

**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:  
      строки:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 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 | 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 | 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 |

                                                                  »;  
      строку:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 8408 | Двигатели внутреннего  сгорания поршневые  с воспламенением от сжатия (дизели или полудизели) | 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, а также  при условии выполнения  технологических операций:  - механическая обработка отливки  корпуса водяного насоса,  - механическая обработка отливки  шкива водяного насоса,  - изготовление вала водяного насоса  из проката,  - механическая обработка отливки  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 отливки  корпуса водяного насоса,  - механическая обработка отливки  шкива водяного насоса,  - изготовление вала водяного насоса  из проката,  - механическая обработка отливки  крыльчатки водяного насоса,  - сборка и испытание водяного  насоса,  - установка водяного насоса,  - механическая обработка отливки  корпуса масляного насоса,  - механическая обработка отливки  крышки масляного насоса,  - изготовление шестерен масляного  насоса из проката,  - механическая обработка поковки  зубчатого колеса масляного насоса,  - изготовление клапанов масляного  насоса из проката,  - 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 не  должна превышать в первый год, с  даты начала изготовления данного  вида товара 90 % цены конечной  продукции; во второй год – 85 %  цены конечной продукции, а также  при условии выполнения  технологических операций:  - механическая обработка отливки  корпуса водяного насоса,  - механическая обработка отливки  шкива водяного насоса,  - изготовление вала водяного насоса  из проката,  - механическая обработка отливки  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 отливки  корпуса водяного насоса,  - механическая обработка отливки  шкива водяного насоса,  - изготовление вала водяного насоса  из проката,  - механическая обработка отливки  крыльчатки водяного насоса,  - сборка и испытание водяного  насоса,  - установка водяного насоса,  - механическая обработка отливки  корпуса масляного насоса,  - механическая обработка отливки  крышки масляного насоса,  - изготовление шестерен масляного  насоса из проката,  - механическая обработка поковки  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 | Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов 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 – 70 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующей технологической операции: изготовление, комплектация, сборка навесного оборудования: (радиаторы, электрические кабели, воздушные и топливные фильтры) |

                                                                  »  
      строку:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 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 | 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:  - установка двигателя;  - установка стеклоочистителя, установка фар;  - установка габаритных фонарей;  - установка проблесковых фонарей;  - установка звуковых сигналов;  - установка светоотражателей;  - установка жгута двигателя;  - установка АКБ;  - 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 (компьютеры);  - нанесение липких аппликаций;  - установка таблички,  - заправка, испытание комбайна,  - комплектование и упаковывание ЗИП.  Во второй год – 85 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - установка двигателя;  - установка стеклоочистителя, установка фар;  - установка габаритных фонарей;  - установка проблесковых фонарей;  - установка звуковых сигналов;  - установка светоотражателей;  - установка жгута двигателя;  - установка АКБ;  - 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 (компьютеры);  - нанесение липких аппликаций;  - установка таблички;  - заправка, испытание комбайна;  - комплектование и упаковывание ЗИП;  - установка измельчителя-разбрасывателя.  В третий год – 80 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - установка двигателя;  - установка стеклоочистителя, установка фар;  - установка габаритных фонарей;  - установка проблесковых фонарей;  - установка звуковых сигналов;  - установка светоотражателей;  - установка жгута двигателя;  - установка АКБ;  - 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 (компьютеры);  - нанесение липких аппликаций;  - установка таблички;  - заправка, испытание комбайна;  - комплектование и упаковывание ЗИП;  - сборка и установка измельчителя-разбрасывателя;  - изготовление тележки для транспортировки жатки |

                                                                  »  
      изложить в следующей редакции:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 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 8433 51 000 9, 8433 59 110 9, 8433 59 850 9, 8437 | 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 |
| 8433 51 000 9 | Комбайны зерноуборочные: прочие | 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:  - установка двигателя;  - установка стеклоочистителя, установка фар;  - установка габаритных фонарей;  - установка проблесковых фонарей;  - установка звуковых сигналов;  - установка светоотражателей;  - установка жгута двигателя;  - установка АКБ;  - 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 (компьютеры);  - нанесение липких аппликаций;  - установка таблички;  - заправка, испытание комбайна;  - комплектование и упаковывание ЗИП.  Во второй год – 85 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - установка двигателя;  - установка стеклоочистителя, установка фар;  - установка габаритных фонарей;  - установка проблесковых фонарей;  - установка звуковых сигналов;  - установка светоотражателей;  - установка жгута двигателя;  - установка АКБ;  - 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 (компьютеры);  - нанесение липких аппликаций;  - установка таблички;  - заправка, испытание комбайна;  - комплектование и упаковывание ЗИП;  - установка измельчителя-разбрасывателя или копнителя.  В третий год – 80 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - установка двигателя;  - установка стеклоочистителя, установка фар;  - установка габаритных фонарей;  - установка проблесковых фонарей;  - установка звуковых сигналов;  - установка светоотражателей;  - установка жгута двигателя;  - установка АКБ;  - 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 (компьютеры);  - нанесение липких аппликаций;  - установка таблички;  - заправка, испытание комбайна;  - комплектование и упаковывание ЗИП;  - изготовление и установка измельчителя-разбрасывателя или копнителя;  - изготовление тележки для транспортировки жатки.  В четвертый год – 70 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - установка двигателя;  - установка стеклоочистителя, установка фар;  - установка габаритных фонарей;  - установка проблесковых фонарей;  - установка звуковых сигналов;  - установка светоотражателей;  - установка жгута двигателя;  - установка АКБ;  - 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 (компьютеры);  - нанесение липких аппликаций;  - установка таблички;  - заправка, испытание комбайна;  - комплектование и упаковывание ЗИП;  - изготовление и установка измельчителя-разбрасывателя или копнителя;  - изготовление тележки для транспортировки жатки;  - изготовление подмоторной рамы;  - обкатка двигателя и установка на подмоторную раму;  - установка гидромотора, фильтра очистки, рукавов высокого и низкого давления гидросистемы привода ходовой части;  - установка гидроцилиндров подъема жатки;  - монтаж пульта автоматической системы контроля и проверка на функционирование;  - монтаж системы обратной прокрутки наклонной камеры;  - изготовление наклонной камеры и транспортера к ней, обкатка наклонной камеры, установка на комбайн;  - монтаж и испытание централизованной системы смазки.  В пятый год и последующие годы – 60 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - установка двигателя;  - установка стеклоочистителя, установка фар;  - установка габаритных фонарей;  - установка проблесковых фонарей;  - установка звуковых сигналов;  - установка светоотражателей;  - установка жгута двигателя;  - установка АКБ;  - 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 (компьютеры);  - нанесение липких аппликаций;  - установка таблички;  - заправка, испытание комбайна;  - комплектование и упаковывание ЗИП;  - изготовление и установка измельчителя-разбрасывателя или копнителя;  - изготовление тележки для транспортировки жатки;  - изготовление подмоторной рамы;  - обкатка двигателя и установка на подмоторную раму;  - установка гидромотора, фильтра очистки, рукавов высокого и низкого давления гидросистемы привода ходовой части;  - установка гидроцилиндров подъема жатки;  - монтаж пульта автоматической системы контроля и проверка на функционирование;  - монтаж системы обратной прокрутки наклонной камеры;  - изготовление наклонной камеры и транспортера к ней, обкатка наклонной камеры, установка на комбайн;  - монтаж и испытание централизованной системы смазки;  - изготовление и установка лестниц, капотов и ограждений |
| 8433 59 110 9 | Комбайны силосоуборочные: самоходные: прочие | 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:  - установка двигателя;  - установка стеклоочистителя, установка фар;  - установка габаритных фонарей;  - установка проблесковых фонарей;  - установка звуковых сигналов;  - установка светоотражателей;  - установка жгута двигателя;  - установка АКБ;  - установка лестниц и ограждений;  - установка ремней;  - установка гидроцилиндров рулевого управления;  - установка и заправка кондиционера;  - установка пульта управления (компьютеры);  - нанесение липких аппликаций;  - установка таблички;  - заправка, испытание комбайна;  - комплектование и упаковывание ЗИП;  - обкатка двигателя и установка на подмоторную раму;  - установка фильтра очистки топлива и систем топливоподачи, впуска воздуха, выпуска отработавших газов двигателя.  Во второй год 85 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - установка двигателя;  - установка стеклоочистителя, установка фар;  - установка габаритных фонарей;  - установка проблесковых фонарей;  - установка звуковых сигналов;  - установка светоотражателей;  - установка жгута двигателя;  - установка АКБ;  - установка лестниц и ограждений;  - установка ремней;  - установка гидроцилиндров рулевого управления;  - установка и заправка кондиционера;  - установка пульта управления (компьютеры);  - нанесение липких аппликаций;  - установка таблички;  - заправка, испытание комбайна;  - комплектование и упаковывание ЗИП;  - обкатка двигателя и установка на подмоторную раму;  - установка фильтра очистки топлива и систем топливоподачи, впуска воздуха, выпуска отработавших газов двигателя;  - установка гидромотора, гидронасоса, фильтра очистки, рукавов высокого и низкого давления гидросистемы привода ходовой части;  - монтаж пульта автоматической системы контроля и проверка на функционирование;  - монтаж системы обратной прокрутки измельчителя массы.  В третий год 80 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - установка двигателя;  - установка стеклоочистителя, установка фар;  - установка габаритных фонарей;  - установка проблесковых фонарей;  - установка звуковых сигналов;  - установка светоотражателей;  - установка жгута двигателя;  - установка АКБ;  - установка лестниц и ограждений;  - установка ремней;  - установка гидроцилиндров рулевого управления;  - установка и заправка кондиционера;  - установка пульта управления (компьютеры);  - нанесение липких аппликаций;  - установка таблички;  - заправка, испытание комбайна;  - комплектование и упаковывание ЗИП;  - обкатка двигателя и установка на подмоторную раму;  - установка фильтра очистки топлива и систем топливоподачи, впуска воздуха, выпуска отработавших газов двигателя;  - установка гидромотора, гидронасоса, фильтра очистки, рукавов высокого и низкого давления гидросистемы привода ходовой части;  - монтаж пульта автоматической системы контроля и проверка на функционирование;  - монтаж системы обратной прокрутки измельчителя массы;  - изготовление перил, ограждений, установка на комбайн.  В четвертый год 75 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - установка двигателя;  - установка стеклоочистителя, установка фар;  - установка габаритных фонарей;  - установка проблесковых фонарей;  - установка звуковых сигналов;  - установка светоотражателей;  - установка жгута двигателя;  - установка АКБ;  - установка лестниц и ограждений;  - установка ремней;  - установка гидроцилиндров рулевого управления;  - установка и заправка кондиционера;  - установка пульта управления (компьютеры);  - нанесение липких аппликаций;  - установка таблички;  - заправка, испытание комбайна;  - комплектование и упаковывание ЗИП;  - обкатка двигателя и установка на подмоторную раму;  - установка фильтра очистки топлива и систем топливоподачи, впуска воздуха, выпуска отработавших газов двигателя;  - установка гидромотора, гидронасоса, фильтра очистки, рукавов высокого и низкого давления гидросистемы привода ходовой части;  - монтаж пульта автоматической системы контроля и проверка на функционирование;  - монтаж системы обратной прокрутки измельчителя массы;  - изготовление перил, ограждений, установка на комбайн;  - изготовление капота.  В пятый год и последующие годы 60 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - установка двигателя;  - установка стеклоочистителя, установка фар;  - установка габаритных фонарей;  - установка проблесковых фонарей;  - установка звуковых сигналов;  - установка светоотражателей;  - установка жгута двигателя;  - установка АКБ;  - установка лестниц и ограждений;  - установка ремней;  - установка гидроцилиндров рулевого управления;  - установка и заправка кондиционера;  - установка пульта управления (компьютеры);  - нанесение липких аппликаций;  - установка таблички;  - заправка, испытание комбайна;  - комплектование и упаковывание ЗИП;  - обкатка двигателя и установка на подмоторную раму;  - установка фильтра очистки топлива и систем топливоподачи, впуска воздуха, выпуска отработавших газов двигателя;  - установка гидромотора, гидронасоса, фильтра очистки, рукавов высокого и низкого давления гидросистемы привода ходовой части;  - монтаж пульта автоматической системы контроля и проверка на функционирование;  - монтаж системы обратной прокрутки измельчителя массы;  - изготовление перил, ограждений, установка на комбайн;  - изготовление капотов и аккумуляторных ящиков |
| 8433 59 850 9 | Машины для уборки урожая прочие; машины или механизмы для обмолота: прочие: прочие | Изготовление, при котором стоимость используемых деталей и узлов не должна превышать в первый год с даты начала изготовления данного вида товара 80 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - установка подборщика;  - обкатка платформы-подборщика на стенде;  - окраска платформы-подборщика;  - установка светоотражающих наклеек и знаков безопасности;  - установка заводской таблички.  Во второй год – 70 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - установка подборщика;  - обкатка платформы-подборщика на стенде;  - окраска платформы-подборщика;  - установка светоотражающих наклеек и знаков безопасности;  - установка заводской таблички;  - установка вариатора;  - установка гидросистемы вариатора;  - установка шнека консольного;  - установка привода шнека консольного.  В третий год и последующие годы – 60 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - установка подборщика;  - обкатка платформы-подборщика на стенде;  - окраска платформы-подборщика;  - установка светоотражающих наклеек и знаков безопасности;  - установка заводской таблички;  - установка вариатора;  - установка гидросистемы вариатора;  - установка шнека консольного;  - установка привода шнека консольного;  - сборка-сварка каркаса платформы |

                                                                  »;  
      строку:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Группа 85 | 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 | 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. |

                                                                  »  
      изложить в следующей редакции:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Группа 85 | 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 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 | 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. |

                                                                  »  
      строку:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 8501 | Двигатели и генераторы электрические (кроме электрогенераторных установок) | Изготовление, при котором стоимость  всех используемых материалов не  должна превышать 50 % цены конечной продукции. В вышеуказанном пределе  материалы позиции 8503 могут  использоваться только до суммы в  пределах 10 % цены конечной  продукции |

                                                                  »  
      изложить в следующей редакции:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 8501 | Двигатели и генераторы электрические (кроме электрогенераторных установок), кроме машин товарной продукции 8501 51 - 8501 53 | Изготовление, при котором стоимость  всех используемых материалов не  должна превышать 50 % цены конечной продукции. В вышеуказанном пределе  материалы позиции 8503 могут  использоваться только до суммы в  пределах 10 % цены конечной  продукции |
| 8501 51 - 8501 53 | Двигатели переменного тока многофазные: прочие | Изготовление, при котором стоимость используемых материалов и комплектующих не должна превышать в первый год с даты начала изготовления данного вида товара – 95 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - производство тестовых испытаний на входном контроле качества пакетов статора в сборе со станиной;  - закладка смазки;  - установка ротора в сборе на двигатель;  - установка подшипниковых щитов на двигатель;  - установка крыльчатки вентилятора;  - установка дефлектора вентилятора;  - установка коробки выводов на двигатель;  - производство выходных тестов на испытательном стенде по регламенту;  - изготовление шильд;  - установка шильд;  - изготовление упаковки и упаковка готовой продукции;  - операции по обработке, сепарации и утилизации отходов производства.  Во второй год – 90 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - производство тестовых испытаний на входном контроле качества пакетов статора в сборе со станиной;  - закладка смазки;  - установка ротора в сборе на двигатель;  - установка подшипниковых щитов на двигатель;  - установка крыльчатки вентилятора;  - установка дефлектора вентилятора;  - установка коробки выводов на двигатель;  - производство выходных тестов на испытательном стенде по регламенту;  - изготовление шильд;  - установка шильд;  - изготовление упаковки и упаковка готовой продукции;  - операции по обработке, сепарации и утилизации отходов производства;  - установка уплотнений выводного канала;  - сборка клеммной колодки.  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 станиной;  - закладка смазки;  - установка ротора в сборе на двигатель;  - установка подшипниковых щитов на двигатель;  - установка крыльчатки вентилятора;  - установка дефлектора вентилятора;  - установка коробки выводов на двигатель;  - производство выходных тестов на испытательном стенде по регламенту;  - изготовление шильд;  - установка шильд;  - изготовление упаковки и упаковка готовой продукции;  - операции по обработке, сепарации и утилизации отходов производства;  - установка уплотнений выводного канала;  - сборка клеммной колодки.  - установка подшипников на вал;  - сборка подшипниковых узлов на подшипниковых щитах (фланцевых щитах);  - установка дополнительных клемм в коробке выводов для дополнительных аксессуаров;  - установка проходных изоляторов и шпилек клеммной колодки;  - установка заглушек коробки выводов;  - сборка вводного устройства;  - установка клемм заземления на корпусе станины;  - установка клемм заземления в коробке выводов;  - грунтовка поверхностей;  - покраска поверхностей.  В четвертый год – 80 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - производство тестовых испытаний на входном контроле качества пакетов статора в сборе со станиной;  - закладка смазки;  - установка ротора в сборе на двигатель;  - установка подшипниковых щитов на двигатель;  - установка крыльчатки вентилятора;  - установка дефлектора вентилятора;  - установка коробки выводов на двигатель;  - производство выходных тестов на испытательном стенде по регламенту;  - изготовление шильд;  - установка шильд;  - изготовление упаковки и упаковка готовой продукции;  - операции по обработке, сепарации и утилизации отходов производства;  - установка уплотнений выводного канала;  - сборка клеммной колодки;  - установка подшипников на вал;  - сборка подшипниковых узлов на подшипниковых щитах (фланцевых щитах);  - установка дополнительных клемм в коробке выводов для дополнительных аксессуаров;  - установка проходных изоляторов и шпилек клеммной колодки;  - установка заглушек коробки выводов;  - сборка вводного устройства;  - установка клемм заземления на корпусе станины;  - установка клемм заземления в коробке выводов;  - грунтовка поверхностей;  - покраска поверхностей;  - 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 обмотках;  - установка дополнительных датчиков на подшипниках;  - установка токосъемной щетки на валу.  В пятый год – 75 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - производство тестовых испытаний на входном контроле качества пакетов статора в сборе со станиной;  - закладка смазки;  - установка ротора в сборе на двигатель;  - установка подшипниковых щитов на двигатель;  - установка крыльчатки вентилятора;  - установка дефлектора вентилятора;  - установка коробки выводов на двигатель;  - производство выходных тестов на испытательном стенде по регламенту;  - изготовление шильд;  - установка шильд;  - изготовление упаковки и упаковка готовой продукции;  - операции по обработке, сепарации и утилизации отходов производства;  - установка уплотнений выводного канала;  - сборка клеммной колодки;  - установка подшипников на вал;  - сборка подшипниковых узлов на подшипниковых щитах (фланцевых щитах);  - установка дополнительных клемм в коробке выводов для дополнительных аксессуаров;  - установка проходных изоляторов и шпилек клеммной колодки;  - установка заглушек коробки выводов;  - сборка вводного устройства;  - установка клемм заземления на корпусе станины;  - установка клемм заземления в коробке выводов;  - грунтовка поверхностей;  - покраска поверхностей;  - 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 обмотках;  - установка дополнительных датчиков на подшипниках;  - установка токосъемной щетки на валу;  - балансировка ротора в сборе;  - установка датчиков обратной связи;  - установка комплекта электромагнитного тормоза;  - установка комплекта независимой вентиляции |

                                                                  »;  
      после строки:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 8539 | Лампы накаливания электрические или газоразрядные, включая лампы герметичные направленного света, а также ультрафиолетовые или инфракрасные лампы; дуговые лампы | Изготовление, при котором стоимость  используемых материалов (деталей)  не должна превышать в первый год с  даты начала изготовления данного  вида товара 70 % цены конечной  продукции, во второй год и  последующие годы – 60 % цены  конечной продукции, а также при  условии выполнения технологических  операций:  - сборка на конвейере;  - закрепление цоколя на усадочной  машине;  - пайка на конвейере;  - тестирование на поверочном  конвейере;  - изготовление электронного  балласта;  - маркировка на машине тампонной  печати;  - 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 рамки;  - испытание сопротивления изоляции;  - окончательный электролюминесцентный контроль;  - осмотр и выгрузка готового модуля |

                                                                  »;  
      строки:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 8601 | Железнодорожные локомотивы с питанием от внешнего источника электроэнергии, или аккумуляторные | 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;  - установка автосцепки;  - изготовление, сборка и установка трубопроводов, кабелепроводов, воздуховодов, 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 |
| 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 | Изготовление, при котором стоимость используемых 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 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, торсионов;  - окраска надписей и трафаретов;  - взвешивание и нанесение массы  тары |

                                                               »  
      изложить в следующей редакции:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 8601 | Железнодорожные локомотивы с питанием от внешнего источника электроэнергии, или аккумуляторные | Изготовление данного вида товара, при котором стоимость используемых узлов и деталей не должна превышать в первый год производства данного вида товара 99 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - стационарные испытания электровоза;  - динамические испытания электровоза.  Во второй год – 95 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - стационарные испытания электровоза;  - динамические испытания электровоза;  - установка огнетушителей;  - подключение воздушных компрессоров, вентиляторов;  - установка и подключение аккумуляторных батарей;  - монтаж трубопроводов;  - подкатка тележек под кузов электровоза;  - установка силового трансформатора на раму электровоза;  - установка преобразователя.  В третий год – 90 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - стационарные испытания электровоза;  - динамические испытания электровоза;  - установка огнетушителей;  - подключение воздушных компрессоров, вентиляторов;  - установка и подключение аккумуляторных батарей;  - монтаж трубопроводов;  - 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 и объединение центральной части рамы и двух концевых частей рамы электровоза;  - сборка и сварка основных составляющих кузова.  В четвертый год – 85 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - стационарные испытания электровоза;  - динамические испытания электровоза;  - установка огнетушителей;  - подключение воздушных компрессоров, вентиляторов;  - установка и подключение аккумуляторных батарей;  - монтаж трубопроводов;  - 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 и объединение центральной части рамы и двух концевых частей рамы электровоза;  - сборка и сварка основных составляющих кузова;  - окраска кузова;  - сборка коробки поглощающего аппарата и установка автосцепки;  - сборка, установка снегоочистителя, лестниц, поручней;  - изготовление, сборка и установка трубопроводов;  - установка лобового и бокового стекла;  - установка пульта машиниста и помощника машиниста;  - установка приборов безопасности;  - установка дисплея в кабине, установка холодильника, микроволновой печи;  - установка пантографа;  - установка воздушных резервуаров;  - установка осветительных приборов.  В пятый год – 80 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - стационарные испытания электровоза;  - динамические испытания электровоза;  - установка огнетушителей;  - подключение воздушных компрессоров, вентиляторов;  - установка и подключение аккумуляторных батарей;  - монтаж трубопроводов;  - 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, и объединение центральной части рамы и двух концевых частей рамы электровоза;  - сборка и сварка основных составляющих кузова;  - окраска кузова;  - сборка коробки поглощающего аппарата и установка автосцепки;  - сборка, установка снегоочистителя, лестниц, поручней;  - изготовление, сборка и установка трубопроводов;  - установка лобового и бокового стекла;  - установка пульта машиниста и помощника машиниста;  - установка приборов безопасности;  - установка дисплея в кабине, установка холодильника, микроволновой печи;  - установка пантографа;  - установка воздушных резервуаров;  - установка осветительных приборов;  - установка кранов машиниста;  - установка блока микропроцессорной системы управления тягой и иного электронного оборудования.  В шестой и последующие годы производства данного вида товара 75 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - стационарные испытания электровоза;  - динамические испытания электровоза;  - установка огнетушителей;  - подключение воздушных компрессоров, вентиляторов;  - установка и подключение аккумуляторных батарей;  - монтаж трубопроводов;  - 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, и объединение центральной части рамы и двух концевых частей рамы электровоза;  - сборка и сварка основных составляющих кузова;  - окраска кузова;  - сборка коробки поглощающего аппарата и установка автосцепки;  - сборка, установка снегоочистителя, лестниц, поручней;  - изготовление, сборка и установка трубопроводов;  - установка лобового и бокового стекла;  - установка пульта машиниста и помощника машиниста;  - установка приборов безопасности;  - установка дисплея в кабине, установка холодильника, микроволновой печи;  - установка пантографа;  - установка воздушных резервуаров;  - установка осветительных приборов;  - установка кранов машиниста;  - установка блока микропроцессорной системы управления тягой и иного электронного оборудования;  - установка отсеков преобразователя и высоковольтного оборудования;  - монтаж крышевого электрооборудования, сборка и проверка электрических цепей и схем системы управления, питания, торможения;  - установка оборудования реостатного тормоза |
| 8603 | Моторные железнодорожные или трамвайные вагоны пассажирские, товарные или багажные, открытые платформы, кроме входящих в товарную позицию 8604 | Изготовление, при котором стоимость используемых 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 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, торсионов;  - окраска надписей и трафаретов;  - взвешивание и нанесение массы тары |
| 8604 | Транспортные средства самоходные или несамоходные, предназначенные для ремонта или технического обслуживания железнодорожных или трамвайных путей | 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 соответствующих утвержденному технологическому процессу на доработку полуфабрикатов транспортных средств |
| 8605 | Вагоны железнодорожные или трамвайные, пассажирские несамоходные; вагоны багажные, почтовые и прочие специальные железнодорожные или трамвайные, несамоходные (кроме входящих в товарную позицию 8604): | 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:  - проведение динамических испытаний: испытание тормозной системы, замеры скорости ускорения и торможения;  - замеры показателей при прохождении кривых;  - 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.  Во второй год – 88 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - проведение динамических испытаний: испытание тормозной системы, замеры скорости ускорения и торможения;  -замеры показателей при прохождении кривых;  - 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 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 боковин.  В третий год – 86 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - проведение динамических испытаний: испытание тормозной системы, замеры скорости ускорения и торможения;  - замеры показателей при прохождении кривых;  - 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, электрического и электронного оборудования, сборка сцепления эластичных материалов и рычагов, облицовка боковин;  - окончательная покраска наружной поверхности вагона.  В четвертый год – 77 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - проведение динамических испытаний: испытание тормозной системы, замеры скорости ускорения и торможения;  - замеры показателей при прохождении кривых;  - 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, электрического и электронного оборудования, сборка сцепления эластичных материалов и рычагов, облицовка боковин;  - окончательная покраска наружной поверхности вагона;  - шлифовка сварных швов, шпаклевка; грунтовка, шлифовка.  В пятый год – 68 % цены конечной продукции, при условии выполнения технологических операций:  - проведение динамических испытаний: испытание тормозной системы, замеры скорости ускорения и торможения;  - замеры показателей при прохождении кривых;  - 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, электрического и электронного оборудования, сборка сцепления эластичных материалов и рычагов, облицовка боковин;  - окончательная покраска наружной поверхности вагона;  - шлифовка сварных швов, шпаклевка; грунтовка, шлифовка;  - интеграция кузова: обшивка стен и потолка изоляционным материалом, установка трубопроводов и накопителя отходов, электрические работы, монтаж пола.  В шестой год – 65 % цены конечной продукции, при условии выполнения технологических операций:  - проведение динамических испытаний: испытание тормозной системы, замеры скорости ускорения и торможения;  - замеры показателей при прохождении кривых;  - 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, электрического и электронного оборудования, сборка сцепления эластичных материалов и рычагов, облицовка боковин;  - окончательная покраска наружной поверхности вагона;  - шлифовка сварных швов, шпаклевка; грунтовка, шлифовка;  - интеграция кузова: обшивка стен и потолка изоляционным материалом, установка трубопроводов и накопителя отходов, электрические работы, монтаж пола, сборка и сварка короба вагона, проверка геометрических параметров вагона |
| 8606     8607 | Вагоны железнодорожные или трамвайные, грузовые несамоходные  Части железнодорожных локомотивов или моторных вагонов трамвая или подвижного состава | Изготовление, при котором стоимость используемых 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 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, торсионов;  - окраска надписей и трафаретов;  - взвешивание и нанесение массы тары |

                                                                  »;  
      строку:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 8702\*\*\*,  8704 | Моторные транспортные  средства, предназначенные  для перевозки людей, включая водителя; моторные транспортные средства для перевозки грузов, кроме товарной позиции 8704 90 000 0 | При производстве каждой модели  товара годовым объемом до 10000  штук - 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, при условии выполнения следующих технологических операций:  - установка силового агрегата;  - подключение аккумулятора с  проверкой работы бортовых электрических цепей;  - заполнение системы рулевого  управления, тормозной системы,  гидросцепления;  - установка топливного бака и  подключение топливопровода;  - установка и подключение фар,  передних и задних сигнальных  фонарей;  - установка глушителя и секции  выхлопного трубопровода;  - подключение к двигателю  механизмов управления;  - установка радиаторов и  подключение систем охлаждения;  - крепление амортизаторов;  - подключение трансмиссии;  - установка передней и задней  подвесок и полуосей;  - соединение рулевого управления со  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 используемых узлов и деталей не должна превышать 70 % цены конечной продукции,   при условии выполнения технологических операций:  - сварка и окраска кузова (кабины);  - установка элементов салона,  приборной панели, стекол салона и  лобового стекла;  - установка и закрепление  двигателя;  - подключение к двигателю  механизмов управления;  - установка радиаторов и  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 выхлопного  трубопровода;  - установка топливного бака и  подключение топливопроводов;  - установка генератора и  регулировка натяжения приводного  ремня;  - установка и подключение  аккумулятора с проверкой работы  бортовых электрических цепей;  - диагностика и регулировка двигателя;  - проверка эффективности тормозной системы;  - испытание моторного транспортного средства |

                                                                  »  
      изложить в следующей редакции:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 8702\*\*\*,  8704 | Моторные транспортные средства, предназначенные для перевозки 10 человек или более, включая водителя; моторные транспортные средства для перевозки грузов, кроме товарных позиций 8704 21, 8704 22, 8704 23, 8704 31, 8704 32, 8704 90 000 0 | При производстве каждой модели  товара годовым объемом до 10000  штук - 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, при условии выполнения следующих технологических операций:  - установка силового агрегата;  - подключение аккумулятора с  проверкой работы бортовых  электрических цепей;  - заполнение системы рулевого  управления, тормозной системы,  гидросцепления;  - установка топливного бака и  подключение топливопровода;  - установка и подключение фар,  передних и задних сигнальных  фонарей;  - установка глушителя и секции  выхлопного трубопровода;  - подключение к двигателю  механизмов управления;  - установка радиаторов и  подключение систем охлаждения;  - крепление амортизаторов;  - подключение трансмиссии;  - установка передней и задней  подвесок и полуосей;  - соединение рулевого управления со  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 используемых узлов и деталей не должна превышать 70 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - сварка и окраска кузова (кабины);  - установка элементов салона,  приборной панели, стекол салона и  лобового стекла;  - установка и закрепление  двигателя;  - подключение к двигателю  механизмов управления;  - установка радиаторов и  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 выхлопного  трубопровода;  - установка топливного бака и  подключение топливопроводов;  - установка генератора и  регулировка натяжения приводного  ремня;  - установка и подключение  аккумулятора с проверкой работы  бортовых электрических цепей;  - диагностика и регулировка  двигателя;  - проверка эффективности тормозной  системы;  - испытание моторного транспортного  средства |

                                                                  »;  
      после строки:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 8703\*\* | 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 | Автомобили, произведенные при  выполнении одного из следующих  критериев:  1) наличие производства проектной  мощности при двусменном режиме  работы не менее 25 000 штук в год,  выполнение операций по сварке,  сборке и окраске кузова,  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, их  узлов и агрегатов» в объеме не  более 70 % от общей стоимости  автокомпонентов, используемых для  производства, с учетом стоимости  кузова, классифицируемого в  товарной позиции 8707 ТН ВЭД ТС;  2) наличие производства проектной  мощности при двусменном режиме  работы не менее 25000 штук в год,  осуществление «крупноузловой  сборки» - изготовления, при котором  выполняются технологические  операции:  - 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 и  охлаждающей жидкостями;  - проверка эффективности тормозной  системы, а также заключение  договора (соглашения) о  промышленной сборке моторных  транспортных средств товарной  позиции 8703 ТН ВЭД ТС,  содержащего обязательства по  обеспечению соответствия условиям,  указанным в пункте 1), в срок, не  превышающий 84 месяца с даты  принятия таких обязательств |

                                                                  »  
      дополнить строками следующего содержания:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 8704 21 | 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 | Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 80 % цены конечной продукции |
| 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 |

                                                                  »;  
      строку:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 8716 | Прицепы и полуприцепы; прочие несамоходные  транспортные средства; их  части, кроме товарных позиций 8716 39 800 0;  8716 90 | 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:  - 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 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  днищу кузова;  - установка кузова на опоры рамы,  регулировка положения кузова  относительно рамы, сварка опоры  кузова, крепление кузова к опорам  рамы;  - установка опоры регулируемой на  дышло, испытание гидросистемы на  герметичность, покраска полуприцепа, нанесение надписей;  - установка таблички,  комплектование и упаковывание ЗИП.  В третий год – 80 % цены конечной  продукции, при условии выполнения технологических операций:  - 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;  - изготовление деталей кузова (балок, кронштейнов, опор, лонжеренов, листов боковых, листов днища, стоек, брусьев, 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  рамы;  - установка и сборка балансира и  гидроцилиндра подъема кузова,  подсоединение гидравлического трубопровода;  - установка кузова на шасси;  - установка стропа страховочного,  крепление опоры гидроцилиндра к  днищу кузова;  - установка кузова на опоры рамы,  регулировка положения кузова  относительно рамы, сварка опоры  кузова, крепление кузова к опорам  рамы;  - установка опоры регулируемой на  дышло, испытание гидросистемы на  герметичность;  - покраска полуприцепа, нанесение  надписей, установка таблички,  комплектование и упаковывание ЗИП |

                                                                 »  
      изложить в следующей редакции:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 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 | 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 следующих технологических операций:  - 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 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  днищу кузова;  - установка кузова на опоры рамы,  регулировка положения кузова  относительно рамы, сварка опоры  кузова, крепление кузова к опорам  рамы;  - установка опоры регулируемой на  дышло, испытание гидросистемы на  герметичность, покраска полуприцепа, нанесение надписей;  - установка таблички,  комплектование и упаковывание ЗИП.  В третий год – 80 % цены конечной  продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - 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;  - изготовление деталей кузова  (балок, кронштейнов, опор, лонжеронов, листов боковых, листов  днища, стоек, брусьев, 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  рамы;  - установка и сборка балансира и  гидроцилиндра подъема кузова,  подсоединение гидравлического трубопровода;  - установка кузова на шасси;  - установка стропа страховочного,  крепление опоры гидроцилиндра к  днищу кузова;  - установка кузова на опоры рамы,  регулировка положения кузова  относительно рамы, сварка опоры  кузова, крепление кузова к опорам  рамы;  - установка опоры регулируемой на  дышло, испытание гидросистемы на  герметичность;  - покраска полуприцепа, нанесение  надписей, установка таблички,  комплектование и упаковывание ЗИП |
| 8716 31 | Прицепы и полуприцепы для транспортировки грузов, прочие: прицепы-цистерны, полуприцепы-цистерны | Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 80 % цены конечной продукции |
| 8716 39 | Прицепы и полуприцепы для транспортировки грузов прочие | Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 80 % цены конечной продукции |
| 8716 40 | Прицепы и полуприцепы прочие | Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 80 % цены конечной продукции |
| 8716 80 | Транспортные средства прочие | Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 80 % цены конечной продукции |
| 8716 90 | Части: шасси, кузова, оси, части, прочие | Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 80 % цены конечной продукции |

                                                                  »;  
      строку:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 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 используемых материалов не должна превышать 80 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:  - изготовление заготовок (резка на  ленточнопильных машинах, раскрой на газо-плазменной машине, ковка);  - механическая обработка деталей;  - термическая обработка деталей;  - сборочно-сварочные операции по  изготовлению корпусных деталей и их механическая обработка;  - сборка и силовые испытания отдельных узлов;  - общий монтаж изделий с  проведением силовых испытаний по  полученным от заказчика  методическим указаниям и контролем технических параметров, заложенных в конструкторской документации |

                                                                   »  
      изложить в следующей редакции:  
      «

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 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 используемых материалов не должна превышать 80 % цены конечной продукции, также при условии выполнения следующих технологических операций:  - механическая обработка деталей;  - сборка и силовые испытания  отдельных узлов;  - общий монтаж изделий с  проведением силовых испытаний по  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.

*Премьер-Министр*  
*Республики Казахстан                       С. Ахметов*

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