

Об одобрении и представлении на утверждение Президента Российской Федерации изменений и дополнений, вносимых в Список оборудования, материалов и технологий, применяющихся при создании ракетного оружия, экспорт которых контролируется

Постановление · № 1318 · от 09.11.1998 · Правительство Российской Федерации · Действует без изменений

ПРАВИТЕЛЬСТВО РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

ПОСТАНОВЛЕНИЕ

от 9 ноября 1998 г. N 1318

г. Москва

Об одобрении и представлении на утверждение Президента Российской Федерации изменений и дополнений, вносимых в Список оборудования, материалов и технологий, применяющихся при создании ракетного оружия, экспорт которых контролируется

В целях обеспечения выполнения Российской Федерацией международных обязательств по контролю за экспортом оборудования, материалов и технологий, применяющихся при создании ракетного оружия, Правительство Российской Федерации постановляет:

Одобрить и представить на утверждение Президента Российской Федерации прилагаемые изменения и дополнения, вносимые в Список оборудования, материалов и технологий, применяющихся при создании ракетного оружия, экспорт которых контролируется, утвержденный Указом Президента Российской Федерации от 16 августа 1996 г. N 1194 "О контроле за экспортом из Российской Федерации оборудования, материалов и технологий, применяющихся при создании ракетного оружия" (Собрание законодательства Российской Федерации, 1996, N 34, ст. 4096).
Внести на рассмотрение Президента Российской Федерации проект указа по данному вопросу.

Председатель Правительства

Российской Федерации Е.Примаков

ОДОБРЕНЫ

постановлением Правительства

Российской Федерации

от 9 ноября 1998 г.

N 1318

ИЗМЕНЕНИЯ И ДОПОЛНЕНИЯ,

вносимые в Список оборудования, материалов и технологий, применяющихся при создании ракетного оружия, экспорт которых контролируется, утвержденный Указом Президента Российской Федерации от 16 августа 1996 г. N 1194

1. Примечание 1 после пункта I.1.10 дополнить пунктом 1.4 следующего содержания:

"1.4. Жидкостные ракетные двигатели, указанные в пункте I.1.8, разработанные или модифицированные для применения в спутниках, могут рассматриваться в качестве оборудования, относящегося к категории

II, если эти подсистемы экспортируются

с предоставлением обязательства об указанном конечном применении и в количествах,

соответствующих такому конечному применению, и имеют все нижеследующие характеристики:

диаметр горловины сопла 20 мм или менее; давление в камере сгорания 1,5 МПа (15 атм) или менее".

2. Пункт II.1.1.7 изложить в следующей редакции: "II.1.1.7. Цирконий, бериллий, магний, бор и их 810910100; сплавы в виде частиц размером менее 811211100;

-6

500 x 10 м (500 мкм), имеющих 810430000; сферическую, сфероидальную, чешуйчатую 280450100 или гранулированную форму, с содержанием 97% и более по весу любого из указанных металлов".

3. Пункты II.1.1.7.1 - II.1.1.7.4 исключить.

4. Включить пункт II.1.2.1а следующего содержания: "II.1.2.1а. Легированная титаном дуплексная 7218; нержавеющая сталь, пригодная для 7219; систем, указанных в пунктах I.1.1 и 730441900; I.1.2, и имеющая: 730449990 все следующие характеристики: содержание по весу хрома 17 - 23% и никеля 4,5 - 7% и ферритно-аустенитную микроструктуру (также известную как двухфазная микроструктура), содержащую

10% и более аустенита по объему; и любую из следующих форм: слитки или болванки, имеющие размер

100 мм или более в каждом измерении; листы, имеющие ширину 600 мм или более и толщину 3 мм или менее; трубы, имеющие диаметр 600 мм или более и толщину стенки 3 мм или менее".

5. Пункты II.2.7.1.1 и II.2.7.1.2 изложить в следующей редакции: "II.2.7.1.1. дозирующие смесители с общим объемом

110 л или более, имеющие по крайней мере один замешивающий привод, расположенный не по центру смесителя; II.2.7.1.2. непрерывные смесители с двумя или более замешивающими приводами, имеющие возможность доступа в смесительную камеру".

6. Пункты II.2.7.1.3 - II.2.7.1.5 исключить.

7. Пункт II.2.7.2 изложить в следующей редакции: "II.2.7.2. Оборудование для производства металлических порошков сферической или сфероидальной формы в контролируемой среде, указанных в пунктах II.1.1.6 или II.1.1.7.:"

8. Включить пункты II.2.7.2.1 - II.2.7.2.3 следующего содержания: "II.2.7.2.1. плазмотроны (высокочастотные 845630900 электродуговые), используемые для получения распыленных или сферических металлических порошков с организацией процесса в аргоноводородной среде; II.2.7.2.2. электровзрывные установки, 845630900 используемые для получения распыленных или сферических металлических порошков

с организацией процесса в аргоноводородной среде; II.2.7.2.3. установки, используемые для 842489800 производства сферических алюминиевых порошков распылением расплава в инертной среде (например, азот)".

9. Пункт II.2.7.3 изложить в следующей редакции: "II.2.7.3. Мельницы с проточным энергоносителем 847982000 для дробления или помола компонентов, указанных в пунктах II.1.1.4.1 - II.1.1.19.5".

10. Пункт II.2.9.8 изложить в следующей редакции: "II.2.9.8. Все типы гироскопов, пригодные для 903289; использования в системах, указанных в 880390990; пунктах I.1.1 и I.1.2, с расчетной 930690 стабильностью скорости дрейфа менее

0,5 углового градуса в час (1 сигма) при нормальной силе тяжести".

11. После пункта II.2.9.9.2.11 включить пункты II.2.9.9.3 - II.2.9.9.7 и примечание 20а следующего содержания: "II.2.9.9.3. балансировочные машины, имеющие все 903110000 следующие характеристики: непригодные для балансировки роторов/гироскопов с массой свыше 3 кг; пригодные для балансировки роторов/гироскопов на скоростях свыше 12500 оборотов в минуту; обладающие способностью корректировки дисбаланса в двух плоскостях или более; обладающие способностью балансировки до уровня остаточного дисбаланса 0,2 г мм на килограмм веса ротора. II.2.9.9.4. индикаторные головки (известные также 903190900 как балансировочное приборно-измерительное оборудование), разработанные или модифицированные для использования с машинами, указанными в пункте II.2.9.9.3; II.2.9.9.5. динамические

вращающиеся столы 903120000 (оборудование, способное имитировать движение), имеющие две оси или более; контактные кольца, способные передавать электрическую энергию и/или информационные сигналы; и обладающие любой из следующих характеристик: наихудшей стабильностью вращения, равной или лучшей (меньшей) чем плюс или минус 0,05%, усредненной на интервале 10 градусов или более; точностью позиционирования, равной или лучшей чем 5 угловых секунд; для любой дискретной оси: скоростью вращения 400 градусов/с или более или 30 градусов/с и менее; и разрешением по скорости вращения, равным или меньшим чем 6 градусов/с, с точностью, равной или меньшей чем 0,6 градуса/с; II.2.9.9.6. столы позиционирования (оборудование, 903120000 способное к точному поворотному позиционированию по любым осям), имеющие две или более оси и точность позиционирования, равную или лучшую чем 5 угловых секунд; II.2.9.9.7. центрифуги, способные создавать 903120000 ускорения свыше 100 g и имеющие скользящее кольцо, обладающее способностью передавать электрическую энергию и информацию сигнала

Примечание 20а.

1. По пункту II.2.9.9.3 не контролируются балансировочные машины, разработанные или модифицированные для зубоврачебных или иных медицинских целей.
2. По пунктам II.2.9.9.5 и II.2.9.9.6 не контролируются вращающиеся (поворотные) столы, разработанные или модифицированные для станочного оборудования или медицинских целей.
3. По пункту II.2.9.9.5 не контролируются скоростные столы, а соответствие характеристик столов позиционирования оценивается согласно пункту II.2.9.9.6".
12. Пункты II.2.11.12.1 и II.2.11.12.2 изложить в следующей редакции: "II.2.11.12.1. микросхемы для аналого-цифрового 854230650; преобразования с повышенной 854230950; радиационной стойкостью в герметичном 854240900 исполнении с разрешением 8 бит или более квантований, соответствующих 8 битам или более при кодировке в двоичной системе, и работоспособные о при температуре ниже -54 C и выше

о

+125 C; II.2.11.12.2. электрические элементы на печатных 854250000; платах или модулях для входного 854389900 аналого-цифрового преобразования с разрешением 8 бит или более квантований, соответствующих 8 битам или более при кодировке в двоичной системе, работоспособные при о о температуре ниже -54 C и выше +125 C и включающие интегральные микросхемы с характеристиками, указанными в пункте II.2.11.12.1".

13. Пункт II.3.6.11 изложить в следующей редакции: "II.3.6.11. Конструкция и технология производства оборудования для получения металлических порошков сферической или сфероидальной формы в контролируемой среде, указанных в пунктах II.1.1.6 или II.1.1.7:".

14. Включить пункты II.3.6.11.1 - II.3.6.11.3 следующего содержания: "II.3.6.11.1. конструкция и технология производства плазмотронов (высокочастотных электродуговых), используемых для получения распыленных или сферических металлических порошков с организацией процесса в аргоноводородной среде; II.3.6.11.2. конструкция и технология производства электровзрывных установок, используемых для получения распыленных или сферических металлических порошков с организацией процесса в аргоноводородной среде; II.3.6.11.3. конструкция и технология производства установок, используемых для получения сферических алюминиевых порошков распылением расплава в инертной среде (например, азот)".

15. Пункт II.3.6.12 изложить в следующей редакции: "II.3.6.12. Технология производства порошков циркония, бериллия, магния, бора и их сплавов в виде частиц размером менее

-6

500 x 10 м (500 мкм), имеющих сферическую, сфероидальную, чешуйчатую или гранулированную

форму, с содержанием 97% и более по весу любого из указанных металлов".

16. Пункты II.3.6.12.1 - II.3.6.12.4 исключить.

17. Пункт II.3.6.14 изложить в следующей редакции: "II.3.6.14. Конструкция и технология производства мельниц с проточным энергоносителем для дробления или помола компонентов, указанных в пунктах II.1.1.4.1 - II.1.1.19.5".

18. Пункты II.3.6.28.1 и II.3.6.28.2 изложить в следующей редакции: "II.3.6.28.1. дозирующих смесителей с общим объемом 110 л или более, имеющих по крайней мере один замешивающий привод, расположенный не по центру смесителя; II.3.6.28.2. непрерывных смесителей с двумя или более замешивающими приводами, имеющих возможность доступа в смесительную камеру".

19. Пункты II.3.6.28.3 - II.3.6.28.5 исключить.

20. Включить пункт II.3.7.1а следующего содержания: "II.3.7.1а. Технология производства легированной титаном дуплексной нержавеющей стали, пригодной для систем, указанных в пунктах I.1.1 и I.1.2, и имеющей: все следующие характеристики: содержание по весу хрома 17 - 23% и никеля 4,5-7% и ферритно-аустенитную микроструктуру (также известную как двухфазная микроструктура), содержащую

10 % и более аустенита по объему; и любую из следующих форм: слитки или болванки, имеющие размер

100 мм или более в каждом измерении; листы, имеющие ширину 600 мм или более и толщину 3 мм или менее; трубы, имеющие диаметр 600 мм или более и толщину стенки 3 мм или менее".

21. Пункты II.3.11.12.1 и II.3.11.12.2 изложить в следующей редакции: "II.3.11.12.1. микросхемы для аналого-цифрового преобразования с повышенной радиационной стойкостью в герметичном исполнении с разрешением 8 бит или более квантований, соответствующих 8 битам или более при кодировке в двоичной системе, и работоспособные

о при температуре ниже - 54 С и выше

о

+125 С; II.3.11.12.2. электрические элементы на печатных платах или модулях для входного аналого-цифрового преобразования с разрешением 8 бит или более квантований, соответствующих 8 битам или более при кодировке в двоичной системе, работоспособные при

о о температуре ниже -54 С и выше +125 С и включающие интегральные микросхемы с

характеристиками, указанными в пункте

II.2.11.12.1".