**Перечень современных технологий**

|  **№ п/п** | **Современная технология** | **Максимальный размер субсидии, млн руб.** | **Предельные целевые показатели (индикаторы)** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Минимальный объем реализации инновационной продукции, млн руб.** | **Максимальный срок реализации инновационного проекта, мес.** | **Минимальное количество полученных охраняемых РИД, шт.[[1]](#footnote-2)** |
| **Нефтегазовое машиностроение** |
|  | Технология производства линейки поршневых компрессоров высокого давления | 60 | 400  | 84 | ПРФ-1 |
|  | Технология производства скважинного оборудования для термохимического воздействия на нефтематеринские породы | 180 | 900 | 69 | ПРФ-3 |
|  | Технология интеллектуального управления скважинами для увеличения нефтеотдачи пласта | 50 | 250 | 72 | ПРФ-2НХ-1 |
|  | Технология производства спиральных фреоновых компрессоров для климатических систем холодопроизводительностью до 18 кВт | 80,5 | 402,5  | 72 | ПРФ-2 |
|  | Технология разработки и производства универсального комплекса технологического оборудования для модернизации одноразовых биореакторов импортного производства с целью импортозамещения | 75 | 375 | 84 | НХ-2 |
|  | Технология разработки и производства колтюбингового оборудования модульного типа с возможностью применения ГНКТ больших диаметров для реализации перспективных технологий для топливно-энергетического комплекса | 100 | 500 | 85 | ПРФ-0НХ-0 |
|  | Технология разработки и производства рычажного и колесного электромеханических забойных скважинных тракторов в габарите 54 мм для обеспечения рынка высокотехнологичным оборудованием и услугами по исследованию, эксплуатации и ремонту сильнонаклонных и горизонтальных скважин | 140,6 | 741,6 | 87 | НХ-1 |
|  | Разработка предохранительных клапанов из высокопрочного чугуна PN25 для теплоснабжения, пароконденсатных систем и промышленных сред | 193 | 650 | 60 | ПРФ-1 |
| **Тяжелое машиностроение** |
|  | Технология производства оборудования для углеприемочных комплексов (вагоноопрокидыватель, дробильно-фрезерная машина, распиловочный комплекс для смерзшихся углей) | 150 | 625 | 60 | ПРФ-2 |
|  | Технология производства двухстоечной механизированной крепи с диапазонами по вынимаемой мощности от 1,8 м до 3,7 м; от 2,7 м до 5,5 м | 100 | 500 | 60 | ПРФ-1 |
|  | Технология промышленного производства многофункциональных буровых установок для бурения глубоких скважин и геологоразведки с применением цифровых решений в области контроля и регистрации параметров бурения, в том числе для дегазации угольных пластов для обеспечения безопасного ведения горных работ | 128 | 640 | 60 | ПРФ-1 |
|  | Технология производства эффективных электрических талей, грузоподъемностью от 1 до 25 тонн и высотой подъема до100 м, в том числе во взрыво- и пожаробезопасном исполнении | 170 | 850 | 84 | НХ-1 |
|  | Технология автоматизированной высокоскоростной сортировки грузов на основе искусственного интеллекта с применением движущихся по замкнутой петле транспортерных тележек ленточного типа с отводом сортируемых грузов в направлении, поперечном движению конвейера (Технология сортировки Cross-Belt Sorter) | 200 | 400 | 72 | НХ-2 |
|  | Технология автоматизированной транспортировки грузов с применением автономных транспортных средств (автономных мобильных роботов, АМР), использующих искусственный интеллект и средства машинного зрения для построения маршрутов доставки в динамически изменяющейся логистической среде (Технология AMR) | 200 | 400 | 84 | НХ-2 |
|  | Технология производства инновационных комплексов коллективного спасения персонала (вместимостью до 40 человек и временем защиты до 72 часов), обеспечивающих повышение уровня промышленной безопасности при добыче полезных ископаемых подземным способом | 130 | 375 | 84 | ПРФ-3НХ-2 |
|  | Технология создания пассажирского телескопического трапа | 20 | 100 | 72 | ПРФ-2 |
| **Станкоинструментальная промышленность** |
|  | Разработка технологии изготовления и организация производства твердосплавных ленточных и дисковых пил с износостойкими покрытиями. | 36 | 180 | 48 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Технология разработки и производства высокотехнологичного пятиосевого высокоскоростного обрабатывающего центра для обработки прецизионных деталей сложной формы в габарите до 2000 мм с точностью ±3 мкм | 100 | 200 | 72 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Технология производства прецизионных шарико-винтовых передач (ШВП) длиной от 2 000 мм | 330 | 660 | 72 | ПРФ-2 |
|  | Технология изготовления режущего инструмента из функционально-градиентных инструментальных твердых сплавов, модифицированных карбидами и боридами переходных металлов | 250 | 500 | 72 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Разработка технологии производства заготовок для осевого режущего инструмента, в том числе, с каналами для СОЖ, из новых мелкозернистых, субмикронных и ультрадисперсных твердых сплавов с различным содержанием кобальта | 250 | 500 | 72 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Разработка семейства российских высокопроизводительных двухосевых фрезерных головок для пятикоординатных обрабатывающих центров, предназначенных для обработки деталей из закаленных сталей и титановых сплавов, а также раскроя и обработки листового материала, обеспечения точной и продуктивной обработки заготовок из алюминиевых сплавов и композиционных материалов и иных неметаллических материалов на предприятиях аэрокосмического и машиностроительного комплекса, технологии их производства, испытания и применения | 40 | 80 | 72 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Разработка семейства российских высокопроизводительных пятикоординатных обрабатывающих центров, предназначенных для обработки деталей из закаленных сталей и титановых сплавов, на предприятиях аэрокосмического и машиностроительного комплекса, технологии их производства, испытания и применения | 205 | 410 | 68 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Разработка семейства российских высокопроизводительных пятикоординатных обрабатывающих центров, предназначенных для обработки деталей из сталей и алюминиевых сплавов, на предприятиях аэрокосмического и машиностроительного комплекса, технологии их производства, испытания и применения | 140 | 280 | 68 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Технология производства прецизионного семикоординатного шлифовального станка для изготовления осевого инструмента из твердого сплава с российским устройством ЧПУ | 168 | 336 | 62 | ПРФ-1 |
|  | Технология производства линейных направляющих качения, отнесенных к критическим видам комплектующих для производства станков | 180 | 360 | 62 | ПРФ-1 |
|  | Технология производства зубошлифовальных станков с ЧПУ для обработки рабочих поверхностей зубьев косозубых и прямозубых шестерен наружного зацепления, а также спиральных зубьев конических и гипоидных передач диаметром до 800 мм и модулем до 16 мм. | 130 | 260 | 72 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Технология автоматизированной клепки авиационныхконструкций с разработкой клепального автомата | 246 | 1230 | 90 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Технология производства вертикального зубодолбежного полуавтомата с ЧПУ для изготовления зубчатых колес внутреннего и наружного зацепления с диаметром обработки до 550 мм | 35 | 70 | 72 | ПРФ-1НХ-1 |
| **Аддитивные технологии и промышленная робототехника** |
|  | Технология производства промышленных роботов манипуляторов | 100 | 500 | 60 | ПРФ-1 |
|  | Технология разработки и производства линейки промышленных аддитивных комплексов для послойного одно- и многолучевого лазерного синтеза изделий из порошковых, в том числе композиционных материалов | 300 | 1500 | 88 | НХ-1 |
|  | Технологии по разработке и производству высокотехнологичного оборудования для газотермического напыления | 300 | 600 | 72 | ПРФ-1НХ-1 |
| **Электротехническая промышленность** |
|  | Разработка конструкции и технологии производства, организация производства кабельной арматуры на напряжение 330-500 кВ | 135 | 675 | 34 | НХ-1 |
|  | Оборудование для электротермического воздействия на призабойную зону скважины с целью повышения эффективности добычи трудноизвлекаемых и нетрадиционных запасов углеводородов | 73 | 365  | 36 | НХ-1 |
|  | Технология производства мультикамерных разрядников закрытого типа (ограничителей перенапряжения) | 15,74 | 78,70  | 60 | НХ-1 |
|  | Технология производства опорных изоляторов (стержневых, покрышек армированных и неармированных) керамических (фарфоровых) на класс напряжения 220-750 кВ | 97,4 | 487 | 60 | НХ-1 |
|  | Технология производства разъединителей и переключателей (рубильников) с коммутацией под нагрузкой собственной разработки для сетей напряжением до 1кВ на номинальные токи до 3200А | 135 |  675 | 60 | НХ-1 |
|  | Технология производства герметичных баков из нержавеющей стали (моноблоков), заполненных элегазом SF6 или другим изоляционным газом и установленными в нем сборными шинами, и главными цепями на 6-10-20-35 кВ (дугогасительная камера) | 160 | 800  | 48 | НХ-1 |
| **Энергетическая промышленность** |
|  | Типовой ряд жаротрубных котельных установок, тепловой мощностью от 5 до 15 МВт для работы в изолированных энергосистемах в условиях Арктики и крайнего Севера | 130 | 650  | 60 | НХ-1 |
|  | Технология разработки и производства рабочих и сопловых лопаток первой ступени, топливных форсунок (горелок) для энергетических газовых турбин мощностью 47 МВт | 112 | 560  | 48 | НХ-1 |
|  | Разработка конденсатоотводчиков поплавковых из высокопрочного чугуна для пароконденсатных систем | 205 | 750 | 60 | НХ-1 |
| **Сельскохозяйственное машиностроение** |
|  | Технология производства специальных коррозионностойких шариковых подшипников для турбонасосных агрегатов и малошумшых подшипников для опор электродвигателей | 60 | 300 | 84 | НХ-2 |
|  | Технология изготовления роликовых тел качения подшипников диаметром от 2 до 12 мм. с применением непрерывного литья и деформации на этапе заготовительного производства | 50 | 300 | 72 | ПМ-1ПРФ-1НХ-1 |
|  | Технология производства самоходной сельскохозяйственной машины для выполнения работ на слабонесущем грунте и сложных рельефах местности в целях точного внесения жидких пестицидов, КАС и гранулированных минеральных удобрений с колесной формулой 6х6 и применением отечественной интеллектуальной системы, обеспечивающей агрохимическое картирование и варьирование доз внесения, позиционирование и автоматическое удержание на заданной траектории | 50 | 300 | 72 | ПРФ-2НХ-3 |
|  | Технология разработки комплекта оборудования микро- и макродозирования с цифровым управлением для производства кормовых добавок нового поколения с вакуумным дражированием белково-витамино-липидного комплекса производительностью 3 тонны/час | 40 | 240 | 72 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Технология производства насосной установки (центробежный насос с редуктором) производительностью до 500 л/мин для сельскохозяйственных опрыскивателей | 20 | 120 | 72 | НХ-1 |
|  | Технология производства 5 типов ведущих мостов, включая бортовые редукторы, грузоподъемностью от 13 до 25 тонн для зерноуборочных и кормоуборочных комбайнов | 50 | 300 | 84 | ПРФ-3 |
|  | Технология производства комплекса навесного и прицепного оборудования (плуг роторный, сажалка, культиватор, выкапыватель, полуприцеп) для возделывания корне- и клубнеплодов, агрегатируемого с трактором мощностью двигателя до 20 кВт | 40 | 240 | 84 | ПРФ-1 |
|  | Технология производства автоматической коробки переключения передач (с переключением передач под нагрузкой) для трактора 6-8 тягового класса с шарнирно-сочлененной рамой | 227 | 1362 | 84 | ПРФ-1 |
| **Машиностроение для пищевой и перерабатывающей промышленности** |
|  | Технология разработки и производства линейки универсальных ленточных инфракрасных сушилок производительностью 3 и 5 т/ч по овощам и фруктам с функцией бактерицидной обработки | 25 | 150 | 72 | ПРФ-1НХ-2 |
|  | Технология производства вакуум-выпарного аппарата с производительностью от 4 до 8 тонн испаренной влаги в час и распылительной сушилки с досушиванием и охлаждением в «кипящем слое» с производительностью от 0,5 до 1 тонны испаренной влаги в час | 100 | 600 | 60 | ПРФ-3 |
|  | Технология производства автоматизированных доильных установок роторного типа на 50-60 стойл | 100 | 600 | 84 | ПРФ-1 |
|  | Технология производства машин и оборудования для высокоскоростного пакетирования мелкоштучных продуктов производительностью от 100 до 200 пак/мин | 15 | 90 | 60 | ПРФ-1 |
|  | Технология производства иньекторов, мясорубок (производительностью 650 - 1250 кг/час) и пил для предприятий мясной и пищевой промышленности в рамках импортозамещения | 6 | 36 | 72 | НХ-1 |
|  | Технология производства оборудования для линий по выработке хлебобулочных изделий производительностью 700- 2000 кг/час на базе печей хлебопекарных неэлектрических, в том числе двухъярусных не имеющих аналогов в Российской Федерации | 80 | 480 | 60 | ПРФ-1 |
| **Строительно-дорожное и коммунальное машиностроение** |
|  | Технология производства аэродромной вакуумной подметально-уборочной машины на шасси грузоподъемностью от 12 до 14 тонн и бункером от 8 до 10 м3 для скоростной круглогодичной уборки с функциями продувки аэродромного полотна мощностью аэродинамической турбины 32000 м3/ч и сбора противообледенительных реагентов | 80 | 480 | 66 | ПРФ-2 |
|  | Технология производства линейки инновационных дизельных ножничных подъемников на колесном и гусеничном ходу с рабочими высотами 9-17 метров | 60 | 360 | 72 | ПРФ-2НХ-2 |
|  | Технология производства универсального погрузчика-экскаватора грузоподъемностью 2,5 тонны с единой поворотной стрелой | 50 | 300 | 60 | НХ-1 |
|  | Технология разработки и производства линейки планетарных редукторов с максимальным крутящим моментом в диапазоне 7000-30000 Нм для дорожных катков | 60 | 360 | 72 | НХ-1 |
|  | Технология производства многофункциональных минипогрузчиков с шарнирно-сочлененной рамой и телескопической стрелой грузоподьемностью до 1,5 тонн с применением мостов собственного производства | 60 | 360 | 60 | ПРФ-2 |
|  | Технология производства гусеничных и колесных экскаваторов эксплуатационной массой 14-22 тонн с импортозамещением основных компонентов: гидрораспределитель, гидронасос, гидроцилиндры, центральный коллектор, опорно-поворотные устройства, компоненты гусеничного хода, кабинный модуль из профиля производства Российской Федерации | 40 | 240 | 60 | НХ-1 |
|  | Технология производства семейства автоматических коробок передач (с переключением передач под нагрузкой) для колесных погрузчиков, экскаваторов- погрузчиков с мощностью двигателей от 80 до 105 кВт | 123 | 738 | 84 | ПРФ-1 |
|  | Технология производства комплектов ходовых систем (гусеницы, катки, натяжные колеса, сегменты ведущего колеса) для бульдозеров с шагом звена 203-280 мм, с использованием технологических процессов по формированию опорных поверхностей без механической обработки, формированию цельнолитых натяжных колес | 40 | 240 | 60 | ПРФ-1 |
|  | Технология производства тандемного моста с механизмом блокировки дифференциала для применения на машинах лесопромышленного комплекса, с колесной формулой 4х4, максимальной вертикальной статической нагрузкой не более 360 кН (36 т) | 60 | 360 | 60 | ПРФ-2 |
|  | Технология разработки и производства линейки планетарных редукторов хода с максимальным крутящим моментом в диапазоне 40000-70000 Нм и линейки редукторов поворота с максимальным крутящим моментом в диапазоне 7000-20000 Нм для экскаваторов эксплуатационной массой 26-40 тонн | 66 | 396 | 60 | НХ-1 |
|  | Технология разработки и производства серии гибридных и электрических полноприводных мотоциклов с мощностью двигателя от 5,0 до 8,0 кВт (с увеличенным запасом хода транспортного средства) | 60 | 360 | 72 | ПРФ-1 |
| **Автомобильная промышленность** |
|  | Технология производства алюминиевых компонентов авто и мототехники на основе процесса Rheocasting (Литье металла в твердожидком состоянии) | 100 | 200 | 60 | МП-1ПРФ-2 |
|  | Современная технология производства пневматической рессоры подвески транспортного средства | 180 | 360 | 60 | НХ-1 |
|  | Разработка конструкции односкатных мостов, оснащённых дисковым и/или барабанным тормозом с грузоподъёмностью 9- 12 тонн и технологии их производства | 105 | 210 | 60 | ПРФ-2 |
|  | Адаптация семейства перспективных лёгких коммерческих и грузовых автомобилей полной массы до 10 тонн на санкционно стойких компонентах основных систем и радиоэлектроники | 222,6 | 446 | 60 | НХ-1 |
|  | Адаптация городских автобусов малого и среднего сегмента длиной от 5 до 10 метров с санкционно-стойкими компонентами основных систем и радиоэлектроники | 105 | 210 | 60 | НХ-1 |
|  | Создание конструкций и производства рядных дизельных двигателей с рабочим объёмом 4,4-8 литров в диапазоне мощностей 130 – 360 л.с. с локализованными компонентами, включая электронно-управляемые системы топливоподачи Common Rail, регулируемого воздухоснабжения, очистки отработавших газов и других функциональных процессов для грузовых автомобилей, автобусов, внедорожной и прочей техники | 100 | 200 | 60 | НХ-1 |
|  | Модернизация модельного ряда легковых автомобилей классов B/С и их силовых агрегатов для адаптации к изменившимся условиям поставок компонентов, сырья и материалов в части импортозамещения компонентной базы в целях обеспечения непрерывного производства | 500 | 1 000 | 60 | НХ-1 |
|  | Модернизация модельного ряда грузовой автомобильной техники российского производства в части импортозамещения компонентной базы в целях создания санкционно-устойчивых технологических цепочек производств. | 500 | 1 000 | 60 | НХ-1 |
|  | Обновление модельного ряда дорожных и внедорожных автомобилей полной массой от 13 до 48 тонн | 340 | 680 | 60 | НХ-1 |
|  | Модернизация и адаптация легковых и коммерческих автомобилей полноприводных автомобилей российского производства в части импортозамещения компонентной базы в целях создания российской утилитарной санкционно-устойчивой автомобильной платформы | 500 | 1000 | 60 | НХ-1 |
|  | Технология разработки и производства инновационных тонкопленочных декоративных покрытий деталей интерьера и экстерьера автомобиля сложной геометрической формы с использованием технологий IMD, горячее тиснение, окраска | 64 | 128 | 84 | НХ-1 |
|  | Современная технология производства компонентов для автомобильной техники с применением инновационных полимерных соединений, с улучшенными эксплуатационными и физическими характеристиками | 80 | 160 | 60 | НХ-1 |
|  | Создание конструкции и производства легких дизельных двигателей с рабочим объемом 2-3 литра для легких коммерческих малотоннажных автомобилей  | 135 | 270 | 60 | НХ-1 |
|  | Модернизация модельного ряда автобусов большого класса путем интеграции современных альтернативных двигателей Экологического класса 5, автоматических коробок передач и тормозных систем с адаптацией программного обеспечения систем управления | 37,4 | 75 | 60 | НХ-1 |
| **Черная металлургия** |
|  | Технология изготовления прецизионных бесшовных холоднодеформированных труб со специальной обработкой наружной и внутренней поверхностями труб, обеспечивающей повышенный ресурс работы теплообменного и химического оборудования АЭС, ТЭЦ, НПЗ и т.п. | 90 | 750 | 36 | ПРФ-2 |
|  | «Технология производства шарикоподшипниковых марок сталей для изделий ответственного назначения с повышенным эксплуатационным ресурсом для нужд машиностроения и других отраслей промышленности» | 120 | 601 | 69 | ПРФ-1 |
|  | Технология изготовления прецизионных бесшовных холоднодеформированных труб из аустенитных марок сталей (08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 316L, 304) в бунтах длиной до 300 м для теплообменного оборудования получения сжиженного природного газа (СПГ) | 150 | 1200 | 36 | ПРФ-2 |
|  | Сквозная технология производства специальной нержавеющей стали для производства медицинских инструментов взамен импортной металлопродукции | 160 | 800 | 60 | ПРФ-1 |
|  | Технология производства нового поколения сталей, труб и изделий из них для импортозамещения, обеспечения потребностей автомобилестроения, машиностроения, других отраслей техники | 70 | 350 | 60 | ПРФ-2 |
|  | Технологии производства горячекатаных листовых сталей нового поколения для применения в мостостроении | 150 | 750 | 60 | ПРФ-2 |
| **Цветная металлургия, промышленность редких и редкоземельных металлов** |
|  | Технология синтеза катализатора полимеризации каучуков - неодеканоата неодима | 197,62 | 878 | 54 | НХ-2ПРФ-1 |
|  | Бездислокационные монокристаллы германия | 175 | 875 | 24 | НХ-1 |
|  | Технология переработки редкоземельных постоянных магнитов с помощью порошковой металлургии без использования индивидуальных РЗМ для нужд ветроэнергетики и электромобилей | 190 | 1050 | 66 | ПРФ-1НХ-2 |
|  | Технология производства высокодисперсного осажденного гидроксида алюминия с целью импортозамещения мировых аналогов | 87,3 | 500 | 60 | Международный патент-1 |
| **Промышленность композитных материалов и изделий из них** |
|  | Технология изготовления модульных , быстровозводимых конструкций из композиционных материалов (стеклопластиков) для транспортной железнодорожной инфраструктуры. | 3,6 | 150 | 24 | ПРФ-1НХ-1 |
|  | Технология восстановления герметичности и снижения теплопотерь, за счет санации закрытой и открытой системы теплоснабжения полимерным композитным рукавом | 20 | 200 | 36 | ПРФ-3НХ-3 |
| **Промышленность переработки отходов производства и потребления** |
|  | Технология производства оптических сепараторов с механической классификацией (робот) | 36 | 215,05 | 13 | ПРФ-5НХ-1 |
|  | Технология производства баллистических сепараторов с автоматической настройкой при помощи нейронной сети | 70,1 | 350 | 84 | НХ-2ПРФ-2Международный патент-2 |
| **Боеприпасы и спецхимия** |
|  | Технология производства перспективных спортивно-охотничьих порохов на основе современных автоматизированных технологических комплексов | 93,556 |  500  | 60 | НХ-2 |
|  | Технология по производству модельного ряда бытовых холодильных приборов с классом энергоэффективности до А++ в рамках реализации программы диверсификации ОПК РФ, развития экспорта и увеличения выпуска высокотехнологичной конкурентоспособной продукции | 99,542 |  550,45  | 36 | НХ-1 |
|  | Разработка технологии специальных марок октогена округлой формы с пониженной чувствительностью к внешним воздействиям | 20 | 300  |  30 | НХ-1 |
|  | Технология получения тонкосводного пороха для строительно-монтажных патронов | 5 |  25  | 36 | НХ-2 |
|  | Технология разработки и производства современных средств активного воздействия на метеорологические процессы | 24,99 |  125  | 48 | НХ-3 |
|  | Инновационная технология изготовления пиротехнических изделий инсектицидного действия для защиты растений сельскохозяйственных комплексов | 45 |  100  | 84 | НХ-6 |
| **СНЭ и ВИЭ** |
|  | Технология производства линейки ветроэнергетических установок, в том числе для использования в гибридных энергетических системах | 100 | 570 | 72 | НХ-1 |
|  | Технология производства электрической зарядной станции (для зарядки электрического транспорта) мощностью не менее 150 кВт с интегрированной системой накопления электроэнергии на основе российских аккумуляторов | 100 | 200 | 60 | НХ-1 |
| **Железнодорожная промышленность** |
|  | Технология изготовления Комплекса для формирования подбалласного защитного слоя ЩОМ-МР | 130 | 260 | 60 | ПРФ-1 |
|  | Разработка и производство инновационного универсального технологического комплекса по выправке, подбивке, рихтовке железнодорожных путей и стрелочных переводов для колеи 1520, 1435, 1676 мм | 150 | 300 | 60 | НХ-1 |
|  | Изотермические и рефрижераторные вагоны и контейнеры для перевозки скоропортящихся грузов | 80 | 160 | 60 | НХ-1 |
|  | Разработка рельсовых автобусов на водородных топливных элементах | 400 | 800 | 60 | НХ-1 |
| 1. 1
 | Технология производства железнодорожного самоходного роторного снегоочистителя для уборки снега высотой до 5 м и производительностью не менее 15000 т/час, соответствующего требованиям ТР ТС 001/2011 | 80 | 160 | 60 | НХ-1 |

1. РИД ‑ результаты интеллектуальной деятельности: ПРФ ‑ патент Российской Федерации, НХ ‑ ноу-хау. [↑](#footnote-ref-2)