

О внесении изменений и дополнений в приказ Министра торговли и интеграции Республики Казахстан от 13 июля 2021 года № 454-НҚ "Об утверждении Правил по определению страны происхождения товара, статуса товара Евразийского экономического союза или иностранного товара, выдаче сертификата о происхождении товара и отмене его действия, установлению форм сертификата по определению страны происхождения товара"

Приказ и.о. Министра торговли и интеграции Республики Казахстан от 3 августа 2022 года № 316-НҚ. Зарегистрирован в Министерстве юстиции Республики Казахстан 4 августа 2022 года № 29022.

Примечание ИЗПИ!

Порядок введения в действие см. п 4

ПРИКАЗЫВАЮ:

1. Внести в приказ Министра торговли и интеграции Республики Казахстан от 13 июля 2021 года № 454-НҚ "Об утверждении Правил по определению страны происхождения товара, статуса товара Евразийского экономического союза или иностранного товара, выдаче сертификата о происхождении товара и отмене его действия, установлению форм сертификата по определению страны происхождения товара" (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов под № 23514) следующие изменения и дополнения:

в Правилах по определению страны происхождения товара, статуса товара Евразийского экономического союза или иностранного товара, выдаче сертификата о происхождении товара и отмене его действия, утвержденных указанным приказом:

подпункт 5) пункта 2 изложить в следующей редакции:

"5) физических или юридических лиц, их филиалов и представительств, заинтересованных в получении сертификата о происхождении товара.";

подпункт 7) пункта 3 изложить в следующей редакции:

"7) эксперты-аудиторы по определению страны происхождения товара, статуса товара Евразийского экономического союза или иностранного товара (далее – эксперт-аудитор) – физические лица, аттестованные в порядке, определяемом уполномоченным органом согласно подпункту 15-4) статьи 7 Закона;"

часть третью пункта 7 изложить в следующей редакции:

"При невыполнении условий, действующих (ратифицированных) международных соглашений/договоров или правил определения страны происхождения (критериев определения страны происхождения), установленных в одностороннем порядке страной (союзом) ввоза, по обращению заявителя, являющимся зарегистрированным в

соответствии с законодательством Республики Казахстан юридическим лицом, их филиалом и представительством или физическим лицом, зарегистрированным в качестве индивидуального предпринимателя (далее - заявитель), оформляется сертификат о происхождении товара общей формы "Оригинал" в соответствии с пунктом 8 настоящих Правил.";

подпункт 12) пункта 9 изложить в следующей редакции:

"12) операции по сборке товара из отдельных, не производимых заявителем материалов, узлов и деталей, в том числе монтаж, клепка, запрессовка, склеивание, соединение крепежными изделиями (болтами, гайками, винтами, шурупами и другими метизами), ручная пайка паяльником/паяльной станцией, выполнение которых не требует применения специальных навыков, предназначенных для выполнения таких операций или разборка товаров по частям;"

подпункт 3) пункта 15 изложить в следующей редакции:

"3) изменение стоимости товара, когда процентное содержание стоимости используемых местных материалов и (или) затрат производителя товаров на переработку товара, осуществляемых на территории Республики Казахстан, в цене стоимости готовой продукции на условиях цены "франко-завод" (далее - доля внутристрановой ценности в товаре) в цене товара составляет не менее 50 процентов от стоимости готового товара на условиях цены "франко-завод", с учетом требований пункта 18 настоящих Правил.";

пункт 19 изложить в следующей редакции:

"19. В случае, если применяется правило адвалорной доли, расчет адвалорной доли в производстве товара производится в соответствии с пунктами 10, 21 настоящих Правил.

Расчет адвалорной доли в производстве товара производится по формуле согласно приложению 3 к настоящим Правилам.";

пункт 21 изложить в следующей редакции:

"21. Особенности определения страны происхождения товара для внутреннего обращения и расчета доли внутристрановой ценности в товаре предусматриваются с учетом требований пункта 12 настоящих Правил.

При расчете адвалорной доли и доли внутристрановой ценности в товаре, тепловая и электрическая энергии учитываются в стоимости готовой продукции по цене "франко-завод".

На товар полностью казахстанского происхождения доля внутристрановой ценности в товаре составляет сто процентов. Расчет доли внутристрановой ценности в товаре упаковки, неотделимой от данного товара, не производится.

Если в силу пятого основного правила интерпретации ТН ВЭД, утвержденного Решением Совета Евразийской экономической комиссии от 14 сентября 2021 года № 80 "Об утверждении единой Товарной номенклатуры внешнеэкономической деятельности

Евразийского экономического союза и Единого таможенного тарифа Евразийского экономического союза, а также об изменении и признании утратившими силу некоторых решений Совета Евразийской экономической комиссии" (далее – правила классификации товаров по ТН ВЭД) упаковка классифицируется совместно с находящимися в ней продуктами, то упаковка рассматривается как составная часть товара при определении происхождения данного товара и учитывается при расчете доли внутристрановой ценности в товаре.

Объектом применения критерия достаточной переработки является товар, определяемый в качестве самостоятельного объекта классификации в соответствии с правилами классификации товаров по ТН ВЭД.

При определении происхождения комплекта товаров объектом применения критерия достаточной переработки рассматривается каждый отдельный элемент, входящий в состав комплекта.

Товар, состоящий из группы элементов или собранный из ряда частей и классифицируемый в соответствии с положениями ТН ВЭД как единый товар, в целом рассматривается как объект применения критерия достаточной переработки.

Если партия товаров состоит из идентичных продуктов, классифицируемых в одной и той же товарной позиции ТН ВЭД, то каждый продукт рассматривается отдельно для целей применения критерия достаточной переработки.

Товар, состоящий из группы элементов или собранный из ряда частей и классифицируемый в соответствии с правилами классификации товаров по ТН ВЭД как единый товар, рассматривается как соответствующий критериям достаточной переработки, если все его составляющие соответствуют критериям достаточной переработки.

Если часть составляющих данного товара соответствуют, а часть не соответствуют критериям достаточной переработки, то данный товар будет считаться соответствующим критериям достаточной переработки в случае, если стоимость составляющих, не удовлетворяющих критериям достаточной переработки, не превышает 15 % цены "франко-завода" конечного продукта.";

в пункте 24:

подпункт 2) изложить в следующей редакции:

"2) проверку соответствия списка работников декларациям по индивидуальному подоходному налогу и социальному налогу за предыдущий квартал (форма 200.00 и приложений к ней (формы с 200.01 по 200.05)), или упрощенным декларациям для субъектов малого предпринимательства за предыдущее полугодие (форма 910.00), или декларациям для плательщиков единого земельного налога (форма 920.00).

В случае расхождения сведений заявителем предоставляются трудовые договоры, оформленные в соответствии с главой 4 Трудового Кодекса Республики Казахстан и фактически подтверждающие список работников.

В случае осуществления с момента государственной регистрации деятельности менее шести месяцев заявителем, осуществляющим деятельность в упрощенном порядке, для фактического подтверждения списка работников предоставляются документы об оплате одного из обязательных платежей с доходов физических лиц за последние три месяца в соответствии с главой 38 Кодекса Республики Казахстан "О налогах и других обязательных платежах в бюджет".

Требования настоящего подпункта не распространяются на субъекты крупного предпринимательства;"

подпункт 5) изложить в следующей редакции:

"5) расчет доли внутристрановой ценности в товаре по формуле согласно приложению 5 к настоящим Правилам;"

пункты 25 и 26 изложить в следующей редакции:

"25. Для проведения экспертизы происхождения товара совместно с заявкой на проведение экспертизы происхождения товара для внутреннего обращения предъявляются следующие документы:

1) документы, подтверждающие юридический статус заявителя (для юридических лиц - справка (свидетельство) о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица, справка об учетной регистрации филиала или представительства юридического лица, положение о филиале или представительстве юридического лица, для индивидуальных предпринимателей - регистрационный документ индивидуального предпринимателя) предоставляются 1 (один) раз в год;

2) документы, подтверждающие приобретение товара (в случае, если заявитель не является производителем заявленного товара) - договор с производителем товара или на приобретение товара, накладные, счета-фактуры;

3) разрешение или уведомление в соответствии с приложениями 1, 2 и 3 Закона Республики Казахстан "О разрешениях и уведомлениях";

4) документы в соответствии с подпунктами 2), 3), 4), 5), 6), 7), 8), 9), 10), 11), 12), 13), 14), 14), 16), 17), 18), 19), 20), 21) и 22) пункта 1-2 перечня документов, подтверждающих происхождение товара, утвержденного приказом Заместителя Премьер-Министра Республики Казахстан – Министра индустрии и новых технологий Республики Казахстан от 8 июля 2014 года № 257 (зарегистрирован в Реестре государственной регистрации нормативных правовых актов под № 9665) (далее - Перечень), подтверждающие, что товар полностью произведен в Республике Казахстан (в случае, если товар полностью произведен в Республике Казахстан), за исключением разрешительных документов на экспорт;

5) документы для определения критерия достаточной переработки товара:

договоры на поставку сырья, и (или) счета-фактуры, и (или) накладные для подтверждения стоимости сырья и (или) компонентов, используемых в производстве товара (не предоставляются для товаров, полностью произведенных в Республике

Казахстан, за исключением товаров, указанных в подпункте 11) пункта 5 настоящих Правил);

документация с описанием технологических операций;

перечень оборудования для производства заявленного товара (для товаров, полностью произведенных в Республике Казахстан, за исключением товаров, указанных в подпункте 11) пункта 5 настоящих Правил, предоставляются в случае если предусмотрено технологическими операциями);

документы на производственное помещение (для товаров, полностью произведенных в Республике Казахстан, за исключением товаров, указанных в подпункте 11) пункта 5 настоящих Правил, предоставляются в случае если предусмотрено технологическими операциями);

список работников с указанием должностей и (или) профессий;

перечень нормативных технических документов, в соответствии с которыми произведен товар (не предоставляется для товаров, полностью произведенных в Республике Казахстан, за исключением товаров, указанных в подпункте 11) пункта 5 настоящих Правил);

расчет стоимости готовой продукции на условиях цены "франко-завод" с учетом стоимости используемого сырья или компонента иностранного происхождения (не предоставляется для товаров, полностью произведенных в Республике Казахстан, за исключением указанных в подпункте 11) пункта 5 настоящих Правил);

6) сертификат о происхождении товара для внутреннего обращения (далее - сертификат о происхождении товара формы "СТ-KZ") и (или) документы, указанные в подпунктах 2), 3) 4), 5), 6), 7), 8), 9), 10), 11), 12), 13), 14), 15), 16), 17), 18), 19), 20), 21) и 22) пункта 1-2 Перечня, подтверждающие казахстанское происхождение сырья, материалов и (или) компонентов, за исключением разрешительных документов на экспорт.

При отсутствии вышеуказанных документов сырье, материалы и (или) компоненты считаются иностранного происхождения.

7) складская справка о наличии и количестве товара на складе с указанием адреса склада или справка о планируемом годовом объеме выпуска товара серийного производства;

8) доверенность на представление интересов заявителя (в случае если заявление подается не руководителем);

9) для продукции растениеводства: справка-подтверждение местного исполнительного органа соответствующей административно-территориальной единицы Республики Казахстан о выращивании заявленной продукции на указанной территории ;

10) декларация по индивидуальному подоходному налогу и социальному налогу за предыдущий квартал (форма 200.00 и приложений к ней (формы с 200.01 по 200.05)),

упрощенная декларация для субъектов малого предпринимательства за предыдущее полугодие (форма 910.00), декларация для плательщиков единого земельного налога (форма 920.00), трудовые договора (в случае, предусмотренном абзацем вторым подпункта 2) пункта 24 настоящих Правил), документы об оплате одного из обязательных платежей с доходов физических лиц за последние три месяца (в случае, предусмотренном абзацем третьим подпункта 2) пункта 24 настоящих Правил).

Требования настоящего подпункта не распространяются для субъектов крупного предпринимательства, которые предоставляют справку о категории субъекта предпринимательства.

Для целей настоящих Правил в момент осмотра производства товара при выезде на место его нахождения к ознакомлению предъявляется конструкторская документация, или техническая документация (для медицинских изделий), или рецептура, или состав (для производства и (или) изготовления пищевой или химической продукции). Требование настоящего абзаца не распространяется на документацию, составляющую государственные секреты или относящуюся к охраняемой, в соответствии с главой 4 Закона Республики Казахстан "О государственных секретах" и информации ограниченного доступа, в соответствии со статьей 5 Закона Республики Казахстан "О доступе к информации", а также на товары полностью казахстанского происхождения, указанные в подпунктах 1), 2), 3), 4), 5), 6), 7), 8), 9), 10), 12) пункта 5 настоящих Правил.

26. При проведении экспертизы происхождения товара, выпуск которого повторяется отдельными партиями в течение продолжительного времени (далее - товар серийного производства), накладные и счета-фактуры на используемые в производстве сырье и (или) компоненты на заявленный годовой объем выпуска товара, складская справка и фотосъемка товара не требуется.";

пункт 29 изложить в следующей редакции:

"29. При проведении экспертизы происхождения товара серийного производства для заявителей, осуществляющих серийное производство товара в пределах идентичной товарной позиции ТН ВЭД более одного года, срок действия акта экспертизы о происхождении товара серийного производства составляет двенадцать месяцев.

Для подтверждения осуществления серийного производства товара более одного года заявитель, ранее получавший сертификат о происхождении товара формы "СТ-KZ" серийного производства на двенадцать месяцев, дополнительно к документам, указанным в пункте 25 настоящих Правил, представляет сведения о ранее полученных им сертификатах о происхождении товара формы "СТ-KZ" и документы, доказывающие факты приобретения не менее одного закупа сырья, материалов и (или) компонентов (накладные и (или) счета-фактуры), использованные в период действия сертификатов о происхождении товара формы "СТ-KZ" серийного производства.

Документы, доказывающие факты приобретения не менее одного закупа сырья, материалов и (или) компонентов (накладные и (или) счета-фактуры), не предоставляются на товары полностью казахстанского происхождения, указанные в подпунктах 1), 2), 3), 4), 5), 6), 7), 8), 9), 10), 12) пункта 5 настоящих Правил.

Заявитель, впервые обратившийся за получением акта экспертизы о происхождении товара серийного производства на срок действия двенадцать месяцев, предоставляет сведения о ранее полученных им сертификатах о происхождении товара формы "СТ-KZ" на партию товара в пределах идентичной товарной позиции ТН ВЭД более одного года, за исключением производителей лекарственных средств и медицинских изделий, которые предоставляют регистрационное удостоверение, и лифтов, эскалаторов, траволаторов, подъемников для маломобильных групп населения.

Для заявителей, осуществляющих серийное производство товара в пределах идентичной товарной позиции ТН ВЭД более трех лет, срок действия акта экспертизы о происхождении товара серийного производства составляет тридцать шесть месяцев.

Для подтверждения осуществления серийного производства товара более трех лет заявитель дополнительно к документам, указанным в пункте 25 настоящих Правил, предоставляет сведения о ежегодном получении им сертификатов о происхождении товара формы "СТ-KZ" серийного производства в течение последних трех лет или сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ" серийного производства, выданного на тридцать шесть месяцев, документы, доказывающие факты приобретения не менее одного закупа сырья, материалов и (или) компонентов (накладные и (или) счета-фактуры), использованные в период действия сертификатов о происхождении товара формы "СТ-KZ" серийного производства, за исключением производителей лекарственных средств и медицинских изделий, которые предоставляют сертификат о происхождении товара формы "СТ-KZ" серийного производства, выданный ранее. Документы, доказывающие факты приобретения не менее одного закупа сырья, материалов и (или) компонентов (накладные и (или) счета-фактуры), не предоставляются на товары полностью казахстанского происхождения указанные в подпунктах 1), 2), 3), 4), 5), 6), 7), 8), 9), 10), 12) пункта 5 настоящих Правил.

Акт экспертизы о происхождении товара серийного производства на тридцать шесть месяцев заявителю, ранее не получавшему сертификат о происхождении товара формы "СТ-KZ" серийного производства, не выдается.

Сведения по сертификатам о происхождении товара формы "СТ-KZ", которые отменены, при выдаче акта экспертизы о происхождении товара серийного производства не рассматриваются.

В случаях изменений технологии производства товара, страны-поставщика сырья (материалов), стоимости сырья и компонентов, влияющих на страну происхождения

заявленного товара, заявитель в течение десяти рабочих дней информирует экспертную организацию о данных изменениях с целью получения нового акта экспертизы о происхождении товара и сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ".;

пункт 35 изложить в следующей редакции:

"35. Сертификат о происхождении товара выдается заявителю, на основании:

1) заявки на получение сертификата о происхождении товара, экспортируемого, реэкспортируемого из Республики Казахстан в электронной форме согласно приложению 1 к настоящим Правилам посредством электронной системы сертификации, посредством которой осуществляется прием заявок и электронных копий документов, оформление акта экспертизы о происхождении товара для внутреннего обращения, сертификата о происхождении товара и отмена его действия (далее - информационная система уполномоченной организации);

2) электронных копий документов, согласно Перечню, удостоверенных электронной цифровой подписью;

3) доверенности на представление интересов заявителя (в случае если заявление подается не руководителем).

Лицо, состоящее в штате уполномоченной организации, наделенное правом оформления, удостоверения и выдачи сертификата о происхождении товара (далее - уполномоченное лицо) проводит анализ документов и проверку сведений в них и составляет заключение в произвольной форме об оформлении сертификата о происхождении товара либо об отказе в оформлении сертификата о происхождении товара.

В случае, если на момент подачи заявки на получение сертификата о происхождении серийной продукции у заявителя отсутствует сертификат о происхождении товара формы "СТ-1" или "СТ-KZ" в отношении запрашиваемого товара, выданного за последние 2 (два) года, уполномоченное лицо осуществляет выезд на место нахождения производства заявляемого товара для проверки места производства серийной продукции.";

пункт 39 изложить в следующей редакции:

"39. Сертификат о происхождении товара считается недействительным, если в нем имеются подчистки, помарки, исправления, отсутствуют необходимые подписи и (или) печати.";

пункты 40 и 41 исключить;

часть первую пункта 45 изложить в следующей редакции:

"45. В случае изменения производственного процесса соответствующей серийной продукции, при котором не соблюдаются критерии достаточной переработки товара, до завершения срока действия сертификата о происхождении серийной продукции, производитель сообщает об изменениях и их причинах в уполномоченную организацию в течение 5 (пяти) рабочих дней с приложением соответствующих

документов. Не допускается использование выданного ранее сертификата о происхождении серийной продукции в отношении партий товара, произведенного по измененному производственному процессу. Уполномоченное лицо проводит анализ представленных документов в течение 3 (трех) рабочих дней со дня их получения.";

пункт 46 изложить в следующей редакции:

"46. При реэкспорте товаров в рамках государств - участников международного соглашения/договора выдаются заменные сертификаты при соблюдении условий, предусмотренных международным соглашением/договором.

При невыполнении условий, предусмотренных международным соглашением/договором или в случае отсутствия международного соглашения/договора, по обращению заявителя выдаются заменные сертификаты о происхождении товара общей формы "Оригинал".

При выдаче заменных сертификатов не допускается изменение первоначальной страны происхождения данного товара.

При выдаче заменных сертификатов о происхождении товаров в уполномоченную организацию представляются документы, подтверждающие происхождение товара по Перечню.";

пункт 47 исключить;

часть первую пункта 48 изложить в следующей редакции:

"48. Уполномоченная организация выдает сертификат о происхождении товара впоследствии, то есть (ретроспективно), в случае, если сертификат о происхождении товара не был выдан, когда данный товар экспортировался или реализовывался со свободного склада или специальных экономических зон на остальную территорию Республики Казахстан, и только после проверки того, что сведения, содержащиеся в соответствующем заявлении заявителя, совпадают со сведениями, содержащимися в документах, предусмотренных пунктами 25 или 35 настоящих Правил, и подтверждения фактической отгрузки товара в соответствии с пунктом 6 Перечня.";

пункты 49 и 50 изложить в следующей редакции:

"49. Уполномоченная организация отказывает заявителю в выдаче сертификата о происхождении товара на товары экспортируемые, реэкспортируемые из Республики Казахстан с обоснованием причин отказа в случаях:

- 1) непредставления документов согласно Перечню;
- 2) несоответствия требованиям настоящих Правил и (или) действующих (ратифицированных) международных соглашений/договоров;
- 3) установления недостоверности документов, представленных заявителем для получения сертификата о происхождении товара на товары экспортируемые, реэкспортируемые из Республики Казахстан, и (или) данных (сведений), содержащихся в них.

50. Перед оформлением сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ" уполномоченное лицо составляет в произвольной форме заключение об оформлении либо обоснование отказа в оформлении сертификата о происхождении товара. Для этого проводится анализ представленных заявителем документов, указанных в пунктах 25 и 29 настоящих Правил, и анализ акта экспертизы о происхождении товара для внутреннего обращения на предмет соблюдения требований настоящих Правил, а также на предмет определения страны происхождения товара.

Срок выдачи сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ" или письменного мотивированного решения об отказе в его выдаче составляет не более 3 (трех) рабочих дней, следующих за днем регистрации заявки в уполномоченной организации. Мотивированное решение об отказе в выдаче сертификата о происхождении товара выдается в электронной форме посредством информационной системы уполномоченной организации.

В случае осуществления выезда на место нахождения производства заявляемого товара срок выдачи сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ" или письменного мотивированного решения об отказе в его выдаче составляет не более 4 (четырёх) рабочих дней, следующих за днем регистрации заявки в уполномоченной организации.

Уполномоченное лицо для идентификации товара по внешним признакам, маркировке (наименование, тип, упаковка, класс, предприятие-изготовитель) и для проверки производственной базы, технологического оборудования осуществляет выезд на место нахождения производства заявляемого товара в следующих случаях:

- 1) подачи заявки на товарные подсубпозиции ТН ВЭД, выпуск которых осуществляется впервые;
- 2) изменения места нахождения производства заявляемого товара;
- 3) изменения перечня основного оборудования;
- 4) при изменении технологических операций.

При выезде на место нахождения производства заявляемого товара, к ознакомлению уполномоченного лица предъявляется конструкторская документация, или техническая документация (для медицинских изделий), или рецептура, или состав (для производства и (или) изготовления пищевой или химической продукции). Требование настоящего абзаца не распространяется на документацию, составляющую государственные секреты или относящуюся к охраняемой, в соответствии с главой 4 Закона Республики Казахстан "О государственных секретах" и информации ограниченного доступа, в соответствии со статьей 5 Закона Республики Казахстан "О доступе к информации", а также на товары полностью казахстанского происхождения, указанные в подпунктах 1), 2), 3), 4), 5), 6), 7), 8), 9), 10), 12) пункта 5 настоящих Правил.

Сертификат о происхождении товара формы "СТ-KZ" оформляется, удостоверяется и выдается уполномоченной организацией на товары:

1) подвергнутые достаточной переработке в соответствии с критериями достаточной переработки товара и вывозимые с территории специальных экономических зон и свободных складов на остальную часть территории Республики Казахстан;

2) произведенные или подвергнутые достаточной переработке в соответствии с критериями достаточной переработки товара на территории Республики Казахстан и реализуемые на территории Республики Казахстан.

Сертификат о происхождении товара формы "СТ-KZ" выдается по форме, согласно приложению 3 к настоящему приказу.";

часть четвертую пункта 51 изложить в следующей редакции:

"Неотъемлемой частью сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ" является накладная, содержащая номер изделия, который наносится на каждую единицу товара и является неизменным, действующим в течение срока службы/годности, определенного для данного вида товара, имеющим структуру в соответствии с документом по стандартизации, который оформляется производителем на каждую партию ввозимого товара и подлежит представлению только в случае запроса органа государственных доходов.";

подпункт 4) пункта 53 изложить в следующей редакции:

"4) документов в виде их электронных копий согласно пункту 29 настоящих Правил, доказывающих факты приобретения не менее одного закупа сырья, материалов и (или) компонентов (накладные и (или) счета-фактуры), использованные в период действия сертификатов о происхождении товара формы "СТ-KZ" серийного производства, прикрепленных к заявке и удостоверенных электронной цифровой подписью заявителя (в случае получения сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ" серийного производства).";

пункты 59, 60, 61, 62 и 63 изложить в следующей редакции:

"59. Уполномоченная организация отказывает заявителю в выдаче сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ" с обоснованием причин отказа в случаях:

1) непредставления документов согласно пункту 53 настоящих Правил;

2) несоответствия требованиям настоящих Правил;

3) предоставления акта экспертизы о происхождении товара для внутреннего обращения на товар иностранного происхождения;

4) неверного расчета процентной доли внутристрановой ценности в товаре (более 1 процента);

5) отсутствия сведений, представленных в списке работников, указанных в подпункте 5) пункта 25 настоящих Правил, в документах, указанных в подпункте 10) пункта 25 настоящих Правил;

б) установления недостоверности документов, представленных заявителем для получения сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ", и (или) данных (сведений), содержащихся в них.

60. Отмена действия сертификата о происхождении товара, экспортируемого, реэкспортируемого из Республики Казахстан, осуществляется решением уполномоченной организации на основании:

1) обращения заявителя об изменении сведений, содержащихся в графах сертификата о происхождении товара, с приложением документов, подтверждающих эти изменения;

2) предписания уполномоченного органа в области технического регулирования, выданного в соответствии с подпунктом 8) пункта 1 статьи 46 Закона Республики Казахстан "О техническом регулировании" (далее - Закон о техническом регулировании).

В случае принятия решения об отмене действия экспортного сертификата на основании подпункта 1) настоящего пункта, по обращению заявителя выдается сертификат о происхождении товара взамен. При этом заявитель представляет необходимые документы, подтверждающие эти изменения. При выдаче экспортного сертификата о происхождении товара, выданного взамен, во вновь выдаваемом сертификате о происхождении товара делается запись о выдаче взамен с указанием номера и даты заменяемого сертификата. Сертификату о происхождении товара, выдаваемому взамен другого сертификата, присваивается новый порядковый номер. Срок действия сертификата, выданного взамен, не превышает срок действия заменяемого сертификата.

Уполномоченная организация в Реестре выданных сертификатов о происхождении товара, экспортируемого, реэкспортируемого из Республики Казахстан указывает информацию об отмене действия сертификата о происхождении товара, экспортируемого, реэкспортируемого из Республики Казахстан.

61. Отмена действия сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ" принимается Решением уполномоченной организации в случаях/на основании:

1) обращения заявителя в связи с прекращением производства товара, указанного в сертификате о происхождении товара формы "СТ-KZ" серийного производства, или прекращения деятельности предприятия-изготовителя;

2) обращения заявителя об изменении сведений, содержащихся в графах сертификата о происхождении товара, с приложением документов, подтверждающих эти изменения;

3) предписания уполномоченного органа в области технического регулирования, выданного в соответствии с подпунктом 8) пункта 1 статьи 46 Закона о техническом регулировании;

4) предписания (постановления) иных государственных органов, уполномоченных выявлять недостоверность представленных заявителем документов (сведений), предоставляемых при получении сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ";

5) результатов проверки уполномоченной организацией соблюдения порядка определения страны происхождения товара и (или) порядка выдачи сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ", предусмотренных настоящими Правилами (далее - внутренний аудит);

6) отказа в беспрепятственном доступе членам комиссии по внутреннему аудиту на место производства товара для проведения осмотра с фото- и видеофиксацией, за исключением случаев, предусмотренных статьей 104 Кодекса Республики Казахстан "О здоровье народа и системе здравоохранения" и статьями 48, 56, 57 и 63 Закона Республики Казахстан "О гражданской защите";

7) не информирования заявителем в течение десяти рабочих дней об изменениях, предусмотренных частью восьмой пункта 29 настоящих Правил.

Обращения заявителя, указанные в подпунктах 1), 2) настоящего пункта, подаются посредством информационной системы уполномоченной организации. Обращения заявителя, указанные в подпунктах 1), 2) настоящего пункта, представленные в период проведения внутреннего аудита уполномоченной организацией не принимаются для рассмотрения.

Сертификат о происхождении товара формы "СТ-KZ" при принятии решения на основании подпунктов 3), 4), 5) настоящего пункта отменяется с даты его выдачи в случаях, повлиявших на критерий и страну происхождения товара:

1) при обнаружении фактов фальсификации и (или) недостоверности в сведениях, содержащихся в заявке и представленных согласно пунктам 25 и 29 настоящих Правил документах заявителя;

2) при несоответствии фактически используемого заявителем оборудования и (или) технологического процесса производства заявленному им при получении сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ", за исключением случаев усовершенствования оборудования и (или) технологического процесса, не влияющих на страну происхождения товара.

В остальных случаях или основаниях сертификат о происхождении товара формы "СТ-KZ" отменяется с даты принятия решения уполномоченной организации об его отмене.

Сертификат о происхождении товара формы "СТ-KZ" отменяется по результатам внутреннего аудита в случаях выявления нарушений требований настоящих Правил, повлиявших на критерий и (или) страну происхождения товара.

В случае выявления нарушений требований настоящих Правил, не повлиявших на критерий и (или) страну происхождения товара, по результатам внутреннего аудита,

уполномоченной организацией направляется заявителю заключение комиссии по внутреннему аудиту по устранению выявленных нарушений, сформированные по итогам внутреннего аудита.

В случае неисполнения заключения комиссии по внутреннему аудиту по устранению выявленных нарушений, сформированного по итогам внутреннего аудита, уполномоченная организация отменяет сертификат о происхождении товара формы "СТ-KZ".

Сертификат о происхождении товара формы "СТ-KZ" при принятии решения на основании подпункта 7) настоящего пункта отменяется и признается недействительным с даты вступления изменений условий согласно пункту 29 настоящих Правил.

62. Уполномоченная организация в Реестре выданных сертификатов о происхождении товара формы "СТ-KZ" указывает информацию об отмене действия сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ", дату и причину его отмены и с какого времени он считается отмененным.

О принятом решении об отмене действия сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ" в соответствии с подпунктами 4), 5), 6) или 7) пункта 61 настоящих Правил, а также в случае выявления нарушений требований настоящих Правил, по результатам внутреннего аудита, уполномоченная организация в письменном виде уведомляет уполномоченный орган в области технического регулирования в течение трех рабочих дней, следующих за днем принятия настоящего решения или заключения комиссии по внутреннему аудиту по устранению выявленных нарушений с указанием причин его принятия.

К уведомлению прилагается акт экспертизы о происхождении товара для внутреннего обращения и заключение уполномоченного лица об оформлении сертификата о происхождении товара.

63. В случае принятия решения об отмене действия сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ" на основании подпункта 2) пункта 61 настоящих Правил, по обращению заявителя выдается сертификат о происхождении товара взамен. При этом заявитель представляет необходимые документы, подтверждающие эти изменения. При выдаче сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ", выданного взамен, в графу 5 вновь выдаваемого сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ" делается запись о выдаче взамен с указанием номера и даты заменяемого сертификата. Сертификату о происхождении товара, выдаваемому взамен другого сертификата, присваивается новый порядковый номер. Срок действия сертификата, выданного взамен, не превышает срок действия заменяемого сертификата.";

пункт 69 изложить в следующей редакции:

"69. При невозможности установления подлинности сертификата о происхождении товара или его действительное происхождение, в уполномоченный орган страны ввоза товара направляется соответствующая информация.";

пункт 71 изложить в следующей редакции:

"71. Сертификат о происхождении товара оформляется на бланках, имеющих степени защиты: первый экземпляр – подлинник, второй и третий экземпляр - копии. Подлинник и одна копия сертификата выдаются заявителю, а вторая копия хранится в уполномоченной организации, выдавшей сертификат о происхождении товара.

Уполномоченная организация ведет учет использования, хранения и выдачи бланков сертификата о происхождении товара.

Оформленные сертификаты выдаются заявителю (либо его представителю по доверенности) под роспись в журнале регистрации выданных сертификатов о происхождении товара.

Выдача оформленных сертификатов о происхождении товара другим лицам не допускается.";

часть шестую пункта 74 изложить в следующей редакции:

"Размер бланка сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ" 210x297 мм (по длине допускается отклонение в большую сторону на 5 миллиметров или в меньшую сторону на 8 миллиметров), изготавливается типографским способом на белой писчей бумаге 80 грамм, без механических примесей целлюлозы, имеющим четыре степени защиты: 7-значный серийный номер в нижнем правом углу бланка, состоящий из двух последних цифр года, в котором изготовлен бланк, и пятизначного порядкового номера бланка, микротекст по контуру (наименование и адрес типографии), фон светло-голубого оттенка с отпечатанным блокперфектным рисунком (тангир), делающий любую фальсификацию механическим или химическим способом заметной для глаз, рамка по контуру (гильош).";

пункт 76 изложить в следующей редакции:

"76. Сертификат о происхождении товара формы "СТ-1" для целей проведения процедур государственных закупок в государствах-участниках Соглашения от 1994 года или 2009 года заполняется по форме, установленной в Правилах определения страны происхождения товаров, являющихся неотъемлемой частью Соглашения от 1994 года или 2009 года, и в соответствии с критериями определения страны происхождения товаров, предусмотренными в Правилах определения страны происхождения товаров, с учетом следующих особенностей:

1) в графе 1 "Грузоотправитель/экспортер (наименование и адрес)" указывается информация о заявителе – участнике процедуры государственной закупки (наименование (фамилия, имя, отчество (при его наличии) – для индивидуального предпринимателя), место нахождения (место жительства);

2) в графу 2 "Грузополучатель/импортер (наименование и адрес)" вносится запись: "Для представления по требованию";

3) графа 3 "Средства транспорта и маршрут следования (насколько это известно)" не заполняется;

4) в графу 5 "Для служебных отметок" вносится следующая запись: "Для целей участия в процедурах государственных (муниципальных) закупок";

5) графа 7 "Количество мест и вид упаковки" не заполняется;

6) графа 10 "Количество товара" не заполняется;

7) графа 11 "Номер и дата счета-фактуры" не заполняется.

Сертификат о происхождении товара формы "СТ-1" для целей проведения процедур государственных закупок выдается в случае наличия у заявителя сертификата формы "СТ-1" для целей экспорта товара или сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ" в отношении запрашиваемого товара, выданного за последние 2 (два) года.

Для выдачи сертификата о происхождении товара формы "СТ-1" для целей проведения процедур государственных закупок не требуются документы, предусмотренные пунктом 1-1 Перечня.;

дополнить пунктом 77 следующего содержания:

"77. Сертификат о происхождении товара формы "Оригинал" заполняется в соответствии с порядком, изложенным в приложении 9 к настоящим Правилам.";

приложение 1 изложить в новой редакции согласно приложению 1 к настоящему приказу;

в приложении 2:

строку:

"

1106 10 000 0	Мука тонкого и грубого помола из сушеных бобовых овощей товарной позиции 0713	Изготовление из материалов любых позиций, при котором стоимость всех используемых материалов не превышающих 50 % цены конечной продукции
---------------	---	--

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

1106 10 000 0	Мука тонкого и грубого помола и порошок из сушеных бобовых овощей товарной позиции 0713	Изготовление из материалов любых позиций, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции
---------------	---	--

".
,"

строку:

"

	Жиры, масла и их фракции, из рыбы или морских	
--	---	--

1504 - 1506 00 000 0	млекопитающих, нерафинированные или рафинированные, но без изменения химического состава – прочие животные жиры, масла и их фракции, нерафинированные или рафинированные, но без изменения химического состава	Изготовление из материалов любых позиций при условии выполнения следующих технологических операций: вытопка; выпаривание; очистка
----------------------	--	---

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

1504 - 1506 00 000 0	Жиры, масла и их фракции, из рыбы или морских млекопитающих, нерафинированные или рафинированные, но без изменения химического состава – прочие жиры и масла животного происхождения и их фракции, нерафинированные или рафинированные, но без изменения химического состава	Изготовление из материалов любых позиций при условии выполнения следующих технологических операций: вытопка; выпаривание; очистка
----------------------	--	---

".
,"

строку:

"

1507 - 1515	Масло соевое и его фракции, нерафинированные или рафинированные, но без изменения химического состава – прочие нелетучие растительные жиры, масла (включая масло жожоба) и их фракции, нерафинированные или рафинированные, но без изменения химического состава	Механическая очистка путем: отстаивания, фильтрования; центрифугирования; обработки горячей водой или паром; нейтрализации щелочью; обработки острым паром под вакуумом
-------------	--	---

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

1507 - 1515	Масло соевое и его фракции, нерафинированные или рафинированные, но без изменения химического состава – прочие нелетучие жиры и масла (включая масло жожоба) растительного или микробиологического происхождения и их фракции, нерафинированные или рафинированные, но без изменения химического состава	Механическая очистка путем: отстаивания, фильтрования; центрифугирования; обработки горячей водой или паром; нейтрализации щелочью; обработки острым паром под вакуумом
-------------	--	---

"
,
строку:
"

1701	Сахар тростниковый, или свекловичный или химически чистая сахароза в твердом состоянии	Изготовление из материалов любых позиций при условии выполнения технологических операций по клерированию (для сахара тростникового), сатурации, сульфитации, фильтрации и последующих операций (для сахара тростникового и свекловичного)
------	--	---

"
,
изложить в следующей редакции:
"

1701	Сахар тростниковый или свекловичный и химически чистая сахароза, в твердом состоянии	Изготовление из материалов любых позиций при условии выполнения технологических операций по клерированию (для сахара тростникового), сатурации, сульфитации, фильтрации и последующих операций (для сахара тростникового и свекловичного)
------	--	---

"
,
строку:
"

2009	Соки фруктовые (включая виноградное сусло) и соки овощные, несброженные и не содержащие добавок спирта, с добавлением или без добавления сахара или других подслащивающих веществ	Изготовление из материалов любых позиций. Однако стоимость используемых материалов той же позиции, что и готовый продукт не превышающих 50 % цены конечной продукции
------	---	--

"
,
изложить в следующей редакции:
"

2009	Соки фруктовые или ореховые (включая виноградное сусло и кокосовую воду) и соки овощные, несброженные и не содержащие добавок спирта, с добавлением или без добавления сахара или других подслащивающих веществ	Изготовление из материалов любых позиций. Однако стоимость используемых материалов той же позиции, что и готовый продукт не превышающих 50 % цены конечной продукции
------	---	--

"
;
строку:
"

--	--	--

2106	Сахарные сиропы с добавлением ароматических или красящих веществ	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышающих 50 % цены конечной продукции
------	--	--

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

2106	Пищевые продукты, в другом месте не поименованные или не включенные	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышающих 50 % цены конечной продукции
------	---	--

".
,"

строку:

"

2106 90 200 0	Составные спиртовые полуфабрикаты, используемые для изготовления напитков	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышающих 50 % цены конечной продукции
---------------	---	--

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

2106 90 200 0	Составные спиртовые полуфабрикаты, кроме продуктов на основе душистых веществ, используемые при производстве напитков	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышающих 50 % цены конечной продукции
---------------	---	--

".
,"

строку:

"

Из 2201	Воды газированные	Очистка воды; обеззараживание воды; газирование воды и розлив
---------	-------------------	---

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

Из 2201	Воды, включая природные или искусственные минеральные, газированные, без добавления сахара или других подслащивающих или вкусо-ароматических веществ	Очистка воды; обеззараживание воды; газирование воды (для газированных вод) и розлив
---------	--	--

".
,"

строку:

"

	Напитки прочие сброженные (например, сидр, перри, или сидр	
--	--	--

2206 00	грушевый, напиток медовый); смеси из сброженных напитков и смеси сброженных напитков и безалкогольных напитков, в другом месте непоименованные или не включенные	Изготовление из материалов любых позиций при условии выполнения технологических операций по купажированию, фильтрации и других последующих операций
---------	--	---

";
"

изложить в следующей редакции:

"

2206 00	Напитки прочие сброженные (например, сидр, сидр грушевый, напиток медовый, сакэ); смеси из сброженных напитков и смеси сброженных напитков и безалкогольных напитков, в другом месте не поименованные или не включенные	Изготовление из материалов любых позиций при условии выполнения технологических операций по купажированию, фильтрации и других последующих операций
---------	---	---

";
"

строку:

"

2518	Доломит, кальцинированный или некальцинированный, спекшийся или неспекшийся, включая доломит грубо раздробленный или распиленный, либо разделенный другим способом на блоки или плиты прямоугольной (включая квадратную) формы; доломитовая набивочная смесь	Дробление, распиловка, измельчение; для не кальцинированного доломита – кальцинирование
------	--	---

";
"

изложить в следующей редакции:

"

2518	Доломит, кальцинированный или некальцинированный, спекшийся или неспекшийся, включая доломит грубо раздробленный или распиленный, либо разделенный другим способом на блоки или плиты прямоугольной (включая квадратную) формы	Дробление, распиловка, измельчение; для не кальцинированного доломита – кальцинирование
------	--	---

";
"

строку:

"

из 2811 29 100 0	Оксид серы (VI) (серный ангидрид)	Изготовление из двуокиси серы
------------------	------------------------------------	-------------------------------

";
"

изложить в следующей редакции:

"

из 2811 29 100 0	Триоксид серы (серный ангидрид)	Изготовление из двуокиси серы
------------------	---------------------------------	-------------------------------

".
,

строку:

"

2905 19 000 0	Алкоголяты металлов	Изготовление из материалов любой позиции, в том числе из других материалов позиции 2905. Однако алкоголяты металлов настоящей позиции используются при условии, что их стоимость не превышает 50 % цены конечной продукции
---------------	---------------------	--

".
,

изложить в следующей редакции:

"

2905 19 000 0	Спирты ациклические и их галогенированные, сульфированные, нитрованные или нитрозированные производные: моноспирты насыщенные, прочие, алкоголяты металлов	Изготовление из материалов любой позиции, в том числе из других материалов позиции 2905. Однако алкоголяты металлов настоящей позиции используются при условии, что их стоимость не превышает 50 % цены конечной продукции
---------------	--	--

".
,

строку:

"

		Изготовление из материалов любых позиций, в том числе из материалов позиции 3002. Однако материалы позиции 3002 используются только при условии, что их стоимость не превышает 80% цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: при производстве вакцин, иммунобиологических препаратов : выделение штамма клеток и (или) генотипирование и фенотипирование штамма клеток и (или) создание и поддержание первичного банка клеток, и (или) создание и поддержание рабочего банка клеток, и (или) вирусная инаktivация и (или) вирусная очистка полупродукта и (или) получение полупродукта и (или) стерилизация полупродукта и (или)
--	--	---

3002 20 000	Вакцины для людей	) растаривание, взвешивание, и (или) входной контроль сырья и материалов, и (или) получение воды очищенной и (или) воды для инъекций, и (или) наружная и внутренняя мойка флаконов, сушка и стерилизация/депирогенизация флаконов, и (или) наполнение флаконов, и (или) укупорка флаконов, стерилизация флаконов с полупродуктом, валидация производственных процессов, валидация аналитических методик, квалификация оборудования, квалификация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, и (или) контроль флаконов) с раствором препарата, и (или) комплектация, проверка флаконов с готовым препаратом на герметичность, и (или) контроль качества готовой продукции, и (или) маркировка первичной и (или) вторичной упаковки, и (или) упаковка флаконов в контурную ячейковую упаковку, упаковка в пачки, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию;
-------------	-------------------	--

".

изложить в следующей редакции:

"

		Изготовление из материалов любых позиций, в том числе из материалов позиции 3002. Однако материалы позиции 3002 используются только при условии, что их стоимость не превышает 80% цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: при производстве вакцин, иммунобиологических препаратов : выделение штамма клеток и (или) генотипирование и фенотипирование штамма клеток и (или) создание и поддержание первичного банка клеток, и (или) создание и поддержание рабочего банка клеток, и (или) вирусная
--	--	---

3002 41 000 0	Вакцины для людей	инактивация и (или) вирусная очистка полупродукта и (или) получение полупродукта и (или) стерилизация полупродукта и (или) растаривание, взвешивание, и (или) входной контроль сырья и материалов, и (или) получение воды очищенной и (или) воды для инъекций, и (или) наружная и внутренняя мойка флаконов, сушка и стерилизация/депирогенизация флаконов, и (или) наполнение флаконов, и (или) укупорка флаконов, стерилизация флаконов с полупродуктом, валидация производственных процессов, валидация аналитических методик, квалификация оборудования, квалификация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, и (или) контроль флаконов) с раствором препарата, и (или) комплектация, проверка флаконов с готовым препаратом на герметичность, и (или) контроль качества готовой продукции, и (или) маркировка первичной и (или) вторичной упаковки, и (или) упаковка флаконов в контурную ячейковую упаковку, упаковка в пачки, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию;
---------------	-------------------	---

".
,
строку:
"

		Изготовление, при котором все используемые материалы классифицируются в позиции, отличной от позиции продукта. Однако материалы той же позиции, что и продукт, используются при условии, что их стоимость не превышает 70 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: при производстве растворов для инъекции в ампулах (флаконах): растаривание, взвешивание, и (или)
--	--	--

) входной контроль сырья и материалов, и (или) получение воды очищенной и (или) воды для инъекций, и (или) приготовление раствора, резка ампул, наружная и внутренняя мойка ампул (флаконов), сушка и стерилизация/депирогенизация ампул, и (или) наполнение ампул (флаконов), и (или) запаивание (укупорка) ампул (флаконов), и (или) стерилизация ампул (флаконов) с раствором, валидация производственных процессов, валидация аналитических методик, квалификация оборудования, квалификация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, и (или) контроль ампул (флаконов) с раствором препарата, проверка ампул (флаконов) с раствором на герметичность, и (или) контроль качества готовой продукции, и (или) маркировка первичной и (или) вторичной упаковки, и (или) упаковка ампул (флаконов) в контурную ячейковую упаковку, упаковка в пачки, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию; при производстве таблеток методом влажного гранулирования: растаривание, входной контроль сырья и материалов, и (или) измельчение и просев, взвешивание, и (или) приготовление увлажнителя, и (или) смешивание, и (или) влажное гранулирование, и (или) сушка массы для таблетирования, и (или) сухое гранулирование, и (или) опудривание, таблетирование, обеспыливание, и (или) нанесение оболочки, валидация производственных процессов, валидация аналитических методик, квалификация оборудования, валидация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, контроль качества готовой, и (или) первичная упаковка в блистер (

флакон, банку), вторичная упаковка в пачки, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию; при производстве таблеток в псевдоожиженном слое: растаривание, входной контроль сырья и материалов, и (или) измельчение и просев, взвешивание, и (или) приготовление увлажнителя, и (или) приготовление массы для таблетирования, и (или) сушка, гранулирование и (или) сухое гранулирование, и (или) опудривание, и (или) таблетирование, и (или) обеспыливание, и (или) нанесение оболочки, валидация производственных процессов, валидация аналитических методик, квалификация оборудования, валидация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, контроль качества готовой продукции, и (или) первичная упаковка в блистер (флакон, банка), вторичная упаковка в пачку, групповая упаковка и (или) выпуск серии на реализацию; при производстве таблеток методом прямого прессования: растаривание, входной контроль сырья и материалов, и (или) измельчение и просев, взвешивание, и (или) смешивание, и (или) таблетирование, и (или) обеспыливание, и (или) нанесение оболочки, валидация производственных процессов, валидация аналитических методик, квалификация оборудования, валидация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, контроль качества готовой продукции, и (или) первичная упаковка в блистер (флакон, банку), вторичная упаковка в пачки, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию;

3004

Лекарственные средства (кроме товаров товарной позиции 3002, 3005 или 3006), состоящие из смешанных или несмешанных продуктов, для использования в терапевтических или профилактических целях, расфасованные в виде дозированных лекарственных форм (включая лекарственные средства в форме трансдермальных систем) или в формы или упаковки для розничной продажи

при производстве нанесения пленочных покрытий на таблетки: растаривание, входной контроль сырья и материалов, и (или) измельчение и просев, взвешивание, и (или) приготовление увлажнителя, и (или) смешивание, и (или) влажное гранулирование, и (или) сушка массы для таблетирования, и (или) сухое гранулирование, и (или) опудривание, и (или) таблетирование, и (или) обеспыливание, и (или) нанесение покрытия, валидация производственных процессов, валидация аналитических методик, квалификация оборудования, валидация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, контроль качества готовой продукции, и (или) первичная упаковка в блистер (флакон, банку), вторичная упаковка в пачку, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию;

; при производстве капсулированных лекарственных форм: валидация производственных процессов, валидация аналитических методик, квалификация оборудования, валидация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, растаривание, входной контроль сырья и материалов, и (или) измельчение и просев, взвешивание, и (или) приготовление увлажнителя, и (или) смешивание, и (или) влажное гранулирование, и (или) сушка массы для капсулирования, и (или) сухое гранулирование, и (или) опудривание, и (или) наполнение капсул, и (или) полировка капсул, и (или) первичная упаковка в блистер (флакон, банку), вторичная упаковка в пачки, испытания стабильности, контроль качества готовой

продукции, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию;

при производстве порошков в саше-пакетах: валидация производственных процессов, валидация аналитических методик , квалификация оборудования, валидация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, растаривание, входной контроль сырья и материалов, и (или) измельчение и просев, взвешивание, и (или) приготовление увлажнителя, и (или) смешивание, и (или) влажное гранулирование (или) сухое гранулирование, и (или) сушка массы для наполнения саше пакетов, и (или) фасовка в саше-пакеты, вторичная упаковка в пачки, испытания стабильности, контроль качества готовой продукции, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию;

при производстве стерильных порошков (растворов): входной контроль сырья и материалов, получение воды очищенной и (или) воды для инъекции, валидация производственных процессов, валидация аналитических методик , квалификация оборудования, валидация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, контроль качества готовой продукции, и (или) растаривание материалов первичной упаковки, и (или) наружная и внутренняя мойка флаконов, и (или) стерилизация флаконов, и (или) подготовка и стерилизация пробок, и (или) дозированная рассыпка порошка во флаконы и (или) укупоривание флаконов стерильными резиновыми пробками, и (или) укупоривание флаконов алюминиевыми колпачками, и (или) стерилизация флакона с заполненным продуктом, и (или)

маркировка флаконов, и (или) комплектация с растворителем, контроль готовой продукции, вторичная упаковка в пачку из картона, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию; при производстве инфузионных растворов: растаривание, входной контроль сырья и материалов, взвешивание, получение воды очищенной и (или) воды для инъекции, и (или) приготовление раствора, и (или) маркировка пакетов, и (или) асептическое наполнение и запаивание пакетов, бутылок, термическая обработка и (или) стерилизация бутылок, пакетов с раствором, контроль пакетов с раствором препарата, бутылок, валидация производственных процессов, валидация аналитических методик, квалификация оборудования, валидация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, контроль качества готовой продукции, маркировка бутылок, пакетов, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию; при изготовлении инфузионных растворов в условиях аптеки: растаривание, входной контроль сырья и материалов, подготовка и стерилизация бутылок, пробок и алюминиевых колпачков, получение воды очищенной и (или) воды для инъекций, взвешивание, и (или) приготовление раствора, в соответствии с правилами изготовления лекарственных форм в аптеке, контроль качества раствора, наполнение, укупоривание бутылок пробками и алюминиевыми колпачками, маркировка бутылок, стерилизация бутылок, контроль бутылок с раствором препарата, внутриаптечный постадийный контроль, квалификация оборудования, контроль качества готовой продукции, маркировка

	бутылок, групповая упаковка в коробку из картона или металлические ящики.
--	---

".

изложить в следующей редакции:

"

	Изготовление, при котором все используемые материалы классифицируются в позиции, отличной от позиции продукта. Однако материалы той же позиции, что и продукт, используются при условии, что их стоимость не превышает 70 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: при производстве растворов для инъекции в ампулах (флаконах): растаривание, взвешивание, и (или) входной контроль сырья и материалов, и (или) получение воды очищенной и (или) воды для инъекций, и (или) приготовление раствора, резка ампул, наружная и внутренняя мойка ампул (флаконов), сушка и стерилизация/ депирогенизация ампул, и (или) наполнение ампул (флаконов),и (или) запаивание (укупорка) ампул (флаконов), и (или) стерилизация ампул (флаконов) с раствором, валидация производственных процессов, валидация аналитических методик, квалификация оборудования, квалификация инженерных систем , внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, и (или) контроль ампул (флаконов) с раствором препарата, проверка ампул (флаконов) с раствором на герметичность, и (или) контроль качества готовой продукции, и (или) маркировка первичной и (или) вторичной упаковки, и (или) упаковка ампул (флаконов) в контурную ячейковую упаковку, и (или) упаковка в пачки, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию;
--	---

при производстве таблеток методом влажного гранулирования: растаривание, входной контроль сырья и материалов, и (или) измельчение и просев, взвешивание, и (или) приготовление увлажнителя, и (или) смешивание, и (или) влажное гранулирование, и (или) сушка массы для таблетирования, и (или) сухое гранулирование, и (или) опудривание, таблетирование, обеспыливание, и (или) нанесение оболочки, валидация производственных процессов, валидация аналитических методик, квалификация оборудования, валидация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, контроль качества готовой, и (или) первичная упаковка в блистер (флакон, банку), и (или) вторичная упаковка в пачки, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию; при производстве таблеток в псевдоожиженном слое: растаривание, входной контроль сырья и материалов, и (или) измельчение и просев, взвешивание, и (или) приготовление увлажнителя, и (или) приготовление массы для таблетирования, и (или) сушка, гранулирование и (или) сухое гранулирование, и (или) опудривание, и (или) таблетирование, и (или) обеспыливание, и (или) нанесение оболочки, валидация производственных процессов, валидация аналитических методик, квалификация оборудования, валидация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, контроль качества готовой продукции, и (или) первичная упаковка в блистер (флакон, банка), и (или) вторичная упаковка в пачку, групповая упаковка и (или) выпуск серии на реализацию;

Лекарственные средства (кроме товаров товарной позиции 3002, 3005 или 3006), состоящие из смешанных или несмешанных продуктов, для использования в терапевтических или профилактических целях, расфасованные в виде дозированных лекарственных форм (включая лекарственные средства в форме трансдермальных систем) или в формы или упаковки для розничной продажи

при производстве таблеток методом прямого прессования: растаривание, входной контроль сырья и материалов, и (или) измельчение и просев, взвешивание, и (или) смешивание, и (или) таблетирование, и (или) обеспыливание, и (или) нанесение оболочки, валидация производственных процессов, валидация аналитических методик, квалификация оборудования, валидация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, контроль качества готовой продукции, и (или) первичная упаковка в блистер (флакон, банку), и (или) вторичная упаковка в пачки, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию; при производстве нанесения пленочных покрытий на таблетки: растаривание, входной контроль сырья и материалов, и (или) измельчение и просев, взвешивание, и (или) приготовление увлажнителя, и (или) смешивание, и (или) влажное гранулирование, и (или) сушка массы для таблетирования, и (или) сухое гранулирование, и (или) опудривание, и (или) таблетирование, и (или) обеспыливание, и (или) нанесение покрытия, валидация производственных процессов, валидация аналитических методик, квалификация оборудования, валидация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, контроль качества готовой продукции, и (или) первичная упаковка в блистер (флакон, банку), и (или) вторичная упаковка в пачку, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию; при производстве капсулированных лекарственных форм: валидация производственных процессов,

валидация аналитических методик , квалификация оборудования, валидация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, растаривание, входной контроль сырья и материалов, и (или) измельчение и просев, взвешивание, и (или) приготовление увлажнителя, и (или) смешивание, и (или) влажное гранулирование, и (или) сушка массы для капсулирования, и (или) сухое гранулирование, и (или) опудривание, и (или) наполнение капсул, и (или) полировка капсул, и (или) первичная упаковка в блистер (флакон, банку), и (или) вторичная упаковка в пачки, испытания стабильности, контроль качества готовой продукции, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию; при производстве порошков в саше-пакетах: валидация производственных процессов, валидация аналитических методик , квалификация оборудования, валидация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, растаривание, входной контроль сырья и материалов, и (или) измельчение и просев, взвешивание, и (или) приготовление увлажнителя, и (или) смешивание, и (или) влажное гранулирование (или) сухое гранулирование, и (или) сушка массы для наполнения саше пакетов, и (или) фасовка в саше-пакеты, и (или) вторичная упаковка в пачки, испытания стабильности, контроль качества готовой продукции, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию; при производстве стерильных порошков (растворов): входной контроль сырья и материалов, получение воды очищенной и (или) воды для инъекции, валидация производственных процессов,

валидация аналитических методик , квалификация оборудования, валидация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, контроль качества готовой продукции, и (или) растаривание материалов первичной упаковки, и (или) наружная и внутренняя мойка флаконов, и (или) стерилизация флаконов, и (или) подготовка и стерилизация пробок, и (или) дозированная рассыпка порошка во флаконы и (или) укупоривание флаконов стерильными резиновыми пробками, и (или) укупоривание флаконов алюминиевыми колпачками, и (или) стерилизация флакона с заполненным продуктом, и (или) маркировка флаконов, и (или) комплектация с растворителем, контроль готовой продукции, и (или) вторичная упаковка в пачку из картона, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию; при производстве инфузионных растворов: растаривание, входной контроль сырья и материалов, взвешивание, получение воды очищенной и (или) воды для инъекции, и (или) приготовление раствора, и (или) маркировка пакетов, и (или) асептическое наполнение и запаивание пакетов, бутылок, термическая обработка и (или) стерилизация бутылок, пакетов с раствором, контроль пакетов с раствором препарата, бутылок, валидация производственных процессов, валидация аналитических методик , квалификация оборудования, валидация инженерных систем, внутрипроизводственный контроль, испытания стабильности, контроль качества готовой продукции, маркировка бутылок, пакетов, групповая упаковка в коробку из картона, и (или) выпуск серии на реализацию;

		при изготовлении инфузионных растворов в условиях аптеки: растаривание, входной контроль сырья и материалов, подготовка и стерилизация бутылок, пробок и алюминиевых колпачков, получение воды очищенной и (или) воды для инъекций, взвешивание , и (или) приготовление раствора, в соответствии с правилами изготовления лекарственных форм в аптеке, контроль качества раствора, наполнение, укупоривание бутылок пробками и алюминиевыми колпачками, маркировка бутылок, стерилизация бутылок, контроль бутылок с раствором препарата, внутриаптечный постадийный контроль, квалификация оборудования, контроль качества готовой продукции, маркировка бутылок, групповая упаковка в коробку из картона или металлические ящики.
--	--	--

"
,
строку:
"

3006 60	Средства химические контрацептивные, изготовленные на основе гормонов или спермицидов	Изготовление из материалов любых позиций, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции
---------	---	--

"
,
изложить в следующей редакции:
"

3006 60 000	Средства химические контрацептивные на основе гормонов, прочих соединений товарной позиции 2937 или спермицидов	Изготовление из материалов любых позиций, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции
-------------	---	--

"
,
строку:
"

	Экстракты дубильные или красильные; таннины и их производные; красители, пигменты и прочие красящие вещества; краски и лаки; шпатлевка и прочие мастики;	Изготовление из материалов любых позиций, при котором все используемые материалы классифицируются в позиции, отличной от позиции продукта.
--	--	--

Группа 32	чернила [типографская краска], кроме продукции позиций из 3201, 3205 00 000 0, для которых применяемые правила излагаются далее	Однако материалы той же позиции, что и продукт, используются при условии, что их стоимость не превышает 20 % цены конечной продукции.
-----------	---	---

"
,"

изложить в следующей редакции:

"

Группа 32	Экстракты дубильные или красильные; таннины и их производные; красители, пигменты и прочие красящие вещества; краски и лаки; шпатлевка и прочие мастики; полиграфическая краска, чернила, тушь, кроме продукции позиций из 3201, 3205 00 000 0, для которых применяемые правила излагаются далее	Изготовление из материалов любых позиций, при котором все используемые материалы классифицируются в позиции, отличной от позиции продукта. Однако материалы той же позиции, что и продукт, используются при условии, что их стоимость не превышает 20 % цены конечной продукции.
-----------	--	--

"
,"

строку:

"

3505 10 500 0	Крахмалы, эстерифицированные и этерифицированные [превращенные в сложный или простой эфир]	Изготовление из материалов любых позиций, в том числе из других материалов позиции 3505
---------------	--	---

"
,"

изложить в следующей редакции:

"

3505 10 500 0	Крахмалы, превращенные в сложный или простой эфир	Изготовление из материалов любых позиций, в том числе из других материалов позиции 3505
---------------	---	---

"
,"

строку:

"

3801 20 100 0	Пасты углеродистые для электродов и аналогичные пасты для футировки печей	Изготовление из материалов любых позиций, при котором стоимость используемых материалов позиции 3403 не превышает 50 % цены конечной продукции
---------------	---	--

"
,"

изложить в следующей редакции:

"

3801 20 100 0		Изготовление из материалов любых позиций, при котором стоимость всех используемых
---------------	--	---

	Графит коллоидный в виде суспензии в масле; графит полуколлоидный	материалов не должна превышать 50 % цены конечной продукции
--	---	---

"
,
строку:
"

из 3803 00	Масло талловое, рафинированное или нерафинированное	Рафинирование неочищенного масла
------------	---	----------------------------------

"
,
изложить в следующей редакции:
"

из 3803 00	Масло талловое, рафинированное	Рафинирование неочищенного масла
------------	--------------------------------	----------------------------------

"
,
строку:
"

3807 00 900 0	Деготь черный (вар или смола из растительного гудрона)	Перегонка древесного дегтя
---------------	--	----------------------------

"
,
изложить в следующей редакции:
"

из 3807 00 900 0	Деготь черный (вар или смола из растительного гудрона)	Перегонка древесного дегтя
------------------	--	----------------------------

"
,
строку:
"

из 3901-3915*	Полимеры этилена в первичных формах	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50% цены конечной продукции. Однако стоимость всех используемых материалов группы 39 не превышает 20% цены конечной продукции
---------------	-------------------------------------	---

"
,
изложить в следующей редакции:
"

из 3901-3915*	Полимеры этилена в первичных формах, отходы, обрезки и скрап, из пластмасс	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50% цены конечной продукции. Однако стоимость всех используемых материалов группы 39 не превышает 20% цены конечной продукции
---------------	--	---

".
,
строку:
"

3920 20 210 9	Пленка, полосы или ленты из полимеров пропилена, толщиной не более 0,10 мм, биаксально ориентированных, в рулонах	Изготовление из материалов любых позиций. Однако стоимость используемых материалов той же позиции, что и готовый продукт, не превышает 50 % цены конечной продукции
---------------	---	---

".
,
изложить в следующей редакции:
"

3920 20 210 9	Прочие плиты, листы, пленка и полосы или ленты, непористые и неармированные, неслоистые, без подложки и не соединенные аналогичным способом с другими материалами из полимеров пропилена, биаксально ориентированные, толщиной не более 0,10 мм	Изготовление из материалов любых позиций. Однако стоимость используемых материалов той же позиции, что и готовый продукт, не превышает 50 % цены конечной продукции
---------------	---	---

".
,
строку:
"

4015	Одежда и принадлежности к одежде (включая перчатки, рукавицы и митенки) из вулканизированной резины, кроме твердой резины, для различных целей	Изготовление из материалов любых позиций. Однако стоимость используемых материалов позиции 4015 не превышает: - 80 % цены конечной продукции – в первый год с даты начала изготовления данного вида товара; 70 % цены конечной продукции - во второй год; 60 % цены конечной продукции в третий год; 50 % цены конечной продукции с четвертого года изготовления данного вида товара. При условии выполнения следующих операций для стерильных перчаток: изготовление упаковки; расфасовка в индивидуальную упаковку попарно; стерилизация; проверка на стерильность. При условии выполнения следующих операций для нестерильных перчаток: хлоринация или полимеризация; изготовление упаковки; расфасовка в групповую упаковку по 25-50 пар
------	--	--

		(полиэтиленовый вкладыш, картонная коробка/бокс)
--	--	--

".

изложить в следующей редакции:

"

4015	Одежда и принадлежности к одежде (включая перчатки, рукавицы и митенки) из вулканизированной резины, кроме твердой резины, для различных целей	Изготовление из материалов любых позиций. Однако стоимость используемых материалов позиции 4015 не превышает: - 80 % цены конечной продукции – в первый год с даты начала изготовления данного вида товара; 70 % цены конечной продукции - во второй год; 60 % цены конечной продукции в третий год; 50 % цены конечной продукции с четвертого и последующие годы изготовления данного вида товара. При условии выполнения следующих операций для стерильных перчаток: изготовление упаковки; расфасовка в индивидуальную упаковку попарно; стерилизация; проверка на стерильность. При условии выполнения следующих операций для нестерильных перчаток: хлоринация или полимеризация; изготовление упаковки; расфасовка в групповую упаковку по 25-50 пар (полиэтиленовый вкладыш, картонная коробка/бокс)
------	--	---

".

строку:

"

4017 00	Резина твердая (например, эбонит) во всех формах, включая отходы и scrap; изделия из твердой резины	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 80 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - изготовление заготовок; - механическая обработка деталей
---------	---	---

".

изложить в следующей редакции:

"

		Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 80 %
--	--	--

4017 00 000	Резина твердая (например, эбонит) во всех формах, включая отходы и scrap; изделия из твердой резины	цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - изготовление заготовок; - механическая обработка деталей
-------------	---	--

".
,"

строку:

"

из 4302	Дубленые или выделанные меховые шкурки (включая головы, хвосты, лапы и прочие части или лоскуты), несобранные или собранные (без добавления других материалов), кроме указанных в товарной позиции 4303	Изготовление из дубленых или выделанных меховых шкур несобранных
---------	---	--

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

из 4302	Дубленые или выделанные меховые шкурки (включая головы, хвосты, лапы и прочие части или лоскуты), собранные (без добавления других материалов), кроме указанных в товарной позиции 4303	Изготовление из дубленых или выделанных меховых шкур несобранных
---------	---	--

".
,"

строку:

"

4403	Лесоматериалы необработанные, с удаленной или не удаленной корой или заболонью или грубо брусованные или не брусованные	Изготовление из необработанных лесоматериалов, со снятой корой или просто ободранной
------	---	--

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

4403	Лесоматериалы необработанные, с удаленной или не удаленной корой или заболонью или грубо окантованные или неокантованные	Изготовление из необработанных лесоматериалов, со снятой корой или просто ободранной
------	--	--

".
,"

строку:

"

		Изготовление из материалов любых позиций при условии выполнения технологических операций:
--	--	---

4410113000	Плиты древесно-стружечные из древесины, с поверхностью, покрытой бумагой, пропитанной меламиновой смолой	- распиловка листового материала; - установка пластин тиснения - подготовка поверхности основы, обеспыливание; - укладка облицовочного материала; - подача листового сэндвича в зону запрессовки; - прессование заготовок при температуре более 200 С на контактных прессах; - вывод из зоны прессования; - форматирование, снятие свесов облицовочного материала; - формирование пакетов для остывания; - перемещение в зону стабилизации температур; - паллетирование.
------------	--	---

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

4410113000	Плиты древесно-стружечные из древесины, с поверхностью, покрытой бумагой, пропитанной меламиновой смолой	Изготовление из материалов любых позиций при условии выполнения технологических операций: - раскрой облицовочного материала (при необходимости); - установка пластин тиснения; - подготовка поверхности основы, обеспыливание; - укладка облицовочного материала; - подача листового сэндвича в зону запрессовки; - прессование заготовок при температуре более 200С на контактных прессах; - вывод из зоны прессования; - форматирование, снятие свесов облицовочного материала; - формирование пакетов для остывания; - перемещение в зону стабилизации температур; - паллетирование.
------------	--	--

".
,"

строку:

"

4414 00	Рамы деревянные для картин, фотографий, зеркал или налоговичных предметов	Профилирование, фрезерование, сборка
---------	---	--------------------------------------

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

4414	Рамы деревянные для картин, фотографий, зеркал или аналогичных предметов	Профилирование, фрезерование, сборка
------	--	--------------------------------------

".
,

строку:

"

5111	Ткани из шерстяной пряжи аппаратного прядения или пряжи аппаратного прядения из тонкого волоса животных	При условии выполнения технологических операций: снование пряжи в соответствии с заправочным расчетом ткани, шлихтование пряжи, проборка или привязка пряжи на ткацкий станок , ткачество, отделка ткани в соответствии с технологическим режимом: отварка-расшлихтовка, крашение, заключительная отделка, разбраковка готовой ткани
------	---	---

".
,

изложить в следующей редакции:

"

5111	Ткани из шерстяной пряжи аппаратного прядения или пряжи аппаратного прядения из тонкого волоса животных	При условии выполнения технологических операций: - снование пряжи; - ткачество; - крашение ткани (при наличии операций в технологическом процессе производства продукции); - отделка ткани (при наличии операций в технологическом процессе производства продукции); - разбраковка ткани.
------	---	--

".
,

строку:

"

5112	Ткани из шерстяной пряжи гребенного прядения или пряжи гребенного прядения из тонкого волоса животных	При условии выполнения технологических операций: снование пряжи в соответствии с заправочным расчетом ткани, шлихтование пряжи, проборка или привязка пряжи на ткацкий станок , ткачество, отделка ткани в соответствии с технологическим режимом: отварка-расшлихтовка,
------	---	---

		крашение, заключительная отделка, разбраковка готовой ткани
--	--	---

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

5112	Ткани из шерстяной пряжи гребенного прядения или пряжи гребенного прядения из тонкого волоса животных	При условии выполнения технологических операций: - снование пряжи; - ткачество; - крашение ткани (при наличии операций в технологическом процессе производства продукции); - отделка ткани (при наличии операций в технологическом процессе производства продукции); - разбраковка ткани.
------	---	--

".
,"

строку:

"

5208 - 5212	Ткани хлопчатобумажные, содержащие 85 мас.% или более хлопковых волокон, с поверхностной плотностью не более 200 г/м2	При условии выполнения технологических операций: - снование пряжи в соответствии с заправочным расчетом ткани, шлихтование пряжи, проборка или привязка пряжи на ткацкий станок , ткачество, отделка ткани в соответствии с технологическим режимом: отварка-расшлихтовка, отбеливание, крашение, печать рисунка, заключительная отделка, разбраковка готовой ткани
-------------	---	---

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

5208 - 5212	Ткани хлопчатобумажные, содержащие 85 мас.% или более хлопковых волокон, с поверхностной плотностью не более 200 г/м2	При условии выполнения технологических операций: - снование пряжи (нитей); - ткачество; - крашение ткани (при наличии операций в технологическом процессе производства продукции); - отделка ткани (при наличии операций в технологическом
-------------	---	---

		процессе производства продукции); - разбраковка ткани.
--	--	---

"
,
строку:
"

7304	Трубы, трубки и профили полые, бесшовные, из черных металлов (кроме чугунного литья)	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов, той же позиции, что и готовый продукт, не превышает 80 % цены конечной продукции в первый год производства после 2010 года (независимо от даты начала производства) при условии выполнения следующих операций: - нарезка муфтовых резьбовых соединений; - навинчивание муфт; - гидравлическое испытание труб; - 70 % цены конечной продукции - во второй год, при условии выполнения следующих операций: - производство/использование муфт казахстанского производства , производство/использование протекторов резьбы казахстанского производства; - 60 % цены конечной продукции – в третий год, при условии выполнения следующих операций: - нарезка газоплотных резьбовых соединений класса "Премиум"; - 50 % цены конечной продукции - в четвертый год, при условии выполнения следующих операций: - нанесение внутреннего антикоррозионного и гладкостного покрытия на обсадные трубы
------	--	---

"
,
изложить в следующей редакции:
"

		Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов, той же позиции, что и готовый продукт, не превышает 80 % цены конечной продукции в первый год производства после 2010 года (независимо от даты начала производства) при условии выполнения следующих операций: - нарезка муфтовых резьбовых
--	--	--

7304	Трубы, трубки и профили полые, бесшовные, из черных металлов (кроме чугунного литья)	соединений; - навинчивание муфт; - гидравлическое испытание труб; - 70 % цены конечной продукции - во второй год, при условии выполнения следующих операций: - производство/использование муфт казахстанского производства, производство/использование протекторов резьбы казахстанского производства; - 60 % цены конечной продукции – в третий год, при условии выполнения следующих операций: - нарезка газоплотных резьбовых соединений класса "Премиум"; - 50 % цены конечной продукции - в четвертый и последующие годы, при условии выполнения следующих операций: - нанесение внутреннего антикоррозионного и гладкостного покрытия на обсадные трубы
------	--	---

".
;

дополнить строкой, следующего содержания:

"

Из 7304	Бесшовные трубы с антикоррозионным покрытием, за исключением обсадных, насосно-компрессорных и бурильных труб	Изготовление, из материалов любых позиций при условии выполнения технологических операций: 1) - нанесение наружного двухслойного или трехслойного антикоррозионного покрытия на основе экструдированного полиэтилена или полипропилена высокого давления методом экструзии (при изготовлении труб с двухслойным или трехслойным покрытием); - нанесение наружного однослойного антикоррозионного покрытия, обеспечив бесшовность покрытия (при изготовлении труб с однослойным покрытием); 2) нанесение внутреннего однослойного антикоррозионного покрытия на основе эпоксидной композиции, обеспечив бесшовность покрытия.
---------	---	---

".
;

строку:

"

--	--	--

из 7322	Радиаторы для центрального отопления с неэлектрическим нагревом и их части, из черных металлов; воздухонагреватели и распределительные устройства для подачи горячего воздуха (включая устройства для подачи также свежего или кондиционированного воздуха) с неэлектрическим нагревом, оборудованные встроенным вентилятором или воздуходувкой с приводом от двигателя и их части, из черных металлов	Изготовление, при котором все используемые материалы классифицируются в позиции, отличной от позиции продукта. Однако материалы той же позиции, что и продукт, используются при условии, что их стоимость не превышает суммы в пределах 5 % цены конечной продукции
---------	--	---

"
,"

изложить в следующей редакции:

"

из 7322	Радиаторы для центрального отопления с неэлектрическим нагревом и их части, из черных металлов; воздухонагреватели и распределительные устройства для подачи горячего воздуха (включая устройства для подачи также свежего или кондиционированного воздуха) с неэлектрическим нагревом, оборудованные встроенным вентилятором или воздуходувкой с приводом от двигателя и их части, из черных металлов, кроме товаров, относящихся к позиции " из 7322, из 8414, из 8415, из 8516", для которой применяемые правила излагаются отдельно	Изготовление, при котором все используемые материалы классифицируются в позиции, отличной от позиции продукта. Однако материалы той же позиции, что и продукт, используются при условии, что их стоимость не превышает суммы в пределах 5 % цены конечной продукции
---------	---	---

"
,"

дополнить строкой, следующего содержания:

"

из 7322, из 8414, из 8415, из 8516	Кондиционеры промышленные: центральные кондиционеры (агрегатированные вентиляционные установки, секционные вентиляционные установки, каркасно-панельные вентиляционные установки, моноблочные вентиляционные установки, все вместе	Изготовление из материалов любых позиций при условии выполнения технологических операций: - изготовление корпуса; - изготовление элементов электропроводки; - производство вентиляционных колес и (или) теплообменного оборудования; - балансировка вентиляционных колес; - сборка и монтаж блоков;
------------------------------------	---	--

	идентифицируемые в международной классификации как AHU – AirHandling Units)	- регулировка и контроль параметров.
--	---	--------------------------------------

"
,
строку:
"

7323 99 0000	Изделия для бытовых нужд из черных металлов прочие	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 40 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - нарезка заготовок; - штамповка; - сборка; - варка; - нанесение покрытий (горячее оцинкование или покраска эмалью или порошковое напыление); - сборка.
--------------	--	--

"
,
дополнить строкой, следующего содержания:
"

7323 99 0000	Изделия столовые, кухонные или прочие изделия для бытовых нужд и их части, из черных металлов, прочие	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 40 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - нарезка заготовок; - штамповка; - сборка; - варка; - нанесение покрытий (горячее оцинкование или покраска эмалью или порошковое напыление); - сборка.
--------------	---	--

"
,
строку:
"

Группа 75	Никель и изделия из него, кроме продуктов позиций 7501-7503	Изготовление, при котором все используемые материалы классифицируются в позиции, отличной от позиции продукта. Однако стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции
-----------	---	--

"
,
изложить в следующей редакции:
"

		Изготовление, при котором все используемые материалы классифицируются в позиции,
--	--	--

из группы 75	Никель и изделия из него, кроме продуктов позиций 7501-7503 00	отличной от позиции продукта. Однако стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции
--------------	--	---

".
,

строку:

"

Группа 76	Алюминий и изделия из него, кроме продуктов позиций 7601-7603	Изготовление, при котором все используемые материалы классифицируются в позиции, отличной от позиции продукта. Однако стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции
-----------	---	--

".
,

изложить в следующей редакции:

"

из группы 76	Алюминий и изделия из него, кроме продуктов позиций 7601-7603	Изготовление, при котором все используемые материалы классифицируются в позиции, отличной от позиции продукта. Однако стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции
--------------	---	--

".
,

строку:

"

Группа 8403	Котлы центрального отопления, кроме котлов товарной позиции 8402	Изготовление, при котором процентная доля добавленной стоимости составляет не менее 50 % цены конечной продукции
-------------	--	--

".
,

изложить в следующей редакции:

"

Группа 8403	Котлы центрального отопления, кроме котлов товарной позиции 8402	Изготовление, при котором стоимость используемых материалов не превышает 50% цены конечной продукции.
-------------	--	---

".
,

строку:

"

	Вспомогательное оборудование для использования с котлами товарной позиции 8402 или 8403 (	
--	---	--

Группа 8404	например, экономайзеры, пароперегреватели, сажеудалители, газовые рекуператоры); конденсаторы для пароводяных или других паровых силовых установок	Изготовление, при котором процентная доля добавленной стоимости составляет не менее 50 % цены конечной продукции
-------------	--	--

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

Группа 8404	Вспомогательное оборудование для использования с котлами товарной позиции 8402 или 8403 (например, экономайзеры, пароперегреватели, сажеудалители, газовые рекуператоры); конденсаторы для пароводяных или других паровых силовых установок	Изготовление, при котором стоимость используемых материалов не превышает 50% цены конечной продукции.
-------------	---	---

".
,"

строку:

"

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 превышающих 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 всех используемых узлов и деталей (материалов) не превышающих 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 и последующие годы – 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
--	--	--

"
;
строку:
"

8408 90 850 0	Двигатели новые, мощностью более 1000 квт, но не более 5000 квт	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышающих 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)
---------------	---	--

"
;
изложить в следующей редакции:
"

	Двигатели внутреннего сгорания поршневые с воспламенением от	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышающих 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;
--	--	---

8408 90 850 0	сжигания (дизели или полудизели), прочие, новые, мощностью более 1000 кВт, но не более 5000 кВт	в четвертый год – 80 % цены конечной продукции; в пятый и последующие годы – 70 % цены конечной продукции, при условии выполнения следующей технологической операции: изготовление, комплектация, сборка навесного оборудования: (радиаторы, электрические кабели, воздушные и топливные фильтры)
---------------	---	---

"
,
строку:
"

		В первый год с даты начала изготовления данного вида товара 90 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: производство, сборка и установка: - звукоизолирующего кожуха; - системы вентиляции звукоизолирующего кожуха; - воздуховода для подачи воздуха в зону горения; - системы выхлопа отработавших газов; - электрика верхней части турбины; - концевой панели звукоизолирующего кожуха; - первичное наполнение смазочным маслом; во второй год - 85 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: производство, сборка и установка: - звукоизолирующего кожуха; - системы вентиляции звукоизолирующего кожуха; - воздуховода для подачи воздуха в зону горения; - системы выхлопа отработавших газов; - электрика верхней части турбины; - концевой панели звукоизолирующего кожуха; - системы очистки воздуха для подачи в зону горения; - трубной обвязки подачи и - возврата смазочного масла; - трубной обвязки модуля; - автоматического дренажа; - трубной обвязки модуля топливного газа; - трубной обвязки пускового двигателя; - трубной обвязки смазочного масла
--	--	--

; - трубной обвязки охлаждения воздуха; - первичное наполнение смазочным маслом; - покраска; проведение испытаний: - трубной обвязки смазочного масла (промывка и проверка на утечку); - трубной обвязки модуля топливного газа (проверка на течку); - трубной обвязки модуля автоматического дренажа (проверка на утечку); в третий год - 75 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - изготовление специальных инструментов (грузовая траверса (50 т.)/одна на компрессорную станцию, вагонетка обслуживания, лестницы и проходы); производство, сборка и установка: - звукоизолирующего кожуха; - системы вентиляции звукоизолирующего кожуха; - воздуховода для подачи воздуха в зону горения; - системы выхлопа отработавших газов; - электрика верхней части турбины; концевой панели - звукоизолирующего кожуха; - системы очистки воздуха для подачи в зону горения; - трубной обвязки подачи и возврата смазочного масла; - трубной обвязки модуля автоматического дренажа; - трубной обвязки модуля топливного газа; - трубной обвязки пускового двигателя; - трубной обвязки смазочного масла; - трубной обвязки охлаждения воздуха; - системы охлаждения масла; фитингов, в том числе - соединительных болтов; ответных фланцев для компрессора; - всасывающего фильтра компрессора и трубной вставки - под фильтр; - сапуна смазочного масла; - модуля мокрой чистки турбины (один на компрессорную станцию); - кожуха соединительной муфты; системы пожарной и газовой сигнализации; - первичное наполнение смазочным маслом; - покраска; проведение испытаний: - трубной

8411

Двигатели турбореактивные и турбовинтовые, газовые турбины прочие

обвязки смазочного масла (промывка и проверка на утечку); - трубной обвязки модуля топливного газа (проверка на течку); - трубной обвязки модуля автоматического дренажа (проверка на утечку); в четвертый год - 70 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - изготовление специальных инструментов (грузовой траверса (50 т.)/одна на компрессорную станцию, вагонетка обслуживания, лестницы и проходы); производство, сборка и установка: - звукоизолирующего кожуха; - системы вентиляции звукоизолирующего кожуха; - воздуховода для подачи воздуха в зону горения; - системы выхлопа отработавших газов; - электрика верхней части турбины; - концевой панели звукоизолирующего кожуха; - системы очистки воздуха для подачи в зону горения; - трубной обвязки подачи и возврата смазочного масла; - трубной обвязки модуля автоматического дренажа; - трубной обвязки модуля топливного газа; - трубной обвязки пускового двигателя; - трубной обвязки смазочного масла ; - трубной обвязки охлаждения воздуха; - системы охлаждения масла; фитингов, в том числе - соединительных болтов; - ответных фланцев для компрессора; - всасывающего фильтра компрессора и трубной вставки под фильтр; - сапуна смазочного масла; - модуля мокрой чистки турбины (один на компрессорную станцию); - кожуха соединительной муфты; - системы пожарной и газовой сигнализации; - прочих локализованных деталей и узлов; - первичное наполнение смазочным маслом; - покраска; проведение испытаний: - трубной обвязки смазочного масла (промывка и

проверка на утечку); - трубной обвязки модуля топливного газа (проверка на течку); - трубной обвязки модуля автоматического дренажа (проверка на утечку); в пятый год - 65 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - изготовление специальных инструментов (грузовая траверса (50 т.)/одна на компрессорную станцию, вагонетка обслуживания, лестницы и проходы); производство, сборка и установка: - звукоизолирующего кожуха; - системы вентиляции звукоизолирующего кожуха; - воздуховода для подачи воздуха - в зону горения; системы выхлопа отработавших газов; - электрика верхней части турбины; - концевой панели звукоизолирующего кожуха; - системы очистки воздуха для подачи в зону горения; - трубной обвязки подачи и возврата смазочного масла; - трубной обвязки модуля автоматического дренажа; - трубной обвязки модуля топливного газа; - трубной обвязки пускового двигателя; - трубной обвязки смазочного масла; - трубной обвязки охлаждения воздуха; системы охлаждения масла; фитингов, в том числе соединительных болтов; - ответных фланцев для компрессора; - всасывающего фильтра компрессора и трубной вставки под фильтр; - сапуна смазочного масла; - модуля мокрой чистки турбины (один на компрессорную станцию); - кожуха соединительной муфты; - системы пожарной и газовой сигнализации; - прочих локализованных деталей и узлов; - первичное наполнение смазочным маслом; - покраска; проведение испытаний: - трубной обвязки смазочного масла (промывка и проверка на утечку); - трубной обвязки модуля топливного газа (

		проверка на течку); - трубной обвязки модуля автоматического дренажа (проверка на утечку); сборка и установка: - модуля управления турбиной и компрессором; - центра управления моторами; панели управления пожарной и газовой сигнализации; - аккумуляторных батарей; - зарядного устройства для аккумуляторных батарей
--	--	--

".

изложить в следующей редакции:

"

		В первый год с даты начала изготовления данного вида товара 90 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: производство, сборка и установка: - звукоизолирующего кожуха; - системы вентиляции звукоизолирующего кожуха; - воздуховода для подачи воздуха в зону горения; - системы выхлопа отработавших газов; - электрика верхней части турбины; - концевой панели звукоизолирующего кожуха; - первичное наполнение смазочным маслом; во второй год - 85 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: производство, сборка и установка: - звукоизолирующего кожуха; - системы вентиляции звукоизолирующего кожуха; - воздуховода для подачи воздуха в зону горения; - системы выхлопа отработавших газов; - электрика верхней части турбины; - концевой панели звукоизолирующего кожуха; - системы очистки воздуха для подачи в зону горения; - трубной обвязки подачи и - возврата смазочного масла; - трубной обвязки модуля; - автоматического дренажа; - трубной обвязки модуля топливного газа; - трубной обвязки пускового двигателя; -
--	--	---

трубной обвязки смазочного масла ; - трубной обвязки охлаждения воздуха; - первичное наполнение смазочным маслом; - покраска; проведение испытаний: - трубной обвязки смазочного масла (промывка и проверка на утечку); - трубной обвязки модуля топливного газа (проверка на течку); - трубной обвязки модуля автоматического дренажа (проверка на утечку); в третий год - 75 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - изготовление специальных инструментов (грузовая траверса (50 т.)/одна на компрессорную станцию, вагонетка обслуживания , лестницы и проходы); производство, сборка и установка: - звукоизолирующего кожуха; - системы вентиляции звукоизолирующего кожуха; - воздуховода для подачи воздуха в зону горения; - системы выхлопа отработавших газов; - электрика верхней части турбины; концевой панели - звукоизолирующего кожуха; - системы очистки воздуха для подачи в зону горения ; - трубной обвязки подачи и возврата смазочного масла; - трубной обвязки модуля автоматического дренажа; - трубной обвязки модуля топливного газа; - трубной обвязки пускового двигателя; - трубной обвязки смазочного масла ; - трубной обвязки охлаждения воздуха; - системы охлаждения масла; фитингов, в том числе - соединительных болтов; ответных фланцев для компрессора; - всасывающего фильтра компрессора и трубной вставки - под фильтр; - сапуна смазочного масла; - модуля мокрой чистки турбины (один на компрессорную станцию); - кожуха соединительной муфты; системы пожарной и газовой сигнализации; - первичное наполнение смазочным маслом; - покраска;

8411

Двигатели турбореактивные и турбовинтовые, газовые турбины прочие

проведение испытаний: - трубной обвязки смазочного масла (промывка и проверка на утечку); - трубной обвязки модуля топливного газа (проверка на течку); - трубной обвязки модуля автоматического дренажа (проверка на утечку); в четвертый год - 70 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - изготовление специальных инструментов (грузовая траверса (50 т.)/одна на компрессорную станцию, вагонетка обслуживания, лестницы и проходы); производство, сборка и установка: - звукоизолирующего кожуха; - системы вентиляции звукоизолирующего кожуха; - воздуховода для подачи воздуха в зону горения; - системы выхлопа отработавших газов; - электрика верхней части турбины; - концевой панели звукоизолирующего кожуха; - системы очистки воздуха для подачи в зону горения; - трубной обвязки подачи и возврата смазочного масла; - трубной обвязки модуля автоматического дренажа; - трубной обвязки модуля топливного газа; - трубной обвязки пускового двигателя; - трубной обвязки смазочного масла ; - трубной обвязки охлаждения воздуха; - системы охлаждения масла; фитингов, в том числе - соединительных болтов; - ответных фланцев для компрессора; - всасывающего фильтра компрессора и трубной вставки под фильтр; - сапуна смазочного масла; - модуля мокрой чистки турбины (один на компрессорную станцию); - кожуха соединительной муфты; - системы пожарной и газовой сигнализации; - прочих локализованных деталей и узлов; - первичное наполнение смазочным маслом; - покраска; проведение испытаний: - трубной обвязки

смазочного масла (промывка и проверка на утечку); - трубной обвязки модуля топливного газа (проверка на течку); - трубной обвязки модуля автоматического дренажа (проверка на утечку); в пятый и последующие годы - 65 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - изготовление специальных инструментов (грузовая траверса (50 т.)/одна на компрессорную станцию, вагонетка обслуживания, лестницы и проходы); производство, сборка и установка: - звукоизолирующего кожуха; - системы вентиляции звукоизолирующего кожуха; - воздуховода для подачи воздуха - в зону горения; системы выхлопа отработавших газов; - электрика верхней части турбины; - концевой панели звукоизолирующего кожуха; - системы очистки воздуха для подачи в зону горения; - трубной обвязки подачи и возврата смазочного масла; - трубной обвязки модуля автоматического дренажа; - трубной обвязки модуля топливного газа; - трубной обвязки пускового двигателя; - трубной обвязки смазочного масла; - трубной обвязки охлаждения воздуха; системы охлаждения масла; фитингов, в том числе соединительных болтов; - ответных фланцев для компрессора; - всасывающего фильтра компрессора и трубной вставки под фильтр; - сапуна смазочного масла; - модуля мокрой чистки турбины (один на компрессорную станцию); - кожуха соединительной муфты; - системы пожарной и газовой сигнализации; - прочих локализованных деталей и узлов; - первичное наполнение смазочным маслом; - покраска; проведение испытаний: - трубной обвязки смазочного масла (промывка и проверка на утечку); - трубной

		обвязки модуля топливного газа (проверка на течку); - трубной обвязки модуля автоматического дренажа (проверка на утечку); сборка и установка: - модуля управления турбиной и компрессором; - центра управления моторами; панели управления пожарной и газовой сигнализации; - аккумуляторных батарей; - зарядного устройства для аккумуляторных батарей
--	--	---

"
";
строку:
"

8412 21	Линейного действия (цилиндры)	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 80 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - изготовление заготовок; - механическая обработка деталей; - сборочно-сварочные операции; - силовые гидравлические испытания
---------	-------------------------------	--

"
";
изложить в следующей редакции:
"

8412 21	Силовые установки и двигатели гидравлические линейного действия (цилиндры)	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 80 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - изготовление заготовок; - механическая обработка деталей; - сборочно-сварочные операции; - силовые гидравлические испытания
---------	--	--

"
";
строку:
"

		При производстве конструкционно-однотипного товара годовым объемом не менее 5000 штук - изготовление, при котором в первый год производства после 2010 года (независимо от даты начала
--	--	---

8413	Насосы жидкостные с расходомерами или без них; подъемники жидкостей	производства), стоимость используемых узлов и деталей не превышает 35 % цены конечной продукции, во второй год – 30 % цены конечной продукции, в третий год – 25 % цены конечной продукции, с четвертого года 20 % цены конечной продукции. При производстве конструкционно-однотипного товара годовым объемом менее 5000 штук стоимость используемых узлов и деталей не превышает 20 % цены конечной продукции
------	---	---

".

изложить в следующей редакции:

"

8413	Насосы жидкостные с расходомерами или без них; подъемники жидкостей	Изготовление, при котором стоимость используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции.
------	---	--

".

строку:

"

8413 9	Насосы жидкостные с расходомерами или без них; подъемники жидкостей: части	Изготовление, при котором стоимость используемых материалов не превышает 50% цены конечной продукции.
--------	--	---

".

изложить в следующей редакции:

"

8413 91 000, 8413 92 000 0	Насосы жидкостные с расходомерами или без них; подъемники жидкостей: части	Изготовление, при котором стоимость используемых материалов не превышает 50% цены конечной продукции.
----------------------------	--	---

".

строку:

"

8414	Насосы воздушные или вакуумные, воздушные или газовые компрессоры и вентиляторы; вентиляционные или рециркуляционные вытяжные колпаки или шкафы с вентилятором, с фильтрами или без фильтров	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции. В вышеуказанном пределе материалы, классифицируемые в той же позиции, что и продукт, используются до суммы в пределах 80 %
------	--	--

".
,

изложить в следующей редакции:

"

8414	Насосы воздушные или вакуумные, воздушные или газовые компрессоры и вентиляторы; вентиляционные или рециркуляционные вытяжные колпаки или шкафы с вентилятором, с фильтрами или без фильтров, кроме товаров, относящихся к позиции "из 7322, из 8414, из 8415, из 8516", для которой применяемые правила излагаются отдельно	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции. В вышеуказанном пределе материалы, классифицируемые в той же позиции, что и продукт, используются до суммы в пределах 80 %
------	--	--

".
,

строку:

"

8415	Установки для кондиционирования воздуха, оборудованные вентилятором с двигателем и приборами, для изменения температуры и влажности воздуха, включая кондиционеры, в которых влажность не регулируется отдельно	Изготовление из материалов любых позиций при условии выполнения технологических операций: - изготовление корпуса; - изготовление элементов электропроводки; - сборка и монтаж блоков; - заправка хладагента; - регулировка и контроль параметров
------	---	---

".
,

изложить в следующей редакции:

"

8415	Установки для кондиционирования воздуха, оборудованные вентилятором с двигателем и приборами, для изменения температуры и влажности воздуха, включая кондиционеры, в которых влажность не регулируется отдельно, кроме товаров, относящихся к позиции "из 7322, из 8414, из 8415, из 8516", для которой применяемые правила излагаются отдельно	Изготовление из материалов любых позиций при условии выполнения технологических операций: - изготовление корпуса; - изготовление элементов электропроводки; - сборка и монтаж блоков; - заправка хладагента; - регулировка и контроль параметров
------	---	---

".
,

строку:

"

--	--	--

8424 49 910 0,
8424 49 990 0

Прочие распылители для сельского хозяйства или садоводства, предназначенные для установки на тракторах или для буксирования тракторами. Самоходные опрыскиватели.

Выполнение одного из следующих условий:

1. Изготовление из материалов любых товарных позиций ТН ВЭД , при наличии соответствующего соглашения "О промышленной сборке" товарной позиции 8424 49 910 0, 8424 49 990 0;

2. В первый и во второй год с даты начала изготовления данного вида товара при условии выполнения технологических операций:

- сборка и установка балки оси колес;
- сборка и установка полурамы с креплением к балке оси колес;
- сборка и установка штанг с последующим креплением к маятниковому механизму;
- сборка и установка маятникового механизма с последующим креплением к параллелограмной подвеске;
- установка колес;
- сборка емкости с установкой успокоителя и рассекателя;
- установка гидромотора привода насоса;
- сборка и установка насоса высокого давления;
- установка двигателя при наличии;
- установка кабины при наличии;
- сборка гидросистемы с установкой гидрораспределителя, рукавов высокого давления и соединение с гидроцилиндрами параллелограмной подвески;
- сборка и установка пульта управления;
- монтаж жгутов электрооборудования на полураме ;
- проверка работоспособности маятникового механизма, работоспособности гидромеханической системы гашения колебаний, привода раскладывания штанг, герметичности гидросистемы, пульта управления и электрооборудования.

		В третий и последующие годы с даты начала изготовления данного вида товара выполнение технологических операций первого и второго года, а также не менее 3, в четвертый год не менее 5, в пятый год не менее 7 из следующих технологических операций: - изготовление полурамы; - изготовление штанг; - изготовление кронштейна насоса ; - изготовление инструментального ящика; - изготовление противооткатных упоров; - изготовление крыльев колес; - покраска.
--	--	---

".
,

изложить в следующей редакции:

"

		Выполнение одного из следующих условий: 1. Изготовление из материалов любых товарных позиций ТН ВЭД , при наличии соответствующего соглашения "О промышленной сборке" товарной позиции 8424 49 910 0, 8424 49 990 0; 2. В первый и во второй год с даты начала изготовления данного вида товара при условии выполнения технологических операций: - сборка и установка балки оси колес; - сборка и установка полурамы с креплением к балке оси колес; - сборка и установка штанг с последующим креплением к маятниковому механизму; - сборка и установка маятникового механизма с последующим креплением к параллелограмной подвеске; - установка колес; - сборка емкости с установкой успокоителя и рассекателя; - установка гидромотора привода насоса;
--	--	---

8424 49 910 0, 8424 49 990 0	Прочие распылители для сельского хозяйства или садоводства, предназначенные для установки на тракторах или для буксирования тракторами. Самоходные опрыскиватели.	- сборка и установка насоса высокого давления; - установка двигателя при наличии; - установка кабины при наличии; - сборка гидросистемы с установкой гидрораспределителя, рукавов высокого давления и соединение с гидроцилиндрами параллелограмной подвески; - сборка и установка пульта управления; - монтаж жгутов электрооборудования на полураме ; - проверка работоспособности маятникового механизма, работоспособности гидромеханической системы гашения колебаний, привода раскладывания штанг, герметичности гидросистемы, пульта управления и электрооборудования. В третий и последующие годы с даты начала изготовления данного вида товара выполнение технологических операций первого и второго года, а также не менее 3, в четвертый год не менее 5, в пятый и последующие годы не менее 7 из следующих технологических операций: - изготовление полурамы; - изготовление штанг; - изготовление кронштейна насоса ; - изготовление инструментального ящика; - изготовление противооткатных упоров; - изготовление крыльев колес; - покраска.
---	--	---

"
,
строку:
"

		Выполнение одного из следующих условий: 1. Изготовление из материалов любых товарных позиций ТН ВЭД
--	--	---

8429

Бульдозеры с неповоротным и поворотным отвалом, грейдеры, планировщики скреперы, механические лопаты, экскаваторы, одноковшовые погрузчики, трамбовочные машины и дорожные катки, самоходные

, при наличии соответствующего соглашения "О промышленной сборке" товарной позиции 8429;
2. Изготовление, при котором стоимость всех используемых узлов и деталей (материалов) не превышает 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, а также при условии выполнения технологических операций: - залив масла в двигатель, задний мост и гидробак ; - установка зеркал и противосолнечного козырька; - установка аккумуляторной батареи произведенной в Республике Казахстан; - установка воздушного фильтра двигателя произведенного в Республике Казахстан; - установка табличек, рукояток и чехлов; - установка полоков и боковых панелей; в четвертый год - 80 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операции: - залив масла в двигатель, задний мост и гидробак; - установка зеркал и противосолнечного козырька; - установка аккумуляторной батареи произведенной в Республике Казахстан; - установка воздушного фильтра двигателя произведенного в Республике Казахстан; - установка табличек, рукояток и чехлов; - установка полоков и боковых панелей; - установка звукового сигнала; - испытание и проверка гидросистемы и двигателя; - установка стеклоочистителей; - установка щитка приборов и жгутов электропроводки; в пятый год - 75 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - залив масла в двигатель, задний мост и гидробак ; - установка зеркал и

		противосолнечного козырька; - установка аккумуляторной батареи произведенной в Республике Казахстан; - установка воздушного фильтра двигателя произведенного в Республике Казахстан; - установка табличек, рукояток и чехлов; - установка поликов и боковых панелей; - установка звукового сигнала; - испытание и проверка гидросистемы и двигателя; - установка стеклоочистителей; - установка щитка приборов и жгутов электропроводки; - установка двигателя; - установка заднего моста; - установка гидробака; - установка маслопроводов гидросистемы; - сборка и установка топливных баков; - сборка и установка рулевой колонки и крана блокировки; - установка кронштейнов передних крыльев; - установка масляного и водяного радиатора; - установка гидросистемы; - испытание и проверка гидросистемы и двигателя; - установка рычага стояночного тормоза, тяги, муфты сцепления; - установка передних и задних колес; - подсоединение шлангов, отопления и установка рулевого колеса; - сборка и установка облицовки
--	--	--

"
,"

изложить в следующей редакции:

"

		Выполнение одного из следующих условий: 1. Изготовление из материалов любых товарных позиций ТН ВЭД , при наличии соответствующего соглашения "О промышленной сборке" товарной позиции 8429; 2. Изготовление, при котором стоимость всех используемых узлов и деталей (материалов) не превышает в первый год, с даты начала изготовления данного вида товара 95 % цены конечной продукции; во второй год - 90 % цены конечной продукции; в
--	--	--

Бульдозеры с неповоротным и поворотным отвалом, грейдеры, планировщики скреперы, механические лопаты, экскаваторы, одноковшовые погрузчики, трамбовочные машины и дорожные катки, самоходные

третий год - 85 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - залив масла в двигатель, задний мост и гидробак; - установка зеркал и противосолнечного козырька; - установка аккумуляторной батареи произведенной в Республике Казахстан; - установка воздушного фильтра двигателя произведенного в Республике Казахстан; - установка табличек, рукояток и чехлов; - установка полоков и боковых панелей; в четвертый год - 80 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операции: - залив масла в двигатель, задний мост и гидробак; - установка зеркал и противосолнечного козырька; - установка аккумуляторной батареи произведенной в Республике Казахстан; - установка воздушного фильтра двигателя произведенного в Республике Казахстан; - установка табличек, рукояток и чехлов; - установка полоков и боковых панелей; - установка звукового сигнала; - испытание и проверка гидросистемы и двигателя; - установка стеклоочистителей; - установка щитка приборов и жгутов электропроводки; в пятый и последующие годы - 75 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - залив масла в двигатель, задний мост и гидробак; - установка зеркал и противосолнечного козырька; - установка аккумуляторной батареи произведенной в Республике Казахстан; - установка воздушного фильтра двигателя произведенного в Республике Казахстан; - установка табличек, рукояток и чехлов; - установка полоков и боковых панелей; - установка звукового сигнала; -

		испытание и проверка гидросистемы и двигателя; - установка стеклоочистителей; - установка щитка приборов и жгутов электропроводки; - установка двигателя; - установка заднего моста; - установка гидробака; - установка маслопроводов гидросистемы; - сборка и установка топливных баков; - сборка и установка рулевой колонки и крана блокировки; - установка кронштейнов передних крыльев; - установка масляного и водяного радиатора; - установка гидросистемы; - испытание и проверка гидросистемы и двигателя; - установка рычага стояночного тормоза, тяги, муфты сцепления; - установка передних и задних колес; - подсоединение шлангов, отопления и установка рулевого колеса; - сборка и установка облицовки
--	--	---

".
,
строку:
"

		Изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей не превышает в первый год с даты начала изготовления данного вида товара 75 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - установки батарей катков; покраски сеялки; ходовые испытания сеялки; - изготовление комплектующих бункера для семян на установке листового раскроя, сварка и сборка бункера для семян; - сборка шасси бункера ; - установка сборки тормозной системы при наличии; - установка гидравлической системы; - установка пневматической системы при наличии; - установка и настройка программного обеспечения при наличии; - изготовление компонентов рамы и (крыльев при наличии); - установка колес; - установка
--	--	---

8432 31	Сеялки, сажалки и машины рассадопосадочные, кроме сеялок точного высева с центральным приводом 8432 31 110 0, 8432 39 110 0 и 8432 39 190 0, для которых применяются правила излагаются далее	прикатывающих колес; - установка рабочих органов; - монтаж семенных труб; - монтаж пневматических труб; - монтаж электрических жгутов; - заправка смазочных материалов; - изготовление и наклейка логотипов и заводского шильдика; - проведение испытаний, согласно методике испытания. во второй год - 65 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - технологические операции первого года; - изготовление батарей катков и установки батарей катков; - изготовление рамы сеялки, покраски сеялки; ходовые испытания сеялки; в третий и последующие годы - 50 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операции: - технологические операции первого года; - изготовление батарей катков и установки батарей катков; - изготовление рамы сеялки, покраски сеялки; ходовые испытания сеялки; в третий и последующие годы - 50 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операции: - технологические операции первого и второго года; - изготовление батарей катков и установка батарей катков; - изготовление передней вилки сеялки, рамки прикатывающего катка, дышла сеялки: - изготовление ступицы колеса; изготовление зернотукового ящика; - изготовление рамы сеялки, покраски сеялки; - ходовые испытания сеялки
---------	--	---

".
,

изложить в следующей редакции:

"

		Изготовление, при котором стоимость всех используемых узлов и деталей (материалов) не превышает в первый год с даты
--	--	--

8432 31

Сеялки, сажалки и машины рассадопосадочные, кроме сеялок точного высева с центральным приводом 8432 31 110 0, 8432 39 110 0 и 8432 39 190 0, для которых применяемые правила излагаются далее

начала изготовления данного вида товара 75 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - установки батарей катков; покраски сеялки; ходовые испытания сеялки; - изготовление комплектующих бункера для семян на установке листового раскроя, сварка и сборка бункера для семян; - сборка шасси бункера; - установка сборки тормозной системы при наличии; - установка гидравлической системы; - установка пневматической системы при наличии; - установка и настройка программного обеспечения при наличии; - изготовление компонентов рамы и (крыльев при наличии); - установка колес; - установка прикатывающих колес; - установка рабочих органов; - монтаж семенных труб; - монтаж пневматических труб; - монтаж электрических жгутов; - заправка смазочных материалов; - изготовление и наклейка логотипов и заводского шильдика; - проведение испытаний, согласно методике испытания. во второй год - 65 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - технологические операции первого года; - изготовление батарей катков и установки батарей катков; - изготовление рамы сеялки, покраски сеялки; ходовые испытания сеялки; в третий и последующие годы - 50 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - технологические операции первого и второго года; - изготовление батарей катков и установка батарей катков; - изготовление передней вилки сеялки, рамки прикатывающего катка, дышла сеялки: - изготовление ступицы колеса; изготовление зернотукового

	ящика; - изготовление рамы сеялки, покраски сеялки; - ходовые испытания сеялки
--	--

".
,
строку:
"

	Выполнение одного из следующих условий: 1. Изготовление из материалов любых товарных позиций ТН ВЭД ТС, при наличии соответствующего соглашения "О промышленной сборке" товарной позиции 8433 51 000 9; 2. Изготовление, при котором стоимость используемых узлов не превышает в первый год с даты начала изготовления данного вида товара 90% цены конечной продукции при условии выполнения следующих технологических операций: изготовление жатки навесной (доля локализации не менее 50%) или установка жатки навесной произведенной в Республике Казахстан; установка двигателя; изготовление тележки для транспортировки жатки или комплектация тележкой для транспортировки жатки, произведенной в Республике Казахстан; установка воздушного фильтра двигателя, произведенного в Республике Казахстан; установка аккумуляторной батареи, произведенной в Республике Казахстан; установка стеклоочистителя, установка фар; установка габаритных фонарей; установка проблесковых фонарей; установка звуковых сигналов; установка светоотражателей; установка жгута двигателя; 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 запасных частей, инструментов, принадлежностей;
во второй год - 85% цены конечной продукции при условии выполнения следующих технологических операций:
установка двигателя;
изготовление тележки для транспортировки жатки или комплектация тележкой для транспортировки жатки, произведенной в Республике Казахстан;
установка воздушного фильтра двигателя, произведенного в Республике Казахстан;
установка аккумуляторной батареи, произведенной в Республике Казахстан;
установка стеклоочистителя, установка фар;
установка габаритных фонарей;
установка проблесковых фонарей;
установка звуковых сигналов;
установка светоотражателей;
установка жгута двигателя;
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;

8433 51 000 9	Комбайны зерноуборочные: прочие	комплектование и упаковывание запасных частей, инструментов, принадлежностей; установка измельчителя - разбрасывателя или копнителя. В третий год - 80% цены конечной продукции при условии выполнения следующих технологических операций: установка двигателя; изготовление тележки для транспортировки жатки или комплектование тележкой для транспортировки жатки, произведенной в Республике Казахстан. установка воздушного фильтра двигателя, произведенного в Республике Казахстан; установка аккумуляторной батареи, произведенной в Республике Казахстан; установка стеклоочистителя, установка фар; установка габаритных фонарей; установка проблесковых фонарей; установка звуковых сигналов; установка светоотражателей; установка жгута двигателя; 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 запасных частей, инструментов, принадлежностей; изготовление и установка измельчителя - разбрасывателя или копнителя. В четвертый год - 70% цены конечной продукции при условии
---------------	------------------------------------	--

выполнения следующих технологических операций:

- установка двигателя;
- изготовление тележки для транспортировки жатки или комплектование тележкой для транспортировки жатки, произведенной в Республике Казахстан;
- установка воздушного фильтра двигателя, произведенного в Республике Казахстан;
- установка аккумуляторной батареи, произведенной в Республике Казахстан;
- установка стеклоочистителя, установка фар;
- установка габаритных фонарей;
- установка проблесковых фонарей;
- установка звуковых сигналов;
- установка светоотражателей;
- установка жгута двигателя;
- 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 запасных частей, инструментов, принадлежностей;
- изготовление и установка измельчителя - разбрасывателя или копнителя;
- 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;
изготовление тележки для транспортировки жатки или комплектование тележкой для транспортировки жатки, произведенной в Республике Казахстан.
установка воздушного фильтра двигателя, произведенного в Республике Казахстан;
установка аккумуляторной батареи, произведенной в Республике Казахстан;
установка стеклоочистителя, установка фар;
установка габаритных фонарей;
установка проблесковых фонарей;
установка звуковых сигналов;
установка светоотражателей;
установка жгута двигателя;
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 запасных частей, инструментов, принадлежностей; изготовление и установка измельчителя - разбрасывателя или копнителя; 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
--	--	---

".

,

изложить в следующей редакции:

"

		Выполнение одного из следующих условий: 1. Изготовление из материалов любых товарных позиций ТН ВЭД ТС, при наличии соответствующего соглашения "О промышленной сборке" товарной позиции 8433 51 000 9; 2. Изготовление, при котором стоимость всех используемых узлов (материалов) не превышает в первый год с даты начала изготовления данного вида товара 90% цены конечной продукции при условии выполнения следующих технологических операций: изготовление жатки навесной (доля локализации не менее 50%) или установка жатки навесной
--	--	--

произведенной в Республике Казахстан;

установка двигателя;

изготовление тележки для транспортировки жатки или комплектация тележкой для транспортировки жатки, произведенной в Республике Казахстан;

установка воздушного фильтра двигателя, произведенного в Республике Казахстан;

установка аккумуляторной батареи, произведенной в Республике Казахстан;

установка стеклоочистителя, установка фар;

установка габаритных фонарей;

установка проблесковых фонарей;

установка звуковых сигналов;

установка светоотражателей;

установка жгута двигателя;

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 запасных частей, инструментов, принадлежностей;

во второй год - 85% цены конечной продукции при условии выполнения следующих технологических операций:

установка двигателя;

изготовление тележки для транспортировки жатки или комплектация тележкой для транспортировки жатки, произведенной в Республике Казахстан;

установка воздушного фильтра двигателя, произведенного в Республике Казахстан;

установка аккумуляторной батареи, произведенной в Республике Казахстан;

установка стеклоочистителя, установка фар;

установка габаритных фонарей;

установка проблесковых фонарей;

установка звуковых сигналов;

установка светоотражателей;

установка жгута двигателя;

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 запасных частей, инструментов, принадлежностей;

установка измельчителя - разбрасывателя или копнителя.

В третий год - 80% цены конечной продукции при условии выполнения следующих технологических операций:

установка двигателя;

изготовление тележки для транспортировки жатки или комплектование тележкой для транспортировки жатки, произведенной в Республике Казахстан.

установка воздушного фильтра двигателя, произведенного в Республике Казахстан;

установка аккумуляторной батареи, произведенной в Республике Казахстан;

установка стеклоочистителя, установка фар;

установка габаритных фонарей;

8433 51 000 9

Комбайны зерноуборочные:
прочие

установка проблесковых фонарей;
установка звуковых сигналов;
установка светоотражателей;
установка жгута двигателя;
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 запасных частей, инструментов, принадлежностей;
изготовление и установка измельчителя - разбрасывателя или копнителя.
В четвертый год - 70% цены конечной продукции при условии выполнения следующих технологических операций:
установка двигателя;
изготовление тележки для транспортировки жатки или комплектование тележкой для транспортировки жатки, произведенной в Республике Казахстан;
установка воздушного фильтра двигателя, произведенного в Республике Казахстан;
установка аккумуляторной батареи, произведенной в Республике Казахстан;
установка стеклоочистителя, установка фар;
установка габаритных фонарей;
установка проблесковых фонарей;
установка звуковых сигналов;
установка светоотражателей;
установка жгута двигателя;
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 запасных частей, инструментов, принадлежностей;
изготовление и установка измельчителя - разбрасывателя или копнителя;
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;
изготовление тележки для транспортировки жатки или комплектование тележкой для транспортировки жатки, произведенной в Республике Казахстан.
установка воздушного фильтра двигателя, произведенного в Республике Казахстан;

установка аккумуляторной батареи, произведенной в Республике Казахстан;

установка стеклоочистителя, установка фар;

установка габаритных фонарей;

установка проблесковых фонарей;

установка звуковых сигналов;

установка светоотражателей;

установка жгута двигателя;

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 запасных частей, инструментов, принадлежностей;

изготовление и установка измельчителя - разбрасывателя или копнителя;

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
--	--

"
;
строку:
"

	Выполнение одного из следующих условий: изготовление из материалов любых товарных позиций ТН ВЭД ТС, при наличии соответствующего соглашения "О промышленной сборке" товарной позиции 8433 59 1109; изготовление, при котором стоимость используемых узлов не превышает 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 аккумуляторной батареи произведенной в Республике Казахстан; - установка воздушного фильтра двигателя произведенного в Республике Казахстан; - 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 запасных частей, инструментов, принадлежностей;
--	---

- обкатка двигателя и установка на подмоторную раму;

- установка фильтра очистки топлива и систем топливоподачи, 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 аккумуляторной батареи произведенной в Республике Казахстан;

- установка воздушного фильтра двигателя произведенного в Республике Казахстан;

- 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 запасных частей, инструментов, принадлежностей;

- обкатка двигателя и установка на подмоторную раму;

- установка фильтра очистки топлива и систем топливоподачи, выпуска отработавших газов двигателя;

- установка гидромотора, гидронасоса, фильтра очистки, рукавов высокого и низкого давления гидросистемы привода ходовой части;

8433 59 110 9

Комбайны силосоуборочные:
самоходные: прочие

- 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 аккумуляторной батареи произведенной в Республике Казахстан;
- установка воздушного фильтра двигателя произведенного в Республике Казахстан;
- 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 запасных частей, инструментов, принадлежностей;
- обкатка двигателя и установка на подмоторную раму;
- установка фильтра очистки топлива и систем топливоподдачи, 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 аккумуляторной батареи произведенной в Республике Казахстан; - установка воздушного фильтра двигателя произведенного в Республике Казахстан; - 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 запасных частей, инструментов, принадлежностей; - обкатка двигателя и установка на подмоторную раму; - установка фильтра очистки топлива и систем топливоподачи, 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 аккумуляторной батареи произведенной в Республике Казахстан;
- установка воздушного фильтра двигателя произведенного в Республике Казахстан;
- 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 запасных частей, инструментов, принадлежностей;
- обкатка двигателя и установка на подмоторную раму;
- установка фильтра очистки топлива и систем топливopодачи, 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.
--	--	--

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

		Выполнение одного из следующих условий: изготовление из материалов любых товарных позиций ТН ВЭД ТС, при наличии соответствующего соглашения "О промышленной сборке" товарной позиции 8433 59 1109; изготовление, при котором стоимость всех используемых узлов (материалов) не превышает 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 аккумуляторной батареи произведенной в Республике Казахстан; - установка воздушного фильтра двигателя произведенного в Республике Казахстан; - 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 запасных частей, инструментов, принадлежностей;
- обкатка двигателя и установка на подмоторную раму;
- установка фильтра очистки топлива и систем топливоподачи, 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 аккумуляторной батареи произведенной в Республике Казахстан;
- установка воздушного фильтра двигателя произведенного в Республике Казахстан;
- 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 запасных частей, инструментов, принадлежностей;
- обкатка двигателя и установка на подмоторную раму;
- установка фильтра очистки топлива и систем топливоподачи,

8433 59 110 9	Комбайны силосоуборочные: самоходные: прочие	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 аккумуляторной батареи произведенной в Республике Казахстан; - установка воздушного фильтра двигателя произведенного в Республике Казахстан; - 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 запасных частей, инструментов, принадлежностей; - обкатка двигателя и установка на подмоторную раму; - установка фильтра очистки топлива и систем топливоподачи, 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 аккумуляторной батареи произведенной в Республике Казахстан;
 - установка воздушного фильтра двигателя произведенного в Республике Казахстан;
 - 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 запасных частей, инструментов, принадлежностей;
 - обкатка двигателя и установка на подмоторную раму;
 - установка фильтра очистки топлива и систем топливоподдачи, 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 аккумуляторной батареи произведенной в Республике Казахстан;
- установка воздушного фильтра двигателя произведенного в Республике Казахстан;
- 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 запасных частей, инструментов, принадлежностей;
- обкатка двигателя и установка на подмоторную раму;
- установка фильтра очистки топлива и систем топливоподачи,

		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.
--	--	---

".
,
строку:
"

8444-8447	Машины для экструдирования, вытягивания, текстурирования или резания химических текстильных материалов – машины трикотажные, вязально-прошивные, для получения позументной нити, тюля, кружев, вышивания, плетения тесьмы или сетей и тафтинговые машины	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции
-----------	---	---

".
,
изложить в следующей редакции:
"

8444 00-8447	Машины для экструдирования, вытягивания, текстурирования или резания химических текстильных материалов – машины трикотажные, вязально-прошивные, для получения позументной нити, тюля, кружев, вышивания, плетения тесьмы или сетей и тафтинговые машины	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции
--------------	---	---

".
,
строку:
"

	Машинки пишущие, кроме принтеров товарной позиции 8443 ; устройства для обработки текстов - оборудование	Изготовление из материалов любых позиций при условии выполнения технологических операций: изготовление
--	---	---

8469-8472	конторское (например, гектографические или трафаретные множительные аппараты, машины адресовальные, автоматические устройства для выдачи банкнот, машины для сортировки, подсчета или упаковки монет, машинки для заточки карандашей, перфорационные машины или машины для скрепления скобами) прочее	электронных модулей (заготовка радиоэлементов, SMD-монтаж, установка всех радиоэлементов на печатные платы, пайка, диагностика, регулировка, контроль); программирование электронного модуля; финишная сборка и регулировка (сборка, монтаж, регулировка, контроль, комплекс испытаний (регламентов) конечной продукции)
-----------	--	---

".
";

изложить в следующей редакции:

"

8470-8472	Оборудование конторское (например, гектографические или трафаретные множительные аппараты, машины адресовальные, автоматические устройства для выдачи банкнот, машины для сортировки, подсчета или упаковки монет, машинки для заточки карандашей, перфорационные машины или машины для скрепления скобами) прочее	Изготовление из материалов любых позиций при условии выполнения технологических операций: изготовление электронных модулей (заготовка радиоэлементов, SMD-монтаж, установка всех радиоэлементов на печатные платы, пайка, диагностика, регулировка, контроль); программирование электронного модуля; финишная сборка и регулировка (сборка, монтаж, регулировка, контроль, комплекс испытаний (регламентов) конечной продукции)
-----------	---	--

".
";

строку:

"

8474 32 000	Машины для смешивания минеральных веществ с битумом (асфальтобетонные заводы)	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 80 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: изготовление заготовок (резка на ленточнопильных машинах, раскрой на газопламенной машине); механическая обработка деталей; сборочно-сварочные операции по изготовлению корпусных деталей и их механическая обработка; сборка и испытание отдельных узлов; общий монтаж установок и ввод в эксплуатацию с проведением силовых испытаний по имеющимся методическим
-------------	--	---

		указаниям и контролем технических параметров, заложенных в конструкторской документации
--	--	---

"
 ,
 изложить в следующей редакции:
 "

8474 32 000 0	Машины для смешивания минеральных веществ с битумом (асфальтобетонные заводы)	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 80 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: изготовление заготовок (резка на ленточнопильных машинах, раскрой на газопламенной машине); механическая обработка деталей ; сборочно-сварочные операции по изготовлению корпусных деталей и их механическая обработка; сборка и испытание отдельных узлов; общий монтаж установок и ввод в эксплуатацию с проведением силовых испытаний по имеющимся методическим указаниям и контролем технических параметров, заложенных в конструкторской документации
---------------	---	--

"
 ,
 строку:
 "

8485	Части оборудования, не имеющие электрических соединений, изоляторов контактов, катушек, проводов или других электрических деталей, в другом месте не поименованные	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции
------	--	--

"
 ,
 изложить в следующей редакции:
 "

8485	Машины для аддитивного производства	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции
------	-------------------------------------	--

"
 ,
 строку:
 "

--	--	--

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 применяются правила излагаются далее: 8501, 8501 51-8501 53, 8502, 8504210000, 8504221000, 8504229000, 8504230009, 8504320002, 8504320009, 8504312909, 8504330000, 8504330009, 8504340000, 8507, 8508, 8515, 8516 50 000 0, 8517, из 8518, 8519, 8521, 8521 90 000 1, 8523, 8525, 8526, 8527, 8528, 8528 71 1900, 8535, 8536, 8537, 8539, 8541 40 900 9, 8542, 8544, 8545	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50% цены конечной продукции. В вышеуказанном пределе материалы, классифицируемые в той же позиции, что и продукт, используются только до суммы в пределах 10% цены конечной продукции
----	--	--

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

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 применяются правила излагаются далее: 8501, 8501 51-8501 53, 8502, 8504210000, 8504221000, 8504229000, 8504230009, 8504320002, 8504320009, 8504312909, 8504330000, 8504330009, 8504340000, 8507, 8508, 8515, 8516 50 000 0, из 8516, 8517, из 8518, 8519, 8521, 8521 90 000 1, 8523, 8525, 8526, 8527, 8528, 8528 71 1900, 8535, 8536, 8537, 8539, 8541 40 900 9, 8542, 8544, 8545	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50% цены конечной продукции. В вышеуказанном пределе материалы, классифицируемые в той же позиции, что и продукт, используются только до суммы в пределах 10% цены конечной продукции
----	---	--

".
,"

строку:

"

		Изготовление, при котором стоимость всех используемых
--	--	--

8501	Двигатели и генераторы электрические (кроме электрогенераторных установок), кроме машин товарной продукции 8501 51 - 8501 53	материалов не превышает 50 % цены конечной продукции. В вышеуказанном пределе материалы позиции 8503 используются 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 51 000, 8501 52, 8501 53	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции. В вышеуказанном пределе материалы позиции 8503 используются только до суммы в пределах 10 % цены конечной продукции
------	--	---

".
,"

строку:

"

		Изготовление, при котором стоимость используемых материалов и комплектующих не превышает 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

8501 51-8501 53

Двигатели переменного тока
многофазные: прочие

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 операции: - 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
--	--

".
,

изложить в следующей редакции:

"

	Изготовление, при котором стоимость используемых материалов и комплектующих не превышает 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

8501 51 000, 8501 52, 8501 53

Двигатели переменного тока
многофазные: прочие

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
операции: - 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 или последующие годы – 75 % цены конечной продукции при условии выполнения следующих технологических операций: - производство тестовых испытаний на входном контроле качества пакетов статора в сборе со статором; - 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
--	--	--

".

,

строку

"

		Изготовление из материалов любых наименований при условии выполнения технологических операций: 1. Изготовление металлоконструкций трансформатора, в том числе:
--	--	--

8504210000, 8504229000,
8504320002, 8504320009,
8504230009, 8504221000

Трансформаторы

- раскрой и резка металла, гибка, холодная штамповка крышки трансформатора, рамы и дна;
- механическая обработка деталей (токарная обработка, фрезерование);
- покраску и сушка изготовленных деталей;

2. Изготовление электроизоляционных деталей, в том числе:

- раскрой и резка картонных заготовок;
- изготовление деталей (резка колец и полуколец из бумажных цилиндров, резка прокладок и реек из прессованного картона, изготовление крепированных бумаг);
- намотка на провод бумажной изоляции;

3. Сборка активных частей трансформатора, в том числе:

- намотка обмоток (намотка обмотки низкого напряжения, намотка обмотки среднего напряжения, намотка обмотки высокого напряжения, намотка обмотки регулировочных напряжений, опрессовка обмоток, сушка обмоток);

- сборка магнитопровода трансформаторов (продольная резка анизотропной стали, поперечная резка анизотропной стали, шихтовка магнитопровода, сборка остова с обмотками);

- сборка активной части (сварка отводов, изолирование отводов, установка переключателей, сборка схемы и группы соединения, сушка активной части);

4. Общая сборка трансформаторов, в том числе:

- сборка трансформатора (отделка активной части, посадка активной части в бак трансформатора, соединение отводов низкого напряжения, высокого напряжения, сборка радиаторов, установка крышки, сборка изоляторов, заливка масла);

		- установка крепежных элементов вокруг периметра крышки (болты, гайки и шайбы); 5. Приемо-сдаточные испытания (проведение испытаний трансформатора проводится по всем параметрам): - измерение сопротивления изоляций; - проверка схемы и группы соединения обмоток; - проверка коэффициента трансформаций для всех фаз на всех ответвлениях обмоток; - измерение омического сопротивления обмоток постоянному току; - испытание электрической прочности изоляций напряжением, приложенным от постороннего источника промышленной частоты 50 Гц; - испытание электрической прочности изоляций индуктированным напряжением повышенной частоты (величина подаваемого напряжения при частоте 100 Гц = 2 U_н); - измерение тока холостого хода; - измерение потерь холостого хода; - измерение напряжения и потерь короткого замыкания.
--	--	--

".

изложить в следующей редакции:

"

		Изготовление из материалов любых наименований при условии выполнения технологических операций: 1. Изготовление металлоконструкций трансформатора, в том числе: - раскрой, резка металла; - механическая обработка деталей (сверление, токарная обработка, фрезерование); - покраска и сушка изготовленных металлоконструкций трансформатора;
--	--	--

8504210000, 8504229000,
8504320002, 8504320009,
8504230009, 8504221000

Трансформаторы

2. Изготовление электроизоляционных деталей, в том числе:

- раскрой и резка картонных заготовок;

3. Сборка активных частей трансформатора, в том числе:

- намотка обмоток (намотка обмотки регулировочных напряжений, сушка обмоток);
- сборка магнитопровода трансформаторов (продольная резка анизотропной стали, поперечная резка анизотропной стали, шихтовка магнитопровода, сборка остова с обмотками);
- сборка активной части (соединение отводов, изолирование отводов, сборка схемы и группы соединения, сушка активной части);

4. Общая сборка трансформаторов , в том числе:

- сборка трансформатора (отделка активной части, посадка активной части в бак трансформатора, монтаж вводов и изоляторов, заливка масла);
- установка крепежных элементов вокруг периметра крышки (болты, гайки и шайбы);
- Сушка, чистка и дегазация трансформаторного масла.

5. Приемо-сдаточные испытания (проведение испытаний трансформатора проводится по всем параметрам):

- измерение сопротивления изоляций;
- проверка схемы и группы соединения обмоток;
- проверка коэффициента трансформаций для всех фаз на всех ответвлениях обмоток;
- измерение омического сопротивления обмоток постоянному току;
- испытание электрической прочности изоляций напряжением , приложенным от постороннего источника промышленной частоты 50 Гц;

	- испытание электрической прочности изоляций индуктированным напряжением повышенной частоты (величина подаваемого напряжения при частоте $100 \text{ Гц} = 2 \text{ Ун}$); - измерение тока холостого хода; - измерение потерь холостого хода; - измерение напряжения и потерь короткого замыкания.
--	---

"-
,
строку:
"

	Изготовление из материалов любых наименований при условии выполнения технологических операций. 1. Изготовление металлоконструкции трансформатора, в том числе: - раскрой и резка металла для изготовления: кожуха трансформатора, салазок; - механическая обработка деталей (токарная обработка, фрезерование, сверление консолей); - сварка кожухов, консолей; - контроль соответствия размеров и швов сварки изготовленных деталей; - покраску и сушка изготовленных деталей; 2. Изготовление электроизоляционных деталей, в том числе: - изготовление заливка ярмовых изоляций; - изготовление трубки и цилиндров; 3. Изготовление обмоток высокого напряжения и низкого напряжения: - намотка высокого напряжения и низкого напряжения; - сушка обмоток высокого напряжения и низкого напряжения;
--	---

8504312909, 8504340000, 8504330009	8504330000, 8504312909,	Трехфазные сухие трансформаторы с литой изоляцией типа ТСЛЗ (с кожухом) и ТСЛ (без кожуха)	- заливка обмотки высокого напряжения эпоксидной смолой и отвердителем; 4. Сборка активных частей трансформатора, в том числе: - сборка магнитопровода трансформатора (продольная резка анизотропной стали, поперечная резка анизотропной стали, шихтовка магнитопровода, сборка остова с обмотками); - сборка активной части (посадка обмоток высокого напряжения и низкого напряжения на магнитопровод; - сборка схемы и группы соединения, сборка изоляционных деталей); - установка кожухов и консолей; - установка крепежных элементов (болты, гайки и шайбы); 5. Приемо-сдаточные испытания (проведение испытаний трансформатора проводится по всем параметрам): - измерение сопротивления изоляций; - проверка схемы и группы соединения обмоток; - проверка коэффициента трансформаций для всех фаз на всех ответвлениях обмоток; - измерение омического сопротивления обмоток постоянному току; - испытание электрической прочности изоляций напряжением , приложенным от постороннего источника промышленной частоты 50 Гц; - испытание электрической прочности изоляций индуктированным напряжением повышенной частоты (величина подаваемого напряжения при частоте $100 \text{ Гц} = 2 U_n$); - измерение тока холостого хода; - измерение потерь холостого хода ; - измерение напряжения и потерь короткого замыкания.
---	------------------------------------	---	--

изложить в следующей редакции:

"

8504312909, 850433000, 8504340000, 8504312909, 8504330009	Трехфазные сухие трансформаторы с литой изоляцией типа ТСЛЗ (с кожухом) и ТСЛ (без кожуха)	Изготовление из материалов любых наименований при условии выполнения технологических операций. 1. Изготовление металлоконструкции трансформатора, в том числе: - раскрой и резка металла для изготовления: кожуха трансформатора, салазок; - механическая обработка деталей (токарная обработка, фрезерование, сверление консолей); - сварка кожухов, консолей; - контроль соответствия размеров и швов сварки изготовленных деталей; - покраску и сушка изготовленных деталей; 2. Изготовление электроизоляционных деталей, в том числе: - изготовление заливка ярмовых изоляций; - изготовление трубки и цилиндров; 3. Изготовление обмоток высокого напряжения и низкого напряжения : - намотка высокого напряжения и низкого напряжения; - сушка обмоток высокого напряжения и низкого напряжения ; - заливка обмотки высокого напряжения эпоксидной смолой и отвердителем; 4. Сборка активных частей трансформатора, в том числе: - сборка магнитопровода трансформатора (продольная резка анизотропной стали, поперечная резка анизотропной стали, шихтовка магнитопровода, сборка остова с обмотками); - сборка активной части (посадка обмоток высокого напряжения и низкого напряжения на магнитопровод;
--	---	--

		- сборка схемы и группы соединения, сборка изоляционных деталей); - установка кожухов и консолей; - установка крепежных элементов (болты, гайки и шайбы); 5. Приемо-сдаточные испытания (проведение испытаний трансформатора проводится по всем параметрам): - измерение сопротивления изоляций; - проверка схемы и группы соединения обмоток; - проверка коэффициента трансформаций для всех фаз на всех ответвлениях обмоток; - измерение омического сопротивления обмоток постоянному току; - испытание электрической прочности изоляций напряжением , приложенным от постороннего источника промышленной частоты 50 Гц; - испытание электрической прочности изоляций индуктированным напряжением повышенной частоты (величина подаваемого напряжения при частоте $100 \text{ Гц} = 2 U_n$); - измерение тока холостого хода; - измерение потерь холостого хода ; - измерение напряжения и потерь короткого замыкания.
--	--	---

".
,
строку:
"

8517	Аппараты телефонные, включая аппараты телефонные для сотовых сетей связи или других беспроводных сетей связи; прочая аппаратура для передачи или приема голоса, изображений или других данных, включая аппаратуру для коммуникации в сети проводной или беспроводной связи (например, в локальной или глобальной сети связи), кроме	Изготовление из материалов любых позиций при условии выполнения технологических операций: сборка и монтаж электронных компонентов; механическая сборка изделия; запись программного обеспечения ; регулировка и контроль
------	--	---

	передающей или приемной аппаратуры товарной позиции 8443, 8525, 8527 или 8528	параметров; комплексное тестирование.
--	---	---------------------------------------

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

8517	Аппараты телефонные, включая смартфоны и прочие аппараты телефонные для сотовых сетей связи или других беспроводных сетей связи; прочая аппаратура для передачи или приема голоса, изображений или других данных, включая аппаратуру для коммуникации в сети проводной или беспроводной связи (например, в локальной или глобальной сети связи), кроме передающей или приемной аппаратуры товарной позиции 8443, 8525, 8527 или 8528	Изготовление из материалов любых позиций при условии выполнения технологических операций: сборка и монтаж электронных компонентов; механическая сборка изделия; запись программного обеспечения; регулировка и контроль параметров; комплексное тестирование.
------	--	---

".
,"

строку:

"

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 превышает в первый год с даты начала изготовления данного вида товара 70% цены 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
------	--	---

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

		Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает в первый год с даты начала
--	--	--

8539	Лампы накаливания газоразрядные, электрические, включая лампы герметичные направленного света, а также ультрафиолетовые или инфракрасные лампы; дуговые лампы; источники света светодиодные (LED)	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
------	---	--

".
,
строку:
"

8541 40 900 0	Фотоэлектрический модуль (солнечные батареи)	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 80% цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций: создание гирлянд из поликристаллических (или монокристаллических) 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 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. либо: подача ламината на конвейер; обрезка краев; установка распределительной коробки; контроль на симуляторе солнечного излучения;
---------------	--	--

		полуавтоматическая установка рамки; испытание сопротивления изоляции; окончательный электролюминесцентный контроль; осмотр и выгрузка готового модуля. упаковка фотоэлектрических модулей.
--	--	--

".
;

изложить в следующей редакции:
"

8541420000, 8541430000, 8541490000	Фотоэлектрический модуль (солнечные батареи)	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 80% цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций: создание гирлянд из поликристаллических (или монокристаллических) 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 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. либо: подача ламината на конвейер; обрезка краев; установка распределительной коробки; контроль на симуляторе солнечного излучения; полуавтоматическая установка рамки; испытание сопротивления изоляции; окончательный электролюминесцентный контроль; осмотр и выгрузка готового модуля. упаковка фотоэлектрических модулей.
------------------------------------	--	---

".
,
строку:
"

		Изготовление данного вида товара , при котором стоимость используемых узлов и деталей не превышает 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

Железнодорожные локомотивы с питанием от внешнего источника электроэнергии, или аккумуляторные	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

".

,

изложить в следующей редакции:

"

		Изготовление данного вида товара , при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 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

Железнодорожные локомотивы с питанием от внешнего источника электроэнергии, или аккумуляторные	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

".
,
строку:
"

		Изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей не превышает 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, а также при условии выполнения технологических операций: изготовление, комплектация, сборка рамы тележки тепловоза; изготовление, комплектация, сборка первичных и вторичных подвесок и их установка на тележки; изготовление, комплектация, сборка и установка тормозного оборудования; изготовление и сборка концевых частей рамы тепловоза, торцевой пластины, кармана автосцепки; изготовление и сборка шкворневого узла, балки коробчатого сечения; изготовление и сборка центральной части рамы тепловоза и топливного бака, испытание топливного бака на герметичность и объединение центральной части рамы тепловоза с топливным баком и двух концевых частей рамы тепловоза; изготовление, сборка, установка снегоочистителя, лестниц, поручней; установка автосцепки; изготовление, сборка и установка трубопроводов, кабелепроводов, воздухопроводов, аккумуляторного ящика; изготовление, сборка, установка кабины машиниста, пультов машиниста и помощника машиниста; изготовление, сборка, установка дверей, жалюзи,
--	--	--

8602

Железнодорожные локомотивы
прочие; локомотивные тендеры

настила пола; изготовление, сборка, установка дизельного отсека, отсеков генератора и вентилятора охлаждения; изготовление, сборка, установка отсеков преобразователя и высоковольтного оборудования; изготовление, сборка, установка воздушного, дополнительного, радиаторного отсеков, отсека динамического тормоза; изготовление, сборка, установка расширительного бака; обработка оси и колесных пар тепловоза; сборка колесно-моторных блоков; сборка тележки; подкатка тележек под раму тепловоза; проверка рамы тепловоза 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, топливного, масляного, воздушного фильтров; установка радиатора, масляного теплообменника; установка панелей управления, диффузоров, резисторов, электронного оборудования; установка изоляторов, кабелей; установка топливных шлангов, трубопроводов, топливных насосов; сборка и установка системы пожаротушения; установка опоры вентиляторов, вентиляторов охлаждения, преобразователя, фильтров; объединение и установка дизельгенератора на раму тепловоза; установка аккумуляторных батарей; сборка и

	проверка электрических цепей и схем управления, питания, торможения; установка приборов безопасности; покраска узлов, агрегатов и оборудования тепловоза; экипировка тепловоза топливом, маслом, водой, песком; испытания тепловоза
--	--

".
,

изложить в следующей редакции:

"

	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 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 и последующие годы - 70 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: изготовление, комплектация, сборка рамы тележки тепловоза; изготовление, комплектация, сборка первичных и вторичных подвесок и их установка на тележки; изготовление, комплектация, сборка и установка тормозного оборудования; изготовление и сборка концевых частей рамы тепловоза, торцевой пластины, кармана автосцепки; изготовление и сборка шкворневого узла, балки коробчатого сечения; изготовление и сборка центральной части рамы тепловоза и топливного бака, испытание топливного бака на герметичность и объединение центральной части рамы тепловоза с топливным баком и двух концевых частей рамы тепловоза; изготовление, сборка, установка снегоочистителя, лестниц, поручней; установка автосцепки; изготовление, сборка
--	---

8602

Железнодорожные локомотивы
прочие; локомотивные тендеры

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 дизельного отсека, отсеков генератора и вентилятора охлаждения; изготовление, сборка, установка отсеков преобразователя и высоковольтного оборудования; изготовление, сборка, установка воздушного, дополнительного, радиаторного отсеков, отсека динамического тормоза; изготовление, сборка, установка расширительного бака; обработка оси и колесных пар тепловоза; сборка колесно-моторных блоков; сборка тележки; подкатка тележек под раму тепловоза; проверка рамы тепловоза 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, топливного, масляного, воздушного фильтров; установка радиатора, масляного теплообменника; установка панелей управления, диффузоров, резисторов, электронного оборудования; установка изоляторов, кабелей; установка топливных шлангов, трубопроводов, топливных насосов; сборка и установка

		системы пожаротушения; установка опоры вентиляторов, вентиляторов охлаждения, преобразователя, фильтров; объединение и установка дизельгенератора на раму тепловоза; установка аккумуляторных батарей; сборка и проверка электрических цепей и схем управления, питания, торможения; установка приборов безопасности; покраска узлов, агрегатов и оборудования тепловоза; экипировка тепловоза топливом, маслом, водой, песком; испытания тепловоза
--	--	--

".
,
строку:
"

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 превышает 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, а также 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:

"

	Изготовление, при котором стоимость используемых материалов и комплектующих не превышает 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 и последующие годы - 65 % цены конечной продукции, а также 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
--	---

8603	Моторные железнодорожные или трамвайные вагоны пассажирские, товарные или багажные, открытые платформы, кроме входящих в товарную позицию 8604	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:
"

8604	Транспортные средства самоходные или несамоходные, предназначенные для ремонта или	Изготовление, при котором стоимость используемых иностранных материалов и комплектующих не превышает 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
------	--	---

	технического обслуживания железнодорожных или трамвайных путей	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
--	--	---

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

8604 00 000 0	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 превышает 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 и последующие годы - 65 % цены конечной продукции, при условии выполнения технологических операций, соответствующих утвержденному технологическому процессу, на доработку полуфабрикатов транспортных средств
---------------	---	--

".
,"

строку:

"

		Изготовление из материалов любых позиций в условиях специализированного производства в соответствии с технологией переработки, при которой стоимость используемых материалов не превышает в первый и второй год с даты начала изготовления модели или типа товара - 97% цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:
--	--	---

- укомплектование внутренней части вагона в соответствии с техническими характеристиками железнодорожных пассажирских вагонов и технологии их сборки, обеспечивающих условия для перевозки пассажиров железнодорожным транспортом;

- установка специальных внутренних и наружных знаков, табличек и пиктограмм в соответствии со схемой размещения и стандартов, маркировка вагона.

- проведение стационарных и ходовых испытаний.

В третий год - 93% цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:

- укомплектование внутренней части вагона в соответствии с техническими характеристиками железнодорожных пассажирских вагонов и технологии их сборки, обеспечивающих условия для перевозки пассажиров железнодорожным транспортом;

- монтаж оборудования и элементов интерьера для пассажирских мест и служебных отделений вагона;

- монтаж и наладка внутреннего электрического и электронного оборудования вагона;

- установка специальных внутренних и наружных знаков, табличек и пиктограмм в соответствии со схемой размещения и стандартов, маркировка вагона;

- проведение стационарных и ходовых испытаний.

В четвертый год - 88% цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:

- укомплектование внутренней части вагона в соответствии с техническими характеристиками железнодорожных пассажирских вагонов и технологии их сборки, обеспечивающих условия для

8605

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

перевозки пассажиров железнодорожным транспортом;

- монтаж оборудования и элементов интерьера для пассажирских мест и служебных отделений вагона;
- монтаж и наладка внутреннего электрического и электронного оборудования вагона;
- монтаж и наладка бытовых технических устройств вагона;
- установка специальных внутренних и наружных знаков, табличек и пиктограмм в соответствии со схемой размещения и стандартов, маркировка вагона;
- проведение стационарных и ходовых испытаний.

В пятый год - 83% цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:

- укомплектование внутренней части вагона в соответствии с техническими характеристиками железнодорожных пассажирских вагонов и технологии их сборки, обеспечивающих условия для перевозки пассажиров железнодорожным транспортом;
- монтаж оборудования и элементов интерьера для пассажирских мест и служебных отделений вагона;
- монтаж и наладка внутреннего электрического и электронного оборудования вагона;
- монтаж и наладка бытовых технических устройств вагона;
- монтаж и наладка составных частей вагонов для обеспечения их использования на железнодорожном транспорте;
- монтаж и наладка элементов санитарно-технического оборудования вагона;
- установка специальных внутренних и наружных знаков, табличек и пиктограмм в соответствии со схемой размещения и стандартов, маркировка вагона;

	- проведение стационарных и ходовых испытаний. В шестой и последующие годы - 78% цены конечной продукции, при условии выполнения технологических операций: - укомплектование внутренней части вагона в соответствии с техническими характеристиками железнодорожных пассажирских вагонов и технологии их сборки, обеспечивающих условия для перевозки пассажиров железнодорожным транспортом; - монтаж оборудования и элементов интерьера для пассажирских мест и служебных отделений вагона; - монтаж и наладка электрического и электронного оборудования вагона; - монтаж и наладка бытовых технических устройств вагона; - монтаж и наладка составных частей вагона для обеспечения использования на железнодорожном транспорте, включая монтаж и распределение поперечных и продольных перегородок в вагоне, элементов обшивки стен, напольных панелей и покрытий вагонов в соответствии с технологией переработки; - монтаж и наладка электрических блоков и шкафов; - монтаж и наладка элементов санитарно-технического оборудования вагона; - установка специальных внутренних и наружных знаков, табличек и пиктограмм в соответствии со схемой размещения и стандартов, маркировка вагона; - проведение стационарных и ходовых испытаний.
--	--

".

,

изложить в следующей редакции:

"

	Изготовление из материалов любых позиций в условиях
--	---

специализированного производства в соответствии с технологией переработки, при которой стоимость используемых материалов не превышает в первый и второй год с даты начала изготовления модели или типа товара - 97% цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:

- укомплектование внутренней части вагона в соответствии с техническими характеристиками железнодорожных пассажирских вагонов и технологии их сборки, обеспечивающих условия для перевозки пассажиров железнодорожным транспортом;
- установка специальных внутренних и наружных знаков, табличек и пиктограмм в соответствии со схемой размещения и стандартов, маркировка вагона.

- проведение стационарных и ходовых испытаний.

В третий год - 93% цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:

- укомплектование внутренней части вагона в соответствии с техническими характеристиками железнодорожных пассажирских вагонов и технологии их сборки, обеспечивающих условия для перевозки пассажиров железнодорожным транспортом;
- монтаж оборудования и элементов интерьера для пассажирских мест и служебных отделений вагона;

- монтаж и наладка внутреннего электрического и электронного оборудования вагона;

- установка специальных внутренних и наружных знаков, табличек и пиктограмм в соответствии со схемой размещения и стандартов, маркировка вагона;

- проведение стационарных и ходовых испытаний.

8605 00 000

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

В четвертый год - 88% цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:

- укомплектование внутренней части вагона в соответствии с техническими характеристиками железнодорожных пассажирских вагонов и технологии их сборки, обеспечивающих условия для перевозки пассажиров железнодорожным транспортом;
- монтаж оборудования и элементов интерьера для пассажирских мест и служебных отделений вагона;
- монтаж и наладка внутреннего электрического и электронного оборудования вагона;
- монтаж и наладка бытовых технических устройств вагона;
- установка специальных внутренних и наружных знаков, табличек и пиктограмм в соответствии со схемой размещения и стандартов, маркировка вагона;
- проведение стационарных и ходовых испытаний.

В пятый год - 83% цены конечной продукции, при условии выполнения следующих технологических операций:

- укомплектование внутренней части вагона в соответствии с техническими характеристиками железнодорожных пассажирских вагонов и технологии их сборки, обеспечивающих условия для перевозки пассажиров железнодорожным транспортом;
- монтаж оборудования и элементов интерьера для пассажирских мест и служебных отделений вагона;
- монтаж и наладка внутреннего электрического и электронного оборудования вагона;
- монтаж и наладка бытовых технических устройств вагона;
- монтаж и наладка составных частей вагонов для обеспечения

их использования на железнодорожном транспорте;
- монтаж и наладка элементов санитарно-технического оборудования вагона;

- установка специальных внутренних и наружных знаков, табличек и пиктограмм в соответствии со схемой размещения и стандартов, маркировка вагона;
- проведение стационарных и ходовых испытаний.

В шестой и последующие годы - 78% цены конечной продукции, при условии выполнения технологических операций:

- укомплектование внутренней части вагона в соответствии с техническими характеристиками железнодорожных пассажирских вагонов и технологии их сборки, обеспечивающих условия для перевозки пассажиров железнодорожным транспортом;

- монтаж оборудования и элементов интерьера для пассажирских мест и служебных отделений вагона;

- монтаж и наладка электрического и электронного оборудования вагона;

- монтаж и наладка бытовых технических устройств вагона;

- монтаж и наладка составных частей вагона для обеспечения использования на железнодорожном транспорте, включая монтаж и распределение поперечных и продольных перегородок в вагоне, элементов обшивки стен, напольных панелей и покрытий вагонов в соответствии с технологией переработки;

- монтаж и наладка электрических блоков и шкафов;

- монтаж и наладка элементов санитарно-технического оборудования вагона;

- установка специальных внутренних и наружных знаков, табличек и пиктограмм в

		соответствии со схемой размещения и стандартов, маркировка вагона; - проведение стационарных и ходовых испытаний.
--	--	--

".
,
строку:
"

8606	Вагоны железнодорожные или трамвайные, грузовые несамоходные	Изготовление, при котором стоимость используемых материалов и комплектующих не превышает 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:

"

8606	Вагоны железнодорожные или трамвайные, грузовые несамоходные, кроме 8606 99 000 0	Изготовление, при котором стоимость используемых материалов и комплектующих не превышает 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 и последующие годы – 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
--	--	---

".
,"

дополнить строкой, следующего содержания:

"

8606 99 000 0	Прочие вагоны железнодорожные или трамвайные, грузовые несамоходные	При условии выполнения технологических операций: - порезка листового и сортового проката, в том числе железнодорожных профилей; - вырезка на плазменных установках листовых деталей и гибка на прессах; - сборка-сварка хребтовой балки; - сверловка и клепка передних и задних упоров автосцепки; - сборка-сварка рамы; - сборка-сварка фитинговых упоров на раме; - подкатка тележек под вагон; - монтаж ударно-тягового устройства поглощающих аппаратов, тяговых хомутов, автосцепок, расцепных рычагов; - монтаж, регулировка и испытание автоматического и стояночного тормозов;
---------------	---	---

		- окраска вагона, нанесение надписей и трафаретов; - взвешивание и нанесение массы тары.
--	--	---

".
,
строку:
"

8607 30	Крюки и прочие сцепные устройства, буфера, их части	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 80 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - изготовление заготовок; - механическая обработка деталей; - сборочно-сварочные операции (если предусмотрено конструкторской документацией).
---------	---	--

".
,
изложить в следующей редакции:
"

8607 30 000 0	Крюки и прочие сцепные устройства, буфера, их части	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 80 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - изготовление заготовок; - механическая обработка деталей; - сборочно-сварочные операции (если предусмотрено конструкторской документацией).
---------------	---	--

".
,
строку:
"

8608 00	Путевое оборудование и устройства для железнодорожных или трамвайных путей; механическое (включая электромеханическое) сигнальное оборудование, устройства обеспечения безопасности или управления движением на железных дорогах, трамвайных путях, автомобильных дорогах, внутренних водных путях, парковочных сооружениях, портах или аэродромах; части	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции. В вышеуказанном пределе материалы, классифицируемые в той же позиции, что и продукт, используются только до суммы в
---------	---	---

	упомянутых устройств и оборудования, кроме 8608 00 0 001	пределах 5 % цены конечной продукции
--	--	--------------------------------------

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

8608 00 000	Путевое оборудование и устройства для железнодорожных или трамвайных путей; механическое (включая электромеханическое) сигнальное оборудование, устройства обеспечения безопасности или управления движением на железных дорогах, трамвайных путях, автомобильных дорогах, внутренних водных путях, парковочных сооружениях, портах или аэродромах; части упомянутых устройств и оборудования, кроме 8608 00 0 001	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции. В вышеуказанном пределе материалы, классифицируемые в той же позиции, что и продукт, используются только до суммы в пределах 5 % цены конечной продукции
-------------	--	--

".
,"

строку:

"

		Выполнение одного из следующих условий: изготовление из материалов любых товарных позиций ТН ВЭД, при наличии соответствующего соглашения "О промышленной сборке" товарной позиции 8701 (кроме тракторов товарной позиции 8709 и тягачей седельных товарной позиции 8701 20 101); изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей не превышает 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 процентов цены конечной продукции; в пятый год - 75 % цены конечной продукции; в шестой год – 70 % цены конечной продукции и выполнение следующих технологических операций: - установка передней оси с
--	--	---

8701	Тракторы (кроме тракторов товарной позиции 8709 и тягачей седельных товарной позиции 8701 20 101)	полурамой; - установка двигателя; установка заднего моста; - установка гидробака; - сборка и установка гидронавесок; - сборка и установка опоры с карданным валом; - сборка и установка воздушных баллонов; - установка маслопроводов гидросистемы; - сборка и установка топливных баков; - установка рулевой тяги с цилиндром; - сборка и установка рулевой колонки и крана блокировки; - установка кронштейнов передних крыльев; - сборка и установка масляного и водяного радиатора; - установка гидросистемы и гидрообъемное рулевое управление; - установка звукового сигнала; - установка глушителя; - залив масла в двигатель, задний мост и гидробак ; - испытание и проверка гидросистемы и двигателя; - установка газовых пружин, зеркал и противосолнечного козырька; - установка фонарей и габаритных фар передних и задних; - установка стеклоочистителей аккумуляторных батарей; - сборка и установка задних крыльев; - установка кабины на трактор; - сборка и установка щитка приборов и жгутов электропроводки; - установка рулевой колодки, тяги включения переднего ведущего моста, выключения стоп; - установления шторки, рычага стояночного тормоза, тяги, муфты сцепления; - установка передних и задних колес; - подсоединение шлангов, отопления и установка рулевого колеса; - сборка и установка облицовки; - установка табличек, рукояток и чехлов; - установка поликов и боковых панелей.
------	---	--

".
,

изложить в следующей редакции:

"

		Выполнение одного из следующих условий: изготовление из материалов любых товарных позиций ТН ВЭД, при наличии
--	--	---

8701

Тракторы (кроме тракторов товарной позиции 8709 и тягачей седельных товарной позиции 8701 20 101)

соответствующего соглашения "О промышленной сборке" товарной позиции 8701 (кроме тракторов товарной позиции 8709 и тягачей седельных товарной позиции 8701 20 101); изготовление, при котором стоимость всех используемых узлов и деталей (материалов) не превышает 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 процентов цены конечной продукции; в пятый год - 75 % цены конечной продукции; в шестой и последующие годы – 70 % цены конечной продукции и выполнение следующих технологических операций: - установка передней оси с полурамой; - установка двигателя; установка заднего моста; - установка гидробака; - сборка и установка гидронавесок; - сборка и установка опоры с карданным валом; - сборка и установка воздушных баллонов; - установка маслопроводов гидросистемы; - сборка и установка топливных баков; - установка рулевой тяги с цилиндром; - сборка и установка рулевой колонки и крана блокировки; - установка кронштейнов передних крыльев; - сборка и установка масляного и водяного радиатора; - установка гидросистемы и гидрообъемное рулевое управление; - установка звукового сигнала; - установка глушителя; - залив масла в двигатель, задний мост и гидробак ; - испытание и проверка гидросистемы и двигателя; - установка газовых пружин, зеркал и противосолнечного козырька; - установка фонарей и габаритных фар передних и задних; - установка стеклоочистителей аккумуляторных батарей; - сборка и установка задних крыльев; -

		установка кабины на трактор; - сборка и установка щитка приборов и жгутов электропроводки; - установка рулевой колодки, тяги включения переднего ведущего моста, выключения стоп; - установления шторки, рычага стояночного тормоза, тяги, муфты сцепления; - установка передних и задних колес; - подсоединение шлангов, отопления и установка рулевого колеса; - сборка и установка облицовки; - установка табличек, рукояток и чехлов; - установка поликов и боковых панелей.
--	--	--

".
,"

строку:

"

8701 20 101, 8702-8705, кроме товаров, указанных в строках из 8704 10 102 9, из 8703, 8705 20 000 1, 8705 30 000 1, 8705 90	Тягачи седельные, моторные транспортные средства, предназначенные для перевозки 10 человек или более, включая водителя, автомобили легковые и прочие моторные транспортные средства, предназначенные главным образом для перевозки людей, включая грузопассажирские автомобили-фургоны и гоночные автомобили, моторные транспортные средства для перевозки грузов, моторные транспортные средства специального назначения, кроме используемых для перевозки пассажиров или грузов (например, автомобили грузовые аварийные, автокраны, пожарные транспортные средства, автобетономешалки, автомобили для уборки дорог, поливомоечные автомобили, автомастерские, автомобили с рентгеновскими установками)	Моторные транспортные средства, произведенные при выполнении одного из следующих условий: изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей не превышает 50% цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций по сварке и окраске кузова, сборке и испытанию транспортного средства; изготовление из материалов любых товарных позиций ТН ВЭД, при наличии соответствующего соглашения "О промышленной сборке" моторных транспортных средств товарных позиций 8701, 8702, 8703, 8704, 8705 ТН ВЭД.
---	---	---

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

	Тягачи седельные, моторные транспортные средства, предназначенные для перевозки	
--	---	--

8701 21 101, 8702-8705, кроме товаров, указанных в строках из 8704 10 102 9, из 8703, 8705 20 000 1, 8705 30 000 1, 8705 90	10 человек или более, включая водителя, автомобили легковые и прочие моторные транспортные средства, предназначенные главным образом для перевозки людей, включая грузопассажирские автомобили-фургоны и гоночные автомобили, моторные транспортные средства для перевозки грузов, моторные транспортные средства специального назначения, кроме используемых для перевозки пассажиров или грузов (например, автомобили грузовые аварийные, автокраны, пожарные транспортные средства, автобетономешалки, автомобили для уборки дорог, поливомоечные автомобили, автомастерские, автомобили с рентгеновскими установками)	Моторные транспортные средства, произведенные при выполнении одного из следующих условий: изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций по сварке и окраске кузова, сборке и испытанию транспортного средства; изготовление из материалов любых товарных позиций ТН ВЭД, при наличии соответствующего соглашения "О промышленной сборке" моторных транспортных средств товарных позиций 8701, 8702, 8703, 8704, 8705 ТН ВЭД.
---	---	--

".
",
строку:
"

из 8704 10 102 9	Автомобили-самосвалы, предназначенные для эксплуатации в условиях бездорожья: с поршневым двигателем внутреннего сгорания с воспламенением от сжатия (дизелем или полудизелем) и рабочим объемом цилиндров двигателя более 2500 см3 или с поршневым двигателем внутреннего сгорания с искровым зажиганием и рабочим объемом цилиндров двигателя более 2800 см3, прочие: прочие: прочие	Моторные транспортные средства, произведенные при выполнении одного из следующих критериев: изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей не превышает 50 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций по сборке и испытанию транспортного средства; изготовление из материалов любых товарных позиций ТН ВЭД, при наличии соглашения "О промышленной сборке" моторных транспортных средств товарных позиций 8701, 8702, 8703, 8704, 8705 ТН ВЭД.
------------------	--	--

".
",
изложить в следующей редакции:
"

	Автомобили-самосвалы, предназначенные для	Моторные транспортные средства, произведенные при выполнении одного из следующих критериев: изготовление, при котором
--	---	---

из 8704 10 102 9	эксплуатации в условиях бездорожья: с поршневым двигателем внутреннего сгорания с воспламенением от сжатия (дизелем или полудизелем) и рабочим объемом цилиндров двигателя более 2500 см ³ или с поршневым двигателем внутреннего сгорания с искровым зажиганием и рабочим объемом цилиндров двигателя более 2800 см ³ , прочие: прочие: прочие	стоимость всех используемых материалов не превышает 50 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций по сборке и испытанию транспортного средства; изготовление из материалов любых товарных позиций ТН ВЭД , при наличии соглашения "О промышленной сборке" моторных транспортных средств товарных позиций 8701, 8702, 8703, 8704, 8705 ТН ВЭД.
------------------	---	---

"
,
строку:
"

8706 00 - 8707**	Шасси с установленными двигателями для моторных транспортных средств товарных позиций 8701 – 8705 – кузова (включая кабины) для моторных транспортных средств товарных позиций 8701 - 8705	Изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей не превышает в первый год, с даты начала изготовления каждой модели 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
------------------	--	--

"
,
изложить в следующей редакции:
"

8706 00 - 8707**	Шасси с установленными двигателями для моторных транспортных средств товарных позиций 8701 – 8705 – кузова (включая кабины) для моторных транспортных средств товарных позиций 8701 - 8705	Изготовление, при котором стоимость всех используемых узлов и деталей (материалов) не превышает в первый год, с даты начала изготовления каждой модели 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 и последующие годы - 70 % цены конечной продукции
------------------	--	---

"
,
строку:
"

--	--	--

8708	Части и принадлежности моторных транспортных средств товарных позиций 8701 - 8705	Изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей не превышает в первый год, с даты начала изготовления каждой модели товара, 90 % цены конечной продукции; во второй год – 85 % цены конечной продукции; с третьего года - 80 % цены конечной продукции
------	---	---

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

8708	Части и принадлежности моторных транспортных средств товарных позиций 8701 - 8705	Изготовление, при котором стоимость всех используемых узлов и деталей (материалов) не превышает в первый год, с даты начала изготовления каждой модели товара, 90 % цены конечной продукции; во второй год – 85 % цены конечной продукции; с третьего года - 80 % цены конечной продукции
------	---	---

".
,"

строку:

"

		Изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей не превышает в первый год с даты начала изготовления данного вида товара 90 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - монтаж заднего моста; - монтаж двигателя; - установка карданной передачи; - установка глушителя и системы выпуска отработанных газов двигателя; - установка передней вилки на раму; - установка переднего грязезащитного щитка; - установка колес; - установка руля и зеркал; - установка воздушного фильтра и системы впуска двигателя; - монтаж электрических жгутов; - монтаж грузовой платформы на раму; - установка топливного бака; - установка фары, задних фонарей, светоотражателей и подключение; - установка аккумуляторных
--	--	---

8711 2098 00	Мотоциклы (включая мопеды) и велосипеды с установленным вспомогательным двигателем, с колясками или без них; коляски, с двигателем внутреннего сгорания с возвратно-поступательным движением поршня рабочим объемом цилиндров двигателя более 125 см ³ , но не более 250 см ³	батарей; - установка табличек и предупреждающих надписей по безопасной эксплуатации; - заправка топливного бака; - обкатка и приемочные испытания; - во второй год и последующие годы – 80 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - изготовление-сварка рамы; - изготовление грузовой платформы; - монтаж заднего моста; - монтаж двигателя; - установка карданной передачи; - установка глушителя и системы выпуска отработанных газов двигателя; - установка передней вилки на раму; - установка переднего грязезащитного щитка; - установка колес; - установка руля и зеркал; - установка воздушного фильтра и системы впуска двигателя; - монтаж электрических жгутов; - монтаж грузовой платформы на раму; - установка топливного бака; - установка фары, задних фонарей, светоотражателей и подключение; - установка аккумуляторной батареи; - установка табличек и предупреждающих надписей по безопасной эксплуатации; - заправка топливного бака; - обкатка и приемочные испытания
--------------	---	--

".

изложить в следующей редакции:

"

		Изготовление, при котором стоимость всех используемых узлов и деталей (материалов) не превышает в первый год с даты начала изготовления данного вида товара 90 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - монтаж заднего моста; - монтаж двигателя; - установка карданной передачи; - установка глушителя и системы выпуска отработанных газов двигателя; - установка передней вилки на раму; - установка переднего грязезащитного щитка; -
--	--	--

8711 2098 00	Мотоциклы (включая мопеды) и велосипеды с установленным вспомогательным двигателем, с колясками или без них; коляски, с двигателем внутреннего сгорания с возвратно-поступательным движением поршня рабочим объемом цилиндров двигателя более 125 см ³ , но не более 250 см ³	установка колес; - установка руля и зеркал; - установка воздушного фильтра и системы впуска двигателя; - монтаж электрических жгутов; - монтаж грузовой платформы на раму; - установка топливного бака; - установка фары, задних фонарей, светоотражателей и подключение; - установка аккумуляторных батарей; - установка табличек и предупреждающих надписей по безопасной эксплуатации; - заправка топливного бака; - обкатка и приемочные испытания; - во второй год и последующие годы – 80 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - изготовление-сварка рамы; - изготовление грузовой платформы; - монтаж заднего моста; - монтаж двигателя; - установка карданной передачи; - установка глушителя и системы выпуска отработанных газов двигателя; - установка передней вилки на раму; - установка переднего грязезащитного щитка; - установка колес; - установка руля и зеркал; - установка воздушного фильтра и системы впуска двигателя; - монтаж электрических жгутов; - монтаж грузовой платформы на раму; - установка топливного бака; - установка фары, задних фонарей, светоотражателей и подключение; - установка аккумуляторной батареи; - установка табличек и предупреждающих надписей по безопасной эксплуатации; - заправка топливного бака; - обкатка и приемочные испытания
--------------	---	---

"
,
строку:
"

		Изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей не превышает в первый год, с даты начала изготовления данного вида товара 90 % цены конечной продукции; во второй
--	--	--

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.

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
запасных частей, инструментов,
принадлежностей; в третий год -
80 % цены конечной продукции,
при условии выполнения
следующих технологических
операций: - установка рессор на
оси колес крепление рессор
стремьянками; - 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 магистральной 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 запасных частей, инструментов, принадлежностей.
--	---

".

,

изложить в следующей редакции:

"

--	--	--

Прицепы и полуприцепы; прочие
несамоходные транспортные
средства; их части, кроме

Изготовление, при котором
стоимость всех используемых
узлов и деталей (материалов) не
превышает 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
запасных частей, инструментов,
принадлежностей; в третий и
последующие годы - 80 % цены

8716	товарных позиций 8716 10 980 0, 8716 31, 8716 39, 8716 39 800, 8716 40, 8716 80, 8716 90.	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, лонжеренов, листов боковых, листов днища, стоек, брусьев, обшивок, козырьков, 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
------	---	--

	запасных частей, инструментов, принадлежностей.
--	---

".
;

дополнить строкой в следующей редакции:

"

8716 10 980 0	Прицепы и полуприцепы типа " дом-автоприцеп", для проживания или для автотуристов массой более 1600 кг	Выполнение одного из следующих условий: изготовление из материалов любых товарных позиций ТН ВЭД , при наличии соответствующего соглашения "О промышленной сборке" товарной позиции 8716; осуществление (включая раскрой и гибку заготовок) производства, включая сборку, сварку и окраску прицепа, полуприцепа, прицепа-цистерны, полуприцепа-цистерны, а также выполнение не менее 4 из следующих операций: 1) сборка несущей рамы, подрамников (при наличии в конструкции); 2) сварка несущей рамы, подрамников (при наличии в конструкции); 3) покраска несущей рамы, подрамников (при наличии в конструкции); 4) монтаж силовой установки (при наличии в конструкции), обеспечивающей питание систем; 5) монтаж мостов (осей) и подвесок (при наличии в конструкции); 6) монтаж системы электрооборудования; 7) системы пневмооборудования (при наличии в конструкции); 8) системы гидрооборудования (при наличии в конструкции); 9) изготовление оси (для прицепов легковых автомобилей); 10) изготовление дышла (при наличии в конструкции); 11) монтаж рессор и амортизаторов; 12) монтаж электрооборудования; 13) монтаж бортов и пола; 14) проведение контрольных испытаний.
---------------	---	--

"
,
строку:
"

8716 31	Прицепы и полуприцепы для транспортировки грузов, прочие: прицепы-цистерны, полуприцепы-цистерны	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 80 % цены конечной продукции
---------	--	--

"
,
изложить в следующей редакции:
"

8716 31 000 0	Прицепы и полуприцепы для транспортировки грузов, прочие: прицепы-цистерны, полуприцепы-цистерны	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 80 % цены конечной продукции
---------------	--	--

"
,
строку:
"

8716 40	Прицепы и полуприцепы прочие	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 80 % цены конечной продукции
---------	------------------------------	--

"
,
изложить в следующей редакции:
"

8716 40 000 0	Прицепы и полуприцепы прочие	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 80 % цены конечной продукции
---------------	------------------------------	--

"
,
строку:
"

8716 80	Транспортные средства прочие	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 80 % цены конечной продукции
---------	------------------------------	--

"
,
изложить в следующей редакции:
"

8716 80 000 0	Транспортные средства прочие	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 80 % цены конечной продукции
---------------	------------------------------	--

"
,
строку:

"

8802	Летательные аппараты прочие (например, вертолеты, самолеты); космические аппараты (включая спутники) и суборбитальные и космические ракеты-носители	Изготовление, при котором стоимость используемых материалов, узлов и деталей не превышает в первый год с даты начала изготовления данного вида товара 85 % цены конечной продукции, во второй год - 80 % цены конечной продукции, в третий год - 75 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - производство деталей с а м о л е т а и з полимерно-композиционного материала, механическая обработка деталей самолета; - окраска, шлифовка и сушка деталей самолета; - процесс сборки: сверловочные работы, пайка, монтаж электро/радио оборудования; - общий монтаж установок с проведением силовых испытаний по имеющимся методическим указаниям и контролем технических параметров, заложенных в конструкторской документации
------	---	--

".
,

изложить в следующей редакции:

"

8802	Летательные аппараты прочие (например, вертолеты, самолеты); космические аппараты (включая спутники) и суборбитальные и космические ракеты-носители	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает в первый год с даты начала изготовления данного вида товара 85 % цены конечной продукции, во второй год - 80 % цены конечной продукции, в третий и последующие годы - 75 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - производство деталей самолета из полимерно-композиционного материала, механическая обработка деталей самолета; - окраска, шлифовка и сушка деталей самолета; - процесс сборки: сверловочные работы, пайка, монтаж электро/радио оборудования; - общий монтаж
------	---	---

	установок с проведением силовых испытаний по имеющимся методическим указаниям и контролем технических параметров, заложенных в конструкторской документации
--	---

".
,
строку:
"

	Изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей не превышает в первый год, с даты начала изготовления данного вида товара 95% цены конечной продукции; во второй год - 90% цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - установка основного корпуса летательного аппарата на оригинальное шасси; - установка кормовой части (хвостовой балки) на корпус летательного аппарата; - подключение гидравлических трубопроводов и приборов управления полетом к приводу рулевого винта; -подключение проводки автопилота к рулевому винту, крепление антенн и внешнего светотехнического оборудования к хвостовой балке; - подключение хвостового вала трансмиссии; - установка лопастей несущего винта; - установка главного редуктора и двигателей (левого и правого); - установка главного вала двигателя и хвостового вала трансмиссии; - подключение и настройка органов управления двигателем; - установка втулки несущего винта со всеми элементами управления; - выполнение покраски; - установка специального оборудования; - установка внутренней обшивки; - установка монтажного оборудования (механического и электрического); -подключения бортовой электрической сети к компонентам летательного аппарата и проверка ее работоспособности; - интеграция (
--	--

8802 12 000 ***

Вертолеты с массой пустого
снаряженного аппарата более 2
000 кг

настройка и проверка работоспособности в комплексе) бортового радиоэлектронного оборудования; - установка компонентов радиооборудования, навигационного оборудования, антенн; - эксплуатационные испытания всех установленных систем, - наземные и летные испытания; в третий год - 85% цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - установка основного корпуса летательного аппарата на оригинальное шасси; - установка кормовой части (хвостовой балки) на корпус летательного аппарата; - подключение гидравлических трубопроводов и приборов управления полетом к приводу рулевого винта; - подключение проводки автопилота к рулевому винту, крепление антенн и внешнего светотехнического оборудования к хвостовой балке; - подключение хвостового вала трансмиссии; - установка лопастей несущего винта; - установка главного редуктора и двигателей (левого и правого); - установка главного вала двигателя и хвостового вала трансмиссии; - подключение и настройка органов управления двигателем; - установка втулки несущего винта со всеми элементами управления; - выполнение покраски; - установка специального оборудования; - установка внутренней обшивки; - установка монтажного оборудования (механического и электрического); - подключения бортовой электрической сети к компонентам летательного аппарата и проверка ее работоспособности; - интеграция (настройка и проверка работоспособности в комплексе) бортового радиоэлектронного оборудования; - установка компонентов радиооборудования, навигационного оборудования,

	антенн; - эксплуатационные испытания всех установленных систем, - наземные и летные испытания; - установка монтажных элементов для оборудования, включая кронштейны для крепления оборудования, пультов и антенн; - установка и тестирование спецоборудования, авионики и радиосвязного оборудования; - установка жгутов электропроводки и коммутаций для дополнительного оборудования (в т.ч. навигационного при наличии), включая проведение проверки электропроводки
--	---

".

изложить в следующей редакции:

"

	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает в первый год, с даты начала изготовления данного вида товара 95% цены конечной продукции; во второй год - 90% цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - установка основного корпуса летательного аппарата на оригинальное шасси; - установка кормовой части (хвостовой балки) на корпус летательного аппарата; - подключение гидравлических трубопроводов и приборов управления полетом к приводу рулевого винта; -подключение проводки автопилота к рулевому винту, крепление антенн и внешнего светотехнического оборудования к хвостовой балке; - подключение хвостового вала трансмиссии; - установка лопастей несущего винта; - установка главного редуктора и двигателей (левого и правого); - установка главного вала двигателя и хвостового вала трансмиссии; - подключение и настройка органов управления двигателем; - установка втулки несущего винта
--	--

8802 12 000 ***

Вертолеты с массой пустого снаряженного аппарата более 2 000 кг

со всеми элементами управления;
- выполнение покраски; - установка специального оборудования; - установка внутренней обшивки; - установка монтажного оборудования (механического и электрического);
-подключения бортовой электрической сети к компонентам летательного аппарата и проверка ее работоспособности; - интеграция (настройка и проверка работоспособности в комплексе) бортового радиоэлектронного оборудования; - установка компонентов радиооборудования, навигационного оборудования, антенн; - эксплуатационные испытания всех установленных систем, - наземные и летные испытания; в третий и последующие годы - 85% цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - установка основного корпуса летательного аппарата на оригинальное шасси; - установка кормовой части (хвостовой балки) на корпус летательного аппарата; - подключение гидравлических трубопроводов и приборов управления полетом к приводу рулевого винта; -подключение проводки автопилота к рулевому винту, крепление антенн и внешнего светотехнического оборудования к хвостовой балке; - подключение хвостового вала трансмиссии; - установка лопастей несущего винта; - установка главного редуктора и двигателей (левого и правого); - установка главного вала двигателя и хвостового вала трансмиссии; - подключение и настройка органов управления двигателем; - установка втулки несущего винта со всеми элементами управления;
- выполнение покраски; - установка специального оборудования; - установка внутренней обшивки; - установка

		монтажного оборудования (механического и электрического); - подключения бортовой электрической сети к компонентам летательного аппарата и проверка ее работоспособности; - интеграция (настройка и проверка работоспособности в комплексе) бортового радиоэлектронного оборудования; - установка компонентов радиооборудования, навигационного оборудования, антенн; - эксплуатационные испытания всех установленных систем, - наземные и летные испытания; - установка монтажных элементов для оборудования, включая кронштейны для крепления оборудования, пультов и антенн; - установка и тестирование спецоборудования, авионики и радиосвязного оборудования; - установка жгутов электропроводки и коммутаций для дополнительного оборудования (в т.ч. навигационного при наличии), включая проведение проверки электропроводки
--	--	--

".

,"

строку:

"

8803	Части летательных аппаратов товарной позиции 8801 или 8802	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов позиции 8803 не превышает 5 % цены конечной продукции
------	--	--

".

,"

изложить в следующей редакции:

"

8807	Части летательных аппаратов товарной позиции 8801, 8802 или 8806	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов позиции 8807 не превышает 5 % цены конечной продукции
------	--	--

".

,"

строку:

"

--	--	--

9019 20 000 0

Аппаратура для озоновой, кислородной и аэрозольной терапии, искусственного дыхания или прочая терапевтическая дыхательная аппаратура

Изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей не превышает в первый и второй год с даты начала изготовления данного вида товара 90% цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - сборочные операции корпуса; - нарезка шланга высокого давления; - установка шланга высокого давления; - монтаж инфраструктуры линии подачи воздуха; - монтаж инфраструктуры линии подачи кислорода; - промежуточное испытание оборудования; - настройка и калибровка оборудования; - конечное испытание оборудования (испытание под высоким давлением, испытание точного контроля потока, испытание электробезопасности, испытание на срок службы); - маркировка, упаковка. В третий год - 80% цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - сборочные операции корпуса; - изготовление электронной платы; - механический монтаж оборудования; - нарезка шланга высокого давления; - установка шланга высокого давления; - монтаж инфраструктуры линии подачи воздуха; - монтаж инфраструктуры линии подачи кислорода; - промежуточное испытание оборудования; - настройка и калибровка оборудования; - конечное испытание оборудования (испытание под высоким давлением, испытание точного контроля потока, испытание электробезопасности, испытание на срок службы); - маркировка, упаковка

".

изложить в следующей редакции:

"

9019 20 000 0	Аппаратура для озоновой, кислородной и аэрозольной терапии, искусственного дыхания или прочая терапевтическая дыхательная аппаратура	Изготовление, при котором стоимость всех материалов не превышает в первый и второй год с даты начала изготовления данного вида товара 90% цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - сборочные операции корпуса; - нарезка шланга высокого давления; - установка шланга высокого давления; - монтаж инфраструктуры линии подачи воздуха; - монтаж инфраструктуры линии подачи кислорода; - промежуточное испытание оборудования; - настройка и калибровка оборудования; - конечное испытание оборудования (испытание под высоким давлением, испытание точного контроля потока, испытание электробезопасности, испытание на срок службы); - маркировка, упаковка. В третий и последующие годы - 80% цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - сборочные операции корпуса; - изготовление электронной платы; - механический монтаж оборудования; - нарезка шланга высокого давления; - установка шланга высокого давления; - монтаж инфраструктуры линии подачи воздуха; - монтаж инфраструктуры линии подачи кислорода; - промежуточное испытание оборудования; - настройка и калибровка оборудования; - конечное испытание оборудования (испытание под высоким давлением, испытание точного контроля потока, испытание электробезопасности, испытание на срок службы); - маркировка, упаковка
---------------	--	--

".
,
строку:
"

9405	Лампы и осветительное оборудование, включая прожекторы, лампы узконаправленного света, фары и их части, в другом месте не поименованные или не включенные; световые вывески, световые таблички с именем или названием, или адресом и аналогичные изделия, имеющие встроенный источник света, и их части, в другом месте не поименованные или не включенные	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50% цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - изготовление корпуса изделия методом литья, или штамповки, или экструзии и/или иным способом с использованием производственного оборудования; - механическая обработка корпуса изделия (с помощью резака, или токарных, или фрезерных, или шлифовочных и/или других станков); - установка и пайка компонентов путем SMD-монтажа состоящего из: принтера трафаретной печати, автоматического установщика SMD-компонентов и печи для пайки.
------	--	--

".

,"

изложить в следующей редакции:

"

9405	Светильники и осветительное оборудование, включая прожекторы, лампы узконаправленного света, фары и их части, в другом месте не поименованные или не включенные; световые вывески, световые таблички с именем или названием, или адресом и аналогичные изделия, имеющие встроенный источник света, и их части, в другом месте не поименованные или не включенные	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не превышает 50% цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - изготовление корпуса изделия методом литья, или штамповки, или экструзии и/или иным способом с использованием производственного оборудования; - механическая обработка корпуса изделия (с помощью резака, или токарных, или фрезерных, или шлифовочных и/или других станков); - установка и пайка компонентов путем SMD-монтажа состоящего из: принтера трафаретной печати, автоматического установщика SMD-компонентов и печи для пайки.
------	--	--

".

,"

строку:

"

--	--	--

из 9602 00 000 0	Обработанные материалы растительного или минерального происхождения, пригодные для резьбы, и изделия из них; изделия формованные или резные из воска , стеарина, натуральных смол или натурального каучука или модельных паст, и прочие формованные или резные изделия, в другом месте не поименованные или не включенные; желатин обработанный, неотвержденный (кроме желатина товарной позиции 3503) и изделия из неотвержденного желатина	Изготовление из обработанных материалов для резьбы тех же позиций
------------------	---	---

".
,"

изложить в следующей редакции:

"

из 9602 00 000	Обработанные материалы растительного или минерального происхождения, пригодные для резьбы, и изделия из них; изделия формованные или резные из воска , стеарина, натуральных смол или натурального каучука или модельных паст, и прочие формованные или резные изделия, в другом месте не поименованные или не включенные; желатин обработанный, неотвержденный (кроме желатина товарной позиции 3503) и изделия из неотвержденного желатина	Изготовление из обработанных материалов для резьбы тех же позиций
----------------	---	---

".
,"

пункт 2.2. примечания 2 изложить в следующей редакции:

"2.2. Термин "Материал" означает любой ингредиент, сырье, компонент, узел или деталь, используемый для производства продукта.";

примечание 3 изложить в следующей редакции:

"3.1. Условия и операции, указанные в третьей колонке настоящего Перечня условий и операций, осуществляются только в отношении используемых для изготовления продукта материалов, не происходящих с территории государств-участников Соглашения от 1994 года и 2009 года (далее - материалы иностранного происхождения). Происхождение материалов с территории государств-участников Соглашения от 1994 года и 2009 года подтверждается сертификатом о происхождении товара формы "СТ-1", или сертификатом о

происхождении товара формы "СТ-KZ". Ограничения, определенные условиями и операциями в третьей колонке, распространяются только в отношении используемых для изготовления продукта материалов иностранного происхождения.

3.2. В случае если условиями и операциями установлено, что в производстве продукта используются материалы любых товарных позиций, это означает, что материалы, классифицируемые в той же товарной позиции, что и продукт, также используются при условии соблюдения особых ограничений, которые определены условиями и операциями.

3.3. В случае если продукт, изготовленный из материалов иностранного происхождения, приобретает статус происходящего из государства-участника Соглашения от 1994 года и 2009 года, где осуществляется его переработка в силу изменения товарной позиции или в силу относящегося к нему особого условия либо операции в соответствии с критериями, и затем используется в качестве материала для производства другого продукта, то условия и операции, применяемые в отношении продукта, при изготовлении которого он используется, к нему не применяются.

3.4. Если в отношении того или иного продукта достигается выполнение критериев достаточной переработки товаров в результате проведения операций, не отвечающих критериям достаточной переработки товара, то данный продукт не будет считаться происходящим из той страны, где эти операции имели место.

3.5. Объектом применения условий и операций является тот или иной продукт, определяемый в качестве самостоятельного объекта классификации в соответствии с правилами классификации товаров по ТН ВЭД. В случае определения происхождения наборов продуктов, классифицируемых как таковых в силу третьего основного правила интерпретации ТН ВЭД, объектом применения условий и операций рассматривается каждый отдельный элемент, входящий в состав набора.";

приложения 4, 5, 6, 7, 8 изложить в редакции согласно приложениям 2, 3, 4, 5 и 6 к настоящему приказу;

дополнить приложением 9 согласно приложению 7 к настоящему приказу;

форму бланка сертификата о происхождении товара формы "Оригинал", утвержденную указанным приказом, изложить в редакции согласно приложению 8 к настоящему приказу;

форму бланка сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ", утвержденную указанным приказом, изложить в редакции согласно приложению 9 к настоящему приказу.

2. Комитету технического регулирования и метрологии Министерства торговли и интеграции Республики Казахстан в установленном законодательством Республики Казахстан порядке обеспечить:

1) государственную регистрацию настоящего приказа в Министерстве юстиции Республики Казахстан;

2) размещение настоящего приказа на интернет-ресурсе Министерства торговли и интеграции Республики Казахстан.

3. Контроль за исполнением настоящего приказа возложить на курирующего вице-министра торговли и интеграции Республики Казахстан.

4. Настоящий приказ вводится в действие по истечении десяти календарных дней после дня его первого официального опубликования.

*Исполняющий обязанности министра
торговли и интеграции Республики Казахстан*

Е. Баттаков

"СОГЛАСОВАН"

Министерство сельского хозяйства
Республики Казахстан

"СОГЛАСОВАН"

Министерство здравоохранения
Республики Казахстан

"СОГЛАСОВАН"

Министерство индустрии и
инфраструктурного развития
Республики Казахстан

"СОГЛАСОВАН"

Министерство финансов
Республики Казахстан

"СОГЛАСОВАН"

Министерство национальной
экономики Республики Казахстан

"СОГЛАСОВАН"

Министерство экологии, геологии и
природных ресурсов
Республики Казахстан

"СОГЛАСОВАН"

Министерство энергетики
Республики Казахстан

Приложение 1 к приказу
Исполняющий обязанности
министра торговли и интеграции
Республики Казахстан
от 3 августа 2022 года № 316-НК

Приложение 1
к Правилам по определению
страны происхождения товара,
статуса товара Евразийского
экономического союза или
иностранный товара, выдаче

сертификата о происхождении
товара и отмене его действия,
установлении форм сертификата
по определению страны
происхождения товара
Форма

**Заявка на получение сертификата о происхождении товара, экспортируемого из
Республики Казахстан, реэкспортируемого из Республики Казахстан**

Заявка № ____ от " ____ " _____ 20__ года

Просим выдать сертификат о происхождении товара формы

на _____ языке и следующих реквизитов:

1. Отправитель товара, его адрес, телефон, электронный адрес

2*. Получатель товара, адрес, страна

3*. Изготовитель товара, его адрес, страна

4*. Внешнеторговый контракт (договор), его дата

5*. Инвойс (счет-фактура), №, дата

6. Сведения о товаре:

Точное наименование товара	Количество товара*	Единица измерения*	Масса брутто /нетто, кг*	Количество мест товара*	Вид упаковки *	Код ТН ВЭД
----------------------------------	-----------------------	-----------------------	-----------------------------	----------------------------	-------------------	------------

7 *. Станция (пункт) отправления

8*. Станция (пункт) назначения

9*. Вид и количество транспорта

10. Разрешение на экспорт и/или лицензия

11 *. Характер сделки: продажа, бартер, консигнация

12 *. Стоимость товара в тенге по курсу Национального банка Республики Казахстан на
момент

подачи заявки

13. Расчетный счет, отделение банка

14. Для физических лиц – индивидуальный идентификационный номер, для юридических лиц – бизнес-идентификационный номер

15. Фамилия, имя, отчество (при его наличии) руководителя, телефон

За достоверность сведений, содержащихся в данной заявке и представленных документах, несем ответственность в соответствии со статьей 417 Кодекса Республики Казахстан об административных правонарушениях.**

Гарантирую соблюдать неизменность производственного процесса в течение всего срока действия сертификата о происхождении серийной продукции, в соответствии с требованиями Решения Евразийского межправительственного совета от 10 апреля 2020 года № 2 "О внесении изменения в Решение Евразийского межправительственного совета от 12 августа 2016 года № 5 и о применении сертификата о происхождении серийной продукции".

Подпись заявителя

Примечание:

* Не заполняется в случае подачи заявки на получение сертификата о происхождении серийной продукции или для целей участия в государственных закупках.

** Указывается в случае подачи заявки на получение сертификата о происхождении серийной продукции.

Приложение 2 к приказу
Исполняющий обязанности
министра торговли и интеграции
Республики Казахстан
от 3 августа 2022 года № 316-НК

Приложение 4
к Правилам по определению
страны происхождения товара,
статуса товара Евразийского
экономического союза или
иностранного товара, выдаче

сертификата о происхождении
товара и отмене его действия,
установлении форм сертификата
по определению страны
происхождения товара
Форма

Заявка на проведение экспертизы происхождения товара для внутреннего обращения

Заявка № ____ от " ____ " _____ 20__ года

Просим провести экспертизу происхождения товара на _____ языке
на основании

следующих реквизитов:

1. Производитель товара, его адрес (юридический адрес и адрес места нахождения
производства) ,
телефон, электронный адрес

2. Получатель товара, юридический адрес _____

3. Наименование товара (коммерческое наименование товара и сведения, позволяющие
произвести
однозначную идентификацию товара (обозначение и наименование нормативного
технического документа,
в соответствии с которым произведен товар (при наличии), модель (при наличии), тип (при
наличии), марку
(при наличии)).

При указании в качестве нормативного технического документа технического
регламента, международного,
регионального, национального стандарта, стандарта иностранного государства его
наименование указывается при
обращении заявителя. _____

Код ТН ВЭД _____

Код КП ВЭД _____

4. Масса брутто/нетто, килограмм _____

5. Количество мест товара и вид упаковки _____

6. Расчетный счет, отделение банка _____

7. Для физических лиц - индивидуальный идентификационный номер, для
юридических лиц – бизнес

-идентификационный номер _____

8. Фамилия, имя, отчество (при его наличии) руководителя, телефон _____

Оплату гарантируем.

За достоверность сведений, содержащихся в настоящей заявке и представленных документах, несем ответственность в соответствии со статьей 417 Кодекса Республики Казахстан об административных правонарушениях.

Подпись руководителя

Приложение 3 к приказу
Исполняющий обязанности
министра торговли и интеграции
Республики Казахстан
от 3 августа 2022 года № 316-НК
Приложение 5
к Правилам по определению
страны происхождения товара,
статуса товара Евразийского
экономического союза или
иностранный товар, выдаче
сертификата о происхождении
товара и отмене его действия,
установлении форм сертификата
по определению страны
происхождения товара

Расчет доли внутристрановой ценности в товаре

С ин. мат.

ДВЦ = $100\% - \text{-----} \times 100\%$

С гот. пр.

где,

ДВЦ - доля внутристрановой ценности в товаре, %;

С ин. мат. - стоимость сырья и материалов иностранного происхождения;

С гот. пр. - стоимость готовой продукции по цене "франко-завод".

При расчете ДВЦ:

1) для налогоплательщиков налога на добавленную стоимость (далее - НДС):

НДС не учитывается в стоимости сырья, материалов и компонентов;

НДС учитывается в стоимости готовой продукции по цене "франко-завод".

2) для неплательщиков НДС и освобожденных от НДС:

стоимость сырья, материалов и компонентов указывается по величине, отраженной в товаросопроводительных документах (договоры на поставку, счета-фактуры, накладные);

стоимость готовой продукции по цене "франко-завод" указывается без учета НДС.

Приложение 4 к приказу
Исполняющий обязанности
министра торговли и интеграции
Республики Казахстан
от 3 августа 2022 года № 316-НК

Приложение 6
к Правилам по определению
страны происхождения товара,
статуса товара Евразийского
экономического союза или
иностранного товара, выдаче
сертификата о происхождении
товара и отмене его действия,
установлении форм сертификата
по определению страны
происхождения товара
Форма

(наименование и бизнес-идентификационный номер организации)

Акт экспертизы № _____ о происхождении товара для внутреннего обращения

1. Производитель товара _____
2. Дата составления акта, дата выезда на место нахождения производства товара

3. Основание для проведения экспертизы _____
4. Наименование товара (коммерческое наименование товара и сведения, позволяющие произвести однозначную идентификацию товара (обозначение и наименование нормативного технического документа, в соответствии с которым произведен товар (при наличии), модель (при наличии), тип (при наличии), марку (при наличии)). При указании в качестве нормативного технического документа технического регламента, международного, регионального, национального стандарта, стандарта иностранного государства его наименование указывается при обращении заявителя.

-
5. Количество _____
(мест, вес брутто и нетто, штук, комплектов, метр, объем)

5.1. В случае если акт экспертизы составляется на товары серийного производства, указывается, что акт экспертизы составлен на товары серийного производства

—

5.2. При осмотре производства указываются сведения об ознакомлении с конструкторской документацией, или технической документацией (для медицинских изделий), или рецептурой, или составом (для производства и (или) изготовления пищевой или химической продукции), или что документация составляет государственные секреты и относится к охраняемой, в соответствии с главой 4 Закона Республики Казахстан "О государственных секретах", или является информацией ограниченного доступа, в соответствии со статьей 5

Закона Республики Казахстан "О доступе к информации"

6. Контракт _____

7. Получатель товара _____

8. Вид упаковки, маркировка _____

9. Предъявленная документация _____

10. Экспертизой установлено:

Заполняются сведения по осмотру производства (о месте нахождения производства заявленного товара, о составе и принадлежности основных и производственных фондов (здания, оборудования в собственности, арендуемые), об используемом при производстве

товара оборудовании, выполнении технологического процесса производства, о составе работников, находящихся в трудовых отношениях с заявителем, о выполнении критерия достаточной переработки с установлением происхождения заявленного товара, позиции ТН

ВЭД используемых сырья, материалов и конечной продукции, о выполнении требований

пункта 29 Правил (при оформлении акта экспертизы на серийное производство)):

11. Приложение на _____ листах является неотъемлемой частью настоящего акта.

12. Заключение: на основании вышеизложенного товар может быть определен как _____ в количестве, указанном в пункте 5 настоящего акта

Критерии происхождения _____

Доля внутристрановой ценности в товаре _____

ТН ВЭД товара _____

КП ВЭД товара _____

Фото места производства (не менее трех фотографий с разных сторон) и товара (не менее

трех фотографий с разных сторон)

Подпись эксперта-аудитора _____

Подпись заявителя (представителя заявителя) _____

Фамилия, имя, отчество (при его наличии), Индивидуальный идентификационный номер

(эксперта-аудитора)

Дата начала экспертизы ____ Дата окончания экспертизы __ 20 __ года.

Акт экспертизы о происхождении товара и его копии без электронной цифровой подписи

эксперта-аудитора, заявителя (представителя заявителя), недействительны.

Приложение 5 к приказу
Исполняющий обязанности
министра торговли и интеграции
Республики Казахстан
от 3 августа 2022 года № 316-НК

Приложение 7
к Правилам по определению
страны происхождения товара,
статуса товара Евразийского
экономического союза или
иностранный товара, выдаче
сертификата о происхождении
товара и отмене его действия,
установлении форм сертификата
по определению страны
происхождения товара
Форма

**Заявка на получение сертификата о происхождении товара для
внутреннего обращения**

Заявка № _____

от " ____ " _____ 20 __ года

Просим выдать сертификат о происхождении товара на

_____ языке на основании акта
экспертизы о происхождении товара, выданного

_____ (наименование организации, уполномоченной на проведение

_____ экспертизы происхождения товара)

и следующих реквизитов:

1. Производитель товара, его адрес (юридический адрес и адрес места нахождения производства),
телефон, электронный адрес

2. Получатель товара, юридический адрес

3. Сведения о товаре:

Точное наименование товара	Количество товара	Единица измерения	Масса брутто/ нетто, килограмм	Количество мест товара	Вид упаковки	Код ТН ВЭД	Код КП ВЭД	Критерий происхождения товара	ДВЦ

4. Для физических лиц - индивидуальный идентификационный номер/
для юридических лиц - бизнес-идентификационный номер

5. Расчетный счет, отделение банка

6. Фамилия, имя, отчество (при наличии) руководителя, телефон

За достоверность сведений, содержащихся в настоящей заявке и представленных документах, несем ответственность в соответствии со статьей 417 Кодекса Республики Казахстан об административных правонарушениях.

Подпись руководителя

Приложение 6 к приказу
Исполняющий обязанности
министра торговли и интеграции
Республики Казахстан
от 3 августа 2022 года № 316-НК

Приложение 8
к Правилам по определению
страны происхождения товара,
статуса товара Евразийского
экономического союза или
иностранный товар, выдаче
сертификата о происхождении
товара и отмене его действия,
установлении форм сертификата
по определению страны
происхождения товара

Порядок заполнения сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ"

Сертификат о происхождении товара формы "СТ-KZ" заполняется на государственном или русском языках с указанием в графах следующих сведений о товаре, на который он выдан:

1) графа 1 – "Производитель товара (наименование и почтовый адрес)" - наименование юридического лица или индивидуального предпринимателя,

являющегося производителем товара согласно документам, подтверждающим юридический статус производителя товара:

для юридического лица - согласно справке (свидетельству) о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица или справке об учетной регистрации филиала или представительства юридического лица, положения о филиале или представительстве юридического лица;

для индивидуального предпринимателя - согласно свидетельству о государственной регистрации индивидуального предпринимателя или уведомления о начале деятельности в качестве индивидуального предпринимателя.

При заполнении графы указывается юридический адрес производителя;

2) графа 2 "Получатель товара (наименование и почтовый адрес)" - наименование юридического лица или индивидуального предпринимателя, являющегося получателем товара согласно документам, подтверждающим юридический статус получателя товара :

для юридического лица - согласно справке (свидетельству) о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица или справке об учетной регистрации филиала или представительства юридического лица, положения о филиале или представительстве юридического лица;

для индивидуального предпринимателя - согласно свидетельству о государственной регистрации индивидуального предпринимателя или уведомления о начале деятельности в качестве индивидуального предпринимателя.

При заполнении графы указывается юридический адрес получателя товара.

Графа "Получатель товара" заполняется производителем, или уполномоченным им лицом, представляющим интересы производителя товара по доверенности, или лицом, которому был продан данный товар самим производителем, в графе 5 "Для служебных отметок" указывается вышеназванный договор на приобретение товара между производителем товара и получателем товара.

В случае вывоза товара с территории специальных экономических зон и свободных складов Республики Казахстан на остальную территорию Республики Казахстан, графа 2 "Получатель товара" заполняется аналогично только в случае наличия уполномоченного лица (посредника);

3) графа 3 – "Цель получения сертификата о происхождении товара" вносится следующая запись "Для подтверждения страны происхождения товара и доли внутристрановой ценности";

4) графа 4 - регистрационный номер сертификата о происхождении товара; страна, выдавшая сертификат ("Выдан в Республике Казахстан");

5) графа 5 – "Для служебных отметок". Вносятся следующие записи: "Выдан впоследствии", "Дубликат", "Выдан взамен сертификата...", "Выдан на серийное производство. Срок действия сертификата о происхождении товара составляет

двенадцать месяцев со дня выдачи", "Выдан на серийное производство. Срок действия сертификата о происхождении товара составляет тридцать шесть месяцев со дня выдачи". В случае наличия получателя товара указывается договор на приобретение товара между получателем товара и производителем товара. В случае переоформления сертификата указываются все номера сертификатов, на основании которых он был переоформлен;

6) графа 6 – "Номер" указывается порядковый номер товара;

7) графа 7 – "Количество мест и вид упаковки" указываются количество мест и вид упаковки товара (партии);

8) графа 8 – "Описание товара" - указываются коммерческое наименование товара и сведения, позволяющие произвести однозначную идентификацию товара (обозначение и наименование нормативного технического документа, в соответствии с которым произведен товар (при наличии), модель (при наличии), тип (при наличии), марку (при наличии)).

При указании в качестве нормативного технического документа технического регламента, международного, регионального, национального стандарта, стандарта иностранного государства его наименование указывается при обращении заявителя.

При заполнении графы указывается код товара по ТН ВЭД и КП ВЭД, а также количественные характеристики товара согласно ТН ВЭД;

9) графа 9 – "Критерий происхождения" указываются следующие критерии происхождения товаров:

П - товар, полностью произведенный в Республике Казахстан;

Д - товар, подвергнутый достаточной переработке, с указанием первых четырех цифр кода (товарной позиции) ТН ВЭД конечной продукции. При заполнении графы указывается в процентах доля внутристрановой ценности в товаре.

Если в сертификате заявлены товары, классифицируемые в различных товарных позициях ТН ВЭД и имеющие различные критерии происхождения, то в графе 9 указываются критерии происхождения дифференцированно для всех заявленных товаров;

10) графа 10 – "Вес (килограмм) брутто/нетто".

Указываются масса брутто/нетто (кг) (при необходимости);

При оформлении сертификата формы "СТ-KZ" на продукцию серийного производства графы 2, 7, 10 не заполняются;

11) графа 11 - "Удостоверение" содержит наименование уполномоченной организации, ее адрес, дату удостоверения сведений, указанных в сертификате, а также электронную цифровую подпись, фамилию и инициалы лица, уполномоченного заверить сертификат;

При выдаче на бумажном носителе содержит наименование уполномоченной организации, ее адрес, печать, дату удостоверения сведений, указанных в сертификате, а также подпись, фамилию и инициалы лица, уполномоченного заверить сертификат;

12) графа 12 – "Декларация заявителя" указывается наименование страны происхождения товара, место и дата декларирования сведений о стране происхождения товара, фамилия и инициалы уполномоченного лица заявителя, электронную цифровую подпись заявителя;

При выдаче на бумажном носителе указывается наименование страны происхождения товара, место и дата декларирования сведений о стране происхождения товара, подпись, фамилия и инициалы уполномоченного лица заявителя, печать заявителя (при наличии).

Приложение 7 к приказу
Исполняющий обязанности
министра торговли и интеграции
Республики Казахстан
от 3 августа 2022 года № 316-НК

Приложение 9
к Правилам по определению
страны происхождения товара,
статуса товара Евразийского
экономического союза или
иностранный товара, выдаче
сертификата о происхождении
товара и отмене его действия,
установлении форм сертификата
по определению страны
происхождения товара

Порядок заполнения сертификата о происхождении товара формы "Оригинал"

Сертификат о происхождении товара формы "Оригинал" заполняется на английском или русском языках с указанием в графах следующих сведений о товаре, на который он выдан:

1) графа 1 – "Информация об экспортере или отправителе товара (наименование, адрес)".

При заполнении графы указывается наименование юридического или физического лица, являющегося экспортером или отправителем товара согласно документам, подтверждающим юридический статус заявителя:

копия документа, удостоверяющего личность - для физических лиц;

копия справки (свидетельства) о государственной регистрации (перерегистрации) юридического лица - для юридических лиц;

копия свидетельства о государственной регистрации в качестве индивидуального предпринимателя или копия уведомления о начале деятельности в качестве индивидуального предпринимателя - для индивидуальных предпринимателей;

копия свидетельства о государственной регистрации крестьянского (фермерского) хозяйства или копия уведомления о начале деятельности в качестве индивидуального предпринимателя - для крестьянских или фермерских хозяйств.

Наименования и адреса экспортера или отправителя указываются идентично наименованию, указанному в товаросопроводительных документах, связанных с отгрузкой товара (внешнеторговый договор/сделка, счет-фактура, таможенная декларация и др.).

Если отправитель и экспортер являются разными юридическими (физическими) лицами следует указывать, что грузоотправитель (наименование и адрес) действует "by order" - "по поручению" экспортера (наименование и адрес);

2) графа 2 - "Информация об импортере или получателе товара (наименование, адрес)".

Наименования и адреса импортера или получателя товара указывается идентично наименованию, указанному в товаросопроводительных документах, связанных с отгрузкой товара (внешнеторговый договор/сделка, счет-фактура, таможенная декларация и др.).

Если получатель и импортер являются разными юридическими (физическими) лицами следует указывать, что грузополучатель (наименование и адрес) действует "by order" - "по поручению" импортера (наименование и адрес).

В случаях, если грузополучатель неизвестен, в данной графе указывается "to order" - "по приказу";

3) графа 3 – "Вид транспорта и маршрут".

Указывается вид транспорта и маршрут следования товара, насколько это известно. Например: "By truck from Almaty to Warsaw" - "Автотранспортом из Алматы в Варшаву"; "By air from Almaty to Paris" - "Авиатранспортом из Алматы в Париж"; "By sea from Saint-Petersburg to Amsterdam" - "Морским транспортом из Санкт-Петербурга в Амстердам"; "By rail from Moscow to Berlin" - "Железнодорожным транспортом из Москвы в Берлин". Если маршрут следования и вид транспорта неизвестны, данная графа может быть оставлена без заполнения;

4) графа 4 - "Для служебных отметок".

В данную графу могут быть внесены следующие записи: "Дубликат" или "Duplicate", с указанием номера и даты ранее выданного сертификата-подлинника (в случаях утраты или повреждения сертификата о происхождении товара); "Выдан впоследствии" или "Issued retrospectively" (в случае, если сертификат о происхождении товара не был выдан в момент вывоза товара с территории Республики Казахстан); "Выдан взамен" или "Issued in substitution", с указанием номера и даты заменяемого сертификата (в случае изменения сведений, содержащихся в графах сертификата о происхождении товара);

5) графа 5 – "Страна происхождения".

В этой графе указывается: "Republic of Kazakhstan" - "Республика Казахстан";

6) графа 6 – "Дополнительные сведения".

В данной графе по просьбе заявителя могут быть указаны номер и дата экспортного контракта, лицензии, а также документально подтвержденная информация, носящая официальный характер;

7) графа 7 "Номер".

Указываются номера по порядку, в соответствии с наименованием экспортируемого товара;

8) графа 8 – "Описание товара"

Указываются коммерческое наименование товара и сведения, позволяющие произвести однозначную идентификацию товара;

9) графа 9 – "Количество мест и вид упаковки".

В данной графе указывается количество мест и вид упаковки (например, "10 boxes" - "10 коробок", "8 pallets" - "8 поддонов", "12 bales" - "12 мешков", "in bulk" - "навалом" и др.);

10) графа 10 – "Общий вес или другие количественные характеристики товара".

Указываются весовые характеристики (вес брутто и (или) нетто товара) или другие количественные характеристики товара в единицах измерения согласно ТН ВЭД;

11) графа 11 - "Удостоверение". В данной графе указывается полное наименование и адрес Региональной палаты, ставится подпись уполномоченного лица, печать для заверки сертификата, а также дата удостоверения;

12) графа 12 – "Декларация экспортера". В этой графе ставится печать (при наличии) и подпись заявителя с указанием даты заполнения, а также впечатывается название страны, в которую экспортируется товар;

Пустое пространство в заполненных графах сертификата о происхождении товара формы "Оригинал" - графы 7, 8, 9, 10 прочеркивается от руки (знаком "Z") во избежание внесения дополнительных записей после его удостоверения.

Графы 1, 2, 5, с 7 по 12 сертификата формы "Оригинал" обязательны для заполнения.

Приложение 8 к приказу
Исполняющий обязанности
министра торговли и интеграции
Республики Казахстан
от 3 августа 2022 года № 316-НК

Приложение 2
к приказу Министра
торговли и интеграции
Республики Казахстан
от 13 июля 2021 года № 454-НК

Форма

Форма бланка сертификата о происхождении товара формы "Оригинал"

1. Exporter (name, address, country)		ORIGINAL № CERTIFICATE OF ORIGIN Issued in the Republic of Kazakhstan	
2. Consignee (name, address, country)			
3. Means of transport and route		4. For official use	
5. Country of origin		6. Supplementary details	
7. Item number	8. Description of goods	9. Number and kind of packages	10. Gross weight or other quantity
11. Certification. It is hereby certified, that the declaration by the exporter is correct. Place, date, signature, name and stamp of certifying authority		12. Declaration by the exporter. The undersigned hereby declares that the above details and statements are correct; that the goods are of the country shown in box № 5; that the goods are exported to (importing country) Place, date, stamp (if available) and signature of authorized signatory	

Форма

1. Отправитель (наименование, адрес, страна)		ОРИГИНАЛ № СЕРТИФИКАТ ПРОИСХОЖДЕНИЯ выдан в Республике Казахстан	
2. Получатель (наименование, адрес, страна)			
3. Вид транспорта и маршрут		4. Для служебных отметок	
5. Страна происхождения		6. Дополнительные сведения	
7. №	8. Описание товара	9. Количество мест и вид упаковки	10. Общий вес или другие количественные характеристики товара
11. Удостоверение: Настоящим удостоверяется, что декларация экспортера верна. Место, дата, подпись уполномоченного лица, наименование и печать удостоверяющей организации		12. Декларация экспортера Нижеподписавшийся заявляет, что вышеприведенные сведения соответствуют действительности, что все товары имеют происхождение страны, указанной в графе № 5 настоящего сертификата, что товары экспортируются в (импортирующая страна) Место, дата, печать (при наличии) и подпись уполномоченного лица организации-экспортера	

Приложение 9 к приказу
Исполняющий обязанности
министра торговли и интеграции
Республики Казахстан
от 3 августа 2022 года № 316-НК
Приложение 3
к приказу Министра

Форма бланка сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ" в электронной форме

1. Тауарды өндіруші (атауы және пошталық мекен-жайы) Производитель товара (наименование и почтовый адрес)		4. № _____ ТАУАРДЫҢ ШЫҒУ ТЕГІ ТУРАЛЫ СЕРТИФИКАТ СЕРТИФИКАТ О ПРОИСХОЖДЕНИИ ТОВАРА "СТ-KZ" НЫСАНЫ ФОРМА "СТ-KZ"		
2. Тауарды алушы (атауы және пошталық мекен-жайы) Получатель товара (наименование и почтовый адрес)		берілді (елдің атауы) Выдан в _____ (наименование страны)		
3. Тауардың шығу тегі туралы сертификатты алу мақсаты Цель получения сертификата о происхождении товара		5. Қызметтік ескертулер үшін Для служебных отметок		
6. №	7. Орындар саны және қаптама түрі Количество мест и вид упаковки	8. Тауардың сипаттамасы Описание товара	9. Шығу тегінің өлшемдері Критерии происхождения	10. Брутто/нетто салмағы (килограмм) Вес (килограмм) брутто/нетто
11. Куәлік. Осы арқылы өтініш берушінің декларациясы шындыққа сәйкес келетіні куәландырылады Удостоверение. Настоящим удостоверяется, что декларация заявителя соответствует действительности			12. Өтініш берушінің декларациясы: Төменде қол қоюшы жоғарыда көрсетілген мәліметтер шындыққа сәйкес келетінін, барлық тауарлар толығымен Қазақстан Республикасында өндірілгенін немесе жеткілікті өндеуден/қайта өндеуден өткенін және олардың барлығы да осындай тауарларға қатысты белгіленген шығу тегінің талаптарына сәйкес екендігін мәлімдейді. Декларация заявителя: Нижеподписавшийся заявляет, что вышеприведенные сведения соответствуют действительности, что все товары полностью произведены или подвергнуты достаточной обработке/ переработке в Республике Казахстан и, что все они отвечают требованиям происхождения, установленным в отношении таких товаров	
Атауы/Наименование Мекен-жайы/Адрес				
Тегі, аты, әкесінің аты (болған жағдайда)/ Фамилия, имя, отчество (при наличии) Электрондық цифрлық қолтаңба/ Электронная цифровая подпись				
Күні/Дата			Тегі, аты, әкесінің аты (болған жағдайда)/	

	Фамилия, имя, отчество (при наличии) Электрондық цифрлық қолтаңба/ Электронная цифровая подпись Күні/Дата
--	--

ЭЛЕКТРОНДЫҚ НЫСАНЫНДАҒЫ "СТ-KZ" НЫСАНЫНДАҒЫ ТАУАРДЫҢ ШЫҒУ ТЕГІ ТУРАЛЫ № _____ СЕРТИФИКАТҚА ҚОСЫМША ПАРАҚ

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ЛИСТ СЕРТИФИКАТА № _____ О ПРОИСХОЖДЕНИИ ТОВАРА ФОРМЫ "СТ-KZ" В ЭЛЕКТРОННОЙ ФОРМЕ

6. №	7. Орындар саны және қаптама түрі Количество мест и вид упаковки	8. Тауардың сипаттамасы Описание товара	9. Шығу тегінің өлшемдері Критерии происхождения	10. Брутто/нетто салмағы (килограмм)) Вес (килограмм) брутто/нетто
11. Куәлік. Осы арқылы өтініш берушінің декларациясы шындыққа сәйкес келетіні куәландырылады Удостоверение. Настоящим удостоверяется, что декларация заявителя соответствует действительности Атауы/Наименование Мекен-жайы/Адрес Тегі, аты, әкесінің аты (болған жағдайда)/ Фамилия, имя, отчество (при наличии) Электрондық цифрлық қолтаңба/Электронная цифровая подпись Күні/Дата			12. Өтініш берушінің декларациясы: Төменде қол қоюшы жоғарыда көрсетілген мәліметтер шындыққа сәйкес келетінін, барлық тауарлар толығымен Қазақстан Республикасында өндірілгенін немесе жеткілікті өңдеуден/қайта өңдеуден өткенін және олардың барлығы да осындай тауарларға қатысты белгіленген шығу тегінің талаптарына сәйкес екендігін мәлімдейді. Декларация заявителя: Нижеподписавшийся заявляет, что вышеприведенные сведения соответствуют действительности, что все товары полностью произведены или подвергнуты достаточной обработке/ переработке в Республике Казахстан и, что все они отвечают требованиям происхождения, установленным в отношении таких товаров. _____ Тегі, аты, әкесінің аты (болған жағдайда)/ Фамилия, имя, отчество (при наличии) Электрондық цифрлық қолтаңба/ Электронная цифровая подпись Күні/Дата	

Форма бланка сертификата о происхождении товара формы "СТ-KZ" в бумажном виде

1. Тауарды өндіруші (атауы және пошталық мекен-жайы) Производитель товара (наименование и почтовый адрес)	4. № _____ ТАУАРДЫҢ ШЫҒУ ТЕГІ ТУРАЛЫ СЕРТИФИКАТ СЕРТИФИКАТ О ПРОИСХОЖДЕНИИ ТОВАРА "СТ-KZ" НЫСАНЫ ФОРМА СТ-KZ

2. Тауарды алушы (атауы және пошталық мекен-жайы) Получатель товара (наименование и почтовый адрес)		_____ берілді (елдің атауы) Выдан в _____ (наименование страны)	
3. Тауардың шығу тегі туралы сертификатты алу мақсаты Цель получения сертификата о происхождении товара		5. Қызметтік ескертулер үшін Для служебных отметок	
6. №	7. Орындар саны және қаптама түрі Количество мест и вид упаковки	8. Тауардың сипаттамасы Описание товара	9. Шығу тегінің өлшемдері Критерии происхождения 10. Брутто/нетто салмағы (килограмм) Вес (килограмм) брутто/нетто
11. Куәлік. Осы арқылы өтініш берушінің декларациясы шындыққа сәйкес келетіні куәландырылады Удостоверение. Настоящим удостоверяется, что декларация заявителя соответствует действительности _____ Атауы/Наименование Мекен-жайы/Адрес _____ Тегі, аты, әкесінің аты (болған жағдайда)/ Фамилия, имя, отчество (при наличии) Қолы/ Подпись _____ Күні/Дата Мөрі/Печать			12. Өтініш берушінің декларациясы: Төменде қол қоюшы жоғарыда көрсетілген мәліметтер шындыққа сәйкес келетінін, барлық тауарлар толығымен Қазақстан Республикасында өндірілгенін немесе жеткілікті өндеуден/қайта өндеуден өткенін және олардың барлығы да осындай тауарларға қатысты белгіленген шығу тегінің талаптарына сәйкес екендігін мәлімдейді. Декларация заявителя: Нижеподписавшийся заявляет, что вышеприведенные сведения соответствуют действительности, что все товары полностью произведены или подвергнуты достаточной обработке/ переработке в Республике Казахстан и, что все они отвечают требованиям происхождения, установленным в отношении таких товаров _____ Тегі, аты, әкесінің аты (болған жағдайда)/ Фамилия, имя, отчество (при наличии) Қолы/ Подпись _____ Күні/Дата Мөрі (болған жағдайда)/Печать (при наличии)

ҚАҒАЗ ТҮРІНДЕ "СТ-KZ" НЫСАНЫНДАҒЫ ТАУАРДЫҢ ШЫҒУ ТЕГІ ТУРАЛЫ № _____ СЕРТИФИКАТҚА ҚОСЫМША ПАРАҚ

**ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ЛИСТ СЕРТИФИКАТА № _____ О ПРОИСХОЖДЕНИИ
ТОВАРА ФОРМЫ "СТ-KZ" В БУМАЖНОМ ВИДЕ**

6. №	7. Орындар саны және қаптама түрі Количество мест и вид упаковки	8. Тауардың сипаттамасы Описание товара	9. Шығу тегінің өлшемдері Критерии происхождения	10. Брутто/нетто салмағы (килограмм)) Вес (килограмм) брутто/нетто
11. Куәлік. Осы арқылы өтініш берушінің декларациясы шындыққа сәйкес келетіні куәландырылады Удостоверение. Настоящим удостоверяется, что декларация заявителя соответствует действительности Атауы/Наименование Мекен-жайы/Адрес Тегі, аты, әкесінің аты (болған жағдайда)/ Фамилия, имя, отчество (при наличии) Қолы/ Подпись Күні/Дата Мөрі/Печать			12. Өтініш берушінің декларациясы: Төменде қол қоюшы жоғарыда көрсетілген мәліметтер шындыққа сәйкес келетінін, барлық тауарлар толығымен Қазақстан Республикасында өндірілгенін немесе жеткілікті өңдеуден/қайта өңдеуден өткенін және олардың барлығы да осындай тауарларға қатысты белгіленген шығу тегінің талаптарына сәйкес екендігін мәлімдейді. Декларация заявителя: Нижеподписавшийся заявляет, что вышеприведенные сведения соответствуют действительности, что все товары полностью произведены или подвергнуты достаточной обработке/ переработке в Республике Казахстан и, что все они отвечают требованиям происхождения, установленным в отношении таких товаров — Тегі, аты, әкесінің аты (болған жағдайда)/ Фамилия, имя, отчество (при наличии) Қолы/ Подпись — Күні/Дата Мөрі (болған жағдайда)/Печать (при наличии)	