31

УКАЗ

ПРЕЗИДЕНТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

О внесении изменений и дополнений в Список оборудования, материалов и технологий, применяющихся при создании ракетного оружия, экспорт которых контролируется, утвержденный Указом Президента Российской Федерации от 16 августа 1996 г. № 1194 "О контроле за экспортом из Российской Федерации оборудования, материалов и технологий, применяющихся при создании ракетного оружия"

В целях обеспечения выполнения Российской Федерацией международных обязательств по контролю за экспортом оборудования, материалов и технологий, применяющихся при создании ракетного оружия, и в соответствии со статьей 16 Федерального закона "О государственном регулировании внешнеторговой деятельности" постановляю:

1. Утвердить представленные Правительством 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. № 1194 "О контроле за экспортом из Российской Федерации оборудования, материалов и технологий, применяющихся при создании ракетного оружия" (Собрание законодательства Российской Федерации, 1996, № 34, ст.4096).

2. Настоящий Указ вступает в силу через три месяца со дня его официального опубликования.

Президент
Российской Федерации Б.Ельцин

Москва, Кремль

4 января 1999 года

N 2

01UK102.DOC 25 12 98 14 ЛЮ

Принято на хранение 25.12
в специальную (малую)
подлинников

Привалов
25.12.90

Шорд
26.12

УП* 00567

УТВЕРЖДЕНЫ

Указом Президента
Российской Федерации
от 4 февраля 1999 г. № 7

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. № 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 сплавы в виде частиц размером менее 500 $\times 10^{-6}$ м (500 мкм), имеющих сферическую, сфероидальную, чешуйчатую или гранулированную форму, с содержанием 97% и более по весу любого из указанных металлов	810910100; 811211100; 810430000; 280450100".

ЧЛ *

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 нержавеющая сталь, пригодная для систем, указанных в пунктах I.1.1 и I.1.2, и имеющая: 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	7218; 7219; 730441900; 730449990".

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.:".

ЧЛ *

8. Включить пункты II.2.7.2.1 - II.2.7.2.3 следующего содержания:

"II.2.7.2.1.	плазмотроны (высокочастотные электродуговые), используемые для получения распыленных или сферических металлических порошков с организацией процесса в аргоноводородной среде;	845630900
II.2.7.2.2.	электровзрывные установки, используемые для получения распыленных или сферических металлических порошков с организацией процесса в аргоноводородной среде;	845630900
II.2.7.2.3.	установки, используемые для производства сферических алюминиевых порошков распылением расплава в инертной среде (например, азот)	842489800".

9. Пункт II.2.7.3 изложить в следующей редакции:

"II.2.7.3.	Мельницы с проточным энергоносителем для дробления или помола компонентов, указанных в пунктах II.1.1.4.1 - II.1.1.19.5	847982000".

10. Пункт II.2.9.8 изложить в следующей редакции:

"II.2.9.8.	Все типы гироскопов, пригодные для использования в системах, указанных в пунктах I.1.1 и I.1.2, с расчетной стабильностью скорости дрейфа менее 0,5 углового градуса в час (1 сигма) при нормальной силе тяжести	903289; 880390990; 930690".

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 следующие характеристики: непригодные для балансировки роторов/гироскопов с массой свыше 3 кг; пригодные для балансировки роторов/гироскопов на скоростях свыше 12500 оборотов в минуту;	903110000

ЧЛ *

	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 как балансировочное приборно-измерительное оборудование), разработанные или модифицированные для использования с машинами, указанными в пункте II.2.9.9.3;	903190900
II.2.9.9.5.	динамические вращающиеся столы (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;	903120000
II.2.9.9.6.	столы позиционирования (оборудование, способное к точному поворотному позиционированию по любым осям), имеющие две или более оси и точность позиционирования, равную или лучшую чем 5 угловых секунд;	903120000

ЧЛ *

II.2.9.9.7.	центрифуги, способные создавать ускорения свыше 100 g и имеющие скользящее кольцо, обладающее способностью передавать электрическую энергию и информацию сигнала	903120000

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 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 при температуре ниже -54 °С и выше +125 °С;	854230650; 854230950; 854240900

ЧЛ *

II.2.11.12.2.	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 температуре ниже -54 °С и выше +125 °С и включающие интегральные микросхемы с характеристиками, указанными в пункте II.2.11.12.1	854250000; 854389900".

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)".

ЧЛ *

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 500 x 10^{-6}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.3.6.28.6 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:

ЧЛ *

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 при температуре ниже - 54 °С и выше +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 температуре ниже -54 °С и выше +125°С и включающие интегральные микросхемы с характеристиками, указанными в пункте II.2.11.12.1".

ЧЛ *

от 4.I99 № 7 40

УКАЗ

ПРЕЗИДЕНТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

О внесении изменений и дополнений в Список оборудования, материалов и технологий, применяющихся при создании ракетного оружия, экспорт которых контролируется, утвержденный Указом Президента Российской Федерации от 16 августа 1996 г. № 1194 "О контроле за экспортом из Российской Федерации оборудования, материалов и технологий, применяющихся при создании ракетного оружия"

В целях обеспечения выполнения Российской Федерацией международных обязательств по контролю за экспортом оборудования, материалов и технологий, применяющихся при создании ракетного оружия, и в соответствии со статьей 16 Федерального закона "О государственном регулировании внешнеторговой деятельности" постановляю:

1. Утвердить представленные Правительством 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. № 1194 "О контроле за экспортом из Российской Федерации оборудования, материалов и технологий, применяющихся при создании ракетного оружия" (Собрание законодательства Российской Федерации, 1996, № 34, ст.4096).

2. Настоящий Указ вступает в силу через три месяца со дня его официального опубликования.

Президент
Российской Федерации Б.Ельцин

Москва, Кремль

28062925.DOC

9.11.98

11.12.98

16.12

3.12.98 г.

06.12.98

06.XI.98

25.11.98 Молчанов

10/XI.98

30.11.98

РЕДАКТОР
ИВАНОВА

УП * 02660