

Утверждено
протоколом Президиума
СРО АПЛП от _____ февраля 2025 г. № 2

Порядок проведения анализа производства и выдачи заключения экспертами СРО АПЛП для получения индустриального сертификата для отечественных производителей товаров, работ, услуг (далее- Порядок)

1. Национальная палата предпринимателей РК «Атамекен» формирует и ведет Реестр отечественных производителей товаров, работ и услуг, зарегистрированных на территории Республики Казахстан, формируемый на добровольной основе в порядке, утвержденном Президиумом НПП. Включенным в Реестр предприятиям оформляется Индустриальный сертификат, свидетельствующий о его статусе отечественного производителя, он публикуется на интернет-ресурсе НПП <https://docs.google.com/spreadsheets/d/1ucwRSf6d7fyE73JTeOszJGlyhY3JruaTos pALeWlsLA/edit?ts=5da85489#gid=1508651449>.

2. СРО АПЛП аккредитована в НПП, имеет право направлять отраслевого эксперта для проведения анализа производства и выдачи Заключения.

3. Перечень отраслевых ассоциаций (союзов) и отраслевых экспертов НПП размещен на интернет-ресурсе НПП https://docs.google.com/document/d/1zjpg8Q1BWZR_Arn-c9POck_i4XI6pQ8sEMoEbjBEPMM/edit

4. Анализ производства проводится в соответствии с Правилами формирования и ведения реестра отечественных производителей товаров, работ и услуг, а также выдачи Индустриального сертификата, размещены на интернет-ресурсе НПП https://atameken.kz/uploads/content/files/%D0%9F%D1%80%D0%B0%D0%B2%D0%B8%D0%BB%D0%B0_%D1%84%D0%BE%D1%80%D0%BC%D0%B8%D1%80%D0%BE%D0%B2%D0%B0%D0%BD%D0%B8%D1%8F_%D0%B8%D0%B2%D0%B5%D0%B4%D0%B5%D0%BD%D0%B8%D1%8F_%D0%A0%D0%B5%D0%B5%D1%81%D1%82%D1%80%D0%B0.pdf (далее Правила НПП) и отраслевыми критериями, размещенные на интернет-ресурсе НПП https://atameken.kz/uploads/content/files/%D0%9E%D1%82%D1%80%D0%B0%D1%81%D0%BB%D0%B5%D0%B2%D1%8B%D0%B5%20%D0%BA%D1%80%D0%B8%D1%82%D0%B5%D1%80%D0%B8%D0%B8%20%D0%BB%D0%B5%D0%B3%D0%BA%D0%BE%D0%B9%20%D0%BF%D1%80%D0%BE%D0%BC%D1%8B%D1%88%D0%BB%D0%B5%D0%BD%D0%BD%D0%BE%D1%81%D1%82%D0%B8%20%D0%BE%D1%82%2015_05_2023.pdf.

5. Для подачи Заявления на анализ производства необходимо заполнить анкету (приложение 1) и направить на электронную почту aplpkazakhstan@gmail.com (далее именуемый Заявитель). После этого в ответ в течении 2 дней Заявителю будет направлен настоящий Порядок для подготовки необходимых документов по Перечню и формы для заполнения.

6. Перечень документов необходимых для проведения анализа производства.

№	Наименование
	Заявление
1	Сведения о компании
1.1	для юридических лиц : копия свидетельства о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица или справку о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица;
1.2	для физических лиц :
1.2.1	– копия уведомления о начале деятельности в качестве индивидуального предпринимателя, выданного соответствующим государственным органом,
1.2.2	- копия удостоверения личности (паспорта) с указанием индивидуального идентификационного номера
2	Справка о численности работников (ФОРМА 1)
3	Штатное расписание
4	Перечень технологического, вспомогательного и лабораторного оборудования (ФОРМА 2)
5.1	Оборотно-сальдовая ведомость по счету 2410 (1 С), ведомость амортизационных отчислений
5.2	Оборотная ведомость по бух.учету по счету 1320(1 С) - Готовая продукция, оприходованная от производства, подтверждающая выпуск аналогичной продукции
6	Описание технологических операций (для производителей товаров) (ФОРМА 3)
7	Техническое описание товара (ФОРМА 4) (для средних и крупных предприятий)
8	Справка по производственной мощности предприятия (ФОРМА 5)
9.1	Перечень сырья и компонентов, используемых в производстве товара (ФОРМА 6)
9.2	Перечень проведенных и выполненных работ, оказанных услуг (ФОРМА 8), связанных с выпуском (производством, изготовлением, пошивом и т.п.) аналогичной продукции с предоставлением соответствующих договоров и актов выполненных работ (форма направляется в случае заявления работ/услуг)
10	Сводная информация об имеющихся зданиях, сооружениях, складах (ФОРМА 9)
11	Копия сертификата соответствия и (или) декларации соответствия на серийное производство или письмо уполномоченного органа, подтверждающее, что заявляемый товар не подлежит обязательной сертификации/декларированию
12	Перечень национальных стандартов или нормативных технических документов, в соответствии с которыми производится товар, выполняется работа, оказывается услуга (ФОРМА 7)
13	Справка об отсутствии (наличии) недвижимого имущества и, в случае аренды недвижимого имущества - договор пользования и (или) аренды на административное, производственное и складское помещение (здание) (срок действия договора - не менее 12 месяцев, обязательная регистрация обременения)
14	Копия лицензии или разрешения, если вид деятельности подлежит лицензированию или к данному виду деятельности введен разрешительный порядок в соответствии с Законом Республики Казахстан от 16 мая 2014 года «О разрешениях и уведомлениях» (http://www.elicense.kz);
15	Копия Сведений об отсутствии налоговой задолженности, полученных не ранее 1 (одного) месяца, предшествующего дате подачи заявления о включении в Реестр или заявления на ежегодную актуализацию сведений в Реестре (http://kgd.gov.kz);
16	Форму налоговой отчетности
16.1	№100 за последний финансовый год или Упрощенную декларацию для субъектов малого
16.2	бизнеса (форма 910.00) за последний финансовый год, включая отчетный период;
	№200 за последний финансовый год, включая отчетный период.

7. Все формы для заполнения Заявителем с примерами заполнения прилагаются к настоящему Порядку.

8. После предоставления всех документов по Перечню СРО АПЛП в течение 3 рабочих дней назначает отраслевого эксперта (далее -Эксперта) и в течение 5 рабочих дней заключает двухсторонний договор с Заявителем на предоставление услуг по анализу производства.

9. Эксперт оказывает услугу на проведение анализа состояния производства, товаров, работ и услуг для формирования реестра отечественных производителей согласно требованиям Правил НПП, а Заявитель оплачивает услуги.

Эксперт оказывает услуги в срок, не превышающий:

- 1) до 5 (пяти) рабочих дней – малые предприятия (до 50 человек);
- 2) до 7 (семи) рабочих дней – средние предприятия (до 250 человек);
- 3) до 10 (десяти) рабочих дней – крупные предприятия (свыше 250 человек).

с даты полной оплаты услуг СРО АПЛП.

В исключительных случаях срок анализа состояния производства товаров, работ и услуг продлевается на срок, согласованный с Заявителем.

10. Эксперт оказывает соответствующие услуги только лично Заявителю.

11. Услуги оказываются однократно.

12. Местом оказания услуг является местонахождение Заявителя в Республике Казахстан.

13. Стоимость услуг рассчитывается в соответствии с Правилами НПП. Стоимость услуг включает в себя все расходы СРО АПЛП, связанные с оказанием услуг, за исключением командировочных расходов экспертов (суточные, по найму жилого помещения, на проезд к месту командирования и обратно).

14. Заявитель должен произвести полную оплату услуг в течение 5 банковских дней с момента заключения договора на услугу и выставленного СРО АПЛП счета на оплату. До момента полной оплаты СРО АПЛП вправе не приступать к оказанию услуг; срок завершения оказания услуги в этом случае продлевается на время такого простоя СРО АПЛП.

15. Эксперт СРО АПЛП:

1) изучает высланные по электронной почте Заявителем документы на соответствие содержащихся в них сведений условиям, необходимым для признания Заявителя отечественным производителем товаров, работ и услуг согласно Правил НПП;

2) анализирует документы, оценивает возможность изготовления продукции, выполнения работ, оказания услуг на имеющихся у заявителя площадях и оборудовании, с использованием заявленного исходного сырья и материалов, тем количеством работников соответствующей квалификации, которые находятся в трудовых отношениях с Заявителем, а также удостовериться в изготовлении продукции, выполнении работ и оказании

услуг;

3) в случае неполноты представленных документов, указанных в Перечне документов необходимых для анализа производства (п.6), эксперт посредством электронной почты направляет уведомление Заявителю о необходимости предоставления недостающих документов, при этом срок выполнения договора продлевается соразмерно сроку представления Заявителем недостающих документов.

4) после изучения документов и их полного анализа эксперт выезжает на предприятие для ознакомления с процессом изготовления продукции с целью фото-видео фиксации производства;

5) при выезде эксперт работает в режиме работы предприятия, а также соблюдает правила техники безопасности, установленные на данном предприятии;

6) оказывает услуги с надлежащим качеством и в срок, предусмотренный условиями договора и в соответствии с требованиями Правил НПП. Выдает заключение Заявителю по Форме 10. В случае невозможности выдать заключение направляет Заявителю письмо совместно с СРО АПЛП с указанием причин.

16. Заявитель:

1) обязан в течение 10 (десяти) рабочих дней со дня поступления уведомления на электронный адрес Заявителя, представить эксперту запрашиваемые документы. При этом сроки осуществления анализа состояния производства товаров, работ и услуг, установленные настоящим Порядком, продлевается на срок предоставления заявителем запрашиваемых документов;

2) в случае, если заявитель не предоставил указанные сведения и (или) документы в сроки, установленные пунктом 16 1) настоящего Порядка, заявка отклоняется с письменным уведомлением заявителя.

3) предоставляет эксперту беспрепятственный доступ к месту оказания услуг, согласно Правилам НПП;

4) предоставляет эксперту всю необходимую информацию для оказания услуг, которая предусмотрена настоящим Порядком, договором и Правилами НПП;

5) незамедлительно извещает эксперта о любых событиях и фактах, имеющих отношение к оказанию услуг или могущих оказать влияние на его выполнение;

6) заявитель или отечественный производитель несет ответственность за полноту, актуальность и достоверность представленных сведений и документов, согласно этому:

- представление заявителем недостоверной информации, подложных документов, выявленных в ходе проведения камерального контроля и (или) инспекционного аудита, влечет исключение из Реестра ОП, а также включение в Реестр организаций, исключенных из реестра отечественных производителей товаров, работ и услуг на основании решения верификационной комиссии;

- заявитель, отечественный производитель несут ответственность за неисполнение требований настоящего Порядка в соответствии с действующим законодательством Республики Казахстан.

7) при отсутствии возражений к качеству и объему оказанных Услуг предоставляет эксперту подписанный акт выполненных работ.

17. СРО АПЛП выдает экспертам служебные удостоверения на 3 года.

18. СРО АПЛП по мере необходимости или один раз в год проводит квалификационные экзамены и выдает свидетельства о присвоении квалификаций «Эксперт»;

19. СРО АПЛП разрабатывает и утверждает правила выдачи сертификатов о прохождении курсов повышения квалификации и переподготовки экспертов;

20. СРО АПЛП рассматривает материалы о дисциплинарных проступках экспертов, и наложение на виновных лиц дисциплинарных взысканий;

21. СРО АПЛП раз в два года проводит курсы повышения квалификации экспертов.

Анкета _____ (наименование предприятия)
соответствия предприятия критериям

КРИТЕРИИ	да/нет
Опыт работы не менее <u>1 года</u>	
Квалифицированные специалисты и опыт их работы <u>не менее 3 лет</u>	
Наличие технологического оборудования в собственности предприятия или лизинге	
1. Производство швейных изделий: не менее 20 единиц, в том числе универсального: не менее 15 единиц Примечание: К универсальным относят машины, на которых можно выполнять несколько различных технологических операций, например; стачивать, настрачивать, втачивать, притачивать	
1.1 Производство швейно-трикотажных изделий: не менее 10 единиц универсального оборудования	
1.2 Производство головных уборов: не менее 10 единиц универсального оборудования	
2. Производство швейных изделий для Общественных объединений инвалидов: не менее 10 единиц, в том числе универсального: не менее 6 единиц	
2.1 Производство швейно-трикотажных изделий для Общественных объединений инвалидов: не менее 6 единиц универсального оборудования	
3. Производство чулочно-носочных изделий, не менее 25 единиц круглочулочного оборудования	
4. Производство верхних трикотажных изделий, не менее 3-х единиц автоматизированного плосковязального оборудования или 10 единиц плосковязального оборудования	
5. Производство перчаточных изделий	
5.1 рабочих из х/б и смесовой пряжи: не менее 10-х ед. перчаточных машин	
5.2 из шерстяной и полушерстяной пряжи: не менее 3-х единиц кругловязальных или плосковязальных машин	
6. Производство обуви, не менее 30-и ед. технологического и вспомогательного оборудования для полного цикла пошива обуви	
6.2 для производства резиновой обуви , наличие не менее одной автоматической литьевой машины и не менее 3 единиц швейного оборудования.	
7. Для производства защитных касок, не менее одного термопластоавтомата с пресс-формами, обеспечивающих изготовление всех пластиковых деталей.	
8. Для производства защитных масок, полумасок, не менее 5 единиц технологического оборудования, обеспечивающего выполнение основных технологических операций производства.	
Производственная инфраструктура (здания и сооружения): в собственности или в аренде (не менее 12 мес. с регистрацией обременения):	
Склад сырья и готовой продукции, вспомогательного помещения	
Производственное помещение	
В том числе швейный цех (участок): не менее 6 м. кв. площади на 1 чел.	
Административное помещение	

Вспомогательное помещение	
Документ об оценке соответствия на серийное производство, если продукция подлежит обязательному подтверждению соответствия	

_____ (руководитель) _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)
 «_____» _____ 202_г.
 МП

ФОРМА 1

СПРАВКА о численности работников и привлеченных лиц

По состоянию на «__» _____ 20__ г. в _____
(наименование заявителя)

следующая численность и состав работников, в том числе по гражданско-правовым договорам:

1. Штатных работников с указанием сведений подтверждающих квалификацию работников – ____ человек

Из них:

Административный персонал – ____ человек;

Инженерно-технический персонал – ____ человек;

Обслуживающий персонал – ____ человек;

Вспомогательный персонал – ____ человек;

Производственный персонал – ____ человек.

2. Фактическая численность работников с указанием сведений, подтверждающих квалификацию ____ человек.

(таблица заполняется для производственного персонала, задействованного при производстве заявляемых товаров)

№	Фамилия, имя, отчество работника	Должность	Документ, подтверждающий квалификацию (дипломы и/или сертификаты обучающих центров)	Номер и дата трудового договора	Приказ о приеме на работу (номер и дата)	Опыт работы по заявляемой должности	Подтверждающий документ опыта работы (трудовой договор и/или трудовая книжка)
1	2	3	4	5	6	7	8

3. Численность привлеченных по гражданско-правовым договорам – ____ человек.

4. Сведения по режиму работы (количество смен)

_____ (руководитель) _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)

«_____» _____ 202_г.
МП

ФОРМА 2

ПЕРЕЧЕНЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО, ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО И ЛАБОРАТОРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ¹

№ п/п	Наименование технологического, вспомогательного и лабораторного оборудования (Тип, марка, модель)	Заводской/серийный номер (при наличии)	Инвентарный номер (при наличии)	Количество
Универсальное швейное оборудование ²				

¹ Для производства швейных изделий

² К универсальным относят машины, на которых можно выполнять несколько различных технологических операций, например: стачивать, настрачивать, втачивать, притачивать: не менее 15 единиц, для общественных объединений инвалидов 6

Специальное оборудование				
Всего универсального и специального оборудования				X ³
Вспомогательное оборудование				

(руководитель)
« ____ » _____ 202_ г.
МП

(подпись)

(фамилия, имя, отчество)

ФОРМА 3

«УТВЕРЖДАЮ»

(должность руководителя и наименование
организации)

« ____ » _____ 202_ г. (подпись)

Описание технологических операций производства товара

(наименование товара)

№	Наименование операции	Оборудование, инструмент, приспособление, программное обеспечение (САПР, АРМ и др.)

ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ

«УТВЕРЖДАЮ»

(должность руководителя и наименование
организации)

« ____ » _____ 202_ г. (подпись)

Описание технологических операций производства товара

(наименование товара)

№	Наименование операции	Оборудование, инструмент, приспособление, программное обеспечение (САПР, АРМ и др.)
1	Разработка проектно-конструкторской документации	
1.1	Разработка и утверждение модели изделия	
	- создание эскиза,	- вручную или с помощью: - компьютера и программы графического редактора CorelDRAW - компьютера и Co-draw (Gerber Technology) и т.п.
	- утверждение	
1.2	Разработка технического описания модели изделия	- вручную или с помощью:

³ не менее 20 единиц, для общественных объединений инвалидов 10

		- компьютера и текстового процессора Microsoft Word, и т.п.
1.3	Конфекционирование материалов	- ручную или с помощью: - компьютера и АСУШвейпром и т.п.
1.4	Разработка технологической последовательности обработки изделия	- ручную или с помощью: - компьютера и текстового процессора и Microsoft Word - компьютера и АРМ-Технолог и т.п.
1.5	Разработка и размножение лекал	- ручную или с помощью: - компьютера и Конструктора АккуМарк (Gerber Technology) - компьютера и САПР GRAFIS и т.п.
1.6	Разработка раскладки лекал деталей изделия	- ручную или с помощью: - компьютера и Автораскладки АккуНесм (Gerber Technology) - компьютера и САПР GRAFIS - компьютера и программы Autonester- и т.п.
1.7	Определение нормы расхода на одно изделие	- ручную или с помощью: - компьютера и АСУШвейпром - компьютера и программы «АРМ-Технолог» и т.п.
2	Подготовительно-раскройный участок	
2.1	Поступление сырья и материалов со склада	- ручную или: - компьютер и программное обеспечение и транспортные средства (наземные, конвейерные, ленточные, электротельферы, подъёмники) и т.п.
2.2	Входной контроль:	
2.2.1	Промер	- ручную на раскройном столе с помощью измерительных линеек или: - мерильно-разбраковочная машина «РоллТекс» («REXEL», «Ozbilim» и т.п.) и т.п.
2.2.2	Разбраковка	- визуально на раскройном столе или - мерильно-разбраковочная машина «Роллтекс» («REXEL», «Ozbilim» и т.п.) и т.п.
2.3	Подготовка материалов к раскрою	- ручную или: - компьютер и программное обеспечение и транспортные средства (наземные, конвейерные, ленточные, электротельферы, подъёмники) и т.п.
2.4	Настиление материала	- ручную на настильном столе, ножницы, зажимы или: - ручную на ручном настильном комплексе, отрезная концевая линейка - автоматизированный настильный комплекс «Gerber» и т.п.
2.5	Нанесение раскладки лекал на настил	- перенос вручную контуров лекал с использованием мела или: - компьютер и Плоттер GERBER (печать раскладки на бумажном носителе) и т.п.

2.6	Рассекание настила и раскрой материала (настила)	- вручную с помощью дискового раскройного ножа или - вручную с помощью дискового, сабельного и ленточного раскройного ножей - вручную с помощью передвижной раскройной машины «GEMSY» для раскроя крупных деталей; - вручную с помощью стационарной раскройной машины «KURIS» для раскроя мелких деталей - автоматизированная Статическая раскройная система DCS 2500 (Gerber Technology) и т.п.
2.7	Контроль качества кроя	визуально с помощью контрольных лекал, контрольно-измерительных средств
2.8	Нумерация, маркировка деталей кроя	вручную с помощью мела (карандаша, нумератора, нумерованного пистолета и т.п.)
2.9	Комплектование деталей кроя, фурнитуры, материалов	вручную
3	Швейный участок	
3.1	Комплектование деталей кроя, запуск	вручную, намеловка деталей (мел, шаблоны)
3.2	Заготовительная секция	
3.2.1	Дублирование деталей (полочка, подборт, воротник, стойка, манжеты, детали карманов и т.д.) ⁴	- вручную с помощью утюга (или/и парогенератора) или - паровая гладильная станция - пресс - пресс проходного типа
3.2.2	Начальная обработка основных деталей (обработка срезов, вытачек, подрезов, переда, края борта, спинки, капюшона, отделочной обтачки, горловины, рукавов, подкладки, выполнения складок и отделочных швов и т.д.) ⁵ :	⁵
3.2.2.1		
3.2.2.2		
3.2.2.3		
...		
3.2.3	Поузловая обработка (обработка застежки, карманов, соединение полочек (переда) и спинки; обработка горловины изделия; обработка воротника и соединение его с изделием; обработка проймы изделия без рукава; обработка рукава и соединение его с изделием; обработка низа изделия; обработка верхних срезов юбок и брюк и т.д.) ⁶ :	^b
3.2.3.1		
3.2.3.2		
3.2.4	Межоперационная ВТО	- вручную на гладильном столе с помощью утюга (или/и парогенератора) или - паровая гладильная станция
3.3	Монтажная секция⁶:	
3.3.1		
3.3.2		
	Межоперационная ВТО	- вручную на гладильном столе с помощью утюга (или/и парогенератора) или - паровая гладильная станция
3.4	Отделочная секция	

⁴ Указать операции в зависимости от технологии производства конкретного товара

⁵ Указать швейное оборудование и тип по каждой операции:

- Универсальные швейные машины (стачивание, притачивание, обтачивание и т.д.)

- Специальные швейные машины (обметывание, втачивание рукава в пройму, выметывание канта и т.д.)

- Машины краеобметочные и стачивающе-обметочные (двухниточные краеобметочные; трехниточные краеобметочные; четырехниточные, пятиниточные и др.)

- Машины полуавтоматического действия, автоматы.

⁶ Операции соединения деталей полочки, спинки, воротника, рукавов, подкладки и т.п.

3.4.1	Чистка изделий от производственного мусора	- вручную или - вручную при помощи щипчиков и щетки и т.п.
3.4.2	Окончательная ВТО	- вручную на гладильном столе с помощью утюга (или/и парогенератора) или - паровая гладильная станция - паровоздушные манекены - паровые камеры, формы и т.п.
3.4.3	Пришивание фурнитуры	пуговичная специальная машина или другое специальное оборудование
3.4.4	Установка фурнитуры ^a	пресс для установки кнопок, блочек и хольнитенов или другое специальное оборудование
3.4.5	Пробивка петель	петельная специальная машина
3.4.6	Технический контроль качества готового изделия	визуально с помощью контрольно-измерительных инструментов
3.4.7	Маркировка	универсальная швейная машина, печать, пистолет
3.4.8	Упаковка	- вручную или - упаковочная машина и т.п.
3.4.9	Сдача готовой продукции на склад	- вручную или: - компьютер и программное обеспечение и транспортные средства (наземные, конвейерные, ленточные, электротельферы, подъемники) и т.п.

ФОРМА 4

«УТВЕРЖДАЮ»
(должность руководителя и наименование
организации)

«__» _____ 202_г.

Техническое описание товара

(наименование товара)

3. Внешний вид товара

Эскиз или фотография изделия	Эскиз или фотография изделия
Вид спереди	Вид сзади

2. Описание художественного оформления образца товара, особенности изготовления

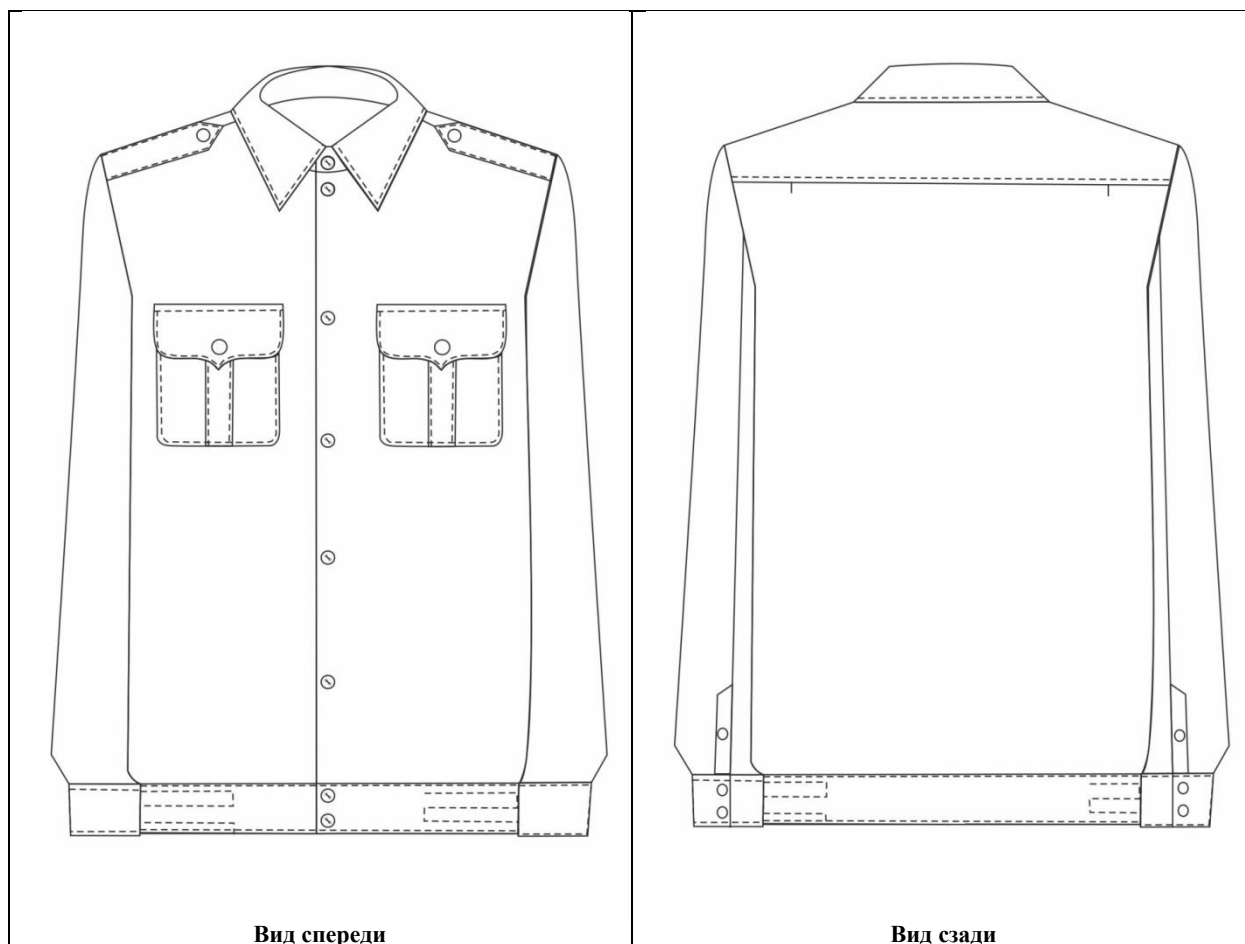
3. Перечень и расход основных и прикладных материалов, фурнитуры

ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ

«УТВЕРЖДАЮ»
(должность руководителя и наименование
организации)

Техническое описание товара
Рубашка мужская установленного цвета
(наименование товара)

3. Внешний вид товара



2. Описание художественного оформления образца товара, особенности изготовления

2.1 Рубашка должна изготавливаться в соответствии с требованиями стандарта СТ РК 1138-2015, основ промышленных методов поузловой обработки форменной одежды. Стежки, строчки и швы в соответствии с ГОСТ 12807-2003.

2.2 Рубашка мужская с длинными рукавами с центральной бортовой застежкой на восемь /девять петель и пуговиц на цвет основной ткани в зависимости от роста: одна – на стойке воротника, пять /шесть – на полочке, две – на поясе.

Спинка с двойной кокеткой, с двумя складками по шву притачивания кокетки. В швы соединения рукавов с проймой в области плеча втачаны вшивные погоны, застегивающиеся на пуговицу.

Полочки с двумя верхними накладными карманами и фигурными клапанами, застегивающимися на пуговицы на ножке диаметром 14 мм в цвет основной ткани.

Карманы с настроенными планками, имитирующие бантовую планку. В нижней части карманов углы закругленные. Размеры кармана в соответствии со стандартом СТ РК 1138-2015

Воротник отложной, с отрезной стойкой, обработанный методом прямого дублирования, с отделочной строчкой.

Рукава втачные двухшовные длинные. Низ рукавов с притачными манжетами, застегивающимися на петлю и пуговицу на ножке. По шву притачивания манжет на верхних частях заложены по одной складке в сторону локтевого шва и по одной складке – в переднем шве рукава. В нижней части локтевых швов обрабатываются шлицы, застегивающиеся на петлю и пуговицу.

Рубашка с поясом, в области боковых швов стянута эластичной резинкой в четыре ряда без петель и пуговиц. По воротнику, манжетам, карманам, клапанам и кокетке спинки прокладывается отделочная строчка на 0,1 – 0,2 см от края.

Воротник и стойка продублированы двумя слоями прокладочной ткани с точечным клеевым покрытием: первый – основной, второй – усилитель.

Клапаны нагрудных карманов продублированы прокламелином с точечным покрытием. Пуговицы пластмассовые в цвет ткани рубашки, для застежки карманов и манжет диаметром 14 мм, остальные диаметром 11 мм с двумя отверстиями.
Детали рубашки должны быть расположены симметрично относительно осевой линии.

3. Перечень и расход основных и прикладных материалов, фурнитуры

№	Наименование материала	Назначение материала	Ед.изм	Норма на ед.изд.
1	Классика 180 - Ткань сорочечная Состав сырья: полиэстер (65±3)%, вискоза (35±3)%. Ткань несминаемая, гладкокрашеная. Степень устойчивости окраски: прочная.	Для изготовления рубашек	м	2,2
2	Материал прокладочный воротничковый с односторонним точечным полимерным покрытием	Для прокладок в отлет воротника, в манжетах, в стойку воротника	м	0,1
3	Материал прокладочный с жесткой пропиткой полимерами	Для прокладок в отлет и стойку воротника рубашек, в манжеты	м	0,41
4	Пуговицы термостойкие в цвет основной ткани с двумя отверстиями диаметром 11 мм	Для застегивания стойки воротника, полочек, планок, рукавных манжет, клапанов кармана	шт	9
5	Пуговицы термостойкие в цвет основной ткани диаметром 14 мм (на ножке)	Для застегивания манжет, клапанов карманов	шт	10
6	Нитки хлопчатобумажные в цвет основной ткани (N 40/6)	Для стачивания деталей рубашек и обметывания срезов, пришивания пуговиц, отделочных строчек и обметывания петель	м	280
7	Лента эластичная шириной 5,5 см	Для стягивания пояса рубашек	м	0,4
8	Лента нейлоновая шириной 2,5 см	Для маркировки рубашки	м	0,13
9	Размерник	Для маркировки рубашки	шт	1
10	Этикетка (Ярлык картонный)	Для маркировки рубашки	шт	1
11	Пакет п/э упаковочный 30×34	Для упаковки рубашки	шт	1

ФОРМА 5

СПРАВКА

о производственной мощности предприятия _____

Цех, потоки и виды изделия	Фактическое число рабочих мест	Общий годовой фонд рабочего времени произв. рабочих, тыс. чел.-час. (при односменной работе) (гр.2* гр.4*0,001)	Нормативный фонд рабочего времени одного рабочего в год	Затрата времени, час	Произв. мощность за 202_ г. в натур. выражен., тыс. шт. (гр.3 / гр.5)	Фактич. выпуск прод. в натуральном выражении, тыс. шт. (по форме 1320 1С)			
						202_г.	202_г.	202_г.	202_г.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Товар 1:									
Товар 2:									
Товар 3:									

Услуга 1:									
Всего									

(руководитель)

(подпись)

(фамилия, имя, отчество)

« ____ » _____ 202_г.

**ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ
СПРАВКА**

о производственной мощности предприятия _____

Цех, потоки и виды изделия	Фактическое число рабочих мест	Общий годовой фонд рабочего времени произв. Рабочих, тыс. чел.-час. (при односменной работе) (гр.2* гр.4*0,001)	Нормативный фонд рабочего времени одного рабочего в год	Затрата времени, час	Произв. Мощность. За 202_г. в натур. Выражен., тыс. шт. (гр.3 / гр.5)	Фактич. Выпуск прод. В натуральном выражении, тыс. шт. (по форме 1320 1С)			
						202_г.	202_г.	202_г.	202_г.
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Товар 1: Пиджак мужской	30	59,0	1968	2,5	23,6	2	1	1	1
Товар 2: Жилет мужской	30	59,0	1968	1,33	44,4	3	2	6	5
Товар 3: Брюки мужские	30	59,0	1968	2,1	28,1	2	1	6	5

(руководитель)

(подпись)

(фамилия, имя, отчество)

« ____ » _____ 202_г.
МП

ФОРМА 6

**Перечень сырья и компонентов, используемых в производстве
товара**

№	Товара		Сырье, материалы, компоненты	
	Наименование	Код ТН ВЭД ЕАЭС (на уровне 10 знаков)	Наименование	Код ТН ВЭД ЕАЭС (на уровне 10 знаков)

(руководитель)

(подпись)

(фамилия, имя, отчество)

М.П.

« ____ » _____ 202_ г.
МП

ПРИМЕР ЗАПОЛНЕНИЯ
Перечень сырья и компонентов, используемых в производстве
товара

№	Товара		Сырье, материалы, компоненты	
	Наименование	Код ТН ВЭД ЕАЭС (на уровне 10 знаков)	Наименование	Код ТН ВЭД ЕАЭС (на уровне 10 знаков)
1	Товар 1: Подушка с синтетическим наполнителем	9404 90 900 0	Ткань хлопчатобумажная	5212 12 900 0
			Синтепон	5603 14 900 0
			Нитки швейные	5401 10 900 0
2	Товар 2:			

_____	_____	_____
(руководитель)	(подпись)	(фамилия, имя, отчество)
« ____ » _____ 2024г.	М.П.	
МП		

ФОРМА 7

**Перечень национальных стандартов или нормативных технических документов, в соответствии с
которыми производится товар, выполняется работа, оказывается услуга**

№	Наименование товара	Наименование национальных стандартов или нормативных технических документов

_____	_____	_____
(руководитель)	(подпись)	(фамилия, имя, отчество)
« ____ » _____ 202_ г.		
МП		

ФОРМА 8

Перечень проведенных и выполненных работ, оказанных услуг⁷

	помещения	собствен-ности	ющий документ	рабочих мест	, м ²	по норме, м ²	Площадь, м ²
1	Производственное помещение						220
1.1	Раскройный цех (участок)	собствен-ное	справка об отсутствии (наличии) недвижимого имущества №124568789 от 11.01.2024	-	-	-	20
1.2	Швейный цех (участок)	собствен-ное	справка об отсутствии (наличии) недвижимого имущества №124568789 от 11.01.2024	20	6	120	180
1.3	Вспомогательное помещение (ОТК, ВТО, конструкторский отдел и т.д.)	собствен-ное	справка об отсутствии (наличии) недвижимого имущества №124568789 от 11.01.2024	-	-	-	20
2	Складское помещение						30
2.1	Склад сырья	собствен-ное	справка об отсутствии (наличии) недвижимого имущества №124568789 от 11.01.2024	-	-	-	16
2.2	Склад готовой продукции	собствен-ное	справка об отсутствии (наличии) недвижимого имущества №124568789 от 11.01.2024	-	-	-	14
3	Административное помещение	арендо-ванное	договор пользования и (или) аренды № 5 06.01.2022-08.01.2024	-	-	-	35
4	Вспомогательное помещение (столовая, туалет, и т.д.)	арендо-ванное	договор пользования и (или) аренды № 5 06.01.2022-08.01.2024	-	-	-	20
	Всего						305

_____ (руководитель) _____ (подпись) _____ (фамилия, имя, отчество)
 «_____» _____ 202_г.
 МП

Форма 10 (только для экспертов)

Бланк ассоциации

Заключение отраслевого эксперта
об анализе состояния производства товаров, работ, услуг № _____ от _____

Период проведения анализа состояния производства	с _____ по _____
Заявитель	В соответствии с данными Справки о зарегистрированном юридическом лице, филиале или представительстве от _____ : БИН _____ дата перерегистрации _____ г., дата первичной регистрации _____ г., юр. адрес: _____ виды деятельности _____ В соответствии с Уставом в рамках Законодательства РК дано право осуществлять _____ ОКЭД _____
Фактический адрес производства	_____

РАЗДЕЛ I
Проверка сведений, указанных в заявлении, осмотр производства

№ п/к	Наименование показателей	Соответствие да/нет	Обоснование/описание
1.	Административное помещение (здание)		
1.1.	Наличие помещения (здания)	да	Площадь: _____ м ² Помещение в собственности (Справка об отсутствии (наличии) недвижимого имущества от _____ № _____)
1.2.	Соответствие фактического адреса	да	
2.	Производственное помещение (здание)		
2.1.	Наличие помещения (здания)	да	Площадь: _____ м ² Помещение в собственности (Справка об отсутствии (наличии) недвижимого имущества от _____ № _____)
2.2.	Соответствие фактического адреса	да	
3.	Складское помещение (здание)		
3.1.	Наличие помещения (здания)	да	Площадь: _____ м ² Помещение в собственности (Справка об отсутствии (наличии) недвижимого имущества от _____ № _____)
3.2.	Соответствие фактического адреса	да	
4.	Пожарная безопасность предприятия		
4.1.	Наличие средств пожаротушения на предприятии, проведение обязательных инструктажей персонала по вопросам безопасности и охраны труда	да	Заявитель предоставил: - Приказы о назначении ответственных за безопасность и охрану труда в организации: Приказ № _____ от _____ ФИО ответственных: _____ - Журнал регистрации инструктажа по безопасности и охране труда на рабочем месте: № _____ от _____ Периодичность: _____ - Журнал регистрации несчастных случаев на производстве: № _____ от _____ - Приказ о назначении ответственных лиц за пожарную безопасность: Приказ № _____ от _____ ФИО ответственных: _____ - Журнал регистрации противопожарного инструктажа: № _____ от _____ Периодичность: _____ - Журнал учета огнетушителей, Пожарных Кранов: № _____ от _____ Периодичность: _____

			На предприятии в наличии Средства пожаротушения:
5.	Процесс производства товаров		
5.1.	Наличие конструкторской и (или) технологической документации, обеспечивающей возможность производства товаров	да	<u>Предъявленная документация:</u> - Техническое описание товара и технологических операций, утвержденное руководителем от _____ года - Проектно-конструкторская документация (_____) - Национальные, межгосударственные стандарты и другие нормативные документы (Раздел 3, п.5)
5.2	Выполнение технологических операций в соответствии с требованиями нормативных технических документов	да	5.2.1 Предприятие предоставило сертификаты/декларации соответствия на серийное производство на товары, подлежащие обязательной сертификации/декларации (Раздел 3, п.6 заключения). 5.2.2 Номер и дата выдачи лицензии: Деятельность не лицензируется 5.2.3 Технологические операции осуществляются в соответствии с представленной последовательностью технологических операций производственного процесса:
6.	Процесс выполнения работ, оказания услуг		
6.1	Операции при выполнении работ, оказании услуг	да	Технологические операции осуществляются в соответствии с представленной последовательностью технологических операций производственного процесса:
7.	Персонал		
7.1	Наличие квалифицированного персонала		Фактическая численность работников _____ по представленной заявителем справке _____ человек: 1) Штатных работников – _____ человек: Из них: Административный персонал – _____ человека; Инженерно-технический персонал – _____ человека; Обслуживающий персонал – _____ человек; Вспомогательный персонал – _____ человек; Производственный персонал – _____ человек. 2) Численность привлеченных по гражданско-правовым договорам – _____ человек. 3) _____ работает по следующему режиму работы: _____ 4) Численность работников и их квалификация соответствуют представленным _____ трудовым договорам и подтверждающим документам.

РАЗДЕЛ II
Сверка оборудования

№ п/п	Наименование оборудования (Тип, марка, модель)	Заводской/серийный номер (при наличии)	Инвентарный номер (при наличии)	Кол-во	Соответствие да/нет	Обоснование
1					да	Оборудование в собственности, находится на балансе компании Подтверждающий документ: Оборотно-сальдовая ведомость по счету 2410 за _____ г.

РАЗДЕЛ III
Полный анализ состояния производства

№	Показатели	Анализ															
1	Проверка документации, подтверждающей проведение профилактических и ремонтных работ для поддержания оборудования в рабочем состоянии	Заявитель предоставил Справку о проведении профилактических и ремонтных работ для поддержания оборудования в рабочем состоянии, согласно которой															
2	Подтверждение технологического процесса производства товара на предмет выполнения операций, достаточных для выполнения критерия переработки товара	Технический процесс производства включает операции, достаточные для выполнения критерия переработки товара (см. раздел 1, п.5.2.):															
3	Возможность изготовления товара, выполнения работы, оказания услуги на предъявленном оборудовании в соответствии с технологическим процессом и документацией	_____ обладает возможностью изготовления продукции на имеющихся у заявителя площадях (в собственности) и оборудовании (в собственности), с использованием заявленного исходного сырья и материалов, тем количеством работников соответствующей квалификации, которые находятся в трудовых отношениях с данным заявителем: 3.1 Заявитель предоставил перечень сырья и компонентов, используемых в производстве товара. 3.2 _____ предоставило сертификаты/декларации соответствия на серийное производство на товары, подлежащие обязательной сертификации/декларации (Раздел 3, п.6 заключения). 3.3 Заявитель подтвердил производство товаров за _____ гг.(ведомость по счету 1320 (1С) за _____ г.). 3.4 Оборудование находится на балансе компании. Подтверждающий документ: Оборотно-сальдовая ведомость по счету 2410 (1 С) на _____ 3.5 Предприятие обладает квалифицированными специалистами (см. раздел 3, п.4). По представленным документам (форма 100, форма 200 и форма 910) _____ осуществляет социальные и налоговые отчисления. 3.6 _____ предоставило копию справки (сведений) об отсутствии налоговой задолженности по состоянию на _____. 3.7 Технологический процесс производства товаров соответствует описанию технологических операций (см. Раздел I, п.5,п.6)															
4	Идентификация на соответствие отраслевым критериям	<table border="1"> <thead> <tr> <th>КРИТЕРИИ</th><th>да/нет</th><th>Обоснование</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4.1 Опыт работы не менее 1 года</td><td>да</td><td>Заявитель предоставил оборотную ведомость по бух.учету по счету 1320(1 С) (Готовая продукция, оприходованная от производства), подтверждающую выпуск аналогичной продукции</td></tr> <tr> <td>4.2 Квалифицированные специалисты или опыт их работы не менее 3 лет</td><td>да</td><td>Трудовые договора и (или) трудовые книжки</td></tr> <tr> <td colspan="3">4.3 Наличие оборудования, обеспечивающего выполнение основных технологических операций производства, необходимого для выполнения заявленного ассортимента (в собственности предприятия или лизинге):</td></tr> <tr> <td> Для производства швейных изделий: 1) для юридических лиц: - не менее 20 единиц технологического швейного оборудования, необходимого для выполнения заявленного ассортимента, в том числе: - не менее 15 единиц универсального оборудования (плоскошовного челночного стежка и др.); - специальное и специализированное оборудование (красообметочное, петельное, пуговичное и др.). </td><td>да</td><td>Оборудование в собственности, находится на балансе компании Подтверждающий документ: Оборотно-сальдовая ведомость по счету 2410 за 20__ г.</td></tr> </tbody> </table>	КРИТЕРИИ	да/нет	Обоснование	4.1 Опыт работы не менее 1 года	да	Заявитель предоставил оборотную ведомость по бух.учету по счету 1320(1 С) (Готовая продукция, оприходованная от производства), подтверждающую выпуск аналогичной продукции	4.2 Квалифицированные специалисты или опыт их работы не менее 3 лет	да	Трудовые договора и (или) трудовые книжки	4.3 Наличие оборудования, обеспечивающего выполнение основных технологических операций производства, необходимого для выполнения заявленного ассортимента (в собственности предприятия или лизинге):			Для производства швейных изделий: 1) для юридических лиц: - не менее 20 единиц технологического швейного оборудования, необходимого для выполнения заявленного ассортимента, в том числе: - не менее 15 единиц универсального оборудования (плоскошовного челночного стежка и др.); - специальное и специализированное оборудование (красообметочное, петельное, пуговичное и др.).	да	Оборудование в собственности, находится на балансе компании Подтверждающий документ: Оборотно-сальдовая ведомость по счету 2410 за 20__ г.
КРИТЕРИИ	да/нет	Обоснование															
4.1 Опыт работы не менее 1 года	да	Заявитель предоставил оборотную ведомость по бух.учету по счету 1320(1 С) (Готовая продукция, оприходованная от производства), подтверждающую выпуск аналогичной продукции															
4.2 Квалифицированные специалисты или опыт их работы не менее 3 лет	да	Трудовые договора и (или) трудовые книжки															
4.3 Наличие оборудования, обеспечивающего выполнение основных технологических операций производства, необходимого для выполнения заявленного ассортимента (в собственности предприятия или лизинге):																	
Для производства швейных изделий: 1) для юридических лиц: - не менее 20 единиц технологического швейного оборудования, необходимого для выполнения заявленного ассортимента, в том числе: - не менее 15 единиц универсального оборудования (плоскошовного челночного стежка и др.); - специальное и специализированное оборудование (красообметочное, петельное, пуговичное и др.).	да	Оборудование в собственности, находится на балансе компании Подтверждающий документ: Оборотно-сальдовая ведомость по счету 2410 за 20__ г.															

		А также наличие вспомогательного оборудования (оборудование для выполнения операций конструирования, раскроя, ВТО и др.). 2) для ИП: - не менее 15 единиц технологического швейного оборудования, необходимого для выполнения заявленного ассортимента, в том числе: - не менее 10 единиц универсального оборудования (плоскошовного челночного стежка и др.); - специальное и специализированное оборудование (красообметочное, петельное, пуговичное и др.). А также наличие вспомогательного оборудования (оборудование для выполнения операций конструирования, раскроя, ВТО и др.). 3) для специализированных организаций инвалидов: Наличие оборудования, обеспечивающего выполнение основных технологических операций производства, необходимого для выполнения заявленного ассортимента: - не менее 10 единиц технологического швейного оборудования, необходимого для выполнения заявленного ассортимента, в том числе: - не менее 6 универсального оборудования (плоскошовного челночного стежка и др.); - специальное и специализированное оборудование (красообметочное, петельное, пуговичное и др.). А также наличие вспомогательного оборудования (оборудование для выполнения операций конструирования, раскроя, ВТО и др.). 4) для производителей национальной, сценической одежды и/или одежды для сцены: Наличие оборудования, обеспечивающего выполнение основных технологических операций производства, необходимого для выполнения заявленного ассортимента: - не менее 10 единиц технологического швейного оборудования, необходимого для выполнения заявленного ассортимента, в том числе: - не менее 6 универсального оборудования (плоскошовного челночного стежка и др.); - специальное и специализированное оборудование (красообметочное, петельное, пуговичное и др.). А также наличие вспомогательного оборудования (оборудование для выполнения операций конструирования, раскроя, ВТО и др.).		
		Для производства швейно-трикотажных изделий, изготавливаемых раскройным способом производства: - не менее 10 единиц оборудования, необходимого для выполнения заявленного ассортимента, в том числе: - не менее 6 единиц универсального оборудования (плоскошовного цепного		

		стежка (распошивальное), красеобметочного, плоскошовного челночного стежка и др.); - специальное и специализированное оборудование (петельное, пуговичное и др.); А также наличие вспомогательного оборудования (оборудование для выполнения операций конструирования, раскроя, ВТО и др.).		
		Для производства головных уборов: - не менее 10 единиц универсального и специального оборудования, необходимого для выполнения заявленного ассортимента;		
		Для производства чулочно-носочных изделий: - не менее 25 единиц круглочулочного оборудования, необходимого для выполнения заявленного ассортимента.		
		Для производства верхних трикотажных изделий и других изделий, изготавливаемых полурегулярным и регулярным способами производства: 1) для юридических лиц: - не менее 3-х единиц автоматизированного плосковязального оборудования или 10 единиц плосковязального оборудования, необходимого для выполнения заявленного ассортимента. 2) для специализированных организаций инвалидов, ИП: - не менее 2-х единиц автоматизированного плосковязального оборудования или не менее 6 единиц плосковязального оборудования, необходимого для выполнения заявленного ассортимента.		
		Для производства перчаточных изделий: 1) Рабочих из хлопчатобумажной и смесовой пряжи с различным покрытием, наличие не менее 10 перчаточных вязальных машин; 2) Из шерстяной и полушерстяной пряжи, наличие не менее 3-х единиц кругловязальных или плосковязальных машин.		
		Для производства обуви: наличие не менее 30-х единиц технологического и вспомогательного оборудования для полного цикла пошива обуви, необходимого для выполнения заявленного ассортимента. Для производства резиновой обуви, наличие не менее одной автоматической литьевой машины и не менее 3-х единиц швейного оборудования.		
		Для производства защитных касок: Для производства пластмассовых касок наличие не менее одного термопластавтомата с пресс-формами, обеспечивающих изготовление основных пластиковых деталей. А также наличие не менее 5 единиц универсального швейного оборудования.		

		Для производства защитных масок, полумасок: - из нетканых материалов наличие не менее 1 автоматической или полуавтоматической линии, обеспечивающей выполнение основных технологических операций производства; - из ткани наличие не менее 5 единиц универсального оборудования.		
		Для производства шлемов защитных из арамидных материалов (противопульных или противоядерных) наличие технологического и вспомогательного оборудования, необходимого для выполнения заявленного ассортимента: - пресса с усилием не менее 300 тон или 20 Мпа (200 кгс/см²) и размером поля для установки пресс-формы не менее 650 мм * 650 мм; - подогреваемых пресс-форм; - системы нагрева пресс-форм до температуры не менее 150 градусов - не менее 5 единиц универсального швейного оборудования; - раскройного оборудования (столы, ножи и др.); - покрасочного оборудования; - сверлильного, клепального оборудования и др. - оборудования для обрезки краев, - шлифовального оборудования для обработки кромки среза.		
		Для валяльно-войлочного производства обуви: - чесальная машина - свойлачивающие машины - валяльные машины - растягивающиеся машины - сушильная машина для высушивания при температуре не менее 100 градусов Цельсия - металлические колодки. - бак для обработки паром - пресс-полуавтоматы для горячей вулканизации низа обуви при изготовлении валенок с подошвой. Вибрирующий пресс и дополнительное оборудование		
		Для производства коженно-меховых изделий: Машина швейная тяжелого пошива – 8 ед. Машина швейная скорняжная – 6 ед. Машина рукавная – 1 ед. Машина крагонная – 2 ед. Пресс гладильный – 2 ед.		
		Для производства коженных перчаточных изделий, сумок, портфелей, папок 1. Машина швейная с тройным продвижением материала – 3 ед. 2. Машина рукавная – 1 ед. 3. Машина швейная скорняжная – 2 ед. 4. Пресс вырубной – 2 ед. 5. Отпариватель перчаточный для формования перчатки (при производстве перчаточных изделий)		
		Для производства меховых головных уборов:		

		1. Машина швейная тяжелого пошива – 10 ед. 2. Машина швейная скорняжная – 10 ед. 3. Электроформа для головных уборов – для растяжки и придания товарного вида меховым головным уборам – 3 ед. 4. Пресс вырубной – 1 ед.		
		Для производства штор, портьер: - не менее 7 единиц оборудования, необходимого для выполнения заявленного ассортимента. А также наличие вспомогательного оборудования для выполнения операций раскроя, ВТО и др.		
		Для производства жалюзи, ролл штор: Наличие не менее 8 единиц оборудования, необходимого для выполнения заявленного ассортимента, в том числе: - не менее 1 единиц универсального швейного оборудования (плоскошовного челночного стежка и др.); - не менее 4 единиц оборудования для резки профиля и материала (угловая шлифовальная машина, торцовочная пила, отрезная машина, станок для резки, пила для резки и др.); - не менее 3 единиц оборудования для крепления фурнитуры (электродрель, дрель-шуруповерт, шуруповерт и др.); А также наличие вспомогательного оборудования для крепления фурнитуры, выполнения операций ВТО раскройного стола (стола для нарезки полотна для рулонных штор, машинки для наклеивания скотча и др.).		
		Для производства флагов, флажков, вымпелов и аналогичной продукции: Наличие минимального количества оборудования (полного цикла) для нанесения изображения флага на ткань в зависимости от вида технологии производства флагов (методом прямой сублимационной печати, шелкотрафаретной печати, термопереноса, вышивки и др.): - оборудование для нанесения изображение на ткань – 1 ед. - универсальное швейное оборудование – 2 ед. - специальное и специализированное оборудование (ножницы, засветочный стол, плоттер режущий рабочей шириной не менее 1м. и т.д.).		
		Для производства одеял, покрывал, матрасников, пледов и других товаров на автоматическом стегальном оборудовании: - не менее одного автоматического станка для простёгивания; - не менее 4 единиц технологического швейного оборудования. А также наличие вспомогательного оборудования для выполнения операций, для крепления фурнитуры, раскроя, ВТО и др.		
		Для производства палаток: Наличие оборудования, обеспечивающего выполнение основных технологических операций производства, необходимого для		

		выполнения заявленного ассортимента, в том числе: Металлокаркас производится, либо приобретается у отечественных производителей в соответствии требованиями заказчика, указанным в нормативно-технической документации. 1. для производства металлокаркаса: - оборудование заготовительное - гильотина возможность рубки - гибочные прессы с возможностьюгиба - лазер возможностью реза - лентоотрезное либо дисковое отрезное оборудование - сверлильные станки - сварочные аппараты -токарное оборудование - покрасочные камеры для нанесения и запекания полимеров 2. Внешний тент, сумки: - станки ТВЧ для сварки швов и деталей внешнего намета – не менее 1 единицы; -тепловые станки горячего воздуха или клина для сварки швов заготовок – не менее 1 единицы; - швейные универсальные машины для тяжелых материалов – не менее 10 единиц. 3. Утеплитель внутренний намет: - раскройное оборудование для текстильных материалов: Автоматизированная раскройная линия – не менее 1 единицы, при ручном раскрое: раскройный ленточный нож – не менее 1 единицы, раскройный сабельный нож – не менее 1 единицы; - универсальные швейные машинки для средних и легких тканей – не менее 5 единиц - вспомогательное оборудование для пробивки и установки люверсов на деталях и элементах палатки – не менее 1 единицы.		
		Для производства палаток металлических мобильных, с тентовым покрытием (навесов, шатров, тентов) из ПВХ тканей: Наличие оборудования, обеспечивающего выполнение основных технологических операций производства, необходимого для выполнения заявленного ассортимента, в том числе: 1) Металлокаркас: - лазер возможностью реза до 5 мм; - лентоотрезное либо дисковое отрезное оборудование, - сверлильные станки; - сварочные аппараты; - токарное оборудование; - покрасочные камеры для нанесения и запекания полимеров. 2)Тентовое покрытие: -тепловые станки горячего воздуха или клина для сварки швов заготовок -швейные универсальные машины для тяжелых материалов 3) Вспомогательное оборудование: - вспомогательное оборудование для пробивки и установки люверсов на деталях и элементах палатки		

		4.4 Производственная инфраструктура (здания и сооружения): в собственности или в аренде (не менее 12 мес. С регистрацией обременения):	да	помещение в собственности(аренде) (Справка об отсутствии (наличии) недвижимого имущества от _____ № _____) Справка о зарегистрированных правах (обременениях) на недвижимое имущество и его технических характеристиках № _____																				
		Склад сырья и готовой продукции, вспомогательного помещения	да																					
		Производственное помещение																						
		В том числе швейный цех (участок): не менее 6 м. кв. площади на 1чел.	Да																					
		Административное помещение	да																					
		Вспомогательное помещение	да																					
		4.5 Документ об оценке соответствия на серийное производство, если продукция подлежит обязательному подтверждению соответствия	да	см. Раздел 3, п.6																				
5	Подтверждение перечня товаров, работ и услуг и кодов, указанных в Заявлении, а также производственную мощность по каждому наименованию	Изготовление продукции <table border="1"> <thead> <tr> <th>Наименование товаров, работ, услуг</th> <th>Код ТНВЭД ЕАЭС</th> <th>Код КП ВЭД</th> <th>Производственная мощность при стопроцентной загрузке, ед/год</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.</td> <td></td> <td></td> <td>_____ шт</td> </tr> <tr> <td>2.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>3.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.</td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			Наименование товаров, работ, услуг	Код ТНВЭД ЕАЭС	Код КП ВЭД	Производственная мощность при стопроцентной загрузке, ед/год	1.			_____ шт	2.				3.				4.			
Наименование товаров, работ, услуг	Код ТНВЭД ЕАЭС	Код КП ВЭД	Производственная мощность при стопроцентной загрузке, ед/год																					
1.			_____ шт																					
2.																								
3.																								
4.																								
6.	Указать номер документа об оценке соответствия (при необязательном подтверждении (оценке) соответствия сделать соответствующую пометку)	Соответствие товаров НТД <table border="1"> <thead> <tr> <th>Наименование товара</th> <th>НТД</th> <th>Сертификат/ декларация соответствия</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1.</td> <td>ГОСТ _____ «_____»</td> <td>KZ. _____</td> </tr> <tr> <td>2.</td> <td></td> <td>-</td> </tr> <tr> <td>3.</td> <td></td> <td></td> </tr> <tr> <td>4.</td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			Наименование товара	НТД	Сертификат/ декларация соответствия	1.	ГОСТ _____ «_____»	KZ. _____	2.		-	3.			4.							
Наименование товара	НТД	Сертификат/ декларация соответствия																						
1.	ГОСТ _____ «_____»	KZ. _____																						
2.		-																						
3.																								
4.																								

К Заключению отраслевого эксперта об анализе состояния производства товаров, работ, услуг прилагается фото места производства (фотографии разместить в word файле, не менее двух на странице А4):

- не менее трех фотографий места производства товара, работы, услуги с разных сторон;

- не менее двух фотографий помещения, где осуществляется производство, при этом на одной фотографии помещение должно отображаться полностью с фасадной стороны, на другой фотографии должна отображаться табличка с указанием наименования заявителя (при отсутствии делается отметка в заключении отраслевого эксперта).

На основании вышеизложенного, возможно/невозможно (оставить нужное) включение Заявителя _____ в Реестр отечественных производителей товаров, работ, услуг.

Заявитель может быть включен в Реестр отечественных производителей товаров, работ, услуг по товарам, работам и услугам, указанным в пункте 5 раздела III настоящего Заключения отраслевого эксперта (данное заключение используется, если отраслевой эксперт составляет положительное заключение на весь перечень товаров, работ и услуг, указанных Заявителем в заявлении).

Заявитель не может быть включен в Реестр отечественных производителей товаров, работ, услуг по товарам, работам и услугам, указанным в пункте 5 раздела III настоящего Заключения отраслевого эксперта по следующим обоснованиям (необходимо указать обоснования для отказа) (данное заключение используется, если отраслевой эксперт составляет отрицательное заключение на весь перечень товаров, работ и услуг, указанных Заявителем в заявлении).

Заявитель может быть включен в Реестр отечественных производителей товаров, работ, услуг по следующим товарам, работам и услугам (необходимо перечислить перечень товаров, работ и услуг, и кодов, указанных в Заявлении, а также производственную мощность, по которым Заявитель может быть включен в Реестр отечественных производителей товаров, работ, услуг).

Заявитель не может быть включен в Реестр отечественных производителей товаров, работ, услуг по следующим товарам, работам и услугам по следующим обоснованиям (необходимо указать обоснования для отказа) (данное заключение используется, если отраслевой эксперт составляет положительное заключение не на весь перечень товаров, работ и услуг, указанных Заявителем в заявлении).

Настоящим Заключением гарантирую неразглашение сведений, составляющих государственную, служебную, коммерческую и иную охраняемую законодательством Республики Казахстан тайну и обязуюсь не использовать сведения в личных целях, а также не передавать третьим лицам, за исключением государственных органов в случаях, предусмотренных законодательством Республики Казахстан.

Подтверждаю отсутствие трудовых взаимоотношений в течение последних 5 (пяти) лет и аффилированности между мной и _____ (наименование Заявителя).

Рекомендую Региональной палате предпринимателей присвоить категорию товару ____перечисленному в пункте 5 раздела III настоящего Заключения.

Отраслевой эксперт _____
