

УТВЕРЖДЕНО

приказом Минпромторга России  
от 04 декабря 2020 г. № 4258

## ИЗВЕЩЕНИЕ

### **о проведении конкурсного отбора на право получения субсидий из федерального бюджета российскими организациями на финансовое обеспечение затрат на проведение научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ по современным технологиям в рамках реализации такими организациями инновационных проектов**

1. Министерство промышленности и торговли Российской Федерации проводит конкурсный отбор на право получения субсидий из федерального бюджета российскими организациями на финансовое обеспечение затрат на проведение научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ по современным технологиям в рамках реализации такими организациями инновационных проектов (далее – конкурс) в соответствии с Правилами предоставления субсидий из федерального бюджета российским организациям на финансовое обеспечение затрат на проведение научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ по современным технологиям в рамках реализации такими организациями инновационных проектов, утвержденными постановлением Правительства Российской Федерации от 12 декабря 2019 г. № 1649 «Об утверждении Правил предоставления субсидий из федерального бюджета российским организациям на финансовое обеспечение затрат на проведение научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ по современным технологиям в рамках реализации такими организациями инновационных проектов и о признании утратившими силу некоторых актов Правительства Российской Федерации» (Собрание законодательства Российской Федерации, 2019, № 51, ст. 7619; 2020, № 42, ст. 6580) (далее – Правила, субсидии).

2. Целью предоставления субсидий является стимулирование инновационной деятельности российских организаций, основанной на проведении научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ по современным технологиям,

непосредственно связанных с последующим созданием и (или) адаптацией под требования отдельных рынков, производством и реализацией инновационной продукции в рамках реализации инновационных проектов.

3. Организатор конкурса:

Министерство промышленности и торговли Российской Федерации.

Место нахождения: г. Москва, Пресненская набережная, дом 10, с. 2.

4. Предоставление Организатору заявки на участие в конкурсе и прилагаемых документов, определенных пунктом 15 Правил (далее – заявка), осуществляется через государственную информационную систему промышленности (далее – ГИСП) в соответствии с разделом II Регламента электронного взаимодействия российских организаций и Министерства промышленности и торговли Российской Федерации в государственной информационной системе промышленности при проведении конкурсных процедур на право предоставления субсидий из федерального бюджета российским организациям на финансовое обеспечение затрат на проведение научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ по современным технологиям в рамках реализации такими организациями инновационных проектов и при подаче заявлений о предоставлении указанных субсидий, утвержденного приказом Министерства промышленности и торговли Российской Федерации от 22 октября 2020 г. № 3640 (зарегистрирован Минюстом России 2 декабря 2020 г. № 61205) (далее – Регламент).

5. Датой поступления к Организатору заявки является дата подтверждения заявки в соответствии с пунктом 8 Регламента.

Заявка, поступившая в соответствии с пунктом 3 настоящего Извещения после даты окончания подачи заявок, указанной в пункте 7 настоящего Извещения, признается поступившей с опозданием и не допускается к участию в конкурсе. Организация, направившая указанную заявку, получает соответствующую информацию в соответствии с пунктом 11 Регламента.

6. Адрес ГИСП в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет»:

<https://gisp.gov.ru>;

контактные телефоны Организатора: 8 (499) 346-04-79, 346-04-77;

электронная почта: [ksenofontov@minprom.gov.ru](mailto:ksenofontov@minprom.gov.ru), [sobolevskiy@minprom.gov.ru](mailto:sobolevskiy@minprom.gov.ru).

7. Конкурс проводится в период не более 5 календарных дней с даты вступления в силу настоящего Приказа.

8. Дата начала подачи заявок – дата вступления в силу настоящего Приказа; дата и время окончания подачи – 18.00 часов 4-го календарного дня с даты объявления конкурса.

9. Дата окончания оценки заявок на соответствие условиям, установленным Правилами и конкурсной документацией, – не более 1 календарного дня с даты окончания подачи заявок.

10. Заседание комиссии по проведению конкурсного отбора на право получения субсидии, образованной в соответствии с подпунктом «а» пункта 11 Правил (далее – конкурсная комиссия) для принятия решения об определении победителей конкурса проводится в срок не более 1 рабочего дня с даты окончания оценки заявок. Принятые на заседании конкурсной комиссии решения оформляются протоколом, который подписывается всеми присутствовавшими на заседании конкурсной комиссии членами конкурсной комиссии. Протокол утверждается председателем конкурсной комиссии и размещается в ГИСП и на официальном сайте Организатора в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» в срок не более 1 рабочего дня со дня утверждения Протокола.

11. Требования к заявке и прилагаемым документам.

В соответствии с пунктом 15 Правил для участия в конкурсе организации представляют следующие документы:

а) заявка, подписанная руководителем организации, с указанием:

наименования, организационно-правовой формы, места нахождения организации;

наименования современной технологии и инновационной продукции, которая будет создана с ее применением;

срока реализации инновационного проекта в соответствии с планом мероприятий;

объема реализации инновационной продукции в стоимостном выражении;

размера запрашиваемой субсидии;

обязательства по достижению предельного значения целевого показателя (индикатора), установленного межведомственной комиссией для соответствующей современной технологии;

б) утвержденный руководителем организации план мероприятий, содержащий перечень целевых показателей (индикаторов) реализации инновационного проекта, наименование современной технологии и инновационной продукции, которая будет создана с ее применением;

в) справка налогового органа об отсутствии у организации на дату не ранее чем за 15 рабочих дней до даты подачи заявки на участие в конкурсе, неисполненной обязанности по уплате налогов, сборов, страховых взносов, пеней, штрафов, процентов, подлежащих уплате в соответствии с законодательством Российской Федерации о налогах и сборах (в случае непредставления указанного документа Министерство промышленности и торговли Российской Федерации запрашивает его самостоятельно);

г) справка о соответствии организации на дату не ранее чем за 15 рабочих дней до даты подачи заявки на участие в конкурсе требованиям, установленным подпунктами «б» - «д» пункта 14 настоящих Правил, подписанная руководителем и главным бухгалтером (иным должностным лицом, на которое возложено ведение бухгалтерского учета) организации;

д) заверенная руководителем организации справка об обеспеченности организации и (или) дочерних обществ организации технологическим и испытательным оборудованием с балансовой стоимостью не менее 75 млн рублей, а также зданиями, строениями, сооружениями общей площадью не менее 300 кв. метров, принадлежащими организации и (или) дочерним обществам организации на праве собственности или ином законном основании (при наличии);

е) копия соглашения о реализации корпоративной программы повышения конкурентоспособности, заключенного в соответствии с постановлением Правительства Российской Федерации от 23 февраля 2019 г. № 191 «О государственной поддержке организаций, реализующих корпоративные

программы повышения конкурентоспособности, и внесении изменения в Правила предоставления из федерального бюджета субсидии в виде имущественного взноса Российской Федерации в государственную корпорацию «Банк развития и внешнеэкономической деятельности (Внешэкономбанк)» на возмещение части затрат, связанных с поддержкой производства высокотехнологичной продукции» (при наличии);

ж) независимая гарантия обеспечения исполнения обязательств, предусмотренных соглашением о предоставлении субсидии, на сумму, равную размеру запрашиваемой субсидии, - предоставляется в соответствии с параграфом шестым главы 23 Гражданского кодекса Российской Федерации в случае отсутствия у организации имущества, указанного в подпункте «д» настоящего пункта.

Подача заявки и взаимодействие с организатором в процессе проведения конкурса осуществляется в соответствии с разделом II Регламента.

Заявки, поданные иным способом, Организатором не рассматриваются.

12. Заявка, а также прилагаемые документы, должны быть написаны на русском языке.

13. Сведения, которые содержатся в заявке и прилагаемых документах, должны быть достоверными и не должны допускать двусмысленных толкований.

14. Документы, оригиналы которых выданы организации третьими лицами на иностранном языке, могут быть представлены при условии, что к ним будет прилагаться перевод на русский язык, заверенный нотариально.

15. Все расходы, связанные с подготовкой и предоставлением заявки и прилагаемых документов, несут организации-заявители.

16. Протоколом заседания Межведомственной комиссии по предоставлению субсидий из федерального бюджета российским организациям на финансовое обеспечение затрат на проведение научно-исследовательских и опытно-конструкторских работ по современным технологиям в рамках реализации такими организациями инновационных проектов от 2 декабря 2020 г. № 125-ОВ/12 определены следующие современные технологии и максимальный размер субсидии по каждой из современных технологий для целей проведения конкурса:

№ п/п	Современная технология	Максимальный размер субсидии, млн рублей
1.	Универсальный комплекс кавитационной подготовки нефти для повышения эффективности транспортировки и переработки на основе роторно-импульсных кавитационных аппаратов	19,8
2.	Компоненты первичного барьера (гофрированная мембранная пластина и фитинги) из нержавеющей стали (в том числе 03X18H11, X2CrNi18-10, 304L), толщиной не менее 1,2 мм, для мембранных резервуаров хранения и транспортировки СПГ	280
3.	Сейсмический виброисточник нового типа с цифровым управлением, модульной компоновкой и пониженным порогом рабочих частот до 4 Гц для проведения геологоразведочных работ на нефть и газ	30
4.	Поликристаллические алмазные резцы из твердого сплава с 3d интерфейсом для буровых долот PDC с высокой степенью выщелачивания с повышенной стойкостью к удару не менее 2,9 г/см <sup>3</sup> и абразивной стойкостью от массы резца не более 19 %	135
5.	Криогенная запорная арматура (шаровые краны с плавающей пробкой DN015 PN1,6; 4,0; 10,0 и 16,0 МПа и DN032 PN1,6; 4,0 и 10,0 МПа; шаровые краны с пробкой в опорах DN50,150 PN1,6; 4,0 и 10,0 МПа, DN300 PN1,6; 4,0 и 10,0 МПа, DN100 PN16,0 МПа и DN100, 600 PN10,0 МПа)	150
6.	Скважинный многофункциональный роботизированный комплекс для проведения исследований и геолого-технических мероприятий при наклонно-направленном и горизонтальном бурении нефтегазовых скважин (со скоростью перемещения до 900 м/час)	140
7.	Многopotочный теплообменник с многопрофильными каналами для смешанного многокомпонентного хладагента одноконтурного цикла охлаждения и сжижения природного газа	194
8.	Линейка погружных герметичных насосов с электродвигателем для перекачки СПГ производительностью не менее 2000 м <sup>3</sup> /ч	110
9.	Шиберная задвижка в морском исполнении для применения в составе фонтанной арматуры системы подводных добычных комплексов, а также в составе трубной арматуры подводной добычи флюида и транспортных трубопроводных систем шельфовых месторождений	20,82
10.	Система перфузионного культивирования в биореакторе в пилотном и промышленном масштабе	20
11.	Мобильный робототехнический комплекс для организации динамически настраиваемой 3D логистики с 5 типоразмерами груза и производительностью грузооборота до 3000 единиц в час на базе «умных роботов»	150
12.	Технологический комплекс глубоководного бурения револьверного типа с повышенным напряжением питания до 3000В, скоростью передачи данных до 100 Мбит/с и гидравлическим приводом для проведения геологоразведочных работ на глубине моря до 6000 м	70
13.	Топочно-горелочные устройства на основе низкотоксичных горелочных аппаратов единичной мощностью до 60 МВт	61,76
14.	Дуговая сталеплавильная энергоэффективная печь ЭДСП-6,0 с автоматизацией управления технологическим процессом плавки нового поколения (номинальной емкостью 6,0 т по жидкому металлу)	121,58
15.	Лифт пассажирский, обеспечивающий скорость движения кабины 2,0 м/с и более	51,1
16.	Безредукторная лебедка для лифтов с машинным и без машинного помещения грузоподъемностью до 1000 кг (со скоростью движения кабины до 2 м/с и более)	52,4
17.	Вакуумная установка непрерывного действия для вакуумной сушки жидко-вязких материалов массой до 50 кг	65
18.	Установка жидкойковки двойного действия для изготовления заготовок из титановых сплавов массой до 500 кг	130

19.	Установки изостатического прессования давлением до 400 МПа	90
20.	Инновационные автоматические отвалообразователи для транспортировки горной массы, породы и других сыпучих материалов в условиях низких температур (до -45°C) с укрытой от осадков несущей стрелой и калориферами, производительностью от 3500 т/ч	90
21.	Бесчелночный ткацкий станок для выработки бытовых и технических тканей из льна, хлопка, синтетических нитей на основе гибридного совмещения технологий рапиры и боя микропрокладчика с применением электромагнитного поля	100
22.	Прецизионный семикоординатный шлифовальный станок с российской системой ЧПУ для обработки широкой номенклатуры режущего инструмента из различных материалов, в том числе твердых сплавов	75
23.	Приводные инструментальные оправки для станков с ЧПУ, применяемых во всех методах механообработки труднообрабатываемых сталей и сплавов, а также композитных материалов с максимальной скоростью не менее 5000 об/мин и жесткостью не менее 150 Н/мкм	35
24.	Роботизированный обрабатывающий шлифовальный центр для шлифования и контроля геометрии высокопрецизионных режущих пластин выпуклой формы в режиме «безлюдной» технологии	22,34
25.	Электроинструмент высокой мощности и производительности на базе бесколлекторных двигателей с питанием от сети 220 В и номинальной потребляемой мощностью 2500 Вт, а также с питанием от аккумулятора напряжением 18 В и номинальной потребляемой мощностью 1000 Вт	35
26.	Автоматизированный комплекс аддитивного формирования высокоточных крупногабаритных мастер-моделей и оснастки для производства композитных изделий, включающий пятикоординатную систему фрезерования, на основе термостойких низкоуглеродистых композитов	94
27.	Ультрапрецизионный токарный станок с российской системой ЧПУ для обработки различных материалов, в том числе для производства режущего инструмента, а также с возможностью обработки методом твердого точения с высокой производительностью	79,6
28.	Синхронные электрические машины на основе постоянных магнитов для промышленности и ТЭК	62
29.	Пожаробезопасные и огнестойкие кабели на напряжение 3,6/6 и 6/10 кВ на основе этиленпропиленовой резины	12,6
30.	Линейка силовых модулей DC/AC и AC/DC мощностью от 1 до 6 кВт на основе отечественной электронно-компонентной базы	49
31.	Низковольтные комплектные электроприводы на базе синхронных вентильных двигателей и преобразователей с повышенной частотой широтно-импульсной модуляции (> 30 кГц) мощностью до 150 кВт (включительно) с КПД > 92 % на основе карбида кремния	85
32.	Технология производства зерноуборочного комбайна 9-10 класса с гибридным молотильно-сепарирующим устройством и высокопроизводительными адаптерами	80
33.	Технология производства линейки аппликаторов-растениепитателей шириной захвата от 9,1 до 9,6 м, объемом бака для рабочего раствора от 3,0 до 4,0 м <sup>3</sup> , с возможностью установки рабочих органов, с системой навигации и вождения по GPS/ГЛОНАСС	16,8
34.	Технология производства комбинированного чизельно-дискового агрегата с автоматизированной системой регулировки и контроля глубины обработки шириной захвата от 4 до 6,2 м и возможностью внесения жидких минеральных удобрений	24
35.	Технология производства систем подачи топлива с адаптированными компонентами системы рециркуляции (EGR) отработавших газов дизельных двигателей сельскохозяйственного назначения экологического класса Stage 3A, включая топливный насос высокого давления (ТНВД), блок управления системы EGR	22

36.	Технология производства трактора интегральной компоновки III тягового класса с двумя управляемыми мостами	60
37.	Технология производства трансмиссии трактора второго тягового класса мощностью двигателя от 120 до 150 л/с.	75
38.	Технология производства комплекта оборудования для получения высокоусвояемых стартерных комбикормов для ранней молоди рыб	37
39.	Технология производства ферментаторов, тестоделительных машин, лиофильных камер, линий по нанесению горячего шоколада, меланжеров и пищеварочных котлов на газовом и дизельном топливе для предприятий общественного питания и перерабатывающих производств	26
40.	Технология производства линии для сушки и обжарки сыпучих пищевых продуктов, полуфабрикатов и сырья в потоке горячего воздуха	7,35
41.	Технология производства оборудования для переработки амаранта для получения концентрата протеина и сортовой муки	26,85
42.	Технология производства двухскоростной коробки передач для фронтального погрузчика грузоподъемностью от 3 до 6,5 тонн с гидрообъемной трансмиссией	35
43.	Технология производства гусеничного бульдозера эксплуатационной массой более 70 тонн, с двухпоточной гидромеханической трансмиссией	40
44.	Технология производства заднего балансирного моста (балансирной тележки) для автогрейдеров	55
45.	Технология производства дизельного двигателя с рабочим объемом более 4000 см <sup>3</sup> для специализированной самоходной техники и его модификаций мощностью от 75 кВт до 115 кВт	75
46.	Технология производства внедорожного шарнирно-сочлененного самосвала грузоподъемностью более 35 тонн	60
47.	Технология производства линейки колесных экскаваторов-погрузчиков эксплуатационной массой 8,3 – 8,6 тонн с двигателями российского производства	60
48.	Технология производства крановой установки грузоподъемностью от 50 тонн с кабиной российского производства	28
49.	Технология производства оваловидных стрел для автомобильных кранов грузоподъемностью 25 – 55 тонн	28
50.	Технология производства вакуумной подметально-уборочной машины на самоходном среднетоннажном шасси с комплектом навесного оборудования для всесезонного содержания дорог	60
51.	Технология производства семейства телескопических погрузчиков грузоподъемностью от 3,0 до 4,0 тонн, с максимальным подъемом груза до 10 метров с двигателем российского производства	70
52.	Технология производства длинноходовых гидроцилиндров с длиной хода штока от 1800 до 8000 для краноманипуляторных установок	19
53.	Современная технология производства обувных деталей, в том числе с использованием вторичного отечественного сырья	50
54.	Современные облегченные плоскосворачиваемые рукава низкого давления из текстильного полотна с водонепроницаемым покрытием методом сварки диаметром до 800 мм	40
55.	Современные износостойкие напольные покрытия с тепло-, звукоизоляционными и антибактериальными свойствами на основе синтетических (смесовых) волокон и ПВХ покрытия	45
56.	Современная технология термического склеивания текстильных материалов с композитными мембранными материалами для получения инновационных двух- и трехслойных термоламинатов	35
57.	Инновационная специальная обувь со встроенной автономной системой обогрева, мембранным покрытием, кислотощелочестойкими и маслостойкими свойствами для использования в экстремальных климатических условиях крайнего севера и Арктики	50
58.	Современные инновационные многофункциональные нетканые материалы с заданными функциональными характеристиками по суммарному термическому	50



	сопротивлению, а также с акустическими, фильтровальными и виброзащитными свойствами для различных отраслей промышленности	
59.	Технология производства шлифованных кож с широким спектром эксплуатационных свойств для изготовления обуви и других изделий из кожи	30
60.	Производство постоянных магнитов NdFeB со свойствами не ниже уровня N42SH и сплавов – раскислителей железа для металлургических процессов (марки: AB85, AB87, AK5M) путем гидрирования и спекания при переработке накопителей на жестких магнитных дисках (HDD)	40
61.	Технология получения катодных блоков высокоамперных электролизеров нового поколения для нужд цветной металлургии, с повышением абразивной стойкости катодных блоков не менее чем на 10 %	100
62.	Технология переработки молибденсодержащих отработанных катализаторов в оксид молибдена с массовой долей примесей не более 0,0002 – 0,015, продукты его дальнейшей переработки и оксида кобальта с массовой долей примесей не более 0,0002 – 0,015	100
63.	Современная технология получения сортового проката из сложнолегированных сталей, сплавов и тугоплавких материалов, полученных методом центробежного электронно-лучевого литья и обработанных графеном	90
64.	Технология получения графитированных электродов нового поколения для дуговых печей сверхвысокой мощности для нужд черной металлургии, со снижением удельного расхода электродов не менее чем на 5 %	100
65.	Современная технология производства из высококачественного сортового проката методом ХОШ высокопрочных (в том числе классов прочности 10.8, 12.9, 14.9) крепежных изделий для обеспечения нужд автомобилестроения и других ответственных назначений	110
66.	Технологии производства биметаллического листового проката (в том числе с плакирующим слоем из сталей, легированных титаном, с повышенными показателями сплошности (не ниже 0 класса по ГОСТ 10885), прочности соединения слоев (не менее 350 МПа), равномерности толщины плакирующего слоя) для применения в энергетическом, химическом, нефтяном машиностроении и других отраслях промышленности	105
67.	Современная технология по изготовлению широкого спектра специализированных смесей для применения в современных установках 3D печати зданий, сооружений и конструкций методом аддитивного строительства	75
68.	Вовлечение побочной продукции электросталеплавильного производства (фракционированный шлаковый щебень, рафинировочные шлаки внепечной обработки стали (в качестве молотового активного наполнителя), мелкие фракции (0 – 5 мм) шлаков электросталеплавильного производства) в процесс производства товарных бетонов, изделий вибропрессования (тротуарная плита, камень стеновой, камень бортовой и подобные изделия), а также разработка состава активной минеральной добавки (молотый активный наполнитель) на основе рафинировочных шлаков внепечной обработки стали	50
69.	Современная технология производства комплекса полимерных композиционных материалов для авиакосмической промышленности	70
70.	Технология утилизации твердых коммунальных отходов методом термической обработки в целях вовлечения во вторичный оборот в виде RDF топлива, имеющего высокий энергетический потенциал	60
71.	Технология создания упрочненных тормозных дисков из чугуна и алюмоматричных композитов с применением инновационной технологии нанесения высококачественных порошковых покрытий из твердых микрочастиц карбида вольфрама и карбида хрома	100
72.	Технология контроля состава топливно-воздушной смеси бензиновых двигателей с использованием цифрового датчика содержания кислорода (лямбда-зонда)	120
73.	Технология создания элементов системы нейтрализации выхлопных газов для дизельных двигателей в соответствии с экологическими стандартами ЕВРО-4, ЕВРО-5, ЕВРО-6	120

74.	Технология освоения высокотехнологичного производства модульного модельного ряда автобусов большого и особо большого класса (11 – 19 м), удовлетворяющих действующим и перспективным требованиям по безопасности пассажироперевозок, созданию экологичной городской среды, в том числе с возможностью использования альтернативных видов топлива	120
75.	Современная технология наддува воздуха в метановые и дизельные ДВС с высоким КПД	30
76.	Технология создания перспективных легких коммерческих автомобилей с бескапотной кабиной полной массой до 8 тонн	160
77.	Технология использования сварки, в том числе роботизированной, и сборки глушителей-нейтрализаторов для дизельных двигателей колесных транспортных средств категории N1 – N3 экологического класса Евро-5	70
78.	Технология создания семейства малокубатурных ДВС от 650 до 1000 см <sup>3</sup> с пустотелым распределительным валом, облегченными алюминиевыми корпусными деталями и биметаллической отливкой цилиндров для использования в мототехнике и других видах моторизированной техники	255
79.	Технология производства современных ведущих мостов и не ведущих передних осей для перспективных грузовых автомобилей	189
80.	Технология создания и внедрения системы помощи водителю ADAS (в части предупреждения о выходе из полосы движения для легкого коммерческого транспорта)	30
81.	Технология создания топливной аппаратуры нового поколения и ее компонентов для перспективных ДВС, включая снижение концентраторов напряжения и упрочнение высоконагруженных компонентов	100
82.	Технология электронно-управляемых систем впрыска топлива с использованием перспективных разработок в областях мехатроники и нанотехнологий, включая механическую и термообработку управляющего клапана, нанесение износостойких алмазоподобных покрытий	100
83.	Технология мониторинга транспортного средства с возможностью дистанционного обновления блоков управления грузового автомобиля и предоставления интернет-трафика для инфотеймент устройств автомобиля	69,5
84.	Технология электронного управления метановыми и дизельными ДВС уровня Евро-6	70
85.	Технология помощи водителю по управлению транспортным средства уровня 2 и 3 (автономное рулевое управление и торможение, контроль состояния водителя)	276
86.	Технология создания конструкций и производства новых унифицированных пяти- и девятиступенчатых коробок передач, применяемых в широкой гамме грузовых автомобилей	21,5
87.	Технология изготовления легковых автомобилей категории M1, использующих в качестве моторного топлива природных газ	19,5
88.	Применение современных технологий вектора развития систем торможения и безопасности грузовых автомобилей, включая оптимизацию управления клапанами ABS транспортного средства	9,75
89.	Технология изготовления печатных плат и поверхностного монтажа чип-компонентов на печатную плату для блоков управления приборами освещения и световой сигнализации (светодиодных, лазерных)	8,5
90.	Технология применения передовых (современных) способов изготовления и получения постоянных магнитов, методом порошковой металлургии с применение литых постоянных магнитов с магнитопроводом и поверхностным монтажом чип-компонентов на печатную плату	13,5
91.	Технология фазированного метода неразрушающего контроля качества металлических конструкций при производстве грузовых железнодорожных вагонов в шестиосном исполнении	50
92.	Технология изготовления вагона-платформы для перевозки крупнотоннажных контейнеров на тележках с увеличенными межремонтными пробегами (после	30

	изготовления или проведения капитального ремонта до следующего планового ремонта не менее 500 тыс. км или 4 года)	
93.	Современная технология неразрушающего контроля поверхности катания колесной пары железнодорожного подвижного состава	60
94.	Создание встроенной системы мониторинга и контроля общего веса грузового вагона (БРУТТО/НЕТТО) и определения нагрузки по отдельным осям колесных пар в целях предотвращения аварий и ведения общей статистики по перевозимым грузам	80
95.	Технология изготовления высокоскоростных вагонов-платформ для контейнерных перевозок со скоростью 140 км/ч	60
96.	Технология изготовления нового поколения инновационного поезда снегоборочного самоходного	100
97.	Технология изготовления электроподвижного состава с гибридной тяговой системой на базе литий-ионных аккумуляторных батарей	200
98.	Технология изготовления блока утилизации сточных вод вагонов (БУСВ) без фильтрации и остановки железнодорожного состава	19
99.	Технология изготовления инновационного модуля технического сопровождения и обслуживания (МТСО)	45
100.	Создание высокоэффективных инновационных вагонов для транзитных перевозок контейнеров и съемных кузовов	30
101.	Технология конвертации двигательной установки маневрового тепловоза ТЭМ7А на газодизельный цикл	30
102.	Технология производства порошковой композиции полиэтилена для защиты от обледенения и коррозии корпусов судов и стальных трубопроводов, наносимой методом газопламенного напыления	40
103.	Технология производства бактериологически чистого протеинового концентрата с содержанием минорных белков более 1,0 мас.% для нужд биотехнологической, кормовой, косметической, фармацевтической отраслей и производства продуктов специализированного и лечебно-профилактического назначения	170
104.	Технология производства перхлорэтилена газофазным методом с содержанием основного вещества от 99,5 %	30
105.	Технология производства тетрагидрофурана с содержанием основного вещества от 99,5 %	92,5
106.	Технология микробиологического синтеза кормового белка из природного газа	350
107.	Технология производства стеарата магния, предназначенного для химической, фармацевтической и пищевой промышленности	110
108.	Технология производства олигомеров стоматологического назначения и изделий на основе олигомеров стоматологического назначения	85
109.	Технология производства алкилдиметилбензиламмоний хлорида и дихлоризоцианурата натрия для использования в производстве дезинфицирующих средств	100
110.	Технология производства ферментных препаратов для изготовления средств бытовой химии	105
111.	Технология производства катализаторов и химических поглотителей широкого фракционного состава с высокими защитными характеристиками от аварийно химически опасных веществ, которая позволит на 20 % по сравнению с существующими аналогами повысить уровень динамической активности по кислым газам, аммиаку и органическим веществам	22
112.	Технология производства бромированного термоэластопласта для снижения горючести вспененного и экструдированного полистирола	100
113.	Технология производства тиосульфата аммония из аммиака и диоксида серы	45
114.	Технология производства наноструктурированных материалов для создания химически стойкого антистатического покрытия для стальной и бетонной поверхностей, эпоксидно-полиуретанового толстослойного покрытия для металлических и бетонных поверхностей, паропроницаемого покрытия для бетонной поверхности, быстросохнущего эпоксидного покрытия с возможностью	65

	нанесения толщиной от 1200 мкм за один слой, УФ-отверждаемых материалов для окрашивания кабелей из оптоволокна	
115.	Технология получения поливинилхлоридных пленок и виниловых напольных покрытий с защитным слоем, с толщиной защитного слоя диапазоном от 0,2 мм	110
116.	Технология изготовления компаундов, применяемых для пропитки обмоток электрических машин и заливки обмотки сухих трансформаторов классов напряжения от 3 до 35 кВ	65
117.	Технология физико-химической и ферментной экстракции/очистки белков и ферментной модификации изолятов белков с целью получения и производства изолятов растительных белков с заданными функционально-технологическими свойствами: водо/жиро удерживание, растворимость, эмульгирование, пенообразование, гипоаллергенность, исключение эстрогенов и антипитательных веществ	70
118.	Технология производства синбиотических препаратов с использованием различных растительных субстратов	88
119.	Инновационная технология получения полимеров, необходимых для производства тканевых красителей и выделки кожи, на основе модифицированного ультрафильтрованного лигносульфоната и (или) ультрафильтрованного полиметиленафталинсульфоната натрия	52,5

17. Дополнительная информация об условиях конкурса содержится в Конкурсной документации, размещенной на официальном сайте Министерства промышленности и торговли Российской Федерации в информационно-телекоммуникационной сети «Интернет» по адресу <http://minpromtorg.gov.ru/activities/compet/>.