

**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 «CT-KZ» оформляется на поставку товара или на серийное производство и выдается производителю или уполномоченному им лицу.»;

      в пункте 60:

      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 «CT-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
вулканизованной резины,
кроме твердой резины, для
различных целей | Изготовление из материалов любых
позиций. Однако стоимость
используемых материалов позиции
4015 не должна превышать:
-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:
- изготовление упаковки;
- расфасовки в индивидуальную
упаковку попарно;
- стерилизация;
- проверка на стерильность; |
| 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 должна
превышать 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. |
| 8411 | Двигатели турбореактивные и
турбовинтовые, газовые
турбины прочие | 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;
электрики 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 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 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». |

      строку:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| «8433 | Машины или механизмы для
уборки или обмолота
сельскохозяйственных
культур, включая
пресс-подборщики, прессы для
упаковки в кипы соломы или
сена; сенокосилки или
газонокосилки; машины для
очистки, сортировки или
калибровки яиц, плодов или
других сельскохозяйственных
продуктов, кроме машин
товарной позиции 8437 | Изготовление, при котором
стоимость используемых узлов 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
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;
- 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
правого, пластин, кронштейнов,
опор, скоб, косынок и т.д.),
сборка и сварка подмоторной рамы;
изготовление деталей капотировки,
лестниц и ограждений,
- 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;
- изготовление колосового,
зернового, выгрузного и
распределительного шнека,
наклонной камеры, измельчителя-
разбрасывателя». |

      изложить в следующей редакции:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| «8433 | Машины или механизмы для
уборки или обмолота
сельскохозяйственных
культур, включая
пресс-подборщики, прессы для
упаковки в кипы соломы или
сена; сенокосилки или
газонокосилки; машины для
очистки, сортировки или
калибровки яиц, плодов или
других сельскохозяйственных
продуктов, кроме машин
товарной позиции 8437 | Изготовление, при котором
стоимость используемых узлов и
деталей не должна превышать в
первый год, с даты начала
изготовления данного вида товара
90 % цены конечной продукции.
во второй год - 85 % цены конечной
продукции, а также при условии
выполнения технологических
операций:
- механическая обработка отливки
корпуса водяного насоса;
- механическая обработка отливки
шкива водяного насоса;
- изготовление вала водяного
насоса из проката;
- механическая обработка отливки
крыльчатки водяного насоса, сборка
и испытание водяного насоса;
- установка водяного насоса,
испытание и покраска двигателя;
- 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
правого, пластин, кронштейнов,
опор, скоб, косынок и т.д.),
сборка и сварка подмоторной рамы;
изготовление деталей капотировки,
лестниц и ограждений,
- 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;
- 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:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| «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 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:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| «8601 | Железнодорожные локомотивы,
с питанием от внешнего
источника электроэнергии,
или аккумуляторные | Изготовление, при котором
стоимость используемых узлов и
деталей не должна превышать в
первый год, с даты начала
изготовления данного вида товара
95 % цены конечной продукции;
во второй год - 90 % цены конечной
продукции;
в третий год - 85 % цены конечной
продукции;
в четвертый год - 80 % цены
конечной продукции;
в пятый год - 75 % цены конечной
продукции;
в шестой год - 70 % цены конечной
продукции, 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, воздуховодов,
аккумуляторного ящика;
изготовление, сборка, установка
кабины машиниста, пультов
машиниста и помощника машиниста;
изготовление, сборка, установка
дверей, жалюзи, настила пола;
изготовление, сборка, установка
высоковольтной камеры, вентилятора
охлаждения; изготовление, сборка,
установка отсеков преобразователя
и высоковольтного оборудования;
изготовление, сборка, установка
воздушного, дополнительного,
радиаторного отсеков отсека
динамического тормоза; сборка,
испытание асинхронного тягового
электродвигателя; сборка
колесно-моторных блоков; сборка
тележки; подкатка тележек под раму
электровоза; проверка рамы
электровоза на геометрию;
установка воздушных резервуаров;
установка дисплея в кабине,
системы обеспечения безопасности
движения, установка холодильника,
кондиционера; установка кранов
машиниста; установка электронного
оборудования, блокировок
управления; установка системы
отопления, вентиляции, охлаждения;
установка огнетушителей, туалета,
кресел машиниста; установка
осветительных приборов, защитных
экранов над радиатором; установка
воздушных компрессоров,
вентиляторов, установка панелей
управления, диффузоров,
резисторов, электронного
оборудования; установка
изоляторов, кабелей;
трубопроводов; сборка и установка
системы пожаротушения;
установка опоры вентиляторов,
вентиляторов охлаждения,
преобразователя; установка
силового трансформатора на раму
электровоза; установка
аккумуляторных батарей; сборка
и монтаж крышевого
электрооборудования, сборка и
проверка электрических цепей и
схем управления, питания,
торможения; установка приборов
безопасности; покраска узлов,
агрегатов и оборудования
электровоза; экипировка песком;
испытания электровоза»; |

      дополнить строкой следующего содержания:

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| «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 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
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». |

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

*Премьер-Министр*

*Республики Казахстан                       К. Масимов*

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