

РЕЕСТР
сварочного оборудования и оборудования для термической резки
(сформирован Департаментом ПАО «Газпром» (А.А. Филатов) по состоянию на 15.09.2016 г.)
(для групп опасных технических устройств – НГДО, ГО)

№ п/п	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	
Сварочные выпрямители тиристорного типа						
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, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 123; 124
				МПС МПИ	3, О	
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, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 123; 124
				МПС МПИ	3, О	
3.	ВДМ-1201 УЗ	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Положительные результаты применения на объектах ПАО «Газпром»	РД	К, 3, О	Применяется совместно со сварочными конверторами
4.	ВД-306МУЗ	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты применения на объектах ПАО «Газпром»	РД	К, 3, О	
5.	ВДМ-1202СУЗ	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Положительные результаты применения на объектах ПАО «Газпром»	РД	К, 3, О	Применяется совместно со сварочными конверторами
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	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 148 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.
7.	ВДПР-306УЗ	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00255)	РД	К, 3, О	
				-	Резка труб толщиной стенки до 25 мм	
8.	ВДМ-1201 УЗ	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Положительные результаты применения на объектах ПАО «Газпром»	РД	К, 3, О	Применяется совместно со сварочными конверторами

1	2	3	4	5	6	
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	
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	К	Применяется с оборудованием п/п № 126
				МПС МПИ	3, О	
11.	ВД-320КС	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00486)	РД РАД	К, 3, О	
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 № 126
				МПИ	К	
				МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 151; 152
				АПИ	3, О	
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	
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	К	Применяется с оборудованием п/п № 126
				МПС МПИ	3, О	
				АПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 151; 152
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	К	Применяется с оборудованием п/п № 126
				МПИ	К	
				МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 151; 152
АПИ	3, О					
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 № 154; 155; 156; 157
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	
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	РД РАД	К, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 130; 131; 132
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 129; 130; 131; 132
				ААДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 161; 168; 177
				АПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 153; 161; 162; 163; 179
				ААДП АПГ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 153; 161; 162; 163
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	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 130; 131; 132
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 129; 130; 131; 132
				АФ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 173; 174
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	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 130; 131; 132
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 129; 130; 131; 132
				АФ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 173; 174
21.	R3R 500-I	The Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, О	
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)	РД РАД	К, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 130; 131; 132
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 129; 130; 131; 132
				ААДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 161; 168
ААДП АПГ АПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 153				

1	2	3	4	5	6	
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	
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, 3, О	
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, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 173; 174
26.	LAF 1250	ESAB AB	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007	АФ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 171; 172
Сварочные выпрямители инверторного типа						
27.	УРАЛ-Мастер 300	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС АЦСО-27-00649)	РД	К, 3, О	
28.	УРАЛ-МАСТЕР 500 (02) У2	ЗАО «Уралтермосвар»	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 № 124
				МПИ	К, 3, О	
				МПС	3, О	
29.	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, 3, О	
30.	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, 3, О	
				ААД	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 158 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
31.	ДС 315АУ.33	НПП «Технотрон», ООО	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС АЦСО-27-01405)	РД РАД	К, 3, О	

1	2	3	4	5	6	
32.	ДС 400.33 М	НПП «Технотрон», ООО	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС АЦСО-27-00984)	РД	К, 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)	МПИ	К	Применяется с оборудованием п/п № 125
				МПС МПИ	3, О	
32.	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, О	Применяется с оборудованием п/п № 125 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	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 125 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.
32.	ДС 400.33 М	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)	АПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 125; 180 при ремонте 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.
				МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 125 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.,
33.	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, О	Применяется с оборудованием п/п № 125 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 № 125 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
34.	ДС 400.33 УКП	НПП «ТехноТрон», ООО	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.3-650-2012	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 125 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 № 149 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)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 125 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 № 125 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 № 125 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 № 149 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 № 150 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 № 149 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 № 149 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, 0	Применяется с оборудованием п/п № 149 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, 0	Применяется с оборудованием п/п № 149 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 № 150 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
35.	Pico 230	EWM HIGHTEC WELDING GmbH (ООО «Инвертор-плюс»)	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС АЦСО-27-00029)	РД	К, 3, 0	
36.	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, 0	
37.	Pico 300	EWM HIGHTEC WELDING GmbH (ООО «Инвертор-плюс»)	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС АЦСО-27-00439)	РД	К, 3, 0	
38.	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, 0	
			Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00312)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 127

1	2	3	4	5	6	
39.	ВД-306Ф	ООО «ЗСО «ФЕБ СПБ»	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-015-04-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-015-2015)	РД	К, 3, О	
40.	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	
41.	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	
42.	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 № 128
				МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 128
				МПИ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 128
43.	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	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 130; 131
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 129; 130; 131
				АПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 153
44.	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 № 129; 130; 131
				АПГ АПИ АПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 153; 162; 163
45.	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)	РД	К, 3, О	
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 132
				АПГ АПИ АПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 153; 163
46.	Master MLS 3500	Кемppi 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	

1	2	3	4	5	6	
47.	Master MLS 2500	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-61-00800)	РД	К, 3, О	
48.	Minarc 220 (VRD)	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01089)	РД	К, 3, О	
49.	Minarc EVO 150 (VRD)	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01085)	РАД	К, 3, О	
50.	Minarc EVO Tig 200 (MLP)	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01088)	РАД	К, 3, О	
51.	Minarc Tig 180 (MLP)	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01086)	РАД	К, 3, О	
52.	Minarc Tig 250 (MLP)	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01087)	РАД	К, 3, О	
53.	Master Tig MLS 3003 AC/DC	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-86-00123)	РАД	К, 3, О	
54.	Master Tig MLS 2300 AC/DC	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-61-00894)	РАД	К, 3, О	
55.	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 № 133
				МПИ МПС	3, О	
56.	XMT 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	
				АПГ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 166
				МПС	3, О	Сварка при проведении ремонтных работ на газопроводах класса прочности до К65 вкл.
			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			

1	2	3	4	5	6	
57.	XMT 350ET	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 № 166
58.	XMT 456 CC/CV	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00739)	МПС	3, О	Сварка при проведении ремонтных работ на газопроводах класса прочности до К65 вкл.
				РД	К, 3, О	
				МП	К	
				МПС МПИ	3, О	
59.	CST 280 VRD	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01251)	РД	К, 3, О	
60.	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)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 140; 141 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.
			МПС МПИ	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»	МПС	К	Применяется с оборудованием п/п № 140 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 К60 вкл.
61.	Maxstar 350	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01489)	РД РАД	К, 3, О	
62.	Maxstar 200DX	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01488)	РД РАД	К, 3, О	

1	2	3	4	5	6	
63.	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	
64.	Вулкан 315	ООО «Велдер» (ООО «Велдер»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-062-025-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-062-2012)	РД	К, 3, О	
65.	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	
66.	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 № 130; 131; 132
				АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п № 179
67.	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 № 134; 135; 136; 137
				МПС МПИ	3, О	
68.	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 № 134; 135; 136; 137
				МПС МПИ	3, О	
69.	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 № 135; 136; 137
				МПС МПИ	3, О	
70.	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 № 135; 136; 137
				МПС МПИ	3, О	
71.	FastMig KM 400	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-61-00914)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 138; 139
				МПС МПИ	3, О	
72.	FastMig KM 500	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-61-00769)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 138; 139
				МПС МПИ	3, О	
73.	MinarcMig Adaptive 180	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01092)	МП	К	
74.	MinarcMig Adaptive 170	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01091)	МП	К	
75.	MinarcMig EVO 200	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01090)	МП	К	
76.	TPS 3200 Pipe	Fronius	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	АПГ ААДП	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 164; 165; 178
77.	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 № 165

1	2	3	4	5	6	
78.	TPS 5000 460V	Fronius	Положительные результаты квалификационных испытаний Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949--2015	ААДП	Г, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 165
79.	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 № 145; 165; 176 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.
80.	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 № 145; 165; 175; 176 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.
81.	P6-007	Polysoude S.A.S.	Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической аргонодуговой 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 № 146; 159 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 К54 вкл.
82.	SASL-300TOAF	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 № 147; 160 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 К54 вкл.
Сварочные конвертеры и осцилляторы						
83.	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	

1	2	3	4	5	6	
84.	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
85.	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
Сварочные агрегаты						
86.	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 № 124
				МПС МПИ	3, О	
87.	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 № 124
				МПС МПИ	3, О	
88.	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	
89.	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	
90.	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	
91.	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	
92.	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	
93.	УРАЛ-260	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00648)	РД	К, 3, О	

1	2	3	4	5	6
94.	АДД-4005 УРАЛУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00647)	РД	К, 3, О
95.	АДД-4004ИУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00253)	РД	К, 3, О
96.	АДД-4004ПРУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01164)	РД	К, 3, О
97.	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
98.	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
				МП	К
				МПС МПИ	3, О
99.	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
100.	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
101.	АДД-2x2502ИУ1	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
102.	АДПР-2×2502ВИУ1	ООО «ЗСО «Искра»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00254)	РД	К, 3, О
				-	Резка труб толщиной до 20,0 мм
103.	АДДУ-4004 ИУ1	ООО «ЗСО «Искра»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00253)	РД	К, 3, О
104.	АДДС-5002 ИУ1 Искра-Миллер- Super Arc	ООО «ЗСО «Искра»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00382)	РД	К, 3, О
				МП	К
				МПС МПИ	3, О
105.	DLW-400ESW	Denyo Co., Ltd.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00572)	РД	К, 3, О
				МП	К
106.	DCW-480ESW	Denyo Co., Ltd.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00573)	РД	К, 3, О
				МП	К
				МПС МПИ	3, О
107.	Bobcat 250 Diesel	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00491)	РД	К, 3, О

Применение агрегатов без модулей (панелей) для механизированной сварки не допускается

1	2	3	4	5	6
108.	Bobcat 250	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00490)	РД	К, 3, О
109.	Bobcat 225	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00489)	РД РАД	К, 3, О
110.	Miller DU-OP	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01250)	РД	К, 3, О
111.	Big Blue 350X Pipe Pro	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01293)	РД	К, 3, О
				МП	К
				МПС МПИ	3, О
112.	Big Blue 450X Duo CST	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01319)	РД	К, 3, О
113.	Big Blue 700X Duo Pro	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01327)	РД	К, 3, О
				МП	К
				МПС МПИ	3, О
114.	VANTAGE 300	Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, О
				МП	К
				МПС МПИ	3, О
115.	VANTAGE 500	Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, О
				МП	К
				МПС МПИ	3, О
116.	CLASSIC 300	Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, О
				МП	К
				МПС МПИ	3, О
117.	SAE-400	Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, О
				МП	К
				МПС МПИ	3, О
118.	SAM-400	Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, О
				МП	К
				МПС МПИ	3, О

1	2	3	4	5	6	
119.	COMMANDER 300	Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, О	
				МП	К	
				МПС МПИ	3, О	
120.	COMMANDER 400	Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, О	
				МП	К	
				МПС МПИ	3, О	
121.	COMMANDER 500	Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-115-2007	РД	К, 3, О	
				МП	К	
				МПС МПИ	3, О	
122.	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.
Механизмы подачи сварочной проволоки						
123.	ПДГО-512У3.1 УРАЛ	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00080)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 1; 2
				МПС МПИ	3, О	
124.	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; 2; 28; 86; 87
				МПИ	К, 3, О	
				МПС	3, О	
125.	ПМ 4.33	НПП «ТехноТрон», ООО	Предусмотрено: «Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб тва и узлов трубопроводов» Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-128-069-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-128-2015)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 32; 34 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 № 32; 33; 34 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.

1	2	3	4	5	6	
				МПС	К	Применяется с оборудованием п/п № 34 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.
			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)	АПС	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 32; 180 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.
126.	ПДГО-511 У3.1	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00003)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 10; 12, 14, 15
				МПС МПИ	3, 0	
127.	ФЕБ-09	ООО «НПП «ФЕБ»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00312)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 38
128.	ФОРСАЖ-МПЦ02	АО «ГРПЗ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-167-052-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2016)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 42
				МПС	3,0	
				МПИ	К,3,0	
129.	LN-23P	The Lincoln Electric Company	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-21-00207)	МПС	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 18; 19; 20; 22; 44; 45
130.	LN-27	The Lincoln Electric Company	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-21-00051)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 18; 19; 20; 22; 43, 44, 66
				МПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 18; 19; 20; 22; 44; 45

1	2	3	4	5	6	
131.	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	К	Применяется с оборудованием п/п № 18; 19; 20; 22; 43, 44, 66
				МПС МПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 18; 19; 20; 22; 44; 45
132.	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 № 18; 19; 20; 22; 66
				МПС МПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 18; 19; 20; 22; 44; 45
133.	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 № 55
				МПИ МПС	3, 0	
134.	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 № 67; 68
				МПИ	3, 0	
135.	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 № 67; 68; 69; 70
136.	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 № 67; 68; 69; 70
				МПИ	3, 0	
137.	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 № 67; 68; 69; 70
				МПС МПИ	3, 0	
138.	MF-33	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-88-00232)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 71; 72
				МПИ МПС	3, 0	
139.	MF-29	Kemppi OY	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-88-00470)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 71; 72
				МПИ	3, 0	

1	2	3	4	5	6	
140.	PipePro XC RMD Feeder	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01298)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 58
				МПС МПИ	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»	МПС	К	Применяется с оборудованием п/п № 60 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.,
141.	PipePro XC Feeder	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01299)	МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 60
142.	SuitCase X-TREME 8HD	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01296)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 58
				МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 56; 57; 58
				МПИ		Применяется с оборудованием п/п № 58
143.	SuitCase X-TREME 12VS	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01294)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 58
				МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 56; 57; 58
				МПИ		Применяется с оборудованием п/п № 58
144.	SuitCase 12RC	Miller Electric Mfg. Co.	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-01294)	МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 56; 57; 58
				МПИ		Применяется с оборудованием п/п № 58

1	2	3	4	5	6	
145.	AutoDrive 4R220	The Lincoln Electric Company (ООО «Вермат Сервис»)	<p>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) Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-172-046-2013 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-172-2013)</p>	ААДП АПИ	К, 3, О	<p>Применяется с оборудованием п/п № 79; 176 либо п/п № 80; 175 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.</p>
			<p>«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		<p>Применяется с оборудованием п/п № 80; 176 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 выше K54 до K60 вкл.</p>
146.	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	<p>Применяется с оборудованием п/п № 81; 159 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.</p>
147.	SADF-02	AXXAIR (ООО «Интертехприбор»)	<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		<p>Применяется с оборудованием п/п № 82; 160 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.</p>
Автоматические сварочные головки						
148.	ПОЛИСВАР	ЗАО «Уралтермосвар»	<p>Предусмотрено: «Инструкция по автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб»</p>	АПИ	3, О	<p>Применяется с оборудованием п/п № 6 для сварки труб номинальным диаметром</p>

1	2	3	4	5	6	
			сварочными комплексами Полисвар производства ЗАО «Уралтермосвар» (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-070-2010)			от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 37,9 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
149.	УАСТ-1	НПП «Технотрон», ООО	Предусмотрено: «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	АПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 34
			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 № 34 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, 0		
			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 № 34 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	К	Применяется с оборудованием п/п № 34			
	АПИ	3, 0				
150.	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)	АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п № 34 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, 0		
151.	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 № 12, 14, 15
152.	ВОСХОД	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической односторонней	АПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 12, 14, 15 для сварки труб номинальным диаметром

1	2	3	4	5	6	
			сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов сварочным комплексом «Восход»			от DN 400 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 9,0 до 32,0 мм класса прочности до K65 вкл.
153.	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 № 18; 22; 43; 44; 45
154.	ГДФ-1001У3	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 № 16
155.	ГДФ-1011У3	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00281)	АФ	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 16
156.	ГДФ-1251У3	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00280)	АФ	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 16
157.	ТС 73УХЛЗ	ЭП ИИНТ НАН	Положительные результаты применения на объектах ПАО «Газпром»	АФ	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 16 для сварки внутреннего шва
158.	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 № 30 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.
159.	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 № 81; 146 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.
160.	SATO-115NAOA, SATO-170NAOA, SATO-220NAOA	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, 0	Применяется с оборудованием п/п № 82; 147 для сварки труб до диаметром от 20 до 219 мм вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм класса прочности до K54 вкл.

1	2	3	4	5	6	
161.	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 № 18; 22; 162; 163; 164; 165.
162.	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»	АПГ ААДП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 18; 44; 161
			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)»	АПИ	К, ГП, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 18; 44; 161
163.	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»	АПГ ААДП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 18; 44; 45; 161
			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)»	АПИ	К, ГП, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 18; 44; 161
164.	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 № 76; 161
165.	P-700	CRC Evans AW	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)	АПГ ААДП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 76; 77; 78 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.

1	2	3	4	5	6	
			<p>Предусмотрено: «Технологическая инструкция по автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением сварочных головок Р-700 производства компании «CRC-Evans Automatic Welding», оснащенного двухдуговым сварочным автоматом Р-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 № 79; 80 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 К60 вкл.
166.	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 № 56; 57
167.	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 АРВ 2×400
168.	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 № 18; 22; 169; 170
169.	BFC	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 № 18; 168
170.	BFC-2	RMS Systems	<p>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)</p>	АПГ ААДП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 18; 168 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 К60 вкл.

1	2	3	4	5	6	
171.	A6S Arc Master	ESAB AB	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007	АФ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 26
172.	A2 Arc Master	ESAB AB	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007	АФ	К, 3, О	
173.	Power Feed 10S	Lincoln Electric Company	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00370)	АФ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 19; 20; 25
174.	Power Feed 10SF	Lincoln Electric Company	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00369)	АФ	К, 3, О	
175.	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 № 80; 145 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.
				АПИ	3, О	
176.	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, О	Применяется с оборудованием п/п № 79; 145 для сварки труб от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
				ААДП	К, 3, О	

1	2	3	4	5	6	
177.	ВЦС	ООО «НПО Машиностроение» (ООО СМТ «ЛУЧ»)	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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-244-2015)	ААДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 18; 178 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.
178.	ГАС-2	ООО «НПО Машиностроение» (ООО СМТ «ЛУЧ»)	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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-244-2015)	АПГ ААДП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 76; 177 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.
179.	PROTEUS-FAP	Pipeline Service S.r.l.	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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-267-2015) Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-066-015-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-066-2016)	АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п №18; 66 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.
				АПИ	3, О	
Автоматические ремонтные сварочные комплексы						
180.	РЛЕВ 10.000.000	ФГБОУ ВПО КФ МГТУ им. Н.Э. Баумана	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)	АПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 32; 125 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.

1	2	3	4	5	6
Оборудование для приварки выводов электрохимической защиты					
181.	Econect	Safetrack Baavhammar AB (ООО «Газстройсервис»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-165-073-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-165-2012)	ПАК	Высокотемпературная дуговая штифтовая пайка выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 10 до 70 мм ² к трубам диаметром номинальным диаметром от DN 80 до DN 1400 с толщиной стенки не менее 4,0 мм класса прочности до К65 вкл.
182.	ПКВ «Менделеевец»	ЗАО «Химсервис»	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-016-004-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-016-2014)	ПАК	Высокотемпературная дуговая штифтовая пайка выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 10 до 70 мм ² к трубам номинальным диаметром от DN 80 до DN 1400 с толщиной стенки не менее 4,0 мм класса прочности до К65 вкл.
183.	«ЭХЗ-КТС»	ООО «ВЕЛД-ФОРС»	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-130-051-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-130-2012)	КТС	Контактная точечная (конденсаторная) сварка выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 4 до 35 мм ² к трубам номинальным диаметром от DN 20 до DN 1400 с толщиной стенки не менее 2,0 мм класса прочности до К65 вкл.
184.	«НГК-УКПВ ЭХЗ»	ООО «НПО «Нефтегазкомплекс- ЭХЗ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-088-057-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-088-2015)	КТС	Контактная точечная (конденсаторная) сварка (шпилек) выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 4 до 35 мм ² к трубам номинальным диаметром от DN 20 до DN 1400 вкл с толщиной стенки не менее 2,0 класса прочности до К65 вкл.
Оборудование для воздушно-плазменной резки					
185.	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
186.	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

1	2	3	4	5	6
187.	ВДПР-306УЗ	ЗАО «Уралтермосвар»	Положительные результаты аттестационных испытаний (Свидетельство НАКС №АЦСО-27-00255)	-	Резка труб с толщиной стенки до 25,0 мм
188.	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
189.	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
190.	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
191.	PRO-Cut 80	The Lincoln Electric Company	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка труб с толщиной стенки до 25,0 мм
192.	Decarac 120 E	Brima	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка труб с толщиной стенки до 35,0 мм
Оборудование для воздушно-плазменной строжки					
193.	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
194.	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
Оборудование для газовой сварки и резки					
195.	Резак ацетиленовый: P2A (до 100 мм) P2A (до 200 мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
196.	Резак ацетиленовый: P1-01A (до 100 мм) P2-01A (до 200 мм)	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка

1	2	3	4	5	6
197.	Резак ацетиленовый «Салют», Резак ацетиленовый «Салют» удлинен.	ООО «Сварочные материалы»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
198.	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
199.	Резак пропановый РЗП (до 100мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
200.	Резак ручной инжекторного типа РЗП	ООО «Сварочные материалы»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
201.	Резак пропановый РЗП-02 (до 200мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
202.	Резак пропановый РЗП (до 300мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
203.	Резак пропановый: Р1-01П (до 100мм) Р2-01П (до 200мм)	ОАО «БМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
204.	Ручной резак инжекторного типа Р1-01П	ООО «НПО МИДАСОТ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
205.	Резак пропановый: МАЯК-2-2Р (до 100мм); МАЯК-2-01 (до 100мм); МАЯК-2-01 (до 200мм); МАЯК-2-01 (до 300мм); МАЯК-2-01 удлинен.	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
206.	Ручной резак инжекторного типа Маяк 2-01	ООО «НПО МИДАСОТ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка

1	2	3	4	5	6
207.	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
208.	Резак пропановый «ФАКЕЛ»	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
209.	Ручной резак с внутрисопловым смещением газов Факел РС-2П	ООО «НПО МИДАСОТ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
210.	Резак пропановый «ФАКЕЛ» удлин.	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
211.	Ручной резак с внутрисопловым смещением газов Факел удл.	ООО «НПО МИДАСОТ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
212.	Резак пропановый «Салют»	ООО «Сварочные материалы»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
213.	Резак пропановый «Салют» удлин.	ООО «Сварочные материалы»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
214.	Резак комбинированный «Салют»	ООО «Сварочные материалы»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
215.	Резак комбинированный «Салют» удлин.	ООО «Сварочные материалы»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
216.	Резак пропановый: «ФАКЕЛ» (тип РС-2П); «ФАКЕЛ» (тип РС-2П удлинен.)	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
217.	Резак пропановый РПК (до 500мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
218.	Резак пропановый РЗР (до 800мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка

1	2	3	4	5	6
219.	Резак машинный (ацетилен/пропан) РМ-2 (до 100мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
220.	Резак машинный (ацетилен/пропан) РМ-3 (до 100мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
221.	Резак воздушно-дуговой: РВДм-500; РВДм-315	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
222.	Горелка ацетиленовая малой мощности Г2-05	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
223.	Горелка ацетиленовая малой мощности МАЛЮТКА	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
224.	Горелка ацетиленовая малой мощности «ЗВЕЗДОЧКА»	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
225.	Горелка ацетиленовая средней мощности Г3-05	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
226.	Горелка ацетиленовая средней мощности «ЗВЕЗДА» (Россия)	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
227.	Горелка пропановая: ГЗУ-3; ГЗУ-4	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
228.	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

1	2	3	4	5	6
229.	Горелка пропановая воздушная БУР-1003	ООО «Сварочные материалы»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
230.	Горелка пропановая воздушная ГВ-1-12 (пистолет с паяльником)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
231.	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
232.	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
233.	Комплект пропановый КГС-1П-02 (резак + горелка)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
234.	Комплект ацетиленовый КГС-1А-02 (резак + горелка)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
235.	Комплект газорезчика «Север»	ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
236.	Комплект газорезчика «Север-2»	ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
237.	Вентиль баллонный кислородный: ВК-94-01; ВК-99-Б	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
238.	Вентиль баллонный ацетиленовый: ВБА-1; ВБА-97	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка

1	2	3	4	5	6
239.	Вентиль баллонный метановый: ВМР-2; ВМП-2	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
240.	Вентиль баллонный водородный ВВ-88	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
241.	Вентиль баллонный пропановый ВБ-2	ОАО «Новогрудский завод газовой аппаратуры», ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
242.	Вентиль баллонный мембранный ВБМ-1	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
243.	Клапан баллонный пропановый КБ-2; КБ-1	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
244.	Редуктор баллонный кислородный БКО-50-4	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
245.	Редуктор баллонный кислородный БКО-50-МГ	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
246.	Редуктор баллонный кислородный БКО-50 МИНИ	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
247.	Редуктор баллонный пропановый БПО-5-4	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
248.	Редуктор баллонный пропановый БПО-5-МГ	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка

1	2	3	4	5	6
249.	Редуктор баллонный пропановый БПО-5 МИНИ	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
250.	Редуктор баллонный ацетиленовый БАО-5-4	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
251.	Редуктор баллонный ацетиленовый БАО-5-МГ	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
252.	Редуктор баллонный ацетиленовый БАО-5 МИНИ	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
253.	Редуктор баллонный углекислотный БУО-5-МГ	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
254.	Редуктор баллонный водородный БВО-80-2	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
255.	Редуктор баллонный метановый БМО-80-2	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
256.	Редуктор баллонный воздушный высокого давления РВ-90	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
257.	Редуктор баллонный воздушный РК-70	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка

1	2	3	4	5	6
258.	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
259.	Редуктор сетевой кислородный СКО-10-2	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
260.	Редуктор сетевой пропановый СПО-6-2	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
261.	Редуктор сетевой ацетиленовый САО-10-2	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
262.	Редуктор сетевой метановый СМО-35-2	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
263.	Редуктор рамповый кислородный РКЗ-500-2	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
264.	Редуктор рамповый пропановый РПО-25-1	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
265.	Редуктор рамповый ацетиленовый РАО-30-1	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	Г	Сварка
				-	Резка
266.	Регулятор расхода газа углекислотный: У-30П-2 (с подогр.); У-30П-МГ (с подогр.); У-30-2 (без подогр.)	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
267.	Регулятор расхода газа углекислотный У-30-МГ (без подогр.)	ОАО «БАМЗ», ОАО «ВНИИАвтогенмаш»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка

1	2	3	4	5	6
268.	Регулятор расхода газа аргоновый: АР-10-2, АР-40-2, АР-150-2	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
269.	Регулятор расхода газа аргоновый АР-40-МГ	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
270.	Регулятор расхода газа водородный В-50-2	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
271.	Регулятор расхода газа гелиевый Г-70-2	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
272.	Регулятор расхода газа азотный А-30-2, А-90-2	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
273.	Манометр МДМ ф.50, ф.60 (кислород/пропан/ацетилен)	ООО «НПО МИДАСОТ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
274.	Универсальный газовый смеситель УГС-1	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
275.	Баллон кислородный 40 л	ОАО «Первоуральский Новотрубный завод»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
276.	Баллон пропановый 50 л (вентиль)	ФГУП ПО «УРАЛВАГОНЗАВОД»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
277.	Баллон пропановый 27 л (вентиль/клапан)	ФГУП ПО «УРАЛВАГОНЗАВОД»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
278.	Баллон пропановый 12 л (вентиль/клапан)	ФГУП ПО «УРАЛВАГОНЗАВОД»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
279.	Баллон пропановый 5 л (вентиль/клапан)	ФГУП ПО «УРАЛВАГОНЗАВОД»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка

1	2	3	4	5	6
280.	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
281.	Рукав резиновый газосварочный ф. 6,3 спаренный кислород/горючий газ (синий/красный)	BRIMA	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
282.	Рукав резиновый газосварочный ф. 9,0 спаренный кислород/горючий газ синий/красный	BRIMA	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
283.	Комплект для бензинокислородной резки КЖГ-1Б	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
284.	Бензорез БКР	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
285.	Комплект для керосино-кислородной резки КЖГ-2	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
286.	Резак для керосино-кислородной резки РК-03	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
287.	Бачок для жидкого горючего с манометром БГ-03	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
288.	Генератор ацетиленовый АСП-10	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка

1	2	3	4	5	6
289.	Генератор ацетиленовый БАКС-1	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
290.	Генератор ацетиленовый «Малыш»	ОАО «БАМЗ»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
291.	Машина переносная для термической резки листов (ацетилен/пропан) «ГУГАРК»	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	Г	Сварка
				-	Резка
292.	Машина переносная для термической резки листов (ацетилен/пропан) «ОГОНЕК»	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
293.	Машина переносная для термической резки листов (ацетилен/пропан) «ОРБИТА-Р» (АЕ320-1420 мм)	ООО «АВТОГЕН-М»	Положительный опыт применения на объектах ПАО «Газпром»	-	Резка
294.	Машина переносная ОРБИТА-БМ	ООО «НПО МИДАСОТ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
295.	Машины для резки труб диаметром 426÷1420 (Ж08А7920) с электроприводом (Ж54А8281), комплект для резки труб диаметром 89÷325 (Ж65-Р268)	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
296.	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
297.	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
298.	Комплект для резки работающий на жидком горючем КЖГ-2	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
299.	Комплект для резки работающий на жидком горючем КЖГ-1Б	ОАО «БАМЗ»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
300.	Машина переносная Комета	ОАО «ТПО «ЭХП»	Предусмотрено: СТО Газпром 2-2.2-426-2010	-	Резка
301.	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
302.	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
303.	Устройства вырезки отверстий «Овал» (ГАКС-Р-41)	ООО «ГАКС-РЕМ-АРМ»	Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 20/0-06 от 26.06.2006 г.	-	Резка
304.	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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-024-2011)	-	Резка

1	2	3	4	5	6
305.	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
306.	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
307.	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

Способы сварки (наплавки):

ААД – автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;
 ААДП - автоматическая односторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах;
 АПГ – автоматическая односторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах;
 АПИ – автоматическая односторонняя сварка порошковой проволокой в защитных газах;
 АПС - автоматическая сварка самозащитной порошковой проволокой;
 АФ – автоматическая одно- и двухсторонняя сварка под флюсом;
 МП – механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе;
 МПС – механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой;
 МПИ – механизированная сварка порошковой проволокой в защитных газах;
 РАД – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;
 РД - ручная дуговая сварка покрытыми электродами;
 Г – газовая сварка;
 ПАК – пайка;
 КТС – контактная точечная сварка.

Слои шва:

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