

ロシア連邦政府

決定

2022年4月1日付第553号

鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定における若干の問題について

ロシア連邦政府は以下を決定する：

1. 2015年7月17日付ロシア連邦政府決定第719号「鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定について」（ロシア連邦法令集2015、No. 30、掲載番号4597；2016、No. 33、掲載番号5180、5189；No. 49、掲載番号6900；2017、No. 4、掲載番号663；No. 21、掲載番号3003；No. 27、掲載番号4038；No. 28、掲載番号4136；No. 40、掲載番号5843；No. 41、掲載番号5976；2018、No. 1、掲載番号358；No. 12、掲載番号1692；No. 26、掲載番号3855；No. 31、掲載番号5009；No. 33、掲載番号5428、5432；No. 36、掲載番号5646；No. 44、掲載番号6737；2019、No. 1、掲載番号33；No. 4、掲載番号339；No. 8、掲載番号793；No. 13、掲載番号1418；No. 15、掲載番号1741；No. 16、掲載番号1933；No. 22、掲載番号2827；No. 24、掲載番号3091；No. 30、掲載番号4310、4333；No. 39、掲載番号5418；No. 42、掲載番号5928；No. 51、掲載番号7641；2020、No. 8、掲載番号1039；No. 11、掲載番号1560；No. 12、掲載番号1764；No. 19、掲載番号2993；No. 22、掲載番号3509；No. 25、掲載番号3912；No. 31、掲載番号5174；No. 43、掲載番号6784；No. 46、掲載番号7302；No. 49、掲載番号7922；No. 50、掲載番号8228；No. 52、掲載番号8853；2021、No. 1、掲載番号107、109；No. 2、掲載番号388；No. 3、掲載番号589；No. 4、掲載番号692；No. 8、掲載番号1340；No. 11、掲載番号1804；No. 13、掲載番号2270；No. 16、掲載番号2768、2799；No. 17、掲載番号2992；No. 21、掲載番号3598、3604；No. 37、掲載番号6515；No. 51、掲載番号8852；2022、No. 10、掲載番号1505）に対する、ここに添付する変更を承認する。

2. 本決定の発効より前にロシア連邦産業商業省およびロシア連邦商工会議所が発行した、「鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定に関する現行の諸文書」は、2023年4月1日まで効力を有するものとする。

3. 本決定発効日から2022年12月31日までの間は、2015年7月17日付ロシア連邦政府決定第719号「鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定について」（以下、「2015年7月17日付ロシア連邦政府決定第719号」）（本決定による改訂版）第1項が定める「鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定の基準」に加えて、2015年7月17日付ロシア連邦政府決定第719号附属書が定める「鉱工業製品をロシア連邦で生産された製品とするために当該鉱工業製品に求められる要件」（以下、「2015年7月17日付ロシア連邦政府決定第719号附属書」）で規定されている、鉱工業製品をロシア連邦で生産された製品とするために当該鉱工業製品に求められる要求事項（以下、「鉱工業製品に対する要求事項」）の以下に示すもののいずれかを包含する「鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定の基準」も、併せて適用する（ただし、当該附属書第II部および第XII部に含まれる製品、ならびに当該附属書第IV部に含まれる製品であって、OK 034-2014（KPES 2008）にもとづくコード26.11.22.200「発光ダイオード。chip-on-board技術にもとづく発光ダイオードモジュールその他の改良型発光半導体結晶モジュールを含む」に分類されるものは、このかぎりではない）：

a) 「鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定に関する諸文書」の適用分野によって、作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）に対する合計点数について定められている要求が異なっている製品の場合は、すべての国家支援措置、ならびに連邦法「国および地方自治体のニーズを満たすための商品、

役務、サービスの調達分野における契約制度について」にもとづく国家（地方自治体）調達向けおよび連邦法「特定の種類の法人による商品、役務、サービスの調達について」にもとづく調達のためには、最も少ない点数が記載されている文書の利用が適用される；

b) 獲得可能な最大点数（研究開発事業の実施に対する点数は含まない）に対するパーセンテージとして異なるさまざまな数値が定められている製品の場合は、すべての国家支援措置、ならびに連邦法「国および地方自治体のニーズを満たすための商品、役務、サービスの調達分野における契約制度について」にもとづく国家（地方自治体）調達、および連邦法「特定の種類の法人による商品、役務、サービスの調達について」にもとづく調達のためには、パーセンテージが示されている「鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定に関する諸文書」の利用が、2015年7月17日付ロシア連邦政府決定第719号附属書（本決定にもとづく改訂版）が定める年度期間を考慮に入れることなく、適用される；

c) 2015年7月17日付ロシア連邦政府決定第719号附属書（本決定にもとづく改訂版）が、該当する作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）に対する合計点数についての要求または生産作業および技術作業の実施にかかわる要求を段階的に履行することを定めている製品の場合は、2022年～2023年に対して設定された年度期間、2015年7月17日付ロシア連邦政府決定第719号附属書（本決定にもとづく改訂版）が定める生産作業および技術作業の履行ならびに相応の作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）に対する合計点数にかかわる義務的要求事項を考慮に入れることなく、適用される。

4. 2009年11月20日付独立国家共同体における商品原産国決定規則に、使用される外国産の材料（原料）および構成要素の価格上の比率もしくは価格パーセンテージを算定することが定められている場合、ロシア連邦商工会議所は、ロシア連邦産業商業省との合意のもとに、当該の算定にあたって、ロシア連邦中央銀行が定めた2022年2月1日現在の対米ドル公式ルーブルレートをその計算に使用する。

5. ロシア連邦商工会議所は以下を行う：

a) 2022年4月1日付ロシア連邦政府決定第553号「鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定における若干の問題について」第3項および2015年7月17日付ロシア連邦政府決定第719号附属書（本決定による改訂版）が定める要件への生産される鉱工業製品の適合についての鑑定を実施する；

b) 2020年11月23日付ユーラシア経済連合決定第105号「『国家（地方自治体）調達向けの特定の商品の原産地認定規則』の承認について」が承認した「国家（地方自治体）調達向けの特定の商品の原産地認定規則」にもとづく文書を、そこに含まれる情報の真正性および（または）正確性を確認することを条件として発行する。

6. ロシア連邦産業商業省は以下を行う：

2022年10月1日までに、点数化評価システムにもとづくローカリゼーション水準計算方式を含め、鉱工業製品に対する要求事項の策定にかかわる標準条件が記載される方法論的勧告書を承認する；

2022年9月1日までに、2015年7月17日付ロシア連邦政府決定第719号附属書（本決定にもとづく改訂版）が定める要件の点数制評価システムにもとづく鉱工業製品ローカリゼーション水準計算の移行予定表を承認する；

本決定の適用にかかわる諸問題について説明を行う。

7. ロシア連邦商工会議所に対し、ロシア連邦産業商業省との合意のもとで、2022年7月1日までに、各分野の特殊性を考慮に入れた「鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定」にかかわる方法論的勧告書を承認することを勧告する。

8. 本決定第3項「b」号は、現行の、および本決定の発効日以降に発行された、「鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定に関する諸文書」に対して、これを適用する。

本決定第3項にしたがって発行された「鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定に関する諸文書」は、2023年4月1日まで効力を有する。

9. 2015年7月17日付ロシア連邦政府決定第719号（本決定による改訂版）が承認した「鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定に関する意見書の交付規則」第6項～第8項および第15項は、本決定第3項にもとづく、「鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定に関する諸文書」の発行に際して発生した権利関係には適用されないものと定める。

10. 2018年6月16日付ロシア連邦政府決定第690号「若干のロシア連邦政府文書の改正について」（ロシア連邦法令集、2018、No.26、掲載番号3855）によって承認された「ロシア連邦政府文書改正事項」第1項を失効したものと認める。

11. 本決定はそれが公布された日を以て発効する。ただし、本決定が承認した改正事項第3項「a」号（第II部をのぞく）、「b」号、「c」号、「h」号および「i」号はこのかぎりではなく、これらは本決定が公布された日から90日後に発効する。

ロシア連邦政府議長

M. ミシュスチン

2022年4月1日付
ロシア連邦政府決定
第553号により

承認

2015年7月17日付ロシア連邦政府決定第719号に加えられる

変更

1. 第1項を以下の版に変更する：

「1. 鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたと認定する基準を以下の通り定める：

a) 以下の条件のうち1つまたは複数を満たすような、ロシア連邦を当事者として連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第16条にしたがって締結された特別投資契約、または連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第2章の1にしたがって締結された特別投資契約が存在すること：

鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定に関する意見書の交付申請日の時点で、少なくとも1つの要求事項（条件）が履行されている、または附属書において該当する種類の鉱工業製品をロシア連邦領内で生産された製品とするために提示されている要件として定められている生産もしくは技術作業の総体の実施が要求事項（条件）によって定められている場合には、少なくとも1種類の生産もしくは技術作業が実施されている、また本決定附属書に該当する製品が記載されていない場合には、2009年11月20日付「独立国家共同体における商品原産国決定規則についての協定」の不可分の一部を成す「独立国家共同体における商品原産国決定規則」（以下、商品原産国決定規則）附属書1により当該種類の鉱工業製品について定められている、少なくとも1つの要求事項（条件）が履行されているまたは少なくとも1種類の生産もしくは技術作業が実施されている；

ロシア連邦を当事者として連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第16条にしたがって締結された特別投資契約、または連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第2章の1にしたがって締結された特別投資契約締結日の時点で、本決定附属書に、または本決定附属書に当該製品が記載されていなければ商品原産国決定規則附属書1に定められている当該種類の工業製品に対する要件の少なくとも1つが製品に関して履行されていた場合 — ロシア連邦を当事者として連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第16条にしたがって締結された特別投資契約、または連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第2章の1にしたがって締結された特別投資契約の締結日から3年が経過していない；

ロシア連邦を当事者として連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第16条にしたがって締結された特別投資契約、または連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第2章の1にしたがって締結された特別投資契約締結日の時点で、本決定附属書に、または本決定附属書に当該製品が記載されていなければ商品原産国決定規則附属書1に定められている当該種類の工業製品に対する要求事項（条件）が製品に関して1つも履行されていなかった場合 — 本決定附属書に定める要求事項（条件）に定める要求事項（条件）の、または鉱工業製品に対する当該要求事項に当該製品が記載されていなければ商品原産国決定規則附属書1に定められている要求の、少なくとも1つの履行が開始された日から3年が経過していない；

ロシア連邦を当事者として連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第16条にしたがって締結された特別投資契約、または連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第2章の1にしたがって締結された特別投資契約に、以下に示す投資家の義務のうちの1つが含まれている：

ロシア連邦領内における作業（条件）の実施（習得）に対する合計点数についての要求が本決定附属書に

定められている製品について — ロシア連邦を当事者として連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第16条にしたがって締結された特別投資契約、または連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第2章の1にしたがって締結された特別投資契約の有効期間中に、上記点数合計を確定することを可能にする作業（条件）を実行（習得）する義務；

ロシア連邦領内における作業（条件）の実施（習得）に対する合計点数の獲得可能な最大点数に対するパーセンテージ指標の達成についての要求が本決定附属書に定められている製品について — ロシア連邦を当事者として連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第16条にしたがって締結された特別投資契約、または連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第2章の1にしたがって締結された特別投資契約の有効期間中に、上記点数合計の獲得可能な最大点数に対するパーセンテージ指標を確定することを可能にする作業（条件）を実施（習得）する義務（2019年8月13日までに締結されていた特別投資契約には適用されない）；

生産および技術作業の実施に対する要求が本決定附属書に定められている製品について — ロシア連邦を当事者として連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第16条にしたがって締結された特別投資契約、または連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第2章の1にしたがって締結された特別投資契約の有効期間中に、該当する種類の製品について本決定附属書に定める作業すべてを実施（習得）する義務；

本決定に記載されていない製品について — ロシア連邦を当事者として連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第16条にしたがって締結された特別投資契約、または連邦法「ロシア連邦における産業政策について」第2章の1にしたがって締結された特別投資契約の有効期間中に、該当する種類の製品について商品原産国決定規則附属書1に定める要求のすべてを履行する義務；

b) ロシア連邦商工会議所が、自らがロシア連邦産業商業省との合意の上で定めた手順により発行した、生産される鉱工業製品が本決定附属書に定める要求に適合している旨の、ロシア連邦商工会議所の鑑定書が存在すること；

c) ロシア連邦産業商業省が、自らがロシア連邦商工会議所との合意の上で定めた手順により発行した、鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定に関する意見書の対象であるところの生産される鉱工業製品についての、本決定附属書に定める要求事項へ適合している旨のロシア連邦商工会議所の評価実施証書が存在すること；

d) 生産される鉱工業製品が本決定附属書に記載されていない場合には、加盟国の管轄機関（組織）が商品原産国決定規則に定める書式で、商品原産国決定規則に定める商品原産国決定基準にもとづいて発行する、ロシア連邦を商品（製品）の原産国とする商品（製品）原産地証明書が存在すること。」。

2. 第2項の1を失効したものと認める。

3. 上記決定の附属書において：

a) 第I部、第II部を以下の版に変更する：

I. 工作機械・工具工業製品

23.91.11.140	研削砥石	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること；
23.91.11.150	切断砥石	
23.91.11.160	研磨砥石	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、必要な生産作業を遂行するために、技術文書に記載されている必要な産業設備を有すること；

		以下の技術作業をロシア連邦領内で行うこと； 研磨剤（混合物）の調製（10点）； 成形（10点）； 焼成（5点）； 加硫（5点）； ベークライト処理（5点）； 検査・測定作業（10点）
25.73.3	その他の手持ち工具	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること；
25.73.4	工作機械用または手持ち工具用の交換可能な作業工具（機械駆動つきまたはなし）	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、定款資本金におけるロシア連邦居住者の持分の以下を有すること；
26.51.33	手持ちの線形寸法測定器具（マイクロメーターおよびノギスを含む）（他のグループに含まれないもの）	株式会社の場合、50%プラス1株以上； 有限責任会社の場合、2分の1プラス1%以上； ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、必要な生産作業を遂行するために、技術文書に記載されている必要な産業設備を有すること；
28.49.21	工具固定アーバーおよび工作機械用自動開閉式ねじ切りヘッド	以下の技術作業（条件）をロシア連邦領内で行う； ワーク（工具材）の製造またはロシア製ワークの使用（30点）；
28.49.22	工作機械用工作物固定アーバー	切断（5点）； 旋削（5点）； フライス加工（5点）；
28.49.23	工作機械用割出し台およびその他の特殊治具	研削（20点）； 研磨（5点）； 熱処理（10点）； 耐摩耗性コーティング処理（10点）； 検査・測定作業（5点）
25.73.4のうち	ユニット式切削工具	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること； ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、定款資本金におけるロシア連邦居住者の持分の以下を有すること； 株式会社の場合、50%プラス1株以上； 有限責任会社の場合、2分の1プラス1%以上； ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、必要な生産作業を遂行するために、技術文書に記載されている必要な産業設備を有すること； 以下の技術作業（条件）（製品製造工程に存在する場合）をロシア連邦領内で実施すること； 工具本体部分製造でのロシア製ワークの使用（10点）； 切断（5点）； 旋削（5点）； フライス加工（5点）； 研削（5点）； 研磨（5点）； 熱処理（5点）； 耐摩耗性コーティング処理（5点）； ロシア製切削チップの使用（30点）；

検査・測定作業（５点）

25.73.4のうち	切削油内部供給用チャンネル付き切削工具	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること； ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、定款資本金におけるロシア連邦居住者の持分の以下を有すること； 株式会社の場合、50%プラス1株以上； 有限責任会社の場合、2分の1プラス1%以上； ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、必要な生産作業を遂行するために、技術文書に記載されている必要な産業設備を有すること； 以下の技術作業（条件）（製品製造工程に存在する場合）をロシア連邦領内で実施すること； ワーク（工具材）の製造またはロシア製ワークの使用（30点）； 切断（5点）； 旋削（5点）； フライス加工（5点）； 研削（20点）； 研磨（5点）； 熱処理（10点）； 耐摩耗性コーティング処理（10点）； 検査・測定作業（５点）
25.73.4のうち	バンドソー、ディスクソー	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること； ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、定款資本金におけるロシア連邦居住者の持分の以下を有すること； 株式会社の場合、50%プラス1株以上； 有限責任会社の場合、2分の1プラス1%以上； ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、必要な生産作業を遂行するために、技術文書に記載されている必要な産業設備を有すること； 以下の技術作業（条件）（製品製造工程に存在する場合）をロシア連邦領内で実施すること； 切断（5点）； 旋削（5点）； 研削（20点）； 研磨（5点）； 熱処理（5点）； 溶接（5点） 耐摩耗性コーティング処理（20点）； 検査・測定作業（５点）
28.41.1	レーザー金属加工機および類似のタイプの工作機械；マシニングセンターおよび類似のタイプの工作機械	以下の作業（条件）（存在する場合）をロシア連邦領内で実施すること； ロシア連邦領内で生産された制御用ソフト・ハードウェアが存在すること（25点）；

28.41.2	金属切断用旋盤、中ぐり盤 およびフライス盤	筐体主要部品の製造： 架台（架台の不可分の一部をなすガイドを含む）、ベース、フレームの製造：
28.41.3	その他の金属加工用工作機械	GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）； GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）； ロシア連邦の税務居住者である別の法人が請負契約にもとづいて製造した架台、ベース、フレームの完全な機械加工および熱処理、またはロシア製当該部品のその他の契約にもとづく入手（3点）； ロシア連邦の税務居住者である別の法人が請負契約にもとづいて製造したベッドガイドの完全な機械加工および熱処理、またはロシア製当該部品のその他の契約にもとづく入手（1点）；
28.41.31	金属加工用曲げ機、縁曲げ機、矯正機	申請人の製造エリアにおける架台、ベース、フレームの完全な機械加工および熱処理（5点）； 申請人の製造エリアにおける架台ガイドの完全な機械加工および熱処理（3点）；
28.41.32	金属加工用機械式剪断機、打抜き、ノッチ加工機および切断機	鋳造式、溶接式または非金属製架台（架台の不可分の一部をなすガイドを含む）、ベース、フレームでのロシア製ワークの使用（3点）
28.41.33	鍛造機またはプレス機およびハンマー；油圧プレスおよび金属加工用プレス（他のグループに含まれないもの）	
28.41.4	金属加工用工作機械のパーツおよび附属品	コラム、支柱の製造： GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）； GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）； コラム、支柱のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（5点） クロスレールの製造： GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）； GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）； クロスレールのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（5点） 駆動装置のない固定テーブル、直径1,000mm以下のフェイスプレートの製造： GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）； GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）； 駆動装置のない固定テーブル、直径1,000mm以下のフェイスプレートのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（3点）； 駆動装置のない固定テーブル、直径1,000mm以下のフェイスプレートでのロシア製ワークの使用（2点） 直径1,000mmを超えるフェイスプレートの製造： GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）； GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011

にもとづく技術文書一式の存在（１点）；
 直径1,000mm超えるフェイスプレートのロシア連邦領内
 における完全な機械加工および熱処理（４点）；
 直径1,000mmを超えるフェイスプレートでのロシア製ワ
 ークの使用（２点）

スライドの製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（１
 点）；
 GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011
 にもとづく技術文書一式の存在（１点）；
 スライドのロシア連邦領内における完全な機械加工およ
 び熱処理（４点）；
 スライドでのロシア製ワークの使用（１点）

主軸台本体の製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（１
 点）；
 GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011
 にもとづく技術文書一式の存在（１点）；
 主軸台本体のロシア連邦領内における完全な機械加工お
 よび熱処理（３点）；
 主軸台本体でのロシア製ワークの使用（１点）

組立式心押し台の製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（１
 点）；
 GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011
 にもとづく技術文書一式の存在（１点）；
 心押し台部品のロシア連邦領内における完全な機械加工
 および熱処理（３点）；
 心押し台部品でのロシア製ワークの使用（１点）；
 組立、検査試験の実施（１点）

サドルの製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（１
 点）；
 GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011
 にもとづく技術文書一式の存在（１点）；
 サドルのロシア連邦領内における完全な機械加工および
 熱処理（２点）；
 サドルでのロシア製ワークの使用（１点）

往復台本体の製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（１
 点）；
 GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011
 にもとづく技術文書一式の存在（１点）；
 往復台本体のロシア連邦領内における完全な機械加工お
 よび熱処理（２点）；
 往復台本体でのロシア製ワークの使用（１点）

摺動台の製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

摺動台のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（2点）

摺動台でのロシア製ワークの使用（1点）

モータースピンドルの製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

モータースピンドル本体、ローター、ステーターのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（4点）；

モータースピンドル本体、ローター、ステーターでのロシア製ワークの使用（1点）；

ロシア製ベアリングの使用（5点）；

専用テストベンチを用いた完成品のバランス調整作業（3点）；

ベアリングの取付けを含む組立、検査試験の実施（5点）

機械式主軸ユニットの製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

主軸本体、シャフトのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（3点）；

歯車かみ合い部品（シャフトギア、ギア、シャフト）のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（3点）；

ロシア製ベアリングの使用（5点）；

ベアリングの取付けを含む組立、検査試験の実施（5点）

ギアボックス、減速機、ベルト駆動装置の製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

ギアボックス本体、歯車、シャフト、減速機のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（5点）；

ベルト駆動装置従動プーリーおよび駆動プーリーのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（3点）；

組立、検査試験の実施（1点）

鍛造・プレス設備油圧シリンダーの製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011

にもとづく技術文書一式の存在（１点）；
鍛造・プレス設備油圧シリンダーのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（５点）；
組立、検査試験の実施（５点）

ワイヤーコンベヤーの製造：
GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（１点）；
GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（１点）；
ワイヤーコンベヤーのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（５点）；
組立、検査試験の実施（３点）

クランク機構の製造
GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（１点）；
GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（１点）；
クランク機構のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（５点）；
組立、検査試験の実施（５点）

レーザー光学ユニットの製造：
GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（１点）；
GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（１点）；
光学ヘッドのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（５点）；
ロシア連邦領内で製造されたレーザーの使用（８点）；
組立、検査試験の実施（３点）

ウォータージェットヘッドの製造：
GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（１点）；
GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（１点）；
作動部分（ノズル、圧力調整モジュール、研磨剤供給モジュール）のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（５点）；
組立、検査試験の実施（３点）

プラズマトーチの製造：
GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（１点）；
GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（１点）；
作動部分（ノズル、電極、絶縁体、圧縮空気供給チャンネル）のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（５点）；
申請人の製造エリアにおける電源装置の製造および組立（５点）；
組立、検査試験の実施（３点）

1 軸制御回転テーブルの製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

テーブル本体およびユニットを構成する部品のロシア連邦内における完全な機械加工および熱処理（3点）；

回転テーブルでのロシア製ワークの使用（1点）；

組立、検査試験の実施（1点）

2 軸回転テーブル（グローブテーブル）の製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

テーブル本体およびユニットを構成する部品のロシア連邦内における完全な機械加工および熱処理（4点）；

ロシア連邦領内で製造された電動機（モーター）の使用（2点）；

テーブル本体でのロシア製ワークの使用（1点）；

組立、検査試験の実施（2点）

可動テーブルの製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

可動テーブル、減速機（ギアボックス）部品のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（5点）；

可動テーブル、減速機（ギアボックス）部品でのロシア製ワークの使用（1点）；

組立、検査試験の実施（2点）

駆動ユニットの製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

駆動ユニット本体の完全な機械加工および熱処理（3点）；

駆動ユニット本体でのロシア製ワークの使用（1点）；

組立、検査試験の実施（1点）

自動交換装置付きパレットの製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

パレットのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（4点）；

自動交換装置部品のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（4点）；

パレットでのロシア製ワークの使用（1点）；

組立、検査試験の実施（2点）

交換式および固定式フライスヘッドの製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

ヘッド部品のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（5点）；

ロシア連邦領内で製造された電動機（モーター）の使用（2点）；

ロシア連邦領内で製造されたベアリングの使用（2点）；

ヘッド本体でのロシア製ワークの使用（1点）；

ヒルトギアカップリング部品のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（5点）；

ロヒルトギアカップリングでのロシア製ワークの使用（1点）；

組立、検査試験の実施（2点）

タレットヘッド、旋回ヘッド、研削ヘッドの製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

ヘッド部品のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（3点）

ロシア連邦領内で製造された電動機（モーター）の使用（2点）；

タレットヘッドディスク（工具ディスク）のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（2点）

ロシア連邦領内で製造されたベアリングの使用（2点）；

タレットヘッド固定機構部品総数の50%以上にロシア連邦領内で製造されたものを使用すること（4点）；

センサー総数の50%以上にロシア連邦領内で製造されたものを使用すること（1点）；

ロシア連邦領内で製造された駆動ユニットおよび固定工具ユニットの使用（3点）；

ロシア連邦領内で製造された工具アーバーの使用（3点）；

組立、検査試験の実施（2点）

自動工具交換装置の製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

ロボットアーム用グripper爪のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（1点）；

ロボットアーム用グripperカップのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（1点）；

エアシリンダー部品総数の50%以上にロシア連邦領内で製造されたものを使用すること（1点）；

ロボットアーム、シャフトおよびすべての付随部品のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（3点）；

ロシア連邦領内で製造された電動機（モーター）の使用（2点）；
 センサー総数の50%以上にロシア連邦領内で製造されたものを使用すること（1点）；
 工具マガジン用工具ポケット（収納穴）のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（1点）；
 工具マガジン本体部品、保護カバーのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（1点）；
 組立、検査試験の実施（2点）

主軸ユニットマガジンの製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；
 GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；
 エアシリンダー部品のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（3点）；
 エアシリンダー部品総数の50%以上の製造（1点）ⁱ；
 主軸ユニットマガジン用支持ビームのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（1点）；
 ロシア連邦領内で製造された電動機（モーター）の使用（2点）；
 主軸ユニットマガジン本体部品、保護カバーのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（1点）
 組立、検査試験の実施（2点）

ボールスクリュードライブ、リードスクリュアの製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；
 GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；
 ロシア連邦の税務居住者である別の法人が請負契約にもとづいて製造したすべりねじの完全な機械加工および熱処理、またはロシア製当該製品のその他の契約にもとづく入手（3点）；
 申請人の製造エリアにおけるすべりねじの完全な機械加工および熱処理（7点）；
 ロシア連邦の税務居住者である別の法人が請負契約にもとづいて製造したナット本体の完全な機械加工および熱処理、またはロシア製当該製品のその他の契約にもとづく入手（1点）；
 申請人の製造エリアにおけるナット本体の完全な機械加工および熱処理（3点）；
 ロシア連邦の税務居住者である別の法人が請負契約にもとづいて製造したインサートの完全な機械加工および熱処理、またはロシア製当該製品のその他の契約にもとづく入手（1点）；
 申請人の製造エリアにおけるインサートの完全な機械加工および熱処理（2点）；
 すべりねじ、ナット本体でのロシア製ワークの使用（1点）；

ⁱ 訳注：原文に製造場所を限定する記述はありません。

組立、検査試験の実施（2点）

ころがりガイド、すべりガイドまたは複合ガイドの製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

ロシア連邦の税務居住者である別の法人が請負契約にもとづいて製造したレールの完全な機械加工および熱処理、またはロシア製当該製品のその他の契約にもとづく入手（5点）；

申請人の製造エリアにおけるレールの完全な機械加工および熱処理（10点）；

ロシア連邦の税務居住者である別の法人が請負契約にもとづいて製造した往復台の完全な機械加工および熱処理、またはロシア製当該製品のその他の契約にもとづく入手（5点）；

申請人の製造エリアにおける往復台の完全な機械加工および熱処理（10点）；

ロシア連邦の税務居住者である別の法人が請負契約にもとづいて製造した端面プレートの完全な機械加工および熱処理、またはロシア製当該製品のその他の契約にもとづく入手（1点）；

申請人の製造エリアにおける端面プレートの完全な機械加工および熱処理（2点）；

組立、検査試験の実施（2点）

安全カバー（切断ゾーンガード、ガイドの伸縮式防護を含む）、配電盤筐体の製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

安全カバー（切断ゾーンガードを含む）、電気キャビネット筐体のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（3点）；

周辺機器（照明灯、ガラス、シーリング等）全量の申請人の製造エリアにおける製造（1点）；

組立、検査試験の実施（2点）

チップ除去装置（チップコンベヤー）の製造：

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

コンベヤー本体のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（2点）；

コンベヤーベルトのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（2点）；

スパイラルスクリューのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（2点）；

ロシア連邦領内で製造された電動機（モーター）の使用（1点）；

減速機のロシア連邦領内における完全な機械加工および

熱処理（2点）；
組立、検査試験の実施（2点）

上記グループに含まれない伝動装置の製造：
GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；
GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；
歯車、ギア、シャフトのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（5点）；
装置筐体のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（3点）；
装置筐体支持ビームのロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（2点）；
組立、検査試験の実施（2点）

切削液供給および浄化システムの製造：
GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；
GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；
切削液供給および浄化システム部品のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（2点）；
システムに含まれるすべてのポンプ、フィルター、バルブ、ディストリビューターにつきロシア連邦領内で製造されたものの使用（2点）；
組立、検査試験の実施（1点）

複合システムの製造：
油圧システム（プロセス流体用）の製造：
GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；
GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；
タンク本体のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（2点）；
システムに含まれるすべてのポンプ、フィルター、バルブ、油圧シリンダー、油圧ディストリビューターにつきロシア連邦領内で製造されたものの使用（2点）；
組立、検査試験の実施（2点）

空圧システムの製造：
GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；
GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；
パネル本体のロシア連邦領内における完全な機械加工および熱処理（2点）；
システムに含まれるすべてのポンプ、フィルター、バルブ、エアシリンダー、エアディストリビューターにつきロシア連邦領内で製造されたものの使用（2点）；
組立、検査試験の実施（2点）

計測システムの要素：
システムに含まれるすべてのセンシングエレメント（セ

ンサー、測定子)、シグナルコンバーターにつきロシア連邦領内で製造されたものの使用(3点);
計測システムの組立(1点)

構成要素の各グループについて、特定の作業(条件)の実施に対する点数の算定は、GOST 2.102-2013の設計文書一式およびGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式が存在している場合にのみ行われる;
設計文書作成命令書および対象物の無形資産としての会計書類への計上をもって、文書一式の存在を証明するものとする;

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在は以下によって確認される:

部品である構成要素の場合 — 部品図面;組立ユニットである構成要素の場合 — 製品組立て図面およびその仕様書

GOST 3.1105-2011にもとづく設計文書一式の存在は以下によって確認される:

製造工程の技術指示書および(もしくは)工程作業フローチャートまたはその他の技術文書であって、相応の要求事項が定める技術作業を実施する技術工程を完全にかつ一義的に規定し、かつGOST 3.1129-93を考慮に入れて作成されたもの;

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在に関する要求事項の文書による証明がなされていることに対する点数の加算は、申請人が該当する文書を保有していても文書作成の対象となった部品である製品の製造が外国国家の領内で行われている場合には、これを行わない。

28.49.11	石、セラミック、コンクリートもしくは類似の鉱物質材料の加工用、またはガラス冷間加工用の機械	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること;
28.49.12.110	木工機械	ユーラシア経済連合加盟国の1つの領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること;
28.49.12.120	コルク、骨、硬質ゴム、硬質プラスチックまたは類似の硬質材料の加工用機械	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、必要な生産作業を遂行するために、技術文書に記載されている必要な産業設備を有すること; 製品1個ずつについて、全体として、2022年以降—18点以上、2024年以降—22点以上、2026年以降—26点以上の合計点数が付与される、以下に示すコンポーネントおよび技術作業がロシア連邦領内で製造(実施)されること (製造工程に当該の技術作業が存在しない場合はその実施要求は課されず、点数は加算されない); ロシア連邦領内で生産された制御用ソフト・ハードウェア複合体の存在(5点); GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在(3点); GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在(3点); 組立(3点); 検査試験の実施(3点); 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージ

		ジとすることー製品価格の60%以下（6点）； 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすることー製品価格の40%以下（10点） 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすることー製品価格の20%以下（14点）
28.49.12.130	電気めっき装置	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の技術文書に対する権利を有していること； ユーラシア経済連合加盟国の1つの領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること； 以下の作業（条件）をロシア連邦領内で実施すること（生産技術に該当する技術作業が存在しない場合、その実施要求は課されず、点数は加算されない）： ロシア製ソフトウェアの使用（5点）； 前処理業務（切断、切断、曲げ）（5点）； 主要金属構造物の板状ワーク部品およびラインに含まれる槽本体のすべての部品の機械加工（5点）； 部品の機械加工（穴あけ、旋削、フライス加工、ねじ切り）（5点）； 板状材料および管状型材の溶接、成形（必要な場合）（5点）； 板状材料および管状型材の表面研削（5点）； 位置決め機能付き自動オペレーター（マニピュレーター）の組立および製造（2点）； 最終製品の組立および据付（5点）； 電源キャビネットおよび自動化システムキャビネットの組立および据付（5点）； タンク類の非破壊試験の実施（5点）； ラッカー塗装前準備作業（ショットブラストまたはサンドブラストによる表面処理など）（5点） 金属ラッカー塗装（5点）
28.41.34.100	アディティブマニュファクチャリング装置	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の技術文書に対する権利を有していること；
28.96.10.121	バット型光重合式アディティブマニュファクチャリング装置	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、定款資本金におけるロシア連邦居住者の持分の以下を有すること；
28.96.10.122	材料押出式アディティブマニュファクチャリング装置	株式会社の場合、75%プラス1株以上； 有限責任会社の場合、4分の3プラス1%以上；
28.96.10.123	結合剤噴射式アディティブマニュファクチャリング装置	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、必要な生産作業を遂行するために、技術文書に記載されている必要な産業設備を有すること； ユーラシア経済連合加盟国の1つの領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること； ユーラシア経済加盟国の税務居住者である法人が製品で使用されているソフトウェアに対する排他的権利を有すること（製品でソフトウェアが使用されている場合）； 製品1個ずつについて、全体として、2022年7月以降一

14点以上、2023年以降－22点以上、2024年以降－25点以上の合計点数が付与される、以下に示すコンポーネントおよび技術作業がロシア連邦領内で製造（実施）されること（製造工程に当該の技術作業が存在しない場合はその実施要求は課されず、点数は加算されない）：

組立（3点）；

検査試験の実施（3点）；

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

生産に使用された外国製品の原価を以下のパーセンテージとすること－製品原価の50%以下（8点）；

生産に使用された外国製品の原価を以下のパーセンテージとすること－製品生産のための材料と構成要素の原価の50%以下（6点）；

生産に使用された外国製品の原価を以下のパーセンテージとすること－製品原価の30%以下（10点）；

生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品生産のための材料と構成要素の原価の30%以下（8点）

28.41.40、
26.20.40.150のうち

制御用ソフトウェア・ハードウェア複合体、NC装置（制御ユニットおよびオペレーターパネル－分離型または一体型、周辺モジュール：出入力モジュール）、送り軸および主運動用変圧器

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術・プログラミング文書に対する権利を有していること；

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、定款資本金におけるロシア連邦居住者の持分の以下を有すること；

株式会社の場合、株式の100%；

有限責任会社の場合、持分の100%；

2022年1月1日より、商品生産のための外国製構成要素を以下のパーセンテージとすること－商品生産に必要な構成要素全量の50%以下；

2024年1月1日より商品生産のための外国製構成要素を以下のパーセンテージとすること－商品生産に必要な構成要素全量の40%以下；

外国製構成要素（ソフトウェアを含む）のパーセンテージの算定に際しては、商品の生産に必要な以下の構成要素（存在する場合）を計算に入れる：

中央演算装置または数値制御コントローラー^{15、17}；

プログラマブルロジックコントローラー^{15、17}；

産業用コンピューター¹⁷；

フィードバックセンサー、変圧器（インバーター、周波数変換器）、周辺機器およびその他数値制御装置の外部にある装置と接続するためのインターフェース基板およびインターフェースモジュール^{14、15}；

変圧器またはインバーターまたは周波数変換器^{14、15}；

電源モジュールまたは変圧器用整流器、ブレーキモジュールまたは回生モジュール¹⁴；

筐体部品、ケーブル、コネクタ、接続器、冷却装置、ファン^{14、15}；

周辺機器（ディスクリット入力／出力モジュール、アナログ入力／出力モジュール、機上操作盤および手動リモート操作盤、インターフェース変換機、ネットワーク機

器を含む)、制御装置(文字入力キーボード、ファンクショナルキーボード、または機上操作キーボード、ハンドホイール)¹⁴;

システムソフトウェア(システムプログラマブルロジックコントローラーを含む)、コンバーター類、数学的ソフトウェア、技術的ソフトウェア、プログラマブルロジック集積回路用ファームウェア、マイクロコントローラー用ファームウェア、プロセッサ用ファームウェア^{15、16};

マンマシンインターフェース用ソフトウェア、パラメーター設定および調整用ソフトウェア^{15、16};

列挙されている作業のうちの、2021年1月1日以降には6つ以上、2023年1月1日以降にはすべてが、ロシア連邦領内で行われていること;

全ユニット筐体部品の製造;

プリント基板の製造;

プリント基板への電子部品の実装、はんだ付け;

プログラマブルロジック集積回路、マイクロコントローラー、プロセッサのプログラミング;

組立;

マンマシンインターフェース用ソフトウェア、数学的ソフトウェア、技術的ソフトウェアのインストール、設定、調整;

デバッグ、専用テストベンチによる検査試験および製造試験

28.99.39.200

産業用ロボットおよびロボット工学装置

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の技術文書に対する権利を有していること;

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、定款資本金におけるロシア連邦居住者の持分の以下を有すること;

株式会社の場合、75%プラス1株以上;

有限責任会社の場合、4分の3プラス1%以上;

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、必要な生産作業を遂行するために、技術文書に記載されている必要な産業設備を有すること;

ユーラシア経済連合加盟国の1つの領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること;

加盟国の法人が製品で使用されているソフトウェアに対する排他的権利を有すること(製品でソフトウェアが使用されている場合);

製品1個ずつについて、全体として、2022年以降—14点以上、2023年以降—22点以上、2024年以降—25点以上の合計点数が付与される、以下のコンポーネントおよび技術作業がロシア連邦領内で生産(実施)されること(生産技術に該当する技術作業が存在しない場合、その実施要求は課されず、点数は加算されない):

組立(3点);

検査試験の実施(3点);

組立(3点);

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在(1点);

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011
 にもとづく技術文書一式の存在（1点）；
 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品原価の50%以下（8点）；
 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品生産のための材料と構成要素の原価の50%以下（6点）；
 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品原価の30%以下（10点）；
 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品生産のための材料と構成要素の原価の30%以下（8点）

II. 自動車工業製品

29.10.2のうち	2011年12月 9 日付関税同盟委員会決議第877号が採択した関税同盟技術規則「装輪式輸送手段の安全性について」（TR TS 018/2011）のうち輸送手段カテゴリー M_I、M_IGに関する部分にもとづく輸送手段（以下、「乗用車」）およびそのシャーシ	以下の作業（条件）（存在する場合）をロシア連邦領内で実施すること： ボディ（キャビン）の溶接（400点）； ボディ（キャビン）の塗装（500点）； ボディ（キャビン）部品： 以下の条件のうちのいずれかの履行： プレス加工（プレス加工済みボディ外装部品を含むホワイトボディ〔キャビン〕総重量のパーセンテージ）－30%以上（バス以外100点、バス30点）； プレス加工（プレス加工済みボディ外装部品を含むホワイトボディ〔キャビン〕総重量のパーセンテージ）－50%以上（バス以外200点、バス65点）； プレス加工（プレス加工済みボディ外装部品を含むホワイトボディ〔キャビン〕総重量のパーセンテージ）－70%以上（バス以外300点、バス100点）； 管状および板状材料の切断、切断、曲げ（フレーム構造ボディ〔キャビン〕の場合のみ）－ ホワイトボディ総重量の80%以上（100点）； 以下の条件のうちのいずれかの履行： ロシア製金属（存在する場合、アルミニウムを含む）の使用－ プレス加工済みボディ外装部品を含むホワイトボディ（キャビン、バスのボディ）総重量の50%以上（150点）； ロシア製金属（存在する場合、アルミニウムを含む）の使用－ プレス加工済みボディ外装部品を含むホワイトボディ（キャビン、バスのボディ）総重量の70%以上（200点）
29.10.4のうち	2011年12月 9 日付関税同盟委員会決議第877号が採択した関税同盟技術規則「装輪式輸送手段の安全性について」（TR TS 018/2011）のうち輸送手段カテゴリー N_I、N_IGに関する部分にもとづく輸送手段（以下、「商用車」）およびそのシャーシ	内燃エンジン： クランクシャフトおよびピストン・コンロッド系の取付けを含む組立、検査試験の実施（25点）； シリンダーブロックの加工およびシリンダーブロックでのロシア製ワークの使用（95点）； クランクシャフトの加工およびクランクシャフトでのロシア製ワークの使用（95点）； カムシャフトの加工およびカムシャフトでのロシア製ワークの使用（95点）； シリンダーヘッド加工およびシリンダーヘッドでのロシア

29.10.4のうち

2011年12月 9 日付関税同盟委員会決議第877号が採択した関税同盟技術規則「装輪式輸送手段の安全性について」(TR TS 018/2011)のうち輸送手段カテゴリー N₂、N₂G、N₃、N₃Gに関する部分にもとづく輸送手段以下、「貨物自動車」)およびそのシャーシ(

ア製ワークの使用(95点) ;
 ピストンの加工(20点) ;
 リングの加工(15点) ;
 ピンの加工(5点) ;
 ピストンでのロシア製ワークの使用(25点) ;
 リングでのロシア製ワークの使用(20点) ;
 ピンでのロシア製ワークの使用(10点) ;
 ライナーの加工およびライナーでのロシア製ワークの使用(15点) ;
 バルブの機械加工(10点)
 バルブシートの機械加工(10点) ;
 バルブでのロシア製ワークの使用(30点)

主すべり軸受およびコンロッドすべり軸受ライナー(要求がすべての主すべり軸受およびコンロッドすべり軸受ライナーに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、エンジンに使用されているすべての主すべり軸受およびコンロッドすべり軸受ライナーの数量に対する要求事項が履行されている主すべり軸受およびコンロッドすべり軸受ライナーの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る) :
 ロシア連邦領内で製造された耐摩耗材によるコーティング処理(5点) ;
 主すべり軸受およびコンロッドすべり軸受ライナーの機械加工(5点) ;
 製品総重量の50%以上にロシア製金属を使用すること(5点)

トラクションモーター、ハイブリッドエンジン用モータージェネレーター :
 組立および検査試験の実施(100点) ;
 ケーシング部品および筐体部品の加工(200点) ;
 ローターおよびステーターの製造(200点)

29.10.3のうち

2011年12月 9 日付関税同盟委員会決議第877号が採択した関税同盟技術規則「装輪式輸送手段の安全性について」(TR TS 018/2011)のうち輸送手段カテゴリー M₂、M₂G、M₃、M₃Gに関する部分にもとづく輸送手段(以下、「バス」)

マニュアルトランスミッション :
 組立および検査試験の実施(30点) ;
 筐体(ケーシング)系部品の機械加工および熱処理、筐体(ケーシング)系部品でのロシア製ワーク(鋳物)の使用(内燃エンジン車およびハイブリッドエンジン車 - 120点、電気自動車 - 70点) ;
 シャフトの機械加工および熱処理(要求がすべてのトランスミッションシャフトに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、トランスミッションに使用されているすべてのシャフトの数量に対する要求事項が履行されているシャフトの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る)(40点) ;
 シャフトでのロシア製ワークの使用(要求がすべてのトランスミッションシャフトに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、トランスミッションに使用されているすべてのシャフトの数量に対する要求事項が履行されているシャフトの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る)(30点) ;
 ギアの機械加工および熱処理(要求がすべてのトランス

ミッションギアに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、トランスミッションに使用されているすべてのギアの数量に対する要求事項が履行されているギアの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る）（140点）；
ギアでのロシア製ワークの使用（要求がすべてのトランスミッションギアに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、トランスミッションに使用されているすべてのギアの数量に対する要求事項が履行されているギアの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る）（90点）；

29.10.59.160

2011年12月 9 日付関税同盟
委員会決議第877号が採択
した関税同盟技術規則「装
輪式輸送手段の安全性につ
いて」（TR TS 018/2011）
のうち輸送手段カテゴリー
M₁、M₁G、M₂、M₂G、
N₂、N₂G、N₃、N₃Gに関す
る部分にもとづく輸送手段
（以下、「救急車」

マニュアルトランスミッションクラッチ：
クラッチ本体（ケーシング）系部品の機械加工および熱
処理、クラッチ本体（ケーシング）系部品でのロシア製
ワークの使用（内燃エンジン車およびハイブリッドエン
ジン車 － 30点、電気自動車 － 20点）

クラッチプレッシャープレートの機械加工（内燃エン
ジン車およびハイブリッドエンジン車 － 10点、電気自動
車 － 5点）

クラッチプレッシャープレートの熱処理（内燃エンジン
車およびハイブリッドエンジン車 － 10点、電気自動車
－ 5点）

クラッチプレッシャープレート用ワークのロシア製金属
による製造（内燃エンジン車およびハイブリッドエン
ジン車 － 10点、電気自動車 － 5点）

クラッチプレッシャープレートスプリングの機械加工お
よび熱処理、クラッチプレッシャープレートスプリング
材料のロシア製金属による製造（プレス加工、巻付け加
工）（内燃エンジン車およびハイブリッドエンジン車 －
25点、電気自動車 － 15点）

クラッチプレッシャープレートカバーでのワークのロシ
ア製金属による製造（プレス加工）（内燃エンジン車お
よびハイブリッドエンジン車 － 20点、電気自動車 －
10点）

クラッチディスクハブ、クラッチディスク、およびクラ
ッチ従動ディスクスプリングプレートの機械加工（内燃
エンジン車およびハイブリッドエンジン車 － 10点、電
気自動車 － 5点）

クラッチディスクハブ、クラッチディスク、およびクラ
ッチ従動ディスクスプリングプレートの熱処理（内燃エ
ンジン車およびハイブリッドエンジン車 － 10点、電気
自動車 － 5点）

クラッチディスクハブ、クラッチディスク、およびクラ
ッチ従動ディスクスプリングプレート用ワークのロシア
製金属による製造（内燃エンジン車およびハイブリッド
エンジン車 － 25点、電気自動車 － 15点）

クラッチディスク用フリクションライニングの製造（摩擦材コンポジットの調製、ワークの製造、機械加工、検査試験の実施）（内燃エンジン車およびハイブリッドエンジン車 － 10点、電気自動車 － 5点）

オートマチックトランスミッション（油圧式オートマチックトランスミッション、ロボタイズドトランスミッション、ダブルクラッチオートマチックトランスミッション）

組立、検査試験の実施（30点）；

筐体（ケーシング）系部品の機械加工および熱処理、筐体（ケーシング）系部品に対するロシア製材料（鋳物材料）の使用（内燃エンジン車およびハイブリッドエンジン車 － 120点、電気自動車 － 70点）；

シャフトの機械加工および熱処理機械加工および熱処理（要求がすべてのトランスミッションシャフトに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、トランスミッションに使用されているすべてのシャフトの数量に対する要求事項が履行されているシャフトの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る）（45点）；

シャフトでのロシア製ワークの使用（要求がすべてのトランスミッションシャフトに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、トランスミッションに使用されているすべてのシャフトの数量に対する要求事項が履行されているシャフトの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る）（35点）；

ギアの機械加工および熱処理（要求がすべてのトランスミッションギアに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、トランスミッションに使用されているすべてのギアの数量に対する要求事項が履行されているギアの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る）（180点）；

ギアでのロシア製ワークの使用（要求がすべてのトランスミッションギアに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、トランスミッションに使用されているすべてのギアの数量に対する要求事項が履行されているギアの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る）（120点）；

フリクションディスクまたはクラッチディスクの機械加工および熱処理、フリクションディスクまたはクラッチディスクでのロシア製ワークの使用（内燃エンジン車およびハイブリッドエンジン車 － 80点、電気自動車 － 55点）；

自動制御式変速機電気油圧または電気空圧制御ブロック筐体の製造（鋳造、機械加工）（内燃エンジン車およびハイブリッドエンジン車 － 150点、電気自動車 － 100点）；

自動制御式変速機の電気油圧または電気空圧制御ブロックのバルブ（スプール弁）の製造（内燃エンジン車およびハイブリッドエンジン車 － 30点、電気自動車 － 20点）；

フリクションディスクまたはクラッチディスク用のフリクションライナーの製造（摩擦材コンポジットの調製、

材料の製造、機械加工、検査試験の実施)

(内燃エンジン車およびハイブリッドエンジン車 — 10点、電気自動車 — 5点)

連続可変トランスミッション：

組立および検査試験の実施 (30点) ；

筐体 (ケーシング) 系部品の機械加工および熱処理、筐体 (ケーシング) 系部品でのロシア製ワーク (鋳物) の使用 (内燃エンジン車およびハイブリッドエンジン車 — 120点、電気自動車 — 70点) ；

シャフトの機械加工および熱処理 (要求がすべての連続可変トランスミッションシャフトに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、連続可変トランスミッションに使用されているすべてのシャフトの数量に対する要求事項が履行されているシャフトの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る) (40点) ；

シャフトでのロシア製ワークの使用 (要求がすべての連続可変トランスミッションシャフトに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、連続可変トランスミッションに使用されているすべてのシャフトの数量に対する要求事項が履行されているシャフトの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る) (30点) ；

ギアの機械加工および熱処理 (要求がすべての連続可変トランスミッションギアに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、連続可変トランスミッションに使用されているすべてのギアの数量に対する要求事項が履行されているギアの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る) (140点) ；

ギアでのロシア製ワークの使用 (要求がすべての連続可変トランスミッションギアに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、連続可変トランスミッションに使用されているすべてのギアの数量に対する要求事項が履行されているギアの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る) (90点) ；

フリクションディスクの機械加工および熱処理、フリクションディスクでのロシア製ワークの使用 (内燃エンジン車およびハイブリッドエンジン車 — 80点、電気自動車 — 55点) ；

連続可変トランスミッションの電気油圧または電気空圧制御ブロック筐体の製造 (鋳造、機械加工) (内燃エンジン車およびハイブリッドエンジン車 — 150点、電気自動車 — 100点) ；

連続可変トランスミッションの電気油圧または電気空圧制御ブロックのバルブ (スプール弁) の製造 (内燃エンジン車およびハイブリッドエンジン車 — 30点、電気自動車 — 20点) ；

フリクションディスク用フリクションライナーの製造 (摩擦材コンポジットの調製、材料の製造、機械加工、検査試験の実施) (内燃エンジン車およびハイブリッドエンジン車 — 10点、電気自動車 — 5点)

エンジン電子制御ユニット：

チップ部品のプリント基板表面実装（75点）；

ロシア製プリント基板の使用（75点）；

ソフトウェアの開発（キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成）、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること（75点）；

生産に使用された外国材料（原料）および構成要素の価格のパーセンテージを以下とすること—当該コンポーネントの生産に使用された材料（原料）および構成要素総価格の80%以下（75点）

アンチロックブレーキシステム、車両安定電子制御システムの制御ユニット：

チップ部品のプリント基板表面実装（50点）；

ロシア製プリント基板の使用（50点）；

ソフトウェアの開発（キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成）（20点）；

キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること（30点）；

生産に使用された外国材料（原料）および構成要素の価格のパーセンテージを以下とすること—当該コンポーネントの生産に使用された材料（原料）および構成要素総価格の80%以下（50点）

アンチロックブレーキシステム、車両安定電子制御システムの油圧ユニットまたはモジュレーター：

油圧ユニットまたはモジュレーター筐体系の機械加工（60点）

トランスミッション電子制御ユニット：

チップ部品のプリント基板表面実装（50点）；

ロシア製プリント基板の使用（50点）；

ソフトウェアの開発（キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成）、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること（50点）；

生産に使用された外国材料（原料）および構成要素の価格のパーセンテージを以下とすること—当該コンポーネントの生産に使用された材料（原料）および構成要素総価格の80%以下（50点）

ボディ電子機器電子制御ユニット：

チップ部品のプリント基板表面実装（50点）；

ロシア製プリント基板の使用（50点）；

ソフトウェアの開発（キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成）、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること（50点）；

生産に使用された外国材料（原料）および構成要素の価格のパーセンテージを以下とすること—当該コンポーネントの生産に使用された材料（原料）および構成要素総価格の80%以下（50点）

メーターパネル制御ユニットおよび（または）メーターパネル基板：

チップ部品のプリント基板表面実装（30点）；

ロシア製プリント基板の使用（40点）；

ソフトウェアの開発（キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成）、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること（30点）；

生産に使用された外国材料（原料）および構成要素の価格のパーセンテージを以下とすること—当該コンポーネントの生産に使用された材料（原料）および構成要素総価格の80%以下（30点）

テレマティクスシステムおよびコネクテッドカーシステムのコンポーネント：

チップ部品のプリント基板表面実装（50点）；

ロシア製プリント基板の使用（50点）；

ソフトウェアの開発（キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成）、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること（50点）；

生産に使用された外国材料（原料）および構成要素の価格パーセンテージを以下とすること—当該コンポーネントの生産に使用された材料（原料）および構成要素総価格の80%以下（50点）

ERA-GLONASS緊急呼出しシステム：

2011年12月9日付関税同盟委員会決議第877号によって承認された関税同盟技術規則「装輪式輸送手段の安全性について」（TR TS 018/2011）が定める製品「緊急呼出し機能付き機器および衛星ナビゲーション装置」について本附属書第IX部が定める要求事項の履行：

所有権に関する部分のすべての要求事項の履行（25点）；

以下の技術作業のロシア連邦領内における履行に関する部分の要求事項の履行：

電子部品のプリント基板への組立および実装（CPUを組み込んだプリント基板の場合）（10点）；

回路設計ソリューション用マイクロプログラムの不揮発性メモリーへの書込み（10点）；

完成品の組立および据付（10点）；

技術条件の要求事項に対する完成品適合性検査の実施（10点）；

完成品の定量的および定性的特性の検査（10点）；

ユーラシア経済連合加盟国のうちのいずれかの領内におけるサービスセンターの存在、およびすべての要求事項のうち製造に用いた外国製構成要素のパーセンテージ遵守にかかわる部分の履行（25点）

ドライバアシストシステム：

カメラ（筐体部品の製造、組立、検査試験の実施）（80点）；

レーダー（チップ部品のプリント基板表面実装、筐体部品の製造、組立、検査試験の実施、キャリブレーション）（80点）；

LIDAR（チップ部品のプリント基板表面実装、筐体部品の製造、組立、検査試験の実施、キャリブレーション）（80点）

制御ユニット（チップ部品のプリント基板表面実装、筐体部品の製造、組立、検査試験の実施）、ソフトウェアの開発（キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成）、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること（90点）

センサー（一次変換器の製造、筐体部品の製造、組立、検査試験の実施、キャリブレーション）（90点）；
ロシア製プリント基板の使用（80点）

トラクションバッテリー（内燃エンジン車をのぞく）：
組立（セル内蔵モジュール、制御ユニットの組立を含む）およびトラクションバッテリー検査試験の実施（20点）；

トラクションバッテリー筐体部品のプレス加工（鋳造）（30点）；

トラクションバッテリーの設計または作動方法に対する権利をロシア法人に帰属させること（200点）

トラクションバッテリーのセル内蔵モジュール（内燃エンジン車をのぞく）：

セル内蔵モジュールの組立および検査試験の実施（10点）；

セル内蔵モジュール筐体のプレス加工（鋳造）（20点）

トラクションバッテリーのセル（内燃エンジン車をのぞく）：

バッテリーセルの組立、検査試験の実施（60点）；

ロシア製正極材および負極材の使用（120点）；

ロシア製電解液の使用（50点）；

ロシア製セパレーターフィルム材料の使用（50点）；

バッテリーセル用電極箔の製造（圧延、引抜き加工）

（60点）；

ロシア製バインダー（非水性）の使用（20点）；

電極箔への正極材および負極材の塗布（100点）；

バッテリーセル電極のプレス加工、切断および溶接（60点）

トラクションバッテリー制御ユニット（内燃エンジン車をのぞく）：

チップ部品のプリント基板表面実装（20点）；

ロシア製プリント基板の使用（50点）；

ソフトウェアの開発、知的財産権をロシア法人に帰属させること（70点）；

ロシア製構成要素のパーセンテージ当該コンポーネントの生産に使用された材料（原料）および構成要素総価格の80%以上（70点）

トラクションバッテリー絶縁監視ユニット（内燃エンジン車をのぞく）：

チップ部品のプリント基板表面実装（10点）；

ロシア製プリント基板の使用（10点）；

ソフトウェアの開発、知的財産権をロシア法人に帰属させること（30点）；

ロシア製構成要素のパーセンテージ当該コンポーネントの生産に使用された材料（原料）および構成要素総価格の80%以上（20点）

トラクションバッテリーセルバランシングユニット（内燃エンジン車をのぞく）：

チップ部品のプリント基板表面実装（10点）；

ロシア製プリント基板の使用（10点）；

ソフトウェアの開発、知的財産権をロシア法人に帰属させること（30点）；

ロシア製構成要素のパーセンテージ当該コンポーネントの生産に使用された材料（原料）および構成要素総価格の80%以上（20点）

水素燃料電池：

燃料電池ユニット（スタック）のケースへの取付けを含む組立（45点）

ケースの機械加工および熱処理、ケースでのロシア製ワークの使用（45点）；

セルの溶接（使用される場合）、分離板、膜、ガスケットの取付けを含むユニット（スタック）の組立、検査試験の実施（60点）；

ロシア製膜材料の使用、膜の切断（200点）；

ガス拡散層の塗布（130点）；

触媒層のコーティング（70点）；

分離板の機械加工、圧延、プレス、鋳造、エンボス加工（150点）

水素供給循環システムの循環ポンプ、エジェクター：

組立（インペラーまたはプランジャーの筐体への取付け）および検査試験の実施（15点）；

主要部品（筐体、インペラーまたはプランジャー、シャフト）の機械加工（30点）；

筐体、インペラーまたはプランジャー、シャフトでのロシア製ワークの使用（15点）；

生産に使用された外国製材料（原料）および構成要素の価格を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネント生産に使用された材料（原料）および構成要素の総価格の30%以下（15点）

水素供給循環システム減圧器：

筐体部品でのロシア製ワークの使用（10点）；

ロシア製電気コンポーネントおよび電子コンポーネントの使用（10点）；

精密コンポーネントの機械加工および熱処理（15点）

燃料電池用水素供給圧力調整バルブ：

ロシア製筐体ワークの使用（10点）；

ロシア製電気部品および電子部品の使用（10点）；
精密コンポーネントの機械加工および熱処理、製造（15点）

水素パージバルブ：

ロシア製筐体ワークの使用（10点）；
ロシア製電気コンポーネントおよび電子コンポーネントの使用（10点）；
精密コンポーネントの機械加工および熱処理、製造（15点）

水素供給循環システム燃料配管（水素システム燃料配管用管の製造〔押出その他の成形作業〕）、ロシア製継手の使用（45点）

水素燃料電池用空気準備・供給システムのコンプレッサー：

ローターシャフトの取付けを含む組立および検査試験の実施（10点）；

筐体部品の機械加工および熱処理（10点）；
インペラー、ローターシャフトの機械加工および熱処理（30点）；

筐体部品でのロシア製ワークの使用（10点）；
インペラー、ローターシャフトでのロシア製ワークの使用（30点）

水素燃料電池用空気準備・供給システムの加湿器（乾燥器）：

組立および検査試験の実施（5点）；
生産に使用された外国製材料（原料）および構成要素の価格を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネント生産に使用された材料（原料）および構成要素の総価格の50%以下（10点）

水素燃料電池用空気準備・供給システムのイオンフィルター（ロシア製フィルターエレメントの使用）（5点）

水素燃料電池用空気準備・供給システムの空気質量流量センサー（ロシア製構成要素のパーセンテージ—当該コンポーネントの生産に使用された材料〔原料〕および構成要素総価格の50%以上）（5点）

水素燃料電池制御ユニット：

チップ部品のプリント基板表面実装（20点）；
ロシア製プリント基板の使用（20点）；
ソフトウェアの開発、知的財産権をロシア法人に帰属させること（30点）；
ロシア製構成要素のパーセンテージ—当該コンポーネントの生産に使用された材料（原料）および構成要素総価格の20%以上（20点）

水素タンク制御および水素充填ステーション通信ユニット：

チップ部品のプリント基板表面実装（10点）；

ロシア製プリント基板の使用（10点）；
 ソフトウェアの開発、知的財産権をロシア法人に帰属させること（20点）；
 ロシア製構成要素のパーセンテージ当該コンポーネントの生産に使用された材料（原料）および構成要素総価格の20%以上（10点）

水素リーク監視システム制御ユニット、濃度センサー：
 組立および検査試験の実施（25点）；
 当該コンポーネントの製造に用いた材料（原料）および構成要素全体の価格に占めるロシア製構成要素の比率が20%以上であること（25点）

変圧器（水素燃料電池からトラクションバッテリーへ）：
 組立および検査試験の実施（20点）；
 筐体部品のプレス加工（鋳造）（20点）；
 ソフトウェアの開発、および知的財産権をロシア法人に帰属させること（50点）

ハイブリッドエンジン車および電気自動車向け高電圧システム用パワーコンタクター（パワーコンタクターの製造、組立および検査試験の実施）（20点）

水素燃料ポンプ：
 製造（組立）および検査試験の実施（15点）；
 ライナーを含む筐体の製造（プレス加工、複合材料フィラメントワインディングその他の成形作業）（35点）；
 製品総重量の80%以上に当たるロシア製原料の使用（50点）

水素貯蔵システム高圧バルブ（制限バルブ）：
 ロシア製筐体ワークの使用（10点）；
 ロシア製電気コンポーネントおよび電子コンポーネントの使用（10点）；
 精密コンポーネントの機械加工および熱処理、製造（10点）

水素貯蔵システムの充填装置：
 ロシア製筐体ワークの使用（10点）；
 ロシア製電気コンポーネントおよび電子コンポーネントの使用（10点）；
 精密コンポーネントの機械加工および熱処理、製造（10点）

研究開発業務（ロシア法人がロシア連邦領内で実施する研究開発業務の費用は、売上の1%ごとに400点とする。¹²⁾

フレーム：
 組立作業の実施（溶接および〔または〕リベット接合および〔または〕ボルト接合）（15点）；
 プレス加工および（または）プロファイル成形および（または）曲げ加工（クロスレール、ブラケットを含むフレーム総重量の）－90%以上（30点）；

以下の条件のうちのいずれかの履行：

ロシア製金属（存在する場合、アルミニウムを含む）の使用—フレーム総重量の60%以上（40点）；

ロシア製金属（存在する場合、アルミニウムを含む）の使用—フレーム総重量の90%以上（60点）

サブフレーム（車両支持システムの要素であって、車両ボディに分解可能な接合方法で取り付けられ、サスペンション部品が固定されているもの）（貨物自動車を含む）：

フロントサブフレームもしくはボディに固定されているクロスメンバーであってサスペンション部品が取り付けられているものの組立作業（溶接および〔もしくは〕リベット接合および〔もしくは〕ボルト接合）の履行、または鋳造したフロントサブフレームの機械加工（15点）；

リアサブフレームもしくはボディに固定されているクロスメンバーであってサスペンション部品が取り付けられているものの組立作業（溶接および〔もしくは〕リベット接合および〔もしくは〕ボルト接合）の履行、または鋳造したリアサブフレームの機械加工（10点）；

フロントサブフレーム総重量の65%以上に当たる部分のプレス加工または鋳造（25点）；

リアサブフレームもしくはボディに固定されているクロスメンバーであってサスペンション部品が取り付けられているものの総重量の65%以上に当たる部分のプレス加工または鋳造（15点）；

以下の条件のうちのいずれかの履行：

ロシア製金属（存在する場合、アルミニウムを含む）の使用—フロントサブフレーム総重量の65%以上（5点）；

ロシア製金属（存在する場合、アルミニウムを含む）の使用—フロントサブフレーム総重量の80%以上（10点）；

以下の条件のうちのいずれかの履行：

ロシア製金属（存在する場合、アルミニウムを含む）の使用—リアサブフレームまたはボディに固定されているクロスメンバーであってサスペンション部品が取り付けられているものの総重量の65%以上（5点）；

ロシア製金属（存在する場合、アルミニウムを含む）の使用—リアサブフレームまたはボディに固定されているクロスメンバーであってサスペンション部品が取り付けられているものの総重量の80%以上（10点）

外装部品（ポリマー製品およびポリマーコンポジット製品）：

バンパー（クロームめっき部品を含まないメイン部分）、バス用フロントマスクの製造（20点）；

スポイラー、フェアリング、外板パネル（フロントマスク以外のバス用外板パネルなど、ボディ外装付加部品を含む）の製造—これら部品総重量の85%以上（20点）；

ロシア製ポリマー原料の使用（バンパー、バス用フロントマスクの製造の場合）—未塗装製品総重量の50%以上（15点）；

ロシア製ポリマー原料の使用（スポイラー、フェアリン

グ、外板パネル〔フロントマスク以外のバス用外板パネルなど、ボディ外装付加部品を含む〕の製造の場合）－未塗装製品総重量の50%以上（10点）

ステアリングシステム：

シャフト、ベアリング、伝達機構部品、パワーステアリング補助部品（存在する場合）の取付けを含むステアリング機構の組立、検査試験の実施（50点）；

ステアリング機構の製造にあたって使用された外国製材料（原料）および構成要素のパーセンテージを以下とすること－当該コンポーネント製造に使用された材料（原料）および構成要素総価格の50%以下（30点）；

ステアリング機構管体部品の製造（鋳造、鍛造、プレス加工、機械加工）（60点）；

シャフトおよびベアリングの取付けを含むステアリングコラムの組立、検査試験の実施（25点）

ステアリングコラムの製造にあたって使用された外国製材料（原料）および構成要素のパーセンテージを以下とすること－当該コンポーネント製造に使用された材料（原料）および構成要素総価格の50%以下（20点）；

シャフト、ベアリング、インペラーの取付けを含むパワーステアリングポンプの組立、検査試験の実施（15点）；

ローター、ベアリングの取付けを含む電動パワーステアリング、検査試験の実施（15点）

ステアリングナックル：

ステアリングナックルの機械加工（5点）；

ロシア製ステアリングナックル材料の使用（10点）

ブレーキシステム：

前車軸ブレーキディスク（ドラム）の製造（鋳造または機械加工）（10点）；

後車軸ブレーキディスク（ドラム）の製造（鋳造または機械加工）（10点）；

前車軸ブレーキディスク（ブレーキドラム）パッド用フリクションライナーの製造（摩擦材コンポジットの調製、ワークの製造、機械加工、検査試験の実施）（5点）；

後車軸ブレーキディスク（ブレーキドラム）パッド用フリクションライナーの製造（摩擦材コンポジットの調製、ワークの製造、機械加工、検査試験の実施）（5点）；

前車軸ブレーキ機構一式の製造（鋳造または機械加工）、組立、検査試験の実施（10点）；

後車軸ブレーキ機構一式の製造（鋳造または機械加工）、組立、検査試験の実施（10点）；

真空式または油圧式ブレーキブースター（主ブレーキシリンダーを含む）、ブレーキチャンバー、ブレーキバルブの組立および検査試験の実施（10点）；

ブレーキシステム用ホースおよび管の製造（押出し加工または圧延、引抜き加工）（10点）；

ブレーキシステム用ホース継手の製造（プレス加工、射出成形、機械加工）（5点）

サスペンションまたはエアサスペンション：

リアアクティブロッドを含むフロントサスペンションアームの製造における成形加工作業（鋳造、鍛造、プレス加工、溶接その他の成形加工作業）（10点）；

リアアクティブロッド、リアビームを含むリアサスペンションアームの製造における成形加工作業（鋳造、鍛造、プレス加工、溶接その他の成形作業）（10点）；

フロントサスペンションのコイルスプリング、リーフスプリングの製造における成形加工作業（10点）；

リアサスペンションのコイルスプリング、リーフスプリングの製造における成形加工作業（10点）；

横方向安定性スタビライザーバーの製造（曲げ加工、プレス加工）および検査試験の実施（15点）；

横方向安定性スタビライザーリンクの製造（曲げ加工、プレス加工）および検査試験の実施（5点）；

エアスプリングエレメントの製造、組立および検査試験の実施（20点）；

サスペンションのボールジョイントにおけるボールスタッドおよびハウジングの製造（機械加工）、ボールジョイントの試験の実施（5点）；

サスペンションアームおよびリーフスプリングのサイレントブロックの製造（成形加工作業およびゴム部品の加硫）ならびに試験の実施（5点）

サスペンションショックアブソーバー（下記の要求事項が当該の自動車工業製品に取り付けられているすべてのサスペンションショックアブソーバーに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、自動車工業製品に使用されているすべてのショックアブソーバーの数量に対する要求事項が履行されているショックアブソーバーの数量の比を係数として乗じた値を切り捨てによって整数まで丸めることによって得る）：

ショックアブソーバーの組立および検査試験の実施（5点）；

ショックアブソーバーロッドの機械加工、熱処理および電気めっき処理（10点）；

ショックアブソーバー筐体部品の機械加工（5点）

アクスルおよびアクスル用減速機：

組立および検査試験の実施（貨物自動車およびフレーム構造バスの場合15点、貨物自動車およびフレーム構造バス以外の場合10点）；

ケーシング部品の加工（貨物自動車およびフレーム構造バスの場合55点、貨物自動車およびフレーム構造バス以外の場合40点）；

シャフトおよびギアの加工（貨物自動車およびフレーム構造バスの場合180点、貨物自動車およびフレーム構造バス以外の場合50点）

トランスファーボックス：

組立および検査試験の実施（10点）；

筐体（ケーシング）系部品の機械加工および熱処理、筐体（ケーシング）系部品でのロシア製ワーク（鋳物）の使用（貨物自動車およびバスの場合40点、貨物自動車お

およびバス以外の場合25点) ;

シャフトおよびギアの機械加工および熱処理、シャフトおよびギアでのロシア製ワークの使用 (貨物自動車およびバスの場合90点、貨物自動車およびバス以外の場合65点)

カルダン伝達装置、不等速および等速ジョイントを含む駆動シャフト :

カルダン伝達装置、駆動シャフトの組立、バランスングおよび検査試験の実施 (10点) ;

等速 (不等速) ジョイントのケース (フォーク) の機械加工および熱処理 (20点) ;

シャフト (管) の機械加工および熱処理 (10点)

ホイールベアリング (下記の要求事項が当該の自動車工業製品に取り付けられているすべてのホイールベアリングに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、自動車工業製品に使用されているすべてのホイールベアリングの数量に対する要求事項が履行されているホイールベアリングの数量の比を係数として乗じた値を切り捨てによって整数まで丸めることによって得る) :

製品「玉軸受またはころ軸受」について本附属書第III部に定める要求事項のうち設計文書および技術文書に対する権利の部分の履行 (20点) ;

製品「玉軸受およびころ軸受」について本附属書第III部が定める技術作業 (条件) のうち、玉軸受またはころ軸受の具体的なモデルごとの獲得可能な最大点数に対して本附属書備考第16項が定めるパーセンテージの達成に十分な範囲内のものの履行 (30点)

トランスミッション (オートマチック、マニュアル、連続可変) ベアリング (下記の要求事項が当該の自動車工業製品に取り付けられているすべてのトランスミッション [オートマチック、マニュアル、連続可変] ベアリングに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、自動車工業製品に使用されているすべてのトランスミッションベアリングの数量に対する要求事項が履行されているトランスミッションベアリングの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る) :

製品「玉軸受およびころ軸受」について本附属書第III部が定める要求事項のうち設計文書および技術文書に対する部分の履行 (20点) ;

製品「玉軸受およびころ軸受」について本附属書第III部が定める技術作業 (条件) の、玉軸受またはころ軸受の具体的なモデルごとの獲得可能な最大点数に対して本附属書備考第16項が定めるパーセンテージの達成に十分な分の履行 (30点)

スペア車輪をのぞく車輪 (ホイールディスク) (ロシア製金属 [存在する場合、アルミニウムを含む]) の使用 — 当該コンポーネント総重量の80%以上) (10点)

タイヤ (スペア車輪に用いる縮小サイズのタイヤをのぞく) (当該製品について本附属書備考第7項が定める要

求事項の履行) (10点)

変圧器(駆動用バッテリーから駆動モーター、ハイブリッドエンジン用電気機械へ)(内燃エンジン車以外) :
組立および検査試験の実施(100点) ;
筐体部品のプレス加工(鋳造)(100点) ;
ソフトウェアの開発、および知的財産権をロシア法人に帰属させること(100点)

燃料タンク(電気自動車をのぞく) :
燃料タンク浸漬型電動燃料ポンプモジュール(存在する場合)、燃料蒸発ガス回収システム(存在する場合)、燃料配管(存在する場合)、燃料残量センサーの取付けを含む組立、および検査試験の実施(5点) ;
筐体部品の製造(プレス加工および〔または〕鋳造および〔または〕ブロー成形)(10点) ;
ロシア製原料の使用—製品総重量の30%以上(15点)

圧縮天然ガス用ボンベ(電気自動車をのぞく) :
製造(組立)および検査試験の実施(15点) ;
ライナー(筐体)の製造(35点) ;
ロシア製原料の使用—製品総重量の80%(50点)

液化天然ガス用低温タンク(電気自動車をのぞく) :
製造(組立)および検査試験の実施(15点) ;
タンクの内部シリンダー、外側筐体、バルブ類(筐体)の製造(35点) ;
ロシア製原料の使用—製品総重量の80%以上(50点)

エンジン燃料供給装置(電気自動車をのぞく) :
ガソリンエンジン用低圧燃料装置(吸気ポート噴射式) :
ロシア製ノズルおよび燃料アキュムレーターの使用(組立および検査試験の実施、ノズルおよび燃料アキュムレーター筐体でのロシア製ワークの使用、機械加工および熱処理、精密コンポーネントの製造)(100点)

ガソリンエンジン用高圧燃料装置(直接噴射式) :
高圧燃料ポンプ筐体およびシャフトでのロシア製ワークの使用(組立および検査試験の実施、高圧燃料ポンプでのロシア製ワークの使用、機械加工および熱処理、精密コンポーネントの製造)(50点) ;
ロシア製ノズルおよび燃料アキュムレーターの使用(組立および検査試験の実施、ノズルおよび燃料アキュムレーター筐体でのロシア製ワークの使用、機械加工および熱処理、精密コンポーネントの製造)(50点)

ディーゼルエンジン用燃料装置 :
ロシア製高圧燃料ポンプの使用(組立および検査試験の実施、高圧燃料ポンプ筐体およびシャフトでのロシア製ワークの使用、機械加工および熱処理、精密コンポーネントの製造)(50点) ;
ロシア製ノズルの使用(組立および検査試験の実施、ノズルおよび燃料アキュムレーター筐体およびノズルチップでのロシア製ワークの使用、ロシア製電子・電気コン

ポーネントの使用、機械加工および熱処理、精密コンポーネントの製造）（50点）；
ロシア製燃料アキュムレーターおよび高圧燃料配管の使用（組立および検査試験の実施、ロシア製ワークの使用）（40点）

ガスエンジン用燃料装置：

ロシア製ノズルおよびレデューサーの使用（組立および検査試験の実施、ノズル筐体でのロシア製のワークおよびレデューサー用ロシア製コンポーネントの使用、機械加工および熱処理）（300点）

低圧燃料供給（補給）モジュール：

筐体およびカバーのプレス加工、射出成形、低圧燃料供給（補給）モジュールの組立および検査試験の実施（10点）；

電動機ローター、ベアリング、電動ガソリンポンプインペラーの取付けを含む電動ガソリンポンプの組立、検査試験の実施（20点）

ターボコンプレッサー（電気自動車をのぞく）：

ローターシャフトの取付けを含む組立および検査試験の実施（10点）；

筐体部品の機械加工および熱処理（10点）；

インペラー、ローターシャフトの機械加工および熱処理（30点）；

筐体部品でのロシア製ワークの使用（10点）；

インペラー、ローターシャフトでのロシア製ワークの使用（30点）

排気システム、排気ガス無害化システム（電気自動車をのぞく）：

消音および防音システムの溶接および組立、管曲げ加工（10点）；

マフラー（前部、中央部および後部、触媒コンバーターをのぞく）の組立および溶接（10点）；

マフラー（前部、中央部および後部、触媒コンバーターをのぞく）部品の製造（プレス加工、曲げ加工）（10点）；

触媒コンバーターの組立（10点）；

触媒コンバーター用セラミックユニットへの触媒コーティング（この要求事項が当該の自動車工業製品に取り付けられているすべての触媒コンバーターに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、自動車工業製品に使用されているすべての触媒コンバーターの数量に対する要求事項が履行されている触媒コンバーターの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る）（70点）

エンジン、水素燃料電池クの冷却系ラジエーター（機械組立式）：

ラジエーター管の取付けを含む組立および検査試験の実施（5点）；

管の切断、曲げ加工、冷却フィンの曲げ加工（5点）；

ロシア製金属（存在する場合、アルミニウムを含む）の使用－ラジエーター総重量の80%以上（5点）

エンジン、水素燃料電池スタック冷却系ラジエーター
（はんだ付け式）：

組立、はんだ付けおよび検査試験の実施（10点）；
板材の切断、冷却フィンの曲げ加工（10点）；
ロシア製金属（存在する場合、アルミニウムを含む）の
使用－ラジエーター総重量の80%以上（5点）

エンジン吸気系インタークーラー：

組立、溶接および検査試験の実施（5点）；
部品（冷却フィン、板材または管）の製造（5点）；
ロシア製金属（存在する場合、アルミニウムを含む）の
使用－インタークーラー総重量の80%以上（5点）

エンジン、燃料電池冷却系用管（冷却系用管〔アルミニウム、鋼、ポリマーまたはポリマーコンポジット材料製〕）（5点）

バルブトレイン駆動装置（チェーン、ベルト、ギアー式）（電気自動車をのぞく）：

バルブトレインチェーン駆動用チェーンまたはベルト：
生産に使用された外国製材料（原料）および構成要素の
価格を以下のパーセンテージとすること－当該コンポー
ネント生産に使用された材料（原料）および構成要素の
総価格の50%以下（20点）；

バルブトレイン駆動用ギア、プーリー、スプロケット－
式：

機械加工および熱処理、ロシア製ワークの使用（20点）

エンジンマウント（生産に使用された外国製材料〔原料〕および構成要素の価格を以下のパーセンテージとすること－当該コンポーネントの製造に使用された総価格の50%以下）（20点）

オイルポンプ：

組立（インペラーの筐体への取付けを含む）および検査
試験の実施（5点）；

主要部品（筐体、インペラー、シャフト）の加工（10
点）；

筐体、インペラー、シャフトでのロシア製ワークの使用
（5点）；

生産に使用された外国製材料（原料）および構成要素の
価格を以下のパーセンテージとすること－当該コンポー
ネント生産に使用された材料（原料）および構成要素の
総価格の30%以下（5点）

クーラントポンプ：

組立（インペラーの筐体への取付けを含む）および検査
試験の実施（5点）；

主要部品（筐体、インペラー、シャフト）の加工（5
点）；

筐体、インペラー、シャフトでのロシア製ワークの使用
（5点）；

生産に使用された外国製材料（原料）および構成要素の
価格を以下のパーセンテージとすること－当該コンポー
ネント生産に使用された材料（原料）および構成要素の

総価格の30%以下（5点）；

ヒーター類（起動前プレヒーターを含む、独立式の自動エアヒーターおよび液体ヒーター）

生産に使用された外国製材料（原料）および構成要素の価格を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネント生産に使用された材料（原料）および構成要素の総価格の50%以下（20点）

電気照明器具および警報灯：

ヘッドライトおよびテールランプをのぞく照明器具（ナンバー灯、方向指示器リピーター、補助ストップランプ、室内灯およびラゲッジ灯、フォグランプ）の筐体部品プレス加工（鋳造）、組立および検査試験の実施（5点）；

以下の条件のうちのいずれかの履行：

筐体、金属蒸着コーティング付きランプレンズおよびリフレクターのプレス加工または射出成形、ヘッドライトの組立および検査試験（20点）；

筐体、金属蒸着コーティング付きランプレンズおよびリフレクターのプレス加工または射出成形、LEDまたはレーザー光源を用いたヘッドライトの組立および検査試験の実施（25点）

以下の条件のうちのいずれかの履行：

筐体およびランプレンズ（リフレクターをのぞく）のプレス加工または射出成形、テールランプの組立および検査試験の実施（10点）；

筐体およびランプレンズ（リフレクターをのぞく）のプレス加工または射出成形、LED光源を用いたテールランプの組立および検査試験の実施（15点）

オプションで追加される補助席をのぞくシート一式：

シートカバーの縫製（5点）；

クッション材（詰め物）の製造（5点）

シートフレームの溶接および組立（10点）

シートカバーおよび張地用ロシア製ワークの使用（皮革、人工皮革その他の材料を使用する場合を含む）（10点）；

ロシア製鋼材および（または）アルミ合金の使用（5点）

換気・暖房・空調システム：

換気・暖房・空調システムモジュールの射出成形および組立（10点）；

生産に使用された外国製材料（原料）および構成要素の価格を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネント生産に使用された材料（原料）および構成要素の総価格の50%以下（10点）

空調システムコンプレッサー：

ピストン（プランジャー）系および駆動シャフトの取付けを含む組立、検査試験の実施（10点）；

生産に使用された外国製材料（原料）および構成要素の価格を以下のパーセンテージとすること—当該コンポー

ネット生産に使用された材料（原料）および構成要素の総価格の50%以下（70点）

ステアリングホイール：

ステアリングホイールへ骨組の製造（5点）；

ステアリングホイールの注入成形（フォーム注入成形）（5点）；

ステアリングホール表皮仕上げ（5点）；

ステアリングホイール表皮仕上げ用ロシア製ワークの使用（皮革その他の材料を使用した場合を含む）（5点）

内装部品（内張り品および計器盤）：

天井および床内張り品の製造（成形、鋳造）（5点）；

ドアおよびピラー内張り品の製造（成形、鋳造）（5点）；

計器盤射出成形ポリマー部品（骨組および内装カバー）の製造（20点）；

計器盤射出成形ポリマーケーシング部品の製造、計器盤の組立（5点）；

計器盤およびドア内張り品（トリム）でのロシア製ワークの使用（皮革その他の材料を使用する場合を含む）（10点）

電気機械式および電子式スイッチ、操作レバー、押しボタン類：

組立および検査試験の実施（5点）；

筐体部品のプレス加工（鋳造）（15点）

設備電動駆動装置：

電動機ローター、ベアリング、駆動ギアの取付けを含む、シート（オプションで追加される補助席をのぞく）調節用電気駆動装置ギヤードモーターの組立および検査試験の実施（5点）；

電動機ローター、ベアリング、駆動ギアの取付けを含む、ミラー用電気駆動装置ギヤードモーターの組立および検査試験の実施（5点）；

電動機ローター、ベアリング、駆動ギアの取付けを含む、フロントガラス用ワイパー電気駆動装置ギヤードモーターの組立および検査試験の実施（5点）；

電動機ローター、ベアリング、駆動ギアの取付けを含む、ウィンドウウォッシャーシステム電気駆動装置ギヤードモーターの組立および検査試験の実施（5点）；

電動機ローター、ベアリング、インペラーの取付けを含む、エンジン冷却系ラジエーターファン電気駆動装置ギヤードモーターの組立および検査試験の実施（5点）；

電動機ローター、ベアリング、インペラーの取付けを含む、気候制御装置電気駆動装置ギヤードモーターの組立および検査試験の実施（5点）；

電動機ローター、ベアリング、駆動ギアの取付けを含む、ドア、リアゲートおよび（または）トランクリッド電動開閉装置一式の組立および検査試験の実施（5点）；

エアシリンダーロッドおよびピストンの取付けを含む、ドア、リアゲートおよび（または）トランクリッド空気カツ開閉装置一式の組立および検査試験の実施（5点）

点) ;

電動機ローター、ベアリング、駆動ギアの取付けを含む、パワーウィンドウ用ギヤードモーターの組立および検査試験の実施 (5点)

シートベルト (オプションで追加される補助席用シートベルトをのぞく) (下記の要求事項が当該の自動車工業製品に取り付けられているすべてのシートベルトに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、自動車工業製品に使用されているすべてのシートベルトの数量に対する要求事項が履行されているシートベルトの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る) ;

シートベルト用ウェビングの製織および仕上げ (20点) ;

シートベルトリールの組立 (ベルト、慣性ロック機構の取付けを含む) (5点) ;

生産に使用された外国製材料 (原料) および構成要素の価格を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネント生産に使用された材料 (原料) および構成要素の総価格の30%以下 (10点)

エアバッグ (下記の要求事項が当該の自動車工業製品に取り付けられているすべてのエアバッグに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、自動車工業製品に使用されているすべてのエアバッグの数量に対する要求事項が履行されているエアバッグの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る) ;

クッションバッグとインフレーターおよびガス発生器の組立を含む組立および検査試験の実施 (10点) ;

エアバッグ用材料 (織布、不織布) の製造 (75点) ;

ガス発生器の組立および検査試験の実施 (75点) ;

生産に使用された外国製材料 (原料) および構成要素の価格を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネント生産に使用された材料 (原料) および構成要素の総価格の30%以下 (90点)

車外ミラー :

ミラー本体、位置調整機構の筐体への取付けを含む、車外バックミラーの組立、検査試験の実施 (5点) ;

生産に使用された外国製材料 (原料) および構成要素の価格を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネント生産に使用された材料 (原料) および構成要素の総価格の50%以下 (10点)

ドアハンドル、ドアヒンジ、ドアロック、ドアストッパー :

ドア内側ハンドル (開閉装置を含む) の組立および検査試験の実施、生産に使用された外国製材料 (原料) および構成要素の価格を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネント生産に使用された材料 (原料) および構成要素の総価格の50%以下 (5点) ;

ドア外側ハンドル (開閉装置を含む) の組立および検査試験の実施、生産に使用された外国製材料 (原料) およ

び構成要素の価格を以下のパーセンテージとすることー当該コンポーネント生産に使用された材料（原料）および構成要素の総価格の50%以下（5点）；

サイドドアロックの組立および検査試験の実施、生産に使用された外国製材料（原料）および構成要素の価格を以下のパーセンテージとすることー当該コンポーネント生産に使用された材料（原料）および構成要素の総価格の50%以下（5点）；

ドアヒンジの組立および検査試験の実施、生産に使用された外国製材料（原料）および構成要素の価格を以下のパーセンテージとすることー当該コンポーネント生産に使用された材料（原料）および構成要素の総価格の50%以下（5点）；

ボンネット、テールゲートおよび（または）トランクリッドのロックの組立および検査試験の実施、生産に使用された外国製材料（原料）および構成要素の価格を以下のパーセンテージとすることー当該コンポーネント生産に使用された材料（原料）および構成要素の総価格の50%以下（5点）；

ドアストッパーの製造、生産に使用された外国製材料（原料）および構成要素の価格を以下のパーセンテージとすることー当該コンポーネント生産に使用された材料（原料）および構成要素の総価格の50%以下（5点）

ステアリングシステム制御装置（ステアリングシステム電子制御ユニット、センサー）：

プリント基板へのチップ部品表面実装（10点）；

ロシア製プリント基板の使用（10点）；

プログラムの開発（キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成）、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること（10点）；

生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすることー当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料（原料）および構成要素総価格の20%以上（10点）

パッシブセーフティシステム制御装置（センサー、パッシブセーフティシステム電子制御ユニット）：

プリント基板へのチップ部品表面実装（10点）；

ロシア製プリント基板の使用（10点）；

プログラムの開発（キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成）、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること（10点）；

生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすることー当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料（原料）および構成要素総価格の20%以上（10点）

インフォテインメントシステム機器、マルチメディアシステム：

プリント基板へのチップ部品表面実装（25点）；

ロシア製プリント基板の使用（40点）；

ソフトウェアの開発（キャリブレーションの実施および

設定ファイルの作成)、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること(25点) ;
 生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料(原料)および構成要素総価格の20%以上(40点)

自動車サスペンション制御装置(制御ユニット、センサー) :
 プリント基板へのチップ部品表面実装(10点) ;
 ロシア製プリント基板の使用(10点) ;
 ソフトウェアの開発(キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成)、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること(10点) ;
 生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料(原料)および構成要素総価格の20%以上(10点)

照明制御装置 :
 プリント基板へのチップ部品表面実装(10点) ;
 ロシア製プリント基板の使用(10点) ;
 ソフトウェアの開発(キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成)、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること(10点) ;
 生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料(原料)および構成要素総価格の20%以上(10点)

電源制御装置(電源制御ユニット、車載ネットワーク電圧安定化用レギュレーター) :
 プリント基板へのチップ部品表面実装(10点) ;
 ロシア製プリント基板の使用(10点) ;
 ソフトウェアの開発(キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成)、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること(10点) ;
 生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料(原料)および構成要素総価格の20%以上(10点)

空調制御装置(制御ユニット、センサー) :
 プリント基板へのチップ部品表面実装(10点) ;
 ロシア製プリント基板の使用(10点) ;
 ソフトウェアの開発(キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成)、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること(10点) ;
 生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネントの製造にあたって

使用された材料（原料）および構成要素総価格の20%以上（10点）

スイッチング・配電機器（データおよび制御信号のスイッチング・分配用電子ユニット、ルーター、データフォーマット変換ユニット、アナログ／デジタル変換ユニット、電子制御式電力分配・スイッチングユニット、電子制御式ヒューズユニット、電子制御式リレー／パワー電子キーユニット、電力分配電子制御ユニットその他）：プリント基板へのチップ部品表面実装（10点）；

ロシア製プリント基板の使用（10点）；

ソフトウェアの開発（キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成）、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること（10点）；

生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料（原料）および構成要素総価格の20%以上（10点）

配電・スイッチング機器用多機能ソフトウェアシェル：ロシア全土で地図およびリアルタイムナビゲーションに接続することができる多機能ソフトウェアシェルの開発、および知的財産権（ソフトウェアおよび地図データを含む）をロシア法人に帰属させること（5点）；

インフォテインメントシステムまたはマルチメディアシステムと統合して音楽および（または）その他のメディアファイルに接続、再生する機能を有し、電話発着信を行うことができる（当該機能が存在する場合）多機能ソフトウェアシェルの開発、および知的財産権をロシア法人に帰属させること（5点）；

運用中のスマート道路インフラ（存在する場合）との間の双方向データ交換および連携が可能な多機能ソフトウェアシェルの開発、および知的財産権をロシア法人に帰属させること（5点）

以下の車載制御ユニットと統合することができる多機能ソフトウェアシェルの開発：

ドライバーの運転モード選択機能を実現するもの；

サスペンションモードの設定および（または）変更（車高変更、ロードクリアランス調整、ダンパー減衰力変更、アクティブスタビライザーその他）（存在する場合）を行うもの；

室内照明、ロックシステム、シート・ミラー・ウィンドウガラスのヒーターその他のコンフォート機能（存在する場合）のモード設定変更を実現するもの；

パワーステアリングの設定変更（存在する場合）のためのもの、ならびに知的財産権をロシア法人に帰属させること（5点）

以下の車載制御ユニットと統合することができる多機能ソフトウェアシェルの開発：

車外照明および（または）警報灯の設定制御のためのもの；

空調システム（存在する場合）設定制御のためのもの；

高電圧システム（存在する場合）およびトラクションバッテリー（存在する場合）の作動状況を含む、車両システムモニタリングデータを画面表示するためのもの；

電気機械式および電子式スイッチ、操作レバー、押しボタン類を冗長化（または代替）するためのもの、ならびに知的財産権をロシア法人に帰属させること（5点）；
以下のドライバーアシストシステムと統合することができる多機能ソフトウェアの開発：

ドライバーアシストシステムのカメラ、レーダー、LIDAR、その他センサー（存在する場合）の情報を画面表示するためのもの；

駐車支援用ガイドライン（進路予測線）描画のためのもの；

ドライバーアシストシステムのその他の機能（存在する場合）を制御するためのもの、ならびに知的財産権をロシア法人に帰属させること（5点）

映像モニタリングおよびドライブレコーダー制御装置：
プリント基板へのチップ部品表面実装（10点）；

ロシア製プリント基板の使用（10点）；

ソフトウェアの開発（キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成）、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること（10点）；

生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料（原料）および構成要素総価格の20%以上（10点）

コンフォート機能制御装置：

プリント基板へのチップ部品表面実装（10点）；

ロシア製プリント基板の使用（10点）；

ソフトウェアの開発（キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成）、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること（10点）；

生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料（原料）および構成要素総価格の20%以上（10点）

キーレスエントリー、イグニッション装置、盗難防止システム：

プリント基板へのチップ部品表面実装（10点）；

ロシア製プリント基板の使用（10点）；

ソフトウェアの開発（キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成）、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること（10点）；

生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料（原料）および構成要素総価格の20%以上（10点）

車載システム制御機器：

プリント基板へのチップ部品表面実装（10点）；

ロシア製プリント基板の使用（10点）；

ソフトウェアの開発（キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成）、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること（10点）；

生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料（原料）および構成要素総価格の20%以上（10点）

タコグラフその他のドライバーモニタリング装置：

プリント基板へのチップ部品表面実装（10点）；

ロシア製プリント基板の使用（10点）；

ソフトウェアの開発（キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成）、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること（10点）；

生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料（原料）および構成要素総価格の20%以上（10点）

ディスプレイ、モニター、インフォメーションパネル

（下記の要求事項が当該の自動車工業製品に取り付けられているすべてのディスプレイ、モニター、インフォメーションパネルに対して履行されているのではない場合、その履行に対する点数は、自動車工業製品に使用されているすべてのディスプレイ、モニター、インフォメーションパネルの数量に対する要求事項が履行されているディスプレイ、モニター、インフォメーションパネルの数量の比を係数として乗じた値を整数まで丸めることによって得る）：

プリント基板へのチップ部品表面実装（10点）；

ロシア製プリント基板の使用（10点）；

ソフトウェアの開発（キャリブレーションの実施および設定ファイルの作成）、キャリブレーションおよび設定ファイル分の知的財産権をロシア法人に帰属させること（10点）；

生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料（原料）および構成要素総価格の20%以上（10点）

エンジン制御システムのコンポーネント：

電子制御スロットルバルブ（電気自動車をのぞく）：

組立（スロットルボディ、電気駆動装置レデューサーの取付けを含む）および検査試験の実施、生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること—当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料（原料）および構成要素総価格の20%以上（10点）

電子アクセルペダルモジュール：

組立（ポジションセンサーおよびペダルの取付けを含

む)、生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること―当該コンポーネントの生産にあたって使用された材料(原料)および構成要素総価格の20%以上(10点) ;

可変長式インテークマニホールド(電気自動車をのぞく) :

組立(電気駆動装置レギュレーターの取付けを含む)および検査試験の実施、生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること―当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料(原料)および構成要素総価格の20%以上(10点) ;

可変バルブタイミング機構(電気自動車をのぞく) :

組立(スターター、ローターの取付けを含む)および検査試験の実施、生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること―当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料(原料)および構成要素総価格の20%以上(10点)

ラッカー塗装材料(液状、ペースト状または粉体で、塗布することで被塗装面に保護、装飾および〔または〕その他の特殊な技術的性質をもつ塗膜を形成する材料) :

以下の条件のいずれかの履行 :

ロシア連邦領内で生産されたラッカー塗装材料の比率―ボディ(キャビン)、フレームおよびエクステリア部品用ラッカー塗装材料の、標準使用量にもとづく総重量(水をのぞく)の30%以上(40点) ;

ロシア連邦領内で生産された水溶性ラッカー塗装材料の比率―ボディ(キャビン)、フレームおよびエクステリア部品用ラッカー塗装材料の、標準使用量にもとづく総重量(水をのぞく)の30%以上(60点) ;

ロシア連邦領内で生産されたラッカー塗装材料の比率―ボディ(キャビン)、フレームおよびエクステリア部品用ラッカー塗装材料の、標準使用量にもとづく総重量(水をのぞく)の60%以上(80点) ;

ロシア連邦領内で生産された水溶性ラッカー塗装材料の比率―ボディ(キャビン)、フレームおよびエクステリア部品用ラッカー塗装材料の、標準使用量にもとづく総重量(水をのぞく)の60%以上(100点) ;

シール材 :

動的シール材(ドア開口部、ボンネットおよびトランク開口部のシール材)の製造(押出し、切断、溶接、組立の工程を含む、用いられている場合)(10点) ;

静的シール材(ドアガラス開口部、ボディ可動部分のシール材)(押出し、切断、溶接、組立の工程を含む、用いられている場合)(10点)

ガラス(ルーフパネルガラスをのぞく) :

フロントガラスをのぞく自動車用ガラス一式の製造(切断、成形、熱処理、接着、機械加工、存在する場合)(5点) ;

以下の条件のいずれかの履行 :

フロントガラスの製造(切断、成形、熱処理、接着、機

械加工、存在する場合）（5点）；
 ヒーター付きフロントガラスの製造（切断、成形、熱処理、接着、機械加工、存在する場合）（10点）

ERA-GLONASS 緊急呼出しシステム用スピーカーヘッド
 （可動システムの製造〔ディフューザーの鋳造および含侵、ボイスコイルの巻き線、センタリングワッシャーのプレスおよび打ち抜き〕、組立および検査試験の実施）
 （5点）

インフォテインメントシステム、マルチメディアシステム、ドライバアシストシステム用スピーカーヘッド
 （可動部分の製造〔ディフューザーの鋳造および含侵、ボイスコイルの巻き線、センタリングワッシャーのプレスおよび打ち抜き〕、組立および検査試験の実施）（5点）

内燃エンジン用スターターバッテリー：
 活物質の製造、電極用グリッド（電流コレクター）の製造、蓋をのぞくバッテリーケースの製造（鋳造または圧延またはプレス加工）、組立および検査試験の実施（15点）；
 生産に使用されたロシア製構成要素を以下のパーセンテージとすること－当該コンポーネントの製造にあたって使用された材料（原料）および構成要素総価格の60%以上（5点）；
 ポリエステル繊維の製造（5点）

低電圧ワイヤーハーネス：
 ワイヤーの切断、圧着、ワイヤーハーネスの組立および検査試験の実施（5点）；
 ハーネスに用いるワイヤーの総重量に占めるロシア製ワイヤーの比率が50%以上となること（5点）；
 ワイヤーハーネス接続端子（コネクタ）の製造（プレス加工、射出成形）－ 接続端子（コネクタ）総数量の25%以上（10点）

高電圧ワイヤーハーネス（ハイブリッドエンジン車および電気自動車向け）：
 ワイヤーの切断、圧着、ワイヤーハーネスの組立および検査試験の実施（10点）；
 ハーネスに用いるワイヤーの総重量に占めるロシア製ワイヤーの比率が50%以上となること（10点）；
 ワイヤーハーネス接続端子（コネクタ）の製造（プレス加工、射出成形）－ 接続端子（コネクタ）総数量の25%以上（20点）

シートヒーティングシステム（抵抗線の縫込み、発熱体ワークの切断）（5点）

ステアリングハンドルヒーティングシステム（抵抗線の縫込み、発熱体ワークの切断）（5点）

イグニッションコイル（巻線およびコンパウンド充填を含む組立、検査試験の実施、主要ユニットおよび部品

〔コア、ケース、コイルボビン〕の製造）（5点）

スターター（電気自動車をのぞく）：

筐体部品、シャフト、駆動ギア、減速機ギアの機械加工（5点）；

筐体部品、シャフト、駆動ギア、減速機ギアでのロシア製ワークの使用（5点）；

ロシア製スターター、ローターおよびソレノイドリレーの使用（5点）

発電機（電気自動車をのぞく）：

筐体部品、シャフトの機械加工（5点）；

筐体部品、シャフトでのロシア製ワークの使用（5点）；

ロシア製スターター、ローターの使用（5点）」；

b) 第IV部において：

以下の、OK 034-2014（KPES 2008）のコード27.90.31.110、27.90.32.110に分類される項目を追加する：

「27.90.31.110	軟はんだ付けおよび硬はんだ付けまたは溶接用の電気式機械装置	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の技術文書に対する権利を有していること； ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、定款資本金におけるロシア連邦居住者の持分の以下を有すること； 株式会社の場合、75%プラス1株以上； 有限責任会社の場合、4分の3プラス1%以上； ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、必要な生産作業を遂行するために、技術文書に記載されている必要な産業設備を有すること； ロシア連邦領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること； ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、製品で使用されているソフトウェアに対する排他的権利を有すること（製品でソフトウェアが使用されている場合）； 製品1個ずつについて、全体として、2022年以降－14点以上、2023年以降－22点以上、2024年以降－25点以上の合計点数が付与される、以下のコンポーネントおよび技術作業がロシア連邦領内で生産（実施）されること（生産技術に該当する技術作業が存在しない場合、その実施要求は課されず、点数は加算されない）： 組立（3点）； 検査試験の実施（3点）； GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）； GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）； 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品原価の50%以下（8点）； 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品生産のための材料と構成要素の原価
---------------	-------------------------------	--

		の50%以下（6点）； 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品原価の30%以下（10点）； 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品生産のための材料と構成要素の原価の30%以下（8点）
27.90.32.110	軟はんだ付けおよび硬はんだ付けまたは溶接用の電気式機械装置；金属または焼結炭化物ガス熱溶射用の電気式機械装置の一部	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の技術文書に対する権利を有していること； ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、定款資本金におけるロシア連邦居住者の持分の以下を有すること； 株式会社の場合、75%プラス1株以上； 有限責任会社の場合、4分の3プラス1%以上； ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、必要な生産作業を遂行するために、技術文書に記載されている必要な産業設備を有すること； ロシア連邦領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること； ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、製品で使用されているソフトウェアに対する排他的権利を有すること（製品でソフトウェアが使用されている場合）； 製品1個ずつについて、全体として、2022年以降－14点以上、2023年以降－22点以上、2024年以降－25点以上の合計点数が付与される、以下のコンポーネントおよび技術作業がロシア連邦領内で生産（実施）されること（生産技術に該当する技術作業が存在しない場合、その実施要求は科されず、点数は加算されない）； 組立（3点）； 検査試験の実施（3点）； GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）； GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）； 組立（1点）； 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品原価の50%以下（8点）； 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品生産のための材料と構成要素の原価の50%以下（6点）； 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品原価の30%以下（10点）； c生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品生産のための材料と構成要素の原価の30%以下（8点）
28.29.70.110	軟はんだ付けおよび硬はんだ付けまたは非電気式の溶接用設備および工具ならびにその構成要素（予備部品）であって、独立したグ	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の技術文書に対する権利を有していること； ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、

ループのないもの

定款資本金におけるロシア連邦居住者の持分の以下を有すること；

株式会社の場合、75%プラス1株以上；

有限責任会社の場合、4分の3プラス1%以上；

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、必要な生産作業を遂行するために、技術文書に記載されている必要な産業設備を有すること

ロシア連邦領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること；

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、製品で使用されているソフトウェアに対する排他的権利を有すること（製品でソフトウェアが使用されている場合）；

製品1個ずつについて、全体として、2022年以降-14点以上、2023年以降-22点以上、2024年以降-25点以上の合計点数が付与される、以下のコンポーネントおよび技術作業がロシア連邦領内で生産（実施）されること（生産技術に該当する技術作業が存在しない場合、その実施要求は科されず、点数は加算されない）；

組立（3点）；

検査試験の実施（3点）；

GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；

GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；

組立（3点）；

生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること-製品原価の50%以下（8点）；

生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること-製品生産のための材料と構成要素の原価の50%以下（6点）；

生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること-製品原価の30%以下（10点）

生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること-製品生産のための材料と構成要素の原価の30%以下（8点）」；

OK 034-2014 (KPERs 2008) のコード28.29.86.000によって分類される項目を以下の版に変更する：

「28.29.86.000 非電気式の軟はんだ付けおよび硬はんだ付けまたは溶接用設備および工具のパーツ；ガス熱溶射用機械機器

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の技術文書に対する権利を有していること；

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、定款資本金におけるロシア連邦居住者の持分の以下を有すること；

株式会社の場合、75%プラス1株以上；

有限責任会社の場合、4分の3プラス1%以上；

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、必要な生産作業を遂行するために、技術文書に記載されている必要な産業設備を有すること；

ロシア連邦領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが

存在すること；
 加盟国の法人が、製品で使用されているソフトウェアに対する排他的権利を有すること（製品でソフトウェアが使用されている場合）；
 製品1個ずつについて、全体として、2022年以降－14点以上、2023年以降－22点以上、2024年以降－25点以上の合計点数が付与される、以下のコンポーネントおよび技術作業がロシア連邦領内で生産（実施）されること（生産技術に該当する技術作業が存在しない場合、その実施要求は課されず、点数は加算されない）；
 組立（3点）；
 検査試験の実施（3点）；
 GOST 2.102-2013にもとづく設計文書一式の存在（1点）；
 GOST 3.1129-93を考慮して作成されたGOST 3.1102-2011にもとづく技術文書一式の存在（1点）；
 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品原価の50%以下（8点）；
 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品生産のための材料と構成要素の原価の50%以下（6点）；
 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品原価の30%以下（10点）；
 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品生産のための材料と構成要素の原価の30%以下（8点）」；

c) 第VI部において：

OK 034-2014 (KPERS 2008) のコード28.22.14.110、28.22.14.121、28.22.14.122、28.22.14.123、28.22.14.125、28.22.14.126、28.22.14.129、28.22.14.140、28.22.14.152、28.22.14.160、28.22.17.111、28.22.17.112、28.92.11.120、28.92.12.121、28.92.12.130のうち、28.92.2のうち、28.92.26.110のうち、28.92.40、28.92.40.110、28.92.40.120、28.92.40.121、28.92.40.122、28.92.40.123、28.92.40.124、28.92.40.125、28.92.40.129に分類される、以下の項目を追加する：

「28.22.14.110	デリッククレーン	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること；
28.22.14.121	電動天井クレーン	
28.22.14.122	電動門型クレーンおよび半門型クレーン	ユーラシア経済連合加盟国の1つの領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること
28.22.14.123	片持ちクレーン	以下の構成要素および技術作業のロシア連邦領内における生産（実施）（それらが設備の構造または技術工程に含まれている場合） ^{22, 23} ：
28.22.14.125のうち	ブーム（非自走）荷役クレーン	
28.22.14.126	建設用タワークレーン	
28.22.14.129	その他のクレーン（自走車両への搭載用のものをのぞく）	走行機構： 走行台車各部の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（30点）； 車輪各部の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（15点）；
28.22.14.140	ポータルクレーン	クレーン走行駆動装置減速機各部の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）またはロシア連邦
28.22.14.152	鉄道クレーン	
28.22.14.160	スタッカークレーン	

領内で製造されたクレーン走行駆動装置減速機の使用
(20点) ;

ロシア連邦領内 (20点) またはユーラシア経済連合加盟
国領内 (10点) で製造されたクレーン走行駆動電動モ
ーターの使用 ;

レールクランプの製造 (機械加工および熱処理) (設計
文書が定めるもの) (5点) ;

ブレーキの製造 (機械加工および熱処理) (設計文書が
定めるもの) (5点)

旋回機構 :

旋回ベアリング各部の製造 (機械加工および熱処理)
(設計文書が定めるもの) (30点) ;

旋回ベアリング駆動減速機部品の製造 (機械加工および
熱処理) (設計文書が定めるもの) (20点) またはロシ
ア連邦領内で製造された旋回ベアリング駆動減速機の使
用 (10点) ;

ロシア連邦領内 (20点) またはユーラシア経済連合加盟
国領内 (10点) で製造された旋回ベアリング駆動電動モ
ーターの使用 ;

旋回ベアリングブレーキの製造 (機械加工および熱処
理) (設計文書が定めるもの) (10点) またはロシア連
邦領内で製造された当該製品の使用 (5点)

巻上げ機構 :

巻上げドラム各部の製造 (機械加工および熱処理) (設
計文書が定めるもの) (25点) ;

巻上げ機構駆動減速機の製造 (機械加工および熱処理)
(設計文書が定めるもの) またはロシア連邦領内で製造
された当該製品の使用 (20点) ;

ロシア連邦領内 (20点) またはユーラシア経済連合加盟
国領内 (10点) で製造された巻上げ機構駆動電動モ
ーターの使用 ;

巻上げ機構フックブロックの製造 (機械加工および熱処
理) (設計文書が定めるもの) (10点) またはロシア連
邦領内で製造された当該製品の使用 (5点) ;

巻上げ機構ブレーキの製造 (機械加工および熱処理)
(設計文書が定めるもの) (5点) ;

巻上げ機構クラッチの製造 (機械加工および熱処理)
(設計文書が定めるもの) (5点) ;

ワイヤーロープ滑車装置の製造 (機械加工および熱処
理) (設計文書が定めるもの) (5点)

ワイヤーロープの製造 (機械加工および熱処理) (設計
文書が定めるもの) またはロシア連邦領内で製造された
当該製品の使用 (5点)

走行台車位置変更機構 :

ラック歯付きレール各部の製造 (機械加工および熱処
理) (設計文書が定めるもの) (20点) ;

走行台車位置変更機構ドラムの製造 (機械加工および熱
処理) (設計文書が定めるもの) (20点) ;

走行台車位置変更機構駆動減速機の製造 (機械加工およ
び熱処理) (設計文書が定めるもの) またはロシア連邦
領内で製造された当該製品の使用 (10点) ;

ロシア連邦領内 (10点) またはユーラシア経済連合加盟

国領内（５点）で製造された走行台車位置変更機構電動モーターの使用

走行台車位置変更機構ブレーキの製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（５点）

ブーム伸縮機構：

ラック歯付きレール各部の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（20点）；

ブーム伸縮機構駆動減速機の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（10点）；

ロシア連邦領内（10点）またはユーラシア経済連合加盟国領内（５点）で製造されたブーム伸縮機構駆動電動モーターの使用；

ブーム伸縮機構ブレーキの製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（５点）

制御システム²⁴：

周波数変換器の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）、またはロシア連邦領内（20点）もしくはユーラシア経済連合加盟国領内（10点）で製造された当該製品の使用；

スイッチング機器の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（10点）；

制御パネルの製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（15点）；

制御システム用電子コンポーネント品の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（10点）；

制御システム用ソフトウェアの製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（15点）；

コマンドコントローラーの製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（５点）

安全システム：

安全接点装置の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（10点）；

動作制限装置の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（５点）；

安全システム用電子コンポーネントの製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（15点）

タワー：

クレーンタワーセクション各部の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（60点）；

ブーム：

クレーンブームセクション各部の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（40点）；

クレーンブームベアリングの製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）またはロシア連邦領内で

製造された当該製品の使用（５点）；
 クレーンブーム先端ジブ各部の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（15点）；
 クレーンブーム剛性ストラット各部の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（25点）

コラム：
 クレーンコラムセクション各部の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（40点）
 クレーンコラムビーム各部の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（20点）

クレーンコラムベース各部の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（20点）

運転室：
 金属フレームの製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（10点）

運転室のフロア、シーリング、ルーフおよびクレーン運転室出入口プラットフォームの製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（５点）；
 操作盤、制御パネル、電子制御ユニットの製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（５点）；
 ウィンドウガラスの製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（５点）；
 照明機器、警報灯の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（５点）

カウンターウェイト：
 クレーン用カウンターウェイトの製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（20点）

支承部：
 クレーン支承部の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（30点）
 ポータル（ポータルクレーンの）：
 クレーンポータルの製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（50点）

橋桁構造（ブリッジ）：
 クレーンの橋桁構造（ブリッジ）の製造（機械加工および熱処理）（設計文書が定めるもの）（50点）；
 デジタル（電子版）設計文書の使用／採用（20点）

28.22.17.111 鉱山用ベルトコンベヤー

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること；

ユーラシア経済連合加盟国の１つの領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること

以下の構成要素および技術作業のロシア連邦領内における生産（実施）（それらが設備の構造または技術工程に含まれている場合）：

コンベヤーベルトの製造、またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）；
駆動装置類の製造（30点）；

支持構造の製造（25点）；

ローラーの製造（30点）；

テンション装置の製造（15点）；

投入装置の製造（15点）；

ベルトキャッチャー（リミッター）の製造（15点）；
の製造（15点）；

金属構造物の組立・溶接（20点）

エンジンの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；

制御装置の製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；

電気設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；

空圧設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；

油圧設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；

以下の点数が確保されている場合、鉱山用ベルトコンベヤーをロシア連邦領内で製造された製品に分類することができる：

2023年12月31日まで — 90点以上；

2024年1月1日以降 — 120点以上；

2026年1月1日以降 — 150点以上

28.22.17.112

鉱山用スクレーパーコンベヤー

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること；

ユーラシア経済連合加盟国の1つの領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること；

以下の構成要素および技術作業のロシア連邦領内における生産（実施）（それらが設備の構造または技術工程に含まれている場合）：

支持構造の製造（25点）；

チェーンラインの製造（10点）；

駆動装置の製造（30点）；
 スクレーパーの製造（30点）；
 金属構造物の組立・溶接（20点）；
 エンジンの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；
 制御装置の製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品（10点）の使用、および（または）据付け（5点）；
 電気設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；
 空圧設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品（10点）の使用および（または）据付け（5点）；
 油圧設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）

以下の点数が確保されている場合、鉱山用スクレーパーコンベヤーをロシア連邦領内で製造された製品に分類することができる：

2023年12月31日まで － 90点以上；
 2024年1月1日以降 － 120点以上；
 2026年1月1日以降 － 150点以上

28.92.11.120

坑内作業用連続式コンベヤー

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること；

ユーラシア経済連合加盟国の1つの領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること

以下の構成要素および技術作業のロシア連邦領内における生産（実施）（それらが設備の構造または技術工程に含まれている場合）：

ベルト（チェーンライン）の製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（15点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）；
 駆動装置の製造（30点）；
 支持構造の製造（25点）；
 ローラー（スクレーパー）の製造（30点）；
 金属構造物の組立・溶接（20点）
 エンジンの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品（10点）の使用、および（または）据付け（5点）；

制御装置の製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；
 電気設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；
 空圧設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；
 油圧設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）

以下の点数が確保されている場合、坑内作業用連続式コンベヤーをロシア連邦領内で製造された製品に分類することができる：

2023年12月31日まで — 90点以上；
 2024年1月1日以降 — 120点以上；
 2026年1月1日以降 — 150点以上

28.92.12.121

掘進機

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること；

ユーラシア経済連合加盟国の1つの領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること

以下の構成要素および技術作業のロシア連邦領内における生産（実施）（それらが設備の構造または技術工程に含まれている場合）：

推進力を生み出す装置およびシステム（パワーユニット）（35点）；
 それら全体で設備の走行を可能にするユニットおよび機構（足回り）（35点）；
 防塵システム（10点）；
 作業用工具（10点）；
 金属構造物の組立・溶接（15点）；
 エンジンの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品（15点）の使用、および（または）据付け（5点）；
 制御装置の製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（15点）、および（または）据付け（5点）；
 アクスルの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（15点）、および（または）取付け（5点）；

トランスミッションの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（15点）、および（または）取付け（5点）；
 作業用工具の製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（15点）、および（または）取付け（5点）；
 支持旋回機構・装置の製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（15点）、および（または）取付け（5点）；
 電気設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；
 空圧設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；
 油圧設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）

以下の点数が確保されている場合、掘進機をロシア連邦領内で製造された製品に分類することができる：
 2023年12月31日まで — 80点以上；
 2024年1月1日以降 — 100点以上；
 2026年1月1日以降 — 150点以上

28.92.12.130のうち 固形有用鉱物用の掘削装置（掘削機）

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること；

ユーラシア経済連合加盟国の1つの領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること

以下の構成要素および技術作業のロシア連邦領内における生産（実施）（それらが設備の構造または技術工程に含まれている場合）：：
 旋回ヘッドの製造またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）；
 ウィンチの製造またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（10点）；
 作業用工具の製造またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（15点）；
 金属構造物の組立・溶接（15点）；
 パワーユニットの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）
 制御盤の製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該

製品の使用（10点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（5点）、および（または）据付け（5点）；
 掘削やぐらの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（10点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（5点）、および（または）据付け（5点）；
 電気設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；
 油圧設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；
 掘削パラメーター数値制御システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；
 空圧設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）

以下の点数が確保されている場合、固形有用鉱物用の掘削装置（掘削機）をロシア連邦領内で製造された製品に分類することができる：

2023年12月31日まで — 50点以上；

2024年1月1日以降 — 80点以上；

2026年1月1日以降 — 100点以上

28.92.2のうち 坑内ローダー

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること；

ユーラシア経済連合加盟国の1つの領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること

以下の構成要素および技術作業のロシア連邦領内における生産（実施）（それらが設備の構造または技術工程に含まれている場合）：

モーターユニット作動用装置・システム（35点）；

それら全体で設備の走行を可能にするユニットおよび機構（走行装置）（35点）；

作業部分（25点）；

アタッチメントの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；

金属構造物の組立・溶接（15点）；

エンジンの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および

(または) 据付け (5 点) ;
 制御装置の製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用 (20 点)、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用 (10 点)、および
 (または) 据付け (5 点) ;
 アクスの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用 (20 点)、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用 (10 点)、および
 (または) 据付け (5 点) ;
 トランスミッションの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用 (20 点)、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用 (10 点)、および (または) 据付け (5 点) ;
 支持旋回機構・装置およびスイベルジョイントもしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用 (20 点)、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用 (10 点)、および (または) 据付け (5 点) ;
 電気設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用 (20 点)、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用 (10 点)、および (または) 据付け (5 点) ;
 油圧設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用 (20 点)、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用 (10 点)、および (または) 据付け (5 点)

以下の点数が確保されている場合、当該の坑内ローダーをロシア連邦領内で製造された製品に分類することができる :

2023 年 12 月 31 日まで — 100 点以上 ;

2024 年 1 月 1 日以降 — 150 点以上 ;

2026 年 1 月 1 日以降 — 200 点以上

28.92.26.110 のうち 容積 4 m³ 以上のシングルバケット式エキスカベーター ;
 容積 4 m³ 以上のシングルバケット式歩行型エキスカベーター

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5 年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること ;

ユーラシア経済連合加盟国の 1 つの領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること

以下の構成要素および技術作業のロシア連邦領内における生産 (実施) (それらが設備の構造または技術工程に含まれている場合) :

推進力を生み出す装置およびシステム (パワーユニット) の製造またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用 (35 点) ;

それら全体で設備の走行を可能にするユニットおよび機構 (走行装置) の製造またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用 (35 点) ;

作業用工具の製造またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用 (20 点) ;

金属構造物の組立・溶接 (15 点) ;

制御装置の製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）；
 アクスルの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）；
 トランスミッションの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）；
 支持旋回機構・装置の製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）；
 電気設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）；
 空圧設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）；
 油圧設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）；
 組立（30点）

以下の点数が確保されている場合、当該の容積4m³以上のシングルバケット式エキスカベーター；容積4m³以上のシングルバケット式歩行型エキスカベーターをロシア連邦領内で製造された製品に分類することができる：

2023年12月31日まで — 80点以上；
 2024年1月1日以降 — 130点以上；
 2026年1月1日以降 — 180点以上

28.92.40	土砂、岩石、鉱石その他の鉱物性物質の選別、破碎、混合および類似の処理を行う装置	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること；
----------	---	--

28.92.40.110	土砂、岩石、鉱石その他の鉱物性物質の選別、ふるい分け、分離、洗浄を行う装置	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること；
--------------	---------------------------------------	--

ユーラシア経済連合加盟国の1つの領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること；

全体として、

2023年12月31日まで — 50点以上；
 2024年1月1日以降 — 70点以上；
 2026年1月1日以降 — 90点以上

の合計点数が付与される、以下の構成要素および技術作業がロシア連邦領内で生産（実施）されること（それらが設備の構造または技術工程に含まれている場合）：
 金属の切断（10点）；

部品の機械加工（20点）；
 金属構造物の組立および溶接ならびにその塗装（20点）；
 電気設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；
 油圧設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）；
 ベアリングの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（10点）、および（または）据付け（5点）

28.92.40.120	土砂、岩石、鉱石その他の鉱物性物質の破碎装置	ユーラシア経済連合加盟国の1つの領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を有するサービスセンターが存在すること；
28.92.40.121	ジョークラッシャー	全体として、 2023年12月31日まで — 60点以上；
28.92.40.122	コーンクラッシャー	2024年1月1日以降 — 80点以上；
28.92.40.123	ロールクラッシャー	2026年1月1日以降 — 100点以上
28.92.40.124	ロータリークラッシャー	の合計点数が付与される、以下の構成要素および技術作業がロシア連邦領内で生産（実施）されること（それらが設備の構造または技術工程に含まれている場合；
28.92.40.125	ハンマークラッシャー	破碎ユニットおよび構成要素消耗部分の鋳造（10点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で鋳造によって製造された破碎ユニットおよび構成要素消耗部分の使用（5点）；
28.92.40.129	他の項目に含まれないその他のクラッシャー	金属の切断（20点）； 部品の機械加工（25点）； 金属構造物の組立および溶接ならびにその塗装（20点）； 鍛造品の製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（10点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（5点）； 電気設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（15点）、および（または）据付け（10点）； 油圧設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（15点）、および（または）据付け（10点）」；

OK 034-2014 (KPERS 2008) のコード28.41.33.190に分類される項目を以下の版に差し替える：

「28.41.33.190のうち 等方圧プレス
 ち

ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること；

ユーラシア経済連合加盟国の1つの領内に、製品の修理、アフターサービスおよび保証サービスを行う権限を

有するサービスセンターが存在すること；

全体として、

2023年12月31日まで — 60点以上；

2024年1月1日以降 — 80点以上；

2026年1月1日以降 — 100点以上

の合計点数が付与される、以下の構成要素および技術作業のロシア連邦領内で生産（実施）されること（それらが設備の構造または技術工程に含まれている場合）：
鍛造品の機械加工（10点）；

プレストレス製品の巻線加工（30点）；

加熱システムの製造またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（10点）；

冷却システムの製造またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（10点）；

制御システムの製造またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（10点）；

ガス・真空システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（20点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（5点）、および（または）据付け（5点）

電気設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（15点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（5点）、および（または）据付け（5点）；

油圧設備システムの製造もしくはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用（15点）、またはユーラシア経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用（5点）、および（または）据付け（5点）」；

d) 第XXIII部に、以下の、OK 034-2014（KPERS 2008）のコード25.93.15.130に分類される項目を追加する：

「25.93.15.130	フレックス入り溶接ワイヤー	ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、5年以上の期間、該当する製品の生産、改良および発展のために十分な範囲の設計・技術文書に対する権利を有していること； ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、定款資本金におけるロシア連邦居住者の持分の以下を有すること； 株式会社の場合、75%プラス1株以上； 有限責任会社の場合、4分の3プラス1%以上； ユーラシア経済連合加盟国の税務居住者である法人が、必要な生産作業を遂行するために、技術文書に記載されている必要な産業設備を有すること； 製品1個ずつについて、全体として、2022年以降—22点以上、2023年以降—30点以上、2024年以降—40点以上、2025年以降—90点以上、2026年以降—100点以上の合計点数が付与される、以下の構成要素および技術作業がロシア連邦領内で生産（実施）されること（生産技術に該当する技術作業が存在しない場合、その実施要求は課されず、点数は加算されない）； 充填剤（粉末フラックス）の調製（2点）； チューブの形成および充填剤（粉末フラックス）の注入（2点）；
---------------	---------------	---

仕上げ引抜きまたはロールフォーミング（2点）；
 中間引抜きまたはロールフォーミング（2点）；
 カセットへの巻取りおよび梱包（2点）；
 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品価格の70%以下（12点）；
 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品価格の50%以下（20点）；
 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品価格の30%以下（40点）；
 生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品価格の5%以下（50点）；

生産に使用された外国製品の価格を以下のパーセンテージとすること－製品価格の0%以下（100点）」；

e) 脚注12において：

第11段落および第12段落を以下の版に変更する：

「研究開発・設計・エンジニアリング業務に直接かかわるその他の費用（出張旅費および組織内部署のサービス料）、ここには試験の実施費用が含まれる。

上記の費用は、自動車工業分野における以下の部門（2011年12月9日付関税同盟委員会決議第877号が採択した関税同盟技術規則「装輪式輸送手段の安全性について」（TR TS 018/2011）にもとづき輸送手段カテゴリーL6、L7に分類される輸送手段〔以下、「カテゴリーL6、L7の輸送手段」〕を含む〕にかかわる研究開発・設計・エンジニアリング業務の費用として計上することができる：」；

第27段落を以下の文言に差し替える：

「TR — 製品生産者である法人がロシア市場において計算対象期間に以下の自動車工業製品の販売から得た合計売上高：

ロシア連邦との間に締結された特別投資契約が存在する場合、当該の特別投資契約の枠内でロシア連邦領内で製造された自動車工業製品、およびカテゴリーL6、L7の輸送手段；

またはロシア連邦領内で製造された、ならびにカテゴリーL6、L7の輸送手段。」；

第29段落を以下の文言に差し替える：

「研究開発業務に対する点数（Bally_{NIOKR}）は、以下のものに対して算定される：

ロシア連邦との間に締結された特別投資契約が存在する場合、当該の特別投資契約にもとづいてロシア連邦領内で製造された自動車工業製品、およびカテゴリーL6、L7の輸送手段；

またはロシア連邦領内で製造された自動車工業製品、およびカテゴリーL6、L7の輸送手段。

研究開発業務に対する点数（Bally_{NIOKR}）は、ロシア連邦産業商業省が製品生産者である法人に対して交付した、鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定に関する意見書にそれが存在している場合に、1年にわたって効力を有する。

製品生産者である法人が以前に指標（Bally_{NIOKR}）の計算のために提出した、研究開発業務に対する費用合計額（S_{NIOKR}）は、当該指標（Bally_{NIOKR}）の計算にあたっては考慮されない。」；

f) 以下を内容とする脚注22、23、24を追加する：

「²² 複数の同一タイプのコンポーネント（構成要素）の製造、またはロシア連邦領内もしくはユーラシア

経済連合加盟国領内で製造された当該製品の使用の場合、点数の合算は行わない。

²³ ロシア連邦領内における構成要素および技術作業の製造（実施）（設備の構造またはその製造工程が定める場合）に際しては、以下の点数にしたがって制御システムのコンポーネントを使用すること：

2023年12月31日まで － 10点以上；

2024年12月31日まで － 15点以上；

2025年12月31日まで － 20点以上；

2026年1月1日以降 － 30点以上。

²⁴ クレーン無人運転システムの製造（機械加工および熱処理〔設計文書が定めるもの〕）またはロシア連邦領内で製造された当該製品の使用の場合は、さらに30点を加算する。」；

g) 備考5において：

第5段落および第6段落を削除する；

以下を内容とする複数の段落を追加する：

「自動車工業製品が環境保護にかかわる高次の要求事項に適合している場合、本附属書第Ⅱ部「自動車工業製品」が内燃エンジンに対して定めている、ロシア連邦領内における作業（条件）の履行に対する点数の算定に際して、国際連合規則第83-07号の要求事項に適合する自動車工業製品に対しては係数1.5を、国際連合規則第154-00号（または輸送手段カテゴリーによっては第49-06号）の要求事項（レベル1A）に適合する自動車工業製品に対しては係数2を、それぞれ乗じる。これらの係数は、関税同盟技術規則（TR TS 018/2011）「装輪式輸送手段の安全性について」にしたがい相応の国際連合規則の適用することにかかわる義務的要求事項の施行前であっても適用することができる。

電子制御機器（ユニット）が、本附属書第Ⅱ部が要求事項を示す複数の制御機器（ユニット）の機能をすべて履行している場合、相応の制御機器（ユニット）に対しては、本附属書第Ⅱ部に定める作業（条件）の履行に対する点数を合算する。」；

h) 備考11を以下の版に変更する：

「11. 本附属書Iに示す工作機械・工具工業製品は、製品1個ずつについて以下に示す作業（条件）がロシア連邦領内で実施されることに対する以下の合計得点数が達成された場合に、ロシア連邦領内で生産された製品とされる：

製品のタイプ	2022～2023年	2024～2026年
工具および附属設備		
研削砥石	35	35
切断砥石	35	35
研磨砥石	35	35
その他の手持ち工具	55	55
工作機械用または手持ち工具用の交換可能な作業工具（機械駆動ありまたはなし）	55	55
手持ちの線形寸法測定器具（マイクロメーターおよびノギスを含む）（他のグループに含まれないもの）	55	55

工具固定アーバーおよび工作機械用自動開閉式ねじ切りヘッド	55	55
工作機械用工作物固定アーバー	55	55
工作機械用割出し台およびその他の特殊装置	55	55
ユニット式切削工具	60	60
切削液内部供給用チャンネル付き切削工具	35	55
バンドソー、ディスクソー	45	45
旋盤		
旋盤・ねじ切り（汎用、デジタル表示付き、NC付き）	77	85
旋盤マシニングセンター（単軸および多軸）	83	91
旋削・フライスマシニングセンター（フライス軸付き）	105	115
長手旋削自動旋盤	45	51
立て旋盤（汎用、デジタル表示付き、NC付き）	105	115
ボールおよび中ぐり盤		
垂直ボール盤	45	50
ラジアルボール盤	40	44
多軸中ぐり盤	94	103
水平中ぐり盤（汎用、デジタル表示付き、NC付き）	83	91
水平ボール盤	55	61
深穴ボール・中ぐり盤	40	45
研削、研磨、仕上げ盤		
外径研削盤（汎用、デジタル表示付き、NC付き）	80	90
内径研削盤（汎用、デジタル表示付き、NC付き）	80	90
ピーリングマシン（汎用、デジタル表示付き、NC付き）	80	90
研削マシニングセンター	85	97
特殊研削盤（汎用、デジタル表示付き、NC付き）	87	96
研ぎ盤（汎用、デジタル表示付き、NC付き）	55	61
角テーブルまたは円テーブル式平面研削盤（汎用、デジタル表示付き、NC付き）	100	111
ラップ盤および研磨盤	55	61
ホーニング盤（汎用、デジタル表示付き、NC付き）	55	61
電気物理、電気化学および超音波工作機械		
電気化学加工機	66	73
放電ワイヤーカット機	65	70
放電多軸ブローチ盤	44	49
放電スーパードリル	50	55
レーザー切断機	66	73
プラズマ切断機	50	61

超音波硬化機	30	30
非除去加工用レーザー装置	30	35

歯切およびねじ切り盤

フライス型歯切盤	50	55
歯車削り盤	50	55
歯車シェービング盤	50	55
歯車面取り盤	50	55
歯車研削盤	50	55
歯車ホーニング盤	50	55
フライス型ねじ切り盤	44	49
ねじ研削盤	44	49
ローレット盤	44	49
ねじ切り盤	44	49
さまざまな歯車加工およびねじ切り工作機械	44	49

フライス盤

垂直フライス盤	96	106
水平フライス盤	99	109
汎用フライス盤	88	97
3軸（4軸）垂直マシニングセンター	99	109
5軸垂直マシニングセンター	99	109
4軸（3軸）水平マシニングセンター	105	115
5軸水平マシニングセンター	110	121
平削り形フライス盤（汎用、デジタル表示付き、NC付き）	105	115
3軸門型マシニングセンター	105	115
5軸門型マシニングセンター	105	115
さまざまなフライス盤（汎用、デジタル表示付き、NC付き）	66	73

鍛造・プレス設備

鍛造・プレス式ハンマー	50	61
機械式プレス	50	61
油圧プレス	64	80
鍛造プレス、水平鍛造自動機械	50	61
鍛造ロール	50	61
曲げ加工・矯正機	50	61
シャー	81	92
冷間アンローリング・ローリング機	50	61

平削り、立て削り、ブローチ盤

平削り盤	55	61
------	----	----

立て削り盤	55	61
ブローチ盤（汎用、デジタル表示付き、NC付き）	55	61
切断用機械		
帯鋸盤	58	67
丸鋸	50	55
研削切断機	50	55
ウォータージェットカッター	45	53
被覆装置（表面の化学および放電処理装置）		
表面の前処理ならびにめっき、化学および陽極被覆装置	45	50
金属加工機械用パーツおよび附属品		
ボールスクリュードライブ、リードスクリュウ	15	17
架台	10	12
モータースピンドル	7	10
ころがりガイド、すべりガイドまたは複合ガイド	13	18
タレット・旋回・研削ヘッド	13	18
工具マガジン	10	14
安全カバー、切断ゾーンガード、ガイドの伸縮式防護	7	9
切削液供給および浄化システム	5	6
チップ除去装置（チップコンベア）	7	10
空圧および油圧システム	4	6
1 軸制御回転テーブル	4	6
2 軸回転テーブル（グローブテーブル）	6	10
可動テーブル	6	8
ウォータージェットヘッド	6	9
駆動ユニット	5	6
フライスヘッド	7	8

本附属書の第I部に定められていて、OK 034-2014 (KPES 2008) コード28.4に分類されている製品タイプの一覧に記載されていない工作機械・工具製品については、「独立共同体における商品原産国決定規則についての協定」参加国の管轄機関（組織）が発行する、ロシア連邦を商品（製品）原産国と認める商品（製品）原産国証明書がある場合、意見書を発行することができる」；

i) 以下を内容とする備考19を追加する：

「19. OK 034-2014 (KPES 2008) コード28.22.14.110、28.22.14.121、28.22.14.122、28.22.14.123、28.22.14.125、28.22.14.126、28.22.14.129、28.22.14.140、28.22.14.152、28.22.14.160に分類されている重機製品をロシア連邦で生産された製品とするため、当該製品の、連邦法「国家および地方自治体のニーズのための商品、役務、サービス購入についての契約システムについて」にもとづく国家および地方自治体のニーズ充足のための購入、連邦法「特定の種類の法人による商品、役務、サービスの購入について」にもとづく発注者のニーズ充足のための購入のため、および2015年7月17日付ロシア連邦政府決定第719号「鉦工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定について」にもとづいて発行された、鉦工業製品がロシア連邦領内で生産されたと認

定する鑑定書が存在することを要件とする国家支援措置の適用を受けるためには、法人が1暦年内に当該重機製品を生産する場合には、ロシア連邦領内において以下の構成要素および技術作業が生産（実施）されたことに対する以下の合計点数を達成する必要がある：

OK 034-2014 (KPES 2008)コード	製品の名称	2023年 12月31日まで	2024年 12月31日まで	2025年 12月31日まで	2026年 1月1日から
28.22.14.110	デリッククレーン（運転室付き）	275点以上	290点以上	305点以上	320点以上
	デリッククレーン（運転室なし）	245点以上	260点以上	275点以上	290点以上
28.22.14.121	電動天井クレーン（運転室付き）	260点以上	275点以上	290点以上	305点以上
	電動天井クレーン（運転室なし）	230点以上	245点以上	260点以上	275点以上
28.22.14.122	電動門型クレーンおよび半門型クレーン（運転室付き）	280点以上	295点以上	310点以上	325点以上
	電動門型クレーンおよび半門型クレーン（運転室なし）	250点以上	265点以上	280点以上	295点以上
28.22.14.123	片持ちクレーン（走行機構付き）	365点以上	380点以上	395点以上	410点以上
	片持ちクレーン（走行機構なし）	300点以上	315点以上	330点以上	345点以上
28.22.14.125	ブームクレーン（運転室付き、走行機構付き、支承部付き）	450点以上	465点以上	480点以上	495点以上
	ブームクレーン（運転室付き、走行機構なし、支承部付き）	470点以上	485点以上	500点以上	515点以上
	ブームクレーン（運転室なし、走行機構つき、支承部付き）	420点以上	435点以上	450点以上	465点以上
	ブームクレーン（運転室なし、走行機構なし、支承部付き）	355点以上	370点以上	385点以上	400点以上
	ブームクレーン（運転室つき、走行機構つき、ポータル付き）	470点以上	485点以上	500点以上	515点以上
	ブームクレーン（運転室なし、走行機構つき、ポ	450点以上	465点以上	480点以上	495点以上

	ータル付き)				
28.22.14.126	タワークレーン（走行機構付き、ブーム伸縮機構付き、支承部付き）	380点以上	395点以上	410点以上	425点以上
	タワークレーン（走行機構付き、ブーム伸縮機構なし、支承部付き）	340点以上	355点以上	370点以上	385点以上
	タワークレーン（走行機構なし、ブーム伸縮機構付き、支承部付き）	300点以上	315点以上	330点以上	345点以上
	タワークレーン（走行機構なし、ブーム伸縮機構なし、支承部付き）	250点以上	265点以上	280点以上	295点以上
	タワークレーン（走行機構付き、ブーム伸縮機構付き、ポータル付き）	400点以上	415点以上	430点以上	445点以上
	タワークレーン（走行機構付き、ブーム伸縮機構なし、ポータル付き）	360点以上	375点以上	390点以上	405点以上
28.22.14.129	その他のクレーン	300点以上	315点以上	330点以上	345点以上
28.22.14.140	ポータルクレーン	390点以上	405点以上	420点以上	435点以上
28.22.14.152	鉄道クレーン	420点以上	435点以上	450点以上	465点以上
	油圧式鉄道クレーン	145点以上	160点以上	175点以上	190点以上
28.22.14.160	スタッカードレーン（運転室付き）	360点以上	375点以上	390点以上	405点以上
	スタッカードレーン（運転室なし）	330点以上	345点以上	360点以上	375点以上」。

4. 当該決定が承認した「鉍工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定に関する意見書の交付規則」を、以下の版に差し替える：

ロシア連邦政府決定
2015 年 7 月 17 日付第 719 号
(2022 年 4 月 1 日付ロシア連邦政府決定
第 553 号による改訂版) により

承 認

鉍工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定に関する意見書の交付規則

1. 本規則は、ロシア連邦産業商業省が「鉍工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定に関する意見書」を発行する際の手順を定めるものである。

2. 本規則に用いる概念は、以下の意味を有する：

「評価実施証書」 — 先に「鉍工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定に関する意見書」の交付を受けた製品の評価を実施した結果にもとづいて、ロシア連邦商工会議所が、ロシア連邦産業商業省との合意のもとに自らが定めた手順にしたがって発行した文書であって、当該の鉍工業製品が、2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号「鉍工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定について」附属書の定める「鉍工業製品をロシア連邦で生産された製品とするために当該鉍工業製品に求められる要件」（以下、それぞれ「2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号附属書」、「2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号附属書が定める要件」）に適合していることを証明するか、または相応の作業（条件）のロシア連邦領内における実質的履行に対する合計点数を証明する（2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号附属書が定める要件において、作業（条件）のロシア連邦領内における履行〔習得〕〕に対する点数式評価〔以下、「業務〔条件〕の履行に対する点数式評価」〕を行うことが定められている場合）か、または相応の作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）に対する合計点数の獲得可能な最大点数に対するパーセンテージの指標が達成されていることを証明するもの；

「鑑定証書」 — ロシア連邦商工会議所が発行した文書であって、生産される鉍工業製品が 2015 年 7 月 17 日付けロシア連邦政府決定第 719 号附属書の定める要求事項に適合していることを証明するか、または作業（条件）のロシア連邦領内における実質的履行に対する合計点数を証明する（2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号附属書が定める要件が業務〔条件〕の履行に対する点数式評価を行うことを定めている場合）か、または相応の作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）に対する合計点数の獲得可能な最大点数に対するパーセンテージの指標が達成されていることを証明するもの；

「生産の認定に関する意見書」 — 鉍工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定に関する意見書であって、ロシア連邦産業商業省が 2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦決定第 719 号にしたがって交付したもの；

「申請人」 — ロシア連邦の領土、ロシア連邦の大陸棚、ロシア連邦の排他的経済水域において鉍工業分野の活動を行う法人および個人事業主；

「意見書変更申請書」 — ロシア連邦の領土、ロシア連邦の大陸棚、ロシア連邦の排他的経済水域において鉍工業分野の活動を行う法人および個人事業主が国家鉍工業情報システムを通じて提出する、生産の認定に関する意見書の変更を求める申請書；

「意見書交付申請書」 — 申請人が、製品の生産の認定に関する意見書の交付を求めて、国家鉍工業情報

システムを通じて提出する申請書；

「国家鉱工業情報システム製品目録」－「全ロシア経済活動種別製品分類表（OKPD 2）OK 034-2014」（以下、「全ロシア分類表」）にもとづいて作成された体系的な鉱工業製品の一覧であって、本規則、ならびに 2017 年 2 月 8 日付ロシア連邦政府決定第 145 号『「調達にかかわる統一情報システムにおける国および地方自治体のニーズを満たすための商品、役務、サービス目録の作成および管理の規則」および「国および地方自治体のニーズを満たすための商品、役務、サービス目録の利用規則」』によって承認された「調達にかかわる統一情報システムにおける国および地方自治体のニーズを満たすための商品、役務、サービス目録の作成および管理の規則」および「国および地方自治体のニーズを満たすための商品、役務、サービス目録の利用規則」にしたがって情報が記載されているもの；

「鉱工業製品」－ 鉱工業分野の活動を実施した結果として生産された商品；

「ロシア製鉱工業製品登録簿」－ 国家鉱工業情報システムに掲載されるロシア連邦領内で生産された鉱工業製品の登録簿；

「鑑定意見書」－ 生産エリア、設備および人員の存在、技術作業の履行、ならびに申請人の生産エリアの現場における当該の生産に関連する一次文書の存在を証明することを目的として行われた、ロシア連邦商工会議所の現地調査の結果にもとづいて発行された文書。

3. 申請人は、意見書交付申請書または意見書変更申請書を国家鉱工業情報システムを通じて提出する。

意見書交付申請書の提出にあたり、申請人は、意見書交付申請書の提出および国家鉱工業情報システムに記載されている情報へのアクセスを担当する責任者を定めなければならない。

4. 意見書交付申請書の提出は電子的形態で行い、意見書交付申請書提出責任者が国家鉱工業情報システムのパーソナルアカウントにおける記入を行い、申請人の長（権限を有する者）が、2012 年 8 月 25 日付ロシア連邦政府決定第 852 号『「国家サービスおよび地方自治体サービス取得申請にあたっての今度認証電子署名利用規則」の承認ならびに「国家サービス提供に関する管理規程の策定および承認の規則」の改正について」が承認した「国家サービスおよび地方自治体サービス取得申請にあたっての高度認証電子署名利用規則」にしたがって、高度認証電子署名によってこれに署名を行う。

5. 意見書交付申請書には以下の事項を記載する：

申請人が法人の場合、その名称。申請人が個人事業主の場合、姓、名、父称（存在する場合）；

法人の場合、納税者識別番号および基本国家登記番号。個人事業主の場合、個人事業主基本国家番号；

法人の場合、所在地の住所。個人事業主の場合、滞在地もしくは居住地の登録住所。ならびに鉱工業製品の生産にかかわる活動が行われる生産エリア所在地の住所；

生産される鉱工業製品の名称、ならびに全ロシア分類表および「ユーラシア経済連合対外経済活動統一品目表」（以下、「品目表」）にもとづくそのコード。意見書交付申請書に記載する生産される鉱工業製品に関する情報は、申請人により国家鉱工業情報システムの製品目録に掲載されていなければならない；

2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号第 1 項に掲げる、申請対象の製品の生産を証明する文書のうちのいずれかであって、ロシア連邦商工会議所が国家鉱工業情報システムを用いて発行したもの；

生産される鉱工業製品が特別投資契約をその生産認定の基準とするものである場合－ 連邦法「ロシア連邦における鉱工業政策について」第 16 条にもとづいてロシア連邦を当事者として締結された特別投資契約にもとづき、2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号第 1 項「a」号にしたがって引き受けられた義務の投資家による履行（全部の、一部の）もしくは不履行、ならびに直近の会計期における相応の指標であって連邦法「ロシア連邦における鉱工業政策について」第 16 条にもとづいてロシア連邦を当事者として締結され

た特別投資契約が定めるものの達成（全部の、一部の）もしくは未達成に関する、ロシア連邦産業商業省が連邦法「ロシア連邦における鉱工業政策について」第 16 条にもとづいてロシア連邦を当事者として締結された特別投資契約のために定められている手順にしたがって発行した意見書、または、連邦法「ロシア連邦における鉱工業政策について」第 16 条にもとづいてロシア連邦を当事者として締結された特別投資契約または連邦法「ロシア連邦における鉱工業政策について」第 2 章の 1 にもとづいてロシア連邦を当事者として締結された特別投資契約（連邦法「ロシア連邦における鉱工業政策について」第 16 条にもとづいてロシア連邦を当事者として締結された特別投資契約のためのもの〔存在する場合〕）の発効日の時点において、連邦法「ロシア連邦における鉱工業政策について」第 16 条にもとづいてロシア連邦を当事者として締結された特別投資契約または連邦法「ロシア連邦における鉱工業政策について」第 2 章の 1 にもとづいてロシア連邦を当事者として締結された特別投資契約（連邦法「ロシア連邦における鉱工業政策について」第 16 条にもとづいてロシア連邦を当事者として締結された特別投資契約のためのもの〔存在する場合〕）にもとづいて行われる鉱工業製品の生産にあたり、連邦法「ロシア連邦における鉱工業政策について」第 16 条にもとづいてロシア連邦を当事者として締結された特別投資契約または連邦法「ロシア連邦における鉱工業政策について」第 2 章の 1 にもとづいてロシア連邦を当事者として締結された特別投資契約に掲げられている、2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号附属書（同附属書に当該製品が存在しない場合は、2009 年 11 月 20 日に調印された「独立国家共同体における商品原産地決定規則に関する協定」の不可分の一部である「商品原産地決定規則」附属書 1）に示されている要件によって定められている要求事項のうちの少なくとも 1 つがすでに履行されている場合においては、連邦法「ロシア連邦における鉱工業政策について」第 2 章の 1 にもとづいてロシア連邦を当事者として締結された特別投資契約（連邦法「ロシア連邦における鉱工業政策について」第 16 条にもとづいてロシア連邦を当事者として締結された特別投資契約のためのもの〔存在する場合〕）のための文書調査または現地調査の結果に関する、2020 年 7 月 16 日付ロシア連邦政府決定第 1049 号『特別投資契約にもとづく義務の投資家による履行状況監視規則』および当該義務の履行報告書書式の承認について」に定める意見書の書誌事項（連邦法「ロシア連邦における鉱工業政策について」第 16 条にもとづいてロシア連邦を当事者として締結された特別投資契約または連邦法「ロシア連邦における鉱工業政策について」第 2 章の 1 にもとづいてロシア連邦を当事者として締結された特別投資契約〔連邦法「ロシア連邦における鉱工業政策について」第 16 条にもとづいてロシア連邦を当事者として締結された特別投資契約のためのもの〔存在する場合〕〕の締結が行われた年度においては必要とされない）；

装輪式輸送手段に分類される製品の場合、輸送手段型式認証番号（シャーシ型式認証番号）；

生産される鉱工業製品に対する技術要求を規定する文書（技術条件、組織内規格、技術規則、国家規格その他の文書）の書誌事項；

鑑定証書にもとづく、作業（条件）のロシア連邦領内における実施に対する合計点数（業務〔条件〕の履行に対して点数式評価を行うことが定められている製品の場合）；

鑑定証書にもとづく、相応の作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）に対する合計点数の獲得可能な最大点数に対するパーセンテージであって、もの（相応の作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）に対する合計点数の獲得可能な最大点数に対するパーセンテージの指標を達成するという要求が定められている製品の場合）；

全ロ分類表の 30.11 類に含まれる造船製品の場合、国際船級協会が付与した船舶の建造番号または識別番号；

申請人の 2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号の規定に対する適合性の評価を実施すること、ならびに申請対象の鉱工業製品が生産（製造）されている事実、相応の設計書類その他の技術文書、生産エリア、設備および人員が存在することのおおのを証明するための調査を実施することに対する、ならびに当該の生産にかかわるその他の文書を提出することに対する、申請人の同意；

生産の認定に関する意見書の有効期間全体を通じて、2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号附属書が定める要件に対する生産される鉱工業製品の適合性評価が実施されること、または生産される製品のローカリゼーション水準の点数式評価にあたってその結果が考慮される技術作業（条件）の履行状況の評価が実施されることに対する、申請人の同意。

6. 意見書変更申請書には、以下の事項を記載する：

申請人が法人の場合、その名称。申請人が個人事業主の場合、姓、名、父称（存在する場合）；

法人の場合、納税者識別番号および基本国家登記番号。個人事業主の場合、個人事業主基本国家番号；

生産される鉱工業製品の名称、ならびに全口分類表および品目表にもとづくそのコード；

登録簿記載事項登録番号を明記した、現行の生産の認定に関する意見書に関する情報；

評価実施証書（存在する場合）；

変更を必要とする情報および文書（存在する場合）。

7. ローカリゼーション水準、または当該作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）に対する合計点数および研究開発業務のロシア連邦領内における履行に対する点数、または相応の作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）に対する合計点数の獲得可能な最大点数に対するパーセンテージの指標を達成するという要求を毎年変更することが、2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号附属書が定める要件によって規定されている製品の場合、申請人は、評価実施証書を添付した意見書変更申請書の提出を必ず行うものとする。

8. ローカリゼーション水準、または当該作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）に対する合計点数および研究開発業務のロシア連邦領内における履行に対する点数、または相応の作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）に対する合計点数の獲得可能な最大点数に対するパーセンテージの指標を達成するという要求の毎年の変更の状況に対する評価を実施するため、申請人は、生産の認定に関する意見書の交付日または前回の年次評価実施日から 1 年が経過する時点の 5 カ月前から 3 カ月前までの間に、国家鉱工業情報システムのパーソナルアカウントにおいて、ロシア連邦産業商業省に、意見書変更申請書を提出する。

9. 意見書交付申請書または意見書変更申請書の送付は、国家鉱工業情報システムにおいて、申請対象の商品の産業分野に応じて付与された登録番号を添えて、ロシア連邦産業商業省宛に行い、その審査を求める。

申請人は、国家鉱工業情報システムにおけるパーソナルアカウント内のページにおいて、および（または）電子メールによる通知の受取りによって、意見書交付申請書または意見書変更申請書の審査の進捗に関する情報提供を受ける。

10. ロシア連邦産業商業省は、意見書交付申請書または意見書変更申請書およびその添付書類が到着した日から 10 労働日以内に、それらに記載されている情報の十全性および正確性、ならびにその 2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号の規定への適合性の調査を行う。

11. 本規則第 5 項および第 6 項に掲げる文書の調査結果にもとづき、ロシア連邦産業商業省は、5 労働日以内に以下を行う：

- a) 生産の認定に関する意見書を交付する；
- b) 生産の認定に関する意見書の交付を、理由を付記して拒否する；
- c) 意見書交付申請書を、理由を付記して差戻し、その修正を求める；
- d) 生産の認定に関する意見書を変更する（意見書変更申請書の審査の場合）；

- e) 生産の認定に関する意見書の変更を拒否する；
- f) 生産の認定に関する意見書を、理由を付記して撤回する。

12. 意見書交付申請書または意見書変更申請書を申請人に返送して修正を求めることは、以下の指摘事項が存在する場合において、当該指摘事項の判明の日以降に行う：

- a) 意見書交付申請書および提出書類に不正確さおよび不一致がある場合；
- b) 申請対象の製品の名称に対して、全ロ分類表および（または）品目表上のコードが誤って記載されていた場合；
- c) 意見書交付申請書に記載された情報が不完全であった場合、および（または）本規則が定める文書一式のうちに提出されていないものがあった場合；
- d) 作業（条件）のロシア連邦領内における履行に対する合計点数として、鑑定証書または評価実施証書に照らして誤った数字が算定されていた場合（業務〔条件〕の履行に対して点数式評価を行うことが定められている製品の場合）；
- e) 相応の作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）に対する合計点数の獲得可能な最大点数に対するパーセンテージが、鑑定証書に照らして、誤って計算されていた場合（相応の作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）に対する合計点数の獲得可能な最大点数に対するパーセンテージの指標が達成されるという要求が定められている製品の場合）。

13. 申請人は、修正のために返送された意見書交付申請書または意見書変更申請を、指摘事項を考慮に入れて 15 暦日以内に修正し、国家鉱工業情報システムを通じてロシア連邦産業商業省にあてて再度送付し、その審査を求める。同省は本規則第 10 項に掲げる期限までにその検証を行う。

14. 以下の場合、ロシア連邦産業商業省は、生産の認定に関する意見書の交付または生産の認定に関する意見書の変更を拒否する：

- a) 本規則第 13 項が定める期限までに指摘事項が是正されなかった場合；
- b) 本規則第 10 項が定める期間に行った意見書交付申請書または意見書変更申請書の検証結果にもとづいて、不正確な情報または指摘事項が発見され、これを本規則第 13 項が定める期限までに是正することが不可能である場合。

15. 生産の認定に関する意見書は、ロシア連邦産業商業省の権限ある者がこれに署名する。当該意見書はその交付の日から 3 年の間、2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号第 1 項が定める「鉱工業製品がロシア連邦領内で生産されたとの認定の基準」および本規則に対する適合を条件として、また、2015 年 7 月 17 日ロシア連邦政府決定第 719 号附属書が定める要件第 II 部および第 III 部が定める製品の場合には、生産される製品であって生産の認定に関する意見書にもとづくもののローカリゼーション水準の評価に際してその点数が考慮される技術作業（条件）の履行状況が毎年認定されることを条件として、効力を有する。

16. 生産の認定に関する意見書には、以下の事項が記載される：

- a) 申請人が法人の場合、その名称。申請人が個人事業主の場合、姓、名、父称（存在する場合）；
- b) 法人の場合、納税者識別番号および基本国家登記番号。個人事業主の場合、個人事業主基本国家番号；
- c) 法人の場合、所在地の住所。個人事業主の場合、滞在地もしくは居住地の登録住所。ならびに鉱工業製品の生産にかかわる活動が行われる生産エリア所在地の住所；
- d) 生産される鉱工業製品の名称、ならびに全ロ分類表および（または）品目表にもとづくそのコード；

- e) 装輪式輸送手段に分類される製品の場合、輸送手段型式認証番号（シャーシ型式認証番号）；
 - f) 生産される鉱工業製品に対する技術要求を規定する文書（技術条件、組織内規格、技術規則、国家規格その他の文書）の書誌事項；
 - g) 2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号第 1 項に掲げる、申請対象の製品の生産地を証明する文書の書誌事項、およびその有効期限；
 - h) 鑑定証書または評価実施証書にもとづく、作業（条件）のロシア連邦領内における履行に対する合計点数（相応の業務〔条件〕のロシア連邦領内における履行〔習得〕に対する点数を算定することが定められている製品の場合）；
 - i) 鑑定証書または評価実施証書にもとづく、研究開発業務のロシア連邦領内における履行に対する点数、当該点数の有効期限を明記する（相応の業務〔条件〕のロシア連邦領内における履行〔習得〕に対する点数を算定することが定められている製品の場合）；
 - j) 鑑定証書または評価実施証書にもとづく、相応の作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）に対する合計点数の獲得可能な最大点数に対するパーセンテージ（相応の業務〔条件〕のロシア連邦領内における履行〔習得〕に対する合計点数の獲得可能な最大点数に対するパーセンテージの指標を達成するという要求事項が定められている製品の場合）；
 - k) 全ロ分類表の 30.11 類に含まれる造船製品の場合、国際船級協会が付与した船舶の建造番号または識別番号；
 - l) 生産の認定に関する意見書の有効期限；
 - m) 生産の認定に関する意見書が変更された際の根拠となったロシア連邦産業商業省文書（存在する場合）の日付および書誌事項。
17. 交付された生産の認定に関する意見書にもとづき、ロシア連邦産業商業省により国家鉱工業情報システムを用いて、ロシア製鉱工業製品登録簿の作成および管理が行われる。当該登録簿には以下の情報を記載する：
- a) 生産の認定に関する意見書の署名日およびその有効期限；
 - b) 申請人が法人の場合、その名称。申請人が個人事業主の場合、姓、名、父称（存在する場合）；
 - c) 法人の場合、納税者識別番号および基本国家登記番号。個人事業主の場合、個人事業主基本国家番号；
 - d) 法人の場合、所在地の住所。個人事業主の場合、滞在地もしくは居住地の登録住所。ならびに鉱工業製品の生産にかかわる活動が行われる生産エリア所在地の住所；
 - e) 生産される鉱工業製品の名称、ならびに全ロ分類表および（または）品目表にもとづくそのコード；
 - f) 生産される鉱工業製品に対する技術要求を定める文書（技術条件、組織内規格、技術規則、国家規格その他の文書）の書誌事項；
 - g) 作業（条件）のロシア連邦領内における履行に対して点数式評価を行うことが定められている製品の場合 — 当該の作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）に対する合計点数および研究開発業務のロシア連邦領内における履行に対する点数に関する情報（それらの点数の有効期限を明記すること）、ならびに本規則第 16 項「i」号に掲げる文書の名称および書誌事項；
 - h) 相応の業務〔条件〕のロシア連邦領内における履行〔習得〕に対する合計点数の獲得可能な最大点数に対するパーセンテージの指標を達成するという要求が定められている製品の場合 — 当該の作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）に対する合計点数、獲得可能な最大点数、および合計点数の獲得可能

な最大点数に対するパーセンテージに関する情報。

18. 本規則にしたがって認定された鉱工業製品には、ロシア製鉱工業製品登録簿への情報掲載にあたって、登録簿記載事項登録番号を付与する。当該番号は、鉱工業製品の識別番号であり、変更されない。

ロシア製鉱工業製品登録簿の作成および管理は、ロシア連邦産業商業省によって承認された手順にしたがい、国家鉱工業情報システムを用いて行われる。

19. 生産の認定に関する意見書の有効期間中、ロシア連邦産業商業省は、ロシア連邦商工会議所と共同で、本規則第 20 項～第 23 項にもとづき、生産される鉱工業製品の 2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号附属書が定める要件に対する適合性の評価、または相応の作業（条件）のロシア連邦領内における実施（習得）状況の評価（業務〔条件〕の履行に対して点数式評価を行うことが定められている製品の場合）を行う。

20. ロシア連邦産業商業省は、以下の場合に、現地調査の実施を求める要請書をロシア連邦商工会議所に対して送付する：

a) 本規則第 5 項および第 6 項にもとづいて申請人が提出した文書の審査結果にもとづいて、生産エリア、設備および人員の存在、技術作業の履行についての提出された文書および情報の追加検証、ならびに申請人の生産エリアの現場における製品の生産にかかわる文書の追加検証を行う必要のあることが判明した場合；

b) 監視・監督機関を含む連邦行政機関、法執行機関、およびロシア連邦構成主体国家機関による、2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号の規定に対する製品の適合性に関する意見書に記載されている情報が不正確であるという兆候が存在するとの申立て；

c) 自然人、法人、または社会的監視を行う民間団体または法人の連合体による、2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号の定めに対する製品の適合性に関する意見書に記載されている情報が不正確であるという兆候が存在するとの根拠づけられた情報を提示する声明、通告；

d) 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号の規定に対する製品の適合性に関する意見書に記載されている情報が不正確であるという兆候が存在するとのマスメディアの報道。

21. ロシア連邦商工会議所の現地調査には、2020 年 4 月 12 日付ロシア連邦政府指令第 994-r 号に掲げる組織を参加させることができる。

22. ロシア連邦商工会議所は、本規則第 21 項に掲げる現地調査の結果にもとづいて鑑定意見書を作成する。当該意見書は、作成日から 5 労働日以内にロシア連邦産業商業省に送付してその審査を求める。

23. ロシア連邦産業商業省は、10 労働日以内に鑑定意見書を審査し、以下のうちのいずれかの決定を下す：

a) 2015 年 7 月 17 日付ロシア連邦政府決定第 719 号の規定への不適合という事実（ただし、2022 年における、生産者の技術文書に定められている、鉱工業製品を構成する輸入コンポーネント〔原材料、部品、構成要素〕が他の生産者の同等のコンポーネントで置き換えられた事例の発見をのぞく）が存在することが確認された場合には、生産の認定に関する意見書を撤回する；

b) 生産の認定に関する意見書を撤回する必要がない旨を決定する；

c) 生産の認定に関する意見書の交付または生産の認定に関する意見書の変更を行う。

24. ロシア連邦産業商業省は、以下の場合に生産の認定に関する意見書を撤回する：

a) 申請人が本規則第 8 項の定める期限内に文書を提出しなかった場合；

b) 鑑定意見書の審査結果にしたがい、本規則第 23 項「a」号にもとづいて。

25. 申請人は、国家鉱工業情報システムのパーソナルアカウントにおいて、毎年 3 月末日までに、本規則

にしたがって生産の認定に関する意見書が交付された製品のうち、生産されたものおよび出荷されたものに関する情報を、ロシア連邦産業商業省に対して提出する。

26. 生産の認定に関する意見書の有効期限が満了した場合、または生産の認定に関する意見書が撤回された場合、ロシア連邦産業商業省は、生産の認定に関する意見書が交付されていた鉤工業製品を、ロシア製鉤工業製品登録簿から削除する。