

Об утверждении изменений, 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

Распоряжение · № 3408-р · от 22.11.2025 · Правительство Российской Федерации · Действует без изменений

ПРАВИТЕЛЬСТВО РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

РАСПОРЯЖЕНИЕ

ОТ 22 НОЯБРЯ 2025 Г. № 3408-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).

Председатель Правительства
Российской Федерации М.Мишустин

УТВЕРЖДЕНЫ
распоряжением Правительства
Российской Федерации
от 22 ноября 2025 г. № 3408-р

ИЗМЕНЕНИЯ,

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

1. Дополнить позицией 15 2 следующего содержания: "15 2 .Технология электролиза в электролизерах с предварительно обожженными анодами алюминий первичный 24.42.11.110 производство в соответствии с информационно-техническими справочниками по наилучшим доступным технологиям: ИТС 22-2016 "Очистка выбросов вредных (загрязняющих) веществ в атмосферный воздух при производстве продукции (товаров), а также при проведении работ и оказании услуг на крупных предприятиях"; ИТС 22.1-2021 "Общие принципы производственного экологического контроля и его метрологического обеспечения"; ИТС 8-2022 "Очистка сточных вод при производстве продукции (товаров), выполнении работ и оказании услуг на крупных предприятиях"; ИТС 11-2022 "Производство алюминия"; ИТС 17-2024 "Размещение отходов производства и потребления". Внедрение современной технологии с предварительно обожженными анодами с уровнем показателей: сила тока - не менее 500 кА;

удельный расход электроэнергии

в постоянном токе - не более

13000 кВт ч/т Ал;

суточная производительность электролизера - не менее 3750 кг Ал/сут;

выбросы бензапирена - 0 г/т Ал

31 декабря 2045 г.

данеобязательно,

так как в целях совершенствования данной технологии может не быть необходимости

в создании результатов интеллектуальной деятельности

на основе данной технологииприменение принципиально новой конфигурации ошиновки,

обеспечивающей симметричную конфигурацию магнитного поля

в металле по сторонам электролизера за счет двустороннего подвода тока. Реализация технологии без использования контура компенсации.

Максимально плотная компоновка электролизеров в корпусе, обеспечивающая увеличение съема металла с единицы площади.

Снижение материалоемкости всех элементов конструкции электролизера (катодный кожух, анодное устройство, футеровка, анододержатели и так далее).

Снижение объема газоотсоса

при повышении экологических характеристик технологии.

Дальнейшее повышение производительности

и энергетической эффективности технологии при внедрении

в промышленном масштабе²".

2. Дополнить позицией 210 4 следующего содержания:"210 4 .Технология получения соединений лития (карбонат лития, гидроксид лития, раствор хлорида лития)

из гидроминерального сырья с использованием сорбционной технологии прямого извлечения литиякарбонат лития; гидроксид лития; раствор хлорида лития20.12.19.130;

20.13.31.000;

20.13.43.194карбонат лития:

внешний вид - белый гранулированный порошок,

без запаха;

содержание основного вещества - более 99 процентов.

Гидроксид лития:

внешний вид - бесцветный или белый порошок, без запаха;

содержание основного вещества - более 53 процентов.

Раствор хлорида лития:

внешний вид - прозрачный раствор; концентрация хлорида лития - более 40 г/л

1 января 2054 г.

данеприменитотехнология характеризуется энергоэффективностью и является малоотходной.

Производство характеризуется незначительным воздействием на окружающую среду. В

производстве не применяются токсичные и экологически опасные реагенты. Процессы производства с участием углекислого газа осуществляются в герметичных реакторах, а отходящие газы проходят очистку в скрубберах, после чего

до 80 процентов углекислого газа возвращается в процесс. Основным жидким отходом производства является рафинат, который по своему химическому составу аналогичен исходному рассолу (за исключением концентрации хлорида лития), поэтому не требуется его очистка, нейтрализация или утилизация. Отходящие газы, образующиеся в процессе заключительных гидрометаллургических операций получения карбоната лития, содержат углекислый газ и пары воды.

Твердые отходы не образуются¹".

3. Дополнить позицией 319 1 следующего содержания:"319 1 .Технология производства диаммонийфосфата водорастворимогодиаммонийфосфат водорастворимый
20.15.72.000диаммонийфосфат - сложное азотно-фосфорное водорастворимое удобрение с высокой концентрацией питательных веществ (соотношение питательных веществ - $P_2O_5 : N = 53: 21$). Основные параметры качества:
массовая доля фосфора в пересчете на P_2O_5 - 53 ± 1 процент;
массовая доля общего азота - 21 ± 1 процент;
массовая доля фторидов (F) - не более 0,002 процента
30 декабря 2050 г.
данеобязательно,
так как может не быть необходимости в создании результата интеллектуальной деятельности
на основе данной технологиитехнологический процесс строится на следующих основных принципах ресурсоэффективности и энергоэффективности:
эффективное использование исходного фосфорного и азотного сырья за счет высокой селективности технологии по отношению к целевому продукту;
полное повторное использование образующихся побочных продуктов и стоков в производстве минеральных удобрений, снижающих коэффициент хозяйственных потерь до 1 процента;
обеспечение экономии энергетических ресурсов за счет высокой степени автоматизации технологического процесса;
соответствие технологии основным принципам экологичности и обеспечение улучшения показателей по выбросам отходящих газов²".

4. Дополнить позицией 322 1 следующего содержания:"322 1 .Технология производства монокалийфосфата водорастворимогомонокалийфосфат водорастворимый
20.15.75.000монокалийфосфат - сложное фосфорно-калийное водорастворимое удобрение с высокой концентрацией питательных веществ (соотношение питательных веществ - $P_2O_5 : K_2O = 52: 34$).
Основные параметры качества:
массовая доля фосфора в пересчете на P_2O_5 - 52 ± 1 процент;
массовая доля калия в пересчете на K_2O - 34 ± 1 процент;
массовая доля фторидов (F) - не более 0,005 процента
30 декабря 2050 г.
данеобязательно,
так как может не быть необходимости в создании результата интеллектуальной деятельности
на основе данной технологиитехнологический процесс строится на следующих основных принципах ресурсоэффективности и энергоэффективности:

эффективное использование исходного фосфорного и калийного сырья за счет высокой селективности технологии по отношению к целевому продукту; полное повторное использование образующихся побочных продуктов и стоков в производстве минеральных удобрений, снижающих коэффициент хозяйственных потерь до 1 процента; обеспечение экономии энергетических ресурсов за счет высокой степени автоматизации технологического процесса; соответствие технологии основным принципам экологичности и обеспечения улучшения показателей по выбросам отходящих газов².

5. Дополнить позицией 325 6 следующего содержания: "325 6 .Технология получения синтетических бутадиен-нитрильных латексовлатексы синтетические

20.17.10.210массовая доля сухого вещества -

40 - 50 процентов;

водородный показатель (pH) -

7,9 - 8,5;

динамическая вязкость -

10 - 150 мПа·с;

поверхностное натяжение -

27 - 37 мН/м;

латекс не должен содержать посторонних механических включений

17 декабря 2039 г.

данеобязательно, поскольку создаваемая

в рамках технологии продукция является конкурентоспособнойвысокий потенциал технологии, заключающийся в импортозамещении продукции за счет локализации производства на территории Российской Федерации. Технология отвечает современным подходам

в рациональном использовании сырья и энергоресурсов благодаря использованию

энергоэффективного оборудования и технологий

в соответствии с Федеральным законом "Об энергосбережении

и о повышении энергетической эффективности и о внесении изменений в отдельные

законодательные акты Российской Федерации", постановлением Правительства Российской Федерации от 17 июня 2015 г. № 600 "Об утверждении перечня объектов и технологий, которые

относятся к объектам и технологиям высокой энергетической эффективности". Благодаря глубокому методу переработки сырья достигается значительное снижение негативного воздействия на окружающую среду.

В перспективе после внедрения технологии получаемый продукт заменит более 70 процентов импортных аналогов в Российской Федерации, а также позволит выйти на внешний рынок².

6. Позицию 363 изложить в следующей редакции: "363.Технология извлечения ценных компонентов из промышленных вод,

а также попутных вод месторождений углеводородного сырья, используемых для собственных производственных и технологических нужд (соединение лития, брома, кальция, натрия, калия)вещества химические неорганические основные прочие

20.13.31;

20.13.43.194;

20.59.59химические показатели карбоната лития технического:

массовая доля карбоната лития -

не менее 95 процентов;

влажность - не более 0,4 процента.

Химические показатели бромида натрия технического:

массовая доля бромида натрия -
не менее 95 процентов;

массовая доля хлоридов - не более 1,5 процента.

Химические показатели бромида натрия технического жидкого:

массовая доля бромида натрия -
не менее 37 процентов;

массовая доля хлоридов - не более 1,5 процента.

Химические показатели бромида кальция технического:

массовая доля бромида кальция -
не менее 90 процентов;

массовая доля хлоридов - не более 2,5 процента.

Химические показатели бромида кальция технического гидратированного:

массовая доля бромида кальция -
не менее 57 процентов;

массовая доля хлоридов - не более 2,5 процента.

Химические показатели бромида кальция технического жидкого: массовая доля бромида кальция -
не менее 45 процентов;

массовая доля хлоридов - не более 1,5 процента.

Химические показатели кальция хлористого технического:

массовая доля хлористого кальция - не менее 60 процентов;

массовая доля магния в пересчете на $MgCl_2$ - не более 12 процентов.

Химические показатели лития хлористого - массовая концентрация хлорида лития - не менее 350 г/л
31 декабря 2049 г.

данеприменимоимеется потенциал расширения линейки производимой продукции, а также
увеличения объемов выпускаемой продукции за счет освоения новых лицензионных участков¹.

7. Позиции 400, 405 и 412 исключить.

8. Дополнить позициями 572 6 и 572 7 следующего содержания:"572 6 .Технология первичной
переработки семян льна для производства льняного масла методом холодного
и горячего двойного прессования производительностью
не менее

450 тонн

в суткимасло льняное

и его фракции нерафинированные;

жмых льняной

10.41.29.132;

10.41.41.142технические характеристики

(качество масла):

масло льняное холодного отжима:

влага - менее 0,1 процента;

примеси - менее 0,1 процента;

массовая доля фосфорсодержащих веществ в пересчете
на стеароолеолецитин - 0,7 процента;

цветное число, мг йода - не более

70 мг.

Масло льняное горячего отжима:

влага - менее 0,2 процента;

примеси - менее 0,1 процента;

массовая доля фосфорсодержащих веществ в пересчете

на стеароолеолецитин - 1,5 процента;
цветное число, мг йода - не более
80 мг.

Жмых льняной:

влага - максимально 9 процентов;

масличность - до 8 процентов

на фактическую влагу (по методу международной организации
по стандартизации).

Продукция должна соответствовать требованиям:

технического регламента Таможенного союза "О безопасности пищевой продукции"
(ТР ТС 021/2011);

технического регламента Таможенного союза "Пищевая продукция в части ее маркировки"
(ТР ТС 022/2011);

технического регламента Таможенного союза "Технический регламент на масложировую
продукцию" (ТР ТС 024/2011);

ГОСТ 5791-81 "Масло льняное техническое. Технические условия";

ГОСТ 35012-2023 "Масло льняное нерафинированное. Технические условия";

ГОСТ 10974-95 "Жмых льняной. Технические условия"

31 декабря 2050 г.

данеобязательно,

так как технология основана на существующей технологии, могут быть получены права
на результаты интеллектуальной деятельности, входящие
в состав технологии,

у зарубежных партнеров

для ее полноценного внедрения

на территории Российской Федерации

и в рамках реализации специального инвестиционного контракта. Усовершенствование технологии
путем разработки результатов интеллектуальной деятельности

не предполагается соответствие современному уровню экологичности, ресурсоэффективности
и энергоэффективности.

Расход пара - менее 140 кг

на 1 тонну семян, расход электроэнергии - менее 110 кВт

на 1 тонну семян (данные показатели существенно ниже значений, приведенных в нормах
технологического проектирования предприятий малой мощности

по производству растительных масел из семян подсолнечника и рапса методом прессования ВНТП
20м-93). Технология первичной переработки семян льна реализуется за счет физических методов
воздействия путем двойного прессования,

что исключает химическую экстракцию и связанное с ней загрязнение сточных вод углеводородными
растворителями. Так как в качестве готовой продукции указаны пищевое льняное масло холодного
отжима, льняное масло горячего отжима для производства лакокрасочной продукции и жмых
льняной для приготовления кормов для животных и рыб, технология обладает высоким
ресурсосберегающим показателем.

Потенциал развития технологии оценен как высокий, так как технология может быть
масштабирована путем дублирования производственных линий, расширения
номенклатуры выпускаемой продукции, в том числе
за счет корректировки сырья.

Технология является экологичной.

В данной технологии применяется физический метод извлечения масла

без применения углеводородных растворителей в отличие от экстракционного метода.

В связи с этим готовая продукция

не содержит следов растворителя и ее производство наносит минимальный вред окружающей среде.

Технология обеспечивает высокую энергоэффективность. Наличие в данной технологии полной автоматизации и контроля процессов совместно с высокопроизводительным оборудованием позволяет контролировать расход энергоресурсов²

572 7 .Технология высокотемпературной обработки молочных продуктов,

в том числе сливок, взбитых

в аэрозольной упаковке, продуктов йогуртных, сливок порционныхсливки, взбитые в аэрозольной упаковке;

продукт йогуртный;

сливки порционные10.51.12.120;

10.51.12.190;

10.51.56.110требования к основным техническим характеристикам (свойствам) промышленной продукции, серийное производство которой должно быть освоено в результате внедрения соответствующей технологии, установлены техническим регламентом Таможенного союза "О безопасности пищевой продукции"

(ТР ТС 021/2011), техническим регламентом Таможенного союза "Пищевая продукция в части

ее маркировки" (ТР ТС 022/2011), техническим регламентом Таможенного союза "О безопасности молока и молочной продукции"

(ТР ТС 033/2013)

31 декабря 2050 г.данеобязательно,

так как технология высокотемпературной термизации продуктов основана

на комбинации существующих технологийтехнология основана

на использовании современного автоматизированного оборудования, что обеспечивает рациональное использование сырья, снижение отходов, энергоэффективность. Применение технологии позволяет выпускать безопасную продукцию высокого качества с сохранением питательных свойств.

Технология имеет потенциал

для дальнейшего развития, расширения ассортимента молочных продуктов и укрепления экспортных возможностей отрасли².

9. Дополнить позицией 573 3 следующего содержания:"573 3 .Технология глубокой переработки зерна кукурузымодифицированный крахмал; декстроза; кристаллическая фруктоза; фруктозный сироп F42

10.62.11.150;

10.62.13.111;

10.62.13.121;

10.62.13.123соответствие требованиям экологической безопасности производства путем полной утилизации отходов.

Технология основана на современных достижениях в области агропромышленного комплекса и биотехнологии, обеспечивающих конкурентную стоимость продукции

и ее высокое качество.

Высокая степень автоматизации

и оптимизации производственных процессов, что обеспечивает повышение эффективности использования сырья на всех этапах переработки.

Технология предусматривает производство новых ценных сахаристых продуктов, востребованных на

рынке Российской Федерации и Содружества Независимых Государств, а именно: кристаллической глюкозы (декстрозы) фармакопейного качества и кристаллической фруктозы, а также 2 высокотехнологичных видов модифицированных крахмалов - пищевых добавок в соответствии с международной классификацией Комиссии "Кодекс Алиментариус" - ацетилированного дикрахмаладипата (E-1422) и оксипропилированного дикрахмалфосфата (E-1442)

31 декабря 2040 г.

данная технология комплексной переработки сырья обеспечивает возможность создания производственного процесса, соответствующего передовым предприятиям и стандартам отрасли мирового уровня в области экологичности, ресурсосбережения и энергоэффективности.

Развитие данной технологии предполагает расширение перечня производимой продукции с более высокой степенью передела (аминокислоты, органические кислоты)2".

10. Дополнить позицией 577 2 следующего содержания:"577 2 .Технология получения удобрения из куриного пометакомплексное биоорганическое удобрение; биогранулы "Плантогран" или эквивалент

20.15.7получение удобрения сухой помет с устранением запаха

без использования других адсорбирующих материалов, кроме продукта из самого помета, с возможностью введения в дальнейшем минеральных и других материалов с последующей грануляцией

6 июня 2039 г.

данеобязательно,

так как технология получения промышленной продукции является объектом научных исследованийвнедрение серийного производства биоорганического удобрения из куриного помета ведет к сокращению вредных эмиссий за счет переработки побочных продуктов животноводства (фактически - зловонных отходов) и относится к экономике замкнутого цикла2".

11. Дополнить позициями 585 7 и 585 8 следующего содержания:"585 7 .Технология по производству гидрированных сополимеров бутадиена

и стирола - термоэластопластов стиролэтиленбутиленстирола (СЭБС)термоэластопласт стиролэтиленбутиленстирола

20.17.10.130массовое соотношение стирола

и бутадиена - 32 : 68 или 30 : 70;

удельный вес - 0,91 г/см 3 ;

летучие вещества - 0,2 процента масс.;

зольность - 0,15 процента масс.;

вязкость раствора толуола

(25 градусов Цельсия) -

1900 (10 процентов масс.),

1350 (20 процентов масс.) мП;

твёрдость - твёрдость по Шору Шкала А 72 76

31 декабря 2044 г.

данеобязательно,

так как

в результате внедрения данной технологии будет создано производство конкурентоспособной на мировом уровне промышленной продукцииприменение современных мероприятий и стандартов, снижающих воздействие

на окружающую среду:

отсутствие факельной установки; использование локальных очистных сооружений для очистки стока

от солей лития;

использование очистки и рецикла растворителя для уменьшения его потерь.

На этапе проектирования изучение возможности улучшения экологичности и применение решений, улучшающих энерго-

и ресурсоэффективность данной технологии³

585 8 .Технология извлечения диоксида углерода

из дымового газадиоксид углерода (газ углекислый)

20.11.12.110формула - CO₂ ;

молекулярная масса - 44,009 г/моль;

газообразная двуокись углерода - газ без цвета и запаха при температуре

20 градусов Цельсия и давлении

101,3 кПа (760 мм рт. ст.);

плотность - 1,839 кг/м³ .

Для предприятий, изготавливающих двуокись углерода из экспанзерного газа очистки коксового газа,

из дымовых газов прокали нефтиного кокса в камерных печах и установок термического крекинга с использованием высокосернистого топлива и других отбросных газов, содержащих окись углерода, допускается выпуск двуокиси углерода только для технических целей, кроме сварки, с объемной долей окиси углерода не более 0,05 процента.

Двуокись углерода газообразную

и жидкую высокого давления поставляют по трубопроводам, давление в которых должно быть согласовано между изготовителем и потребителем

31 декабря 2050 г.

даобязательнотехнология обладает огромным потенциалом и может сыграть важную роль в сокращении выбросов парниковых газов.

Степень извлечения двуокиси углерода из дымового газа

по технологии составляет

90 - 95 процентов, что полностью соответствует наилучшим доступным технологиям.

Технология обладает высокой эффективностью за счет применения приемов рекуперации тепла дымового газа и сорбента с улучшенными характеристиками.

Основной задачей технологии является сокращение выбросов парниковых газов в атмосферу.

Дымовой газ (из топки печи

или котла) подвергается охлаждению и абсорбционной очистке, при которой диоксид углерода поглощается водно-аминовым раствором и направляется на переработку или хранение, а в атмосферу отводится азот, не оказывающий негативного воздействия на окружающую среду²".