

О внесении изменений в приказ Министра индустрии и инфраструктурного развития Республики Казахстан от 9 июня 2023 года № 424 "Об утверждении Контрольного списка специфических товаров"

Приказ Министра промышленности и строительства Республики Казахстан от 25 июня 2025 года № 228. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 2 июля 2025 года № 36378.

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Внести в приказ Министра индустрии и инфраструктурного развития Республики Казахстан от 9 июня 2023 года № 424 "Об утверждении Контрольного списка специфических товаров" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов за № 32767) следующие изменения:

в Контрольном списке специфических товаров, утвержденном указанным приказом: в разделе "Продукция, подлежащая контролю специфических товаров при экспорте, реэкспорте, транзите и переработке продукции вне территории Республики Казахстан": пункт 2B001 изложить в следующей редакции:

"2B001 Станки и любые их сочетания для обработки или резки металлов, керамики и "композиционных материалов", которые в соответствии с техническими спецификациями изготовителя могут быть оснащены электронными устройствами "числового программного управления", включая:

а. С числовым программным управлением (кроме токарных станков и станков токарных многоцелевых товарной позиции 8458, станков с поворотной головкой, сверлильных станков, расточно-фрезерных станков, расточных станков и фрезерных станков коленного типа):

1. инструментальные (код ТН ВЭД 8459 61 100 0);
2. с точностью позиционирования не ниже 0,01 мм и с рабочей областью: ось X – 1800 мм, ось Y – 2000 мм, ось Z – 1100 мм (код ТН ВЭД 8459 61 900 1).";

б. Многоцелевые металлорежущие, горизонтальные с числовым программным управлением (включая токарные станки многоцелевые) (код ТН ВЭД 8458 11 200 0);

1. с высокоскоростным приводом (6000 об/мин и более, но не более 8000 об/мин), для авиационной промышленности (код ТН ВЭД 8458 11 410 1);

2. многошпиндельные (код ТН ВЭД 8458 11 490 0).

с. Многоцелевые металлорежущие с числовым программным управлением (за исключением горизонтальных токарных станков):

1. высокоскоростные (со скоростью резания 100 м/мин и более) токарно-карусельные станки, для авиационной промышленности (код ТН ВЭД 8458 91 200 1);

2. токарно-карусельные станки (со скоростью резания 100 м/мин и более), для авиационной промышленности (код ТН ВЭД 8458 91 800 1).";

d. Центры обрабатывающие для обработки металла:

1. станки вихрефрезерной обработки коленчатых валов дизелей мощностью свыше 300 кВт (код ТН ВЭД 8457 10 100 1);

2. фрезерные центры с высокоскоростным приводом (3000 об/мин и более, но не более 15000 об/мин) и числовым программным управлением, для авиационной промышленности (код ТН ВЭД 8457 10 100 2);

3. станки вихрефрезерной обработки коленчатых валов дизелей мощностью свыше 300 кВт (код ТН ВЭД 8457 10 900 1);

4. фрезерные центры с высокоскоростным приводом (5000 об/мин и более, но не более 15000 об/мин) и числовым программным управлением, для авиационной промышленности (код ТН ВЭД 8457 10 900 2).

e. Центры обрабатывающие для обработки металла:

1. станки вихрефрезерной обработки коленчатых валов дизелей мощностью свыше 300 кВт (код ТН ВЭД 8457 10 100 1);

2. фрезерные центры с высокоскоростным приводом (3000 об/мин и более, но не более 15000 об/мин) и числовым программным управлением, для авиационной промышленности (код ТН ВЭД 8457 10 100 2);

3. станки вихрефрезерной обработки коленчатых валов дизелей мощностью свыше 300 кВт (код ТН ВЭД 8457 10 900 1);

4. фрезерные центры с высокоскоростным приводом (5000 об/мин и более, но не более 15000 об/мин) и числовым программным управлением, для авиационной промышленности (код ТН ВЭД 8457 10 900 2).";

в пункте 2B005:

исключить примечание;

в пункте 2B109:

исключить примечание;

в пункте 2B121:

исключить примечание;

пункт 2B201 изложить в следующей редакции:

"2B201 Станки, кроме контролируемых по пункту 2B001, для резки или обработки металлов, керамики или "композиционных материалов", которые согласно технической спецификации изготовителя оборудованы электронными устройствами для одновременного "контурного управления", имеющего две или более координатные оси, такие как:

а. Установленные уровни точности позиционирования, полученные в результате измерений, с использованием следующих методик, в соответствии с требованиями стандарта ISO 230-2:1988 (1) или его национальных эквивалентов, могут быть использованы для каждой модели станка, если это разрешено национальными регулирующими органами, вместо индивидуальных измерений для отдельного станка. Определение установленной точности позиционирования:

1. Выбрать пять станков оцениваемой модели;
2. Измерить точность линейных осей в соответствии со стандартом ISO 230-2:1988 (1);
3. Определить значения точности (A) для каждой оси каждого станка.

Метод вычисления значения точности описан в стандарте ISO 230-2:1988 (1);

4. Определить средние значения точности для каждой оси. Это означает, что среднее значение становится установленным значением точности позиционирования для каждой оси данной модели ($\bar{A}_x \bar{A}_y$);

5. Поскольку п. 2B201 относится к каждой линейной оси, количество установленных значений точности позиционирования должно соответствовать количеству линейных осей;

6. Если какая-либо ось станка, не контролируемая по пп. 2B001.a., 2B201.b. или 2B201.c., имеет установленные значения точности позиционирования в 6 мкм или меньше (лучше) для шлифовальных станков, и 8 мкм или меньше (лучше) для фрезерных и токарных станков, оба согласно ISO 230-2:1988 (1988) (1), то изготовитель станка должен подтверждать уровень точности один раз в восемнадцать месяцев.

б. Фрезерные станки, имеющие любую из следующих характеристик:

1. Точность позиционирования со "всеми компенсационными возможностями" равная или лучше (меньше) 6 мкм в соответствии с международным стандартом ISO 230- 2:1988 (1) или его национальными эквивалентами вдоль любой линейной оси.

2. Две или более горизонтальных поворотных оси; или

3. Пять или более осей, которые могут быть одновременно скоординированы для "контурного управления".

с. Шлифовальные станки, имеющие любую из следующих характеристик:

1. Точность позиционирования со "всеми компенсационными возможностями", равная или лучше (меньше) 4 мкм в соответствии с международным стандартом ISO 230- 2:1988 (1) или его национальными эквивалентами вдоль любой линейной оси.

2. Две или более горизонтальных поворотных оси;

3. Пять или более осей, которые могут быть одновременно скоординированы для "контурного управления".

д. Токарные станки, имеющие точность позиционирования со "всеми компенсационными возможностями", равную или лучше (меньше) 6 мкм в соответствии с международным стандартом ISO 230- 2:1988 (1) вдоль любой линейной

оси (общий выбор позиции) для станков, пригодных для обработки деталей диаметром более 35 мм.

Примечание: пункты 2B201a.3. и 2B201b.3. включают станки, основанные на параллельной линейной кинематической конструкции (например, обладающие шестью осями), которые имеют 5 или более осей, ни одна из которых не является осью вращения.

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 b. 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

в пункте 2D002:

исключить примечания 1 и 2;

в разделе "Категория 10. Продукция, контролируемая в рамках национальной безопасности при экспорте и импорте, не охваченная категориями 0-9*":

строки 27 и 28 изложить в следующей редакции:

"

27	10A926	8541 30 000	Тиристоры, динисторы и тринисторы, кроме фоточувствительных приборов	Примечание. Не контролируется импорт всей продукции, включенной в пункт 10A926
28	10C927	8541 60 000 0	Кристаллы пьезоэлектрические собранные	Примечание. Не контролируется импорт всей продукции, включенной в пункт 10C927

".

;

строку 37 изложить в следующей редакции:

"

37	10B936	8807	Части летательных аппаратов товарной позиции 8802 или 8806	Примечание. Не контролируется импорт всей продукции, включенной в пункт 10B936, за исключением частей беспилотных летательных аппаратов товарной позиции 8806
----	--------	------	--	---

".

;

строку 43 изложить в следующей редакции:

"

43	10A942	8529 90	Прочие части, предназначенные исключительно или в основном для аппаратуры товарных позиций 8524-8528	Примечание. Не контролируется импорт всей продукции, включенной в пункт 10A942
----	--------	---------	--	--

".

2. Комитету промышленности Министерства промышленности и строительства Республики Казахстан в установленном законодательством порядке обеспечить:

1) государственную регистрацию настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан;

2) размещение настоящего приказа на интернет-ресурсе Министерства промышленности и строительства Республики Казахстан.

3. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на курирующего вице-министра промышленности и строительства Республики Казахстан.

4. Настоящий приказ вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования.

*Министр промышленности
и строительства
Республики Казахстан*

Е. Нагаспаев

"СОГЛАСОВАН"

Министерство сельского хозяйства
Республики Казахстан

"СОГЛАСОВАН"

Министерство науки
и высшего образования
Республики Казахстан

"СОГЛАСОВАН"

Министерство здравоохранения
Республики Казахстан

"СОГЛАСОВАН"

Министерство финансов
Республики Казахстан

"СОГЛАСОВАН"

Министерство обороны
Республики Казахстан

"СОГЛАСОВАН"

Министерство торговли и интеграции
Республики Казахстан

"СОГЛАСОВАН"

Комитет национальной безопасности
Республики Казахстан

"СОГЛАСОВАН"

Министерство цифрового развития, инноваций
и аэрокосмической промышленности

Республики Казахстан

"СОГЛАСОВАН"

Министерство внутренних дел
Республики Казахстан

"СОГЛАСОВАН"

Министерство энергетики
Республики Казахстан

