Акционерное общество
"Газпромнефть - Омский НПЗ"
644040, Россия, г. Омск, пр. Губкина, 1

2009

Паспорт № 26016765

Топливо для реактивных двигателей
марки ТС-1, высший сорт ГОСТ 10227-86 с изм. 1-6
Декларация о соответствии
ЕАЭС N RU Д-RU.PA06.B.08045/24 по 15.07.2027

Продукция была изготовлена под управлением, установленным в системе менеджмента качества, соответствующей требованиям ISO 9001:2015. Сертификат № 11111004 QM15 по 13.02.2029.

Номер резервуара:	9	**Дата изготовления:**	**13.08.2026 г.**
Взлив, см:	634	**Дата отбора пробы:**	**13.08.2026 г.**
Количество, т:	6587	**Дата проведения анализа:**	**13.08.2026 г.**

Контроль качества осуществлён в рамках распоряжения Правительства РФ от 21.07.1997 г. №1024-р

Наименование показателя	Метод испытания	Норма ТР	Норма НД	Факт. значения
Плотность при 20 °С, кг/м3, не менее	ГОСТ 3900	-	780	791,7
Плотность при 15 °С, кг/м3 *	ГОСТ Р 51069	-	-	795,4
Фракционный состав:	ГОСТ 2177 (метод А)			
а) температура начала перегонки, °С : не выше		-	150	127,5
б) 10% отгоняется при температуре, °С, не выше		165	165	156,0
в) 50% отгоняется при температуре, °С, не выше		-	195	184,5
г) 90% отгоняется при температуре, °С, не выше		230	230	217,0
д) 98% отгоняется при температуре, °С, не выше		250	250	229,5
перегоняется до температуры 210 °С, % об. *		-	-	84,0
перегоняется до температуры 250 °С, % об. *		-	-	-
е) остаток от разгонки, %, не более		не нормируется	1,5	1,0
ж) потери от разгонки, %, не более		не нормируется	1,5	1,0
Кинематическая вязкость, мм2/с, при температуре: 20 °С, не менее	ГОСТ 33	-	1,30	1,419
минус 20 °С, мм2/с, не более		-	8	3,083
Кинематическая вязкость при температуре минус 20 °С, мм2/с, не более		8	-	3,083
Низшая теплота сгорания, кДж/кг, не менее	ГОСТ 11065 и п.4.8 ГОСТ 10227	-	43120	43202
Высота некоптящего пламени, мм, не менее	ГОСТ 4338	25	25	25,0
Кислотность, мг КОН на 100 см3 топлива, не более	ГОСТ 5985 и п.4.2 ГОСТ 10227	-	0,7	0,49
Йодное число, г йода на 100 г топлива, не более	ГОСТ 2070 (метод А)	-	2,5	0,3
Температура вспышки, определяемая в закрытом тигле, °С, не ниже	ГОСТ 6356	-	28	32
Температура вспышки в закрытом тигле, °С, не ниже		28	-	32
Температура начала кристаллизации, °С, не выше	ГОСТ 5066 (метод Б)	минус 60	-60	-62
Термоокислительная стабильность в статических условиях при 150 °С, не более	ГОСТ 11802			
а) концентрация осадка, мг на 100 см3 топлива		-	18	5
Объемная доля ароматических углеводородов, %, не более	ГОСТ Р 52063	20	20	14,7
Концентрация фактических смол, мг на 100 см3 топлива, не более	ГОСТ 1567	-	3	менее 1
Концентрация фактических смол, мг/100 см3, не более		5	-	менее 1
Массовая доля общей серы, %, не более	ГОСТ Р 51947	0,20	0,20	0,0204
Массовая доля меркаптановой серы, %, не более	ГОСТ 17323	0,003	0,003	0,00036
Массовая доля сероводорода	ГОСТ 17323	-	Отсутствие	Отсутствие
Испытание на медной пластинке при 100 °С в течение 3 ч	ГОСТ 6321 и п.4.4 ГОСТ 10227	-	Выдерживает	Выдерживает
Зольность, %, не более	ГОСТ 1461	-	0,003	Отсутствие
Содержание водорастворимых кислот и щелочей	ГОСТ 6307 и п.4.9 ГОСТ 10227	-	Отсутствие	Отсутствие
Содержание механических примесей и воды	ГОСТ 10227 п.4.5	отсутствие	Отсутствие	Отсутствие
Взаимодействие с водой, балл, не более: а) состояние поверхности раздела	ГОСТ 27154	-	1	1
б) состояние разделенных фаз		-	1	1
Удельная электрическая проводимость, пСм/м: без антистатической присадки при температуре 20 °С, не более	ASTM D 2624	-	10	1
Удельная электрическая проводимость, пСм/м: без антистатической присадки, не более	ГОСТ 25950	10	-	Менее 10
Термоокислительная стабильность при контрольной температуре не ниже 260 °С:	ГОСТ Р 52954			
а) перепад давления на фильтре, мм.рт.ст., не более		-	25	0
б) цвет отложений на трубке, баллы по цветовой шкале (при отсутствии нехарактерных отложений), не более		-	3	1
Термоокислительная стабильность при контрольной температуре, °С, не ниже		260	-	260

Всего страниц- 2