

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

к проекту ГОСТ

«Денатурированный топливный биоэтанол. Технические условия»

1. ОСНОВАНИЕ ДЛЯ РАЗРАБОТКИ

Основанием для разработки проекта ГОСТ «Денатурированный топливный биоэтанол. Технические условия» на базе ГОСТ Р 53200-2008 «Денатурированный топливный биоэтанол. Технические условия» является программа межгосударственной стандартизации на 2015 год (тема 1.1.031-2.031.15).

2 ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ РАЗРАБОТКИ СТАНДАРТА

Проект ГОСТ «Денатурированный топливный биоэтанол. Технические условия» разработан в связи необходимостью производства альтернативных видов топлив для автомобильной техники.

3 ХАРАКТЕРИСТИКА ОБЪЕКТА СТАНДАРТИЗАЦИИ

Стандарт распространяется на денатурированный топливный биоэтанол, полученный из растительного сырья с добавлением денатурирующих веществ.

Биоэтанол предназначен для использования в качестве компонента при производстве автомобильного бензина и различных видов биоэтанольных топлив, в качестве сырья для производства других топливных компонентов (добавок), в том числе, полученных в процессе химических превращений биоэтанола, таких как этил-трет-бутиловый эфир (ЭТБЭ)

Проект стандарта по сравнению с ГОСТ Р 53200-2008 в качестве денатурирующих веществ позволяет дополнительно использовать: толуол, кротоновый альдегид и изопропиловый спирт. Новые денатурирующие вещества введены на основании научно-исследовательской работы ФГБНУ ВНИИПБТ на тему: «Исследование денатурирующих веществ и разработка технологии и применения, включая автоматический контроль при ректификации этилового спирта в производстве денатурированного биоэтанола».

Проект стандарта устанавливает требования к 2-м маркам денатурированного топливного биоэтанола: абсолютированного и обводненного. Предельная концентрация воды 7,5 % масс. для обводнённого топливного биоэтанола установлена в соответствии с бразильскими требованиями к обводённому этанолу, изложенными в Технологическом регламенте АНП № 2/2015.

Введение марки с увеличенным содержанием воды позволит организовать схему производства и применения биоэтанола, при которой на спиртовых заводах вырабатывается обводненный биоэтанол, поставляемый предприятиям, осуществляющим его абсолютизацию непосредственно перед поставкой производителю топлива. Подобная схема позволит гораздо эффективнее решать проблемы гигроскопичности биоэтанола (способности поглощать влагу) и фазовой неустойчивости биоэтанольных топлив.

4 СВЕДЕНИЯ О СООТВЕТСТВИИ ПРОЕКТА СТАНДАРТА МЕЖДУНАРОДНОМУ СТАНДАРТУ

В проекте ГОСТ актуализированы нормы и методы испытаний по содержанию воды, кислотности и концентрации неорганических хлоридов в соответствии с последними редакциями стандартов ASTM Д 4806-14 «Этанол денатурированный, используемый в качестве компонента топлива для двигателей с искровым зажиганием» и EN 15376-2014 «Автомобильные топлива. Этанол как компонент смешения с бензинами».

5 СВЕДЕНИЯ О ПУБЛИКАЦИИ УВЕДОМЛЕНИЯ О РАЗРАБОТКЕ ПРОЕКТА СТАНДАРТА

Уведомление о начале публичного обсуждения проекта ГОСТ «Денатурированный топливный биоэтанол. Технические условия» опубликовано на сайте Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии.

6 СВЕДЕНИЯ О РАЗРАБОТЧИКЕ СТАНДАРТА

Стандарт разработан Открытым акционерным обществом «Всероссийский научно-исследовательский институт по переработке нефти» (ОАО «ВНИИ НП») совместно с Федеральным государственным бюджетным научным учреждением «Всероссийский научно-исследовательский институт пищевой биотехнологии» (ФГБНУ ВНИИПБТ).

Главный технолог	В.В.Булатников
Зав. отделом 44	В.Е.Емельянов
Зав. лабораторией 441	М.А.Ершов
НС лаборатории 441	Е.В. Александрова
Зав. Сектором 140-1	Е.И.Ширякина
Инженер лаборатории 441	И.Ф.Хабибуллин
Инженер лаборатории 441	Е.В.Трифонова