



ПРАВИТЕЛЬСТВО РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПОСТАНОВЛЕНИЕ

от 7 сентября 2026 г. № 1135

МОСКВА

О внесении изменений в постановление Правительства Российской Федерации от 17 июля 2015 г. № 719

Правительство Российской Федерации **п о с т а н о в л я е т :**

1. Утвердить прилагаемые изменения, которые вносятся в приложение к постановлению Правительства Российской Федерации от 17 июля 2015 г. № 719 "О подтверждении производства российской промышленной продукции" (Собрание законодательства Российской Федерации, 2015, № 30, ст. 4597; 2017, № 4, ст. 663; № 21, ст. 3003; № 40, ст. 5843; 2018, № 33, ст. 5432; 2024, № 28, ст. 4023).

2. Настоящее постановление вступает в силу с 1 января 2027 г.

Председатель Правительства
Российской Федерации



М.Мишустин

УТВЕРЖДЕНЫ
постановлением Правительства
Российской Федерации
от 7 сентября 2026 г. № 1135

ИЗМЕНЕНИЯ,
которые вносятся в приложение к постановлению
Правительства Российской Федерации от 17 июля 2015 г. № 719

1. В разделе XII:

а) в позиции, классифицируемой кодом ОК 034-2014 (КПЕС 2008) 30.20.33:

в графе "Код по ОК 034-2014 (КПЕС 2008)" цифры "30.20.33" заменить словами "из 30.20.33";

графу "Наименование товара" дополнить словами "(за исключением товаров, классифицируемых кодами ОК 034-2014 (КПЕС 2008) 30.20.33.111, 30.20.33.112, 30.20.33.113, 30.20.33.114, 30.20.33.115, 30.20.33.116, 30.20.33.118)";

б) дополнить позициями следующего содержания:

"30.20.33.111	Вагоны грузовые крытые	наличие у заявителя или взаимозависимого с ним лица, являющихся
30.20.33.112	Полувагоны	налоговыми резидентами Российской Федерации (обязательные
30.20.33.113	Вагоны-цистерны	условия) ⁶¹ : прав на конструкторскую и технологическую документацию в объеме, достаточном для производства, модернизации и развития соответствующей продукции, на срок не менее 5 лет;

30.20.33.114	Вагоны изотермические	испытательной лаборатории, осуществляющей такие виды и методы неразрушающего контроля, как ультразвуковой, магнитопорошковый, визуальный и измерительный ⁶² ;
30.20.33.115	Вагоны-самосвалы (думпкары)	осуществление на территории Российской Федерации следующих технологических операций (условий) (при отсутствии технологической операции в технологии производства требования по ее выполнению не предъявляются, баллы не начисляются и не учитываются при расчете максимально возможного количества баллов):
30.20.33.116	Вагоны-хопперы	
30.20.33.118	Вагоны-платформы железнодорожные	детали ходовых частей (тележек): отливка заготовок рам боковых тележек грузовых вагонов из стали (70 баллов); механическая обработка и термообработка заготовок (25 баллов); отливка заготовок балок надрессорных тележек грузовых вагонов из стали (70 баллов); механическая обработка и термообработка заготовок балок надрессорных тележек грузовых вагонов (25 баллов); использование рам боковых и балок надрессорных российского производства (20 баллов); отливка заготовок фрикционного клина (30 баллов); термообработка заготовок фрикционного клина (20 баллов); использование фрикционного клина российского производства (10 баллов); отливка или штамповка корпуса и колпака боковых скользунов постоянного контакта или скользунов зазорного типа (30 баллов);

механическая обработка и (или) термообработка корпуса и колпака боковых скользунов постоянного контакта или скользунов зазорного типа (20 баллов);

использование боковых скользунов постоянного контакта или скользунов зазорного типа российского производства (10 баллов);

пружины рессорного подвешивания:

навивка пружин рессорного подвешивания (40 баллов);

использование пружин рессорного подвешивания российского производства (20 баллов);

колесная пара:

отливка заготовок корпуса буксы или адаптера (30 баллов);

механическая обработка и (или) термообработка заготовок корпуса буксы или адаптера (20 баллов);

использование корпуса буксы или адаптера российского производства (10 баллов);

горячее формообразование черновой оси (50 баллов);

использование заготовок осей (черновых и предчистовых осей) российского производства (20 баллов);

чистовая механическая обработка и накатка осей чистовых для железнодорожного подвижного состава (30 баллов);

использование цельнокатаных колес российского производства (60 баллов) (обязательное условие);

детали автосцепного устройства:

отливка корпусов автосцепки (60 баллов);

термообработка корпусов автосцепки (30 баллов);

использование корпусов автосцепки российского производства (20 баллов);

отливка тяговых хомутов автосцепки (50 баллов);

термообработка тяговых хомутов автосцепки (30 баллов);

использование тяговых хомутов автосцепки российского производства (20 баллов);

отливка передних и задних упоров автосцепки (30 баллов);

механическая обработка передних и задних упоров автосцепки (20 баллов);

использование передних и задних упоров автосцепки российского производства (10 баллов);

механическая обработка корпуса аппарата и сборка поглощающего аппарата (40 баллов);

использование поглощающего аппарата российского производства (20 баллов);

детали тормозного оборудования:

использование тормозного цилиндра российского производства (20 баллов);

использование воздухораспределителя российского производства (20 баллов);

использование запасного резервуара российского производства (20 баллов);

использование грузового авторежима российского производства (20 баллов);

использование тормозных колодок российского производства (20 баллов);

лакокрасочные материалы:

использование лакокрасочных материалов (грунтовок, эмалей или грунт-эмалей), изготовленных на территории Российской Федерации, при окраске рамы и кузова вагона (20 баллов);

кузов и рама вагонов грузовых крытых:

сварка металлической рамы и кузова вагона (50 баллов);

окраска рамы и кузова вагона с применением окрасочно-сушильных (или отдельных окрасочных и сушильных) камер (50 баллов);

использование алюминия или алюминиевых сплавов или композитных материалов российского производства при изготовлении кузова вагона в доле не менее 30 процентов веса несущей конструкции вагона (не включая ходовые части (тележки) вагона) (30 баллов);

использование стали повышенной прочности (предел текучести не менее 420 МПа) российского производства при изготовлении кузова вагона в доле не менее 20 процентов веса несущей конструкции вагона (не включая ходовые части (тележки) вагона) (30 баллов);

кузов и рама полувагонов:

сварка металлической рамы и кузова вагона (50 баллов);

окраска рамы и кузова вагона с применением окрасочно-сушильных (или отдельных окрасочных и сушильных) камер (50 баллов);

использование алюминия, или алюминиевых сплавов, или композитных материалов российского производства при изготовлении кузова вагона

в доле не менее 30 процентов веса несущей конструкции вагона (не включая ходовые части (тележки) вагона) (30 баллов);
использование стали повышенной прочности (предел текучести не менее 420 МПа) российского производства при изготовлении кузова вагона в доле не менее 20 процентов веса несущей конструкции вагона (не включая ходовые части (тележки) вагона) (30 баллов);

котел (сосуд) и рама вагонов-цистерн:
сварка металлической рамы (или металлических укороченных полурам для вагонов-цистерн безрамной конструкции) и котла (сосуда) вагона-цистерны (40 баллов);
окраска рамы (или укороченных полурам для вагонов-цистерн безрамной конструкции) с применением окрасочно-сушильных (или отдельных окрасочных и сушильных) камер (20 баллов);
окраска котла (сосуда) вагона-цистерны с применением окрасочно-сушильных (или отдельных окрасочных и сушильных) камер (20 баллов);
механическая обработка сливо-наливной, и (или) запорной (или запорно-регулирующей), и (или) предохранительной, и (или) контрольной арматуры (10 баллов);
использование теплоизоляционных материалов российского производства (10 баллов);
использование алюминия, или алюминиевых сплавов, или композитных материалов российского производства при изготовлении котла (сосуда) вагона-цистерны в доле не менее 30 процентов веса несущей конструкции вагона-цистерны (не включая ходовые части (тележки) вагона) (30 баллов);

использование стали повышенной прочности (предел текучести не менее 420 МПа) российского производства при изготовлении кузова вагона в доле не менее 20 процентов веса несущей конструкции вагона (не включая ходовые части (тележки) вагона) (30 баллов);

кузов и рама вагонов изотермических:

сварка металлической рамы и кузова вагона (40 баллов);

окраска рамы и кузова вагона с применением окрасочно-сушильных (или отдельных окрасочных и сушильных) камер (50 баллов);

использование теплоизоляционных материалов российского производства (10 баллов);

использование алюминия, или алюминиевых сплавов, или композитных материалов российского производства при изготовлении кузова вагона в доле не менее 30 процентов веса несущей конструкции вагона (не включая ходовые части (тележки) вагона) (30 баллов);

кузов и рама вагонов-самосвалов (думпкаров):

сварка металлической рамы и кузова вагона (40 баллов);

окраска рамы и кузова вагона с применением окрасочно-сушильных (или отдельных окрасочных и сушильных) камер (40 баллов);

использование разгрузочных цилиндров российского производства (20 баллов);

использование стали повышенной прочности (предел текучести не менее 420 МПа) российского производства при изготовлении кузова вагона в доле не менее 20 процентов веса несущей конструкции вагона (не включая ходовые части (тележки) вагона) (30 баллов);

кузов и рама вагонов-хопперов:

сварка металлической рамы и кузова вагона (50 баллов);

окраска рамы и кузова вагона с применением окрасочно-сушильных (или отдельных окрасочных и сушильных) камер (50 баллов);

использование алюминия, или алюминиевых сплавов, или композитных материалов российского производства при изготовлении кузова вагона в доле не менее 30 процентов веса несущей конструкции вагона (не включая ходовые части (тележки) вагона) (30 баллов);

использование стали повышенной прочности (предел текучести не менее 420 МПа) российского производства при изготовлении кузова вагона в доле не менее 20 процентов веса несущей конструкции вагона (не включая ходовые части (тележки) вагона) (30 баллов);

рама вагонов-платформ железнодорожных:

сварка металлической рамы вагона и ее окраска с применением окрасочно-сушильных (или отдельных окрасочных и сушильных) камер (70 баллов);

сварка и установка бортов на вагон-платформу (универсальные вагоны-платформы) (30 баллов);

сварка и установка лесных стоек и торцевых стен на вагон-платформу (вагоны-платформы для перевозки лесоматериалов) (30 баллов);

отливка или сварка и установка фитинговых упоров на вагон-платформу (фитинговые вагоны-платформы для перевозки контейнеров) (30 баллов)".

2. Дополнить сносками 61 и 62 следующего содержания:

"⁶¹ Для продукции железнодорожного машиностроения под взаимозависимыми лицами понимаются юридические лица, являющиеся резидентами Российской Федерации, в том числе соответствующие критериям в соответствии с подпунктами 1 - 9 пункта 2 статьи 105¹ Налогового кодекса Российской Федерации.

⁶² Возможность осуществления лабораторией ультразвукового, магнитопорошкового, визуального и измерительного видов и методов контроля должна быть подтверждена:

свидетельством об аттестации, выданным независимым органом по аттестации лабораторий неразрушающего контроля, с приложением об области аттестации (объекты контроля и виды (методы) контроля);

свидетельством об аттестации, выданным экспертной организацией по аттестации лабораторий неразрушающего контроля, о том, что лаборатория имеет необходимые средства и условия для проведения неразрушающего контроля в соответствии с Правилами по неразрушающему контролю вагонов, их деталей и составных частей при ремонте. Общие положения (утверждены Советом по железнодорожному транспорту государств - участников Содружества Независимых Государств, протокол от 16 - 17 октября 2012 г. № 57).".

3. Дополнить примечанием 84 следующего содержания:

"84. Продукция железнодорожного машиностроения, указанная в разделе XII настоящего приложения, может быть отнесена к российской промышленной продукции только при соответствии заявителя или взаимозависимого с ним лица предъявляемым обязательным требованиям и при достижении в совокупности следующего суммарного количества баллов за выполнение на территории Российской Федерации указанных операций (условий) для каждой единицы продукции:

классифицируемой кодом по ОК 034-2014 (КПЕС 2008) 30.20.33.111:

до 31 декабря 2027 г. - не менее 650 баллов;

с 1 января 2028 г. - не менее 750 баллов;

с 1 января 2031 г. - не менее 850 баллов;

классифицируемой кодом по ОК 034-2014 (КПЕС 2008) 30.20.33.112:

до 31 декабря 2027 г. - не менее 650 баллов;

с 1 января 2028 г. - не менее 750 баллов;
с 1 января 2031 г. - не менее 850 баллов;
классифицируемой кодом по ОК 034-2014 (КПЕС 2008) 30.20.33.113:
до 31 декабря 2027 г. - не менее 650 баллов;
с 1 января 2028 г. - не менее 750 баллов;
с 1 января 2031 г. - не менее 850 баллов;
классифицируемой кодом по ОК 034-2014 (КПЕС 2008) 30.20.33.114:
до 31 декабря 2027 г. - не менее 650 баллов;
с 1 января 2028 г. - не менее 750 баллов;
с 1 января 2031 г. - не менее 850 баллов;
классифицируемой кодом по ОК 034-2014 (КПЕС 2008) 30.20.33.115:
до 31 декабря 2027 г. - не менее 650 баллов;
с 1 января 2028 г. - не менее 750 баллов;
с 1 января 2031 г. - не менее 850 баллов;
классифицируемой кодом по ОК 034-2014 (КПЕС 2008) 30.20.33.116:
до 31 декабря 2027 г. - не менее 650 баллов;
с 1 января 2028 г. - не менее 750 баллов;
с 1 января 2031 г. - не менее 850 баллов;
классифицируемой кодом по ОК 034-2014 (КПЕС 2008) 30.20.33.118:
до 31 декабря 2027 г. - не менее 650 баллов;
с 1 января 2028 г. - не менее 750 баллов;
с 1 января 2031 г. - не менее 850 баллов."
