

РЕЕСТР
сварочного оборудования и оборудования для термической резки
(сформирован Департаментом ПАО «Газпром» (А.А. Филатов) по состоянию на 12.01.2017 г.)
(для групп опасных технических устройств – НГДО, ГО)

№ записи	Наименование, марка	Производитель (заявитель)	Основание для включения в Реестр (действующая НД ПАО «Газпром», Протокол ПАО «Газпром», Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ», Свидетельство НАКС)	Способ сварки	Область применения	
1	2	3	4	5	6	
1. Сварочные выпрямители тиристорного типа						
1.1	ВДУ-306МТУЗ	ЗАО «Уралтермосвар»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007 Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015)	РД РАД	К, З, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.1; 5.2
				МПС МПИ	З, О	
1.2	ВДУ-506МТУЗ	ЗАО «Уралтермосвар»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007 Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015)	РД РАД	К, З, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.1; 5.2
				МПС МПИ	З, О	
1.3	ВДМ-1201 УЗ	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Положительные результаты применения на объектах ПАО «Газпром»	РД	К, З, О	Применяется совместно со сварочными конверторами
1.4	ВД-306МУЗ	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты применения на объектах ПАО «Газпром»	РД	К, З, О	
1.5	ВДМ-1202СУЗ	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Положительные результаты применения на объектах ПАО «Газпром»	РД	К, З, О	Применяется совместно со сварочными конверторами
1.6	ВДУ-500 Орбита	ЗАО «Уралтермосвар»	Предусмотрено: «Инструкция по автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб сварочными комплексами Полисвар производства ЗАО «Уралтермосвар» (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-070-2010)	АПИ	З, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.1 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 37,9 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
1.7	ВДПР-306УЗ	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00255)	РД	К, З, О	
				-	Резка труб толщиной стенки до 25,0 мм	
1.8	ВДМ-1201 УЗ	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Положительные результаты применения на объектах ПАО «Газпром»	РД	К, З, О	Применяется совместно со сварочными конверторами

1	2	3	4	5	6	
1.9	ВД-306Д	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД РАД	К, 3, О	
1.10	ВД-306ДК	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД РАД	К, 3, О	
				МП МПС МПИ	К 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.4
1.11	ВД-320КС	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00486)	РД РАД	К, 3, О	
1.12	ВД-320КС УЗ	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-112-036-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-112-2014)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.4
				МПИ	К	
				МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.4; 6.5
АПИ	3, О					
1.13	ВД-506Д	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД РАД	К, 3, О	
1.14	ВД-506ДК	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД РАД	К, 3, О	
				МП МПС МПИ	К 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.4
				АПИ	3, О	
1.15	ВДУ-511 ДИСК УЗ	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-113-037-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-113-2014)	РД	К, 3, О	
				МП МПИ	К К	Применяется с оборудованием п/п № 5.4
				МПС	3, О	
1.16	ВДУ 1250УЗ	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-137-2007	АФ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.7; 6.8; 6.9; 6.10
				РД РАД	К, 3, О	
1.17	ВДУ-506 ИУЗ	ООО «ЗСО «Искра»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС № АЦСО-27-00002)	РД РАД	К, 3, О	

1	2	3	4	5	6	
1.18	Idealarc DC-400	The Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007 «Технологическая инструкция по автоматической двусторонней сварке порошковой проволокой марки ПП-60М в среде защитных газов автоматическими сварочными комплексами производства компании «CRC-EVANS AW» (США)» (ТИ 1274-072-11143754-2016)	РД РАД	К, 3, О	
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9; 5.10
				ААДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 6.14; 6.21; 6.30
				МАДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 6.14
				АПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.6; 6.14; 6.15; 6.16; 6.33
				ААДП АПГ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.6; 6.14; 6.15; 6.16
1.19	Idealarc DC-600	The Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД РАД	К, 3, О	
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9; 5.10
				АФ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.26; 6.27
1.20	Idealarc DC-1000	The Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-137-2007	МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9; 5.10
				АФ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.26; 6.27
1.21	R3R 500-I	The Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, О	
1.22	Argoweld MP-400	The Lincoln Electric Company (ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-004-003-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-004-2012) Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-013-013-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-013-2012)	РД	К, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.8; 5.9; 5.10
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9; 5.10
				ААДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 6.14; 6.21
				ААДП АПГ АПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.6
1.23	LHF 400	ESAB AB	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД РАД	К, 3, О	

1	2	3	4	5	6	
1.24	LHF 405 Pipeweld	ESAB AB	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД РАД	К, З, О	
1.25	Power Wave AC/DC 1000	The Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007	АФ	К, З, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.26; 6.27
1.26	LAF 1250	ESAB AB	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007	АФ	К, З, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.24; 6.25
1.27	LAF 1251	ESAB AB	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	АФ	К, З, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.24; 6.25
2. Сварочные выпрямители инверторного типа						
2.1	УРАЛ-Мастер 300	ЗАО «Уралтермосвар	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС АЦСО-27-00649) Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015)	РД	К, З, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.2
				МПИ	К, З, О	
				МПС	З, О	
2.2	УРАЛ-МАСТЕР 500 (02) У2	ЗАО «Уралтермосвар	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015)	РД	К, З, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.2
				МПИ	К, З, О	
				МПС	З, О	
2.3	ДС 250.33	НПП «ТехноТрон», ООО	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД	К, З, О	
2.4	ДС 200А.33	НПП «ТехноТрон», ООО	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД РАД	К, З, О	
				ААД	К, З, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.11 для сварки труб номинальным диаметром от 20 до 219 мм вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 14,0 мм вкл. класса прочности до К54 вкл
2.5	ДС 315АУ.33	НПП «ТехноТрон», ООО	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС АЦСО-27-01405)	РД РАД	К, З, О	

1	2	3	4	5	6	
2.6	ДС 400.33 М	НПП «Технотрон», ООО	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС АЦСО-27-00984)	РД	К, 3, 0	
			Предусмотрено: «Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-128-069-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-128-2015)	МПИ	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.3
				МПС МПИ	3, 0	
2.6	ДС 400.33 М	НПП «Технотрон», ООО	Предусмотрено: «Инструкция по технологии ремонта автоматической сваркой (наплавкой) с предварительной автоматической выборкой фрезерованием основного металла труб и сварных соединений газопроводов ремонтным сварочным комплексом марки «РЛЕВ 10.000.000» производства ФГБОУ ВПО КФ МГТУ им. Н.Э. Баумана» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-072-050-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2015)	МПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
				МПС		Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 6,0 до 22,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
2.7	ДС 400.33	НПП «Технотрон», ООО	Предусмотрено: «Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб сварочным комплексом производства НПП «Технотрон», ООО» (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-018-2008)	МПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.,

1	2	3	4	5	6	
				МПС	Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 6,0 до 22,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл	
2.8	ДС 400.33 УКП	НПП «Технотрон», ООО	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.3-650-2012	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 1000 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 22,0 до 42,0 мм вкл. класса прочности до К65 вкл
				МПИ	3, О	
				АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п № 6.2 для сварки труб номинальным диаметром от DN 1000 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 22,0 до 42,0 мм вкл. класса прочности до К65 вкл
				АПИ	3, О	
			Предусмотрено: «Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-128-069-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-128-2015) Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-179-056-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-179-2016)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
				МПС	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
МПИ	3, О					

1	2	3	4	5	6	
				МПС	З, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 6,0 до 22,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл
				АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п № 6.2 для сварки труб номинальным диаметром от DN 200 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл
						Применяется с оборудованием п/п № 6.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 200 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл
				АПГ	К, З, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.2 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл
				АПС	К	Применяется с оборудованием п/п № 6.2 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл

1	2	3	4	5	6
				АПС	3, О Применяется с оборудованием п/п № 6.2 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 27,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл
				АПИ	3, О Применяется с оборудованием п/п № 6.2 для сварки труб номинальным диаметром от DN 200 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 6,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл Применяется с оборудованием п/п № 6.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 200 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл
				АПГ	К, 3, О Применяется с оборудованием п/п № 6.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 19,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
2.9	Pico 230	EWM HIGHTEC WELDING GmbH (ООО «Инвертор-плюс»)	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС АЦСО-27-00029)	РД	К, 3, О
2.10	Pico 260	EWM HIGHTEC WELDING GmbH (ООО «Инвертор-плюс»)	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД	К, 3, О
2.11	Pico 300	EWM HIGHTEC WELDING GmbH (ООО «Инвертор-плюс»)	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС АЦСО-27-00439)	РД	К, 3, О

1	2	3	4	5	6	
2.12	Магма-315	ООО «НПП «ФЕБ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД	К, 3, О	
			Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00312)	МПИ МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.5
2.13	ВД-306Ф	ООО «ЗСО «ФЕБ СПБ»	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-015-04-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-015-2015)	РД	К, 3, О	
2.14	Форсаж-250М	АО «ГРПЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД	К, 3, О	
2.15	Форсаж-315М	АО «ГРПЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД	К, 3, О	
2.16	Форсаж-502	АО «ГРПЗ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-167-052-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2016)	РД	К, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.6
				МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.6
				МПИ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.6
2.17	Invertec V350-PRO	The Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД РАД	К, 3, О	
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9
				АПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.6
				ААДП МАДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 6.14
				ААДП АПГ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.14; 6.15; 6.16
2.18	Invertec V450-PRO	The Lincoln Electric Company	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС № АЦСО-21-00198)	РД	К, 3, О	
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9
				АПГ АПИ АПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.6; 6.15; 6.16

1	2	3	4	5	6	
2.19	Argoweld DMP-350	The Lincoln Electric Company (ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-004-003-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-004-2012) Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-013-013-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-013-2012)	РД	К, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.10
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.10
				АПГ АПИ АПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.6; 6.16
2.20	Master MLS 3500	Kemppi OY	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД	К, 3, О	
				РАД		
2.21	Master MLS 2500	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-61-00800)	РД	К, 3, О	
2.22	Minarc 220 (VRD)	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01089)	РД	К, 3, О	
2.23	Minarc EVO 150 (VRD)	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01085)	РАД	К, 3, О	
2.24	Minarc EVO Tig 200 (MLP)	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01088)	РД	К, 3, О	
				РАД		
2.25	Minarc Tig 180 (MLP)	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01086)	РАД	К, 3, О	
2.26	Minarc Tig 250 (MLP)	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01087)	РД	К, 3, О	
				РАД		
2.27	Master Tig MLS 3003 AC/DC	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-86-00123)	РД	К, 3, О	
				РАД		
2.28	Master Tig MLS 2300 AC/DC	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-61-00894)	РАД	К, 3, О	
2.29	FastMig X 450	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-281-122-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-281 -2015)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.11
				МПИ МПС	3, О	

1	2	3	4	5	6	
2.30	ХМТ 350	Miller Electric Mfg. Co.	Предусмотрено: «Инструкция по сварке магистрального газопровода Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа включительно», СТО Газпром 2-2.2-358-2009	РД	К, 3, О	
			Предусмотрено: «Инструкция по сварке магистрального газопровода Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа включительно», СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.3-425-2010, СТО Газпром 2-2.3-650-2012	АПГ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.19
			Предусмотрено: «Инструкция по сварке магистрального газопровода Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа включительно», СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.3-425-2010, СТО Газпром 2-2.3-650-2012	МПС	3, О	Сварка при проведении ремонтных работ на газопроводах класса прочности до К65 вкл.
2.31	ХМТ 350ЕТ	Miller Electric Mfg. Co.	Предусмотрено: «Инструкция по сварке магистрального газопровода Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа включительно», СТО Газпром 2-2.2-358-2009	РД	К, 3, О	
			Предусмотрено: «Инструкция по сварке магистрального газопровода Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа включительно», СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.3-425-2010, СТО Газпром 2-2.3-650-2012	АПГ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.19
			Предусмотрено: «Инструкция по сварке магистрального газопровода Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа включительно», СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.3-425-2010, СТО Газпром 2-2.3-650-2012	МПС	3, О	Сварка при проведении ремонтных работ на газопроводах класса прочности до К65 вкл.
2.32	ХМТ 456 CC/CV	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00739)	РД	К, 3, О	
				МПС МПИ	3, О	
2.33	CST 280 VRD	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01251)	РД	К, 3, О	
2.34	PipePro 400XC	Miller Electric Mfg. Co. (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс»)	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01297)	РД	К, 3, О	
			Предусмотрено: «Технологическая инструкция по механизированной односторонней сварке порошковой проволокой в защитных газах неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов» Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-152-067-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-152-2012)	МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.18; 5.19 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.

1	2	3	4	5	6	
			Предусмотрено: «Технологическая инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением самозащитной порошковой проволоки производства Hobart Brothers Company»	МПС	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.18 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 мм вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл.
2.35	Maxstar 350	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01489)	РД РАД	К, 3, О	
2.36	Maxstar 200DX	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01488)	РД РАД	К, 3, О	
2.37	X350 VRD RU	ООО «Шторм-Лорх» (ООО «Шторм-Лорх»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-029-008-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-029-2012)	РД	К, 3, О	
2.38	Вулкан 315	ООО «Велдер» (ООО «Велдер»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-062-025-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-062-2012)	РД	К, 3, О	
2.39	Invertec 300TPX	The Lincoln Electric Company	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-007-002-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-007-2014)	РД РАД	К, 3, О	
2.40	Invertec STT II	The Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007, СТО Газпром 2-2.2-136-2007 СТО Газпром 2-2.3-425-2009, СТО Газпром 2-2.3-650-2012	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.8; 5.9; 5.10
				АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п № 6.33
2.41	FastMig KMS 400	Kemppi OY (ООО «Кемппи»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009) Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-200-034-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2010)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.12; 5.13; 5.14; 5.15
				МПС МПИ	3, О	
2.42	FastMig KMS 500	Kemppi OY (ООО «Кемппи»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.12; 5.13; 5.14; 5.15
				МПС МПИ	3, О	
2.43	FastMig Pulse 350	Kemppi OY (ООО «Кемппи»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.13; 5.14; 5.15
				МПС МПИ	3, О	
2.44	FastMig Pulse 450	Kemppi OY (ООО «Кемппи»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.13; 5.14; 5.15
				МПС МПИ	3, О	
2.45	FastMig KM 400	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-61-00914)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.16; 5.17
				МПС МПИ	3, О	

1	2	3	4	5	6	
2.46	FastMig KM 500	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-61-00769)	МП МПС МПИ	К 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.16; 5.17
2.47	MinarcMig Adaptive 180	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01092)	МП	К	
2.48	MinarcMig Adaptive 170	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01091)	МП	К	
2.49	MinarcMig EVO 200	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01090)	МП	К	
2.50	TPS 3200 Pipe	Fronius	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	АПГ ААДП	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.17; 6.18; 6.31
				МАДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 6.34
2.51	TPS 5000 Pipe	Fronius	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-003-016-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-003-2012)	АПГ ААДП	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.18
2.52	TPS 5000 460V	Fronius	Положительные результаты квалификационных испытаний Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-2015	ААДП	Г, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.18
2.53	Power Wave S350 CE	The Lincoln Electric Company (ООО «Вермат Сервис»)	Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической односторонней сварке проволокой сплошного сечения и порошковой проволокой в среде защитных газов неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов сварочными комплексами Veraweld Torch System (S/D)» Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-173-047-2013 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-173-2013)	ААДП АПИ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.23; 6.18; 6.29 для сварки груб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл.
2.54	Power Wave S350 CE с модулем Power Wave STT module	The Lincoln Electric Company (ООО «Вермат Сервис»)	Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической односторонней сварке проволокой сплошного сечения и порошковой проволокой в среде защитных газов неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов сварочными комплексами Veraweld Torch System (S/D)» Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-172-046-2013 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-172-2013)	ААДП АПИ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.23; 6.18; 6.28; 6.29 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл.

1	2	3	4	5	6	
2.55	P6-007	Polysoude S.A.S.	Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической аргодуговой сварке неплавящимся электродом сварочным комплексом «POLYSOUDE» неповоротных кольцевых стыковых соединений труб» Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-048-011-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-048-2014)	ААД	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.24; 6.12 для сварки труб номинальным диаметром от DN 20 до DN 200 вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм класса прочности до K54 вкл.
2.56	SASL-300TOAF	AXXAIR (ООО «Интертехприбор»)	Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической аргодуговой сварке неплавящимся электродом сварочным комплексом «SATO» неповоротных кольцевых стыковых соединений труб, узлов трубопроводов» Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-052-040-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-052-2015)	ААД	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.28; 6.13 для сварки труб номинальным диаметром от DN 20 до DN 200 вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм класса прочности до K54 вкл.
2.57	DPS-500	Xiongnu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг»)	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-013-2016)	РД	К, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.26
2.58	MPS-500	Xiongnu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг»)	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-013-2016)	РД	К, 3, О	
				МАДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 6.34
				МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.28
2.59	PCW-300	Xiongnu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг»)	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-014-2016)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.27
3. Сварочные конвертеры и осцилляторы						
3.1	КСУ-320 У3.1	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00486) Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-114-038-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-114-2014)	РД	К, 3, О	Применяется с выпрямителями имеющие напряжение холостого хода 45-90 В
				МП	К	
				МПИ	К	
				МПС	3, О	
3.2	ЧПР-315 (УРАЛ)	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00838)	РД	К, 3, О	Применяется с выпрямителями имеющие напряжение холостого хода 45-90 В

1	2	3	4	5	6	
3.3	ОСЦИЛЛЯТОР HF-251D	Miller Electric Mfg.Co (ООО «ТСК»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-049-38-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-049-2015)	РАД	К, 3, О	Применяется со сварочными выпрямителями и агрегатами компании «Miller Electric Mfg.Co», работающими в режиме ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом
4. Сварочные агрегаты						
4.1	АДДУ-4001У1	ЗАО «Уралтермосвар»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007 Р Газпром 2-2.3-650-2012 Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015)	РД	К, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.2
				МПИ	К, 3, О	
				МПС	3, О	
4.2	АДДУ-2х2501У1	ЗАО «Уралтермосвар»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007 Р Газпром 2-2.3-650-2012 Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015)	РД	К, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.2
				МПИ	К, 3, О	
				МПС	3, О	
4.3	АДПР- 2х2501ВУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД	К, 3, О	
				-	Резка труб толщиной до 20,0 мм	
4.4	АДД-4004МУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД	К, 3, О	
4.5	АДД-4004МВУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД	К, 3, О	
4.6	АДД-2х2501ВУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД	К, 3, О	
4.7	АДД-4х2501ВУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД	К, 3, О	
4.8	УРАЛ-260	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00648)	РД	К, 3, О	

1	2	3	4	5	6	
4.9	АДД-4005 УРАЛ У1	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00647)	РД	К, 3, О	
4.10	АДД-4004ИУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00253)	РД	К, 3, О	
4.11	АДД-4004ПРУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01164)	РД	К, 3, О	
4.12	АДД-4004ПИУ1	ООО «ЗСО «Искра»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД РАД	К, 3, О	
4.13	АДД-4004ИУ1	ООО «ЗСО «Искра»	Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 20/05 от 15.12.05 г. Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00253)	РД	К, 3, О	
				МПС МПИ	3, О	
4.14	АДД-4004ПРУ1	ООО «ЗСО «Искра»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД	К, 3, О	
4.15	АДД-5001ИУ1	ООО «ЗСО «Искра»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД	К, 3, О	
4.16	АДД-2х2502ИУ1	ООО «ЗСО «Искра»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД	К, 3, О	
4.17	АДПР-2х2502ВИ У1	ООО «ЗСО «Искра»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00254)	РД	К, 3, О	
				-	Резка труб толщиной до 20,0 мм	
4.18	АДДУ-4004 ИУ1	ООО «ЗСО «Искра»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00253)	РД	К, 3, О	
4.19	АДДС-5002 ИУ1 Искра-Миллер- Super Arc	ООО «ЗСО «Искра»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00382)	РД	К, 3, О	
				МПС МПИ	3, О	
4.20	DLW-400ESW	Denyo Co., Ltd.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00572)	РД	К, 3, О	
4.21	DCW-480ESW	Denyo Co., Ltd.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00573)	РД	К, 3, О	Применение агрегатов без модулей (панелей) для механизированной сварки не допускается
				МПС МПИ	3, О	
4.22	Bobcat 250 Diesel	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00491)	РД	К, 3, О	
4.23	Bobcat 250	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00490)	РД	К, 3, О	

1	2	3	4	5	6
4.24	Bobcat 225	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00489)	РД РАД	К, 3, 0
4.25	Miller DU-OP	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01250)	РД	К, 3, 0
4.26	Big Blue 350X Pipe Pro	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01293)	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.27	Big Blue 450X Duo CST	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01319)	РД	К, 3, 0
4.28	Big Blue 700X Duo Pro	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01327)	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.29	VANTAGE 300	Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.30	VANTAGE 500	Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.31	CLASSIC 300	Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.32	SAE-400	Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.33	SAM-400	Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.34	COMMANDER 300	Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.35	COMMANDER 400	Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.36	COMMANDER 500	Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0

1	2	3	4	5	6	
4.37	DGW 500 DM	Yamabico Corporation (ООО «Рутектор»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-005-001-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-005-2014) Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-056-014-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-056-2014)	РД	К, 3, О	
				МПИ	3, О	
				МПС	3, О	Сварка труб класса прочности до К60 вкл.
5. Механизмы подачи сварочной проволоки						
5.1	ПДГО-512У3.1 УРАЛ	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00080)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 1.1; 1.2
				МПС МПИ	3, О	
5.2	ПДГО-512У1 УРАЛ	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 4.1; 4.2
				МПИ	К, 3, О	
				МПС	3, О	
5.3	ПМ 4.33	НПП «Технотрон», ООО	Предусмотрено: «Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-128-069-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-128-2015)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.6; 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.6; 2.7; 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
				МПС	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.

1	2	3	4	5	6	
			<p>Предусмотрено: «Инструкция по технологии ремонта автоматической сваркой (наплавкой) с предварительной автоматической выборкой фрезерованием основного металла труб и сварных соединений газопроводов ремонтным сварочным комплексом марки «РЛЕВ 10.000.000» производства ФГБОУ ВПО КФ МГТУ им. Н.Э. Баумана» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-072-050-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2015</p>	АПС	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.6; 7.1 для ремонта сваркой газопроводов ООО «Газпром трансгаз Югорск» номинальным диаметром DN 1400 с толщиной стенки от 15,7 до 23,2 мм вкл. класса прочности св. К54 до К60 вкл.
5.4	ПДГО-511 У3.1	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00003)	МП МПС МПИ	К 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.10; 1.12, 1.14, 1.15
5.5	ФЕБ-09	ООО «НПП «ФЕБ»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00312)	МПИ МПС	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.12
5.6	ФОРСАЖ-МПЦ02	АО «ГРПЗ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-167-052-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2016)	МП МПС МПИ	К 3,0 К,3,0	Применяется с оборудованием п/п № 2.16
5.7	LN-23P	The Lincoln Electric Company	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-21-00207)	МПС	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 1.19; 1.20; 1.22; 2.17; 2.18; 2.19
5.8	LN-27	The Lincoln Electric Company	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-21-00051)	МП МПИ	К 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.22; 2.18, 2.40 Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 1.19; 1.20; 1.22; 2.17; 2.18; 2.19
5.9	LF-37	The Lincoln Electric Company	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-21-00406) Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-21-00221)	МП МПС МПИ	К 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.22; 2.18, 2.40 Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 1.19; 1.20; 1.22; 2.17; 2.18; 2.19

1	2	3	4	5	6	
5.10	Argoweld WF-25 Pro Dual	The Lincoln Electric Company	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-013-013-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-013-2012)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 1.22; 2.19; 2.40
				МПС МПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 1.19; 1.20; 1.22; 2.18; 2.19
5.11	WFX 300	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-281-122-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-281-2015)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.29
				МПИ МПС	3, 0	
5.12	MSF-57	Kemppi OY	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.41; 2.42
				МПИ	3, 0	
5.13	Arc Feed 300P	Kemppi OY	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009)	МПС	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.41; 2.42; 2.43; 2.44
5.14	MXF-65	Kemppi OY	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-200-034-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2010)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.41; 2.42; 2.43; 2.44
				МПИ	3, 0	
5.15	MXF-67	Kemppi OY	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-200-034-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2010)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.41; 2.42; 2.43; 2.44
				МПС МПИ	3, 0	
5.16	MF-33	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-88-00232)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.45; 2.46
				МПИ МПС	3, 0	
5.17	MF-29	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-88-00470)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.45; 2.46
				МПИ	3, 0	
5.18	PipePro XC RMD Feeder	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01298)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.32
				МПС МПИ	3, 0	
			Предусмотрено: «Технологическая инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением самозащитной порошковой проволоки производства Hobart Brothers Company»	МПС	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.34 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл.

1	2	3	4	5	6	
5.19	PipePro XC Feeder	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01299)	МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.34
5.20	SuitCase X-TREME 8HD	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01296)	МП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.32
				МПС		Применяется с оборудованием п/п № 2.30; 2.31; 2.32
				МПИ		Применяется с оборудованием п/п № 2.32
5.21	SuitCase X-TREME 12VS	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01294)	МП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.32
				МПС		Применяется с оборудованием п/п № 2.30; 2.31; 2.32
				МПИ		Применяется с оборудованием п/п № 2.32
5.22	SuitCase 12RC	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01294)	МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.30; 2.31; 2.32
				МПИ		Применяется с оборудованием п/п № 2.32
5.23	AutoDrive 4R220	The Lincoln Electric Company (ООО «Вермат Сервис»)	Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической односторонней сварке проволокой сплошного сечения и порошковой проволокой в среде защитных газов неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов сварочными комплексами Veraweld Torch System (S/D)» Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-173-047-2013 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-173-2013) Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-172-046-2013 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-172-2013)	ААДП АПИ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.53; 6.29 либо п/п № 2.54; 6.28 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл.
			«Технологическая инструкция по автоматической сварке проволокой сплошного сечения в защитных газах неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов сварочным комплексом Veraweld Torch System D» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-115-065-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-115-2015)	ААДП		Применяется с оборудованием п/п № 2.54; 6.29 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности свыше K54 до K60 вкл.

1	2	3	4	5	6	
5.24	Polyfil 3-007	Polysoude S.A.S.	<p>Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической аргодуговой сварке неплавящимся электродом сварочным комплексом «POLYSOUDE» неповоротных кольцевых стыковых соединений труб» Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-048-011-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-048-2014)</p>	ААД	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.55; 6.12 для сварки труб номинальным диаметром от DN 20 до DN 200 вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм класса прочности до K54 вкл.
5.25	SADF-02	<p>AXXAIR (ООО «Интертехприбор»)</p>	<p>Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической аргодуговой сварке неплавящимся электродом сварочным комплексом «SATO» неповоротных кольцевых стыковых соединений труб, узлов трубопроводов» Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-052-040-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-052-2015)</p>	ААД	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.59; 6.13 для сварки труб номинальным диаметром от DN 20 до DN 200 вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм класса прочности до K54 вкл.
5.26	XG-93	<p>Xionggu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг»)</p>	<p>Предусмотрено: «Технологическая инструкция по механизированной и автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением оборудования производства Xionggu Electrical» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-014-2016)</p>	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.57
5.27	XG-95	<p>Xionggu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг»)</p>	<p>Предусмотрено: «Технологическая инструкция по механизированной и автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением оборудования производства Xionggu Electrical» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-014-2016)</p>	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.59
5.28	XG-90LN	<p>Xionggu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг»)</p>	<p>Предусмотрено: «Технологическая инструкция по механизированной и автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением оборудования производства Xionggu Electrical» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-014-2016)</p>	МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.58

1	2	3	4	5	6	
6. Автоматические сварочные головки						
6.1	ПОЛИСВАР	ЗАО «Уралтермосвар»	Предусмотрено: «Инструкция по автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб сварочными комплексами Полисвар производства ЗАО «Уралтермосвар» (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-070-2010)	АПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.6 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 37,9 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
6.2	УАСТ-1	НПП «Технотрон», ООО	Предусмотрено: «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	АПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.8
			Предусмотрено: «Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб тва и узлов трубопроводов» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-116-066-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-116-2015)	АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
				АПИ АПС	3, О	
			Предусмотрено: «Технологическая инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением самозащитной порошковой проволоки производства Hobart Brothers Company»	АПС	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.,
СТО Газпром 2-2.3-650-2012	АПГ АПИ	К 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.8			
6.3	УАСТ-1 «Альфа»	НПП «Технотрон», ООО	Предусмотрено: «Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб тва и узлов трубопроводов» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-116-066-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-116-2015) Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-179-056-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-179-2016)	АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 200 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
				АПИ	3, О	
				АПГ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 19,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.

1	2	3	4	5	6	
6.4	ПРОТЕУС	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Предусмотрено: «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа» «Инструкция по автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб сварочным комплексом «Proteus» (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-018-2008)	АПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.12, 1.14, 1.15
6.5	ВОСХОД	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов сварочным комплексом «Восход»	АПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.12, 1.14, 1.15 для сварки труб номинальным диаметром от DN 400 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 9,0 до 32,0 мм класса прочности до K65 вкл.
6.6	M300-C	CRC Evans AW	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007	АПИ АПГ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 1.22; 2.17; 2.18; 2.19
6.7	ГДФ-1001УЗ	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Положительные результаты квалификационных испытаний Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-097-034-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-097-2016)	АФ	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.16
6.8	ГДФ-1011УЗ	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00281)	АФ	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.16
6.9	ГДФ-1251УЗ	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00280)	АФ	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.16
6.10	ТС 73УХЛЗ	ЭП ИИНТ НАН	Положительные результаты применения на объектах ПАО «Газпром»	АФ	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.16 для сварки внутреннего шва
6.11	ОКА 18-45 ИД; ОКА 40-80 ИД; ОКА 70-140 ИД; ОКА 120-220 ИД	НПП «Технотрон», ООО	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-649-2012 «Технологическая инструкция по автоматической аргодуговой сварке неплавящимся электродом сварочным комплексом «ОКА» неповоротных кольцевых стыковых соединений труб» (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-071-2010)	ААД	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.4 для сварки труб. диаметром от 20 до 219 мм вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 14,0 мм вкл. класса прочности до K54 вкл.
6.12	MUIV 19/80-007 P AVC/OSC; MUIV 76/195-007 P AVC/OSC	Polysoude S.A.S. (ООО «ТСК»)	Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической аргодуговой сварке неплавящимся электродом сварочным комплексом «POLYSOUDE» неповоротных кольцевых стыковых соединений труб» Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-048-011-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-048-2014)	ААД	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.55; 5.24 для сварки труб диаметром от 20 до 195 мм вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм класса прочности до K54 вкл.

1	2	3	4	5	6	
6.13	SATO-115NAOA, SATO-170NAOA, SATO-220NAOA	AXXAIR (ООО «Интертехприбор»)	Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической аргонодуговой сварке неплавящимся электродом сварочным комплексом «SATO» неповоротных кольцевых стыковых соединений труб, узлов трубопроводов» Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-052-040-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-052-2015)	ААД	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.59; 5.28 для сварки труб до диаметром от 20 до 219 мм вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм класса прочности до К54 вкл.
6.14	IWM	CRC Evans AW	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	ААДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 1.22; 2.17; 6.15; 6.16; 6.17; 6.18.
				МАДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 2.17
6.15	P-200	CRC Evans AW	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа» Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической двусторонней сварке порошковой проволокой марки ПП-60М в среде защитных газов автоматическими сварочными комплексами производства компании «CRC-EVANS AW» (США)» (ТИ 1274-072-11143754-2016)	АПГ ААДП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 2.18; 6.14
				АПИ	К, ГП, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 2.18; 6.14
6.16	P-260	CRC Evans AW	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа» Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической двусторонней сварке порошковой проволокой марки ПП-60М в среде защитных газов автоматическими сварочными комплексами производства компании «CRC-EVANS AW» (США)» (ТИ 1274-072-11143754-2016)	АПГ ААДП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 2.18; 2.19; 6.14
				АПИ	К, ГП, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 2.18; 6.14
6.17	P-600	CRC Evans AW	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	АПГ ААДП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.50; 6.14

1	2	3	4	5	6	
6.18	P-700	CRC Evans AW	<p>Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений магистральных газопроводов с применением комплекса оборудования фирмы «CRC-Evans AW», оснащенного двухдуговым сварочным автоматом P-700 (П-700)» Протокол ДТПХИГ ОАО «Газпром» № 31323949-003-016-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-003-2012)</p>	АПГ ААДП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.50; 2.51; 2.52 для сварки труб номинальным диаметром от DN 600 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл.
			<p>Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением сварочных головок P-700 производства компании «CRC-Evans Automatic Welding», оснащенного двухдуговым сварочным автоматом P-700 (П-700)» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-056-043-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-056-2015)</p>	ААДП	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.53; 2.54 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл.
6.19	Saturnax 05	Serimax	<p>Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»</p>	АПГ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.30; 2.31
6.20	CWS.02EM	PWT	<p>Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»</p>	АПГ	К, 3, О	Применяется с двухпостовыми сварочными дизель-генераторами APW 2×400
6.21	BMC	Autoweld Systems	<p>Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»</p>	ААДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 1.22; 6.22; 6.23
6.22	ВГС	Autoweld Systems	<p>Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007 «Инструкция по автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб сварочным оборудованием производства «AUTOWELD SYSTEMS LTD» «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»</p>	АПГ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 6.21

1	2	3	4	5	6	
6.23	BGC-2	RMS Systems	Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической двухсторонней сварке проволокой сплошного сечения в среде защитных газов неповоротных кольцевых стыковых соединений труб сварочным комплексом «Autoweld» Протокол ДТПХИГ ОАО «Газпром» № 31323949-131-053-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-131-2012)	АПГ ААДП	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 6.21 для сварки труб номинальным диаметром от DN 600 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл.
6.24	A6S Arc Master	ESAB AB	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007	АФ	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.27
6.25	A2 Arc Master	ESAB AB	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007	АФ	К, 3, 0	
6.26	Power Feed 10S	Lincoln Electric Company	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00370)	АФ	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.19; 1.20; 1.25
6.27	Power Feed 10SF	Lincoln Electric Company	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00369)	АФ	К, 3, 0	
6.28	Veraweld Torch System S	Vermaat Technics b.v. (ООО «Вермат Сервис»)	Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической односторонней сварке проволокой сплошного сечения и порошковой проволокой в среде защитных газов неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов сварочными комплексами Veraweld Torch System (S/D)» Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-172-046-2013 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-172-2013)	ААДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.54; 5.23 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл.
				АПИ	3, 0	
6.29	Veraweld Torch System D	Vermaat Technics b.v. (ООО «Вермат Сервис»)	Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической односторонней сварке проволокой сплошного сечения и порошковой проволокой в среде защитных газов неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов сварочными комплексами Veraweld Torch System (S/D)» Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-173-047-2013 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-173-2013)	ААДП	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.53; 5.23 для сварки труб от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл.

1	2	3	4	5	6	
			<p>Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической сварке проволокой сплошного сечения в защитных газах неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов сварочным комплексом Veraweld Torch System D» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-115-065-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-115-2015)</p>	ААДП	К, 3, О	<p>Применяется с оборудованием п/п № 2.54; 5.23 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности свыше К54 до К60 вкл.</p>
6.30	ВЦС	ООО «НПО Машиностроение» (ООО СМТ «ЛУЧ»)	<p>Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической двухсторонней сварке проволокой сплошного сечения в среде защитных газов неповоротных кольцевых стыковых соединений труб класса прочности до К60 автоматическим сварочным комплексом «Луч» производства ООО «НПО Машиностроение» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-244-107-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-244-2015)</p>	ААДП	К	<p>Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 6.31 для сварки труб номинальным диаметром от DN 700 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 9,5 до 27,0 мм вкл. класса прочности свыше К54 до К60 вкл.</p>
6.31	ГАС-2	ООО «НПО Машиностроение» (ООО СМТ «ЛУЧ»)	<p>Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической двухсторонней сварке проволокой сплошного сечения в среде защитных газов неповоротных кольцевых стыковых соединений труб класса прочности до К60 автоматическим сварочным комплексом «Луч» производства ООО «НПО Машиностроение» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-244-107-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-244-2015)</p>	АПГ ААДП	3, О	<p>Применяется с оборудованием п/п № 2.50; 6.30 для сварки труб номинальным диаметром от DN 700 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 9,5 до 27,0 мм вкл. класса прочности свыше К54 до К60 вкл.</p>
6.32	PROTEUS-FAP	Pipeline Service S.r.l.	<p>Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической орбитальной сварке кольцевых стыковых соединений газопроводов наружными сварочными головками «PROTEUS-FAP» производства компании Pipeline Service Srl» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-267-119-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-267-2015) Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-066-015-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-066-2016)</p>	АПГ	К	<p>Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 2.40 для сварки труб номинальным диаметром от DN 700 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 13,2 до 33,4 мм вкл. класса прочности свыше К54 до К65 вкл.</p>

1	2	3	4	5	6	
6.33	А-300Х	Xiongnu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг»)	Предусмотрено: «Технологическая инструкция по механизированной и автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением оборудования производства Xiongnu Electrical» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-015-2016)	АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.57; 2.59 для сварки труб номинальным диаметром от DN 400 до DN 1400 вкл. класса прочности выше К54 до К60 вкл.
				АПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.58; 1.18 для сварки труб номинальным диаметром от DN 400 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 11,0 до 26,4 мм вкл. класса прочности выше К54 до К60 вкл.
6.34	А-800Х	Xiongnu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг»)	Предусмотрено: «Технологическая инструкция по механизированной и автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением оборудования производства Xiongnu Electrical» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-016-2016)	ААДП, МАДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.58 для сварки труб номинальным диаметром от DN 700 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 11,0 до 26,4 мм вкл. класса прочности выше К54 до К60 вкл.
6.35	А-710Х	Xiongnu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг»)	Предусмотрено: «Технологическая инструкция по механизированной и автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением оборудования производства Xiongnu Electrical» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-016-2016)	ААДП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.57; 2.50 для сварки труб номинальным диаметром от DN 700 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 11,0 до 26,4 мм вкл. класса прочности выше К54 до К60 вкл.

1	2	3	4	5	6	
7. Автоматические ремонтные сварочные комплексы						
7.1	РЛЕВ 10.000.000	ФГБОУ ВПО КФ МГТУ им. Н.Э. Баумана	<p>Предусмотрено: «Инструкция по технологии ремонта автоматической сваркой (наплавкой) с предварительной автоматической выборкой фрезерованием основного металла труб и сварных соединений газопроводов ремонтным сварочным комплексом марки «РЛЕВ 10.000.000» производства ФГБОУ ВПО КФ МГТУ им. Н.Э. Баумана» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-072-050-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2015)</p>	АПС	3, 0	<p>Применяется с оборудованием п/п № 2.6; 5.3 для ремонта газопроводов ООО «Газпром трансгаз Югорск» номинальным диаметром DN 1400 с толщиной стенки от 15,7 до 23,2 мм вкл. класса прочности св. К54 до К60 вкл.</p>
8. Оборудование для приварки выводов электрохимической защиты						
8.1	Econect	Safetrack Ваавхаммар АВ (ООО «Газстройсервис»)	<p>Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-165-073-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-165-2012)</p>	ПАК	<p>Высокотемпературная дуговая штифтовая пайка выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 10 до 70 мм² к трубам диаметром номинальным диаметром от DN 80 до DN 1400 с толщиной стенки не менее 4,0 мм класса прочности до К65 вкл.</p>	
8.2	ПКВ «Менделеевец»	ЗАО «Химсервис»	<p>Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-016-004-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-016-2014)</p>	ПАК	<p>Высокотемпературная дуговая штифтовая пайка выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 10 до 70 мм² к трубам номинальным диаметром от DN 80 до DN 1400 с толщиной стенки не менее 4,0 мм класса прочности до К65 вкл.</p>	
8.3	«ЭХЗ-КТС»	ООО «ВЕЛД-ФОРС»	<p>Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-130-051-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-130-2012)</p>	КТС	<p>Контактная точечная (конденсаторная) сварка выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 4 до 35 мм² к трубам номинальным диаметром от DN 20 до DN 1400 с толщиной стенки не менее 2,0 мм класса прочности до К65 вкл.</p>	
8.4	«НГК-УКПВ ЭХЗ»	ООО «НПО «Нефтегазкомплекс-ЭХЗ»	<p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-088-057-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-088-2015)</p>	КТС	<p>Контактная точечная (конденсаторная) сварка (шпилек) выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 4 до 35 мм² к трубам номинальным диаметром от DN 20 до DN 1400 вкл с толщиной стенки не менее 2,0</p>	

1	2	3	4	5	6
					класса прочности до К65 вкл.
9. Оборудование для воздушно-плазменной резки					
9.1	УПР-2 с источником питания ДС 120П.33	НПП «Технотрон», ООО (НПП «Технотрон», ООО)	Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31/0-06 от 26.06.2006 г.	-	Резка труб с толщиной стенки до 35,0 мм
9.2	АДПР-2×2502ВИ У1	ООО «ЗСО «Искра»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00254)	-	Резка труб с толщиной стенки до 20,0 мм
9.3	ВДПР-306УЗ	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00255)	-	Резка труб с толщиной стенки до 25,0 мм
9.4	АДПР-2х2501ВУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.3-116-2007, СТО Газпром 2-2.3-137-2007	-	Резка труб с толщиной стенки до 20,0 мм
9.5	BRIMA CUT-120 в т.ч. в комплекте с машиной типа «ОРБИТА»	ООО «НПО МИДАСОТ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка труб с толщиной стенки до 35,0 мм
9.6	BRIMA LGK-160 в т.ч. в комплекте с машиной типа «ОРБИТА»	ООО «НПО МИДАСОТ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка труб с толщиной стенки до 30,0 мм
9.7	PRO-Cut 80	The Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка труб с толщиной стенки до 25,0 мм
9.8	Decaras 120 E	Brima	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка труб с толщиной стенки до 35,0 мм
10. Оборудование для воздушно-плазменной строжки					
10.1	ДС 120П.33 в комплекте с ручным плазмотроном	НПП «Технотрон», ООО	Протокол ОАО «Газпром» №31323949-063-026-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-063-2012)	-	Выборка (строжка) кольцевых стыковых сварных соединений труб номинальным диаметром от DN 300 с толщиной стенки от 12,0 мм
10.2	ДС 120П.33 в комплекте с автоматической установкой УПР 2.4 «Стриж»	НПП «Технотрон», ООО	Протокол ОАО «Газпром» №31323949-063-026-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-063-2012)	-	Выборка (строжка) кольцевых стыковых сварных соединений труб номинальным диаметром от DN 300 с толщиной стенки от 12,0 мм

1	2	3	4	5	6
11. Оборудование для газовой сварки и резки					
11.1	Резак ацетиленовый: Р2А (до 100 мм) Р2А (до 200 мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.2	Резак ацетиленовый: Р1-01А (до 100 мм) Р2-01А (до 200 мм)	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.3	Резак ацетиленовый «Салют», Резак ацетиленовый «Салют» удлинен.	ООО «Сварочные материалы»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.4	Резак ручной пропановый «Сфера» (до 200 мм)	ООО «НПО Сварнефтегаз» (ООО «НПО Сварнефтегаз»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-148-063-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-148-2011)	-	Резка
11.5	Резак пропановый РЗП (до 100мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.6	Резак ручной инжекторного типа РЗП	ООО «Сварочные материалы»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.7	Резак пропановый РЗП-02 (до 200мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.8	Резак пропановый РЗП (до 300мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.9	Резак пропановый: Р1-01П (до 100мм) Р2-01П (до 200мм)	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.10	Ручной резак инжекторного типа Р1-01П	ООО «НПО МИДАСОТ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
11.11	Резак пропановый: МАЯК-2-2Р (до 100мм); МАЯК-2-01 (до 100мм); МАЯК-2-01 (до 200мм);	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка

1	2	3	4	5	6
	МАЯК-2-01 (до 300мм); МАЯК-2-01 удлин.				
11.12	Ручной резак инжекторного типа Маяк 2-01	ООО «НПО МИДАСОТ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
11.13	МАЯК-1-2Р (до 100мм) МАЯК-1-01 (до 100мм); МАЯК-1-01 (до 200мм)	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.14	Резак пропановый «ФАКЕЛ»	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.15	Ручной резак с внутрисопловым смещением газов Факел РС-2П	ООО «НПО МИДАСОТ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
11.16	Резак пропановый «ФАКЕЛ» удлин.	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.17	Ручной резак с внутрисопловым смещением газов Факел удл.	ООО «НПО МИДАСОТ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
11.18	Резак пропановый «Салют»	ООО «Сварочные материалы»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.19	Резак пропановый «Салют» удлин.	ООО «Сварочные материалы»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.20	Резак комбинированный «Салют»	ООО «Сварочные материалы»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.21	Резак комбинированный «Салют» удлин.	ООО «Сварочные материалы»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка

1	2	3	4	5	6
11.22	Резак пропановый: «ФАКЕЛ» (тип РС-2П); «ФАКЕЛ» (тип РС-2П удлинен.)	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.23	Резак пропановый РПК (до 500мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.24	Резак пропановый РЗР (до 800мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.25	Резак машинный (ацетилен/пропан) РМ-2 (до 100мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.26	Резак машинный (ацетилен/пропан) РМ-3 (до 100мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
11.27	Резак воздушно-дуговой: РВДм-500; РВДм-315	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.28	Горелка ацетиленовая малой мощности Г2-05	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
11.29	Горелка ацетиленовая малой мощности МАЛЮТКА	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
11.30	Горелка ацетиленовая малой мощности «ЗВЕЗДОЧКА»	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
11.31	Горелка ацетиленовая средней мощности Г3-05	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
11.32	Горелка ацетиленовая средней мощности «ЗВЕЗДА» (Россия)	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка

1	2	3	4	5	6
11.33	Горелка пропановая: ГЗУ-3; ГЗУ-4	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
11.34	Горелка пропановая воздушная: ГВ-1-03 (круглая); ГВ-1-11 (рычажная); ГВ-1-10 (пистолет)	ООО «АВТОГЕН-М», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
11.35	Горелка пропановая воздушная БУР-1003	ООО «Сварочные материалы»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
11.36	Горелка пропановая воздушная ГВ-1-12 (пистолет с паяльником)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
11.37	Клапан обратный типа ОКИ-1К-04, ОКИ-1П-04, ОКИ-1А-04, ОКИ-1К-01, ОКИ-1П-01, ОКИ-1А-01	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.38	Затвор предохранительный типа ПЗ-1К-02, ПЗ-1П-02, ПЗ-1А-02	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.39	Комплект пропановый КГС-1П-02 (резак + горелка)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.40	Комплект ацетиленовый КГС-1А-02 (резак + горелка)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.41	Комплект газорезчика «Север»	ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка

1	2	3	4	5	6
11.42	Комплект газорезчика «Север-2»	ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.43	Вентиль баллонный кислородный: ВК-94-01; ВК-99-Б	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.44	Вентиль баллонный ацетиленовый: ВБА-1; ВБА-97	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.45	Вентиль баллонный метановый: ВМР-2; ВМП-2	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
11.46	Вентиль баллонный водородный ВВ-88	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
11.47	Вентиль баллонный пропановый ВБ-2	ОАО «Новогрудский завод газовой аппаратуры», ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.48	Вентиль баллонный мембранный ВММ-1	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
11.49	Клапан баллонный пропановый КБ-2; КБ-1	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.50	Редуктор баллонный кислородный БКО-50-4	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.51	Редуктор баллонный кислородный БКО-50-МГ	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.52	Редуктор баллонный кислородный БКО-50 МИНИ	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
11.53	Редуктор баллонный	ОАО «БАМЗ», ОАО	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка

1	2	3	4	5	6
	пропановый БПО-5-4	«ВНИИАвтогенмаш»		-	Резка
11.54	Редуктор баллонный пропановый БПО-5-МГ	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.55	Редуктор баллонный пропановый БПО-5 МИНИ	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.56	Редуктор баллонный ацетиленовый БАО-5-4	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.57	Редуктор баллонный ацетиленовый БАО-5-МГ	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.58	Редуктор баллонный ацетиленовый БАО-5 МИНИ	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.59	Редуктор баллонный углекислотный БУО-5-МГ	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
11.60	Редуктор баллонный водородный БВО-80-2	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
11.61	Редуктор баллонный метановый БМО-80-2	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
11.62	Редуктор баллонный	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка

1	2	3	4	5	6
	воздушный высокого давления РВ-90				
11.63	Редуктор баллонный воздушный РК-70	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
11.64	Редуктор баллонный пропановый бытовой: РДСГ; РДСГ-2.1.2 Балтика	ОАО «Новогрудский завод газовой аппаратуры»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.65	Редуктор сетевой кислородный СКО-10-2	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.66	Редуктор сетевой пропановый СПО-6-2	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.67	Редуктор сетевой ацетиленовый САО-10-2	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.68	Редуктор сетевой метановый СМО-35-2	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
11.69	Редуктор рамповый кислородный РКЗ-500-2	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.70	Редуктор рамповый пропановый РПО-25-1	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
11.71	Редуктор рамповый ацетиленовый РАО-30-1	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка

1	2	3	4	5	6
11.72	Регулятор расхода газа углекислотный: У-30П-2 (с подогрев.); У-30П-МГ (с подогрев.); У-30-2 (без подогрев.)	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
11.73	Регулятор расхода газа углекислотный У-30-МГ (без подогрев.)	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
11.74	Регулятор расхода газа аргоновый: АР-10-2, АР-40-2, АР-150-2	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
11.75	Регулятор расхода газа аргоновый АР-40-МГ	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
11.76	Регулятор расхода газа водородный В-50-2	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.77	Регулятор расхода газа гелиевый Г-70-2	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
11.78	Регулятор расхода газа азотный А-30-2, А-90-2	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.79	Манометр МДМ ф.50, ф.60 (кислород/пропан/ацетилен)	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.80	Универсальный газовый смеситель УГС-1	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.81	Баллон кислородный 40 л	ОАО «Первоуральский Новотрубный завод»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка

1	2	3	4	5	6
11.82	Баллон пропановый 50 л (вентиль)	ФГУП ПО «УРАЛВАГОНЗАВОД»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.83	Баллон пропановый 27 л (вентиль/клапан)	ФГУП ПО «УРАЛВАГОНЗАВОД»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.84	Баллон пропановый 12 л (вентиль/клапан)	ФГУП ПО «УРАЛВАГОНЗАВОД»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.85	Баллон пропановый 5 л (вентиль/клапан)	ФГУП ПО «УРАЛВАГОНЗАВОД»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.86	Рукав резиновый газосварочный: 3 класс 9.0x18.0-0.63 синий; 1 класс 9.0x18.0-0.63 красный; 3 класс 6.3x13.0-0.63 синий; 1 класс 6.3x13.0-0.63 красный	BRIMA	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.87	Рукав резиновый газосварочный ф. 6,3 спаренный кислород/горючий газ (синий/красный)	BRIMA	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.88	Рукав резиновый газосварочный ф. 9,0 спаренный кислород/горючий газ синий/красный	BRIMA	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.89	Комплект для бензинокислородной резки КЖГ-1Б	ОАО «БМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
11.90	Бензорез БКР	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.91	Комплект для керосино-кислородной резки КЖГ-2	ОАО «БМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка

1	2	3	4	5	6
11.92	Резак для керосино-кислородной резки РК-03	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.93	Бачок для жидкого горючего с манометром БГ-03	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.94	Генератор ацетиленовый АСП-10	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.95	Генератор ацетиленовый БАКС-1	ОАО «БМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.96	Генератор ацетиленовый «Малыш»	ОАО «БМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.97	Машина переносная для термической резки листов (ацетилен/пропан) «ГУГАРК»	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
11.98	Машина переносная для термической резки листов (ацетилен/пропан) «ОГОНЕК»	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.99	Машина переносная для термической резки листов (ацетилен/пропан) «ОРБИТА-Р» (АЕ320-1420 мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
11.100	Машина переносная ОРБИТА-БМ	ООО «НПО МИДАСОТ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
11.101	Машины для резки труб диаметром 426÷1420 (Ж08А7920) с электроприводом (Ж54А8281), комплект для	ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор» (ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-219-052-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-219-2011)	-	Резка

1	2	3	4	5	6
	резки труб диаметром 89-325 (Ж65-Р268)				
1.1.102	Переносная машина термической резки труб «МТР-1»	ООО «НПО Сварнефтегаз» (ООО «НПО Сварнефтегаз»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-146-061-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-146-2012)	-	Резка
1.1.103	Переносная машина термической резки труб с электроприводом «МТР-2»	ООО «НПО Сварнефтегаз» (ООО «НПО Сварнефтегаз»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-146-061-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-146-2012)	-	Резка
1.1.104	Комплект для резки работающий на жидком горючем КЖГ-2	ОАО «БАЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
1.1.105	Комплект для резки работающий на жидком горючем КЖГ-1Б	ОАО «БАЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
1.1.106	Машина переносная Комета	ОАО «ТПО «ЭХП»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
1.1.107	Машина переносная Трек	ОАО «НПО «ГАКС- Армсервис»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010 Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 19/0-06 от 26.06.2006 г.	-	Резка
1.1.108	Устройства вырезки отверстий типа «КРУГ» (ГАКС-Р- 51, ГАКС-Р-52Э, ГАКС-Р-53Э, ГАКС-Р-54Э)	ООО «ГАКС-РЕМ- АРМ»	Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 21/0-06 от 26.06.2006 г.	-	Резка
1.1.109	Устройства вырезки отверстий «Овал» (ГАКС-Р-41)	ООО «ГАКС-РЕМ- АРМ»	Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 20/0-06 от 26.06.2006 г.	-	Резка

1	2	3	4	5	6
1.110	Седельные машины для резки труб «Saddle Machine» модели: MSA, 1SA, 2SA, 3SA, 4SA, 5SA, 6SA, 8SA	«MATHEY DEARMAN» (ООО «ХК Интра Тул»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-024-2011)	-	Резка
1.111	Цепные машины для резки труб «Chain Machine» модели: «Mini Chain Machine», «Maxi Chain Machine»	«MATHEY DEARMAN» (ООО «ХК Интра Тул»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-024-2011)	-	Резка
1.112	Машины для резки труб с магнитной фиксацией «ХМ» модели: Mini-Mag, Mini-Mag ХМ, MagnaCut ХМ	«MATHEY DEARMAN» (ООО «ХК Интра Тул»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-024-2011)	-	Резка
1.113	Ленточная машина для резки труб «Monarch Band Machine»	«MATHEY DEARMAN» (ООО «ХК Интра Тул»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-024-2011)	-	Резка

В настоящем Реестре применены следующие обозначения способов сварки (наплавки):

ААД – автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;
ААДП – автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в инертных газах и смесях;
АПГ – автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в активных газах и смесях;
АПИ – автоматическая сварка порошковой проволокой в инертных газах и смесях;
АПС – автоматическая сварка самозащитной порошковой проволокой;
АФ – автоматическая одно- и двухсторонняя сварка под флюсом;
МП – механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе первого (корневого) слоя шва;
МАДП – механизированная сварка проволокой сплошного сечения в инертных газах и смесях;
МПС – механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой;
МПИ – механизированная сварка порошковой проволокой в инертных газах и смесях;
РАД – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;
РД – ручная дуговая сварка покрытыми электродами;
Г – газовая сварка;
ПАК – пайка;
КТС – контактная точечная сварка.

Слой шва:

К – корневой слой;
З – заполняющие слои;
О – облицовочный слой.

