**О реализации постановления Правительства Российской Федерации от 7 марта 2019 г. № 239 «Об установлении запрета на допуск отдельных видов товаров станкоинструментальной промышленности, происходящих из иностранных государств, для целей осуществления закупок для нужд обороны страны и безопасности государства»**

Во исполнение пункта 10 постановления Правительства Российской Федерации от 7 марта 2019 г. № 239 «Об установлении запрета на допуск отдельных видов товаров станкоинструментальной промышленности, происходящих из иностранных государств, для целей осуществления закупок для нужд обороны страны и безопасности государства» (официальный интернет-портал правовой информации http://www.pravo.gov.ru 11.03.2019 № 0001201903110030) приказываю:

1. Утвердить:
   1. Порядок выдачи разрешения Министерства промышленности и торговли Российской Федерации о закупке происходящего из иностранного государства товара станкоинструментальной промышленности.
   2. Порядок формирования и ведения реестра российской станкоинструментальной продукции.
   3. Положение об экспертном совете по станкоинструментальной продукции при Министерстве промышленности и торговли Российской Федерации.
2. Установить, что заключения Министерства промышленности и торговли Российской Федерации об отсутствии производства на территории Российской Федерации станкоинструментальных товаров, выданные в соответствии с приказом Министерства промышленности и торговли Российской Федерации от 10 февраля 2017 г. № 384 «Об утверждении Порядка выдачи заключения Министерства промышленности и торговли Российской Федерации об отсутствии производства на территории Российской Федерации товаров отраслей промышленности, нормативно-правовое регулирование в сфере которых осуществляет Министерство промышленности и торговли Российской Федерации» (зарегистрирован в Минюсте России 6 марта 2017 г. регистрационный номер 45851) действительны до окончания установленного срока их действия.
3. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на заместителя Министра Осьмакова В.С.

Министр Д.В. Мантуров

УТВЕРЖДЕН

приказом Минпромторга России

от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2019 г. № \_\_\_\_\_\_

**Порядок выдачи разрешения Министерства промышленности и торговли Российской Федерации о закупке происходящего из иностранного государства товара станкоинструментальной промышленности**

1. Настоящий Порядок устанавливает правила выдачи разрешения Министерства промышленности и торговли Российской Федерации о закупке происходящего из иностранного государства товара станкоинструментальной промышленности по обращению государственных заказчиков, муниципальных заказчиков или иных юридических лиц, указанных в части 5 статьи 15 Федерального закона от 05 апреля 2013 г. № 44-ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд» (Собрание законодательства Российской Федерации 2013, № 14, ст. 1652; № 27, ст. 3480; № 52, ст. 6961; 2014, № 23, ст. 2925; № 30, ст. 4225; № 48, ст. 6637; № 49, ст. 6925; 2015,   
   № 1, ст. 11, ст. 51, ст. 72; № 10, ст. 1393, ст. 1418, № 14, ст. 2022, № 27, ст. 3979,   
   ст. 4001, № 29, ст. 4342, ст. 4346, ст. 4352, ст. 4353, ст. 4375; 2016, № 1, ст. 10, ст. 89, № 11, ст. 1493; № 15, ст. 2058, ст. 2066; № 23, ст. 3291; № 26, ст. 3872, ст. 3890; № 27, ст. 4199, ст. 4247, ст. 4253, ст. 4254, ст. 4298; 2017, № 1, ст. 15, ст. 30, ст. 41, № 9,   
   ст. 1277, № 14, ст. 1995, ст. 2004, № 18, ст. 2660, № 24, ст. 3475, ст. 3477, № 31,   
   ст. 4747, ст. 4760, ст. 4780, ст. 4816, 2018, №1, ст. 59; ст. 87, ст. 88, ст. 90, № 18, ст. 2578, № 27, ст. 3957, № 31, ст. 4856, ст. 4861, № 32, ст. 5104, № 45, ст. 6848 (далее – Министерство, разрешение, заказчик, заявитель).
2. Заказчик подает в Министерство заявление о выдаче разрешения о закупке происходящего из иностранного государства товара станкоинструментальной промышленности и прилагаемые к нему сведения, указанные в пункте 5 настоящего Порядка (далее – заявление).
3. Заявление подается в письменной и электронной форме, а также через государственную информационную систему промышленности (далее – ГИСП).
4. Заявление должно быть представлено на русском языке, оформлено на бланке заказчика, подписано руководителем (уполномоченным лицом) и заверено печатью заказчика (при наличии). Заявление может быть подписано руководителем (уполномоченным лицом) квалифицированной электронной подписью. В заявлении указываются:

а) наименование заявителя и адрес его местонахождения;

б) наименование закупаемого товара станкоинструментальной промышленности, происходящего из иностранного государства, в отношении которого запрашивается разрешение (далее – товар);

в) коды в соответствии с Общероссийским классификатором продукции по видам экономической деятельности ОК 034-2014 (КПЕС 2008) и (или) Единой товарной номенклатурой внешнеэкономической деятельности Евразийского экономического союза;

г) количество и срок предполагаемой поставки товара.

д) контактное лицо организации с указанием телефона и электронной почты;

е) наименование проекта, в рамках которого закупается товар (при наличии);

ж) планируемый срок проведения конкурса по закупке товара.

1. К заявлению прилагаются оформленные в табличном виде (рекомендуемая к заполнению форма в приложении к настоящему Порядку) сведения о параметрах закупаемого товара, касающиеся функционального назначения или перечня выполняемых функций, области применения, качественных характеристик оборудования (длительность гарантийного срока, надежность, энергоемкость, экологичность, физические, химические, механические, органолептические свойства, не относящиеся исключительно к внешнему виду товара и существенным образом влияющие на функциональное назначение, область применения или качественные характеристики), а также стоимостных характеристиках закупаемого товара, в том числе одной единицы товара и совокупности таких товаров, для определения отличий параметров заявленной продукции от параметров производимой в Российской Федерации промышленной продукции.
2. Заявление и прилагаемые к нему документы оформляются отдельно на каждый товар, в отношении которого запрашивается разрешение. Заявление и прилагаемые к нему документы не должны иметь грифов секретности.
3. В целях подачи заявления через ГИСП заказчику необходимо пройти процедуру регистрации на сайте gisp.gov.ru в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет». Регистрация осуществляется посредством авторизации заявителя в личном кабинете ГИСП.
4. Заказчику необходимо определить уполномоченного представителя, ответственного за подачу заявления и доступ к информации, содержащейся в ГИСП (далее - представители заявителя).
5. Представитель заявителя подписывает заявление вместе с прилагаемыми документами усиленной квалифицированной электронной подписью в соответствии с Правилами использования усиленной квалифицированной электронной подписи при обращении за получением государственных и муниципальных услуг, утвержденными постановлением Правительства Российской Федерации от 25 августа 2012 г. № 852 (Собрание законодательства Российской Федерации, 2012, № 36,   
   ст. 4903, 2014, № 50, ст. 7113, 2017, № 44, ст. 6523).
6. Заявитель информируется о ходе рассмотрения заявления путем получения сообщения на странице личного кабинета ГИСП или по электронной почте.
7. Поступившее в Министерство, в том числе посредством ГИСП, заявление регистрируется в системе электронного документа оборота и направляется в ответственное структурное подразделение Министерства – Департамент станкостроения и инвестиционного машиностроения (далее – ответственный департамент).
8. Ответственный департамент в течение 5 рабочих дней со дня поступления   
   в Министерство заявления осуществляет его проверку на соответствие требованиям пунктов 3 – 5 настоящего Порядка.

В случае если выявлено, что заявление представлено с нарушением требований пунктов 3 – 5 настоящего Порядка, возвращает его заказчику письмом за подписью директора (заместителя директора) ответственного департамента с указанием причины возврата.

1. В случае соответствия заявления требованиям пунктов 3 – 5 настоящего Порядка в течение 7 рабочих дней ГИСП автоматически осуществляет сравнение и определение отличий параметров заявленного товара с параметрами станкоинструментальной продукцией, находящейся в реестрах российской и евразийской станкоинструментальной продукции и имеющей схожие технические и эксплуатационные характеристики с заявленным товаром, позволяющие ей выполнять его функции и быть коммерчески взаимозаменяемой с ним (далее – аналогичный товар).
2. Если по результатам сравнительного анализа, указанного в пункте 13 настоящего Порядка, будет выявлено по основным параметрам оборудования наличие взаимозаменяемой продукции, производимой на территории Российской Федерации и на территории государства - члена Евразийского экономического союза, ответственный департамент в течение 5 рабочих дней запрашивает, в том числе посредством ГИСП, подтверждение от производителя такой продукции о производственной и технологической возможности произвести аналогичный товар.
3. Производитель выявленного аналогичного товара в течение 10 рабочих дней, в том числе посредством ГИСП:

а) подтверждает производственную возможность произвести аналогичный товар;

б) не подтверждает производственную возможность произвести аналогичный товар.

Если по истечении 10 рабочих дней производитель выявленного аналогичного товара не представил в Министерство информацию согласно пункту 15 настоящего Порядка, считается что производственная возможность не подтверждена.

1. На основании пункта 15 настоящих Правил ответственный департамент в течение 5 рабочих дней с момента поступления информации направляет в адрес заказчика, в том числе посредством ГИСП, разрешение или уведомление об отказе в выдаче разрешения Министерства промышленности и торговли Российской Федерации (далее – уведомление) с указанием выявленного аналогичного товара.
2. Разрешение и уведомления подписываются директором (заместителем директора) ответственного департамента.
3. Разрешение действительно в течение 18 месяцев с даты его выдачи и распространяется только на одну закупку.
4. В разрешении указывается:

а) наименование заказчика;

б) реквизиты заявления, в связи с которым выдается разрешение;

в) основание выдачи разрешения

г) наименование инвестиционного проекта, в рамках которого закупается товар (при наличии).

Копия заявления, на основании которого выдано разрешение, является неотъемлемой частью выданного разрешения.

1. В целях обеспечения контроля и мониторинга за реализацией настоящего Порядка заказчик посредством ГИСП размещает информацию о результатах проведения закупки.
2. При возникновении спорных ситуации или несогласии заказчика с принятым решением вопрос рассмотрения заявления выносится на экспертный совет по станкоинструментальной продукции при Министерстве промышленности и торговли Российской Федерации (далее - Экспертный совет).
3. В целях вынесения рассмотрения заявления на Экспертный совет заказчик подает соответствующее заявление, в том числе посредством ГИСП, с указанием причины несогласия с принятым решением.
4. Заявление, указанное в пункте 22 настоящего Порядка, рассматривается Экспертным советом в порядке и сроки, установленные Положением об экспертном совете по станкоинструментальной продукции при Министерстве промышленности и торговли Российской Федерации, утвержденным настоящим приказом.

УТВЕРЖДЕН

приказом Минпромторга России

от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2019 г. № \_\_\_\_\_\_

**Порядок формирования и ведения реестра российской станкоинструментальной продукции**

1. Настоящий Порядок устанавливает правила формирования и ведения реестра российской станкоинструментальной продукции (далее – Реестр).

Ведение Реестра осуществляется Департаментом станкостроения и инвестиционного машиностроения Министерства промышленности и торговли Российской Федерации (далее – ответственный департамент) в электронном виде путем формирования, изменения и (или) исключения реестровых записей с использованием государственной информационной системы промышленности (далее – ГИСП).

Доступ к Реестру обеспечивается через официальный сайт ГИСП gisp.gov.ru, а также через официальный сайт Министерства промышленности и торговли Российской Федерации (далее - Минпромторг России) в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет».

Сведения, содержащиеся в Реестре, являются общедоступными и предоставляются любым заинтересованным лицам в соответствии с законодательством Российской Федерации.

1. Основанием для внесения в Реестр информации о российской станкоинструментальной продукции является наличие заключения Министерства промышленности и торговли Российской Федерации о подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации, выдаваемого в соответствии с постановлением Правительства Российской Федерации от 17 июля 2015 г. № 719 «О подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации» (далее - заключение).
2. Реестровая запись содержит следующие сведения:

а) порядковый номер реестровой записи;

б) дата формирования реестровой записи;

в) наименование заявителя - юридического лица, фамилия, имя, отчество (при наличии) заявителя - индивидуального предпринимателя;

г) идентификационный номер налогоплательщика, основной государственный регистрационный номер - для юридического лица, основной государственный номер индивидуального предпринимателя - для индивидуального предпринимателя;

д) адрес местонахождения - для юридического лица, адрес регистрации по месту пребывания либо по месту жительства - для индивидуального предпринимателя;

е) наименование производимой промышленной продукции и ее коды в соответствии с Общероссийским [классификатором](consultantplus://offline/ref=2BDB0BB92359CCFFBEC857FDE4E8D7F9DE400D78D927B083E0D50325AF9DC9529B6F607AF602EC5E0077F5D84Ch5MEN) продукции по видам экономической деятельности ОК 034-2014 (КПЕС 2008), а также коды Единой товарной [номенклатуры](consultantplus://offline/ref=2BDB0BB92359CCFFBEC857FDE4E8D7F9DE400B7BDA27B083E0D50325AF9DC952896F3874FC0BF05F093DA69C185A3C35CE3B1665FDF64Dh6M3N) внешнеэкономической деятельности Евразийского экономического союза.

ж) дата подписания, номер и срок действия заключения;

з) статус выданного заключения (действующее/недействующее).

1. Внесение в Реестр сведений о выданных заключениях осуществляется ответственным департаментом в течение 1 рабочего дня со дня выдачи заключения и размещается в соответствующем разделе «Реестр российской станкоинструментальной продукции» ГИСП.
2. В целях взаимодействия с Минпромторгом России в рамках утвержденного настоящим приказом порядка выдачи разрешения Министерства промышленности и торговли Российской Федерации о закупке происходящего из иностранного государства товара станкоинструментальной промышленности (далее – Порядок выдачи разрешения) производитель российской станкоинструментальной продукции, включённой в Реестр (далее – производитель), регистрируется на сайте gisp.gov.ru в информационно-телекоммуникационной сети "Интернет".

Регистрация осуществляется посредствомавторизации производителя в личном кабинете ГИСП.

1. Для работы в ГИСП производителю необходимо определить уполномоченного представителя, ответственного за представление информации по пункту 16 Порядка выдачи разрешения (далее - представитель производителя).
2. При расхождении сведений о наличии или отсутствии подтверждения производства станкоинструментальной продукции на территории Российской Федерации приоритет отдается информации, содержащейся в Реестре.
3. В составе заявки (окончательном предложении) для участия в конкурсе в соответствии с Федеральным законом от 05 апреля 2013 г. № 44-ФЗ «О контрактной системе в сфере закупок товаров, работ, услуг для обеспечения государственных и муниципальных нужд» в качестве подтверждения страны происхождения представляется выписка из Реестра, формируемая автоматически в ГИСП.
4. В случае необходимости подтверждения сведений о наличии станкоинструментальной продукции в Реестре в письменной форме, заверенной в установленном порядке уполномоченным лицом Минпромторга России, любое заинтересованное лицо направляет соответствующий запрос в произвольной форме в Минпромторг России о представлении таких сведений.
5. Ответственный департамент в течении 5 рабочих дней после поступления, указанного в пункте 9 настоящего Порядка запроса, представляет информацию в виде выписки из Реестра с приложением копии заключения либо письма об отсутствии запрашиваемых сведений, которое выдается в случае отсутствия в Реестре сведений о заключении или при невозможности определения конкретного производителя.

УТВЕРЖДЕНО

приказом Минпромторга России

от \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ 2019 г. № \_\_\_\_

ПОЛОЖЕНИЕ

об экспертном совете по станкоинструментальной продукции при Министерстве промышленности и торговли Российской Федерации

I. Общие положения

1. Экспертный совет по станкоинструментальной продукции при Министерстве промышленности и торговли Российской Федерации (далее – Экспертный совет) является совещательным органом, образованным в целях рассмотрения спорных вопросов при установлении аналогичного товара, произведенного на территории Российской Федерации или на территории государств – членов Евразийского экономического союза, товару, происходящему из иностранных государств, а также в целях проведения экспертизы заявлений по включению сведений в реестр евразийской станкоинструментальной продукции.

2.. В своей деятельности Экспертный совет руководствуется Конституцией Российской Федерации, федеральными законами, указами и распоряжениями Президента Российской Федерации, постановлениями и распоряжениями Правительства Российской Федерации, нормативными правовыми актами Министерства промышленности и торговли Российской Федерации (далее - Министерство), настоящим Положением.

II. Принципы работы Экспертного совета

3. Экспертный совет взаимодействует по вопросам, входящим в его компетенцию, с соответствующими государственными органами, органами местного самоуправления, общественными объединениями и иными организациями.

4. Экспертный совет осуществляет свою деятельность в соответствии с функциями на основе принципов законности, объективности, независимости, правомерности и гласности результатов экспертизы.

III. Основные функции

5. В соответствии с постановлением Правительства Российской Федерации от 7 марта 2019 г. № 239 «Об установлении запрета на допуск отдельных видов товаров станкоинструментальной промышленности, происходящих из иностранных государств, для целей осуществления закупок для нужд обороны страны и безопасности государства», Экспертный совет осуществляет следующие функции:

а) рассматривает поступившие в Минпромторг России заявления в соответствии с пунктом 22 Порядка выдачи разрешения Министерства промышленности и торговли Российской Федерации о закупке происходящего из иностранного государства товара станкоинструментальной промышленности, утвержденного настоящим Приказом (далее – Порядок выдачи разрешения);

б) рассматривает иные спорные ситуации, возникшие при реализации Порядка выдачи разрешения;

в) рассматривает любые поступившие обращения, заявления, предложения, жалобы граждан, юридических лиц, общественных объединений по вопросам реализации постановления Правительства Российской Федерации от 7 марта 2019 г. № 239 «Об установлении запрета на допуск отдельных видов товаров станкоинструментальной промышленности, происходящих из иностранных государств, для целей осуществления закупок для нужд обороны страны и безопасности государства»;

г) проводит экспертизу заявлений по включению сведений в реестр евразийской станкоинструментальной продукции;

д) принимает решение о соответствии или несоответствии произведенной станкоинструментальной продукции на территории государства – члена Евразийского экономического союза требованиям к промышленной продукции, предъявляемые в целях ее отнесения к продукции, произведенной в Российской Федерации, предусмотренные приложением к постановлению Правительства Российской Федерации от 17 июля 2015 г. № 719 «О подтверждении производства промышленной продукции на территории Российской Федерации».

IV. Состав и структура Экспертного совета

6. В состав Экспертного совета входят председатель Экспертного совета (далее - председатель), два заместителя председателя Экспертного совета (далее - заместитель председателя), ответственный секретарь Экспертного совета (далее - секретарь) и члены Экспертного совета. Состав Экспертного совета утверждается приказом Министерства.

7. Общее число членов Экспертного совета составляет не менее 10 и не более 16 человек с правом голоса.

8. В состав членов Экспертного совета включаются представители:

федеральных органов исполнительной власти;

торгово-промышленной палаты Российской Федерации;

политических и общественных организаций;

общественных организаций, к целям деятельности которых в соответствии с ее уставом относится деятельность по противодействию коррупции;

отраслевых ассоциаций;

научных и образовательных организаций;

При рассмотрении вопросов по подпункту «г» пункта 5 настоящего Положения привлекается представитель Евразийской экономической комиссии.

9. Председателем Экспертного совета является заместитель Министра промышленности и торговли Российской Федерации.

Заместителями председателя Комиссии является директор Департамента станкостроения и инвестиционного машиностроения Министерства и заместитель директора Департамента станкостроения и инвестиционного машиностроения Министерства.

Ответственным секретарем Комиссии является сотрудник Департамента станкостроения и инвестиционного машиностроения Министерства.

Состав Экспертного совета утверждается приказом Минпромторга России.

10. Председатель:

осуществляет общее руководство деятельностью Экспертного совета;

ведет заседания Экспертного совета;

дает поручения секретарю и членам Экспертного совета;

назначает дату, время и место проведения заседания Экспертного совета,

утверждает повестку заседаний Экспертного совета;

осуществляет общий контроль за исполнением решений, принятых Экспертным советом;

принимает меры по предотвращению и (или) урегулированию конфликта интересов у членов Экспертного совета;

по поступившим в Министерство предложениям формирует состав Экспертного Совета с учетом в том числе профессиональной деятельности кандидата, его ученого звания, ученой степени.

11. Заместитель председателя:

исполняет обязанности председателя в его отсутствие;

по поручению председателя или в случае его отсутствия председательствует на заседаниях Экспертного совета;

докладывает председателю о работе Экспертного совета в очередном порядке и (или) по запросу председателя;

исполняет иные обязанности по поручению председателя;

взаимодействует с членами Экспертного совета.

12. Секретарь Экспертного совета:

входит в состав Экспертного совета без права голоса;

осуществляет организацию работы по подготовке заседаний Экспертного совета, осуществляет подготовку проекта повестки заседания Экспертного совета;

осуществляет сбор материалов по вопросам, подлежащим рассмотрению на заседании Экспертного совета;

проводит сбор и структурирование материалов, необходимых для подготовки заседания Экспертного совета, представленных членами Экспертного совета;

согласовывает с председателем повестку заседания и список материалов для рассылки всем членам Экспертного совета;

рассылает повестку заседания вместе с материалами за 3 рабочих дня до назначенной даты заседания Экспертного совета;

ведет протокол заседания Экспертного совета;

выполняет иные обязанности по поручению председателя или его заместителя.

13. Члены Экспертного совета обязаны:

проводить экспертную оценку поступающих заявлений и прилагаемых к ним документов в соответствии с пунктом 6 настоящего Положения.

соблюдать сроки подготовки экспертной оценки по документам заявителей;

излагать в письменном виде особое мнение по вопросу, рассматриваемому на заседании Экспертного совета, которое должно быть приложено к протоколу заседания Экспертного совета;

вносить при необходимости предложения по формированию повестки заседаний Экспертного совета;

возглавлять сформированные при необходимости в составе Экспертного совета комиссии и рабочие группы;

участвовать в подготовке материалов по рассматриваемым вопросам;

информировать в письменном виде председателя/заместителя председателя/секретаря о невозможности присутствия на заседании Экспертного совета в силу непреодолимых обстоятельств.

14. Экспертный совет вправе привлекать к своей работе привлекать для осуществления аналитических и экспертных работ экспертов - представителей научных организаций и специалистов соответствующего профиля.

15. Организационно-техническое и аналитическое обеспечение Экспертного совета осуществляет Департамент станкостроения и инвестиционного машиностроения Министерства (далее – ответственный департамент) и федеральное бюджетное учреждение «Российское технологическое агентство» (сокращенное наименование – Центр управления проектами в промышленности) (далее – ЦУПП).

V. Организация работы Экспертного совета

16. В течение 5 рабочих дней с момента регистрации Министерством заявления ответственный департамент рассматривает заявление и формирует по данному вопросу материалы, которые направляет всем членам Экспертного совета путем размещения их в личных кабинетах, созданных в государственной информационной системе промышленности (далее – ГИСП). При наличии документов и информации, полученных по результатам запросов у организаций, дополнительно размещает в ГИСП.

17. В течение 7 рабочих дней с даты получения заявлений и материалов член Экспертного совета готовит экспертную оценку и размещает ее в своем личном кабинете ГИСП.

18. По мере поступления экспертных оценок, но не позднее десятого рабочего дня с момента их поступления, секретарь готовит проект бюллетеней для голосования на заседании Экспертного совета с приложением поступивших экспертных оценок и передает их председателю.

19. На основании полученного проекта бюллетеней и приложенных поступивших экспертных оценок председатель назначает дату, место, время и форму проведения заседания Экспертного совета.

20. Ответственный департамент не позднее чем за 3 рабочих дня до утвержденной председателем даты проведения заседания информирует членов Экспертного совета об утвержденной председателем повестке заседания, дате, месте, времени и форме его проведения, в том числе посредством ГИСП. В случае проведения заочного заседания Экспертного совета с использованием ГИСП вместе с повесткой направляется информация, содержащая дату начала и окончания процедуры заочного голосования; электронный адрес, по которому принимаются заполненные бюллетени и разъяснение правил заполнения бюллетеней.

21. В течение 5 рабочих дней после даты проведения заседания Экспертного совета ответственный департамент готовит проект протокола заседания Экспертного совета, в котором указываются дата, место и форма проведения заседания и (или) голосования; список членов, присутствовавших на заседании с правом голоса, привлеченных консультантов; список членов Экспертного совета, выразивших свое мнение в письменной форме; решения, принятые по каждому вопросу в форме экспертного заключения, содержащего выводы по поставленным вопросам. При наличии бюллетеней, по которым проводилось голосование на заседании Экспертного совета, они прикладываются к протоколу. В протоколе не могут содержаться сведения, относящиеся к информации, доступ к которой ограничен в соответствии с законодательством.

22. Проект протокола с приложенными к нему подписанными членами Экспертного совета бюллетенями для голосования утверждается председателем.

23. Ответственный департамент в срок не позднее 3 рабочих дней со дня проведения заседания Экспертного совета, на котором были выявлены недостоверность и (или) отсутствие сведений или документов, направляет заявителю (заявителям) посредством ГИСП (при наличии личного кабинета) или адресу, указанному в заявлении, запрос о представлении в течение 10 рабочих дней соответствующих пояснений и (или) документов.

24. Заседания Экспертного совета могут проводиться как в очной форме путем личного участия, так и заочной путем использования ГИСП.

Решение о форме проведения заседания Экспертного совета принимается председателем.

25. Очные заседания Экспертного совета проводятся по мере необходимости. Очное заседание Экспертного совета правомочно принимать решения, если в заседании принимает участие более половины членов Экспертного совета с правом голоса.

Заочные заседания Экспертного совета проводятся по мере необходимости.

26. Решения Экспертного совета принимаются простым большинством голосов членов Экспертного совета, участвующих в заседании. Экспертный совет принимает решение путем открытого голосования. Члены Экспертного совета обладают равными правами при обсуждении вопросов и голосовании. При равенстве голосов решающим является голос председателя.

В целях обеспечения открытости и прозрачности голосования очные заседания проводятся с использованием аудио-видео средств фиксации.

27. Бюллетень для заочного голосования должен содержать следующую информацию: вопросы, выносимые на голосование, с графами для проставления отметок о голосовании членом Экспертного совета; фамилия, имя, отчество члена Экспертного совета, участвующего в голосовании; подпись голосующего члена Экспертного совета.

28. Решение Экспертного совета может быть принято путем заочного голосования (опросным путем) если в голосовании приняло участие более чем 2/3 членов Экспертного совета.

29. В течении 3 рабочих дней после окончания проведения заочного голосования секретарем оформляется соответствующий протокол.

30. Бюллетени для голосования приобщаются к соответствующему протоколу очного или заочного заседания Экспертного совета и подлежат хранению до минования надобности.

VI. Конфликт интересов

31. В случае если выполнение обязанностей члена Экспертного совета может повлечь за собой конфликт интересов, способный повлиять на полноту и объективность принимаемых решений, член Экспертного совета обязан сообщить в письменной форме о конфликте интересов председателю, а также заявить самоотвод до начала проведения заседания Экспертного совета.

32. При наличии достаточных оснований, указывающих на конфликт интересов члена Экспертного совета, председатель рассматривает вопрос об отстранении члена Экспертного совета от участия в голосовании. По итогам рассмотрения вопроса председатель выносит мотивированное решение.

33. Участие в голосовании члена Экспертного совета, имеющего конфликт интересов, не допускается.

**Образец Приложения к заявлению**

о выдаче разрешения о закупке происходящего из иностранного государства товара станкоинструментальной промышленности

**технические Характеристики товара**

|  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Наименование оборудования:** | |  |  | | | |
| Код ТН ВЭД: | |  |  |
| Код ОКВЭД2:  Тип оборудования: | |  |  |
| **№ п/п** | **Требования / параметры** | | | **Размерность** | **Значение** |
| **I** | ***Зарубежный аналог закупаемого оборудования:*** | | | | |
| 1 | Модель | | | |  |
| 2 | Производитель | | | |  |
| 3 | Поставщик на российском рынке | | | |  |
| **II** | ***Требования к обрабатываемым деталям (изделиям):*** | | | | |
| 4 | Обрабатываемые материалы | | | |  |
| 5 | Форма заготовки | | | |  |
| 6 | Размеры заготовки: | | | | |
| 6.1 | Длина | | | мм |  |
| 6.2 | Ширина (диаметр) | | | мм |  |
| 6.3 | Высота (толщина) | | | мм |  |
| 7 | Масса заготовки | | | кг |  |
| 8 | Смена обрабатываемой детали («ручная», «автоматическая») | | | |  |
| 9 | Размеры зоны обработки: | | | | |
| 9.1 | Длина | | | мм |  |
| 9.2 | Ширина | | | мм |  |
| 9.3 | Диаметр обработки | | | мм |  |
| **III** | ***Конструктивные требования к оборудованию:*** | | | | |
| 11 | *Компоновка станка (рисунок, эскиз):* | | | | |
| 12 | *Масса - габаритные показатели:* | | | | |
| 12.1 | Масса | | | кг |  |
| 12.2 | Габаритные размеры: | | | | |
| 12.2.1 | Длина | | | мм |  |
| 12.2.2 | Ширина | | | мм |  |
| 12.2..3 | Высота | | | мм |  |
| 12.3 | Установочный объем, включая зону обслуживания: | | | | |
| 12.3.1 | Длина | | | мм |  |
| 12.3.2 | Ширина | | | мм |  |
| 12.3.3 | Высота | | | мм |  |
| 14 | *Управление* | | |  |  |
| 15 | Количество одновременно управляемых осей координат | | | ед. |  |
| 16 | Тип управления («ручная», «ЧПУ/наименование модели») | | |  |  |
| 17 | *Рабочие органы оборудования:* | | | | |
| 17.1 | Характеристики рабочего органа (тип/количество) | | | |  |
| 17.2 | Мощность шпинделя/ приводного инструмента | | | кВт |  |
| 17.3 | Крутящий момент шпинделя/ приводного инструмента | | | Нм |  |
| 17.4 | Пределы частот вращения шпинделя | | | об/мин |  |
| 17.5 | Пределы рабочих подач рабочего органа | | | мм/мин |  |
| 17.6 | Пределы скоростей быстрых перемещений рабочего органа | | | мм/мин |  |
| 18 | *Требования к инструменту, устанавливаемого на станке* | | | | |
| 18.1 | Максимальный размер | | | мм |  |
| 18.2 | Максимальная масса инструмента | | | кг |  |
| 18.3 | Вид смены инструмента («ручная», «автоматическая») | | |  |  |
| 19 | *Показатели рабочих и установочных перемещений* | | | | |
| 19.1 | Диапазон углов поворота вращательных осей | | |  |  |
| 19.2 | Точность позиционирования по осям (указать стандарт) | | | мкм |  |
| **IV** | ***Требования к инженерной инфраструктуре для подключения оборудования:*** | | | | |
| 20 | Номинальная подключаемая мощность | | | кВт |  |
| 21 | *Характеристики рабочей среды* | | | |  |
| **V** | ***Дополнительные требования к оборудованию:*** | | | | |
| 22 |  | | | |  |

Генеральный директор

Организации \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ И.О. Фамилия

(подпись)