

Общество с ограниченной ответственностью «Новокуйбышевский завод масел и присадок» (ООО «НЗМП»),
446207, Российская Федерация, Самарская область,
г. Новокуйбышевск, ул. Осипенко, дом 11
тел. (84635) 3-41-29, e-mail: Sekr_Top@nzmp.rosneft.ru



Система менеджмента качества сертифицирована на соответствие требованиям ISO 9001:2015,
сертификат № 21110187 QM15, действителен с 17.03.2023 по 16.03.2026



ОСН.

1996

ПАСПОРТ № 3-348

Экстракт селективной очистки
по ТУ 0258-019-48120848-2001



ОСН.

1996

Предназначено в качестве углеродсодержащей добавки для формовочных смесей в литейном производстве, для пропиточного состава сальничковых пропитанных набивок и др.

ТУ 0258-019-48120848-2001 «Экстракт селективной очистки. Технические условия» с изменениями 1-5.

ОКПД2 19.20.42.190

Испытания проведены в Центральной заводской лаборатории (испытательной лаборатории) ООО «НЗМП».
Место проведения испытаний: 446207, РОССИЯ, Самарская область, г. Новокуйбышевск, территория открытого акционерного общества «Новокуйбышевский нефтеперерабатывающий завод» (здание литеры Аа, лаборатория № 3); 446207, РОССИЯ, Самарская область, г. Новокуйбышевск, территория открытого акционерного общества «Новокуйбышевский нефтеперерабатывающий завод» (склад, литера А1).

Резервуар: № 1744
Масса нетто: 868.155 т
Уровень наполнения: 1056.8 см
Дата изготовления: 24.04.2025
Дата отбора проб: 24.04.2025
Дата проведения испытаний: 24.04.2025

№ п/п	Наименование показателя, единица измерения	Метод испытания	Норма по ТУ 0258-019-48120848-2001 с изменениями 1-5	Фактическое значение (1)
1	Плотность при 20 °С, кг/м ³	ГОСТ 3900 Ареометрический метод	в пределах 960 - 990	986,0
2	Вязкость кинематическая при 100 °С, мм ² /с	ГОСТ 33	в пределах 10 - 17	15,33
3	Показатель преломления при 50 °С	ГОСТ 18995.2	не менее 1,5300	1,5455
4	Температура вспышки в открытом тигле, °С	ГОСТ 4333	не ниже 210	220
5	Массовая доля воды, %	ГОСТ 2477	не более следы	следы

(1) согласно протоколам испытаний:
№ 3-348 от 24.04.2025 ЦЗЛ (ИЛ) ООО «НЗМП»;
№ 3-348 /1 от 24.04.2025 ЦЗЛ (ИЛ) ООО «НЗМП».

Заключение: качество экстракта селективной очистки по ТУ 0258-019-48120848-2001 соответствует требованиям ТУ 0258-019-48120848-2001 с изменениями 1-5 «Экстракт селективной очистки. Технические условия».

Дополнительная информация:

Осторожно. Горючая жидкость. Не обладает кожно-резорбтивным, раздражающим действием на кожу и слизистые оболочки глаз. Сенсибилизирующее и кумулятивное действия не выявлены. При работе необходимо применять средства индивидуальной защиты согласно типовым нормам, утвержденным в установленном порядке, а также соблюдать правила личной гигиены. Более полная информация по безопасному обращению находится в паспорте безопасности.

Транспортирование и хранение по ГОСТ 1510.

Гарантийный срок хранения: 1 год со дня изготовления при соблюдении потребителем условий транспортирования и хранения.



Подпись и расшифровка подписи лиц, ответственных за оформление паспорта

[Handwritten signature]

Евгений Владимирович Борисович
Заместитель начальника
производственного отдела по маслам
(первый)

Дата выдачи паспорта: 24.04.2025



Паспорт № 3-348 от 24.04.2025 состоит из 1 листа, страница 1

Общество с ограниченной ответственностью «Новокуйбышевский завод масел и присадок» (ООО «НЗМП»),
446207, Российская Федерация, Самарская область,
г. Новокуйбышевск, ул. Осипенко, дом 11
тел. (84635) 3-41-29, e-mail: Sekr_Top@nzmp.rosneft.ru



Система менеджмента качества сертифицирована на соответствие требованиям ISO 9001:2015,
сертификат № 21110187 QM15, действителен с 17.03.2023 по 16.03.2026

ПРИЛОЖЕНИЕ К ПАСПОРТУ № 3-348

Экстракт селективной очистки по ТУ 0258-019-48120848-2001

ТУ 0258-019-48120848-2001 с изменениями 1-5

ОКПД2 19.20.42.190

№	Наименование показателя, единица измерения	Метод испытания	Фактическое значение (1)
Определяются на основании Решения Коллегии ЕЭК от 19 августа 2014 г. № 133 «О внесении изменений в инструкцию о порядке заполнения декларации на товары»			
1	Концентрация солей (Содержание хлористых солей), мг/дм ³	ASTM D 3230	менее 3,5
2	Содержание серы, %	ГОСТ Р 51947	3,40
3	Удельный вес, кг/м ³	ГОСТ 3900	986,0
4	Фракционный состав:	ASTM D 86	175,0 ¹⁾
	- температура начала кипения, °С		-
	- температура отгона 5%, °С		-
	- температура отгона 10%, °С		-
	- температура отгона 15%, °С		-
	- температура отгона 20%, °С		-
	- температура отгона 30%, °С		-
	- температура отгона 40%, °С		-
	- температура отгона 50%, °С		-
	- температура отгона 60%, °С		-
	- температура отгона 70%, °С		-
	- температура отгона 80%, °С		-
Дополнительные показатели для определения кода ТН ВЭД и по требованиям Налогового Кодекса Российской Федерации п.п. 11 ст.181, (часть 2)			384,0 ¹⁾
5	Содержание ароматических углеводородов, %	Приложение А к пояснениям ТН ВЭД ЕАЭС (том VI, группа 27)	83,8
6	Фракционный состав:	ASTM D 86	3,0 ²⁾
	-до температуры 250 °С перегоняется, % об.		8,0 ²⁾
7	-до температуры 300 °С перегоняется, % об.	EN ISO 12185	980,7
8	Плотность при 15 °С, г/см ³		
8	Агрегатное состояние при температуре 20 °С и атмосферном давлении 760 мм рт. ст.	Визуально	Жидкое
9	Вязкость кинематическая при 100 °С, мм ² /с	ГОСТ 33	15,33
Примечание: Технологический процесс, на котором вырабатывается продукт		Селективная очистка	

¹⁾ Метод предназначен для анализа дистиллятного топлива, метод не применим к продуктам, содержащим значительное количество остаточного материала.

²⁾ Температура кипения и процент перегонки не могут быть корректно определены, т.к. при нагревании при атмосферном давлении начинается разложение продукта.

(1) – согласно протоколам испытаний:

№ 3-348 от 24.04.2025 ЦЗЛ (ИЛ) ООО «НЗМП»;

№ 3-348/1 от 24.04.2025 ЦЗЛ (ИЛ) ООО «НЗМП»;

№ 448 от 08.04.2024 от испытательной лаборатории «Регион Волга» АО «Бюро Веритас Русь».

Дополнительная информация:

Показатели по п.п. 1, 4, 5, 6, 7 определены в испытательной лаборатории «Регион Волга» АО «Бюро Веритас Русь».

В соответствии с п.п. 11 ст. 181 Налогового Кодекса Российской Федерации (часть 2) Экстракт селективной очистки по ТУ 0258-019-48120848-2001 с изменениями 1-5 «Экстракт селективной очистки. Технические условия» не относится к средним дистиллятам, т.к. имеет агрегатное состояние «жидкое», является высоковязким продуктом (смесь углеводородов с кинематической вязкостью при 100°C более 2,2 мм²/с (сСт)) и вырабатывается с использованием процесса селективной очистки.



Подпись и расшифровка подписи лиц,
ответственных за оформление паспорта

Евсей Владимир Борисович
Заместитель начальника
производственного отдела по маслам

Дата выдачи приложения к паспорту: 24.04.2024