление на территории государств-членов всех из следующих операций (при наличии операций в технологическом процессе производства продукции):  сборка;  производственные (контрольно-измерительные) испытания;  механическая обработка деталей станка;  термическая обработка деталей станка;  заготовительные операции: лазерный, плазменный, гидроабразивный, механический раскрой деталей станка;  сварочные, работы  листогибочные работы | |
| из 8468  Оборудование и инструменты неэлектрические для пайки мягким и твердым припоем или сварки, и их части; машины и аппараты для газотермического напыления | наличие у юридического лица - налогового резидента государства-члена технической документации, разработанной в соответствии с требованиями единой системы конструкторской документации (ЕСКД) и единой системы технологической документации (ЕСТД), для производства, модернизации и развития соответствующей продукции, на срок не менее 5 лет, и прав на нее; [<2>](consultantplus://offline/ref=57F9C32D4B48456377C89434BF1859364575A4846B43EA352005448F403CC5EDF1AC99AC5B51A00A66A2622ECC0FC736112BC7BCF6D21971B6h7I)  наличие у юридического лица государства-члена исключительных прав на программное обеспечение, используемое в продукции;  наличие на территории одного из государств-членов сервисного центра, уполномоченного осуществлять ремонт, послепродажное и гарантийное обслуживание продукции;  осуществление на территории государств-членов всех следующих операций (при наличии операций в технологическом процессе производства продукции):  сборка;  настройка;  проведение контрольных испытаний;  упаковка | |
| из 8468  Оборудование и аппараты для низкотемпературной пайки, высокотемпературной пайки или сварки, пригодные или не пригодные для резки, кроме машин и аппаратов товарной позиции 8515 машины и аппараты для поверхностной термообработки, работающие на газе |
| из 8515  Машины и аппараты для электрической (в том числе с электрическим нагревом газа), лазерной или другой световой или фотонной, ультразвуковой, электронно-лучевой, магнитно-импульсной или плазменно-дуговой низкотемпературной пайки, высокотемпературной пайки или сварки независимо от того, могут ли они выполнять операции резания или нет; машины и аппараты электрические для горячего напыления металлов или металлокерамики |

<2> Подтверждением наличия у юридического лица - налогового резидента государства-члена прав на техническую документацию, разработанную в соответствии с требованиями единой системы конструкторской документации (ЕСКД) и единой системы технологической документации (ЕСТД), для производства, модернизации и развития соответствующей продукции, являются следующие документы:

1) в случае разработки и изготовления конструкторской и технологической документации юридическим лицом (собственными силами) - приказ о разработке такой документации либо приказ об использовании ранее разработанной конструкторской и технической документации;

2) в случае приобретения юридическим лицом готовой конструкторской и технологической документации у ее разработчика либо правообладателя - соответствующий договор либо договор об отчуждении исключительного права или лицензионный договор, а также акт передачи конструкторской и технологической документации, являющийся неотъемлемой частью указанных договоров;

3) в случае выполнения работ по разработке предприятием-разработчиком конструкторской и технологической документации на продукцию для предприятия-изготовителя продукции - договор подряда или договор на выполнение опытно-конструкторских и технологических работ, а также акт передачи результатов работ (конструкторской и технологической документации на продукцию), являющийся неотъемлемой частью одного из указанных договоров.

В случае наличия в составе конструкторской и технологической документации на продукцию секрета производства (ноу-хау) - договор об отчуждении исключительного права на секрет производства или лицензионный договор о предоставлении права использования секрета производства, а также акт передачи конструкторской и технологической документации, являющийся неотъемлемой частью указанных договоров.