



# ПРАВИТЕЛЬСТВО РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

## РАСПОРЯЖЕНИЕ

от 15 февраля 2022 г. № 249-р

МОСКВА

Утвердить прилагаемые изменения, которые вносятся в перечень видов технологий, признаваемых современными технологиями в целях заключения специальных инвестиционных контрактов, утвержденный распоряжением Правительства Российской Федерации от 28 ноября 2020 г. № 3143-р (Собрание законодательства Российской Федерации, 2020, № 50, ст. 8251; 2021, № 50, ст. 8623).

Председатель Правительства  
Российской Федерации



М.Мишустин

## УТВЕРЖДЕНЫ

распоряжением Правительства  
Российской Федерации  
от 15 февраля 2022 г. № 249-р

### ИЗМЕНЕНИЯ,

которые вносятся в перечень видов технологий, признаваемых современными технологиями  
в целях заключения специальных инвестиционных контрактов

#### 1. Дополнить позицией 7<sup>1</sup> следующего содержания:

"7 <sup>1</sup> . Технология производства сварных труб нефтяного сортамент (ОСТГ)	электросварные обсадные трубы диаметром 114 - 324 мм и толщиной стенки 3,2 - 12,7 мм	24.20.32	электросварные обсадные трубы диаметром 114 - 324 мм и толщиной стенки 3,2 - 12,7 мм, группа прочности до P110, максимальный вес трубы 1000 кг, с полупремимальными резьбовыми соединениями и с муфтами из термообработанных и нетермообработанных сталей	31 декабря 2040 г.	да	необязательно, так как объем прав на эту технологию таков, что не несет никаких ограни- чений на возмож- ность совершенст- вования таких технологий. Ограничений на создание результатов интеллектуальной деятельности и получение	сегмент добычи и переработки углеводородов в Российский Федерации имеет колоссальный потенциал дальнейшего развития в части повышения эффективности и применения передовых решений. Технология производства труб будет развиваться	2".
---	--	----------	---	-----------------------	----	--	---	-----

патентов  
(свидетельств) нет  
в течение всего  
времени, пока будет  
осуществляться  
добыча  
углеводородов

2. В позиции 47 слова "1 января 2020 г." заменить словами "17 июня 2025 г.".

3. Дополнить позицией 182<sup>1</sup> следующего содержания:

"182 <sup>1</sup> . Технология производства древесно- стружечных плит	древесно- стружечные плиты общего и специального назначений, в том числе влаго-, огне- и биостойкие древесно- стружечные плиты	16.21.13.000	древесно-стружечная плита - это листовая материал, полученный методом горячего прессования специально изготовленных древесных частиц, смешанных с синтетическим, термоактивным связующим (формальдегидные смолы). Толщина плит от 6 до 38 мм. Технические характеристики по ГОСТ 10632-2014 "Плиты древесно- стружечные. Технические условия" и ГОСТ 32398-2013 "Плиты древесно-	31 декабря 2069 г.	нет	необязательно, так как может не быть необходимости в создании результатов интеллектуальной деятельности на основе такой технологии	высокий потенциал развития производ- ства древесно- стружечных плит обусловлен высокой конкурентоспособно- стью материала, обусловленной широким спектром используемого древесного сырья (неделовая и тонкомерная древесина, кусковые и мягкие отходы лесопиления, древопереработки, фанерного производства, отходов лесозаготовок); высокой техниче- ской оснащенностью современных пред-	3".
--	--	--------------	---	-----------------------	-----	---	---	-----

стружечные  
огнестойкие.

Технические условия",  
EN312 "Particleboards.  
Specifications"

приятый, позволя-  
ющей производить  
недорогую продук-  
цию высокого  
качества;  
востребованностью  
древесно-стружеч-  
ных плит в произ-  
водстве мебели и  
тары, строительстве,  
судо- и вагоностро-  
ении (внутренняя  
отделка);  
активным развитием  
технологии, направ-  
ленным на  
появление древесно-  
стружечных плит  
со специальными  
свойствами (влаго-,  
огне- и биостойкие  
плиты);  
появлением  
технологических  
и специальных  
способов, позволя-  
ющих производить  
плиты пониженной  
токсичности  
(классы  
эмиссии E0,5  
уже есть  
в ГОСТ 10632-2014  
"Плиты древесно-

стружечные. Технические условия"; ведутся дискуссии о целесообразности введения класса Е0,25); появлением новых синтетических смол; постоянным совершенствованием технологических процессов

#### 4. Дополнить позицией 184<sup>1</sup> следующего содержания:

"184 <sup>1</sup> . технология производства древесно-волокнистых плит низкой, средней и высокой плотности сухим способом	древесно-волокнистые плиты сухого производства	16.21.14.000	древесно-волокнистая плита сухого способа производства - это листовый материал, изготовленный методом горячего прессования специально изготовленного технического древесного волокна, смешанного с синтетическим терморезактивным связующим и сформированным в ковер (брикет) в воздушной среде. Древесно-волокнистые плиты низкой плотности (LDF от англ. low density fiberboard) имеют плотность до 600 кг/м <sup>3</sup> .	31 декабря 2069 г.	да	необязательно, так как может не быть необходимости в создании результатов интеллектуальной деятельности на основе такой технологии	древесно-волокнистые плиты сухого способа производства имеют высокий потенциал развития по следующим причинам: высокая конкурентоспособность материала, обусловленная уникальными свойствами древесины-волокнистых плит; высокая технологичность	2".
---	--	--------------	---	--------------------	----	--	--	-----

Древесно-волоконистые плиты средней плотности (MDF от англ. medium density fiberboard) имеют плотность до 600...800 кг/м<sup>3</sup>.  
 Древесно-волоконистые плиты высокой плотности (HDF от англ. high density fiberboard) имеют плотность до 850...1100 кг/м<sup>3</sup>.  
 Толщина плит от 2 до 38 мм.  
 Технические характеристики по ГОСТ 32274-2013 "Плиты древесные моноструктурные. Технические условия", EN622-5 "Fibreboards - Specifications"

производства; широкий спектр применения материалов; широкий спектр используемого древесного сырья; активное развитие технологии, направленное на разработку новых комплектов оборудования, совершенствование технологического процесса, появление новых синтетических смол, внедрение древесно-волоконистых плит специального назначения (влаго-, био-, огнестойких плит)

5. В позиции 189<sup>1</sup> цифры "16.3.20.110" заменить цифрами "16.23.20.110".

6. Дополнить позицией 191<sup>2</sup> следующего содержания:

"191 <sup>2</sup> . Технология варки вискозной целлюлозы из хвойных пород древесины бисульфитным способом на магниевом	сульфитная вискозная целлюлоза	17.11.11.000	массовая доля содержания альфа-целлюлозы не менее 90 процентов; белизна не менее 90 процентов	31 декабря 2062 г.	да	необязательно, так как в целях совершенствования технологии может не быть необходимости	такая технология позволит наладить производство вискозной целлюлозы на территории Российской Федерации, создавая основу для дальнейшего развития;
--	--------------------------------	--------------	---	--------------------	----	---	---

2".

основании с	более глубокой
последующей	переработки
регенерацией	вискозных волокон в
химикатов и	микросталличес-
выработкой	кую целлюлозу;
тепловой	развитие легкой
энергии и	промышленности.
электроэнергии	Указанный продукт
для	является продуктом
производства	наиболее глубокой
	переработки
	древесины.
	Реализация такого
	проекта на терри-
	тории Российской
	Федерации позволит
	увеличить долю
	глубокой переработ-
	ки в лесной отрасли
	в соответствии с
	принятой стратегией
	развития.
	Вискозная
	целлюлоза -
	востребованный
	экспортный продукт
	и продукт
	импортозамещения.
	Применяемая
	технология
	регенерации
	химикатов и
	выработки зеленой
	энергии значительно

снизит риски,  
связанные с  
возможными  
экологическими  
налогами

## 7. Дополнить позицией 195<sup>1</sup> следующего содержания:

"195 <sup>1</sup> . Технология производства компонентов для тарного картона (картон-лайнер и флютинг) пониженных граммажей (от 40 до 100 гр/м <sup>2</sup> ) на основе целлюлозы высокого выхода (ЦВВ) из лиственной древесины, полученной непрерывной бисульфитной варкой на магниевом основании с регенерацией химикатов и выработкой	картон для плоских слоев гофрированного картона (картон-лайнер) с пониженной массоемкостью от 45 до 100 гр/м <sup>2</sup> ; бумага для гофрирования (флотинг) с пониженной массоемкостью от 45 - 80 гр/м <sup>2</sup>	17.12; 17.12.31.000; 17.12.33.000	картон для плоских слоев с пониженной массойемкостью от 45 до 100 гр/м <sup>2</sup> в композиции целлюлозы высокого выхода (ЦВВ) из лиственных пород древесины и прочих волоконистых полуфабрикатов (в том числе макулатурной массы). Перечень показателей качества соответствует ГОСТ Р 53207-2008 "Картон для плоских слоев гофрирования картона. Технические условия", уровень показателей по требованию потребителей продукции. Бумага для гофрирования пониженной массойемкости от 45 - 80 гр/м <sup>2</sup> в композиции целлюлозы высокого выхода из лиственных пород древесины и прочих	31 декабря 2040 г.	да	необязательно, так как в целях совершенствования технологии может не быть необходимости в создании результатов интеллектуальной деятельности на основе такой технологии (доработка и улучшение технологии возможно без создания результатов интеллектуальной деятельности)	компоненты тарного картона пониженной массоемкости от 45 гр/м <sup>2</sup> позволят расширить область использования тарного картона как упаковочного материала, обеспе- чить импортозамещение в сегменте микрогофрокартона. Производство полуфабрикатов из лиственных сортов древесины позволит включить мало востребованные древесные ресурсы в производственный процесс, увеличив долю глубокой переработки лиственной древесины	2".
---	---	---	---	-----------------------	----	---	---	-----

тепловой и  
электрической  
энергии

волокнистых  
полуфабрикатов (в том  
числе макулатурная масса).  
Перечень показателей  
качества соответствует  
ГОСТ Р 53206-2008  
"Бумага для гофрирования.  
Технические условия",  
уровень показателей по  
требованию потребителей  
продукции.  
Технология получения  
бисульфитной лиственной  
целлюлозы высокого  
выхода на магниевом  
основании  
с регенерацией химикатов  
с соблюдением ресурсо-  
и энергосберегающих  
принципов в соответствии  
с информационно-  
техническим справочником  
по наилучшим доступным  
технологиям ИТС-1-2015  
"Производство целлюлозы,  
древесной массы, бумаги,  
картона"

8. В позиции 199<sup>1</sup> цифры "17.20.21" заменить цифрами "17.12.20".

9. Дополнить позицией 206<sup>1</sup> следующего содержания:

"206 <sup>1</sup> . Технология производства трусиков- подгузников с	трусики- подгузники, ночные трусики-	17.22.12.120	детские одноразовые трусики-подгузники со следующими техническими характеристиками:	1 января 2032 г.	да необязательно, так как может не быть необходимости	потенциал развития технологии опре- деляется возмож- ностью создания и	2".
---	---	--------------	--	---------------------	---	---	-----

использованием инновационных решений (технологий)	влагопоглощение до 650 гр в зависимости от размера, время впитывания меньше 1 минуты, обратная сорбция менее 1.5 гр, вес впитывающего вещества до 50 процентов от веса подгузника	в создании результатов интеллектуаль- ной деятельнос- ти на основе такой технологии	модернизации действующего производства посредством переоснащения на высокоскоростные линии, повышения общей производст- венной мощности и выпуска новой продукции в сегменте предметов личной детской гигиены (трусиков- подгузников) с высокими потребительскими свойствами и конкурентной ценой, не превышающей существующую на рынке. Потенциал развития технологии следует считать высоким. Технология обеспечит создание отечественной ультраскоростной производственной линии и нового образца детских трусиков-подгуз- ников, что будет
--	--	---	---

способствовать развитию современного производства и выводу (выходу) нового образца трусиков-подгузников на внутренний и зарубежный рынки, способствовать постепенному снижению объема импорта.

Технология обеспечит производство новой модели трусиков-подгузников, которые будут тоньше в 2 раза и легче на 20 процентов, а по внешнему виду станут максимально приближенными к традиционному детским трусикам, что создаст дополнительные удобства при надевании верхней одежды. Кроме того, брутто-объем упаковки продукции

сократится на 30 - 40 процентов. Планируемая к созданию высокоскоростная производственная линия может модернизироваться с целью дальнейшего увеличения производительности (свыше 1000 штук в минуту) для производства новых моделей трусиков-подгузников. Технология способствует формированию экспортного потенциала планируемой к выпуску новой продукции, что позволит обеспечить поставки в страны Евразийского экономического союза и другие зарубежные страны

#### 10. Дополнить позицией 210<sup>2</sup> следующего содержания:

"210 <sup>2</sup> . Технология производства титанового пигмента с титана) с	минеральный пигмент (диоксид титана) с	20.12.11.130	воспроизводимое производство минерального пигмента (диоксида титана) сульфатным способом со	31 декабря 2040 г.	да	неприменимо	перспективы развития технологии заключаются: в дальнейшем	1".
---	--	--------------	---	--------------------	----	-------------	---	-----

показателем белизны не менее 97 условных единиц, с нулевым объемом кислых стоков производства, замкнутым циклом обращения воды и концентрированной серной кислоты	показателем белизны не менее 97 условных единиц	стабильными показателями белизны минерального пигмента не менее 97 условных единиц, кристаллы размером от 200 до 400 нанометров. Разбеливающая способность - не менее 1600 единиц, укрывистость - не более 20 г/м <sup>2</sup> , диспергируемость - не более 12 мкм, массовая доля соединений железа в перерасчете на Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> - не более 0,05 процента, массовая доля соединений фосфора в перерасчете на P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> - не более 0,02 процента.	повышении показателя белизны диоксида титана с 97 до 98 условных единиц, во внедрении в техпроцесс установки вакуумной сушки для переработки гептагидрата сульфата железа в моногидрат, что позволит сделать побочный продукт применимым на рынке кормовых добавок;
		Высокий уровень экологической безопасности производства - нулевой уровень технологических стоков	в тиражировании производственного комплекса для полного обеспечения потребностей внутреннего рынка в титановом пигменте и обеспечении поставок на экспорт, с размещением производств вблизи природных или техногенных месторождений ильменита

11. Дополнить позицией 264<sup>1</sup> следующего содержания:

"264 <sup>1</sup> . Технология производства меламина	меламин	20.14.52.110	молекулярный вес 126,11994 г/мол, молекулярная формула C <sub>3</sub> H <sub>6</sub> N <sub>6</sub> , внешний вид - белый мелкозернистый кристаллический порошок без посторонних включений, влажность 0,1 процента рН 7,5 - 9,5, зольность 0,02 процента, max температура плавления 354°С	31 декабря 2036 г.	да	необязательно, так как права на технологию будут принадлежать лицензиару	спрос на меламин возрастает на 3 - 5 процентов в год	2".
---	---------	--------------	---	-----------------------	----	---	---	-----

12. Дополнить позицией 294<sup>1</sup> следующего содержания:

"294 <sup>1</sup> . Технология производства крупнокри- сталлического сульфата аммония	сульфат аммония	20.15.32.000	технические характеристики крупнокристаллического сульфата аммония: массовая доля азота, в пересчете на сухое вещество, не менее 21 процента, массовая доля серы, в пересчете на сухое вещество, не менее 24 процентов, массовая доля воды не более 0,2 процента, средний размер кристаллов 2,2 мм, соответствует	27 мая 2040 г.	да	необязательно, поскольку в результате внедрения технологии будет создано производство конкурентоспо- собного на внешнем рынке продукта	использование в технологии аммиака собственного производства позволит снизить себестоимость и повысить конку- рентоспособность получаемого сульфата аммония	2".
---	--------------------	--------------	---	-------------------	----	--	--	-----

соответствует  
 ГОСТ 9097-82 "Сульфат аммония. Технические условия".  
 Требования к технологии: сульфат аммония крупнокристаллический, полученный методом синтеза из жидкого аммиака и концентрированной серной кислоты с последующей кристаллизацией, центрифугированием и сушкой в кипящем слое

### 13. Дополнить позицией 419<sup>2</sup> следующего содержания:

"419 <sup>2</sup> . Технология производства флаконов для фармацевтической и медицинской промышленности из стекла 1-го гидролитического класса на высоко-скоростной машине нового поколения	флаконы стеклянные для фармацевтической промышленности	23.13.11.130	технические характеристики продукции в соответствии с международным стандартом - ISO 8362-1:2018. Условия, в которых производится продукция, соответствуют стандарту ISO 15378 (ГОСТ Р ИСО 15378-2017). Соблюдение надлежащей практики автоматизированного производства. Полностью автоматизированный процесс - от загрузки стеклотрубки	1 февраля 2031 г.	да	необязательно, так как в результате внедрения технологии будет создано производство конкурентоспособного на внешнем рынке продукта	усовершенствованный технологический процесс позволит оптимизировать производительность за счет выполнения механической работы на автоматизированном оборудовании, а также улучшить качество продукции. Флаконы с низким количеством косметических	3".
---	--	--------------	---	-------------------	----	--	--	-----

до упаковки в коробки с готовыми флаконами.  
Описание частей линии и стадий технологического процесса:  
автоматический загрузчик трубки - автоматизирован процесс загрузки стеклянной трубки; каждая формовочная машина имеет головку Pick & place, которая захватывает готовые изделия захватом из второй секции и помещает их на конвейер с призматическим профилем.  
Автоматическая линия транспортировки и контроля геометрических дефектов.  
Автоматическая упаковочная машина (полностью автоматизированный процесс).  
Производство флаконов стеклянных для фармацевтической промышленности, включая флаконы диаметром 14 - 32 мм

дефектов значительно увеличивают производительность на производственных линиях фармпроизводителей. Новый машинный интерфейс оборудования направлен в том числе на эргономику и безопасность человека в процессе производства

14. Дополнить позициями 465<sup>1</sup> и 465<sup>2</sup> следующего содержания:

"465 <sup>1</sup> . Технология производства конкуренто- способных на мировом рынке телескопичес- ких погруз- чиков с функциями удаленного мониторинга и управления машинами в режиме реального времени с интегрирован- ным двигателем российского производства мощностью 55 - 75 кВт, соответству- ющим современным производствен- ным практикам и стандартам двигателе- строения на мировом уровне	28.92.27.120	двигатели дизельные. Экологический класс не ниже Stage II с эффективной топливной системой. Полуавтоматическая/ автоматическая трансмиссия с блокировкой гидротрансформатора. Диапазон скоростей движения вперед, км/ч: 0,75...40; минимальное количество передач, вперед/назад не менее 6/4. Различный вылет стрелы для погрузочно- разгрузочных работ. Возможность управления машиной с платформ для высотных работ. Телематическая система Live Link	1 января 2040 г.	нет	необязательно, поскольку в результате внедрения технологии будет создано производство конкуренто- способного на внешнем рынке продукта	продукция, созданная по технологии, соответствует современным техническим требованиям и эксплуатационным характеристикам промышленной продукции. Внедрение технологий обеспечит дорожно- строительную отрасль и агропромышленный комплекс продукцией с функцией автоматизации процессов выполнения технологических операций. Технология позволяет осуществлять выпуск продукции с низкой стоимостью, ремонтотпригод-	2
---	--------------	--	---------------------	-----	--	---	---

ностью, универсальностью с последующим ростом и развитием новых стандартов для двигателей по уровням выброса Stage III, IV, V, с улучшением эффективности топливной системы двигателя и высоким потенциалом в агропромышленном комплексе с высокой конкурентоспособностью на мировом рынке

465 <sup>2</sup> . Технология производства конкурентоспособных на мировом рынке экскаваторов-погрузчиков с функциями удаленного мониторинга и управления машинами в режиме реального времени с	экскаватор-погрузчик и другие землеройные машины	28.92.27.120	двигатели дизельные/двойного топлива (привод на сжиженном природном газе). Экологический класс не ниже Stage II с эффективной топливной системой. Локализация двигателя в рамках постановления Правительства Российской Федерации от 17 июля 2015 г. № 719 "О подтверждении производства	1 января 2040 г.	нет	необязательно, поскольку в результате внедрения технологии будет создано производство конкурентоспособного на внешнем рынке продукта	продукция, созданная по технологии, соответствует современным техническим требованиям и эксплуатационным характеристикам промышленной продукции. Внедрение технологий обеспечит дорожно-строительную	2".
---	--	--------------	--	------------------	-----	--	--	-----

- интегрированным двигателем российского производства мощностью 55 - 75 кВт, соответствующим современным производственным практикам и стандартам двигателя строения на мировом уровне
- промышленной продукции на территории Российской Федерации".  
Полуавтоматическая/автоматическая трансмиссия с блокировкой гидротрансформатора.  
Диапазон скоростей движения вперед, км/ч: 0,75...40; минимальное количество передач, вперед/назад не менее 4/4.  
Системы экономичного движения, погрузки, копания.  
Телематическая система Live Link
- отрасль и агропромышленный комплекс функцией автоматизации процессов выполнения технологических операций.  
Технология позволяет выпуск продукции с низкой стоимостью, ремонтпригодностью, универсальностью с последующим ростом и развитием новых стандартов для двигателей по уровням выброса Stage III, IV, V, с улучшением эффективности топливной системы двигателя, внедрением продвинутой гидравлической системы Auto
15. В позиции 489<sup>1</sup> цифры "28.99.29.190" заменить цифрами "28.99.39.190".  
16. В позиции 491<sup>1</sup> слова "31 декабря 2021 г." заменить словами "31 декабря 2030 г.".  
17. Дополнить позицией 583<sup>6</sup> следующего содержания:

"583 <sup>6</sup> . Технология производства синтетического жидкого топлива из ненефтяного сырья	синтетическое жидкое топливо; авиационный керосин; дизельное топливо	19.20.21; 19.20.25.112; 19.20.25.120	плотность при температуре, равной 20 °С, кг/м <sup>3</sup> - не менее 775 (ГОСТ 3900-85 "Нефть и нефтепродукты. Методы определения плотности"); фракционный состав: температура начала перегонки, °С - не ниже 135 (ГОСТ 2177-99 "Нефтепродукты. Методы определения фракционного состава"); 10 процентов отгоняется при температуре, °С - не выше 135 (ГОСТ 2177-99 "Нефтепродукты. Методы определения фракционного состава"); 50 процентов отгоняется при температуре, °С - не выше 225 (ГОСТ 2177-99 "Нефтепродукты. Методы определения фракционного состава"); 90 процентов отгоняется при температуре, °С - не выше 270 (ГОСТ 2177-99 "Нефтепродукты. Методы определения фракционного состава"); 98 процентов отгоняется при температуре, °С - не выше 280 (ГОСТ 2177-99	31 декабря да 2035 г.	неприменимо	технология в перспективе позволит удовлетворить потребности внутреннего рынка в экологическом топливе нового поколения, в том числе часть спроса со стороны Минобороны России, а также выйти на мировой рынок и составить конкуренцию топливу, производимому из нефтяного сырья ввиду его повышенных качественных характеристик	1".
--	--	--	---	--------------------------	-------------	---	-----

"Нефтепродукты. Методы определения фракционного состава");  
остаток от разгонки, процент - не более 1,5 (ГОСТ 2177-99  
"Нефтепродукты. Методы определения фракционного состава");  
потери от разгонки, процент - не более 1,5 (ГОСТ 2177-99  
"Нефтепродукты. Методы определения фракционного состава");  
кинематическая вязкость,  $\text{мм}^2$  (сСт) при температуре:  $20^\circ\text{C}$  - не менее 1,25 (ГОСТ 33-2016 "Нефть и нефтепродукты.  
Прозрачные и непрозрачные жидкости. Определение кинематической и динамической вязкости");  
минус  $20^\circ\text{C}$  - не более 8 (ГОСТ 33-2016 "Нефть и нефтепродукты.  
Прозрачные и непрозрачные жидкости. Определение кинематической и динамической вязкости");  
низшая теплота сгорания,

кДж/кг - не менее 43120  
(ГОСТ 11065-90 "Топливо  
для реактивных двигателей.  
Расчетный метод определе-  
ния низшей удельной  
теплоты сгорания");  
высота некоптящего  
пламени, мм - не менее 25  
(ГОСТ 4338-91 "Топливо  
для авиационных  
газотурбинных двигателей.  
Определение максимальной  
высоты некоптящего  
пламени");  
кислотность, мг КОН на  
100 см<sup>3</sup> топлива - не более  
0,7 (ГОСТ 5984-99  
"Вещества взрывчатые.  
Методы определения  
бризантности");  
йодное число, г йода  
на 100 г топлива - не более  
0,5 (ГОСТ 2070-82  
"Нефтепродукты светлые.  
Методы определения  
йодных чисел и содержания  
непредельных  
углеводородов");  
температура вспышки,  
определяемая в закрытом  
тигле, °С - не ниже 28  
(ГОСТ 6356-75

"Нефтепродукты. Метод определения температуры вспышки в закрытом виде");  
температура начала кристаллизации, °С - не выше минус 55 (ГОСТ 5066-2018 "Топлива моторные. Методы определения температур помутнения, начала кристаллизации и замерзания" - метод Б);  
термоокислительная стабильность в статических условиях при 150 °С:  
концентрация осадка, мг на 100 см<sup>3</sup> топлива - не более 6 (ГОСТ 11802-88 "Топливо для реактивных двигателей. Метод определения термоокислительной стабильности в статических условиях");  
концентрация растворимых смол, мг на 100 см<sup>3</sup> топлива - не более 30 (ГОСТ 11802-88 "Топливо для реактивных двигателей. Метод определения термоокислительной стабильности в статических условиях");

концентрация  
нерастворимых смол, мг  
на 100 см<sup>3</sup> топлива -  
не более 3 (ГОСТ 11802-88  
"Топливо для реактивных  
двигателей. Метод  
определения  
термоокислительной  
стабильности в статических  
условиях");  
объемная (массовая) доля  
ароматических  
углеводородов, процент -  
не более 20 (22)  
(ГОСТ Р 52063-2003  
"Нефтепродукты жидкие.  
Определение группового  
углеводородного состава  
методом флуоресцентной  
индикаторной адсорбции",  
ГОСТ 6994-74  
"Нефтепродукты светлые.  
Метод определения  
ароматических  
углеводородов");  
концентрация фактических  
смол, мг на 100 см<sup>3</sup>  
топлива - не более 4  
(ГОСТ 1567-97  
"Нефтепродукты. Бензины  
автомобильные и топлива  
авиационные.  
Метод определения смол  
выпариванием струей");

массовая доля общей серы,  
процент - не более 0,10  
(ГОСТ Р 51947-2002  
"Нефть и нефтепродукты.  
Определение серы методом  
энергодисперсионной  
рентгенофлуоресцентной  
спектрометрии");  
массовая доля  
меркаптановой серы,  
процент - не более 0,001  
(ГОСТ 17323-71 "Топливо  
для двигателей. Метод  
определения  
меркаптановой  
и сероводородной серы  
и сероводородной серы  
потенциометрическим  
титрованием");  
массовая доля  
сероводорода, процент -  
отсутствие  
(ГОСТ 1732371-71  
"Топливо для двигателей.  
Метод определения  
меркаптановой и  
сероводородной серы  
потенциометрическим  
титрованием");  
испытание на медной  
пластинке при 100 °С  
в течение 3 ч - выдерживает  
(ГОСТ 6321-92 "Топливо  
для двигателей. Метод

испытания на медной пластинке");  
зольность, процент - не более 0,003 (ГОСТ 1461-75 "Нефть и нефтепродукты. Метод определения зольности");  
содержание водорастворимых кислот и щелочей - отсутствие (ГОСТ 6307-75 "Нефтепродукты. Метод определения наличия водорастворимых кислот и щелочей");  
содержание механических примесей и воды - отсутствие (п. 4.5. ГОСТ 10227-2013 "Топлива для реактивных двигателей. Технические условия");  
массовая доля нафталиновых углеводородов, процент - не более 1,5 (ГОСТ 17749-72 "Топливо для реактивных двигателей. Спектрофотометрический метод определения нафталиновых углеводородов");  
люминометрическое число - не ниже 50 (ГОСТ 17750-72 "Топливо

для реактивных двигателей.

Метод определения люминометрического числа на аппарате типа ПЛЧТ (аппарат для определения люминометрического числа топлива)");

взаимодействие с водой, балл:

состояние поверхности

раздела - не более 1

(ГОСТ 27154-86 "Топливо

для реактивных двигателей.

Метод испытания

на взаимодействие с водой");

состояние разделенных

фаз - не более 1

(ГОСТ 27154-86 "Топливо

для реактивных двигателей.

Метод испытания на

взаимодействие с водой").

Удельная электрическая

проводимость, пСМ/м:

без антистатической

присадки при температуре

20 °С - не более 10

(ГОСТ 25950-83 "Топливо

для реактивных двигателей

с антистатической

присадкой.

Метод определения

удельной электрической

термоокислительная  
стабильность при  
контрольной температуре  
275 °С:  
перепад давления на  
фильтре, мм рт.ст. -  
не более 25  
(ГОСТ Р 52954-2013  
"Нефтепродукты.  
Определение  
термоокислительной  
стабильности топлива для  
газовых турбин");  
цвет отложений на трубке,  
баллы по цветной шкале  
(при отсутствии нехарак-  
терных отложений) -  
не более 3  
(ГОСТ Р 52954-2013  
"Нефтепродукты.  
Определение  
термоокислительной  
стабильности топлива для  
газовых турбин")

#### 18. Дополнить позицией 585<sup>3</sup> следующего содержания:

"585 <sup>3</sup> . Технология производства линейного полиэтилена низкой плотности и	линейный полиэтилен низкой плотности и полиэтилен высокой плотности	20.16.10	возможность выпуска полиэтилена различных марок по технологии Unipol PE: бимодальная пленочная марка;	31 декабря 2050 г.	да	обязательно	Россия, несмотря на существенный сырьевой потенциал, занимает скромные позиции по производству	2".
--	---	----------	--	-----------------------	----	-------------	---	-----

**ПОЛИЭТИЛЕНА  
ВЫСОКОЙ  
ПЛОТНОСТИ**

бимодальная грубая марка;  
марки на катализаторе Циглера;  
хромовые марки;  
металлоцееновые марки.  
Возможность использования в качестве сомомера как бутен-1, так и гексен-1.  
При этом используются различные типы катализаторов:  
UCATM J;  
UCATM B;  
UCATM G;  
XCATM EZ-100;  
XCATM HP-100;  
PRODIGYTM BMC-200;  
PRODIGYTM BMC-300;  
ACCLAIMTM K-100;  
ACCLAIMTM K-200  
или эквивалентов

базовых нефтехимических продуктов.  
Внедрение данной технологии позволит России увеличить долю присутствия на мировом рынке. Также увеличение объемов несырьевого экспорта соответствует национальным целям развития России. Полиэтилен является наиболее широко используемым пластиком в мире и является основным компонентом широкого спектра конечных продуктов, от пластиковых бутылок и пакетов до трубопроводов. Полиэтилен - это термопластик, который плавится при повторном нагревании для вторичной

переработки -  
одна из ключевых  
причин, по которой  
он так широко  
используется

---