

О внесении изменений и дополнений в постановление Правительства Республики Казахстан от 22 октября 2009 года № 1647 "Об утверждении Правил по определению страны происхождения товара, составлению и выдаче акта экспертизы о происхождении товара и оформлению, удостоверению и выдаче сертификата о происхождении товара"

Утративший силу

Постановление Правительства Республики Казахстан от 13 декабря 2013 года № 1334. Утратило силу постановлением Правительства Республики Казахстан от 16 июля 2014 года № 793

Сноска. Утратило силу постановлением Правительства РК от 16.07.2014 № 793 (вводится в действие с 12.07.2014).

Правительство Республики Казахстан **ПОСТАНОВЛЯЕТ:**

1. Внести в постановление Правительства Республики Казахстан от 22 октября 2009 года № 1647 «Об утверждении Правил по определению страны происхождения товара, составлению и выдаче акта экспертизы о происхождении товара и оформлению, удостоверению и выдаче сертификата о происхождении товара» (САПП Республики Казахстан, 2009 г., № 44, ст. 423) следующие изменения и дополнения:

в Правилах по определению страны происхождения товара, составлению и выдаче акта экспертизы о происхождении товара и оформлению, удостоверению и выдаче сертификата о происхождении товара, утвержденных указанным постановлением:

в приложении 9 к указанным Правилам:
с т р о к и :

«

Группа 84	Реакторы ядерные, котлы, оборудование и механические устройства, их части, кроме продуктов, относящихся к следующим позициям, для которых применяемые правила излагаются далее: 8403, 8404, 8406-8408, 8412, 8414, 8415, 8418, 8419 40 000, 8419 50 000, 8419 89, 8419 90, 8421, 8425-8430, 8432 30, 8433, 8444-8447, 8448, 8450, 8452, 8456-8466, 8469-8472, 8480, 8484, 8485	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 50 % цены конечной продукции. В вышеуказанном пределе материалы классифицируемые в той же позиции, что и продукт могут использоваться только до суммы в пределе 5 цены конечной продукции
-----------	--	--

»

изложить в следующей редакции:

«

Группа 84	<p>Реакторы ядерные, котлы, оборудование и механические устройства, их части, кроме продуктов, относящихся к следующим позициям, для которых применяемые правила излагаются далее: 8403, 8404, 8406, 8407, 8408 кроме 8408 90 850 0, 8408 90 850 0, 8412, 8414, 8415, 8418, 8419 40 000, 8419 50 000, 8419 89, 8419 90, 8421, 8425-8430, 8432 30, 8433 кроме 8433 51 000 9, 8433 59 110 9; 8433 59 850 9, 8444-8447, 8448, 8450, 8452, 8456-8466, 8469-8472, 8480, 8484, 8485</p>	<p>Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 50 % цены конечной продукции. В вышеуказанном пределе материалы классифицируемые в той же позиции, что и продукция могут использоваться только до суммы в пределе 5 % цены конечной продукции</p>
-----------	---	---

» ;

с т р о к у :

«

8408	<p>Двигатели внутреннего сгорания поршневые с воспламенением от сжатия (дизели или полудизели)</p>	<p>Изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей должна превышать в первый год, даты начала изготовления данного вида товара 90 % цены конечной продукции; во второй год – 85 % цены конечной продукции, а так же при условии выполнения технологических операций:</p> <ul style="list-style-type: none"> - механическая обработка отливки корпуса водяного насоса - механическая обработка отливки шкива водяного насоса - изготовление вала водяного насоса и прокат - механическая обработка отливки крыльчатки водяного насоса - сборка и испытание водяного насоса, - установка водяного насоса - испытание и покраска двигателя <p>в третий год – 80 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций:</p> <ul style="list-style-type: none"> - механическая обработка отливки корпуса водяного насоса - механическая обработка отливки шкива водяного насоса - изготовление вала водяного насоса и прокат - механическая обработка отливки крыльчатки водяного насоса - сборка и испытание водяного насоса, - установка водяного насоса - механическая обработка отливки корпуса масляного насоса
------	--	---

		- механическая обработка отшлифованной крышки масляного насоса
		- изготовление шестерен масляного насоса из прокатной стали
		- механическая обработка поковок зубчатого колеса масляного насоса
		- изготовление клапанов масляного насоса из прокатной стали
		- сборка и испытание масляного насоса,
		- установка масляного насоса
		- испытание и покраска двигателя

»

изложить в следующей редакции:

«

8408	Двигатели внутреннего сгорания поршневые с воспламенением от сжатия (дизели или полудизели), кроме машин товарной позиции 8408 90 850 0	Изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей должна превышать в первый год, даты начала изготовления данного вида товара 90 % цены конечной продукции; во второй год – 85 % цены конечной продукции, а так же при условии выполнения технологических операций: - механическая обработка отшлифованного корпуса водяного насоса - механическая обработка отшлифованного шкива водяного насоса - изготовление вала водяного насоса из прокатной стали - механическая обработка отшлифованной крыльчатки водяного насоса - сборка и испытание водяного насоса, - установка водяного насоса - испытание и покраска двигателя в третий год – 80 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - механическая обработка отшлифованного корпуса водяного насоса - механическая обработка отшлифованного шкива водяного насоса - изготовление вала водяного насоса из прокатной стали - механическая обработка отшлифованной крыльчатки водяного насоса - сборка и испытание водяного насоса, - установка водяного насоса - механическая обработка отшлифованного корпуса масляного насоса
------	---	--

		<ul style="list-style-type: none"> - механическая обработка отливки крышки масляного насоса - изготовление шестерен масляного насоса из проката - механическая обработка поковок зубчатого колеса масляного насоса - изготовление клапанов масляного насоса из проката - сборка и испытание масляного насоса, - установка масляного насоса - испытание и покраска двигателя
8408 90 850 0	Двигатели новые, мощностью более 1000 квт, но не более 5000 квт	<p>Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать в первый год с даты начала изготовления данного вида товара – 95 % цены конечной продукции</p> <p>Во второй год – 90 % цены конечной продукции</p> <p>В третий год – 85 % цены конечной продукции</p> <p>В четвертый год – 80 % цены конечной продукции</p> <p>В пятый год – 70 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующей технологической операции: изготовление, комплектация, сборка навесного оборудования: (радиаторы, электрические кабели, воздушные и топливные фильтры)</p>

»

с т р о к у :

«

		<p>Изготовление, при котором стоимость используемых узлов не должна превышать в первый год, с даты начала изготовления данного вида товара 90 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:</p> <ul style="list-style-type: none"> - установка двигателя - установка стеклоочистителя, установка фар - установка габаритных фонарей - установка проблесковых фонарей - установка звуковых сигналов - установка светоотражателей - установка жгута двигателя - установка АК - установка наклонной камеры - установка лестниц и ограждений - установка ремней - установка ведущих и управляемых колес - установка гидроцилиндров рулевого управления - установка и заправка кондиционера - установка пульта управления (компьютер) - нанесение липких аппликаций - установка табличек - заправка, испытание комбайна - комплектование и упаковывание ЗИП <p>Во второй год – 85 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:</p>
--	--	---

8433

Машины или механизмы для уборки или обмолота сельскохозяйственных культур, включая пресс-подборщики, прессы для упаковки в кипы соломы или сена; сенокосилки или газонокосилки; машины для очистки, сортировки или калибровки яиц, плодов или других сельскохозяйственных продуктов, кроме машин товарной позиции 8437

условии выполнения следующих технологически операций :

- установка двигателя.
- установка стеклоочистителя, установка ф
- установка габаритных фонар
- установка проблесковых фонар
- установка звуковых сигнал
- установка светоотражател
- установка жгута двигате
- установка АК
- установка наклонной камер
- установка лестниц и огражден
- установка ремне
- установка ведущих и управляемых кол
- установка гидроцилиндров рулевого управлен
- установка и заправка кондиционе
- установка пульта управления (компьютер
- нанесение липких аппликац
- установка таблиц
- заправка, испытание комбай
- комплектование и упаковывание ЗИ
- установка измельчителя-разбрасывате

В третий год – 80 % цены конечной продукции, п
условии выполнения следующих технологически операций :

- установка двигателя.
- установка стеклоочистителя, установка ф
- установка габаритных фонар
- установка проблесковых фонар
- установка звуковых сигнал
- установка светоотражател
- установка жгута двигате
- установка АК
- установка наклонной камер
- установка лестниц и огражден
- установка ремне
- установка ведущих и управляемых кол
- установка гидроцилиндров рулевого управлен
- установка и заправка кондиционе
- установка пульта управления (компьютер
- нанесение липких аппликац
- установка таблиц
- заправка, испытание комбай
- комплектование и упаковывание ЗИ
- сборка и установка измельчителя-разбрасывате
- изготовление тележки для транспортировки жатки

»

ИЗЛОЖИТЬ В СЛЕДУЮЩЕЙ РЕДАКЦИИ :

«

Машины или механизмы для уборки или обмолота сельскохозяйственных культур, включая пресс-подборщики, прессы для упаковки в кипы соломы или сена;

Изготовление, при котором стоимость всех используем материалов не должна превышать 50 % цены конечн

8433	сенокосилки или газонокосилки; машины для очистки, сортировки или калибровки яиц, плодов или других сельскохозяйственных продуктов, кроме машин товарной позиции 8433 51 000 9, 8433 59 110 9, 8433 59 850 9, 8437	продукции. В вышеуказанном пределе материалы классифицируемые в той же позиции, что и продукция могут использоваться только до суммы в пределе 5 цены конечной продукции
		<p>Изготовление, при котором стоимость используемых узлов не должна превышать в первый год с даты начала изготовления данного вида товара 90 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:</p> <ul style="list-style-type: none"> - установка двигателя. - установка стеклоочистителя, установка фар - установка габаритных фонарей - установка проблесковых фонарей - установка звуковых сигналов - установка светоотражателей - установка жгута двигателя - установка АК - установка наклонной камеры - установка лестниц и ограждений - установка ремней - установка ведущих и управляемых колес - установка гидроцилиндров рулевого управления - установка и заправка кондиционера - установка пульта управления (компьютер) - нанесение липких аппликаций - установка таблички - заправка, испытание комбайна - комплектование и упаковывание ЗИП <p>Во второй год – 85 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:</p> <ul style="list-style-type: none"> - установка двигателя. - установка стеклоочистителя, установка фар - установка габаритных фонарей - установка проблесковых фонарей - установка звуковых сигналов - установка светоотражателей - установка жгута двигателя - установка АК - установка наклонной камеры - установка лестниц и ограждений - установка ремней - установка ведущих и управляемых колес - установка гидроцилиндров рулевого управления - установка и заправка кондиционера - установка пульта управления (компьютер) - нанесение липких аппликаций - установка таблички - заправка, испытание комбайна - комплектование и упаковывание ЗИП - установка измельчителя-разбрасывателя или копнителя <p>В третий год – 80 % цены конечной продукции, при</p>

8433 51 000 9

Комбайны зерноуборочные: прочие

условии выполнения следующих технологически
о п е р а ц и й :

- установка двигате.
- установка стеклоочистителя, установка ф
- установка габаритных фонар
- установка проблесковых фонар
- установка звуковых сигнал
- установка светоотражател
- установка жгута двигате
- установка АК
- установка наклонной камер
- установка лестниц и огражден
- установка ремне
- установка ведущих и управляемых кол
- установка гидроцилиндров рулевого управлен
- установка и заправка кондиционе
- установка пульта управления (компьютер
- нанесение липких аппликац
- установка таблиц
- заправка, испытание комбай
- комплектование и упаковывание ЗИ
- изготовление и установка измельчителя-разбрасывате
- и л и к о п н и т е л

- изготовление тележки для транспортировки жат
В четвертый год – 70 % цены конечной продукции, п
условии выполнения следующих технологически
о п е р а ц и й :

- установка двигате.
- установка стеклоочистителя, установка ф
- установка габаритных фонар
- установка проблесковых фонар
- установка звуковых сигнал
- установка светоотражател
- установка жгута двигате
- установка АК
- установка наклонной камер
- установка лестниц и огражден
- установка ремне
- установка ведущих и управляемых кол
- установка гидроцилиндров рулевого управлен
- установка и заправка кондиционе
- установка пульта управления (компьютер
- нанесение липких аппликац
- установка таблиц
- заправка, испытание комбай
- комплектование и упаковывание ЗИ
- изготовление и установка измельчителя-разбрасывате
- и л и к о п н и т е л
- изготовление тележки для транспортировки жат
- изготовление подмоторной ра
- обкатка двигателя и установка на подмоторную ра
- установка гидромотора, фильтра очистки, рукав
- высокого и низкого давления гидросистемы приво
- х о д о в о й ч а с т

- установка гидроцилиндров подъема жат
 - монтаж пульта автоматической системы контроля
 - проверка на функционирован
 - монтаж системы обратной прокрутки наклонной каме
 - изготовление наклонной камеры и транспортера к н
 - обкатка наклонной камеры, установка на комба
 - монтаж и испытание централизованной системы сма:
- В пятый год и последующие годы – 60 % цены конечн
- продукции, при условии выполнения следующи
- технологических операц
- установка двигате.
 - установка стеклоочистителя, установка ф
 - установка габаритных фонар
 - установка проблесковых фонар
 - установка звуковых сигнал
 - установка светоотражател
 - установка жгута двигате
 - установка АК
 - установка наклонной каме
 - установка лестниц и огражден
 - установка ремне
 - установка ведущих и управляемых кол
 - установка гидроцилиндров рулевого управлен
 - установка и заправка кондиционе
 - установка пульта управления (компьютер
 - нанесение липких аппликац
 - установка таблиц
 - заправка, испытание комбай
 - комплектование и упаковывание ЗИ
 - изготовление и установка измельчителя-разбрасывате
 - или копнител
 - изготовление тележки для транспортировки жат
 - изготовление подмоторной ра
 - обкатка двигателя и установка на подмоторную ра
 - установка гидромотора, фильтра очистки, рукав
 - высокого и низкого давления гидросистемы приво
 - х о д о в о й ч а с т
 - установка гидроцилиндров подъема жат
 - монтаж пульта автоматической системы контроля
 - проверка на функционирован
 - монтаж системы обратной прокрутки наклонной каме
 - изготовление наклонной камеры и транспортера к н
 - обкатка наклонной камеры, установка на комба
 - монтаж и испытание централизованной системы сма:
 - изготовление и установка лестниц, капотов
 - ограждений

Изготовление, при котором стоимость используем

узлов не должна превышать в первый год с даты наче

изготовления данного вида товара 90 % цены конечн

продукции, при условии выполнения следующи

технологических операц

- установка двигате.
- установка стеклоочистителя, установка ф
- установка габаритных фонар

8433 59 110 9

Комбайны силосоуборочные: самоходные:
прочие

- установка габаритных фонар
 - установка проблесковых фонар
 - установка звуковых сигнал
 - установка светоотражател
 - установка жгута двигате
 - установка АК
 - установка лестниц и огражден
 - установка ремне
 - установка гидроцилиндров рулевого управлен
 - установка и заправка кондиционе
 - установка пульта управления (компьютер
 - нанесение липких аппликац
 - установка таблиц
 - заправка, испытание комбай
 - комплектование и упаковывание ЗИ
 - обкатка двигателя и установка на подмоторную ра
 - установка фильтра очистки топлива и систе топливopодачи, впуска воздуха, выпуска отработавш газoв двигател
 - установка гидромотора, гидронасоса, фильтра очистки рукавов высокого и низкого давления гидросистем привода ходовой час
 - монтаж пульта автоматической системы контроля проверка на функционирован
 - монтаж системы обратной прокрутки измельчите м а с с ы ;
 - изготовление перил, ограждений, установка на комба
- В четвертый год 75 % цены конечной продукции, п условии выполнения следующих технологически o п е р а ц и й :
- установка двигате.
 - установка стеклоочистителя, установка ф
 - установка габаритных фонар
 - установка проблесковых фонар
 - установка звуковых сигнал
 - установка светоотражател
 - установка жгута двигате
 - установка АК
 - установка лестниц и огражден
 - установка ремне
 - установка гидроцилиндров рулевого управлен
 - установка и заправка кондиционе
 - установка пульта управления (компьютер
 - нанесение липких аппликац
 - установка таблиц
 - заправка, испытание комбай
 - комплектование и упаковывание ЗИ
 - обкатка двигателя и установка на подмоторную ра
 - установка фильтра очистки топлива и систе топливopодачи, впуска воздуха, выпуска отработавш газoв двигател
 - установка гидромотора, гидронасоса, фильтра очистки рукавов высокого и низкого давления гидросистем привода ходовой час

- монтаж пульта автоматической системы контроля проверка на функционирован
- монтаж системы обратной прокрутки измельчите м а с с ы ;
- изготовление перил, ограждений, установка на комба
- изготовление капо
- В пятый год и последующие годы 60 % цены конечн
- продукции, при условии выполнения следующи
- технологических операц
- установка двигате.
- установка стеклоочистителя, установка ф
- установка габаритных фонар
- установка проблесковых фонар
- установка звуковых сигнал
- установка светоотражател
- установка жгута двигате
- установка АК
- установка лестниц и огражден
- установка ремне
- установка гидроцилиндров рулевого управлен
- установка и заправка кондиционе
- установка пульта управления (компьютер
- нанесение липких аппликац
- установка таблич
- заправка, испытание комбай
- комплектование и упаковывание ЗИ
- обкатка двигателя и установка на подмоторную ра
- установка фильтра очистки топлива и систе
- топливоподачи, впуска воздуха, выпуска отработавш
- г а з о в д в и г а т е л
- установка гидромотора, гидронасоса, фильтра очист
- рукавов высокого и низкого давления гидросистем
- привода ходовой час
- монтаж пульта автоматической системы контроля
- проверка на функционирован
- монтаж системы обратной прокрутки измельчите
- м а с с ы ;
- изготовление перил, ограждений, установка на комба
- изготовление капотов и аккумуляторных ящиков

Изготовление, при котором стоимость используем

деталей и узлов не должна превышать в первый год

даты начала изготовления данного вида товара 80 % це

конечной продукции, при условии выполнени

следующих технологических операц

- установка подборщи
- обкатка платформы-подборщика на стен
- окраска платформы-подборщи
- установка светоотражающих наклеек и знаков

б е з о п а с н о с т и ;

- установка заводской таблич

Во второй год – 70 % цены конечной продукции, п

условии выполнения следующих технологически

о п е р а ц и й :

- установка подборщи

8433 59 850 9	Машины для уборки урожая прочие; машины или механизмы для обмолота: прочие: прочие	<ul style="list-style-type: none"> - обкатка платформы-подборщика на стел - окраска платформы-подборщи - установка светоотражающих наклеек и знаков безопасности; - установка заводской таблич - установка вариато - установка гидросистемы вариато - установка шнека консольно - установка привода шнека консольно <p>В третий год и последующие годы – 60 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операц</p> <ul style="list-style-type: none"> - установка подборщи - обкатка платформы-подборщика на стел - окраска платформы-подборщи - установка светоотражающих наклеек и знаков безопасности; - установка заводской таблич - установка вариато - установка гидросистемы вариато - установка шнека консольно - установка привода шнека консольно - сборка-сварка каркаса платформы
---------------	--	---

» ;

с т р о к у :

«

Группа 85	<p>Электрические машины и оборудование, их части; звукозаписывающая и звуковоспроизводящая аппаратура, аппаратура для записи и воспроизведения телевизионного изображения и звука, их части и принадлежности, кроме товаров следующих позиций, для которых применяемые правила излагаются далее : 8501, 8502, 8507, из 8518, 8519-8521, 8523-8528, 8535-8537, 8542, 8544, 8545</p>	<p>Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 50 % цены конечной продукции. В вышеуказанном пределе материалы классифицируемые в той же позиции, что и продукт, могут использоваться только до суммы в пределах 10 % цены конечной продукции.</p>
-----------	--	---

»

ИЗЛОЖИТЬ В СЛЕДУЮЩЕЙ РЕДАКЦИИ :

«

Группа 85	<p>Электрические машины и оборудование, их части; звукозаписывающая и звуковоспроизводящая аппаратура, аппаратура для записи и воспроизведения телевизионного изображения и звука, их части и принадлежности,</p>	<p>Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 50 % цены конечной продукции. В вышеуказанном пределе материалы</p>
-----------	---	---

<p>кроме товаров следующих позиций, для которых применяемые правила излагаются далее: 8501 кроме 8501 51-8501 53, 8501 51-8501 53, 8502, 8507, 8518, 8519-8521, 8523-8528, 8535-8537, 8541 40 900 9, 8542, 8544, 8545</p>	<p>классифицируемые в той же позиции, что и продукт, могут использоваться только до суммы в пределах 10 % цены конечной продукции.</p>
---	--

»

с т р о к у :

«

<p>8501</p>	<p>Двигатели и генераторы электрические (кроме электрогенераторных установок)</p>	<p>Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов должна превышать 50 % цены конечной продукции. вышеуказанном предельном материальном положении 8503 материалы могут использоваться только до суммы в пределах 10 % цены конечной продукции</p>
-------------	---	--

»

изложить в следующей редакции:

«

<p>8501</p>	<p>Двигатели и генераторы электрические (кроме электрогенераторных установок), кроме машин товарной продукции 8501 51 - 8501 53</p>	<p>Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов должна превышать 50 % цены конечной продукции. вышеуказанном предельном материальном положении 8503 материалы могут использоваться только до суммы в пределах 10 % цены конечной продукции</p>
		<p>Изготовление, при котором стоимость используемых материалов и комплектующих не должна превышать первый год с даты начала изготовления данного вида товаров – 95 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:</p> <ul style="list-style-type: none"> - производство тестовых испытаний на входном контроле качества пакетов статора в сборе со станиной - закладка смазки - установка ротора в сборе на двигателе - установка подшипниковых щитов на двигателе - установка крыльчатки вентилятора - установка дефлектора вентилятора - установка коробки выводов на двигателе - производство выходных тестов на испытательном стенде <p>по регламенту</p> <ul style="list-style-type: none"> - изготовление шильда - установка шильда - изготовление упаковки и упаковка готовой продукции - операции по обработке, сепарации и утилизации отходов производства. <p>Во второй год – 90 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:</p>

- производство тестовых испытаний на входном контроле качества пакетов статора в сборе со станин
 - закладка смазки
 - установка ротора в сборе на двигателе
 - установка подшипниковых щитов на двигателе
 - установка крыльчатки вентилятора
 - установка дефлектора вентилятора
 - установка коробки выводов на двигателе
 - производство выходных тестов на испытательном стенде
- по регламенту
- изготовление шиллингов
 - установка шиллингов
 - изготовление упаковки и упаковка готовой продукции
 - операции по обработке, сепарации и утилизации отходов производства;
 - установка уплотнений выводного канала
 - сборка клеммной колоды
- В третий год – 85 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций
- производство тестовых испытаний на входном контроле качества пакетов статора в сборе со станин
 - закладка смазки
 - установка ротора в сборе на двигателе
 - установка подшипниковых щитов на двигателе
 - установка крыльчатки вентилятора
 - установка дефлектора вентилятора
 - установка коробки выводов на двигателе
 - производство выходных тестов на испытательном стенде
- по регламенту
- изготовление шиллингов
 - установка шиллингов
 - изготовление упаковки и упаковка готовой продукции
 - операции по обработке, сепарации и утилизации отходов производства;
 - установка уплотнений выводного канала
 - сборка клеммной колоды
 - установка подшипников на валу
 - сборка подшипниковых узлов на подшипниковых щитах фланцевых щитах
 - установка дополнительных клемм в коробке выводов и дополнительных аксессуаров
 - установка проходных изоляторов и шпилек клеммной колоды;
 - установка заглушек коробки вывода
 - сборка вводного устройства
 - установка клемм заземления на корпусе станины
 - установка клемм заземления в коробке вывода
 - грунтовка поверхность
 - покраска поверхность
- В четвертый год – 80 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций
- производство тестовых испытаний на входном контроле

8501 51 - 8501
53

Двигатели переменного тока
многофазные: прочие

качества пакетов статора в сборе со станин
- закладка смаз
- установка ротора в сборе на двигате
- установка подшипниковых щитов на двигате
- установка крыльчатки вентилято
- установка дефлектора вентилято
- установка коробки выводов на двигате
- производство выходных тестов на испытательном степ
по регламент
- изготовление шил
- установка шил
- изготовление упаковки и упаковка готовой продукци
- операции по обработке, сепарации и утилизации отход
производства ;
- установка уплотнений выводного кан
- сборка клеммной колод
- установка подшипников на в
- сборка подшипниковых узлов на подшипниковых щит
фланцевых щита
- установка дополнительных клемм в коробке выводов д
дополнительных аксессуар
- установка проходных изоляторов и шпилек клеммн
колодки ;
- установка заглушек коробки вывод
- сборка вводного устройст
- установка клемм заземления на корпусе стани
- установка клемм заземления в коробке вывод
- грунтовка поверхность
- покраска поверхность
- механическая обработка вал
- механическая модификация корпуса стани
- механическая обработка замковых поверхностей стани
- механическая обработка замковых поверхносте
подшипникового щи
- механическая обработка прочих поверхност
- сверление установочно-присоединительных отверст
- установка дополнительных датчиков в обмотк
- установка дополнительных датчиков на подшипни
- установка токосъемной щетки на ва
В пятый год – 75 % цены конечной продукции, при услове
выполнения следующих технологических операц
- производство тестовых испытаний на входном контро
качества пакетов статора в сборе со станин
- закладка смаз
- установка ротора в сборе на двигате
- установка подшипниковых щитов на двигате
- установка крыльчатки вентилято
- установка дефлектора вентилято
- установка коробки выводов на двигате
- производство выходных тестов на испытательном степ
по регламент
- изготовление шил
- установка шил
- изготовление упаковки и упаковка готовой продукци

	<ul style="list-style-type: none"> - операции по обработке, сепарации и утилизации отходов производства ; - установка уплотнений выводного кабеля - сборка клеммной колоды - установка подшипников на вал - сборка подшипниковых узлов на подшипниковых щитах фланцевых щитах - установка дополнительных клемм в коробке выводов и дополнительных аксессуаров - установка проходных изоляторов и шпилек клеммной колоды ; - установка заглушек коробки вывода - сборка вводного устройства - установка клемм заземления на корпусе станины - установка клемм заземления в коробке выводов - грунтовка поверхность - покраска поверхность - механическая обработка валов - механическая модификация корпуса станины - механическая обработка замковых поверхностей станины - механическая обработка замковых поверхностей подшипникового щита - механическая обработка прочих поверхностей - сверление установочно-присоединительных отверстий - установка дополнительных датчиков в обмотку - установка дополнительных датчиков на подшипники - установка токосъемной щетки на вал - балансировка ротора в сборе - установка датчиков обратной связи - установка комплекта электромагнитного тормоза - установка комплекта независимой вентиляции
--	---

» ;

п о с л е с т р о к и :

«

8539	<p>Лампы накаливания электрические или газоразрядные, включая лампы герметичные направленного света, а также ультрафиолетовые или инфракрасные лампы; дуговые лампы</p>	<p>Изготовление, при котором стоимость используемых материалов (детали) не должна превышать в первый год даты начала изготовления данного вида товара 70 % цены конечной продукции, во второй год последующие годы – 60 % цены конечной продукции, а также в условиях выполнения технологических операций :</p> <ul style="list-style-type: none"> - сборка на конвейере - закрепление цоколя на посадочном месте в машине ; - пайка на конвейере - тестирование на поверочном конвейере ; - изготовление электронных балластов ; - маркировка на машине тампонами
------	---	--

п е ч а т и ;
- упаковка на конвейере

»

дополнить строкой следующего содержания:

«

8541 40 900 9	Фотоэлектрический модуль (солнечные батареи)	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 80 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций: - создание гирлянд из поликристаллических ячеек солнечных элементов - контроль качества гирлянд - ремонт гирлянд, отбракованных в ходе контроля - осмотр, подготовка и укладка медной шины - соединение между собой медных шин - первоначальный электролюминесцентный контроль - укладка стекловолокнистого мата, этиленвинилацетатной пленки и листа полимерного слоя - ламинирование (термическое спекание) - обрезка краев - установка распределительной коробки - контроль на симуляторе солнечного излучения - полуавтоматическая установка рам - испытание сопротивления изоляции - окончательный электролюминесцентный контроль - осмотр и выгрузка готового модуля
---------------	--	---

» ;

с т р о к и :

«

		Изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей не должна превышать в первый год с даты начала изготовления данного вида товара 95 % цены конечной продукции. Во второй год – 90 % цены конечной продукции. В третий год – 85 % цены конечной продукции. В четвертый год – 80 % цены конечной продукции. В пятый год – 75 % цены конечной продукции. В шестой год – 70 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций : - сборка рамы тележки электровоза; - сборка и установка тормозного оборудования; - изготовление и сборка концевых частей рамы электровоза, торцевой пластины, кармана автосцепки; - изготовление и сборка шкворневого узла, балки коробчатого сечения; - изготовление и сборка центральной части рамы, и объединение центральной части рамы и двух концевых частей рамы электровоза; - изготовление, сборка, установка снегоочистителя, лестниц, поручней;
--	--	--

8601

Железнодорожные локомотивы с питанием от внешнего источника электроэнергии, или аккумуляторные

- установка автосцепки;
- изготовление, сборка и установка трубопроводов, кабелепроводов, воздухопроводов, аккумуляторного ящика;
- изготовление, сборка, установка кабины машиниста, пультов машиниста и помощника машиниста;
- изготовление, сборка, установка дверей, жалюзи, настила пола;
- изготовление, сборка, установка высоковольтной камеры, вентилятора охлаждения;
- изготовление, сборка, установка отсеков преобразователя и высоковольтного оборудования;
- изготовление, сборка, установка воздушного, дополнительного, радиаторного отсеков отсека динамического тормоза;
- сборка, испытание асинхронного тягового электродвигателя;
- сборка колесно-моторных блоков;
- сборка тележки;
- подкатка тележек под раму электровоза;
- проверка рамы электровоза на геометрию;
- установка воздушных резервуаров;
- установка дисплея в кабине, системы обеспечения безопасности движения, установка холодильника, кондиционера;
- установка кранов машиниста;
- установка электронного оборудования, блокировок управления;
- установка системы отопления, вентиляции, охлаждения;
- установка огнетушителей, туалета, кресел машиниста;
- установка осветительных приборов, защитных экранов над радиатором;
- установка воздушных компрессоров, вентиляторов, установка панелей управления, диффузоров, резисторов, электронного оборудования;
- установка изоляторов, кабелей;
- трубопроводов;
- сборка и установка системы пожаротушения;
- установка опоры вентиляторов, вентиляторов охлаждения, преобразователя;
- установка силового трансформатора на раму электровоза;
- установка аккумуляторных батарей;
- сборка и монтаж крышевого электрооборудования, сборка и проверка электрических цепей и схем управления, питания, торможения;
- установка приборов безопасности;
- покраска узлов, агрегатов и оборудования электровоза;
- экипировка песком;
- испытания электровоза

Изготовление, при котором стоимость используемых материалов и комплектующих не должна превышать в

8603 - 8607

Моторные железнодорожные или трамвайные вагоны пассажирские, товарные или багажные, открытые платформы, кроме входящих в товарную позицию 8604 - части железнодорожных локомотивов или моторных вагонов трамвая или подвижного состава

первый год с даты начала изготовления данного вида товара – 90 % цены конечной продукции.
Во второй год – 85 % цены конечной продукции.
В третий год – 80 % цены конечной продукции.
В четвертый год – 75 % цены конечной продукции.
В пятый год – 70 % цены конечной продукции.
В шестой год – 65 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:

- порезка железнодорожных профилей в том числе Z – профилей хребтовой балки, двутавра, верхнего листа промежуточных балок, вагонных стоек, верхней и нижней обвязки бортов кузова;
- вырезка на плазменной установке листовых деталей и гибка на листогибочных и гидравлических прессах;
- сборка хребтовой балки с выполнением сверловки и клепки передних и задних упоров автосцепки;
- автоматическая сварка под слоем флюса сварного шва Z – профилей хребтовой балки;
- сборка – сварка шкворневых, концевых и промежуточных балок;
- сборка – сварка рамы полувагона;
- сборка – сварка баковых и торцевых бортов с изготовлением панелей бортов;
- сборка-сварка кузова в кантователе;
- формирование колесных пар и монтаж буксовых узлов;
- сборка тележек с изготовлением узлов и опорной балки авторежима и комплектом деталей тормозной рычажной передачи опорной балки авторежима и комплектом износостойких деталей;
- подкатка тележек под вагон;
- монтаж ударно-тягового устройства поглощающих аппаратов, тяговых хомутов, автосцепок, расцепных рычагов;
- монтаж, регулировка и испытание автоматического и стояночного тормозов;
- монтаж крышек люков и запорных устройств и нанесение маркировочных секторов, закидок, торсионных;
- окраска надписей и трафаретов;

- взвешивание и нанесение массы тары

»

ИЗЛОЖИТЬ В СЛЕДУЮЩЕЙ РЕДАКЦИИ:

«

Изготовление данного вида товара, при котором стоимость используемых узлов и деталей не должна превышать первый год производства данного вида товара 99 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:

- стационарные испытания электров
- динамические испытания электров

Во второй год – 95 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:

- стационарные испытания электров
- динамические испытания электров
- установка огнетушителей
- подключение воздушных компрессоров, вентиляторов
- установка и подключение аккумуляторных батарей
- монтаж трубопроводов
- подкатка тележек под кузов электров
- установка силового трансформатора на раму электров
- установка преобразователя

В третий год – 90 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:

- стационарные испытания электров
- динамические испытания электров
- установка огнетушителей
- подключение воздушных компрессоров, вентиляторов
- установка и подключение аккумуляторных батарей
- монтаж трубопроводов
- подкатка тележек под кузов электров
- установка силового трансформатора на раму электров
- установка преобразователя

- изготовление передней балки кузова
- изготовление задней балки кузова
- изготовление боковины рамы кузова
- изготовление поперечной балки кузова
- изготовление и сборка центральной части рамы
- объединение центральной части рамы и двух концевых частей рамы электро
- сборка и сварка основных составляющих кузова

В четвертый год – 85 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:

- стационарные испытания электров
- динамические испытания электров
- установка огнетушителей
- подключение воздушных компрессоров, вентиляторов
- установка и подключение аккумуляторных батарей
- монтаж трубопроводов
- подкатка тележек под кузов электров

8601

Железнодорожные локомотивы с питанием от внешнего источника электроэнергии, или аккумуляторные

- установка силового трансформатора на раму электровоза
- установка преобразователя
- изготовление передней балки кузова
- изготовление задней балки кузова
- изготовление боковины рамы кузова
- изготовление поперечной балки кузова
- изготовление и сборка центральной части рамы, объединение центральной части рамы и двух концов частей рамы электровагона
- сборка и сварка основных составляющих кузова
- окраска кузова
- сборка коробки поглощающего аппарата и установка в т о с ц е п к и ;
- сборка, установка снегоочистителя, лестниц, поручней
- изготовление, сборка и установка трубопровода
- установка лобового и бокового стекол
- установка пульта машиниста и помощника машиниста
- установка приборов безопасности
- установка дисплея в кабине, установка холодильника микроволновой печи
- установка пантографов
- установка воздушных резервуаров
- установка осветительных приборов
- В пятый год – 80 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций
- стационарные испытания электровозов
- динамические испытания электровозов
- установка огнетушителей
- подключение воздушных компрессоров, вентиляторов
- установка и подключение аккумуляторных батарей
- монтаж трубопровода
- подкатка тележек под кузов электровоза
- установка силового трансформатора на раму электровоза
- установка преобразователя
- изготовление передней балки кузова
- изготовление задней балки кузова
- изготовление боковины рамы кузова
- изготовление поперечной балки кузова
- изготовление и сборка центральной части рамы, объединение центральной части рамы и двух концов частей рамы электровагона
- сборка и сварка основных составляющих кузова
- окраска кузова
- сборка коробки поглощающего аппарата и установка в т о с ц е п к и ;
- сборка, установка снегоочистителя, лестниц, поручней
- изготовление, сборка и установка трубопровода
- установка лобового и бокового стекол
- установка пульта машиниста и помощника машиниста
- установка приборов безопасности
- установка дисплея в кабине, установка холодильника микроволновой печи
- установка пантографов
- установка воздушных резервуаров

- установка осветительных прибор
- установка кранов машинис
- установка блока микропроцессорной системы управлен
- тягой и иного электронного оборудован
- В шестой и последующие годы производства данного ви
- товара 75 % цены конечной продукции, при услови
- выполнения следующих технологических операц
- стационарные испытания электровс
- динамические испытания электровс
- установка огнетушител
- подключение воздушных компрессоров, вентилятоф
- установка и подключение аккумуляторных батаф
- монтаж трубопровод
- подкатка тележек под кузов электровс
- установка силового трансформатора на раму электровс
- установка преобразовате
- изготовление передней балки кузс
- изготовление задней балки кузо
- изготовление боковины рамы кузс
- изготовление поперечной балки кузс
- изготовление и сборка центральной части рамы,
- объединение центральной части рамы и двух концев
- частей рамы электрово
- сборка и сварка основных составляющих кузс
- окраска кузо
- сборка коробки поглощающего аппарата и установ
- а в т о с ц е п к и ;
- сборка, установка снегоочистителя, лестниц, поруч
- изготовление, сборка и установка трубопровод
- установка лобового и бокового стек
- установка пульта машиниста и помощника машини
- установка приборов безопаснос
- установка дисплея в кабине, установка холодильни
- микроволновой печ
- установка пантогра
- установка воздушных резервуар
- установка осветительных прибор
- установка кранов машинис
- установка блока микропроцессорной системы управлен
- тягой и иного электронного оборудован
- установка отсеков преобразователя и высоковольтно
- о б о р у д о в а н и я ;
- монтаж крышевого электрооборудования, сборка
- проверка электрических цепей и схем системы управлен
- питания, торможен
- установка оборудования реостатного тормоза

Изготовление, при котором стоимость используемь
 материалов и комплектующих не должна превышать
 первый год с даты начала изготовления данного вида тов:
 – 90 % цены конечной продукц
 Во второй год – 85 % цены конечн
 п р о д у к ц и и .
 В третий год – 80 % цены конечной продукци
 В четвертый год – 75 % цены конечной продукци

8603	<p>Моторные железнодорожные или трамвайные вагоны пассажирские, товарные или багажные, открытые платформы, кроме входящих в товарную позицию 8604</p>	<p>В пятый год – 70 % цены конечной продукции В шестой год – 65 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:</p> <ul style="list-style-type: none"> - порезка железнодорожных профилей, в том числе 2 профилей хребтовой балки, двутавра, верхнего листа промежуточных балок, вагонных стоек, верхней и нижней обвязки бортов кузова - вырезка на плазменной установке листовых деталей гибка на листогибочных и гидравлических пресс - сборка хребтовой балки с выполнением сверловки клепки передних и задних упоров автосцеп - автоматическая сварка под слоем флюса сварного шва профилей хребтовой балки - сборка - сварка шкворневых, концевых и промежуточных балок; - сборка - сварка рамы полувагона - сборка - сварка баковых и торцевых бортов изготовлением панелей борта - сборка-сварка кузова в кантователе - формирование колесных пар и монтаж буксовых узлов - сборка тележек с изготовлением узлов и опорной балки авторежима и комплектом деталей тормозной рычажной передачи опорной балки авторежима и комплектом износостойких деталей - подкатка тележек под вагон - монтаж ударно-тягового устройства поглощающих аппаратов, тяговых хомутов, автосцепок, расцепных рычагов; - монтаж, регулировка и испытание автоматического стояночного тормоза - монтаж крышек люков и запорных устройств и нанесение маркировочных секторов, закидок, торсион - окраска надписей и трафарет - взвешивание и нанесение массы тары
8604	<p>Транспортные средства самоходные или несамоходные, предназначенные для ремонта или технического обслуживания железнодорожных или трамвайных путей</p>	<p>Изготовление, при котором стоимость используемых иностранных материалов и комплектующих не должна превышать в первый год с даты начала изготовления данного вида товара – 90 % цены конечной продукции во второй год – 85 % цены конечной продукции в третий год – 80 % цены конечной продукции в четвертый год – 75 % цены конечной продукции в пятый год – 70 % цены конечной продукции в шестой год – 65 % цены конечной продукции, при условии выполнения технологических операций соответствующего утвержденному технологическому процессу на доработку полуфабрикатов транспортных средств</p>
		<p>Изготовление данного вида товара, при котором стоимость используемых материалов и комплектующих не должна превышать в первый год с даты начала изготовления данного вида товара – 97 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:</p> <ul style="list-style-type: none"> - проведение динамических испытаний: испытание

тормозной системы, замеры скорости ускорения торможения ;

- замеры показателей при прохождении крив - сцепка и статические испытания: установка колесной пары, монтаж верхних и нижних амортизаторов, монтаж шлангов водяных, тормозных и для подвески, установка штанги клапана уровня, установка верхних и нижних направляющих балок, монтаж антиблокировки, установка башен привинчивание к ним штанги клапана уровня, монтаж амортизаторов и прикрепление страховочного стропа к башне, монтаж колесной пары и башен, направляющих балок и механическая сцепка

Во второй год – 88 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций :

- проведение динамических испытаний: испытания тормозной системы, замеры скорости ускорения торможения ;

-замеры показателей при прохождении крив - сцепка и статические испытания: установка колесной пары, монтаж верхних и нижних амортизаторов, монтаж шлангов водяных, тормозных и для подвески, установка штанги клапана уровня, установка верхних и нижних направляющих балок, монтаж антиблокировки, установка башен привинчивание к ним штанги клапана уровня, монтаж амортизаторов и прикрепление страховочного стропа к башне, монтаж колесной пары и башен, направляющих балок и после этого механическая сцепка

- сборка: внутреннее облицовывание панелей торцевых стенок и внутренних дверей, распределение кабин (туалетная комната и зоны панелей и дверей), окончательный монтаж потолков, монтаж и схемы общего ведения электрического и электронного оборудования, сборка сцепления эластичных материалов и рычагов, облицовка боксина .

В третий год – 86 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций

- проведение динамических испытаний: испытания тормозной системы, замеры скорости ускорения торможения ;

- замеры показателей при прохождении крив - сцепка и статические испытания: (установка колесной пары, монтаж верхних и нижних амортизаторов, монтаж шлангов водяных, тормозных и для подвески, установка штанги клапана уровня, установка верхних и нижних направляющих балок, монтаж антиблокировки, установка башен и привинчивание к ним штанги клапана уровня, монтаж амортизаторов и прикрепление страховочного стропа к башне, монтаж колесной пары и башен направляющих балок и механическая сцепка

- сборка: внутреннее облицовывание панелей торцевых стенок и внутренних дверей, распределение кабин (туалетная комната и зоны панелей и дверей), окончательный монтаж потолков, монтаж и схемы общего ведения

8605

Вагоны железнодорожные или трамвайные, пассажирские несамоходные; вагоны багажные, почтовые и прочие специальные железнодорожные или трамвайные, несамоходные (кроме входящих в товарную позицию 8604):

электрического и электронного оборудования, сбори сцепления эластичных материалов и рычагов, облицов б о к о в и н ;

- окончательная покраска наружной поверхности вагс
В четвертый год – 77 % цены конечной продукции, п
условии выполнения следующих технологических опера
:

- проведение динамических испытаний: испытани
тормозной системы, замеры скорости ускорения
т о р м о ж е н и я ;

- замеры показателей при прохождении крив
- сцепка и статические испытания: (установка колесн
пары, монтаж верхних и нижних амортизаторов, мон
шлангов водяных, тормозных и для подвески, установ
штанги клапана уровня, установка верхних и нижни
направляющих балок, монтаж антиблокировки, установ
башен и привинчивание к ним штанги клапана уров
монтаж амортизаторов и прикрепление страховочно
стропа к башне, монтаж колесной пары и баше
направляющих балок и механическая сцеп
- сборка: внутреннее облицовывание панелей торцев
стенок и внутренних дверей, распределение каби
туалетная комната и зоны панелей и дверей), окончатель
монтаж потолков, монтаж и схемы общего ведени
электрического и электронного оборудования, сбори
сцепления эластичных материалов и рычагов, облицов
б о к о в и н ;

- окончательная покраска наружной поверхности вагс
- шлифовка сварных швов, шпаклевка; грунтовка, шлифо
.

В пятый год – 68 % цены конечной продукции, при услове
выполнения технологических операц

- проведение динамических испытаний: испытани
тормозной системы, замеры скорости ускорения
т о р м о ж е н и я ;

- замеры показателей при прохождении крив
- сцепка и статические испытания: (установка колесн
пары, монтаж верхних и нижних амортизаторов, мон
шлангов водяных, тормозных и для подвески, установ
штанги клапана уровня, установка верхних и нижни
направляющих балок, монтаж антиблокировки, установ
башен и привинчивание к ним штанги клапана уров
монтаж амортизаторов и прикрепление страховочно
стропа к башне, монтаж колесной пары и баше
направляющих балок и механическая сцеп
- сборка: внутреннее облицовывание панелей торцев
стенок и внутренних дверей, распределение каби
туалетная комната и зоны панелей и дверей), окончатель
монтаж потолков, монтаж и схемы общего ведени
электрического и электронного оборудования, сбори
сцепления эластичных материалов и рычагов, облицов
б о к о в и н ;

- окончательная покраска наружной поверхности вагс
- шлифовка сварных швов, шпаклевка; грунтовка, шлифо

		<p>; - интеграция кузова: обшивка стен и потолка изоляционн материалом, установка трубопроводов и накопителя отхо , электрические работы, монтаж по В шестой год – 65 % цены конечной продукции, п условии выполнения технологических операц - проведение динамических испытаний: испытани тормозной системы, замеры скорости ускорения т о р м о ж е н и я ; - замеры показателей при прохождении крив - сцепка и статические испытания: (установка колесн пары, монтаж верхних и нижних амортизаторов, монт: шлангов водяных, тормозных и для подвески, установ штанги клапана уровня, установка верхних и нижни направляющих балок, монтаж антиблокировки, установ башен и привинчивание к ним штанги клапана уровн монтаж амортизаторов и прикрепление страховочно: стропа к башне, монтаж колесной пары и баше: направляющих балок и механическая сцепк - сборка: внутреннее облицовывание панелей торцевы стенки и внутренних дверей, распределение каби туалетная комната и зоны панелей и дверей), окончательн монтаж потолков, монтаж и схемы общего ведени электрического и электронного оборудования, сборк сцепления эластичных материалов и рычагов, облицов б о к о в и н ; - окончательная покраска наружной поверхности вагс - шлифовка сварных швов, шпаклевка; грунтовка, шлифо ; - интеграция кузова: обшивка стен и потолка изоляционн материалом, установка трубопроводов и накопителя отхо , электрические работы, монтаж пола, сборка и свар короба вагона, проверка геометрических параметров ваго</p>
	<p>Вагоны железнодорожные или трамвайные, грузовые самоходные</p>	<p>Изготовление, при котором стоимость используемь материалов и комплектующих не должна превышать первый год с даты начала изготовления данного вида тов: – 90 % цены конечной продукц Во второй год – 85 % цены конечной продукци В третий год – 80 % цены конечной продукци В четвертый год – 75 % цены конечной продукци В пятый год – 70 % цены конечной продукци В шестой год – 65 % цены конечной продукции, п условии выполнения следующих технологических операц : - порезка железнодорожных профилей, в том числе Z профилей хребтовой балки, двутавра, верхнего лис промежуточных балок, вагонных стоек, верхней и нижн обвязки б ор т о в к у з о - вырезка на плазменной установке листовых деталей гибка на листогибочных и гидравлических пресс - сборка хребтовой балки с выполнением сверловки клепки передних и задних упоров автосцеп - автоматическая сварка под слоем флюса сварного шва профилей хребтовой бал</p>

<p>8 6 0 6</p> <p>8607</p>	<p>Части железнодорожных локомотивов или моторных вагонов трамвая или подвижного состава</p>	<ul style="list-style-type: none"> - сборка - сварка шкворневых, концевых и промежуточных балок ; - сборка - сварка рамы полувагона - сборка - сварка баковых и торцевых бортов изготовлением панелей борта - сборка-сварка кузова в кантователе - формирование колесных пар и монтаж буксовых узлов - сборка тележек с изготовлением узлов и опорной балки авторежима и комплектом деталей тормозной рычажной передачи опорной балки авторежима и комплектом износостойких деталей - подкатка тележек под вагон - монтаж ударно-тягового устройства поглощающих аппаратов, тяговых хомутов, автосцепок, расцепных рычагов ; - монтаж, регулировка и испытание автоматического стояночного тормоза - монтаж крышек люков и запорных устройств и нанесение маркировочных секторов, закидок, торсионных - окраска надписей и трафарет - взвешивание и нанесение массы тары
----------------------------	--	--

» ;

с т р о к у :

«

		<p>При производстве каждой модели товара годовым объемом до 100 штук - изготовление, при которой стоимость используемых узлов деталей не должна превышать начальный первый год, с даты начала изготовления данного вида товара 95 % цены конечной продукции .</p> <p>Во второй год – 90 % цены конечной продукции .</p> <p>В третий год – 85 % цены конечной продукции</p> <p>В четвертый год – 80 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:</p> <ul style="list-style-type: none"> - установка силового агрегата - подключение аккумулятора проверкой работы бортовых электрических цепей - заполнение системы рулевого управления, тормозной системы гидросцепления ; - установка топливного бака подключение топливопровода - установка и подключение фар передних и задних сигнальных фонарей ; - установка глушителя и секции выхлопного трубопровода - подключение к двигателю
--	--	---

8702***,
8704

Моторные транспортные средства, предназначенные для перевозки людей, включая водителя; моторные транспортные средства для перевозки грузов, кроме товарной позиции 8704 90 000 0

механизмов управлен
- установка радиаторов
подключение систем охлажден
- крепление амортизатор
- подключение трансмисс
- установка передней и задн
подвесок и полусос
- соединение рулевого управления
ступицами передних кол
- проверка эффективности тормозной систе
- консервация быстро повреждаем
м е с т ;
- испытание моторного транспортн
с р е д с т в а .
При производстве кажд
модели товара годовым объемом свыше 10000 штук
изготовление, при котором стоимость и используем
узлов и деталей не должна превышать 70 % цены конеч
п р о д у к ц и и ,
при условии выполнения технологических операц
- сварка и окраска кузова (кабин
- установка элементов сало
приборной панели, стекол салона
лобового стекл
- установка и закреплен
д в и г а т е л я ;
- подключение к двигате
механизмов управлен
- установка радиаторов
подключение систем охлажден
- крепление амортизатор
- монтаж элементов трансмисс
- установка передней и задн
п о д в е с о к ;
- монтаж рулевого управлен
- установка и регулировка затяж
подшипников передней ступи
- заполнение системы рулево
управления, тормозной систем
системы гидросцеплен
- установка и подключение ф
передних и задних сигнальн
ф о н а р е й ;
- установка глушителя и выхлопн
т р у б о п р о в о д а ;
- установка топливного бака
подключение топливопровод
- установка генератора
регулировка натяжения приводн
р е м н я ;
- установка и подключен
аккумулятора с проверкой работ
бортовых электрических цеп
- диагностика и регулировка двигате

- проверка эффективности тормозной системы
- испытание моторного транспортного средства

»

изложить в следующей редакции:

«

<p>8702***, 8704</p>	<p>Моторные транспортные средства, предназначенные для перевозки 10 человек или более, включая водителя; моторные транспортные средства для</p>	<p>При производстве каждой модели товара годовым объемом до 100 штук - изготовление, при которой стоимость используемых узлов деталей не должна превышать первый год, с даты начала изготовления данного вида товара 95 % цены конечной продукции . Во второй год – 90 % цены конечной продукции . В третий год – 85 % цены конечной продукции В четвертый год – 80 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций: - установка силового агрегата - подключение аккумулятора проверка работы бортовых электрических цепей - заполнение системы рулевого управления, тормозной системы гидросцепления ; - установка топливного бака подключение топливопровода - установка и подключение фар передних и задних сигнальных ф о н а р е й ; - установка глушителя и секции выхлопного трубопровода - подключение к двигателям механизмов управления - установка радиаторов подключение систем охлаждения - крепление амортизаторов - подключение трансмиссии - установка передней и задней подвесок и полуосей - соединение рулевого управления ступицами передних колес - проверка эффективности тормозной системы ; - консервация быстро повреждаемых мест ; - испытание моторного транспортного средства . При производстве каждой модели товара годовым объемом свыше 10000 штук изготовление, при котором стоимость и используем</p>
--------------------------	---	--

перевозки грузов, кроме товарных позиций 8704 21, 8704 22, 8704 23, 8704 31, 8704 32, 8704 90 000 0

узлов и деталей не должна превышать 70 % цен конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:

- сварка и окраска кузова (кабин)
- установка элементов сало приборной панели, стекол салона лобового стекла
- установка и закрепление двигателя;
- подключение к двигателям механизмов управления;
- установка радиаторов
- подключение систем охлаждения
- крепление амортизаторов
- монтаж элементов трансмиссии
- установка передней и задней подвесок;
- монтаж рулевого управления
- установка и регулировка затяжки подшипников передней ступицы
- заполнение системы рулевого управления, тормозной системы системы гидросцепления
- установка и подключение фар передних и задних сигнальных фонарей;
- установка глушителя и выхлопных труб
- провода;
- установка топливного бака
- подключение топливпровода
- установка генератора
- регулировка натяжения приводных ремней;
- установка и подключение аккумулятора с проверкой работоспособности бортовых электрических цепей
- диагностика и регулировка двигателя;
- проверка эффективности тормозной системы;
- испытание моторного транспортного средства

» ;

п о с л е с т р о к и :

«

Автомобили, произведенные в соответствии с требованиями одного из следующих критериев:

- 1) наличие производства проектной мощности при двусменном режиме работы не менее 25 000 штук в год

выполнение операций по сварке и окраске кузова

8703**	<p>Автомобили легковые и прочие моторные транспортные средства, предназначенные главным образом для перевозки людей (кроме моторных транспортных средств товарной позиции 8702), включая грузопассажирские автомобили-фургоны и гоночные автомобили, кроме товаров позиций</p>	<p>осуществление ввоза автокомпонентов, происходящих из государств, не являющихся участниками Таможенного союза по позициям Единого таможенного тарифа «для промышленной сборки моторных транспортных средств товарных позиций 8701-8705, узлов и агрегатов» в объеме более 70 % от общей стоимости автокомпонентов, используемых в производстве, с учетом стоимости кузова, классифицируемого товарной позиции 8707 ТН ВЭД</p> <p>2) наличие производства проектной мощности при двусменном режиме работы не менее 25000 штук в год</p> <p>осуществление «крупноузловой сборки» - изготовления, при котором выполняются технологические операции:</p> <ul style="list-style-type: none"> - установка и закрепление двигателя, подключение к двигателю механизмов управления - установка задней подвески - установка системы выпуска газов - установка и подключение аккумуляторной батареи с проверкой бортовых электрических цепей - установка ходовых колес - заполнение тормозной охлаждающей жидкостью - проверка эффективности тормозной системы, а также заключение договора (соглашения) промышленной сборки моторных транспортных средств товарной позиции 8703 ТН ВЭД <p>содержащего обязательства по обеспечению соответствия условиям, указанным в пункте 1), в срок, превышающий 84 месяца с даты принятия таких обязательств</p>
--------	--	---

»

дополнить строками следующего содержания:

«

8704 21	<p>Моторные транспортные средства для перевозки грузов прочие, с поршневым двигателем внутреннего сгорания с воспламенением от сжатия (дизелем или полудизелем) с полной массой транспортного средства не более 5 тонн</p>	<p>Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 80% цены конечной продукции</p>
---------	--	---

8704 22	Моторные транспортные средства для перевозки грузов прочие, с поршневым двигателем внутреннего сгорания с воспламенением от сжатия (дизелем или полудизелем) с полной массой транспортного средства более 5 тонн, но не более 20 тонн	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 80 цены конечной продукции
8704 23	Моторные транспортные средства для перевозки грузов прочие с поршневым двигателем внутреннего сгорания с воспламенением от сжатия (дизелем или полудизелем) с полной массой транспортного средства более 20 тонн	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 80 цены конечной продукции
8704 31	Моторные транспортные средства для перевозки грузов прочие, с поршневым двигателем внутреннего сгорания с искровым зажиганием с полной массой транспортного средства не более 5 тонн	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 80 цены конечной продукции
8704 32	Моторные транспортные средства для перевозки грузов прочие, с поршневым двигателем внутреннего сгорания с искровым зажиганием с полной массой транспортного средства более 5 тонн	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 80 цены конечной продукции

» ;

с т р о к у :

«

		<p>Изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей не должна превышать в первый год, с даты начала изготовления данного вида товара 90 % цены конечной продукции. Во второй год – 85 % цены конечной продукции, при условии выполнения технологических операций :</p> <ul style="list-style-type: none"> - установка рессор на оси колес, крепление рессор стремянками; - установка опор тележки на раму; - установка и крепление тележки к раме ; - установка и крепление буферов, бампера, кронштейнов крепления передних фонарей и номерного знака, установка упора предохранительного; - установка и крепление дышла, сборка колес и установка их на оси тележки ; - установка стояночного тормоза; - установка и сборка ресивера, пневмораспределителя, подсоединение трубопроводов; - установка фильтра магистрального пневматической тормозной системы, испытание пневматической тормозной системы на герметичность, регулировка тормозов, сборка и сварка
--	--	--

8716

Прицепы и полуприцепы; прочие
несамостоятельные
транспортные средства; их
части, кроме товарных позиций 8716
3 9 8 0 0 0 ;
8716 90

кузова, сварка кронштейнов рамы;
- установка и сборка балансира и
гидроцилиндра подъема кузова,
подсоединение гидравлического трубопровода;
- установка кузова на шасси;
- установка стропа страховочного,
крепление опоры гидроцилиндра к
д н и щ у к у з о в а ;
- установка кузова на опоры рамы,
регулировка положения кузова
относительно рамы, сварка опоры
кузова, крепление кузова к опорам
р а м ы ;
- установка опоры регулируемой на
дышло, испытание гидросистемы на
герметичность, покраска полуприцепа, нанесение
н а д п и с е й ;
- установка таблички,
комплектование и упаковывание ЗИП.
В третий год – 80 % цены конечной
продукции, при условии выполнения технологических
о п е р а ц и й :
- установка рессор на оси колес
крепление рессор стремянками;
- установка опор тележки на раму;
- установка и крепление тележки к
р а м е ;
- установка и крепление буферов,
бампера, кронштейнов крепления
передних фонарей и номерного
з н а к а ;
- установка упора предохранительного, установка и
крепление дышла, сборка колес и установка их на оси
т е л е ж к и ;
- установка стояночного тормоза;
- установка и сборка ресивера,
пневмораспределителя, подсоединение трубопроводов;
- установка фильтра магистрального
пневматической тормозной системы,
испытание пневматической тормозной системы на
герметичность, регулировка тормозов;
- изготовление деталей кузова (балок, кронштейнов,
опор, лонжеренов, листов боковых, листов днища, стоек
, брусев, обшивок, косынок, лестниц) из листового и
сортового проката, сборка и сварка узлов кузова (боковых бортов, переднего борта, рамы кузова, листов днища, лестниц), сборка и сварка кузова, сварка кронштейнов
р а м ы ;
- установка и сборка балансира и
гидроцилиндра подъема кузова,
подсоединение гидравлического трубопровода;
- установка кузова на шасси;
- установка стропа страховочного,

	<p>крепление опоры гидроцилиндра к днищу кузова;</p> <p>- установка кузова на опоры рамы, регулировка положения кузова относительно рамы, сварка опоры кузова, крепление кузова к опорам рамы;</p> <p>- установка опоры регулируемой на дышло, испытание гидросистемы на герметичность;</p> <p>- покраска полуприцепа, нанесение надписей, установка таблички, комплектование и упаковывание ЗИП</p>
--	--

»

изложить в следующей редакции:

«

	<p>Изготовление, при котором стоимость используемых уз и деталей не должна превышать в первый год, с начала изготовления данного вида товара 90 % цены конечной продукции</p> <p>Во второй год – 85 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:</p> <p>- установка рессор на оси кол крепление рессор стремянка</p> <p>- установка опор тележки на раме;</p> <p>- установка и крепление тележки бампера, кронштейнов крепления передних фонарей и номерного знака, установка упорного предохранительного;</p> <p>- установка и крепление дышла сборка колес и установка их на тележки;</p> <p>- установка стояночного тормоза</p> <p>- установка и сборка ресиве пневмораспределителя, подсоединение трубопровода фильтра магистральной пневматической тормозной системы испытание пневматической тормозной системы на герметичность, регулировка тормозов, сборка и сварка кузова, сварка кронштейнов рамы</p> <p>- установка и сборка балансира гидроцилиндра подъема кузова подсоединение гидравлического трубопровода;</p> <p>- установка кузова на шасси</p> <p>- установка стропа страховочного крепления опоры гидроцилиндра к днищу кузова</p> <p>- установка кузова на опоры рамы регулировка положения кузова</p>
--	---

8716

Прицепы и полуприцепы; прочие
несамоходные
транспортные средства; их
части, кроме товарных позиций 8716 31,
8716 39, 8716 39 800; 8716 40, 8716 80,
8716 90

относительно рамы, сварка опс
кузова, крепление кузова к опор
р а м ы ;
- установка опоры регулируемой
дышло, испытание гидросистемы
герметичность, покраска полуприцепа, нанесени
н а д п и с е й ;
- установка таблич
комплектование и упаковывание ЗИ
В третий год – 80 % цены конечн
продукции, при условии выполнения следующи
технологических операц
- установка рессор на оси ко.
крепление рессор стремянка
- установка опор тележки на ра
- установка и крепление тележки
р а м е ;
- установка и крепление буфер
бампера, кронштейнов крепле
передних фонарей и номерн
з н а к а ;
- установка у по
предохранительного, установка
крепление дышла, сборка колес
установка их на оси тележ
- установка стояночного тормс
- установка и сборка ресиве
пневмораспределителя, подсоединение трубопровод
- установка фильтра магистральн
пневматической тормозной систем
испытание пневматической тормози
системы на герметичность, регулировка тормоз
- изготовление деталей кузо
(балок, кронштейнов, опор, лонжеронов, листов бокови
л и с т о в
днища, стоек, брусьев, обшив
косынок, лестниц) из листового
сортового проката, сборка и сва
узлов кузова (боковых борт
переднего борта, рамы кузо
листов днища, лестниц), сборка
сварка кузова, сварка кронштей
р а м ы ;
- установка и сборка балансира
гидроцилиндра подъема кузо
подсоединение гидравлического трубопровс
- установка кузова на шас
- установка стропа страховочнс
крепление опоры гидроцилиндра
д н и щ у к у з о в
- установка кузова на опоры ра
регулировка положения кузо
относительно рамы, сварка опс
кузова, крепление кузова к опор

		р а м ы ; - установка опоры регулируемой дышло, испытание гидросистемы герметичность ; - покраска полуприцепа, нанесен надписей, установка таблич комплектование и упаковывание ЗИП
8716 31	Прицепы и полуприцепы для транспортировки грузов, прочие: прицепы-цистерны, полуприцепы-цистерны	Изготовление, при котором стоимость всех используем материалов не должна превышать 80 % цены конечн продукции
8716 39	Прицепы и полуприцепы для транспортировки грузов прочие	Изготовление, при котором стоимость всех используем материалов не должна превышать 80 % цены конечн продукции
8716 40	Прицепы и полуприцепы прочие	Изготовление, при котором стоимость всех используем материалов не должна превышать 80 % цены конечн продукции
8716 80	Транспортные средства прочие	Изготовление, при котором стоимость всех используем материалов не должна превышать 80 % цены конечн продукции
8716 90	Части: шасси, кузова, оси, части, прочие	Изготовление, при котором стоимость всех используем материалов не должна превышать 80 % цены конечн продукции

» ;

с т р о к у :

«

9306 90	Бомбы, гранаты, торпеды, мины, ракеты и аналогичные средства для ведения боевых действий, их части; патроны, прочие боеприпасы, снаряды и их части, включая дробь и пыжи для патронов прочие	Изготовление, при котором стоимость всех используем материалов не должна превышать 80 % цены конечн продукции, при условии выполнения следующи технологических операц - изготовление заготовок (резка ленточнопильных машинах, раскрой на газоплазменн м а ш и н е , к о в к ; - механическая обработка детал - термическая обработка детал - сборочно-сварочные операции изготовлению корпусных деталей и их механическ о б р а б о т к а ; - сборка и силовые испытания отдельных узл - общий монтаж изделий проведением силовых испытаний полученным от заказчи методическим указаниям и контролем технически параметров, заложенных в конструкторской документации
---------	--	--

»

изложить в следующей редакции:

«

		Изготовление, при котором стоимость всех используем материалов не должна превышать 80 % цены конечн
--	--	---

9306 90	Бомбы, гранаты, торпеды, мины, ракеты и аналогичные средства для ведения боевых действий, их части; патроны, прочие боеприпасы, снаряды и их части, включая дробь и пыжи для патронов прочие	продукции, также при условии выполнения следующих технологических операций - механическая обработка деталей - сборка и силовые испытания отдельных узлов - общий монтаж изделий проведением силовых испытаний полученным от заказчика методическим указаниям и контролем технических параметров, заложенных в конструкторской документации
---------	--	---

»

2. Настоящее постановление вводится в действие со дня подписания и подлежит официальному опубликованию.

Республики Казахстан

Премьер - Министр
С. Ахметов

© 2012. РГП на ПХВ «Институт законодательства и правовой информации Республики Казахстан»
Министерства юстиции Республики Казахстан