

"Өзіндік ерекшелігі бар тауарлардың бақылау тізімін бекіту туралы" Қазақстан Республикасы Индустрия және инфрақұрылымдық даму министрінің 2023 жылғы 9 маусымдағы № 424 бұйрығына өзгерістер енгізу туралы

Қазақстан Республикасы Өнеркәсіп және құрылыс министрінің 2025 жылғы 25 маусымдағы № 228 бұйрығы. Қазақстан Республикасының Әділет министрлігінде 2025 жылғы 2 шілдеде № 36378 болып тіркелді

БҰЙЫРАМЫН:

1. "Өзіндік ерекшелігі бар тауарлардың бақылау тізімін бекіту туралы" Қазақстан Республикасы Индустрия және инфрақұрылымдық даму министрінің 2023 жылғы 9 маусымдағы № 424 бұйрығына (Нормативтік құқықтық актілерді мемлекеттік тіркеу тізілімінде № 32767 болып тіркелген) мынадай өзгерістер енгізілсін:

көрсетілген бұйрықпен бекітілген Өзіндік ерекшелігі бар тауарлардың бақылау тізімінде:

"Қазақстан Республикасының аумағынан тыс жерде өнімнің экспорты, кері экспорты, транзиті және қайта өңделуі кезіндегі өзіндік ерекшелігі бар тауарларды бақылауға жататын өнім" деген бөлімінде:

2B001 тармақ мынадай редакцияда жазылсын:

"2B001 Дайындаушының техникалық ерекшеліктеріне сәйкес "сандық бағдарламалық басқарудың" электрондық құрылғыларымен және арнайы әзірленген компоненттер жаракталуы мүмкін металдарды, керамикаларды және "композициялық материалдарды" өңдеуге немесе кесуге арналған станоктар және олардың кез келгені үйлесімдері, мыналарды қосқанда.

а. Сандық бағдарламалық басқарылатын (8458 тауар позициясындағы токарлық станоктар мен көп мақсатты токарлық станоктардан, айналмалы басы бар станоктардан, бұрғылау станоктарынан, бұрғылау-фрезерлік станоктардан, бұрғылау станоктарынан және тізе үлгісіндегі фрезерлік станоктардан басқа):

1. аспаптық (СЭҚ ТН коды 8459 61 100 0);

2. орналасу дәлдігі 0,01 мм-ден төмен емес және жұмыс аймағы бар: X осі – 1800 мм, Y осі – 2000 мм, Z осі – 1100 мм (СЭҚ ТН коды 8459 61 900 1).

б. Көп мақсатты металл кесетін, көлденең: сандық бағдарламалық басқарумен(көп мақсатты токарлық станоктарды қоса алғанда) (СЭҚ ТН коды 8458 11 200 0);

1. авиация өнеркәсібі үшін жоғары жылдамдықты жетегі бар (6000 айн/мин және одан көп, бірақ 8000 айн/мин аспайтын) (СЭҚ ТН коды 8458 11 410 1);

2. көп шпиндельді (СЭҚ ТН коды 8458 11 490 0).

с. Көп мақсатты металл кесетін сандық бағдарламалық басқарумен (көлденең токарлық станоктарды қоспағанда):

1. авиация өнеркәсібіне арналған жоғары жылдамдықты (кесу жылдамдығы 100 м/мин және одан жоғары) токарлық-карусельдік станоктар (СЭҚ ТН коды 8458 91 200 1);

2. авиация өнеркәсібіне арналған токарлық-карусельдік станоктар (кесу жылдамдығы 100 м/мин және одан жоғары) (СЭҚ ТН коды 8458 91 800 1).

d. Металды өңдеуге арналған өңдеу орталықтары:

1. қуаты 300 кВт жоғары дизель иінді біліктерін құйынды фрезерлік өңдеу станоктары (СЭҚ ТН коды 8457 10 100 1);

2. авиация өнеркәсібі үшін жоғары жылдамдықты жетекті (3000 айн/мин және одан көп, бірақ 15000 айн/мин аспайтын) және сандық бағдарламалық басқарылатын фрезерлік орталықтар (СЭҚ ТН коды 8457 10 100 2);

3. қуаты 300 кВт жоғары дизель иінді біліктерін құйынды фрезерлік өңдеу станоктары (СЭҚ ТН коды 8457 10 900 1);

4. авиация өнеркәсібі үшін жоғары жылдамдықты жетекті (5000 айн/мин және одан көп, бірақ 15000 айн/мин аспайтын) және сандық бағдарламалық басқарылатын фрезерлік орталықтар (СЭҚ ТН коды 8457 10 900 2).";

2B005 – тармақта:

ескерту алып тасталсын;

2B109 – тармақта:

ескерту алып тасталсын;

2B121 – тармақта:

ескерту алып тасталсын;

2B201 – тармақ мынадай редакцияда жазылсын:

"2B001–тармақ бойынша бақыланатындарды қоспағанда дайындаушының техникалық ерекшеліктеріне сәйкес бір мезгілдік "контурлық басқару" үшін электронды құрылғылармен жабдықталған металдарды, "керамиканы" немесе "композициялық материалдарды" кесуге немесе өңдеуге арналған станоктар.

а. ISO 230-2: 1988 (1) стандартының немесе оның ұлттық баламаларының талаптарына сәйкес мынадай әдістемелерді қолдана отырып, өлшеу нәтижесінде алынған орналасу нақтылығының белгіленген деңгейлері, егер бұған ұлттық реттеуші органдар рұқсат етсе, жекелеген станокқа арналған дербес өлшеулердің орнына станоктың әр моделі үшін пайдаланылуы мүмкін. Белгіленген орналасу нақтылығының дәлдігін айқындау:

1. Бағаланатын модельдің бес станогын таңдау;

2. ISO 230-2: 1988 (1) стандартына сәйкес сызықты осьтердің дәлдігін өлшеу;

3. Әрбір станоктың әрбір осьі үшін дәлдік мәндерін (A) айқындау.

Дәлдік мәнін есептеу әдісі ISO 230-2: 1988 (1) стандартында сипатталған;

4. Әрбір ось үшін орташа дәлдік мәндерін айқындау. Бұл орташа мән осы үлгідегі әрбір ось үшін орналасу нақтылығының белгіленген дәлдігі мәніне айналады (ΔA_x ΔA_y) дегенді білдіреді;

5. 2B201 әрбір сызықтық оське қатысты болғандықтан, орналасу нақтылығының белгіленген мәндерінің саны сызықтық осьтердің санына сәйкес келуі тиіс;

6. Егер 2B001.a., 2B201.b. немесе 2B201.c. тармақшалары бойынша бақыланбайтын кез-келген станок осында тегістеу станоктары үшін 6 мкм немесе одан кем (жақсы), және фрезерлік және токарь станоктары үшін 8 мкм немесе одан кем (жақсы) орналасу дәлдігінің белгіленген мәндері, екеуі де ISO 230-2: 1988 (1988) (1) -ге сәйкес болса, онда станок жасаушы он сегіз айда бір рет дәлдігінің деңгейін растауы керек.

b. Мынадай сипаттамалардың кез келгеніне ие жону станоктары:

1. "Барлық компенсациялық мүмкіндіктері" бар орналасу дәлдігі ISO 230-2:1988 (1) халықаралық стандартына немесе оның ұлттық баламаларына сәйкес кез келген сызықтық осьтің бойында 6 мкм-ге тең немесе жақсы (кем).

2. Екі немесе одан көп горизонтальды бұру осьтері; немесе

3. "Контурлық басқару" үшін бір уақытта үйлестіруге болатын бес немесе одан көп ось.

c. Мынадай сипаттамалардың кез келгеніне ие тегістеу станоктары:

1. "Барлық өтемақы мүмкіндіктері" бар орналасу дәлдігі ISO 230-2: 1988 (1) халықаралық стандартына немесе кез келген сызықтық осьтің бойында ұлттық баламасына сәйкес 4 мкм-ге тең немесе одан жақсы (аз).

2. Екі немесе одан да көп көлденең айналмалы осьтер;

3. "Контурлық басқару" үшін бір уақытта үйлестіруге болатын бес немесе одан көп ось.

d. ISO 230-2: 1988 (1) халықаралық стандартына сәйкес кез келген сызықтық ось бойымен (жалпы орналасу орны) 35 мм асатын диаметрлі бөлшекті өңдеу үшін жарамды станоктар үшін 6 мкм-ге тең немесе одан жоғары "барлық өтемақы мүмкіндіктерімен" орналасу дәлдігі бар токарь станоктары.

Ескертпе: 2B201a.3. және 2B201b.3. тармақтары 5 немесе одан да көп осьтері бар, параллелді сызықтық кинематикалық құрылымға (мысалы, алты осьтері бар) негізделген станоктарды қамтиды, олардың ешқайсысы айналу осы болып табылмайды.

2B201 a. 8459 31 000 0

8459 39 000 0

8459 51 000 0

8459 61 100 0

8459 61 900

8459 69 100 0

8459 69 900 0

8464 90 200 0
8464 90 800 0
8465 92 000 0
8457 20 000 0
8457 30
8459 69
2B201 б. 8460 11 000
8460 19 000 0
8460 21 110 0
8460 21 150 0
8460 21 190 0
8460 21 900 0
8460 29 110 0
8460 29 190 0
8460 29 900 0
8460 20 950 0
8465 93 000 0
8457 30
8460 29
8464 20

1D002 тармағында тармағы мынадай редакцияда жазылсын:

"2D002 Электронды құрылғылар, оның ішінде бір мезгілде "контурлық басқару" үшін төрттен астам осьті үйлестіруге қабілетті "сандық бағдарламалық басқарудың" блогы ретінде құрылғыларға немесе жүйелерге жұмыс істеуге мүмкіндік беретін электрондық қондырғыларға арналған "бағдарламалық қамтамасыз ету".

2D002 8523 80 950 0
8523 80 990 0";

"10-санат. 0-9 санаттарда қамтылмаған, экспорт және импорт кезінде ұлттық қауіпсіздік шеңберінде бақыланатын өнім*" деген бөлімінде:

27 және 28 жолдарын мынадай редакцияда жазылсын:
"

27	10A926	8541 30 000	Фотосезімтал аспаптардан басқа, тиристорлар, динисторлар және тринисторлар	Ескерту. 10A926 тармағына енгізілген барлық өнімнің импорты бақыланбайды
28	10C927	8541 60 000 0	Жиналған пьезоэлектрлік кристалдар	Ескерту. 10C927 тармағына енгізілген барлық өнімнің импорты бақыланбайды

".
;

37-жол мынадай редакцияда жазылсын:

37	10B936	8807	8802 немесе 8806 т а у а р позициясындағы ұ ш у аппараттарының бөліктері	Ескерту. 8806 тауар позициясындағы пилотсыз ұшу аппараттарының бөліктерін қоспағанда 10B936 тармаққа енгізілген барлық өнімнің импорты бақыланбайды
----	--------	------	---	--

".
;

43-жол мынадай редакцияда жазылсын:

"

43	10A942	8529 90	Тек қана немесе негізінен 8524-8528 т а у а р позицияларының аппараттарына арналған өзге де бөлшектер	Ескерту. 10A942 тармаққа енгізілген барлық өнімнің импорты бақыланбайды
----	--------	---------	---	---

".

2. Қазақстан Республикасы Өнеркәсіп және құрылыс министрлігінің Өнеркәсіп комитеті заңнамада белгіленген тәртіппен:

1) осы бұйрықты Қазақстан Республикасы Әділет министрлігінде мемлекеттік тіркеуді;

2) осы бұйрықты Қазақстан Республикасы Өнеркәсіп және құрылыс министрлігінің интернет-ресурсында орналастыруды қамтамасыз етсін.

3. Осы бұйрықтың орындалуын бақылау жетекшілік ететін Қазақстан Республикасының Өнеркәсіп және құрылыс вице-министріне жүктелсін.

4. Осы бұйрық алғашқы ресми жарияланған күнінен кейін күнтізбелік он күн өткен соң қолданысқа енгізіледі.

Қазақстан Республикасының
Өнеркәсіп және құрылыс министрі

Е. Нагаспаев

"КЕЛІСІЛДІ"

Қазақстан Республикасы
Ауыл шаруашылығы министрлігі

"КЕЛІСІЛДІ"

Қазақстан Республикасы
Ғылым және жоғары
білім министрлігі

"КЕЛІСІЛДІ"

Қазақстан Республикасы
Денсаулық сақтау министрлігі
"КЕЛІСІЛДІ"

Қазақстан Республикасы
Қаржы министрлігі
"КЕЛІСІЛДІ"

Қазақстан Республикасы
Қорғаныс министрлігі
"КЕЛІСІЛДІ"

Қазақстан Республикасы
Сауда және интеграция министрлігі
"КЕЛІСІЛДІ"

Қазақстан Республикасы
Ұлттық қауіпсіздік комитеті
"КЕЛІСІЛДІ"

Қазақстан Республикасы
Цифрлық даму, инновациялар
және аэроғарыш өнеркәсібі министрлігі
"КЕЛІСІЛДІ"

Қазақстан Республикасы
Ішкі істер министрлігі
"КЕЛІСІЛДІ"

Қазақстан Республикасы
Энергетика министрлігі