

**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 несамоходныеЧасти 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