

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

Утративший силу

Постановление Правительства Республики Казахстан от 18 января 2012 года № 97. Утратило силу постановлением Правительства Республики Казахстан от 16 июля 2014 года № 793

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

Правительство Республики Казахстан **ПОСТАНОВЛЯЕТ:**

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

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

часть шестую пункта 8 изложить в следующей редакции:

«Для определения страны происхождения товаров, производимых и экспортируемых из Республики Казахстан в страны Содружества Независимых Государств и Европейского сообщества, а также США, Канаду, Японию, Турцию, Австралию, Новую Зеландию, Швейцарию и Лихтенштейн, Норвегию в рамках Генеральной системы преференций, и в страны, для которых подтверждение происхождения товара осуществляется сертификатом формы «Оригинал», перечень условий, производственных и технологических операций приведен в Соглашении о Правилах определения страны происхождения товаров в Содружестве Независимых Государств, утвержденного постановлением Правительства Республики Казахстан от 30 декабря 2010 года за № 1478 и в Регламенте Европейского экономического сообщества № 2454/93.»;

пункт 14 изложить в следующей редакции:

«14. Экспертиза происхождения товара осуществляется экспертом-аудитором по определению страны происхождения товара в течение двух рабочих дней с момента предоставления и регистрации заявки с полным пакетом документов, подтверждающих происхождение товара.»;

пункт 16 дополнить частями следующего содержания:

«При многократных поставках товара в рамках одного контракта допускается выдавать акт экспертизы на контрактную партию при первой отгрузке сроком на один год, в том числе на товары серийного производства.

В акте экспертизы на первую отправляемую партию товара указывается контрактная партия или годовой объем выпуска товара.

При изменении технологии производства и компонентов в данном товаре, а также страны-поставщика материалов Заявитель в течение пяти рабочих дней информирует экспертную организацию по определению страны происхождения товара о данных изменениях с целью получения нового акта экспертизы о происхождении и сертификата о происхождении товара.»;

подпункт 2) пункта 23 изложить в следующей редакции:

«2) сертификат формы «А» - на товары, экспортируемые в страны-члены Европейского сообщества, а также США, Канаду, Японию, Турцию, Австралию, Новую Зеландию, Швейцарию и Лихтенштейн, Норвегию в рамках Генеральной системы преференций.»;

пункт 25 изложить в следующей редакции:

«25. При вывозе товара с территории Республики Казахстан сертификат о происхождении товара оформляется на каждую одновременно отправляемую партию товара, которая осуществляется одним или несколькими транспортными средствами одному и тому же грузополучателю от одного и того же грузоотправителя.»;

пункт 27 дополнить частями второй и третьей следующего содержания:

«При многократных поставках товара в рамках одного контракта допускается выдавать сертификаты о происхождении товара на каждую одновременно отправляемую партию товара под копию акта экспертизы, оригинал которого был оформлен на всю контрактную партию товара или на товары серийного производства и предъявлен экспортером при первой отгрузке.

В заявке на получение сертификата о происхождении товара Заявитель собственноручно подтверждает, что отправляемая партия товара не подверглась изменениям в технологии производства и в компонентах, а также страны-поставщика материалов данного товара.»;

пункт 28 изложить в следующей редакции:

«28. Срок действия сертификата о происхождении товара составляет:

1) двенадцать месяцев со дня его выдачи для формы «СТ-1»;

2) двенадцать месяцев со дня его выдачи для формы «Оригинал»;

3) десять месяцев со дня его выдачи для формы «А».»;

часть третью пункта 37 изложить в следующей редакции:

«Приложением 9 к указанным Правилам установлен перечень условий, производственных и технологических операций, необходимых для придания товару статуса происхождения, в отношении конкретных товаров, для определения страны происхождения товаров, производимых на территории специальных экономических зон и свободных складов Республики Казахстан, предназначенных для дальнейшего обращения в Казахстане, а также произведенных или подвергнутых достаточной переработке в соответствии с критериями достаточной переработки товара на территории Республики Казахстан и реализуемых на территории Республики Казахстан.»;

пункт 43 изложить в следующей редакции:

«43. Экспертиза происхождения товара осуществляется экспертом-аудитором по определению страны происхождения товара в течение двух рабочих дней с момента предоставления и регистрации заявки с полным пакетом документов, подтверждающих происхождение товара.»;

подпункт 4) пункта 45 изложить в следующей редакции:

«4) оригинал и копия документов для определения критерия достаточной переработки товара (стоимость сырья и компонентов, используемых в производстве товара, договоры на поставку сырья и/или счета-фактуры и/или накладные, нормативные и технологические документы, в соответствии с которыми произведен товар, расчет себестоимости товара с учетом стоимости используемого сырья или компонента иностранного происхождения);»;

дополнить пунктом 45-1 следующего содержания:

«45-1. При проведении экспертизы происхождения товара серийного производства накладные, счета-фактуры, документы о перевозке товара, а также складская справка не требуются.»;

часть вторую пункта 47-1 изложить в следующей редакции:

«В случае изменения технологии производства товара, страны-поставщика сырья (материалов) Заявитель в течение пяти рабочих дней информирует экспертную организацию о данных изменениях с целью получения нового акта экспертизы о происхождении товара и сертификата о происхождении товара для внутреннего обращения.»;

пункт 51 изложить в следующей редакции:

«51. При ввозе товара с территорий специальных экономических зон и со свободных складов на остальную часть территории Республики Казахстан и (или) реализации товара на территории Республики Казахстан сертификат о происхождении товара формы «СТ-KZ» оформляется на поставку товара или на

серийное производство и выдается производителю или уполномоченному им
л и ц у . » ;

в п у н к т е 6 0 :

подпункт 5) изложить в следующей редакции:

«5) графа 5 - «Для служебных отметок». Вносятся служебные отметки государственных контролирующих органов, а также следующие записи: «Дубликат», «Выдан взамен сертификата» и/или «Выдан на серийное производство. В случае наличия получателя товара указывается договор на приобретение товара между получателем товара с производителем товара. В случае переоформления сертификата указываются все номера сертификатов, на основании которых он был переоформлен;»;

подпункты 9) и 10) изложить в следующей редакции:

«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) товарной номенклатуры внешнеэкономической деятельности конечной продукции. При заполнении графы указывается в процентах доля казахстанского содержания в товаре. Расчет доли казахстанского содержания в производстве товара производится по формуле согласно приложению 10 к настоящим Правилам.

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

10) графа 10 - «Количество товара».

Указываются масса брутто/нетто (кг) и/или другие количественные характеристики товара согласно ТН ВЭД. Расхождение между фактическим количеством товара и указанным в сертификате не должно превышать 5 %.

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

пункт 67 изложить в следующей редакции:

«67. Срок выдачи сертификата о происхождении товара, дубликата сертификата о происхождении товара или письменного мотивированного решения об отказе в его выдаче не может превышать один рабочий день, а в случаях, предусмотренных пунктом 5 настоящих Правил - два рабочих дня со дня регистрации заявления в территориальной торгово-промышленной палате.»;

в приложении 9 к указанным Правилам:

дополнить строками следующего содержания:

«4015	Одежда и принадлежности к одежде (включая перчатки, рукавицы и митенки) из вулканизированной резины, кроме твердой резины, для различных целей	Изготовление из материалов для позиций. Однако стоим используемых материалов по 4015 не должна превышать -80 % цены конечной продукции первый год, с даты на изготовления данного вида то -70 % цены конечной продукции в о второй г -60 % цены конечной продукции т р е т и й г -50 % цены конечной продукции четвертого года изготavl данного вида тов При условии выполнения следую о п е р а ц и й : - изготовление упаковки - расфасовки в индивидуал упаковку - стерилизац - проверка на стерильность;
7304	Трубы, трубки и профили полые, бесшовные, из черных металлов (кроме чугуна и литья)	Изготовление, при кот стоимость всех использу материалов, той же пози что и готовый продукт, не до превышать 80 % цены коне продукции в первый производства после 2010 (независимо от даты на производства), при усл выполнения следующих опера: - нарезка муфтовых резьб соединений , - навинчивание м - гидравлическое испытание - 70 % цены конечной продукци во второй год, при усл выполнения следующих опера: - производство/использование казахстанского производ - производство/использование протекторов резьбы казахстан - 60 % цены конечной продукции третий год, при условии выполн следующих опера - нарезка газоплотных резьб соединений класса Прем - 50 % цены конечной продукции в четвертый год, при усл выполнения следующих опера: - нанесение внутрен антикоррозионного и гладкост покрытия на обсадные трубы.

В первый год, с даты на изготовления данного вида то 90 % цены конечной продукции, также при условии выполн технологических опера Производство, сборка и устан звукоизолирующего коя системы вентиля звукоизолирующего коя воздуховода для подачи воздуха з о н у г о р е н системы выхлопа отработка г а з о в ;

электрики верхней части турб концевой панели звукоизолирую к о ж у х а ;

Первичное наполнение смазо м а с л о м ;

во второй год - 85 % цены коне продукции, а также при усл выполнения технологиче о п е р а ц и й :

Производство, сборка и устан звукоизолирующего коя системы вентиля звукоизолирующего к о ж у х а ;

воздуховода для подачи воздуха з о н у г о р е н системы выхлопа отработка г а з о в ;

электрика верхней части турб концевой панели звукоизолирую к о ж у х а ;

системы очистки воздуха для пс в з о н у г о р е н трубной обвязки подачи и возл смазочного ма трубной обвязки мо автоматического дрена трубной обвязки модуля топлин г а з а ;

трубной обвязки пуско д в и г а т е л я ;

трубной обвязки смазочного м трубной обвязки охлажд в о з д у х а ;

Первичное наполнение смазо м а с л о м ;

П о к р а с к а ;

Проведение испытания Трубной обвязки смазочного м (промывка и проверка на уте Трубной обвязки модуля топлин

газа (проверка на теч
Трубной обвязки мо
автоматического дренажа (прои
на у т е ч к
в третий год - 75 % цены коне
продукции, а также при усл
выполнения технологиче
о п е р а ц и й :

Изготовление специал
инструментов (грузовая траи
(50 т.)/одна на компрессор
станцию, вагонетка обслужив
лестницы и прохо
Производство, сборка и устан
звукоизолирующего коя
системы вентиль
звукоизолирующего коя
воздуховода для подачи воздуха
з о н у г о р е н
системы выхлопа отработа
г а з о в ;

электрика верхней части турб
концевой панели звукоизолирую
к о ж у х а ;

системы очистки воздуха для пс
в з о н у г о р е н
трубной обвязки подачи и воз
смазочного ма
трубной обвязки мо
автоматического дрен
трубной обвязки модуля топлин
г а з а ;

трубной обвязки пуско
д в и г а т е л я ;

трубной обвязки смазочного м
трубной обвязки охлажд
в о з д у х а ;

системы охлаждения м;
фитингов, в том числе соединител
б о л т о в ;

ответных фланцев для компрес
всасывающего фильтра компрессора
трубной вставки под фи
сапуна смазочного м;
модуля мокрой чистки турбины (
на компрессорную станц
кожуха соединительной му
системы пожарной и газ
с и г н а л и з а ц и и ;

Первичное наполнение смазо
м а с л о м ;

П о к р а с к а ;

Проведение испыта
Трубной обвязки смазочного м

8411	Двигатели турбореактивные и турбовинтовые, турбины прочие	газовые	(промывка и проверка на уте Трубной обвязки модуля топли газа (проверка на теч Трубной обвязки мо автоматического дренажа (прои н а у т е ч к в четвертый год - 70 % и конечной продукции, а также условия выполнения технологиче о п е р а ц и й : Изготовление специал инструментов (грузовая трай (50 т.)/одна на компрессор станцию, вагонетка обслужив лестницы и прохо Производство, сборка и устан звукоизолирующего коя системы вентиля звукоизолирующего коя воздуховода для подачи воздуха з о н у г о р е н системы выхлопа отработа г а з о в ; электрика верхней части турб концевой панели звукоизолирую к о ж у х а ; системы очистки воздуха для пс в з о н у г о р е н трубной обвязки подачи и вози смазочного ма трубной обвязки мо автоматического дрена трубной обвязки модуля топли г а з а ; трубной обвязки пуско д в и г а т е л я ; трубной обвязки смазочного м трубной обвязки охлажд в о з д у х а ; системы охлаждения м: фитингов, в том ч соединительных бол ответных фланцев для компрес всасывающего фильтра компрессора трубной вставки под фи: сапуна смазочного м: модуля мокрой чистки турбины (на компрессорную станци кожуха соединительной му системы пожарной и газ с и г н а л и з а ц и и ; прочих локализованных деталей у з л о в ; Первичное наполнение смазо

м а с л о м ;
 П о к р а с к а ;
 Проведение испытания
 Трубной обвязки смазочного м
 (промывка и проверка на уте
 Трубной обвязки модуля топли
 газа (проверка на те
 Трубной обвязки мо
 автоматического дренажа (прои
 н а у т е ч к
 в пятый год - 65 % цены коне
 продукции, а также при усл
 выполнения технологиче
 о п е р а ц и й :
 Изготовление специал
 инструментов (грузовая трап
 (50 т.)/одна на компрессор
 станцию, вагонетка обслужив
 лестницы и прохо
 Производство, сборка и устан
 звукоизолирующего коя
 системы вентиль
 звукоизолирующего
 к о ж у х а ;
 воздуховода для подачи воздуха
 з о н у горен
 системы выхлопа отработа
 г а з о в ;
 электрика верхней части турб
 концевой панели звукоизолирую
 к о ж у х а ;
 системы очистки воздуха для пс
 в з о н у горен
 трубной обвязки подачи и воз
 смазочного ма
 трубной обвязки мо
 автоматического
 д р е н а ж а ;
 трубной обвязки модуля топли
 г а з а ;
 трубной обвязки пуско
 д в и г а т е л я ;
 трубной обвязки смазочного м
 трубной обвязки охлажд
 в о з д у х а ;
 системы охлаждения м;
 фитингов, в том ч
 соединительных бол
 ответных фланцев для компрес
 всасывающего фильтра компрессора
 трубной вставки под фил
 сапуна смазочного м;
 модуля мокрой чистки турбины (на
 на компрессорную станп

	кожуха соединительной му системы пожарной и газ сигнализации ; прочих локализованных деталей узлов ; Первичное наполнение смазоч маслом ; Покраска ; Проведение испытания Трубной обвязки смазочного м (промывка и проверка на уте Трубной обвязки модуля топли газа (проверка на теч Трубной обвязки мо автоматического дренажа (прои на у течк Сборка и устано модуля управления турбиной компрессором ; центра управления мото панели управления пожарной газовой сигнализа аккумуляторных батаре зарядного устройства аккумуляторных батарей».
--	---

строку:

	Изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей не должна превышать в первый год, с даты начала изготовления данного вида товара 90 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: во второй год - 85 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических о п е р а ц и й : - 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; - сборка и монтаж моторной у с т а н о в к и ; - установка стеклоочистителя, у с т а н о в к а ф а р ;
--	---

«8433	Машины или механизмы для уборки или обмолота сельскохозяйственных культур, включая пресс-подборщики, прессы для упаковки в кипы соломы или сена; сенокосилки или газонокосилки; машины для очистки, сортировки или калибровки яиц, плодов или других сельскохозяйственных продуктов, кроме машин товарной позиции 8437	- установка габаритных фонарей, - установка проблесковых фонарей, - установка звуковых сигналов, - установка светоотражателей, - установка жгута двигателя, - установка А К Б , - установка наклонной камеры; - установка лестницы и ограждений; - установка ремней, установка гидроцилиндров рулевого управления ; - установка и заправка кондиционера ; - установка пульта управления (компьютеры), нанесение липких аппликаций ; - установка таблички, заправка, испытание комбайна, комплектование и упаковывание ЗИП; изготовление тележки для транспортировки жатки. 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; - изготовление деталей и узлов подмоторной рамы из листового и сортового проката (брусов левого и правого, пластин, кронштейнов, опор, скоб, косынок и т.д.), сборка и сварка подмоторной рамы; изготовление деталей капотировки,

	лестниц и ограждений, - сборка и монтаж моторной у с т а н о в к и ; - установка стеклоочистителя, у с т а н о в к а ф а р ; - установка габаритных фонарей; - установка проблесковых фонарей; - установка звуковых сигналов; - установка светоотражателей; - установка жгута двигателя; - у с т а н о в к а А К Б ; - установка наклонной камеры; - установка лестницы и ограждений; - установка ремней; - установка гидроцилиндров рулевого управления; - установка и заправка к о н д и ц и о н е р а ; - установка пульта управления (компьютеры); нанесение липких а п п л и к а ц и й ; - установка таблички, заправка, испытание комбайна комплектование и упаковывание ЗИП; - изготовление тележки для транспортировки жатки; - изготовление колосового, зернового, выгрузного и распределительного шнека, наклонной камеры, измельчителя- разбрасывателя».
--	--

изложить в следующей редакции:

	Изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей не должна превышать в первый год, с даты начала изготовления данного вида товара 90 % цены конечной продукции. во второй год - 85 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических о п е р а ц и й : - 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;
--	--

- сборка и монтаж моторной установки ;

- установка стеклоочистителя, установка фар ;

- установка габаритных фонарей,

- установка проблесковых фонарей,

- установка звуковых сигналов,

- установка светоотражателей,

- установка жгута двигателя,

- установка АКБ ,

- установка наклонной камеры;

- установка лестницы и ограждений;

- установка ремней, установка гидроцилиндров рулевого управления ;

- установка и заправка кондиционера ;

- установка пульта управления (компьютеры), нанесение липких аппликаций ;

- установка таблички, заправка, испытание комбайна комплектование и упаковывание ЗИП; изготовление тележки для транспортировки жатки. 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;

- изготовление деталей и узлов подмоторной рамы из листового и сортового проката (брусов левого и

«8433	Машины или механизмы для уборки или обмолота сельскохозяйственных культур, включая пресс-подборщики, прессы для упаковки в кипы соломы или сена; сенокосилки или газонокосилки; машины для очистки, сортировки или калибровки яиц, плодов или других сельскохозяйственных продуктов, кроме машин товарной позиции 8437	правого, пластин, кронштейнов, опор, скоб, косынок и т.д.), сборка и сварка подмоторной рамы; изготовление деталей капотировки, лестниц и ограждений, - сборка и монтаж моторной у с т а н о в к и ; - установка стеклоочистителя, у с т а н о в к а ф а р ; - установка габаритных фонарей; - установка проблесковых фонарей; - установка звуковых сигналов; - установка светоотражателей; - установка жгута двигателя; - у с т а н о в к а А К Б ; - установка наклонной камеры; - установка лестницы и ограждений; - установка ремней; - установка гидроцилиндров рулевого управления; - установка и заправка кондиционера ; - установка пульта управления (компьютеры); нанесение липких а п п л и к а ц и й ; - установка таблички, заправка, испытание комбайна комплектование и упаковывание ЗИП; - изготовление тележки для транспортировки жатки; - изготовление колосового, зернового, выгрузного и распределительного шнека, наклонной камеры, измельчителя-разбрасывателя . В четвертый год и последующие годы - 75 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций при наличии соответствующих узлов в конструкции машин и механизмов: - 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; - изготовление подмоторной рамы; - обкатка двигателя и установка на подмоторную раму;
-------	---	--

		- установка гидромотора, гидронасоса, 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 транспортера камеры, изготовление наклонной камеры, установка на комбайн; - монтаж и испытание централизованной системы смазки; - изготовление тележки для транспортировки жатки; - установка стеклоочистителя, установка фар; - установка габаритных фонарей, - установка проблесковых фонарей, - установка звуковых сигналов, - установка светоотражателей, - установка жгута двигателя, - установка казахстанского АКБ, - установка лестницы и ограждений; - установка ремней, установка гидроцилиндров рулевого управления; - установка и заправка кондиционера; - нанесение липких аппликаций на комбайн; - установка таблички, заправка, испытание комбайна комплектование и упаковывание ЗИП»;
--	--	---

строку:

«8471	Вычислительные машины и их блоки; магнитные или оптические считывающие устройства, машины для переноса данных на носители информации в кодированной форме и машины для обработки подобной информации, в другом месте не поименованные или не включенные	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 80 % цены конечной продукции»
-------	--	---

изложить в следующей редакции:

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

«8471	Вычислительные машины и их блоки; магнитные или оптические считывающие устройства, машины для переноса данных на носители информации в кодированной форме и машины для обработки подобной информации, в другом месте не поименованные или не включенные	материалов не должна превышать 80 % цены конечной продукции при условии выполнения технологических операций: - конфигурирование и настройка вычислительной техники; - монтаж в корпусе следующих функциональных узлов: системной платы, блока питания и других компонентов, входящих в конфигурацию вычислительной техники; - входной контроль сборочных элементов; - установка ПО и тестирование вычислительной техники, в том числе выполнение комплексного теста проверки работоспособности компьютера с сохранением полученных результатов»;
-------	--	--

дополнить строками следующего содержания:

«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 передающей или приемной аппаратуры товарной позиции 8443, 8525, 8527 или 8528	Изготовление из материалов любых позиций при условии выполнения технологических операций: 1. Сборка и монтаж электронных компонентов; 2. Изготовление элементов кабельной продукции; 3. Механическая сборка изделия; 4. Запись программного обеспечения; 5. Регулировка и контроль параметров; 6. Комплексное тестирование
8539	Лампы накаливания электрические или газоразрядные, включая лампы герметичные направленного света, а также ультрафиолетовые или инфракрасные лампы; дуговые лампы	Изготовление, при котором стоимость используемых материалов (деталей) не должна превышать в первый год, с даты начала изготовления данного вида товара, 70 % цены конечной продукции, во второй год и последующие годы - 60 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: - сборка на конвейере; - закрепление цоколя на усадочной машине; - пайка на конвейере; - тестирование на поверочном конвейере;

		- изготовление электронного балласта; - маркировка на машине тампонной печати; - упаковка на конвейере».
--	--	--

строку:

«8601	Железнодорожные локомотивы, с питанием от внешнего источника электроэнергии, или аккумуляторные	Изготовление, при котором стоимость всех используемых материалов не должна превышать 50 % цены конечной продукции»
-------	---	--

изложить в следующей редакции:

		Изготовление, при котором стоимость используемых узлов и деталей не должна превышать в первый год, с даты начала изготовления данного вида товара 95 % цены конечной продукции; во второй год - 90 % цены конечной продукции; в третий год - 85 % цены конечной продукции; в четвертый год - 80 % цены конечной продукции; в пятый год - 75 % цены конечной продукции; в шестой год - 70 % цены конечной продукции, а также при условии выполнения технологических операций: сборка рамы тележки электровоза; сборка и установка тормозного оборудования; изготовление и сборка концевых частей рамы электровоза, торцевой пластины, кармана автосцепки; изготовление и сборка шкворневого узла, балки коробчатого сечения; изготовление и сборка центральной части рамы, и объединение центральной части рамы и двух концевых частей рамы электровоза; изготовление, сборка, установка снегоочистителя, лестниц, поручней; установка автосцепки; изготовление, сборка и установка трубопроводов, кабелепроводов, воздухопроводов, аккумуляторного ящика; изготовление, сборка, установка кабины машиниста, пультов машиниста и помощника машиниста; изготовление, сборка, установка дверей, жалюзи, настила пола; изготовление, сборка, установка
--	--	---

«8601	Железнодорожные с питанием от внешнего источника или аккумуляторные	локомотивы, от внешнего электроэнергии,	высоковольтной камеры, вентилятора
			охлаждения; изготовление, сборка, установка отсеков преобразователя и высоковольтного оборудования; изготовление, сборка, установка воздушного, дополнительного, радиаторного отсеков отсека динамического тормоза; сборка, испытание асинхронного тягового электродвигателя; сборка колесно-моторных блоков; сборка тележки; подкатка тележек под раму электровоза; проверка рамы электровоза на геометрию; установка воздушных резервуаров; установка дисплея в кабине, системы обеспечения безопасности движения, установка холодильника, кондиционера; установка кранов машиниста; установка электронного оборудования, блокировок управления; установка системы отопления, вентиляции, охлаждения; установка огнетушителей, туалета, кресел машиниста; установка осветительных приборов, защитных экранов над радиатором; установка воздушных компрессоров, вентиляторов, установка панелей управления, диффузоров, резисторов, электронного оборудования; установка изоляторов, кабелей; трубопроводов; сборка и установка системы пожаротушения; установка опоры вентиляторов, вентиляторов охлаждения, преобразователя; установка силового трансформатора на раму электровоза; установка аккумуляторных батарей; сборка и монтаж крышевого электрооборудования, сборка и проверка электрических цепей и схем управления, питания, торможения; установка приборов безопасности; покраска узлов, агрегатов и оборудования электровоза; экипировка песком; испытания электровоза»;

дополнить строкой следующего содержания:

		Изготовление, при котором стоимость используемых материалов, узлов и
--	--	--

«8802	Летательные аппараты прочие (например, вертолеты, самолеты); космические аппараты (включая спутники) и суборбитальные и космические ракеты-носители	деталей не должна превышать 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 о п е р а ц и й : - 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 о б о р у д о в а н и я , - общий монтаж установок с проведением силовых испытаний по имеющимся методическим указаниям и контролем технических параметров, заложенных в конструкторской документации».
-------	--	--

2. Настоящее постановление вводится в действие по истечении десяти календарных дней со дня первого официального опубликования.

П р е м ь е р - М и н и с т р

Республики Казахстан

К. Масимов