

**Перечень № 1 МТР по сварочному производству,
соответствующих требованиям ПАО «Газпром»
и допущенных к применению на объектах Общества с рабочим давлением среды свыше 1,2 МПа
(не входящие в Перечень групп МТР от 02.03.2022 № 06-328 и Единый Реестр МТР ПАО «Газпром»)**

| Содержание | страница |
|---|------------|
| 1. Оборудование для сварки, наплавки и резки | 3 |
| 1.1. Сварочные выпрямители тиристорного типа | 3 |
| 1.2. Сварочные выпрямители инверторного типа | 7 |
| 1.3. Сварочные конверторы и осцилляторы | 26 |
| 1.4. Сварочные агрегаты | 27 |
| 1.5. Механизмы подачи сварочной проволоки | 32 |
| 1.6. Автоматические сварочные головки | 39 |
| 1.7. Автоматические ремонтные сварочные комплексы | 47 |
| 1.8. Автоматические ремонтные сварочные комплексы | 48 |
| 1.9 Оборудование для воздушно-плазменной резки | 49 |
| 1.10 Оборудование для воздушно-плазменной строжки | 50 |
| 1.11 Оборудование для газовой сварки и резки | 51 |
| 1.12 Оборудование для автоматической контактной стыковой сварки оплавлением | 71 |
| 1.13 Оборудование для автоматической лазерной сварки | 71 |
| 2. Оборудование и материалы для подготовки, сборки и нагрева при выполнении сварочно-монтажных работ | 73 |
| 2.1. Оборудование для нагрева и термообработки | 73 |
| 2.1.1 Оборудование для индукционного нагрева и термообработки | 73 |
| 2.1.2 Оборудование для нагрева и термообработки электросопротивлением | 78 |
| 2.1.3 Оборудование для нагрева и термообработки электронагревателями комбинированного действия | 80 |
| 2.1.4 Прочее оборудование для нагрева и термообработки | 80 |
| 2.1.5 Оборудование для размагничивания труб и элементов трубопроводов перед сваркой | 81 |
| 2.1.6 Оборудование для резки труб и подготовки кромок (не входящее в состав сварочных комплексов) | 83 |
| 2.1.7 Устройства для разметки линии реза | 87 |
| 2.1.8 Центраторы внутренние гидравлические (не входящие в состав сварочных комплексов) | 88 |
| 2.1.9 Центраторы наружные звеньевые | 90 |
| 2.1.10 Центраторы наружные гидравлические | 98 |
| 2.1.11 Центраторы наружные эксцентриковые | 100 |
| 2.1.12 Щетки для обработки сварных соединений | 101 |
| 2.1.13 Оборудование для сборки муфт | 101 |
| 3. Сварочные материалы (для групп опасных технических устройств – НГДО, ГО) | 102 |
| 3.1. Электроды с основным видом покрытия для ручной дуговой сварки (наплавки) (ЭпБ – РД, РДН) | 102 |
| 3.2. Электроды с целлюлозным видом покрытия для ручной дуговой сварки (ЭпЦ – РД) | 132 |

| | |
|---|-----|
| 3.3. Самозащитные порошковые проволоки для механизированной сварки (ПпС – МПС) | 133 |
| 3.4. Самозащитные порошковые проволоки для автоматической сварки (ПпС – АПС) | 135 |
| 3.5. Порошковые проволоки для механизированной сварки в среде инертных газов и смесях (ПпГ – МПИ) | 136 |
| 3.6. Порошковые проволоки для автоматической сварки в среде инертных газов и смесях (ПпГ – АПИ) | 137 |
| 3.7. Прутки (проволоки) сплошного сечения для ручной аргонодуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом (Пс – РАД, РАДН) | 140 |
| 3.8. Проволоки сплошного сечения для механизированной сварки в углекислом газе (Пс – МП) | 142 |
| 3.9. Проволоки сплошного сечения для механизированной сварки в среде инертных газов и смесях (Пс – МАДП) | 143 |
| 3.10. Проволоки сплошного сечения для автоматической аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (Пс – ААД) | 144 |
| 3.11. Проволоки сплошного сечения для автоматической сварки в защитных газах (Пс – ААДП, АПГ) | 145 |
| 3.12. Проволоки и флюсы для автоматической сварки | 150 |
| 3.13. Материалы для термитной сварки выводов электрохимической защиты (Тм – Т) | 156 |
| 3.14. Проволоки сплошного сечения для автоматической лазерной сварки (Пс – Л) | 158 |
| 3.15. Проволоки сплошного сечения для механизированной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (Пс – МАД) | 159 |
| 4. Сварочные материалы (для групп опасных технических устройств – ОХНВП) | 159 |
| 4.1. Электроды с основным видом покрытия для ручной дуговой сварки (наплавки) (ЭпБ – РД, РДН) | 159 |
| 4.2. Прутки (проволоки) сплошного сечения для ручной аргонодуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом (Пс – РАД, РАДН) | 161 |
| 4.3. Прутки (проволоки) сплошного сечения для ручной аргонодуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом (Пс – РАД, РАДН) | 162 |
| 4.4. Проволоки сплошного сечения для механизированной сварки в среде инертных газов и смесях (Пс – МАДП) | 163 |
| 5. Средства неразрушающего контроля сварных соединений | 164 |
| 5.1. Рентгеновские аппараты (РК) | 164 |
| 5.2. Гамма-дефектоскопы (РК) | 164 |
| 5.3. Системы, установки и комплексы радиационного контроля (ЦР) | 164 |
| 5.4. Ручные ультразвуковые дефектоскопы (РУЗК) | 164 |
| 5.5. Средства механизированного ультразвукового контроля (МУЗК) | 164 |
| 5.6. Средства автоматизированного ультразвукового контроля (АУЗК) | 164 |
| 5.7. Материалы для радиационного контроля | 164 |
| 5.8. Оборудование для проведения анализа химического состава металла труб | 164 |
| 5.9. Оборудование для проверки ультразвуковых дефектоскопов | 164 |
| 5.10. Рентгенографические томографы | 165 |
| 5.11. Толщиномеры ультразвуковые (РУЗТ) | 165 |
| 5.12. Вихретоковые дефектоскопы | 166 |
| 5.13. Твердомеры | 166 |
| 5.14. Материалы для радиационного контроля | 166 |
| 5.15. Материалы для капиллярного контроля | 166 |
| 5.16. Материалы для магнитопорошкового контроля | 167 |

| № записи | Наименование, марка, ТУ | Производитель (заявитель) | Основание для включения в Перечень (Протокол ПАО «Газпром», Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ», Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ) | Способ сварки | Область применения (для групп опасных технических устройств – НГДО, ГО) | |
|---|--|---|---|---------------|---|--|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
| 1. Оборудование для сварки, наплавки и резки | | | | | | |
| 1.1. Сварочные выпрямители тиристорного типа | | | | | | |
| 1.1.1 | ВДУ-306МТУЗ (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), 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 № 1.5.1; 1.5.2 |
| | | | | МПС МПИ | З, О | |
| 1.1.2 | ВДУ-506МТУЗ (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), 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 № 1.5.1; 1.5.2 |
| | | | | МПС МПИ | З, О | |
| 1.1.3 | ВДМ-1201 УЗ (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», завод ОАО«Эсва» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, З, О | Применяется совместно со сварочными конверторами |
| 1.1.4 | (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, З, О | |
| 1.1.5 | ВДМ-1202СУЗ (ТУ 3441-019- 11143754-2004) | АО «НПФ «ИТС», завод ОАО«Эсва» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, З, О | Применяется совместно со сварочными конверторами |
| 1.1.6 | ВДУ-500 Орбита (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПИ | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.1 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 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|---|--|--|------------|---------------------------------------|---|
| 1.1.7 | ВДПР-306УЗ (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| | | | | - | Резка труб толщиной стенки до 25,0 мм | |
| 1.1.8 | ВД-306Д (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| 1.1.9 | ВД-306ДК (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.4 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 1.1.10 | ВД-320КС (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| 1.1.11 | ВД-320КС УЗ (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-112-036-2014 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-112-2014) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.4 |
| | | | | МПИ | К | |
| | | | | МПС | 3, О | |
| | | | | АПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.4; 1.6.5 |
| 1.1.12 | ВД-506Д (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА», (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| 1.1.13 | ВД-506ДК (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.4 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| | | | | АПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.4; 1.6.5 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | | |
|--------|--|---|--|-------------|---------|--|--|
| 1.1.14 | ВДУ-511 ДИСК У3 (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО "Газпром" № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО "Газпром ВНИИГАЗ" № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.4 | |
| | | | | МПИ | К | | |
| | | | | МПС | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.4; 1.6.5 | |
| АПИ | 3, О | | | | | | |
| 1.1.15 | ВДУ 1250У3 (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.7; 1.6.8; 1.6.9; 1.6.10 | |
| 1.1.16 | ВДУ-506 ИУ3 (Техническая спецификация) | ООО «ЗСО «Искра» (Завод закрыт) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации | |
| 1.1.17 | Idealarc DC-400 (ТУ 3441-041- 88301710-2011) | The Lincoln Electric Company, ООО Торговый дом «Межгосметиз» (Москва, ул. Тимура Фрунзе, 11, корп.2) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | | |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.7; 1.5.8; 1.5.9; 1.5.10 | |
| | | | | ААДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.14; 1.6.21; 1.6.30; 1.6.34; 1.6.37 | |
| | | | | МАДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.14; 1.6.34; 1.6.37 | |
| | | | | АПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.6; 1.6.15; 1.6.16; 1.6.33 | |
| | | | | ААДП АПГ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.6; 1.6.15; 1.6.16 | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|---|--|--|------------|---------|--|
| 1.1.18 | Idealarc DC-600 (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ООО Торговый дом «Межгосметиз» (Москва, ул. Тимура Фрунзе, 11, корп.2) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, З, О | |
| | | | | МПС МПИ | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.7; 1.5.8; 1.5.9; 1.5.10 |
| | | | | АФ | К, З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.26; 1.6.27 |
| 1.1.19 | Idealarc DC-1000 (ТУ 3441-041-88301710-2011) | The Lincoln Electric Company, ООО Торговый дом «Межгосметиз» (Москва, ул. Тимура Фрунзе, 11, корп.2) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПС МПИ | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.7; 1.5.8; 1.5.9; 1.5.10 |
| | | | | АФ | К, З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.26; 1.6.27; 1.6.36 |
| 1.1.20 | R3R 500-I (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис» (Москва, ул. Скаковая, 9) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, З, О | |
| 1.1.21 | Argoweld MP-400 (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ООО Торговый дом «Межгосметиз» (Москва, ул. Тимура Фрунзе, 11, корп.2) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-004-003-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-004-2012) Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-013-013-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-013-2012) | РД | К, З, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.8; 1.5.9; 1.5.10 |
| | | | | МПС МПИ | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.7; 1.5.8; 1.5.9; 1.5.10 |
| | | | | ААДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.14; 1.6.21 |
| 1.1.22 | LHF 400 (Origo Arc 410c) (Техническая спецификация) | ESAB AB, ООО ЭСАБ (Москва, ул. Воздвиженка, д. 10) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, З, О | |
| | | | | РД РАД | К, З, О | |
| 1.1.23 | LHF 405 Pipeweld (Техническая спецификация) | ESAB AB, ООО ЭСАБ (Москва, ул. Воздвиженка, д.10) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, З, О | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|---|---|--|--|-----------|---------|--|
| 1.1.24 | Power Wave AC/DC 1000 (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис» (Москва, ул. Скаковая, 9) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.26; 1.6.27 |
| 1.1.25 | LAF 1250 (ТУ 1272-097-55224353-2011) | ESAB AB, ООО ЭСАБ (Москва, ул. Воздвиженка, д.10) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.24; 1.6.25 |
| 1.1.26 | LAF 1251 (ТУ 1272-097-55224353-2011) | ESAB AB, ООО ЭСАБ (Москва, ул. Воздвиженка, д.10) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.24; 1.6.25 |
| 1.1.27 | Источник сварочного тока ET 300i, ET 300iP (ТУ 27.90.31-001-55224353-2019) | ESAB AB, ООО «ЭСАБ» (Москва, ул. Воздвиженка, д.10) | ОГН7.PL.1701.B00157 от 01.12.2020 | РД РАД | К, 3, О | |
| 1.2. Сварочные выпрямители инверторного типа | | | | | | |
| 1.2.1 | УРАЛ-Мастер 300 (ТУ 3441-037-16516326-2009) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 ИГС № ОГН7.RU.1701.B00140 от 02.07.2019 | РД РАД | К, 3, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.2 |
| | | | | МПИ | К, 3, О | |
| | | | | МПС | 3, О | |
| 1.2.2 | УРАЛ-МАСТЕР 500 (02) У2 (ТУ 3441-037-16516326-2009) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-059-015-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-059-2017) ИГС № ОГН7.RU.1701.B00141 от 02.07.2019 | РД РАД | К, 3, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.2 |
| | | | | МПИ | К, 3, О | |
| | | | | МПС | 3, О | |
| 1.2.3 | ДС 250.33 (ТУ 3441-191-13092653-2011, Техническая спецификация) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|-------|--|--|---|------------|------------|--|
| 1.2.4 | ДС 200А.33А (Техническая спецификация) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| | | | | ААД | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.11 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 |
| 1.2.5 | ДС 315АУ.33 (Техническая спецификация) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-138-036-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-138-2016) | МАД | К, 3, О | |
| 1.2.6 | ДС 315 (ТУ 27.90.31-248-13092653-2019) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Сертификат соответствия №ОГН7.RU.1701.В00143 СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ | РД РАД | К,3,О | |
| 1.2.7 | ДС 315А (ТУ 27.90.31-248-13092653-2019) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Сертификат соответствия №ОГН7.RU.1701.В00143 СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ | РД РАД | К,3,О | |
| 1.2.8 | ДС 400.33 М (ТУ 3441-236-13092653-2010) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| | | | Сертификат соответствия № ОГН7. RU.1101.В00222 Срок действия от 29.12.2021 по 28.12.2024 Идентификатор WCS – 111 ¹⁾ , 114 ²⁾ , 131 ³⁾ , 135 ⁴⁾ , 132 ⁵⁾ , 136 ⁶⁾ – 380 – DC – 1 – 1 – NF – IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.3, 1.5.32, 1.6.2, 1.6.3 |
| | | | ¹⁾ 111 – MMA, SMAW (РД); ²⁾ 114 – FCAW-S (МПС); ³⁾ 131 – MIG (МАДП, ААДП); ⁴⁾ 135 – MAG (МП, АПГ); | АПГ | К, 3, О | |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|---|---|---|---|----------------|------|--|
| | | | ⁵⁾ 132 – MIG, FCAW (МПИ, АПИ); ⁶⁾ 136 – MAG, FCAW-G (МПИ, АПИ) | АПИ | | |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-128-069-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-128-2015) Сертификат соответствия № ОГН7. RU.1101.B00222 Срок действия от 29.12.2021 по 28.12.2024 Идентификатор WCS – 111 ¹⁾ , 114 ²⁾ , 131 ³⁾ , 135 ⁴⁾ , 132 ⁵⁾ , 136 ⁶⁾ – 380 – DC – 1 – 1 – NF – IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. ¹⁾ 111 – MMA, SMAW (РД); ²⁾ 114 – FCAW-S (МПС); ³⁾ 131 – MIG (МАДП, ААДП); ⁴⁾ 135 – MAG (МП, АПГ); ⁵⁾ 132 – MIG, FCAW (МПИ, АПИ); ⁶⁾ 136 – MAG, FCAW-G (МПИ, АПИ) | МПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.3, 1.5.32 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 № 1.5.3, 1.5.32 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 |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-072-050-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2015) | АПС | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.3; 1.7.1 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. |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» №03/38-302 от 27.12.2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-239-2018) | ААДП (МАДП) | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.37 для сварки внутреннего (корневого) слоя шва (изнутри трубы) труб номинальным диаметром от DN 1000 до DN 1400 без ограничения по толщине стенки |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|--|--|---|------|---------|--|
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-053-007-2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-053-2018) | ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.3; 1.7.2 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. |
| | | | Сертификат соответствия № ОГН7. RU.1101.B00222 Срок действия от 29.12.2021 по 28.12.2024 Идентификатор WCS – 111 ¹⁾ , 114 ²⁾ , 131 ³⁾ , 135 ⁴⁾ , 132 ⁵⁾ , 136 ⁶⁾ – 380 – DC – 1 – 1 – NF – IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. 1) 111 – MMA, SMAW (РД); 2) 114 – FCAW-S (МПС); 3) 131 – MIG (МАДП, ААДП); 4) 135 – MAG (МП, АПГ); 5) 132 – MIG, FCAW (МПИ, АПИ); 6) 136 – MAG, FCAW-G (МПИ, АПИ) | МАДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.32 |
| | | | | ААДП | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.2, 1.6.3 |
| 1.2.9 | ДС 400.33 (Техническая спецификация) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-018-2008) | МПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.3 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 № 1.5.3 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. |
| 1.2.10 | ДС 400.33 УКП (ТУ 3441-226-13092653-2007) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.3 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 | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|---|---|---|---|-----|------|---|
| | | | Идентификатор WCS – 111 ¹⁾ , 114 ²⁾ , 131 ³⁾ , 135 ⁴⁾ , 132 ⁵⁾ , 136 ⁶⁾ – 380 – DC – 1 – 1, 3 – NF – IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. ¹⁾ 111 – MMA, SMAW (РД); ²⁾ 114 – FCAW-S (МПС); ³⁾ 131 – MIG (МАДП, ААДП); ⁴⁾ 135 – MAG (МП, АПГ); ⁵⁾ 132 – MIG, FCAW (МПИ, АПИ); ⁶⁾ 136 – MAG, FCAW-G (МПИ, АПИ) | АПГ | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.2, 1.5.32 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 K65 вкл |
| | | | | АПИ | 3, О | |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), 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) Сертификат соответствия № ОГН7. RU.1101.B00229 Срок действия от 29.12.2021 по 28.12.2024 Идентификатор WCS – 111 ¹⁾ , 114 ²⁾ , 131 ³⁾ , 135 ⁴⁾ , 132 ⁵⁾ , 136 ⁶⁾ – 380 – DC – 1 – 1, 3 – NF – IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. ¹⁾ 111 – MMA, SMAW (РД); ²⁾ 114 – FCAW-S (МПС); ³⁾ 131 – MIG (МАДП, ААДП); ⁴⁾ 135 – MAG (МП, АПГ); ⁵⁾ 132 – MIG, FCAW (МПИ, АПИ); ⁶⁾ 136 – MAG, FCAW-G (МПИ, АПИ) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.3, 1.5.32 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 K60 вкл. |
| | | | | МПС | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.3, 1.5.32 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 K60 вкл. |
| | | | | МПИ | 3, О | |
| | | | | МПС | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.3, 1.5.32 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 K60 вкл |
| | | | | АПГ | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.2 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 K60 вкл |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|---|---|---|-----|---|
| | | | | | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.3 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 K60 вкл |
| | | | | АПГ | К, 3, О Применяется с оборудованием п/п № 1.6.2 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 K60 вкл |
| | | | | АПС | К Применяется с оборудованием п/п № 1.6.2 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 K60 вкл |
| | | | | АПС | 3, О Применяется с оборудованием п/п № 1.6.2 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 K60 вкл |
| | | | | АПИ | 3, О Применяется с оборудованием п/п № 1.6.2 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 K60 вкл Применяется с оборудованием п/п № 1.6.3 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 K60 вкл |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--------|---|---|--|------------|---|
| | | | | АПГ | К, 3, О Применяется с оборудованием п/п № 1.6.3 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. |
| 1.2.11 | Pico 230 (Техническая спецификация) | EWM HIGHTEC WELDING GmbH ООО «Инвертор-плюс» (пр-д Автоматики, 8, г.Оренбург, Россия) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.2.12 | Pico 260 (Техническая спецификация) | EWM HIGHTEC WELDING GmbH ООО «Инвертор-плюс» (пр-д Автоматики, 8, г.Оренбург, Россия) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.2.13 | Pico 300 (Техническая спецификация) | EWM HIGHTEC WELDING GmbH ООО «Инвертор-плюс» (пр-д Автоматики, 8, г.Оренбург, Россия) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.2.14 | Магма-315 (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПИ МПС | 3, О Применяется с оборудованием п/п № 1.5.5 Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.2.15 | ВД-306Ф (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-015-04-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-015-2015) | РД | К, 3, О Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.2.16 | Форсаж-250М (Техническая спецификация) | АО «ГРПЗ» (Россия, г. Рязань, ул. Семинарская, 32) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|--|---|--|-------------------|---------|---|
| 1.2.17 | Форсаж-315М (ТУ ВИАМ.683151.008Т У | АО «ГРПЗ» (Россия, г. Рязань, ул. Семинарская, 32) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, З, О | |
| 1.2.18 | Форсаж-502 (Техническая спецификация) | АО «ГРПЗ» (Россия, г. Рязань, ул. Семинарская, 32) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-167-052-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2016) | РД | К, З, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.6 |
| | | | | МПС | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.6 |
| 1.2.19 | Invertec V350-PRO (ТУ 3441-042- 88301710-2010) | The Lincoln Electric Company, ООО Торговый дом «Межгосметиз» (Москва, ул. Тимура Фрунзе, 11, корп.2) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, З, О | |
| | | | | МПС МПИ | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.7; 1.5.8; 1.5.9 |
| | | | | АПИ | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.6 |
| | | | | ААДП МАДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.14 |
| | | | | ААДП АПГ | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.14; 1.6.15; 1.6.16 |
| 1.2.20 | Invertec V450-PRO (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ООО Торговый дом «Межгосметиз» (Москва, ул. Тимура Фрунзе, 11, корп.2) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, З, О | |
| | | | | МПС МПИ | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.7; 1.5.8; 1.5.9 |
| | | | | АПГ АПИ АПС | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.6; 1.6.15; 1.6.16 |
| 1.2.21 | Argoweld DMP-350 (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис» (Москва, ул. Скаковая, 9) | 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, З, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.10 |
| | | | | МПС МПИ | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.10 |
| | | | | АПГ АПИ АПС | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.6; 1.6.16 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--------|---|---|--|-----|---------|
| 1.2.22 | Master MLS 3500 (ТУ 3441-016-95518952-2011 Техническая спецификация) | Кемпри ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |
| | | | | РАД | |
| 1.2.23 | Master MLS 2500 (ТУ 3441-016-95518952-2011, Техническая спецификация) | Кемпри ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |
| 1.2.24 | Minarc 220 (VRD) (Техническая спецификация) | Кемпри ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |
| 1.2.25 | Minarc EVO 150 (VRD) (Техническая спецификация) | Кемпри ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РАД | К, 3, О |
| 1.2.26 | Minarc Tig EVO 200 MLP (ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012; ГОСТ ИЕС 60974-3-2014, Техническая спецификация) | Кемпри ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |
| | | | | РАД | |
| 1.2.27 | Minarc Tig 180 (MLP) (Техническая спецификация) | Кемпри ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РАД | К, 3, О |
| 1.2.28 | Minarc Tig 250 (MLP) (ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012; ГОСТ ИЕС 60974-3-2014, Техническая спецификация) | Кемпри ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |
| | | | | РАД | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|--|---|---|------------|---------|---|
| 1.2.29 | Master Tig MLS 3003 AC/DC (Техническая спецификация) | Kemppi OY, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| | | | | РАД | | |
| 1.2.30 | Master Tig MLS 2300 AC/DC (ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012; ГОСТ ИЕС 60974-3- 2014, Техническая спецификация) | Kemppi OY, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РАД | К, 3, О | |
| 1.2.31 | FastMig X 450 (ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012 Техническая спецификация) | Kemppi OY, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-281-122-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-281 -2015) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.11 |
| | | | | МПИ МПС | 3, О | |
| 1.2.32 | ХМТ 350 (ХМТ 350 СС/СV) (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| | | | Сертификат соответствия № ОГН7. US.1101.B00232 Срок действия от 07.04.2022 по 06.04.2025 Идентификатор WCS – 111 ¹⁾ – 380 – DC – 1 – 1 – NF – IP23 соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. Источник сварочного тока не оснащен блоком ограничения холостого хода. ¹⁾ 111 - Сварка ручная дуговая плавящимся электродом (сварка дуговая плавящимся электродом) – ММА, SMAW (РД). | | | |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | | | |
| 1.2.33 | ХМТ 350ЕТ (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПГ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.19 |
| | | | | МПС | 3, О | Сварка при проведении ремонтных работ на газопроводах класса прочности до К65 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--------|---|--|---|------------|--|
| 1.2.34 | ХМТ 456 СС/CV (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 |
| 1.2.35 | CST 280 VRD (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| 1.2.36 | PipePro 400XC | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-152-067-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-152-2012) | МПС МПИ | 3, 0 Применяется с оборудованием п/п № 1.5.18; 1.5.19 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. |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПС | К Применяется с оборудованием п/п № 1.5.18 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 К60 вкл. |
| 1.2.37 | Maxstar 350 (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, 0 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|--|---|--|------------|---------|--|
| 1.2.38 | Maxstar 210DX (Maxstar 200DX) (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| 1.2.39 | X350 VRD RU (ТУ 3441-002-69547048-2011) | ООО «Шторм-Лорх» (г. Екатеринбург, ул. Василия Еремина, д.6) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-029-008-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-029-2012) | РД | К, 3, О | |
| 1.2.40 | Вулкан 315 (Техническая спецификация) | ООО «Велдер» (г. Оренбург, ул. Монтажная д.9) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-062-025-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-062-2012) | РД | К, 3, О | |
| 1.2.41 | Invertec 300TPX (ТУ 3441-001-75666857-2013) | The Lincoln Electric Company, ООО Торговый дом «Межгосметиз» (Москва, ул. Тимура Фрунзе, 11, корп.2) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-007-002-2014 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-007-2014) | РД РАД | К, 3, О | |
| 1.2.42 | Invertec STT II (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис» (Москва, ул. Скаковая, 9) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.8; 1.5.9; 1.5.10; 1.5.31 |
| | | | | АПГ | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.6; 1.6.32 |
| 1.2.43 | FastMig KMS 400 (Техническая спецификация) | Kemppi OY, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009) Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-200-034-2010 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2010) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.12; 1.5.13; 1.5.14; 1.5.15 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 1.2.44 | FastMig KMS 500 (Техническая спецификация) | Kemppi OY, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.12; 1.5.13; 1.5.14; 1.5.15 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|--|---|--|-------------|------------|--|
| 1.2.45 | FastMig Pulse 350 (Техническая спецификация) | Кемпри ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.13; 1.5.14; 1.5.15 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 1.2.46 | FastMig Pulse 450 (Техническая спецификация) | Кемпри ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.13; 1.5.14; 1.5.15 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 1.2.47 | FastMig KM 400 (Техническая спецификация) | Кемпри ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.16; 1.5.17 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 1.2.48 | FastMig KM 500 (Техническая спецификация) | Кемпри ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.16; 1.5.17 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 1.2.49 | MinarcMig Adaptive 180 (Техническая спецификация) | Кемпри ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | |
| 1.2.50 | MinarcMig Adaptive 170 (Техническая спецификация) | Кемпри ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | |
| 1.2.51 | MinarcMig EVO 200 (Техническая спецификация) | Кемпри ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | |
| 1.2.52 | TPS 3200 Pipe (Техническая спецификация) | Fronius (Австрия) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, П, З, О | |
| | | | | АПГ ААДП | К, З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.17; 1.6.18; 1.6.31; 1.6.34; 1.6.35 |
| | | | | МАДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.34 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|---|--|--|-------------|------------|---|
| 1.2.53 | TPS 5000 Pipe (Техническая спецификация) | Fronius (Австрия) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, П, З, О | |
| | | | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-003-016-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-003-2012) | АПГ ААДП | К, З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.18 |
| 1.2.54 | TPS 5000 460V (Техническая спецификация) | Fronius (Австрия) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, П, З, О | |
| | | | | ААДП | Г, З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.18 |
| 1.2.55 | Power Wave S350 CE (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ООО «Вермаат Сервис» (г.Санкт-Петербург, пер. 3-й Верхний, д.1, кор.3) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-173-047-2013 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-173-2013), Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-227-2016 | ААДП АПИ | К, З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.23; 1.6.18; 1.6.29 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 K65 вкл. |
| 1.2.56 | Power Wave S350 CE с модулем Power Wave STT module (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ООО «Вермаат Сервис» (г.Санкт-Петербург, пер. 3-й Верхний, д.1, кор.3) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-172-046-2013 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-172-2013) | ААДП АПИ | К, З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.23; 1.6.18; 1.6.28; 1.6.29; 1.5.31 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. |
| 1.2.57 | P6-007 (Техническая спецификация) | Polysoude S.A.S. (Франция), Полисуд (г.Москва, ул. Большая Тульская, 10, строение 10) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-048-011-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-048-2014) | ААД | К, З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.24; 1.6.12 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. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|---|--|---|-----------|---------|---|
| 1.2.58 | SASL-300TOAF (Техническая спецификация) | AXXAIR (ООО «Интертехприбор») (г. Москва, ул. Большая Семеновская, д. 42/2-4, стр.5) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-052-040-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-052-2015) | ААД | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.29; 1.6.13 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. |
| 1.2.59 | DPS-500 (ТУ 3441-001-38239198-2015) | Xiongnu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») (г. Москва, ул. Верейская, д. 17) | 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 № 1.5.26 |
| | | | | ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.35 |
| 1.2.60 | MPS-500 (ТУ 3441-002-38239198-2015) | Xiongnu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») (г. Москва, ул. Верейская, д. 17) | 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 № 1.6.34 |
| | | | | МПС | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.28 |
| | | | | ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.34 |
| 1.2.61 | PCW-300 (ТУ 3441-003-38239198-2015) | Xiongnu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») (г. Москва, ул. Верейская, д. 17) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-014-2016) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.27 |
| 1.2.62 | ДС 315АУ.33 «АРГО» (Техническая спецификация) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-138-036-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-138-2016) | МАД | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.4; 1.5.29 для сварки труб номинальным диаметром от DN 20 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл. |
| | | | | РД РАД | К, 3, О | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|--|---|--|------------|---------|--|
| 1.2.63 | ИТС-200 (ТУ 3441-074-11143754-2015) | АО «НПФ «ИТС», завод ОАО«Эсва» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-200-054-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2016) | РД РАД | К, 3, О | |
| 1.2.64 | ИТС-275 (ТУ 3441-074-11143754-2015) | АО «НПФ «ИТС», завод ОАО«Эсва» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б)» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-200-054-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2016) | РД РАД | К, 3, О | |
| 1.2.65 | ИТС-315 (ТУ 3441-074-11143754-2015) | АО «НПФ «ИТС», завод ОАО«Эсва» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-200-054-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2016) | РД РАД | К, 3, О | |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.4 |
| | | | | АПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6.5 |
| 1.2.66 | Форсаж-315АД (Техническая спецификация) | АО «ГРПЗ» (Россия, г. Рязань, ул. Семинарская, 32) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-117-027-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2016) | РД РАД | К, 3, О | |
| 1.2.67 | Кедр АДС 205 DC (Техническая спецификация) | ООО «ЛИГА СВАРКИ» (г. Москва, ул. Салтыковская, д. 26, стр. 2) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-130-023-2018 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-130-2018) | РД РАД | К, 3, О | |
| 1.2.68 | EVOTIG 350P DC (Техническая спецификация) | ООО «ЗТИ» (Санкт-Петербург, Курчатова 9 Е, пом. 50) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-098-015-2018 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-098-2018) | РД РАД | К, 3, О | |
| 1.2.69 | СТИЛАРК EVOTIG 350P DC (Техническая спецификация) | ООО «ЗТИ» (г. Санкт-Петербург, Курчатова 9 Е, пом. 50), ООО «Ниппон Сервис» (г. Санкт-Петербург, ул. Зайцева, д. 41, лит. А) | Сертификат соответствия №ОГН7.RU.1701.В00155 СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ | РД РАД | К,3,О | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--------|--|---|--|------------|---------|
| 1.2.70 | FLEXTEC® 350X (ТУ 27.90.31 168-75666857-2019) | The Lincoln Electric Company, АО «Межгосметиз-Мценск» (Орловская область, г. Мценск, ул. Советская, д. 98 А) | № ОГН7.US.1701.B00180 срок действия от 07.06.2021 по 06.06.2024 | РД | К, 3, О |
| | | | | МПИ МПС | |
| 1.2.71 | ДС 315.33М (ТУ 27.90.31-249-13092653-2019) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | № ОГН7.RU.1701.B00169 срок действия от 28.05.2021 по 27.05.2024 | РД | К, 3, О |
| 1.2.72 | ДС 200А.33 (Техническая спецификация) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О |
| 1.2.73 | TERRA MP 350 RC (ТУ 3441-1168-84185306-2020) | Voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l (Италия) (Официальный представитель: ООО «Фестальпине Бёдер Велдинг Раша» г. Москва, ул. Правды, д. 8, корп. 13, пом. XVIII) | Сертификат соответствия № ОГН7.ИТ.1101.B00205 Срок действия от 30.11.2021 по 29.11.2024 Идентификатор WCS – 111*, 141**, 142*** – 380 – DC – 1 – 1 – NF – IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. *111 - Сварка ручная дуговая плавящимся электродом (сварка дуговая плавящимся электродом) – РД (ММА, SMAW); **141 - сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем) – РАД (TIG); ***142- сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе без присадочного материала – РАД (TIG) | РД РАД | К, 3, О |
| 1.2.74 | TERRA MP 270 TLH (ТУ 3441-1169-84185306-2020) | Voestalpine Böhler Welding Selco S.r.l (Италия) (Официальный представитель: ООО «Фестальпине Бёдер Велдинг Раша» г. Москва, ул. Правды, д. 8, корп. 13, пом. XVIII) | Сертификат соответствия № ОГН7.ИТ.1101.B00206 Срок действия от 30.11.2021 по 29.11.2024 Идентификатор WCS – 111*, 141**, 142*** – 380 – DC – 1 – 1, 2, 6 – NF – IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. *111 - Сварка ручная дуговая плавящимся электродом (сварка дуговая плавящимся электродом) – РД (ММА, SMAW); **141 - сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем) – РАД (TIG); ***142 - сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе без присадочного материала – РАД (TIG) | РД РАД | К, 3, О |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|--|--|--|------------|---------|--|
| 1.2.75 | Invertec 220TPX (ТУ 27.90.31.110-174-27286438-2020) | The Lincoln Electric Bester Sp.z o.o. (Польша) (Официальный представитель:АО «Межгосметиз-Мценск» Орловская область, г. Мценск, ул. Советская, д. 98 А) | Сертификат соответствия № ОГН7.PL.1101.B00207 Срок действия от 30.11.2021 по 29.11.2024 Идентификатор WCS – 111*, 141**, 142*** – 220**** – DC – 1 – 1, 2, 6 – NF – IP23 соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. *111 - Сварка ручная дуговая плавящимся электродом (сварка дуговая плавящимся электродом) – РД (ММА, SMAW); **141 - сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем) – РАД (TIG); ***142 - сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе без присадочного материала – РАД (TIG) | РД РАД | К, З, О | |
| 1.2.76 | Invertec 300TPX (ТУ 27.90.31.110-173-27286438-2020) | The Lincoln Electric Bester Sp.z o.o. (Польша) (Официальный представитель:АО «Межгосметиз-Мценск» Орловская область, г. Мценск, ул. Советская, д. 98 А) | Сертификат соответствия № ОГН7.PL.1101.B00208 Срок действия от 30.11.2021 по 29.11.2024 Идентификатор WCS – 111*, 141**, 142*** – 380 – DC – 1 – 1, 2, 6 – NF – IP23 соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. *111 - Сварка ручная дуговая плавящимся электродом (сварка дуговая плавящимся электродом) – РД (ММА, SMAW); **141 - сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе с присадочным сплошным материалом (проволокой или стержнем) – РАД (TIG); ***142 - сварка дуговая вольфрамовым электродом в инертном газе без присадочного материала – РАД (TIG) | РД РАД | К, З, О | |
| 1.2.77 | X5 Power Source 400 (ТУ 27.90.31-001-95518952-2020) | Кемпри Оу (Официальный представитель ООО «КЕМПИИ» г. Москва, вн. тер. г. муниципальный округ Марьяна Роцца, ул. Полковная, д.3, стр.2, этаж 1, пом. I, ком.16) | Сертификат соответствия № ОГН7. FL.1101.B00216 Срок действия от 29.12.2021 по 28.12.2024 Идентификатор WCS – 114 ¹⁾ , 135 ²⁾ , 136 ³⁾ – 380 – DC – 1 – 1, 3 ²⁾ – NF – IP23 соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. ¹⁾ 114 – FCAW-S (МПС); ²⁾ 135 - MAG (МПИ) - применяется с установленным программным обеспечением WiseRoot+ производства Кемпри Оу; ³⁾ 136 – MAG, FCAW-G (МПИ) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.34 |
| | | | | МПС МПИ | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.34 |
| 1.2.78 | Minarc Evo 180 (ТУ 27.90.31-003-95518952-2020) | Кемпри Оу (Официальный представитель ООО «КЕМПИИ» г. Москва, вн. тер. г. муниципальный округ Марьяна Роцца, ул. Полковная, д.3, стр.2, этаж 1, пом. I, ком.16) | Сертификат соответствия № ОГН7. FL.1101.B00218 Срок действия от 29.12.2021 по 28.12.2024 Идентификатор WCS – 111 ¹⁾ – 220 – DC – 1 – 1 – N – IP23 соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. *111 – ММА, SMAW; Номинальный сварочный ток при ПН(Х)=60%, продолжительности цикла 10 мин. и температуре окружающей среды 40°С – 140 А. Диапазон регулирования сварочного тока от 10 А до 170 А. Источник сварочного тока не оснащён блоком ограничения холостого хода | РД | К, З, О | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|--|--|---|-----------|------------|--|
| 1.2.79 | MinarcTig Evo 200MLP (ТУ 27.90.31-004-95518952-2020) | Кемppi Oy (Официальный представитель ООО «КЕМППИ» г. Москва, вн. тер. г. муниципальный округ Марьино Роща, ул. Полковная, д.3, стр.2, этаж 1, пом. I, ком.16) | Сертификат соответствия № ОГН7. FL.1101.B00219 Срок действия от 29.12.2021 по 28.12.2024 Идентификатор WCS – 111 ¹⁾ , 141 ²⁾ , 142 ³⁾ – 220 – DC – 1 – 1, 2, 6 – N – IP23 соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. ¹⁾ 111 – MMA, SMAW (РД); ²⁾ 141 – TIG (РАД); ³⁾ 142 – TIG (РАД); Номинальный сварочный ток при ПН(X)=60%, продолжительности цикла 10мин, температуре окружающей среды 40°С – 130 А. Диапазон регулирования сварочного тока для способа сварки 111 от 10 А до 170 А. Блок ограничения холостого хода обеспечивает напряжения холостого хода не более 30 В. | РД РАД | К, З, О | |
| 1.2.80 | MasterTig 325DC (ТУ 27.90.31-005-95518952-2020) | Кемppi Oy (Официальный представитель ООО «КЕМППИ» г. Москва, вн. тер. г. муниципальный округ Марьино Роща, ул. Полковная, д.3, стр.2, этаж 1, пом. I, ком.16) | Сертификат соответствия № ОГН7. FL.1101.B00220 Срок действия от 29.12.2021 по 28.12.2024 Идентификатор WCS – 111 ¹⁾ , 141 ²⁾ , 142 ³⁾ – 380 – DC – 1 – 1, 2, 6 – N – IP23 соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. ¹⁾ 111 – MMA, SMAW (РД); ²⁾ 141 – TIG (РАД); ³⁾ 142 – TIG (РАД); Блок ограничения холостого хода обеспечивает напряжения холостого хода не более 23 В. | РД РАД | К, З, О | |
| 1.2.81 | Master315 G (ТУ 27.90.31-006-95518952-2020) | Кемppi Oy (Официальный представитель ООО «КЕМППИ» г. Москва, вн. тер. г. муниципальный округ Марьино Роща, ул. Полковная, д.3, стр.2, этаж 1, пом. I, ком.16) | Сертификат соответствия № ОГН7. FL.1101.B00221 Срок действия от 29.12.2021 по 28.12.2024 Идентификатор WCS – 111 ¹⁾ – 380 – DC – 1 – 1 – N – IP23 соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. ¹⁾ 111 – MMA, SMAW (РД). Блок ограничения холостого хода обеспечивает напряжения холостого хода не более 23 В. | РД РАД | К, З, О | |
| 1.2.82 | Power Wave S500 CE (ТУ 3441-001-64316901-2011) | The Lincoln Electric Company (США) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-090-2022 | ААДП | К, З, О | |
| 1.2.83 | MC-501MX (ТУ 27.90.31-002-36735817-2020) | ООО «Эллой» (Российская Федерация, 603068, г. Нижний Новгород, ул. Новые Пески, д. 1А) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-115-2023 | РД | К, П, З, О | |
| | | | | МПС | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.34 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--|--|--|---|-----|------------|--|
| 1.2.84 | СТИЛАРК EVOMIG 500TP (ТУ 27.90.3-013-54330231-2022) | ООО «Завод Технологических Источников» (Российская Федерация, 194223, г. Санкт- Петербург, ул. Курчатова, д. 9, литера Е, помещ. 50) (ООО «Ниппон Сервис», Российская Федерация, 198188, г. Санкт- Петербург, ул. Зайцева, д. 41, литера А, помещ. 15-Н:12, этаж 3) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-115-2023 | РД | К, П, З, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.35 |
| | | | | МПС | З, О | |
| МПИ | З, О | | | | | |
| 1.2.85 | СТИЛАРК FOX TIG 200DC PULSE (ТУ 27.90.3-015-54330231-2022) | Shanghai Hugong Electric (Group) Co., Ltd (КНР) (ООО «Ниппон Сервис», Российская Федерация, 198188, г. Санкт- Петербург, ул. Зайцева, д. 41, литера А, помещ. 15-Н:12, этаж 3) | Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-127-2023 | РД | К, П, З, О | |
| | | | | РАД | | |
| 1.3. Сварочные конверторы и осцилляторы | | | | | | |
| 1.3.1 | КСУ-320 УЗ.1 (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», завод ОАО «Эсва» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-114-038-2014 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-114-2014) | РД | К, З, О | Применяется с выпрямителями имеющие напряжение холостого хода 45-90 В |
| | | | | МП | К | |
| | | | | МПИ | К | |
| | | | | МПС | З, О | |
| 1.3.2 | ЧПР-315 (УРАЛ) (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, З, О | Применяется с выпрямителями имеющие напряжение холостого хода 45-90 В |
| 1.3.3 | ОСЦИЛЛЯТОР HF-251D (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-049-38-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-049-2015) | РАД | К, З, О | Применяется со сварочными выпрямителями и агрегатами компания «Miller Electric Mfg.Co», работающими в режиме ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------------------------------|---|---|---|-----|--------------------------------|--|
| 1.4. Сварочные агрегаты | | | | | | |
| 1.4.1 | АДДУ-4001У1 (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015) | РД | К, 3, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.2 |
| | | | | МПИ | К, 3, О | |
| | | | | МПС | 3, О | |
| 1.4.2 | АДДУ-2х2501У1 (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015) | РД | К, 3, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.5.2 |
| | | | | МПИ | К, 3, О | |
| | | | | МПС | 3, О | |
| 1.4.3 | АДПР-2х2501ВУ1 (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| | | | | - | Резка труб толщиной до 20,0 мм | |
| 1.4.4 | АДД-4004МУ1 (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| 1.4.5 | АДД-4004МВУ1 (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| 1.4.6 | АДД-2х2501ВУ1 (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| 1.4.7 | АДД-4х2501ВУ1 (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| 1.4.8 | УРАЛ-260 (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| 1.4.9 | АДД-4005 УРАЛ У1 (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|---|---|--|------------|--------------------------------|--|
| 1.4.10 | АДД-4004ИУ1 (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| 1.4.11 | АДД-4004ПРУ1 (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| 1.4.12 | АДД-4004ПИУ1 (Техническая спецификация) | ООО «ЗСО «Искра» (Завод закрыт) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.4.13 | АДД-4004ИУ1 (Техническая спецификация) | ООО «ЗСО «Искра» (Завод закрыт)» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 1.4.14 | АДД-4004ПРУ1 (Техническая спецификация) | ООО «ЗСО «Искра» (Завод закрыт)» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.4.15 | АДД-5001ИУ1 (Техническая спецификация) | ООО «ЗСО «Искра» (Завод закрыт)» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.4.16 | АДД-2х2502ИУ1 (Техническая спецификация) | ООО «ЗСО «Искра» (Завод закрыт)» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.4.17 | АДПР-2×2502ВИ У1 (Техническая спецификация) | ООО «ЗСО «Искра» (Завод закрыт)» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| | | | | - | Резка труб толщиной до 20,0 мм | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|--|---|--|------------|---------|--|
| 1.4.18 | АДДУ-4004 ИУ1(Техническая спецификация) | ООО «ЗСО «Искра» (Завод закрыт)» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.4.19 | АДДС-5002 ИУ1 Искра-Миллер- Super Arc (Техническая спецификация) | ООО «ЗСО «Искра» (Завод закрыт)» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.4.20 | DLW-400ESW (Техническая спецификация) | Denyo Co., Ltd. (Япония), «ООО «Токио Боэки» (Москва, улица Новолесная, д. 2) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| 1.4.21 | DCW-480ESW (Техническая спецификация) | Denyo Co., Ltd. (Япония), «ООО «Токио Боэки» (Москва, улица Новолесная, д. 2) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | Применение агрегатов без модулей (панелей) для механизированной сварки не допускается |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 1.4.22 | Bobcat 250 Diesel (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| 1.4.23 | Bobcat 250 (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| 1.4.24 | Bobcat 225 (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--------|---|---|--|------------|---------|
| 1.4.25 | Miller DU-OP (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |
| 1.4.26 | Big Blue 350X Pipe Pro (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |
| | | | | МПС МПИ | 3, О |
| 1.4.27 | Big Blue 450X Duo CST (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |
| 1.4.28 | Big Blue 700X Duo Pro (ТУ 3441-003-09161182-2012) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |
| | | | Сертификат соответствия ОГН7.US.1101.B00237 Срок действия от 26.04.2022 до 25.04.2025, схема 2d Идентификатор WCS - 111 ¹⁾ - D - DC - 2 - 1 - NF - IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018 ¹⁾ 111 – сварка ручная дуговая плавящимся электродом (сварка дуговая плавящимся электродом) - MMA, SMAW (РД). | | |
| 1.4.29 | VANTAGE 300 (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис» (Москва, ул. Скаковая, 9) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |
| | | | | МПС МПИ | 3, О |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--------|---|---|--|------------|---------|
| 1.4.30 | VANTAGE 500 (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис» (Москва, ул. Скаковая, 9) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |
| | | | | МПС МПИ | 3, О |
| 1.4.31 | CLASSIC 300 (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис» (Москва, ул. Скаковая, 9) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |
| | | | | МПС МПИ | 3, О |
| 1.4.32 | SAE-400 (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис» (Москва, ул. Скаковая, 9) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |
| | | | | МПС МПИ | 3, О |
| 1.4.33 | SAM-400 (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис» (Москва, ул. Скаковая, 9) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |
| | | | | МПС МПИ | 3, О |
| 1.4.34 | COMMANDER 300 (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис» (Москва, ул. Скаковая, 9) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |
| | | | | МПС МПИ | 3, О |
| 1.4.35 | COMMANDER 400 (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис» (Москва, ул. Скаковая, 9) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О |
| | | | | МПС МПИ | 3, О |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--|--|--|---|------------|---------|--|
| 1.4.36 | COMMANDER 500 (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис» (Москва, ул. Скаковая, 9) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 1.4.37 | DGW 500 DM (Техническая спецификация) | Yamabico Corporation (Япония) ООО «Рутектор» (г. Москва, 1-й Вешняковский пер., д.1, | 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. |
| 1.4.38 | Сварочный агрегат марки УРАЛ-200 У1 (УТСВ.683151.27 1ТУ) | АО «Уралтермосвар» (Россия, г. Екатеринбург, ул. Ферганская, д.16, оф. 108) | Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.B00253 Срок действия от 09.09.2022 до 08.09.2025, схема 2d Идентификатор WCS – 111* - В - DC - 1 - 1 – N** - IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018 * 111 – сварка ручная дуговая плавящимся электродом (сварка дуговая плавящимся электродом) – РД (ММА, SMAW); ** Температура эксплуатации от минус 15 °С до плюс 40 °С. | РД | К, 3, О | |
| 1.5. Механизмы подачи сварочной проволоки | | | | | | |
| 1.5.1 | ПДГО-512У3.1 УРАЛ (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.1; 1.1.2 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 1.5.2 | ПДГО-512У1 УРАЛ (ТУ № 3441-026-16516326-2005) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.1; 1.1.2; 1.2.1; 1.2.2; 1.4.1; 1.4.2 |
| | | | | МПИ | К, 3, О | |
| | | | | МПС | 3, О | |
| 1.5.3 | ПМ 4.33 (ТУ 3441-081-13092653-2006, Техническая спецификация) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-128-069-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-128-2015) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.8; 1.2.10 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 МПИ | 3, 0 Применяется с оборудованием п/п № 1.2.8; 1.2.9; 1.2.10 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 № 1.2.10 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. |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-072-050-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2015 | АПС | 3, 0 Применяется с оборудованием п/п № 1.2.8; 1.7.1 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. |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-053-007-2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-053-2018), | ААДП | 3, 0 Применяется с оборудованием п/п № 1.2.8; 1.7.2 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. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|---|---|--|------------|---|--|
| 1.5.4 | ПДГО-511 УЗ.1 (ТУ 3441-009-11143754-2003) | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.9; 1.1.11, 1.1.13, 1.1.14 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.9; 1.1.11, 1.1.13, 1.1.14, 1.2.65 |
| 1.5.5 | ФЕБ-09 (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПИ МПС | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.14 |
| | | | | | Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации | |
| 1.5.6 | ФОРСАЖ- МПЦ02 (Техническая спецификация) | АО «ГРПЗ» (Россия, г. Рязань, ул. Семинарская, 32) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-167-052-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2016) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.17 |
| | | | | МПС | 3,О | |
| | | | | МПИ | К,3,О | |
| 1.5.7 | LN-23P (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ООО Торговый дом «Межгосметиз» (Москва, ул. Тимура Фрунзе, 11, корп.2) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПС | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.1.18; 1.1.19; 1.1.21; 1.2.19; 1.2.20; 1.2.21 |
| 1.5.8 | LN-27 (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис» (Москва, ул. Скаковая, 9) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.21; 1.2.20, 1.2.42 |
| | | | | МПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.1.18; 1.1.19; 1.1.21; 1.2.19; 1.2.20; 1.2.21 |
| 1.5.9 | LF-37 (ТУ 3441-041- 88301710-2011) | The Lincoln Electric Company, ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис» (Москва, ул. Скаковая, 9) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.21; 1.2.20, 1.2.42 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.1.18; 1.1.19; 1.1.21; 1.2.19; 1.2.20; 1.2.21 |
| 1.5.10 | Argoweld WF-25 Pro Dual (Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company, ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис» (Москва, ул. Скаковая, 9) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-013-013-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-013-2012) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.21; 1.2.21; 1.2.42 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.1.18; 1.1.19; 1.1.21; 1.2.20; 1.2.21 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|--|---|--|------------|------|--|
| 1.5.11 | WFX 300 (ГОСТ ИЕС 60974-5-2014 Техническая спецификация) | Кемпрі ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-281-122-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-281-2015) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.31 |
| | | | | МПИ МПС | 3, О | |
| 1.5.12 | MSF-57 (Техническая спецификация) | Кемпрі ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.43; 1.2.44 |
| | | | | МПИ | 3, О | |
| 1.5.13 | Arc Feed 300P (Техническая спецификация) | Кемпрі ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009) | МПС | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.43; 1.2.44; 1.2.45; 1.2.46 |
| 1.5.14 | MXF-65 (Техническая спецификация) | Кемпрі ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-200-034-2010 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2010) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.43; 1.2.44; 1.2.45; 1.2.46 |
| | | | | МПИ | 3, О | |
| 1.5.15 | MXF-67 (Техническая спецификация) | Кемпрі ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-200-034-2010 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2010) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.43; 1.2.44; 1.2.45; 1.2.46 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 1.5.16 | MF-33 (Техническая спецификация) | Кемпрі ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.47; 1.2.48 |
| | | | | МПИ МПС | 3, О | |
| 1.5.17 | MF-29 (Техническая спецификация) | Кемпрі ОУ, ООО КЕМППИ (Москва, ул. Полковая, д.1 стр. 6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.47; 1.2.48 |
| | | | | МПИ | 3, О | |
| 1.5.18 | PipePro XC RMD Feeder (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.34 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПС | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.36 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 | |
|--------|---|---|--|-------------|---------|---|
| 1.5.19 | PipePro XC Feeder (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПС | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.36 |
| 1.5.20 | SuitCase X-TREME 8HD (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.34 |
| | | | | МПС | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.32; 1.2.33; 1.2.34 |
| | | | | МПИ | | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.34 |
| 1.5.21 | SuitCase X-TREME 12VS (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.34 |
| | | | | МПС | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.32; 1.2.33; 1.2.34 |
| | | | | МПИ | | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.34 |
| 1.5.22 | SuitCase 12RC (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПС | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.32; 1.2.33; 1.2.34 |
| | | | | МПИ | | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.34 |
| 1.5.23 | AutoDrive 4R220(Техническая спецификация) | The Lincoln Electric Company (ООО «Вермат Сервис») | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), 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) Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-227-2016 | ААДП АПИ | К, 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.55; 1.6.29 либо п/п № 1.2.56; 1.6.28 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 K65 вкл. |
| | | | | ААДП | | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.56; 1.6.29 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 | |
|--------|---|--|---|-----|---------|---|
| 1.5.24 | Polyfil 3-007 (Техническая спецификация) | Polysoude S.A.S. (Франция) (Официальный представитель г. Москва, ул. Большая Тульская, 10, стр. 10) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-048-011-2014 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-048-2014) | ААД | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.57; 1.6.12 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. |
| 1.5.25 | SADF-02 (Техническая спецификация) | AXXAIR (ООО «Интертехприбор») (г. Москва, ул. Большая Семеновская, д. 42/2-4, стр. 5) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-052-040-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-052-2015) | ААД | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.61; 1.6.13 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. |
| 1.5.26 | XG-93 (ТУ 3441-005-38239198-2015) | Xionggу Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») (г. Москва, Верейская улица, дом 17, пом. I) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-014-2016) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.59 |
| 1.5.27 | XG-95 (ТУ 3441-006-38239198-2015) | Xionggу Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») (г. Москва, Верейская улица, дом 17, пом. I) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-014-2016) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.61 |
| 1.5.28 | XG-90LN (ТУ 3441-004-38239198-2015) | Xionggу Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») (г. Москва, Верейская улица, дом 17, пом. I) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-014-2016) | МПС | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.60 |
| 1.5.29 | МП «АРГО» (ТУ 3441-227-13092653-2010) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-138-036-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-138-2016) | МАД | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.4; 1.2.62 для сварки труб номинальным диаметром от DN 20 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|--|---|---|------------|------|--|
| 1.5.30 | LN-25X (ТУ 27.90.31-168-75666857-2019) | The Lincoln Electric Company, АО «Межгосметиз-Мценск» (Орловская область, г. Мценск, ул. Советская, д. 98 А) | № ОГН7.US.1701.B00181 срок действия с 07.06.2021 по 06.06.2024 | МПИ МПС | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.70 |
| 1.5.31 | PF22 (ТУ 27.90.31-169-75666857-2019) | Lincoln Electric Bester sp. z o.o., АО «Межгосметиз-Мценск» (Орловская область, г. Мценск, ул. Советская, д. 98 А) | № ОГН7.PL.1701.B00182 срок действия с 07.06.2021 по 06.06.2024 | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.56; 1.2.42 |
| 1.5.32 | ПМ 4.33 ТРАССА (ТУ 3441-081-13092653-2006) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова 17А) | Сертификат соответствия № ОГН7. RU.1101.B00223 Срок действия от 29.12.2021 по 28.12.2024 Идентификатор WWM – 114 ¹⁾ , 131 ²⁾ , 135 ³⁾ , 132 ⁴⁾ , 136 ⁵⁾ – 1 – NF – IP53 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. | МП МАДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.8; 1.2.10 |
| | | | ¹⁾ 114 – FCAW-S (МПС); ²⁾ 131 – MIG (МАДП, ААДП); ³⁾ 135 – MAG (МП, АПГ); ⁴⁾ 132 – MIG, FCAW (МПИ, АПИ); ⁵⁾ 136 – MAG, FCAW-G (МПИ, АПИ) | МПС МПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.8; 1.2.10 |
| 1.5.33 | X5 Wire Feeder 300 Auto (ТУ 27.90.31-002-95518952-2020) | Кемпрі Оу (Официальный представитель ООО «КЕМППИ» г. Москва, вн. тер. г. муниципальный округ Марьино Роща, ул. Полковная, д.3, стр.2, этаж 1, пом. I, ком.16) | Сертификат соответствия № ОГН7.FL.1101.B00217 Срок действия от 29.12.2021 по 28.12.2024 Идентификатор WWM – 114 ¹⁾ , 135 ²⁾ , 136 ³⁾ – 1 – N – IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. ¹⁾ 114 – FCAW-S (МПС); ²⁾ 135 – MAG (МП); ³⁾ 136 – MAG, FCAW-G (МПИ) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.77 |
| 1.5.34 | МПЗ-31МХ (ТУ 27.90.31-002-36735817-2020) | ООО «Эллой» (Российская Федерация, 603068, г. Нижний Новгород, ул. Новые Пески, д. 1А) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-035-2023 | МПС | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.83 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 6 |
|--|---|---|--|--------------------------|----------------------|--|
| 1.5.35 | СТИЛАРК УШП-300М (ТУ 27.90.3-014-54330231-2022) | ООО «Завод Технологических Источников» (Российская Федерация, 194223, г. Санкт-Петербург, ул. Курчатова, д. 9, литера Е, помещ. 50) (ООО «Ниппон Сервис», Российская Федерация, 198188, г. Санкт-Петербург, ул. Зайцева, д. 41, литера А, помещ. 15-Н:12, этаж 3) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-115-2023 | МП МПС МПИ | К 3, О 3,О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.84 |
| 1.6. Автоматические сварочные головки | | | | | | |
| 1.6.1 | ПОЛИСВАР (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017, Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-070-2010) | АПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.6 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. |
| 1.6.2 | УАСТ-1 (ТУ 3441-141-13092653-2015) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-116-066-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-116-2015) Сертификат соответствия № ОГН7. RU.1101.В00224 Срок действия от 29.12.2021 по 28.12.2024 Идентификатор АWM – 114 ¹⁾ , 131 ²⁾ , 135 ³⁾ , 132 ⁴⁾ , 136 ⁵⁾ – 1 – NF – IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2д. 1) 114 – FCAW-S (МПС); 2) 131 – MIG (МАДП, ААДП); 3) 135 – MAG (МП, АПГ); 4) 132 – MIG, FCAW (МПИ, АПИ); 5) 136 – MAG, FCAW-G (МПИ, АПИ). Применяется совместно с комплектным источником сварочного тока ДС400.33УКП производства НПП «Технотрон», ООО по ТУ 3441-226-13092653-2007 или источником сварочного тока ДС400.33М производства НПП «Технотрон», ООО по ТУ 3441-236-13092653-2010 | АПГ АПИ АПС АПГ | К 3, О К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.8, 1.2.10 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. Применяется с оборудованием п/п № 1.2.8, 1.2.10 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 | |
|-------|---|--|--|-----|------|--|
| | | | <p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)</p> <p>Сертификат соответствия № ОГН7. RU.1101.B00224 Срок действия от 29.12.2021 по 28.12.2024 Идентификатор AWM – 114¹⁾, 131²⁾, 135³⁾, 132⁴⁾, 136⁵⁾ – 1 – NF – IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. 1) 114 – FSAW-S (МПС); 2) 131 – MIG (МАДП, ААДП); 3) 135 – MAG (МП, АПГ); 4) 132 – MIG, FSAW (МПИ, АПИ); 5) 136 – MAG, FSAW-G (МПИ, АПИ).</p> <p>Применяется совместно с комплектным источником сварочного тока ДС400.33УКП производства НПП «ТехноТрон», ООО по ТУ 3441-226-13092653-2007 или источником сварочного тока ДС400.33М производства НПП «ТехноТрон», ООО по ТУ 3441-236-13092653-2010</p> | АПС | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.8, 1.2.10 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., |
| 1.6.3 | УАСТ-1 «Альфа» (ТУ 3441-141-13092653-2015) | НПП «ТехноТрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | <p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-116-066-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-116-2015) Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-179-056-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-179-2016)</p> <p>Сертификат соответствия № ОГН7. RU.1101.B00225 Срок действия от 29.12.2021 по 28.12.2024 Идентификатор AWM – 131¹⁾, 135²⁾, 132³⁾, 136⁴⁾ – 1 – NF – IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. 1) 131 – MIG (МАДП, ААДП); 2) 135 – MAG (МП, АПГ); 3) 132 – MIG, FSAW (МПИ, АПИ); 4) 136 – MAG, FSAW-G (МПИ, АПИ).</p> <p>Применяется совместно с комплектным источником сварочного тока ДС400.33УКП производства НПП «ТехноТрон», ООО по ТУ 3441-226-13092653-2007</p> | АПГ | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.10 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 | |
| 1.6.4 | ПРОТЕУС (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | <p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017, Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-018-2008)</p> | АПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.11, 1.1.13, 1.1.14 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|--|---|--|-----|---------|---|
| 1.6.5 | ВОСХОД (ТУ 3441-028-11143754-2006, серийный выпуск) | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.11, 1.1.13, 1.1.14, 1.2.65 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 К65 вкл. |
| 1.6.6 | М300-С (Техническая спецификация) | ООО Аргус Пайплайн Сервис (АПС) (г. Москва, ул. Усачева, 33, стр. 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПГ | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.42 |
| | | | | АПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17 |
| 1.6.7 | ГДФ-1001У3 (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-097-034-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-097-2016) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.15 |
| 1.6.8 | ГДФ-1011У3 (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.15 |
| 1.6.9 | ГДФ-1251У3 (Техническая спецификация) | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Домостроительная, 2Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.15 |
| 1.6.10 | ТС 73УХЛЗ (Техническая спецификация) | ЭП ИИНТ НАН (Иностранное предприятие) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.15 для сварки внутреннего шва Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|--|--|---|-----|---------|--|
| 1.6.11 | <p>Автоматический дуговой комплекс ОКА в составе:</p> <ul style="list-style-type: none"> - источник питания ДС 200А.33А; - сварочная головка ОКА 18-45 ИД; - сварочная головка ОКА 40-80 ИД; - сварочная головка ОКА 70-140 ИД; - сварочная головка ОКА 120-220 ИД; - блок управления САУ 4.33 <p>ТУ 3441 232 13092653 2013 с изменением 9 от 09.08.2021</p> | <p>НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А)</p> | <p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017, Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-071-2010)</p> <p>Сертификат соответствия № ОГН7. RU.1101.B00226 Срок действия от 29.12.2021 по 28.12.2024 Идентификатор AWM – 141¹⁾ – 380 – DC – 1 – 1, 2, 6 – NF – IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018, схема 2d. 1) 141 – TIG (ААД); 2) Номанальное напряжение трехфазной питающей сети для автоматического дугового комплекса – 380 В, номинальное напряжение однофазной питающей сети для блока принудительного охлаждения сварочной головки; 3) температура эксплуатации комплекса от минус 20 ° до 40 °; 4) степень защиты IP32 для головок автоматического комплекса. Степень защиты остальных элементов комплекса – IP22.</p> | ААД | К, 3, О | <p>Применяется с оборудованием п/п № 1.2.4 для сварки труб диаметром от 20 до 219 мм вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 14,0 мм вкл. класса прочности до К54 вкл.</p> |
| 1.6.12 | <p>MUIV 19/80-007 P AVC/OSC (Техническая спецификация); MUIV 76/195-007 P AVC/OSC (Техническая спецификация)</p> | <p>Polysoude S.A.S. (Франция) (Официальный представитель г. Москва, ул. Большая Тульская, 10, стр. 10)</p> | <p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-048-011-2014 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-048-2014)</p> | ААД | К, 3, О | <p>Применяется с оборудованием п/п № 1.2.57; 1.5.24 для сварки труб диаметром от 20 до 195 мм вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм класса прочности до К54 вкл.</p> |
| 1.6.13 | <p>SATO-115NAOA (Техническая спецификация); SATO-170NAOA (Техническая спецификация); SATO-220NAOA (Техническая спецификация)</p> | <p>AXXAIR (ООО «Интертехприбор») (г. Москва, ул. Большая Семеновская, д. 42/2-4, стр. 5)</p> | <p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-052-040-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-052-2015)</p> | ААД | К, 3, О | <p>Применяется с оборудованием п/п № 1.2.61; 1.5.29 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.</p> |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|--|--|--|-------------|-------------------|---|
| 1.6.14 | IWM (ТУ 27.90.3-003-0565593-2016) | CRC-Evans B.V., (Нидерланды) (ООО «АСТ», Российская Федерация, г. Санкт-Петербург) (до 2016 года ООО «Аргус Пайплайн Сервис» (ООО «АПС»)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | ААДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.1.21; 1.2.19; 1.6.15; 1.6.16; 1.6.17; 1.6.18 |
| | | | Сертификат соответствия ОГН7.NL.1101.B00240 Срок действия от 26.04.2022 до 25.04.2025, схема 2d Идентификатор AWM - 131 ¹⁾ 135 ²⁾ - 380 - 6, 8 - NF - IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018 ¹⁾ 131 – MIG (МАДП, ААДП), ²⁾ 135 – MAG (МП, АПГ) (МАДП, ААДП, АПГ по классификации согласно нормативной документации ПАО «Газпром»)). Применяется совместно с комплектными источниками сварочного тока согласно ТУ 27.90.3-003-0565593-2016. | МАДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.2.19 |
| 1.6.15 | P-200 (Техническая спецификация) | ООО Аргус Пайплайн Сервис (АПС) (г. Москва, ул. Усачева, 33,стр. 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПГ ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.2.20; 1.6.14 |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПИ | К, ГП, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.2.20; 1.6.14 |
| 1.6.16 | P-260 (Техническая спецификация) | ООО Аргус Пайплайн Сервис (АПС) (г. Москва, ул. Усачева, 33,стр. 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПГ ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.2.20; 1.2.21; 1.6.14 |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПИ | К, ГП, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.2.20; 1.6.14 |
| 1.6.17 | P-600 (Техническая спецификация) | CRC Evans AW ООО Аргус Пайплайн Сервис (АПС) (г. Москва, ул. Усачева, 33,стр. 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПГ ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.52; 1.6.14 |
| 1.6.18 | P-700 (ТУ 27.90.3-005-0565593-2016) | CRC-Evans B.V., (Нидерланды) (ООО «АСТ», Российская Федерация, г. Санкт-Петербург) (до 2016 года ООО «Аргус Пайплайн Сервис» (ООО «АПС»)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ДТПХИГ ОАО «Газпром» № 31323949-003-016-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-003-2012) Сертификат соответствия ОГН7.NL.1101.B00241 Срок действия от 26.04.2022 до 25.04.2025, схема 2d Идентификатор AWM - 135 ¹⁾ – 220 - - 2- - NF - IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018 ¹⁾ 135 – MAG (АПГ) (ААДП, АПГ по классификации согласно нормативной документации ПАО «Газпром»)). Применяется совместно с комплектными источниками сварочного тока TransPulsSyn.3200 460V Pipe HE. | АПГ ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.52; 1.2.53; 1.2.54 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 | |
|--------|--|---|--|-------------|------------|--|
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-056-043-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-056-2015) Сертификат соответствия ОГН7.NL.1101.B00241 Срок действия от 26.04.2022 до 25.04.2025, схема 2d Идентификатор AWM - 135 ¹⁾ – 220 - - 2 - - NF - IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018 1) 135 – MAG (АПГ) (ААДП, АПГ по классификации согласно нормативной документации ПАО «Газпром») Применяется совместно с комплектными источниками сварочного тока TransPulsSyn.3200 460V Pipe HE. | ААДП | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.55; 1.2.56 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. |
| 1.6.19 | Saturnax 05 (ТУ 3441-001-18865841-2015) | Serimax SAS (Франция) (Официальный представитель: г. Москва, ул. Марксистская, дом 16, этаж 7, пом. 2) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.B00210 Срок действия от 30.11.2021 по 29.11.2024, схема 2d Идентификатор AWM (135*)** – 380 – 2 – N IP00/IP23*** в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018 * – сварка дуговая сплошной проволокой в активном газе – АПГ (MAG); ** – применяется совместно с комплектными источниками сварочного тока; *** – степень защиты сварочных головок – IP20, степень защиты остальных элементов – IP23 | АПГ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.32; 1.2.33, а также совместно с комплектными источниками сварочного тока |
| 1.6.20 | CWS.02EM (Техническая спецификация) | PWT (Pipe Welding Technology) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПГ | К, 3, О | Применяется с двухпостовыми сварочными дизель-генераторами APW 2×400 |
| 1.6.21 | BMC (Техническая спецификация) | Autoweld Systems (Иностранное предприятие) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | ААДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.1.21; 1.6.22; 1.6.23 |
| 1.6.22 | BFC (Техническая спецификация) | Autoweld Systems (Иностранное предприятие) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПГ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.6.21 |
| 1.6.23 | BFC-2 (Техническая спецификация) | RMS Systems (Иностранное предприятие) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ДТПХИГ ОАО «Газпром» № 31323949-131-053-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-131-2012) | АПГ ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.6.21 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 К60 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|---|---|---|------|----------------|---|
| 1.6.24 | A6 (A6S Arc Master) (ТУ 2407-001-55224353-2014) | ESAB AB (г. Москва, улица Воздвиженка, дом 10) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.26 |
| 1.6.25 | A2 (A2S Mini Master) (ТУ 2407-001-55224353-2014) | ESAB AB (г. Москва, улица Воздвиженка, дом 10) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | |
| 1.6.26 | Power Feed 10S (Техническая спецификация) | ООО Аргус Пайплайн Сервис (АПС) (г. Москва, ул. Усачева, 33,стр. 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.18; 1.1.19; 1.1.24 |
| 1.6.27 | Power Feed 10SF (Техническая спецификация) | ООО Аргус Пайплайн Сервис (АПС) (г. Москва, ул. Усачева, 33,стр. 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | |
| 1.6.28 | Veraweld Torch System S (Техническая спецификация) | Vermaat Technics b.v. (Нидерланды) (ООО «Вермаат Сервис», г. Санкт-Петербург, 3й Верхний переулк, д. 1, корп. 3) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-172-046-2013 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-172-2013) | ААДП | К, ГП | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.56; 1.5.23 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 К60 вкл. |
| | | | | АПИ | 3, О | |
| 1.6.29 | Veraweld Torch System D (Техническая спецификация) | Vermaat Technics b.v. (Нидерланды) (ООО «Вермаат Сервис», г. Санкт-Петербург, 3й Верхний переулк, д. 1, корп. 3) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017, Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-173-2013, Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-227-2016, Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-214-2016) | ААДП | К, ГП, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.55; 1.5.23 для сварки труб от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К65 вкл. |
| 1.6.30 | ВЦС (ТУ № 3441-003-37232290-2015) | ООО «НПО Машиностроение» (ООО СМТ «ЛУЧ») (Москва, проезд Одоевского, 3-7) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-244-107-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-244-2015) | ААДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.6.31 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. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|---|---|--|---------------|------|---|
| 1.6.31 | ГАС-2 (ТУ № 3441-005-37232290-2015) | ООО «НПО Машиностроение» (ООО СМТ «ЛУЧ») (Москва, проезд Одоевского, 3-7) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-244-107-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-244-2015) | АПГ ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.52; 1.6.30 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. |
| 1.6.32 | PROTEUS-FAP (Техническая спецификация) | Pipeline Service S.r.l. (Италия) (Официальный представитель г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), 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) | АПГ | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.2.42 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. |
| 1.6.33 | А-300Х (ТУ 3441-007-38239198-2015) | Xiongnu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») (г. Москва, Верейская улица, дом 17, пом. 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-015-2016) | АПГ | К | |
| | | | | АПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.60; 1.1.17 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 свыше К54 до К60 вкл. |
| 1.6.34 | А-800Х (ТУ 3441-009-38239198-2015) | Xiongnu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») (г. Москва, Верейская улица, дом 17, пом. 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-016-2016) | ААДП, МАДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.2.52; 1.2.60 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 свыше К54 до К60 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--------|--|---|---|----------------|---------|--|
| 1.6.35 | A-710X (ТУ 3441-008-38239198-2015) | Xiongnu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») (г. Москва, Верейская улица, дом 17, пом. 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-016-2016) | ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.59; 1.2.52; 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 свыше К54 до К60 вкл. |
| 1.6.36 | NA-5 (Техническая спецификация) | ООО Аргус Пайплайн Сервис (АПС) (г. Москва, ул. Усачева, 33, стр. 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.19 |
| 1.6.37 | АСМТ 1420 (Заводской №01) (КПБШ.683143.00 1ТУ) | ООО «ЭСО» (ООО «Электрик-Дуговое оборудование») (г. Санкт-Петербург, Литовская улица, 10) | Протокол ПАО «Газпром» №03/38-302 от 27.12.2018 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-239-2018) | ААДП (МАДП) | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.1.17; 1.2.8 для сварки внутреннего (корневого) слоя шва (изнутри трубы) труб номинальным диаметром от DN 1000 до DN 1400 без ограничения по толщине стенки |

1.7. Автоматические ремонтные сварочные комплексы

| | | | | | | |
|-------|---|---|---|------|------|--|
| 1.7.1 | РЛЕВ 10.000.000 (Техническая спецификация) | НИУ ФГБОУВО "МОСКОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМЕНИ Н.Э. БАУМАНА" | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-072-050-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2015) | АПС | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.8; 1.5.3 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. |
| 1.7.2 | РЛЕВ.683119.001 (Техническая спецификация) | НИУ ФГБОУВО "МОСКОВСКИЙ ГОСУДАРСТВЕННЫЙ ТЕХНИЧЕСКИЙ УНИВЕРСИТЕТ ИМЕНИ Н.Э. БАУМАНА" | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-053-007-2018 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-053-2018), | ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.2.8; 1.5.3 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. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--|--|--|--|-----|--|
| 1.8. Оборудование для приварки выводов электрохимической защиты | | | | | |
| 1.8.1 | Econect (Техническая спецификация) | Safetrack Vaavhammar AB (ООО «Газстройсервис» Москва, Дмитровское шоссе, 9а стр.5) | 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 K65 вкл. с применением патронов для пайки марки SAFE 10051 |
| 1.8.2 | ПКВ «Менделеевец» (ТУ 3441-032-24707490-2013, изменение 3 от 29.06.2021) | ЗАО «Производственная компания «Химсервис» имени А.А. Зорина» (Российская Федерация, 301651, Тульская область, г. Новомосковск, ул. Свободы, д. 9) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-016-004-2014 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-016-2014) Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.B00209 Срок действия с 30.11.2021 по 29.11.2024, схема 2d Идентификатор EPWM – 91 – DC – 1 – 4 – NF – IP20 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018 Для приварки выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 4 мм ² до 70 мм ² к трубопроводам номинальным диаметром от DN 80 до DN 1400 с толщиной стенки не менее 4,0 мм класса прочности до K65 включительно | ПАК | Высокотемпературная дуговая штифтовая пайка выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 4 до 70 мм ² к трубам номинальным диаметром от DN 80 до DN 1400 с толщиной стенки не менее 4,0 мм до 42,0 мм включительно класса прочности до K65 вкл. |
| 1.8.3 | «ЭХЗ-КТС» (ТУ 3441-005-27451073-2011 с изм. 2 от 01.10.2021) | ООО «ВЕЛД-ФОРС» (Российская Федерация, г. Санкт-Петербург) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-130-051-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-130-2012) Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.B00239 Срок действия с 30.11.2021 по 29.11.2024, схема 2d Идентификатор EPWM - 786 ¹⁾ - 220 - DC - 1 - 4 - NF - IP22 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018 ¹⁾ 786 - приварка конденсаторная шпилек с оплавлением кончика детали (МДС) согласно Р Газпром 2-4.3-1162-2018. | 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 K65 вкл. |
| 1.8.4 | «НГК-УКПВ ЭХЗ» (ТУ № 3441-038-43750384-2014) | ООО «НПО «Нефтегазкомплес-ЭХЗ» (Саратовская область, город Саратов, Лунная улица, дом 44 а литер а) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-088-057-2015 (Заклучение 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 мм класса прочности до K65 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--|---|--|---|---|---|
| 1.9. Оборудование для воздушно-плазменной резки | | | | | |
| 1.9.1 | УПР-2 с источником питания ДС 120П.33 (Техническая спецификация) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова 17А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | - | Резка труб с толщиной стенки до 35,0 мм |
| 1.9.2 | АДПР-2×2502ВИ У1 (Техническая спецификация) | ООО «ЗСО «Искра» (Завод закрыт) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | - | Резка труб с толщиной стенки до 20,0 мм Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.9.3 | ВДПР-306УЗ (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г. Первоуральск, ул. Емлина, 1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | - | Резка труб с толщиной стенки до 25,0 мм |
| 1.9.4 | АДПР-2х2501ВУ1 (Техническая спецификация) | ЗАО «Уралтермосвар» (Россия, г.Первоуральск, ул. Емлина,1А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | - | Резка труб с толщиной стенки до 20,0 мм |
| 1.9.5 | BRIMA CUT-120 в т.ч. в комплекте с машиной типа «ОРБИТА» (Техническая спецификация) | ООО «НПО МИДАСОТ» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | - | Резка труб с толщиной стенки до 35,0 мм |
| 1.9.6 | BRIMA LGK-160 в т.ч. в комплекте с машиной типа «ОРБИТА» (Техническая спецификация) | ООО «НПО МИДАСОТ» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | - | Резка труб с толщиной стенки до 30,0 мм |
| 1.9.7 | PRO-Cut 80 (Техническая спецификация) | ООО Аргус Пайплайн Сервис (АПС) (г. Москва, ул. Усачева, 33,стр. 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | - | Резка труб с толщиной стенки до 25,0 мм |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--------|---|--|--|---|---|
| 1.9.8 | Десарас 120 Е (Техническая спецификация) | ООО «НПО МИДАСОТ» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | - | Резка труб с толщиной стенки до 35,0 мм |
| 1.9.9 | Устройство для воздушно-плазменной резки УПР-2.3 (ТУ 3441-233-13092653-2012) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.B00230 Срок действия с 29.12.2021 по 28.12.2024, схема 2d Идентификатор РСМ – 833 – – 1 – 5,6 – NF – IP22 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018 Применяется совместно с источником питания для воздушно-плазменной резки и строжки ДС 120П.33 производства НПП «Технотрон», ООО по ТУ 3441-121-13092653-2006 | - | Применяется с оборудованием п/п № 1.9.11 Резка труб с толщиной стенки до 30,0 мм |
| 1.9.10 | Устройство для воздушно-плазменной резки УПР-2.4 (ТУ 3441-235-13092653-2012) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.B00230 Срок действия с 29.12.2021 по 28.12.2024, схема 2d Идентификатор РСМ – 833 – – 1 – 5,6 – NF – IP22 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018 Применяется совместно с источником питания для воздушно-плазменной резки и строжки ДС 120П.33 производства НПП «Технотрон», ООО по ТУ 3441-121-13092653-2006 | - | Применяется с оборудованием п/п № 1.9.11 Резка труб с толщиной стенки до 30,0 мм |
| 1.9.11 | Источник питания ДС 120П.33 (ТУ 3441-121-13092653-2006) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.B00227 Срок действия с 29.12.2021 по 28.12.2024, схема 2d Идентификатор РСМ – 833 – 380 – DC – 1 – 5,6 – NF – IP22 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018 | - | Применяется с оборудованием п/п № 3.10.3 Резка труб с толщиной стенки до 35,0 мм |

1.10. Оборудование для воздушно-плазменной строжки

| | | | | | |
|--------|--|--|---|---|---|
| 1.10.1 | ДС 120П.33 в комплекте с ручным плазмотроном (Техническая спецификация) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Протокол ОАО «Газпром» №31323949-063-026-2012 (Заклучение 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 |
| 1.10.2 | ДС 120П.33 в комплекте с автоматической установкой УПР 2.4 «Стриж» (Техническая спецификация) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Протокол ОАО «Газпром» №31323949-063-026-2012 (Заклучение 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 |
|--|--|---|--|---|---|
| 1.10.3 | Устройство для воздушно-плазменной строжки УПР-2.4С "Стриж" (ТУ 3441-241-13092653-2013) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.B00228 Срок действия с 29.12.2021 по 28.12.2024, схема 2d Идентификатор РСМ – 833 – – 1 – 5,6 – NF – IP22 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018 Применяется совместно с источником питания для воздушно-плазменной резки и строжки ДС 120П.33 производства НПП «Технотрон», ООО по ТУ 3441-121-13092653-2006 | - | Применяется с оборудованием п/п № 1.10.4 Выборка (строжка) кольцевых стыковых сварных соединений труб номинальным диаметром от DN 300 с толщиной стенки от 12,0 мм |
| 1.10.4 | Источник питания ДС 120П.33 (ТУ 3441-121-13092653-2006) | НПП «Технотрон», ООО (Российская Федерация, 428015, Чувашская Республика, г. Чебоксары, ул. Урукова17А) | Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.B00227 Срок действия с 29.12.2021 по 28.12.2024, схема 2d Идентификатор РСМ – 833 – 380 – DC – 1 – 5,6 – NF – IP22 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1162-2018 | - | Применяется с оборудованием п/п № 3.10.3 Резка труб с толщиной стенки до 35,0 мм |
| 1.11. Оборудование для газовой сварки и резки | | | | | |
| 1.11.1 | Резак ацетиленовый: Р2А (до 100 мм) Р2А (до 200 мм) (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.2 | Резак ацетиленовый: Р1-01А (до 100 мм) Р2-01А (до 200 мм) (Техническая спецификация) | ОАО «БАМЗ» (Россия, Барнаул, Алтайский край, Пр-т Строителей, д. 117) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.3 | Резак ацетиленовый «Салют», Резак ацетиленовый «Салют» удлин. (Техническая спецификация) | ООО «Сварочные материалы» (Россия, Москва, Поречная улица, 13-1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.11.4 | Резак ручной пропановый «Сфера» (до 200 мм) (ТУ 3645-003-89606563-2009) | ООО «НПО Сварнефтегаз» (Россия, г. Москва, Федеративный проспект, 29) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-148-063-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-148-2011) | - | Резка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|---|---|--|---|---|
| 1.11.5 | Резак пропановый РЗП (до 100мм) (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.6 | Резак ручной инжекторного типа РЗП (Техническая спецификация) | ООО «Сварочные материалы» (Россия, Москва, Поречная улица, 13-1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.11.7 | Резак пропановый РЗП-02 (до 200мм) (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.8 | Резак пропановый РЗП (до 300мм) (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.9 | Резак пропановый: Р1-01П (до 100мм) Р2-01П (до 200мм) (Техническая спецификация) | ОАО «БАМЗ» (Россия, Барнаул, Алтайский край, Пр-т Строителей, д. 117) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.10 | Ручной резак инжекторного типа Р1-01П (Техническая спецификация) | ООО «НПО МИДАСОТ Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.11 | 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. (Техническая спецификация) | ООО «НПО МИДАСОТ Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|---|---|--|---|---|
| 1.11.12 | Ручной резак инжекторного типа Маяк 2-01 (Техническая спецификация) | ООО «НПО МИДАСОТ Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.13 | МАЯК-1-2Р (до 100мм) МАЯК-1-01 (до 100мм); МАЯК-1-01 (до 200мм) (Техническая спецификация) | ООО «НПО МИДАСОТ Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.14 | Резак пропановый «ФАКЕЛ» (Техническая спецификация) | ООО «НПО МИДАСОТ Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.15 | Ручной резак с внутрисопловым смещением газов Факел РС-2П (Техническая спецификация) | ООО «НПО МИДАСОТ Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.16 | Резак пропановый «ФАКЕЛ» удлин. (Техническая спецификация) | ООО «НПО МИДАСОТ Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.17 | Ручной резак с внутрисопловым смещением газов Факел удл. (Техническая спецификация) | ООО «НПО МИДАСОТ Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.18 | Резак пропановый «Салют» (Техническая спецификация) | ООО «Сварочные материалы» (Россия, Москва, Поречная улица, 13-1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|--|---|--|---|---|
| 1.11.19 | Резак пропановый «Салют» удлин. (Техническая спецификация) | ООО «Сварочные материалы» (Россия, Москва, Поречная улица, 13-1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.11.20 | Резак комбинированный «Салют» (Техническая спецификация) | ООО «Сварочные материалы» (Россия, Москва, Поречная улица, 13-1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.11.21 | Резак комбинированный «Салют» удлин. (Техническая спецификация) | ООО «Сварочные материалы» (Россия, Москва, Поречная улица, 13-1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.11.22 | Резак пропановый: «ФАКЕЛ» (тип РС-2П); «ФАКЕЛ» (тип РС-2П удлинен.) (Техническая спецификация) | ООО «НПО МИДАСОТ Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.23 | Резак пропановый РПК (до 500мм) (Техническая спецификация) | ООО «НПО МИДАСОТ Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.24 | Резак пропановый РЗР (до 800мм) (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.25 | Резак машинный (ацетилен/пропан) РМ-2 (до 100мм) (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|--|--|--|---|--------|
| 1.11.26 | Резак машинный (ацетилен/пропан) РМ-3 (до 100мм) (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.27 | Резак воздушно-дуговой: РВДм-500; РВДм-315 (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.28 | Горелка ацетиленовая малой мощности Г2-05 (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| 1.11.29 | Горелка ацетиленовая малой мощности МАЛЮТКА (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| 1.11.30 | Горелка ацетиленовая малой мощности «ЗВЕЗДОЧКА» (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| 1.11.31 | Горелка ацетиленовая средней мощности Г3-05 (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| 1.11.32 | Горелка ацетиленовая средней мощности «ЗВЕЗДА» (Россия) (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|---------|--|---|--|---|--------|--|
| 1.11.33 | Горелка пропановая: ГЗУ-3; ГЗУ-4 (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| 1.11.34 | Горелка пропановая воздушная: ГВ-1-03 (круглая); ГВ-1-11 (рычажная); ГВ-1-10 пистолет (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| 1.11.35 | Горелка пропановая воздушная БУР-1003 (Техническая спецификация) | ООО «Сварочные материалы» (Россия, Москва, Поречная улица, 13-1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| 1.11.36 | Горелка пропановая воздушная ГВ-1-12 пистолет с паяльником (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| 1.11.37 | Клапан обратный типа ОКИ-1К-04, ОКИ-1П-04, ОКИ-1А-04, ОКИ-1К-01, ОКИ-1П-01, ОКИ-1А-01 (Техническая спецификация) | ООО «НПО МИДАСОТ» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| | | | | - | Резка | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|---|---|--|---|--------|
| 1.11.38 | Затвор предохранительный типа ПЗ-1К-02, ПЗ-1П-02, ПЗ-1А-02 (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.39 | Комплект пропановый КГС-1П-02 (резак + горелка) (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.40 | Комплект ацетиленовый КГС-1А-02 (резак + горелка) (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.41 | Комплект газорезчика «Север» (Техническая спецификация) | АО «ВНИИАвтогенмаш» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.42 | Комплект газорезчика «Север-2» (Техническая спецификация) | АО «ВНИИАвтогенмаш» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|---|--|--|---|--------|
| 1.11.43 | Вентиль баллонный кислородный: ВК-94-01; ВК-99-Б (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.44 | Вентиль баллонный ацетиленовый: ВБА-1; ВБА-97 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.45 | Вентиль баллонный метановый: ВМР-2; ВМП-2 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.46 | Вентиль баллонный водородный ВВ-88 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.47 | Вентиль баллонный пропановый ВБ-2 (Техническая спецификация) | ОАО «Новогрудский завод газовой аппаратуры», Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.48 | Вентиль баллонный мембранный ВБМ-1 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|---|---|--|---|--------|
| 1.11.49 | Клапан баллонный пропановый КБ-2; КБ-1 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.50 | Редуктор баллонный кислородный БКО-50-4 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.51 | Редуктор баллонный кислородный БКО-50-МГ (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.52 | Редуктор баллонный кислородный БКО-50 МИНИ (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| 1.11.53 | Редуктор баллонный пропановый БПО-5-4 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1), АО «ВНИИАвтогенмаш» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.54 | Редуктор баллонный пропановый БПО-5-МГ (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1), АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|---|---|--|---|--------|
| | | (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | | | |
| 1.11.55 | Редуктор баллонный пропановый БПО-5 МИНИ (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.56 | Редуктор баллонный ацетиленовый БАО-5-4 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1), АО «ВНИИАвтогенмаш» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.57 | Редуктор баллонный ацетиленовый БАО-5-МГ (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1), АО «ВНИИАвтогенмаш» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.58 | Редуктор баллонный ацетиленовый БАО-5 МИНИ | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|---|---|--|---|--------|
| 1.11.59 | Редуктор баллонный углекислотный БУО-5-МГ (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1), АО «ВНИИАвтогенмаш» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| 1.11.60 | Редуктор баллонный водородный БВО-80-2 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.61 | Редуктор баллонный метановый БМО-80-2 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.62 | Редуктор баллонный воздушный высокого давления РВ-90 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.63 | Редуктор баллонный воздушный РК-70 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.64 | Редуктор баллонный пропановый бытовой: РДСГ; РДСГ-2.1.2 Балтика | ОАО «Новогрудский завод газовой аппаратуры» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|--|--|--|---|--------|
| 1.11.65 | Редуктор сетевой кислородный СКО-10-2 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1), АО «ВНИИАвтогенмаш» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.66 | Редуктор сетевой пропановый СПО-6-2 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1), АО «ВНИИАвтогенмаш» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.67 | Редуктор сетевой ацетиленовый САО-10-2 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1), АО «ВНИИАвтогенмаш» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.68 | Редуктор сетевой метановый СМО-35-2 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.69 | Редуктор рамповый кислородный РКЗ-500-2 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1), АО «ВНИИАвтогенмаш» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|--|--|--|---|--------|
| 1.11.70 | Редуктор рамповый пропановый РПО-25-1 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) АО «ВНИИАвтогенмаш» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.71 | Редуктор рамповый ацетиленовый РАО-30-1 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) АО «ВНИИАвтогенмаш» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.72 | Регулятор расхода газа углекислотный: У-30П-2 с подогр.; У-30П-МГ (с подогр.); У-30-2 без подогр. (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) АО «ВНИИАвтогенмаш» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| 1.11.73 | Регулятор расхода газа углекислотный У-30-МГ без подогр. (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1), АО «ВНИИАвтогенмаш» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|---------|---|--|--|---|--------|--|
| 1.11.74 | Регулятор расхода газа аргоновый: АР-10-2, АР-40-2, АР-150-2 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| 1.11.75 | Регулятор расхода газа аргоновый АР-40-МГ (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| 1.11.76 | Регулятор расхода газа водородный В-50-2 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 1.11.77 | Регулятор расхода газа гелиевый Г-70-2 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| 1.11.78 | Регулятор расхода газа азотный А-30-2, А-90-2 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 1.11.79 | Манометр МДМ ф.50, ф.60 (кислород/пропан/ацетилен) (Техническая спецификация) | ООО «НПО МИДАСОТ» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| | | | | - | Резка | |
| 1.11.80 | Универсальный газовый смеситель УГС-1 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| | | | | - | Резка | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|---------|--|---|--|---|--------|--|
| 1.11.81 | Баллон кислородный 40 л (Техническая спецификация) | ОАО «Первоуральский (Новотрубный завод) (Россия, г. Первоуральск, Торговая ул., 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| | | | | - | Резка | |
| 1.11.82 | Баллон пропановый 50 л (вентиль) (Техническая спецификация) | АО "НПК"Уралвагонзавод" Имени Ф.Э. Дзержинского" (Россия, г. Нижний Тагил, Восточное шоссе, 28) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| | | | | - | Резка | |
| 1.11.83 | Баллон пропановый 27 л (вентиль/клапан) (Техническая спецификация) | АО "НПК"Уралвагонзавод" Имени Ф.Э. Дзержинского" (Россия, г. Нижний Тагил, Восточное шоссе, 28) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| | | | | - | Резка | |
| 1.11.84 | Баллон пропановый 12 л (вентиль/клапан) (Техническая спецификация) | АО "НПК"Уралвагонзавод" Имени Ф.Э. Дзержинского" (Россия, г. Нижний Тагил, Восточное шоссе, 28) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| | | | | - | Резка | |
| 1.11.85 | Баллон пропановый 5 л (вентиль/клапан) (Техническая спецификация) | АО "НПК"Уралвагонзавод" Имени Ф.Э. Дзержинского" (Россия, г. Нижний Тагил, Восточное шоссе, 28) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| | | | | - | Резка | |
| 1.11.86 | 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 (Техническая спецификация) | BRIMA (Россия, г. Москва, Рязанский проспект, 53) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| | | | | - | Резка | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|---------|--|---|---|---|--------|--|
| 1.11.87 | Рукав резиновый газосварочный ф. 6,3 спаренный кислород/горючий газ (синий/красный) (Техническая спецификация) | BRIMA (Россия, г. Москва, Рязанский проспект, 53) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| | | | | - | Резка | |
| 1.11.88 | Рукав резиновый газосварочный ф. 9,0 спаренный кислород/горючий газ синий/красный (Техническая спецификация) | BRIMA (Россия, г. Москва, Рязанский проспект, 53) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации |
| | | | | - | Резка | |
| 1.11.89 | Комплект для бензинокислородной резки КЖГ-1Б (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 1.11.90 | Бензорез БКР (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 1.11.91 | Комплект для керосино-кислородной резки КЖГ-2 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 1.11.92 | Резак для керосино-кислородной резки РК-03 (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|--|--|--|---|--------|
| 1.11.93 | Бачок для жидкого горючего с манометром БГ-03 (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.94 | Генератор ацетиленовый АСП-10 (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.95 | Генератор ацетиленовый БАКС-1 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.96 | Генератор ацетиленовый «Малыш» (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.97 | Машина переносная для термической резки листов (ацетилен/пропан) «ГУГАРК» (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 1.11.98 | Машина переносная для термической резки листов (ацетилен/пропан) «ОГОНЕК» (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------|---|---|---|---|-------|
| 1.11.99 | Машина переносная для термической резки листов (ацетилен/пропан) «ОРБИТА-Р» АЕ320-1420 мм (Техническая спецификация) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.100 | Машина переносная ОРБИТА-БМ | ООО «НПО МИДАСОТ» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.101 | Машины для резки труб диаметром 426÷1420 (Ж08А7920) с электроприводом (Ж54А8281), комплект для резки труб диаметром 89÷325 (Ж65-Р268) (ТУ95-99Ж08А7920ТУ) | ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор» (Россия, Свердловская область, г. Лесной, ул. Коммунистический проспект, д. 6А) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-219-052-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-219-2011) | - | Резка |
| 1.11.102 | Переносная машина термической резки труб «МТР-1» (Техническая спецификация) | ООО «НПО Сварнефтегаз» (Россия, г. Москва, Федеративный проспект, 29) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-146-061-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-146-2012) | - | Резка |
| 1.11.103 | Переносная машина термической резки труб с электроприводом «МТР-2» (Техническая спецификация) | ООО «НПО Сварнефтегаз» (Россия, г. Москва, Федеративный проспект, 29) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-146-061-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-146-2012) | - | Резка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------|---|---|--|---|-------|
| 1.11.104 | Комплект для резки работающий на жидком горючем КЖГ-2 (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.105 | Комплект для резки работающий на жидком горючем КЖГ-1Б (Техническая спецификация) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" (Россия, г. Барнаул, ул. Гоголя, 187, корп.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.106 | Машина переносная Комета (ТУ 3645-002-89606563-2009) | ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор» (Россия, Свердловская область, г. Лесной, ул. Коммунистический проспект, д. 6А) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.107 | Машина переносная Трек (Техническая спецификация) | ОАО «НПО «ГАКС-Армсервис» (Армения) (офис, г. Москва, Южнопортовая улица, 3с2) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.108 | Устройства вырезки отверстий типа «КРУГ» (ГАКС-Р-51, ГАКС-Р-52Э, ГАКС-Р-53Э, ГАКС-Р-54Э) (Техническая спецификация) | ООО «ГАКС-РЕМ-АРМ» (Россия, г. Пенза, ул. Антонова, 3) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 1.11.109 | Устройства вырезки отверстий «Овал» (ГАКС-Р-41) (Техническая спецификация) | ООО «ГАКС-РЕМ-АРМ» (Россия, г. Пенза, ул. Антонова, 3) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------|--|---|---|---|---|
| 1.11.110 | Седельные машины для резки труб «Saddle Machine» модели: MSA, 1SA, 2SA, 3SA, 4SA, 5SA, 6SA, 8SA (Техническая спецификация) | MATHEY DEARMAN» (США) ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Москва, Профсоюзная ул., 108) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-024-2011) | - | Резка |
| 1.11.111 | Цепные машины для резки труб «Chain Machine» модели: «Mini Chain Machine», «Maxi Chain Machine» (Техническая спецификация) | « MATHEY DEARMAN» (США) ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Москва, Профсоюзная ул., 108) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-024-2011) | - | Резка |
| 1.11.112 | Машины для резки труб с магнитной фиксацией «ХМ» модели: Mini-Mag, Mini-Mag ХМ, MagnaCut ХМ (Техническая спецификация) | MATHEY DEARMAN» (США) ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Москва, Профсоюзная ул., 108) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-024-2011) | - | Резка |
| 1.11.113 | Ленточная машина для резки труб «Monarch Band Machine» (Техническая спецификация) | MATHEY DEARMAN» (США) ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Москва, Профсоюзная ул., 108) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-024-2011) | - | Резка |
| 1.11.114 | Универсальный стенд для испытаний газорегулирующей аппаратуры и газоламенного оборудования «МАЯК-С» (Техническая спецификация) | ООО «НПО МИДАСОТ» (Россия, Московская обл., Дзержинское шоссе, 1, Котельники) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-4884 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» № 11/10-17 от 15.11.2017) | - | Испытания газорегулирующей аппаратуры и газоламенного оборудования (редукторы, резакы, горелкы, предохранительные устройства, резиновые рукава) |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|---|--|--|-----|---|
| 1.12. Оборудование для автоматической контактной стыковой сварки оплавлением | | | | | |
| 1.12.1 | Комплекс сварочного оборудования «КСМ-01 М2» (Техническая спецификация) | ЗАО «Псковэлектросвар» (Псковская область, г. Псков, улица Новаторов, 3) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | КСО | Автоматическая контактная стыковая сварка оплавлением труб категории прочности Х65 диаметром 1219 мм с толщиной стенки 27,0 мм при строительстве морских участков газопроводов с рабочим давлением среды до 11,8 МПа, на глубоководных, прибрежных и береговых участках |
| 1.12.2 | Машина подвесная К-813 типа МСО-1606 У1 | АО «КЗЭСО» (Украина) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-020-2022 «Технологическая инструкция по автоматической контактной сварке оплавлением кольцевых стыковых соединений труб малого диаметра при строительстве и ремонте магистральных и промышленных трубопроводов» и Изменение № 1 к инструкции | КСО | Автоматическая контактная сварка оплавлением кольцевых стыковых соединений труб 57х4,0 мм из стали 09Г2С (К48) |
| 1.12.3 | Сварочная полевая установка марки «СПУ-89М» | ООО НПО «Фундаментстройаркос» (Россия) (Тюменская область, г. Тюмень, улица Новаторов, 12) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-089-2021 «Технологическая инструкция по сварке вращающейся магнитоуправляемой дугой (СВД) неповоротных кольцевых стыковых соединений технологических трубопроводов сварочной полевой установкой марки «СПУ-89М»» | КСО | Автоматическая сварка вращающейся магнитоуправляемой дугой технологических трубопроводов вспомогательного назначения наружным диаметром от 33,7 до 89,0 мм включительно в диапазоне толщин от 3,5 до 6,0 мм включительно, класса прочности до К48 включительно |
| 1.13. Оборудование для автоматической лазерной сварки | | | | | |
| 1.13.1 | Установка «УЛСТ-1» (Техническая спецификация) | ООО «НПК «УТС Интеграция» (г. Москва, Летниковская улица, дом 9 строение 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-118-028-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-118-2017) | Л | Автоматическая лазерная сварка труб DN от 700 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 12,0 до 38,0 мм вкл. класса прочности свыше К54 до К60 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--------|---|---|--|---|---|
| 1.13.2 | Установка «УГЛС-п» (Техническая спецификация) | ООО «НПК «УТС Интеграция» (г. Москва, Летниковская улица, дом 9 строение 1) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-103-2022 Технологическая инструкция «Автоматическая гибридная лазерная сварка поворотных кольцевых стыковых соединений труб, труб с СДТ установкой «УГЛС-п» | Л | Сварка поворотных кольцевых стыковых соединений труб, труб с СДТ, а также узлов трубопроводов наружным диаметром от 57 до 325 мм включительно, с толщиной стенки от 5,0 до 11,0 мм включительно, из сталей аустенитного класса и из углеродистых низколегированных сталей, класса прочности до K54 включительно |

Примечание:

1. Синим цветом выделены изменения, внесенные в последнюю редакцию Перечня;

2. В настоящем Перечне применены следующие обозначения способов сварки (наплавки):

ААД – автоматическая аргодуговая 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;

Г – газовая сварка;

КСО – автоматическая контактная стыковая сварка оплавлением;

КТС – контактная точечная (конденсаторная) сварка;

Л – автоматическая лазерная сварка;

МП – механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе первого (корневого) слоя шва;

МАД – механизированная аргодуговая сварка неплавящимся электродом;

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;

ПАК – пайка;

РАД – ручная аргодуговая сварка неплавящимся электродом;

РД – ручная дуговая сварка покрытыми электродами;

Слой шва:

К – корневой слой;

ГП – первый заполняющий слой (горячий проход);

З – заполняющие слои;

О – облицовочный слой.

| № п/п | Наименование, марка, номер ТУ | Производитель (заявитель) | Основание для включения в Перечень (Протокол ПАО «Газпром», Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ», Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ) | Область применения | Примечание |
|---|--|---|---|---|--|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 2. Оборудование и материалы для подготовки, сборки и нагрева при выполнении сварочно-монтажных работ | | | | | |
| 2.1. Оборудование для нагрева и термообработки | | | | | |
| 2.1.1. Оборудование для индукционного нагрева и термообработки | | | | | |
| 2.1.2.1 | ППЧ-20-10, (Техническая спецификация) | ООО «НПП «Курай» (Россия, г. Уфа, ул. Пушкина, д.33/2 оф.506) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев | Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 2.1.2.2 | Pro Heat TM 35 (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев | - |
| 2.1.2.3 | PIH (Техническая спецификация) | Pipe Induction Heat (США, Pipeline Induction Heat Ltd • The Pipeline Centre, Farrington Road, Rossendale Road Industrial Estate, Burnley, Lancashire, BB11 5SW, United Kingdom) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев | - |
| 2.1.2.4 | Argoheat (Техническая спецификация) | ООО «Нефтекамский завод трубопроводного оборудования» (Россия, Республика Башкортостан, г. Нефтекамск, ул. Магистральная, 19) ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис» (Россия, г. Москва, ул. Усачева, дом 35 стр.1) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-008-004-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-008-2012) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------|---|---|--|---|--|
| 2.1.2.5 | Delta 50 (Техническая спецификация) | Parmaprogetti (Италия, S.r.l. Via Cardano, 30/A 43036 Fidenza (PARMA) Italy) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев | - |
| 2.1.2.6 | ProHeat Rolling Inductor с источником питания ProHeat 35 (Техническая спецификация) | Miller Electric Mfg. Co. (США) (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва)) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-058-013-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-058-2016) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев поворотных сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 400 до DN 1400 вкл с толщиной стенки до 32,0 мм вкл. | - |
| 2.1.2.7 | УИН 009, (Техническая спецификация) | ООО «МАГНИТ М» (Россия, Томская область, Томск, проспект Кирова, 58 стр. 43) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-142-025-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-142-2010), Протокол № 31323949-243-060-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-243-2011) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев, термическая обработка сварных соединений газопроводов номинальным диаметром до DN 1400 вкл. с толщиной стенки до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. | - |
| 2.1.2.8 | Интерм 63-2,4; Интерм 100-2,4; Интерм 160-2,4; Интерм 200-2,4; Интерм 250-2,4 (ТУ 28.21.13.126-005-82040348-2017) | ООО «НПП «Курай» (Россия, Уфа, ул. Карла Маркса, 37, кор.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев, термическая обработка сварных соединений | Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 2.1.2.9 | УТИ-250/2,4 (Техническая спецификация) | ООО «НПП «УНИТЕХ» (Россия, Уфа, ул. Новосибирская, 2) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев, термическая обработка сварных соединений | - |
| 2.1.2.10 | УИТ 50-2,4; УИТ 100-2,4; УИТ 200-2,4 ТУ 28.21.13-001-81788274-2018 (идентичны ТУ 3442-001-81788274-2008) | ООО «НПП «ЭЛТЕРМ-С» (Россия, г. Екатеринбург, ул. Студенческая, 51) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев, термическая обработка сварных соединений | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------|---|---|--|---|--|
| 2.1.2.11 | «ЭЛТЕРМ-С УИИТ-30-4,0» (ТУ 28.21.13-001-81788274-2018 с изм. 2 от 03.11.2021) | ООО «НПП «ЭЛТЕРМ-С» (Россия, г. Екатеринбург, ул. Студенческая, 51) | <p>Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-252-094-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-252-2014)</p> <p>Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.B00236 Срок действия с 07.04.2022 по 06.04.2025, схема 2d Идентификатор Т – I – 1 – 30 – NF3 – 380 – IP21 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1166-2018. Для выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева и термообработки сварных соединений (до 250 °С включительно). Вид охлаждения установки индукционного нагрева – принудительное воздушное.</p> | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки до 32,0 мм вкл. | оценка соответствия выполнена СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ |
| 2.1.2.12 | ППЧ-20-10, (ТУ 28.21.13.126-005-82040348-2017 с изм. 4 от 09.10.2020) | ООО «КАТРАН» (Россия, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Пушкина, д. 33, корп. 2, ком. 506) | <p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-165-086-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-165-2015)</p> <p>Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.B00233 Срок действия с 07.04.2022 по 06.04.2025, схема 2d Идентификатор Т – I – 1 – 25 – N2 – 380 – IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1166-2018. Для выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева и термообработки сварных соединений. Вид охлаждения установки индукционного нагрева – принудительное воздушное, индукторов – воздушное или водяное с автономной системой охлаждения.</p> | Для выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева и термообработки сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 50 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки до 35,0 мм вкл. Вид охлаждения установки индукционного нагрева – принудительное воздушное, индукторов – воздушное или водяное с автономной системой охлаждения. | оценка соответствия выполнена СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------|---|---|--|---|---|
| 2.1.2.13 | Установка марки Интерм 63-2,4 (ТУ 28.21.13.126- 005-82040348- 2017) | ООО «КАТРАН» (Россия, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Пушкина, д. 33, корп. 2, ком. 506) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-165-086-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-165-2015) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 50 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки до 50,0 мм вкл. Термическая обработка сварных соединений номинальным диаметром до DN 500 вкл. с толщиной стенки до 21 мм вкл. | - |
| 2.1.2.14 | Установка марки Интерм 100-2,4 (ТУ 28.21.13.126- 005-82040348- 2017) | ООО «КАТРАН» (Россия, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Пушкина, д. 33, корп. 2, ком. 506) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-165-086-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-165-2015) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 50 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки до 50,0 мм вкл. Термическая обработка сварных соединений номинальным диаметром до DN 800 вкл. с толщиной стенки до 30 мм вкл. | - |
| 2.1.2.15 | Установка марки Интерм 160-2,4 (ТУ 28.21.13.126- 005-82040348- 2017) | ООО «КАТРАН» (Россия, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Пушкина, д. 33, корп. 2, ком. 506) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-165-086-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-165-2015) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 50 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки до 50,0 мм вкл. Термическая обработка сварных соединений номинальным диаметром до DN 1000 вкл. с толщиной стенки до 35 мм вкл. | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------|---|---|---|---|--|
| 2.1.2.16 | Установка марки Интерм 200-2,4 (ТУ 28.21.13.126-005-82040348-2017) | ООО «КАТРАН» (Россия, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Пушкина, д. 33, корп. 2, ком. 506) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-165-086-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-165-2015) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 50 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки до 50,0 мм вкл. Термическая обработка сварных соединений номинальным диаметром до DN 1400 вкл. с толщиной стенки до 40 мм вкл. | - |
| 2.1.2.17 | Установка марки Интерм 250-2,4 (ТУ 28.21.13.126-005-82040348-2017) | ООО «КАТРАН» (Россия, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Пушкина, д. 33, корп. 2, ком. 506) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-165-086-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-165-2015) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 50 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки до 50,0 мм вкл. Термическая обработка сварных соединений номинальным диаметром до DN 1400 вкл. с толщиной стенки до 60 мм вкл. | - |
| 2.1.2.18 | ING 120; ING 150, CHG 80, CHG 180, SHG 80 (ТУ 3120-006-77592063-2014) | TESI S.p.A (ООО «Технологические конструкции трубопроводов») | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-239-076-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-239-2016) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 400 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки до 35,0 мм вкл. | - |
| 2.1.2.19 | ППЧ-50-10 (ТУ 28.21.13.126-005-82040348-2017 с изм. 4 от 09.10.2020) | ООО «КАТРАН» (Россия, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Пушкина, д. 33, корп. 2, ком. 506) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-047-006-2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-047-2018) Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.B00234 Срок действия с 07.04.2022 по 06.04.2025, схема 2d Идентификатор Т – I – 1 – 63 – N2 – 380 – IP23 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1166-2018. Для выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева и | Для выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева и термообработки сварных соединений газопроводов номинальным диаметром до DN 1600 включительно с толщиной стенки до 45,0 мм включительно. Вид охлаждения установки индукционного нагрева – принудительное воздушное, индукторов – воздушное или водяное с автономной системой охлаждения. | оценка соответствия выполнена СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|---|---|---|--|--|
| | | | термообработки сварных соединений. Вид охлаждения установки индукционного нагрева – принудительное воздушное, индукторов – воздушное или водяное с автономной системой охлаждения. | | |
| 2.1.2. Оборудование для нагрева и термообработки электросопротивлением | | | | | |
| 2.1.2.1 | ТП-6-100 (Техническая спецификация) | ООО «НПП «Курай» (Россия, г. Уфа, ул. Пушкина, д.33/2 оф.506) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев, термическая обработка сварных соединений | Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 2.1.2.2 | РТ-50-6; РТ-70-6; РТ-100-12; РТ-150-12 (Техническая спецификация) | ООО «Ремонтные Технологии» (Россия, г. Казань, ул. Волгоградская, д.49) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев, термическая обработка сварных соединений | - |
| 2.1.2.3 | ST 50-6-3S; ST 50-9-2S; ST 66-6-4S; ST 66-12-2S; ST 82-6-5S; ST 98 –12 –3S; ST 98-6-6S; ST 130- 6-8S; ST 130-12-4S; ST 150-6-9S; ST 150-12-4S; ST 150-24-2S; ST 198-6-12S; ST 198-12-6S; ST 198-24-3S (Техническая спецификация) | Socol-Therm Deutschland GmbH (Германия, 5890 Айзенхюттенштадт, Ам Канал, 7Б) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев, термическая обработка сварных соединений | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|--|--|--|---|--|
| 2.1.2.4 | 10026/06/11//000 10027/06/11//000 (Техническая спецификация) | Copperheat (UK) Ltd (Великобритания) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Термическая обработка сварных соединений | - |
| 2.1.2.5 | 20030–26239; 20041; 20050; 20060; 20040–20042; 26261; 21030–21039; 21050; 21040; 21042 (Техническая спецификация) | Copperheat (UK) Ltd (Великобритания) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Термическая обработка сварных соединений | - |
| 2.1.2.6 | Оборудование для нагрева и термообработки – Установка марки «ТП6-100» (исп. 1-12, исп. 6-75, исп. 12-150) (ТУ 3416-002-82040348-2015 с изм. 3 от 09.11.2020) | ООО «КАТРАН» (Россия, Республика Башкортостан, г. Уфа, ул. Пушкина, д. 33, корп. 2, ком. 506) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-165-086-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-1652015) Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.V00235 Срок действия с 07.04.2022 по 06.04.2025, схема 2d Идентификатор Т – Е – 1 ¹⁾ , 6 ²⁾ , 12 ³⁾ – 10,8 – N2 ¹⁾ , N3 ^{2) 3)} – 380 – IP23 ¹⁾ , IP20 ^{2) 3)} в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1166-2018. 1) исполнение 1-12, 2) исполнение 6-75, 3) исполнение 12-150. Для выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева и термообработки сварных соединений. Вид охлаждения – принудительное воздушное. | Для выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева и термообработки сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 50 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки до 50,0 мм вкл. Термическая обработка сварных соединений номинальным диаметром до DN 800 вкл. с толщиной стенки до 30 мм вкл. Количество автономных каналов нагрева: 1-исполнение 1-12; 6-исполнение 6-75; 12-исполнение 12-150. Для выполнения предварительного, сопутствующего (межслойного) подогрева и термообработки сварных соединений Вид охлаждения – принудительное воздушное | оценка соответствия выполнена СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--|--|--|--|---|---|
| 2.1.3. Оборудование для нагрева и термообработки электронагревателями комбинированного действия | | | | | |
| 2.1.3.1 | Термо-1600 (Техническая спецификация) | ООО «РСП «Алексий» (Россия, г. Пермь, Промышленная ул. 84) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев, термическая обработка сварных соединений | - |
| 2.1.3.2 | Термо-3000 (Техническая спецификация) | ООО «РСП «Алексий» (Россия, г. Пермь, Промышленная ул. 84) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев, термическая обработка сварных соединений | - |
| 2.1.4. Прочее оборудование для нагрева и термообработки | | | | | |
| 2.1.4.1 | Термопояса Ж83-Р756 -01÷08, (Конструкторская документация) Термонакладки Ж83-Р757 01÷05 (Конструкторская документация), Термопояса охватывающие Ж83-Р774 01÷05 (Конструкторская документация) | ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор» (Россия, Свердловская область, г. Лесной, ул. Коммунистический проспект, д. 6А) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-220-053-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-220-2011) | Обеспечение равномерного охлаждения и защиты от воздействия окружающей среды сварных соединений | - |
| 2.1.4.2 | Кольцевой газовый подогреватель ПСТ (Техническая спецификация) | ООО «Газстроймашина» (Россия, г. Санкт-Петербург, Таллиннская ул. 7А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев кольцевых стыковых соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|--|---|---|--|---|
| 2.1.4.3 | Кольцевой газовый подогреватель «Кольцо» (Техническая спецификация) | ЗАО «ПО «Джет» (Россия, г. Москва, Большая Новодмитровская ул. 14, стр. 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев кольцевых стыковых соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 1000 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.4.4 | Кольцевой газовый подогреватель ПСТВМ-D, (ТУ 3645-004-89606563-2009) | ООО «НПО Сварнефтегаз» (Россия, г. Москва, Федеративный проспект, 29) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-147-062-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-147-2012) | Предварительный, сопутствующий (межслойный) подогрев | - |
| 2.1.5. Оборудование для размагничивания труб и элементов трубопроводов перед сваркой | | | | | |
| 2.1.5.1 | АУРА-7001 (ТУ 3416-003-37366670-2004) | ОДО «Греленс» (Республика Беларусь, г. Минск, ул. Казинца, д.11А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Размагничивание свариваемых элементов | - |
| 2.1.5.2 | СУРА-БМ (Конструкторская документация) | ООО «Ультратехника Си» (Россия, Архангельская область, г. Северодвинск, Архангельское шоссе, д. 24, офис 3) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Размагничивание свариваемых элементов | - |
| 2.1.5.3 | КП-1420 (Конструкторская документация) | ООО «Завод «Электрик» (Санкт-Петербург, СПбГУТ, Санкт-Петербургский государственный университет телекоммуникаций им. проф М.А. Бонч-Бруевича) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Размагничивание свариваемых элементов | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|---|--|---|--|--|
| 2.1.5.4 | ЛАБС-7 (ТУ 3415-001-58895390-2003) | ООО «НПО ЛАБС» (г. Санкт-Петербург, набережная Реки Смоленки, дом 19_21 ЛИТЕР В) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Размагничивание свариваемых элементов | - |
| 2.1.5.5 | УСНТ-1 (Конструкторская документация) | ООО «Сантел Газнефтьавтоматика» (Россия, Саратовская область, город Саратов, Песчано-Уметский тракт, 2-ой км) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-220-004-2008 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-042-2008) | Размагничивание свариваемых элементов | Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 2.1.5.6 | УСНТ-1 (САБТ У002.00.00.00.00 ТУ) | ООО «Сантел Газнефтьавтоматика» (Россия, Саратовская область, город Саратов, Песчано-Уметский тракт, 2-ой км) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-141-079-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-141-2015) | Размагничивание свариваемых элементов | - |
| 2.1.5.7 | УСНТ-1М (САБТ У001.00.00.00.00 ТУ) | ООО «Сантел Газнефтьавтоматика» (Россия, Саратовская область, город Саратов, Песчано-Уметский тракт, 2-ой км) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-141-079-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-141-2015) | Размагничивание свариваемых элементов | - |
| 2.1.5.8 | ИСТ-201 (Техническая спецификация) | ФГАОУ ВО «Национальный исследовательский Томский политехнический университет» (г. Томск, проспект Ленина д.30) | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-3009 от 24.08.2018 Акт ООО «Газпром трансгаз Томск» № 0119/19/120 от 02.02.2018 | Размагничивание свариваемых элементов | Оборудование может применяться со сварочным выпрямителем инверторного типа марки «Урал-мастер 300» |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|--|--|--|---|---|
| 2.1.6. Оборудование для резки труб и подготовки кромок (не входящее в состав сварочных комплексов) | | | | | |
| 2.1.6.1 | Мобильные труборезные и кромкострогальные станки серии SUPERCUTTER (Техническая спецификация) | ЗАО «СКТБ «Юнифос» (Россия, г Санкт-Петербург, улица Пионерская, 31 ЛИТЕР А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-041-005-2008 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-041-2008) | Резка, подготовка кромок под сварку, выборка кольцевых стыковых сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.6.2 | Токарные трубообрабатывающие станки NB, HD, MS серии Clamshell (Техническая спецификация) | Hydratight/ D.L.Ricci H&S (ООО «ХК «Интра Тул») (Россия, г. Москва, Профсоюзная ул., 108) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-031-004-2008 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-031-2008), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-031-015-2009 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-108-2009), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-061-009-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-061-2010) | Резка, подготовка кромок под сварку, выборка кольцевых стыковых сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 100 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.6.3 | Токарные трубообрабатывающие станки марки P59 (P5950, P5936, P5937, P5957, P5958, P5924, P5925, P5969, P5992, P5970, P5928, P5971, P59117, P5972, P5964 (Техническая спецификация) | ООО «ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ КОНСТАР» (Россия, г. Обнинск, Пионерский пр., 46, оф. 3) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-195-033-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-195-2010), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-194-046-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-194-2011) Сертификат соответствия ОГН7.RU.1701.V00193 Срок действия с 07.06.2021 по 06.06.2024, схема 2d Идентификатор М – РСР – Н/Е/Р* – Е – NF2–IP23 – 1- -1420 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1166-2018. * - Н –тип привода гидравлический; Е – тип привода электрический; Р – тип привода пневматический. | Резка, подготовка кромок под сварку, выборка кольцевых стыковых сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 100 до DN 1400 вкл. Резка, подготовка кромок под сварку, выборка кольцевых стыковых сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 10 до DN 1400 вкл. | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|--|--|---|---|---|
| 2.1.6.4 | Трубоотрезная машина типа самоходная фреза марки СМ-307 (Техническая спецификация) | ОАО «Пермский научно-исследовательский технологический институт» (Россия, г. Пермь, ул. Героев Хасана, 41) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Резка, подготовка кромок под сварку | - |
| 2.1.6.5 | Трубоотрезные машины типа самоходная фреза марок RSG Ex 18a/b (Техническая спецификация) | С. & E. FEIN GmbH (Германия, С. & E. FEIN GmbH) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Резка, подготовка кромок под сварку, выборка кольцевых стыковых сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.6.6 | Трубоотрезная машина типа самоходная фреза марки «СГМ-1 «О» (Техническая спецификация) | «MATHEY DEARMAN» (ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Санкт-Петербург, Шоссе Революции, 3, кор. 1) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-027-2011) | Резка, подготовка кромок под сварку, выборка кольцевых стыковых сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.6.7 | Трубоотрезная машина типа самоходная фреза марки «ТАФ» (Техническая спецификация) | «G.V.C. Industrial Tools» (ЗАО «СКТБ Юнифос» г Санкт-Петербург, улица Верхняя, дом 8 ЛИТЕР А) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-246-113-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-246-2012) | Резка, подготовка кромок под сварку, выборка кольцевых стыковых сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 150 до 1400 вкл. | - |
| 2.1.6.8 | Труборезы роликовые с хомутной защёлкой серии «Н» модели: Н2 1/2S, Н2 1/2X, Н4S, Н4X, Н6S, Н6X, Н8S, Н8X, Н8XX, Н12S, Н12X, Н12XX (Техническая спецификация) | «REED MANUFACTURING COMPANY» (ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Санкт-Петербург, Шоссе Революции, 3, кор. 1) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-026-2011) | Резка труб номинальным диаметром от DN 32 до DN 300 вкл. | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------|--|--|---|--|---|
| 2.1.6.9 | Труборезы роликовые роторные серии «LCRC и RC» модели: LCRS8S, LCRS12S, LCRS16S, RC20S, RC24S, RC30S, RC36S (Техническая спецификация) | «REED MANUFACTURING COMPANY» (ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Санкт-Петербург, Шоссе Революции, 3, кор. 1) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-026-01-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-026-2011) | Резка труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 900 вкл. | - |
| 2.1.6.10 | Токарный трубообрабатывающий станок модели МСА-3 (Техническая спецификация) | «G.V.C. Industrial Tools» (Италия, Viale Sandro Pertini n. 41/43 25046 Cazzago San Martino (Bs) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-050-039-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-050-2015) | Резка, подготовка кромок труб, патрубков под сварку номинальным диаметром от DN 20 до DN 200 вкл., с толщиной стенки до 30,0 мм вкл. | - |
| 2.1.6.11 | Портативный станок подготовки кромок модели MF3i (Техническая спецификация) | DWT Babcock (Германия) (ООО Технологический сервис и комплектация) Санкт-Петербург, Домостроительная улица, дом 1 литер а) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-050-039-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-050-2015) | Для подготовки кромок труб, патрубков под сварку номинальным диаметром от DN 32 до DN 150 вкл. с толщиной стенки до 25,0 мм вкл. | - |
| 2.1.6.12 | Портативный станок подготовки кромок модели MF4-R (Техническая спецификация) | DWT Babcock (Германия) (ООО Технологический сервис и комплектация) Санкт-Петербург, Домостроительная улица, дом 1 литер а) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-050-039-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-050-2015) | Для подготовки кромок труб, патрубков под сварку номинальным диаметром от DN 40 до DN 80 вкл. с толщиной стенки до 10,0 мм вкл. | - |
| 2.1.6.13 | Портативный станок подготовки кромок модели MF5i-I-EL (Техническая спецификация) | DWT Babcock (Германия) (ООО Технологический сервис и комплектация) Санкт-Петербург, Домостроительная улица, дом 1 литер а) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-050-039-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-050-2015) | Для подготовки кромок труб, патрубков под сварку номинальным диаметром от DN 100 до DN 400 вкл. с толщиной стенки до 30,0 мм | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------|--|---|---|--|---|
| 2.1.6.14 | Токарные трубообрабатывающие станки орбитального типа серии DLW (Техническая спецификация) | «DWT GmbH» (Германия), (ООО «СтройДизайн», Россия, г. Москва, ул. Каспийская, д. 22, к. 1 стр.) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-106-062-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-106-2015) | Для резки, подготовки кромок труб под сварку номинальным диаметром от DN 50 до DN 1200 вкл. с толщиной стенки от 4,0 до 80,0 мм вкл. | - |
| 2.1.6.15 | Портативный станок подготовки кромок модели MF2iw (Техническая спецификация) | «DWT GmbH» (Германия), (ООО «СтройДизайн», Россия, г. Москва, ул. Каспийская, д. 22, к. 1 стр.) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-106-062-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-106-2015) | Для подготовки кромок труб под сварку номинальным диаметром от DN 8 до DN 20 вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 3,0 мм вкл. | - |
| 2.1.6.16 | Портативный станок подготовки кромок модели MF3iw (Техническая спецификация) | «DWT GmbH» (Германия), (ООО «СтройДизайн», Россия, г. Москва, ул. Каспийская, д. 22, к. 1 стр.) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-106-062-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-106-2015) | Для подготовки кромок труб под сварку номинальным диаметром от DN 15 до DN 80 вкл. с толщиной стенки от 3,0 до 15,0 мм вкл. | - |
| 2.1.6.17 | Портативный станок подготовки кромок модели MF3-R (Техническая спецификация) | «DWT GmbH» (Германия), (ООО «СтройДизайн», Россия, г. Москва, ул. Каспийская, д. 22, к. 1 стр.) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-106-062-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-106-2015) | Для подготовки кромок труб под сварку номинальным диаметром от DN 6 до DN 32 вкл. с толщиной стенки от 3,0 до 10,0 мм вкл. | - |
| 2.1.6.18 | Портативный станок подготовки кромок модели MF6i-50 (Техническая спецификация) | «DWT GmbH» (Германия), (ООО «СтройДизайн», Россия, г. Москва, ул. Каспийская, д. 22, к. 1 стр.) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-106-062-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-106-2015) | Для подготовки кромок труб под сварку номинальным диаметром от DN 250 до DN 700 с толщиной стенки от 5,0 до 36,0 мм вкл. | - |
| 2.1.6.19 | Станки подготовки кромок СПК 1021 СПК 1022 СПК 1023 СПК 1421 СПК 1423 (Техническая спецификация) | ОАО «КрЭМЗ» (Россия, Кимовск Коммунистическая ул., 3) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Для подготовки кромок труб под сварку номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 7,0 до 36,0 мм вкл. | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--|--|---|--|---|---|
| 2.1.6.20 | Станок подготовки кромок МПК 10-12 (ТУ 4834-002-63808252-2010) | ООО ПКФ «КЭМЗ СВАРКА» (г. Москва, Рубцовская набережная, д. 3, стр. 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Для подготовки кромок труб под сварку номинальным диаметром от DN 1000 до DN 1200 с толщиной стенки от 12,0 до 35,0 мм вкл. | - |
| 2.1.6.21 | Станок подготовки кромок МПК 10-12 (ТУ 4834-002-63808252-2010) | ООО ПКФ «КЭМЗ СВАРКА» (г. Москва, Рубцовская набережная, д. 3, стр. 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Для подготовки кромок труб под сварку номинальным диаметром от DN 1200 до DN 1400 с толщиной стенки от 12,0 до 35,0 мм вкл. | - |
| 2.1.6.22 | Оборудование для подготовки кромок PFM (ТУ 28.41.24.190-006-0565593-2016) | CRC-Evans B.V., (Нидерланды) (ООО «АСТ» (Российская Федерация, г. Санкт-Петербург)) | Сертификат соответствия ОГН7.NL.1101.B00242 Срок действия: от 26.04.2022 до 25.04.2025, схема 2d Идентификатор М - GP - Н - I - 2 - NF1 - IP23 - 109-1420 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1166-2018. | Резка, подготовка кромок труб, патрубков под сварку номинальным диаметром от DN 100 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.7. Устройства для разметки линии реза | | | | | |
| 2.1.7.1 | Комплект для врезки «катушек» «Струна» Ж65-Р306 (Конструкторская документация) | ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор» (Россия, Свердловская область, г. Лесной, ул. Коммунистический проспект, д. 6А) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-219-052-2011 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-219-2011) | Оборудования для монтажа | - |
| 2.1.7.2 | Устройства для разметки линии реза Ж54А8086 (Конструкторская документация) | ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор» (Россия, Свердловская область, г. Лесной, ул. Коммунистический проспект, д. 6А) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-221-054-2011 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-221-2011) | Оборудования для монтажа | - |
| 2.1.7.3 | Эллипсографы Ж08А7960 и струбицы универсальные Ж08А7984 (Конструкторская документация) | ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор» (Россия, Свердловская область, г. Лесной, ул. Коммунистический проспект, д. 6А) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-223-056-2011 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-223-2011) | Разметка реза и приспособление для герметизации технологических отверстий | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--|--|---|---|--|---|
| 2.1.7.4 | Мобильный лазерный комплекс разметки линий реза «ЛСР» (в составе с роботизированным тахеометром Leica TS16) (Конструкторская документация) | Leica Geosystems AG (Швейцария), заявитель - ООО «Промышленная геодезия» (Россия, г. Санкт-Петербург, Большой проспект Васильевского острова, 84) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Разметка линий реза на участках газопровода с диаметром труб до DN 1000 вкл. в случаях: - врезки катушки с кромками, перпендикулярными к ее оси; - врезки изогнутой катушки (отвода) с произвольным углом между ее кромками; - смещения фрагментов трубопровода друг относительно друга после удаления дефектного участка при врезке катушек и отводов; - врезки элементов со сложной геометрией – тройников, примыканий, находящихся на разной высоте | - |
| 2.1.8. Центраторы внутренние гидравлические (не входящие в состав сварочных комплексов) | | | | | |
| 2.1.8.1 | Центраторы внутренние гидравлические (ЦВ-32М, ЦВ-42, ЦВ-54, ЦВ-85, ЦВ-107, ЦВ-127, ЦВ-147) (Техническая спецификация) | ОАО «КрЭМЗ» (Россия, г. Кимовск, ул. Коммунистическая, д.3) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 300 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.8.2 | Центраторы внутренние гидравлические (ЦВ-54, ЦВ-85, ЦВ-107, ЦВ-147) (Техническая спецификация) | ОАО «Камешковский механический завод» (Россия, г. Камешков, ул. Дорожная, д. 14) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 500 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.8.3 | Центраторы внутренние гидравлические (ЦВ-54, ЦВ-85, ЦВ-107, ЦВ-127, | ООО «Газстроймашина» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Таллинская, 7А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 500 до DN 1400 вкл. | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|---|---|---|--|---|
| | ЦВ-147) (Техническая спецификация) | | | | |
| 2.1.8.4 | Центраторы внутренние гидравлические (ЦВ54, ЦВ81, ЦВ104, ЦВ144) (Техническая спецификация) | ЗАО «Киевский экспериментальный завод «Сварка» (Украина, г. Киев, проспект Степана Бандеры, дом. 23В) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 500 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.8.5 | Центраторы внутренние гидравлические (GW54, GW74, GW104, GW124, GW144) (Техническая спецификация) | Торунь, (Польша) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 500 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.8.6 | Центраторы внутренние гидравлические (ЦВ 42-144) (Техническая спецификация) | ООО «Нефтегаз стройтехника» (Москва, Каширское шоссе, дом №24, стр. 15) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 400 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.8.7 | Центраторы внутреннего типа 4 (Техническая спецификация) | Centromat (Германия) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-048-037-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-048-2015) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений труб, труб с СДТ: - типоразмер 1/Е от 54 до 140 мм; - типоразмер 2/Е от 85 до 220 мм | - |
| 2.1.8.8 | Центраторы внутренние гидравлические RedRam 48"-56" (1220-1420 мм) (Техническая спецификация) | Hercules, (Нидерланды) ООО «Селрус» (Россия, Москва, улица Сурикова, дом 24) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 1200 до DN 1400 вкл. | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|--|---|---|--|---|
| 2.1.9. Центраторы наружные звеньевые | | | | | |
| 2.1.9.1 | Центраторы наружные звеньевые диаметром: 57мм, 89мм, 119мм (Ж08А8051); 159мм, 219мм (Ж08А8052); 273мм, 325мм (Ж08А8026); 426мм(Ж08А8087); 530мм(Ж08А7989); 720мм(Ж08А7990); 1020мм (Ж08А7991); 1220мм (Ж08А7992); 1420мм (Ж08А7985) (Техническая спецификация) | ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор» (Россия, Свердловская область, г. Лесной, ул. Коммунистический проспект, д. 6А) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-222-055-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-222-2011) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 50 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.9.2 | Центраторы наружные звеньевые «ЦЗН» ТУ 3663-002-89606563-2009 | ООО «НПО Сварнефтегаз» (Россия, г. Москва, Федеративный проспект, 29) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-149-064-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-149-2011) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 50 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.9.3 | Наружные центраторы (ГАКС-Ц-1, ГАКС-Ц-2, ГАКС-Ц-3, ГАКС-Ц-4, ГАКС-Ц-5, ГАКС-Ц-6, ГАКС-Ц-3/530, ГАКС-Ц-4/720, ГАКС-Ц-5/820, ГАКС-Ц-6/1020) (Техническая спецификация) | ООО «ГАКС-РЕМ-АРМ» (Россия, г. Пенза, ул. Антонова, 3) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 200 до DN 1400 вкл. | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---------|--|--|---|---|---|
| 2.1.9.4 | Центраторы наружного типа 1В (Техническая спецификация) | Centromat (Германия) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-048-037-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-048-2015) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений труб, труб с СДТ: - типоразмер А от 20 до 90 мм; - типоразмер В от 50 до 150 мм; - типоразмер D от 125 до 225 мм | - |
| 2.1.9.5 | Центраторы наружного звенного типа 1С (Техническая спецификация) | Centromat (Германия) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-048-037-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-048-2015) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений труб, труб с СДТ: - типоразмер D300+7 от 325 до 1420 мм | - |
| 2.1.9.6 | Цепной центратор «Single Jackscrew Chain Clamp», модели: D231, D231 SS, D232, D232 SS, D233, D233 SS, D234, D234 SS, D233- SPEC (Техническая спецификация) | «MATHEY DEARMAN» (США) ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Москва, Профсоюзная ул., 108) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-025-2011) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 25 до DN 1200 вкл. | - |
| 2.1.9.7 | Цепной центратор «Double Jackscrew Chain Clamp», модели: D250, D250 SS, D249, D249 SS, D235, D235 SS, D236, D236 SS, D236- SPEC (Техническая спецификация) | «MATHEY DEARMAN» (США) ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Москва, Профсоюзная ул., 108) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-025-2011) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 25 до DN 1200 вкл. | - |
| 2.1.9.8 | Цепной центратор «Light Chain Clamp», модели: D231-LT, D231-LT SS, D232-LT, | «MATHEY DEARMAN» (США) ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Москва, Профсоюзная ул., 108) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-025-2011) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 25 до DN 900 вкл. | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------|--|--|---|---|---|
| | D232-LT SS, D233-LT, D233-LT SS, D234-LT (Техническая спецификация) | | | | |
| 2.1.9.9 | Цепной центратор «Light Chain Clamp», модели: D249-LT, D249-LT SS, D235-LT, D235-LT SS | «MATHEY DEARMAN» (США) ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Москва, Профсоюзная ул., 108) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-025-2011) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 100 до DN 900 вкл. | - |
| 2.1.9.10 | Цепной центратор «Universal Chain Clamp», модели: D2250, D2250 SS, D2249, D2249 SS, D2235, D2235 SS (Техническая спецификация) | «MATHEY DEARMAN» (США) ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Москва, Профсоюзная ул., 108) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-025-2011) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 25 до DN 900 вкл. | - |
| 2.1.9.11 | Цепной центратор с двумя цепями «Double Chain Clamp», модели: D251-1036, D251-1036SS, D251-1048, D251-1048SS, D251-1054, D251-1054SS, D251-1060, D251-1060SS, D251-1072, D251-1072SS, D251-1084, D251-1084SS, D251-1096, | «MATHEY DEARMAN» (США) ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Москва, Профсоюзная ул., 108) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-025-2011) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений от DN 200 до DN 1400 вкл. | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------|---|--|--|---|---|
| | D251-1096SS, D251-10108, D251-10108SS, D251-10120, D251-10120SS, D251-1011F, D251-1011FSS, D251-1012F, D251-1012FSS, D251-1014F, D251-1014FSS, D251-1016F, D251-1016FSS, D251-1018F, D251-1018FSS. D251-1020F, D251-1020FSS | | | | |
| 2.1.9.12 | Центратор EZ-FIT модели: E-Z2SS, E-Z4SS, E-Z8SS, E-Z12SS (Техническая спецификация) | «MATHEY DEARMAN» (США) ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Москва, Профсоюзная ул., 108) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-025-2011) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 25 до DN 300 вкл. | - |
| 2.1.9.13 | Центраторы-деовализаторы «Rim Clamp», «Mega Rim Clamp», модели: D711-0406, D711-0608, D711-0810, D711-01012, D711-01214, D711-01416, D711-0618, D711-1420, D711-1824 (Техническая | «MATHEY DEARMAN» (США) ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Москва, Профсоюзная ул., 108) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-025-2011) | Сборка под сварку, устранение смещений кромок при ремонте сварных соединений газопроводов от DN 100 до DN 1400 вкл. | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------|---|---|---|--|---|
| 2.1.9.14 | спецификация) Центраторы «Cage Clamp» с храповым механизмом, модели: 01-0500-R06, 01-0500-R08, 01-0500-R10, 01-0500-R12, 01-0500-R14, 01-0500-R16, 01-0500-R20, 01-0500-R24, 01-0500-R28, 01-0500-R32, 01-0500-R36, 01-0500-R40, 01-0500-R48, 01-0500-R54, 01-0500-R60 (Техническая спецификация) | «MATHEY DEARMAN» (США) ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Москва, Профсоюзная ул., 108) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-025-2011) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 150 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.9.15 | Центраторы «Cage Clamp» с ручным рычагом, модели: 01-0500-001, 01-0500-002, 01-0500-003, 01-0500-004, 01-0500-005, 01-0500-006, 01-0500-008, 01-0500-010, 01-0500-012, 01-0500-014, 01-0500-016, 01-0500-020, 01-0500-024, 01-0500-028, 01-0500-032, 01-0500-036, | «MATHEY DEARMAN» (США) ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Москва, Профсоюзная ул., 108) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-025-2011) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 50 до DN 1400 вкл. | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------|--|---|---|--|--|
| | 01-0500-R40, 01-0500-048, 01-0500-054, 01-0500-060 (Техническая спецификация) | | | | |
| 2.1.9.16 | Центраторы наружные звеньевые ЦЗН-57, ЦЗН-89, ЦЗН-1020 (Техническая спецификация) | ООО «Комплектмонтаж», (Россия, Челябинская область, город Челябинск, Неглинная улица, дом 21) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов DN 50, DN 80, DN 1000 | - |
| 2.1.9.17 | Центраторы наружные звеньевые 219, 325, 377, 720 (Техническая спецификация) | ИЭПЦ АО ВНИИСТ (Россия, Московская обл. г. Подольск, Промышленный пер., д.1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов DN 200, DN 300, DN 370, DN 700 | Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 2.1.9.18 | Центраторы наружные звеньевые JA DBP (Техническая спецификация) | «JA» (Германия) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов DN 250, DN 300, DN 600 | - |
| 2.1.9.19 | Центраторы наружные звеньевые (ЦЗН421, ЦЗН531, ЦЗН721, ЦЗН1021, ЦЗН1221, ЦЗН1421) (Техническая спецификация) | ОАО «Центргазнефть» (Россия, г. Москва, ул. Косыгина, д.5) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов DN 400, DN 500, DN 700, DN 1000, DN 1200, DN 1400 | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------|--|---|---|--|---|
| 2.1.9.20 | Центраторы наружные звеньевые ЦЗ-720 МПИ 365.000-02; ЦЗ-1020 МПИ 365.000-05; ЦЗ-1220 МПИ 365.000-06; ЦЗ-1420 МПИ 365.000-07 (Техническая спецификация) | ООО «Газпром трансгаз Ставрополь» ЦМПИ (Россия, г. Ставрополь, проспект Октябрьской Революции, д.6) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов DN 700, DN 1000, DN 1200, DN 1400 | - |
| 2.1.9.21 | Центраторы наружные звеньевые ЦЗН (Техническая спецификация) | «Челябинский механико-технологический завод» (Россия, г. Челябинск, 1-я Потребительская ул., д.18) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 50 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.9.22 | Центраторы наружные звеньевые ЦЗН (Техническая спецификация) | ОАО «КрЭМЗ» (Россия, г. Кимовск, Коммунистическая ул., д.3) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 100 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.9.23 | Центраторы наружные звеньевые ЦЗН (Техническая спецификация) | ООО «Газстроймашина» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Таллинская, 7А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 50 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.9.24 | Центраторы наружные звеньевые ЦЗН (Техническая спецификация) | ЗАО «Дизель-Ремонт» (Россия, г. Брянск, ул. Уральская, 107) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 200 до DN 1400 вкл. | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------|---|---|---|--|---|
| 2.1.9.25 | Центраторы наружные звеньевые ЦЗН (Техническая спецификация) | ООО «НГК-Урал» (Россия, г. Пермский край, г. Чайковский, ул. Сосновая, д. 19) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 50 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.9.26 | Центраторы наружные звеньевые ЦЗН (Техническая спецификация) | ООО «Нефтегаз стройтехника» (Россия, г. Брянск, п.Большое Полпино., Переулок Октябрьский д.2) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 50 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.9.27 | Центраторы наружные звеньевые ЦЗН-325, ЦЗН-426, ЦЗН-530, ЦЗН-720, ЦЗН-1020 (Техническая спецификация) | ООО «Роснефтегазкомплект» (Россия, г. Уфа, ул. 2-я Дорожная, д 1) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов DN 300, DN 400, DN 500, DN 700, DN 1000 | - |
| 2.1.9.28 | Центраторы наружные звеньевые облегченные ЦОЗ-Д-420, ЦОЗ-Д-420, ЦОЗ-Д-1420 (Техническая спецификация) | ООО «ЭТС», (Россия, г. Ижевск, Спортивная ул. д.4, микрорайон Старки) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов DN 400, DN 700, DN 1400 | - |
| 2.1.9.29 | Центраторы наружные звеньевые ЦЗН-151, ЦЗН-211, ЦЗН-321, ЦЗН-531, ЦЗН-1221 (Техническая спецификация) | ООО «Синергия Нефтегаз» (Россия, г. Раменское, ул. 100-й Свирской Дивизии, д.48) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов DN 150, DN 200, DN 300, DN 500, DN 1200 | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|---|---|---|--|---|
| 2.1.9.30 | Центраторы наружные звеньевые (ЦЗН-211, ЦЗН-321) (Техническая спецификация) | ООО «ГазНефте Оборудование» (Россия, г. Саратов, Сокурский тракт, 8) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов DN 200, DN 300 | - |
| 2.1.9.31 | Центратор-корректор (Техническая спецификация) | ООО «Газпром трансгаз Чайковский» (Россия, г. Чайковский, Приморский бульвар, д. 30) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Устранение смещений кромок при ремонте сварных соединений газопроводов номинальным диаметром от DN 700 до DN 1400 вкл. | - |
| 2.1.9.32 | Калибратор труб (Ж58А7907) (Техническая спецификация) | ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор» (Россия, Свердловская область, г. Лесной, ул. Коммунистический проспект, д. 6А) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-222-055-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-222-2011) | Калибровка торцевых поверхностей труб для сборки под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов | - |
| 2.1.10. Центраторы наружные гидравлические | | | | | |
| 2.1.10.1 | Наружный звенный гидромеханический центратор (Ж65-Р32) (Техническая спецификация) | ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор» (Россия, Свердловская область, г. Лесной, ул. Коммунистический проспект, д. 6А) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-222-055-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-222-2011) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов номинальным диаметром DN 1000 - 1400 | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|----------|---|--|--|---|---|
| 2.1.10.2 | <p>Центраторы «Cage Clamp» с гидравлическим механизмом, модели: 01-0500-H16, 01-0500-H20, 01-0500-H24, 01-0500-H28, 01-0500-H32, 01-0500-H36, 01-0500-H40, 01-0500-H48, 01-0500-H54, 01-0500-H60 (Техническая спецификация)</p> | <p>«MATHEY DEARMAN» (США) ООО «ХК Интра Тул» (Россия, г. Москва, Профсоюзная ул., 108)</p> | <p>Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-025-2011)</p> | <p>Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 400 до DN 1400 вкл.</p> | - |
| 2.1.10.3 | <p>Арочный гидрофицированный наружный центратор «ЦАН» (ТУ 3663-003-89606563-2009)</p> | <p>ООО «НПО Сварнефтегаз» (Россия, г. Москва, Федеративный проспект, 29)</p> | <p>Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-149-064-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-149-2012)</p> | <p>Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 300 до DN 1400 вкл.</p> | - |
| 2.1.10.4 | <p>Центратор наружный гидравлический «ЦНГ» (Техническая спецификация)</p> | <p>ОАО «КрЭМЗ» (Россия, г. Кимовск, Коммунистическая ул., д.3)</p> | <p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017)</p> | <p>Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 300 до DN 1400 вкл.</p> | - |
| 2.1.10.5 | <p>Центраторы наружные гидравлические (ЦН3421-Г, ЦН3721-Г, ЦН3821-Г, ЦН31021-Г, ЦН31221-Г, ЦН31421-Г) (Техническая спецификация)</p> | <p>ООО «Газстроймашина» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Таллинская, 7А)</p> | <p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017)</p> | <p>Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 400 до DN 1400 вкл.</p> | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|---|---|---|--|---|
| 2.1.11. Центраторы наружные эксцентриковые | | | | | |
| 2.1.12.1 | Центраторы наружные эксцентриковые модели «ЦНЭ» (Техническая спецификация) | ООО «НПО Сварнефтегаз» (Россия, г. Москва, Федеративный проспект, 29) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-149-064-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-149-2012) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 80 до DN 400 вкл. | - |
| 2.1.12.2 | Центраторы наружные эксцентриковые (ЦНЭ 8-15, ЦНЭ 16-21, ЦНЭ 27-32, ЦНЭ 37-42) (Техническая спецификация) | ООО «Газстроймашина» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Таллинская, 7А) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 80 до DN 400 вкл. | - |
| 2.1.12.3 | Центраторы наружные эксцентриковые (ЦНЭ 8-15, ЦНЭ 16-21, ЦНЭ 27-32, ЦНЭ 37-42) (Техническая спецификация) | ОАО «КрЭМЗ» (Россия, г. Кимовск, Коммунистическая ул., д.3) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 80 до DN 400 вкл. | - |
| 2.1.12.4 | Центраторы наружные эксцентриковые ЦНЭ 8-15, ЦНЭ 16-21, ЦНЭ 27-32, ЦНЭ 37-42 (Техническая спецификация) | ООО «Комплектмонтаж» (Россия, г. Челябинск, Неглинная улица, д. 21) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-235-2017) | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 80 до DN 400 вкл. | - |
| 2.1.12.5 | Центратор наружный клещевой | ОАО «КрЭМЗ» (Россия, г. Кимовск, Коммунистическая ул., | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-235-052-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» | Сборка под сварку кольцевых стыковых соединений газопроводов от DN 50 до DN 100 вкл. | - |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--|---|---|---|---|---|
| | ЦНК-3-01 ЦНК-3 (Техническая спецификация) | д.3) | № 31323949-235-2017) | | |
| 2.1.12. Щетки для обработки сварных соединений | | | | | |
| 2.1.12.1 | Технические щётки (Техническая спецификация) | ООО «Кронверк» (Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Блохина, д.9) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-120-005-2007 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-120-2007) | Обработка свариваемых элементов и сварных соединений | - |
| 2.1.12.2 | Технические щётки (Техническая спецификация) | OSBORN International GmbH (Германия) ООО ПФ «Элкор-Абразив» (Россия, г. Санкт-Петербург, Омская улица, 17 лит.а) | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-112-018-2009 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-112-2009) | Обработка свариваемых элементов и сварных соединений | |
| 2.1.13. Оборудование для сборки муфт | | | | | |
| 2.1.13.1 | Позиционер-вращатель клещевой: модель ПВ-01 | ООО НПП «Спецтех» (Российская Федерация, 115036, г. Москва, Садовническая набережная, дом 69) | Технологическая инструкция по сборке и позиционированию элементов стальных сварных муфт при ремонте дефектов трубопроводов с применением грузозахватного устройства «Позиционер-вращатель клещевой» | Позиционирование элементов стальных сварных муфт с применением грузозахватного устройства при проведении ремонта дефектов труб и сварных соединений трубопроводов диаметром от 530 до 820 мм включительно | |
| 2.1.13.2 | Позиционер-вращатель клещевой: модель ПВ-02 | ООО НПП «Спецтех» (Российская Федерация, 115036, г. Москва, Садовническая набережная, дом 69) | Технологическая инструкция по сборке и позиционированию элементов стальных сварных муфт при ремонте дефектов трубопроводов с применением грузозахватного устройства «Позиционер-вращатель клещевой» | Позиционирование элементов стальных сварных муфт с применением грузозахватного устройства при проведении ремонта дефектов труб и сварных соединений трубопроводов диаметром от 1020 до 1420 мм включительно | |
| Примечание: | | | | | |
| 1. Синим цветом выделены изменения, внесенные в последнюю редакцию Перечня. | | | | | |

| № записи | Наименование, марка, типоразмер, классификация | Технические условия | Производитель (Организация заявитель) | Область применения | | Основание для включения в Перечень (Протокол ПАО «Газпром», Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ», Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ) | Примечания |
|--|--|-------------------------------|--|--------------------|---|---|------------|
| | | | | Слои шва | Свариваемые материалы (класс, категория прочности, рабочее давление и др.) | | |
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
| 3. Сварочные материалы (для групп опасных технических устройств – НГДО, ГО) | | | | | | | |
| 3.1. Электроды с основным видом покрытия для ручной дуговой сварки (наплавки) (ЭпБ – РД, РДН) | | | | | | | |
| 3.1.1 | СЗСМ-01К (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-008- 50133500-2008 | ООО «Судиславский завод сварочных материалов» Костромская область, Судиславский район, деревня Тёктово, улица Промзона-1, 2, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до Х52SS | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-245-061-2012; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-245- 2011); - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-177-055-2016; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-177-2016) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до Х52SS | | |
| 3.1.2 | СЗСМ-01К (3,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-008- 50133500-2008 | ООО «Судиславский завод сварочных материалов» Костромская область, Судиславский район, деревня Тёктово, улица Промзона-1, 2, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до Х52SS | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-245-061-2012; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-245-2011); - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-177-055-2016; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-177-2016) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до Х52SS | | |
| 3.1.3 | СЗСМ-02 (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-008- 50133500-2008 | ООО «Судиславский завод сварочных материалов» Костромская область, Судиславский район, деревня Тёктово, улица Промзона-1, 2, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до Х52SS | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-245-061-2012; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-245-2011); - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-177-055-2016; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-177-2016) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|-------|---|-------------------------------|--|------|---|---|---|
| 3.1.4 | СЗСМ-03 (3,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-012- 50133500-2009 | ООО «Судиславский завод сварочных материалов» Костромская область, Судиславский район, деревня Тёктово, улица Промзона-1, 2, Россия | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл., | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-246-062-2012; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-246- 2011); - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-177-055-2016; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-177-2016) | |
| 3.1.5 | СЗСМ-03 (4,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-012- 50133500-2009 | ООО «Судиславский завод сварочных материалов» Костромская область, Судиславский район, деревня Тёктово, улица Промзона-1, 2, Россия | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл., | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-246-062-2012; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-246- 2011); - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-177-055-2016; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-177-2016) | |
| 3.1.6 | УОНИИ-13/55P (3,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-011- 50133500-2007 | ООО «Судиславский завод сварочных материалов» Костромская область, Судиславский район, деревня Тёктово, улица Промзона-1, 2, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. с рабочим давлением св. 1,2 до 8,3 МПа | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-247-063-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-247-2011) | |
| | | | | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.7 | УОНИИ-13/55P (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-011- 50133500-2007 | ООО «Судиславский завод сварочных материалов» Костромская область, Судиславский район, деревня Тёктово, улица Промзона-1, 2, Россия | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-247-063-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-247-2011) | |
| 3.1.8 | ОЗЛ-6 (3,0 мм) тип Э-10Х25Н13Г2 по ГОСТ 10052 | ТУ 1273-003- 50133500-2009 | ООО «Судиславский завод сварочных материалов» Костромская область, Судиславский район, деревня Тёктово, улица Промзона-1, 2, Россия | 3, 0 | Ремонт корпусов центробежных нагнетателей природного газа в условиях компрессорных станций | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-245-011-2012; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-045-2012) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|---|-------------------------------|--|------|---|---|---|
| 3.1.9 | ОЗЛ-6 (4,0 мм) тип Э-10Х25Н13Г2 по ГОСТ 10052 | ТУ 1273-003- 50133500-2009 | ООО «Судиславский завод сварочных материалов» Костромская область, Судиславский район, деревня Тёктово, улица Промзона-1, 2, Россия | 3, О | Ремонт корпусов центробежных нагнетателей природного газа в условиях компрессорных станций | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-245-011-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-045-2012) | |
| 3.1.10 | МТГ-01К¹ (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 51- 00154325-05-00 | ООО «Сычевский электродный завод», Смоленская область, г. Сычевка, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до Х52SS | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236- 2017); - Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-066-2008 | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до Х52SS | | |
| 3.1.11 | МТГ-01К* (3,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 51- 00154325-05-00 | ООО «Сычевский электродный завод», Смоленская область, г. Сычевка, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до Х52SS | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236- 2017); - Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-066-2008 | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до Х52SS | | |
| 3.1.12 | МТГ-02* (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 51- 00154325-06-00 | ООО «Сычевский электродный завод», Смоленская область, г. Сычевка, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до Х52SS | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236- 2017); - Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-066-2008 | |
| 3.1.13 | УОНИИ 13/55 R* (2,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-10- 00862931-03 | ООО «Сычевский электродный завод», Смоленская область, г. Сычевка, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |

¹ - Сварочные материалы в настоящее время не производятся и могут применяться при наличии сертификата качества с датой выдачи не позднее 30.06.2014 г. до полного израсходования складских запасов.

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|--|-------------------------------|---|------|--|--|---|
| 3.1.14 | УОНИИ 13/55 R* (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-10- 00862931-03 | ООО «Сычевский электродный завод», Смоленская область, г. Сычевка, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.15 | УОНИИ 13/55 R* (3,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-10- 00862931-03 | ООО «Сычевский электродный завод», Смоленская область, г. Сычевка, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.16 | УОНИИ 13/55 R* (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-10- 00862931-03 | ООО «Сычевский электродный завод», Смоленская область, г. Сычевка, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.17 | МТГ-03* (3,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 51- 00154325-07-00 | ООО «Сычевский электродный завод», Смоленская область, г. Сычевка, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл., | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.18 | МТГ-03* (4,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 51- 00154325-07-00 | ООО «Сычевский электродный завод», Смоленская область, г. Сычевка, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.19 | ОК 53.70* (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-025- 00862931-2012 | ООО «Сычевский электродный завод», Смоленская область, г. Сычевка, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.20 | ОК 53.70* (3,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-025- 00862931-2012 | ООО «Сычевский электродный завод», Смоленская область, г. Сычевка, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.21 | ОК 53.70* (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-025- 00862931-2012 | ООО «Сычевский электродный завод», Смоленская область, г. Сычевка, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.22 | ОК 74.70* (3,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-026- 00862931-2012 | ООО «Сычевский электродный завод», Смоленская область, г. Сычевка, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |

* - Сварочные материалы в настоящее время не производятся и могут применяться при наличии сертификата качества с датой выдачи не позднее 30.06.2014 г. до полного израсходования складских запасов.

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|--|-------------------------------|---|------|---|--|---|
| 3.1.23 | ОК 74.70* (4,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-026- 00862931-2012 | ООО «Сычевский электродный завод», Смоленская область, г. Сычевка, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.24 | УОНИ-13/55** (3,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-014- 33082214-2004 | Филиал ООО «ЭСАБ» в г. Тюмени, г. Тюмень, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.25 | УОНИ-13/55** (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-014- 33082214-2004 | Филиал ООО «ЭСАБ» в г. Тюмени, г. Тюмень, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.26 | SE-08-00** (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-021- 33082214-2006 | Филиал ООО «ЭСАБ» в г. Тюмени, г. Тюмень, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.27 | SE-08-00** (3,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-021- 33082214-2006 | Филиал ООО «ЭСАБ» в г. Тюмени, г. Тюмень, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.28 | SE-08-00** (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-021- 33082214-2006 | Филиал ООО «ЭСАБ» в г. Тюмени, г. Тюмень, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.29 | SE-10-00** (3,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-009- 33082214-02 | Филиал ООО «ЭСАБ» в г. Тюмени, г. Тюмень, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.30 | SE-10-00** (4,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-009- 33082214-02 | Филиал ООО «ЭСАБ» в г. Тюмени, г. Тюмень, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |

* - Сварочные материалы в настоящее время не производятся и могут применяться при наличии сертификата качества с датой выдачи не позднее 30.06.2014 г. до полного израсходования складских запасов.

** - Сварочные материалы в настоящее время не производятся и могут применяться до полного израсходования складских запасов.

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|--|-------------------------------|---|------|---|--|---|
| 3.1.31 | ОК 53.70 (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-134- 53304740-2007 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт- Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.32 | ОК 53.70 (3,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-134- 53304740-2007 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт- Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.33 | ОК 53.70 (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-134- 53304740-2007 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт- Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.34 | АНО-ТМ* (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-135- 53304740-2007 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт- Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.35 | АНО-ТМ* (3,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-135- 53304740-2007 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт- Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.36 | АНО-ТМ* (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-135- 53304740-2007 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт- Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.37 | УОНИИ-13/55 Р* (2,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 5.965- 11432-2007 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт- Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.38 | УОНИИ-13/55 Р* (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 5.965- 11432-2007 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт- Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |

* - Сварочные материалы в настоящее время не производятся и могут применяться до полного израсходования складских запасов.

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|---|-------------------------------|---|------|---|--|---|
| 3.1.39 | УОНИИ-13/55 Р (3,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 5.965- 11432-2007 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт- Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.40 | УОНИИ-13/55 Р (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 5.965- 11432-2007 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт- Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.41 | МТГ-01К (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-133- 55224353-2013 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт- Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-183-096-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-183-2015) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.42 | МТГ-01К (3,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-133- 55224353-2013 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт- Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-183-096-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-183-2015) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.43 | МТГ-02 (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-134- 55224353-2013 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт- Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-183-096-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-183-2015) | |
| 3.1.44 | МТГ-03 (3,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-138- 55224353-2014 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт- Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-183-096-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-183-2015) | |
| 3.1.45 | МТГ-03 (4,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-138- 55224353-2014 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт- Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-183-096-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-183-2015) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|--|--|---|------|---|---|---|
| 3.1.46 | ОК 53.70 (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-014- 55224353-2007 редакция 5 от 01.03.2018 | ЭСАБ-СВЭЛ, филиал ООО «ЭСАБ» (Российская Федерация, г. Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д. 6, корп. 5) | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-183-096-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-183-2015) Сертификат соответствия № ОГН7.RU.1101.В00211 Срок действия с 30.11.2021 по 29.11.2024, схема 2d. Идентификатор E(B) – 42/4 – Z – H5 – DC± – 1* в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018 * - сварка во всех пространственных положениях, за исключением вертикального сверху вниз | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.47 | ОК 53.70 (3,2 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-014- 55224353-2007 редакция 5 от 01.03.2018 | ЭСАБ-СВЭЛ, филиал ООО «ЭСАБ» (Российская Федерация, г. Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д. 6, корп. 5) | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-183-096-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-183-2015) Сертификат соответствия № ОГН7.RU.1101.В00211 Срок действия с 30.11.2021 по 29.11.2024, схема 2d. Идентификатор E(B) – 42/4 – Z – H5 – DC± – 1* в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018 * - сварка во всех пространственных положениях, за исключением вертикального сверху вниз | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|--|--|---|------|---|--|---|
| 3.1.48 | OK 53.70 (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-014- 55224353-2007 редакция 5 от 01.03.2018 | ЭСАБ-СВЭЛ, филиал ООО «ЭСАБ» (Российская Федерация, г. Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д. 6, корп. 5) | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-183-096-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-183-2015) Сертификат соответствия № ОГН7.RU.1101.B00211 Срок действия с 30.11.2021 по 29.11.2024, схема 2d. Идентификатор E(B) – 42/4 – Z – H5 – DC± – 1* в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018 * - сварка во всех пространственных положениях, за исключением вертикального сверху вниз | |
| 3.1.49 | OK 74.70 (3,2 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-015- 55224353-2005 редакция 6 от 10.01.2019 | ЭСАБ-СВЭЛ, филиал ООО «ЭСАБ» (Российская Федерация, г. Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д. 6, корп. 5) | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-183-096-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-183-2015) Сертификат соответствия № ОГН7.RU.1101.B00212 Срок действия с 30.11.2021 по 29.11.2024, схема 2d. Идентификатор E(B) – 50*/4 – Z – H5 – DC± – 1** в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018 * - временное сопротивление разрыву в диапазоне от 590 до 720 МПа; ** - сварка во всех пространственных положениях, за исключением вертикального сверху вниз | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|--|--|---|------|---|--|--|
| 3.1.50 | ОК 74.70 (4,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-015- 55224353-2005 редакция 6 от 10.01.2019 | ЭСАБ-СВЭЛ, филиал ООО «ЭСАБ» (Российская Федерация, г. Санкт-Петербург, ул. Корабельная, д. 6, корп. 5) | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-183-096-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-183-2015) Сертификат соответствия № ОГН7.RU.1101.В00212 Срок действия с 30.11.2021 по 29.11.2024, схема 2d. Идентификатор E(B) – 50*/4 – Z – H5 – DC± – 1** в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018 * - временное сопротивление разрыву в диапазоне от 590 до 720 МПа; ** - сварка во всех пространственных положениях, за исключением вертикального сверху вниз | |
| 3.1.51 | ЛБ-52TRU (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-020- 79575650-2005 | ООО «Ротекс», г. Краснодар, Россия (ООО «НПЦ «Сварочные материалы») | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до X52SS | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-155-028-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-155-2010) | Приостановлено действие в связи с выявлением производственных дефектов (несоответствий) письмо ПАО «Газпром» от 21.02.2019 № 03/35- 885№ 03/35-885 |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до X52SS | | |
| 3.1.52 | ЛБ-52TRU (3,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-020- 79575650-2005 | ООО «Ротекс», г. Краснодар, Россия (ООО «НПЦ «Сварочные материалы») | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до X52SS | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-155-028-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-155-2010) | Приостановлено действие в связи с выявлением производственных дефектов (несоответствий) письмо ПАО «Газпром» от 21.02.2019 № 03/35-885 |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до X52SS | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|--|---------------------------|---|------|--|---|--|
| 3.1.53 | ЛБ-52TRU (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-020-79575650-2005 | ООО «Ротекс», г. Краснодар, Россия (ООО «НПЦ «Сварочные материалы») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до Х52SS | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-155-028-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-155-2010) | Приостановлено действие в связи с выявлением производственных дефектов (несоответствий) письмо ПАО «Газпром» от 21.02.2019 № 03/35-885 |
| 3.1.54 | ЛБ-74.70RU (4,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-021-79575650-2007 | ООО «Ротекс», г. Краснодар, Россия (ООО «НПЦ «Сварочные материалы») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | Приостановлено действие в связи с выявлением производственных дефектов (несоответствий) письмо ПАО «Газпром» от 21.02.2019 № 03/35-885 |
| 3.1.55 | ЛЭЗЛБгп (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-014-01055859-2004 | ООО «Лосиноостровский электродный завод», г. Москва, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.56 | ЛЭЗЛБгп (3,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-014-01055859-2004 | ООО «Лосиноостровский электродный завод», г. Москва, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.57 | ЭЛЗ-52U (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-064-11142306-2009 | ЗАО «Электродный завод», г. Санкт-Петербург, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-159-029-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-159-2010) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.58 | ЭЛЗ-52U (3,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-064-11142306-2009 | ЗАО «Электродный завод», г. Санкт-Петербург, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-159-029-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-159-2010) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|---|-------------------------------|---|---------|--|---|---|
| 3.1.59 | ЭЛЗ-52U (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-064- 11142306-2009 | ЗАО «Электродный завод», г. Санкт-Петербург, Россия | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-159-029-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-159-2010) | |
| 3.1.60 | ЭЛЗ-74.70 (3,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-065- 11142306-2009 | ЗАО «Электродный завод», г. Санкт Петербург, Россия | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. с рабочим давлением св. 1,2 до 8,3 МПа | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-160-030-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-160-2010) | |
| 3.1.61 | ЭЛЗ-74.70 (4,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-065- 11142306-2009 | ЗАО «Электродный завод», г. Санкт-Петербург, Россия | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. с рабочим давлением св. 1,2 до 8,3 МПа | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-160-030-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-160-2010) | |
| 3.1.62 | Conarc 52 (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-98- 27286438-2012 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | К, 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. с рабочим давлением до 9,8 МПа | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-090-058-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-090- 2015); | |
| | | | | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. с рабочим давлением до 9,8 МПа | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-109-063-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-109-2015) | |
| 3.1.63 | Conarc 52 (3,2 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-98- 27286438-2012 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | К, 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. с рабочим давлением до 9,8 МПа, | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-090-058-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-090- 2015); | |
| | | | | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. с рабочим давлением до 9,8 МПа | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-109-063-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-109-2015) | |
| 3.1.64 | Conarc 53 (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-97- 27286438-2012 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | К, 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. с рабочим давлением до 9,8 МПа | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-091-059-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-091- 2015); | |
| | | | | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. с рабочим давлением до 11,8 МПа | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-110-064-2015; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-110-2015) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|---|-------------------------------|---|---------|---|--|---|
| 3.1.65 | Conarc 53 (3,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-97- 27286438-2012 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | К, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. с рабочим давлением до 9,8 МПа | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-091-059-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-091- 2015); - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-110-064-2015; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-110-2015) | |
| | | | | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. с рабочим давлением до 11,8 МПа | | |
| 3.1.66 | Conarc 53 (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-97- 27286438-2012 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. с рабочим давлением до 9,8 МПа | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-091-059-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-091-2015) | |
| 3.1.67 | OK 53.70 (2,5 мм) классификация E7016-1 по AWS A5.1 | ТУ 1272-014- 55224353-2005 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до X52SS | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236- 2017); - Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-065-2008 | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до X52SS | | |
| 3.1.68 | OK 53.70 (3,2 мм) классификация E7016-1 по AWS A5.1 | ТУ 1272-014- 55224353-2005 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до X52SS | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236- 2017); - Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-065-2008 | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до X52SS | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|---|-------------------------------|--|---------------|---|---|---|
| 3.1.69 | OK 53.70 (4,0 мм) классификация E7016-1 по AWS A5.1 | ТУ 1272-014- 55224353-2005 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до X52SS | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236- 2017); - Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-065-2008 | |
| 3.1.70 | OK 48.08 (3,2 мм) классификация E7018-G по AWS A5.5 | ТУ 1272-010- 55224353-2005 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | К, П, 3, О | Сварные соединения обвязочных газопроводов из труб, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-150-039-2013 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-150-2013) | |
| 3.1.71 | OK 48.08 (4,0 мм) классификация E7018-G по AWS A5.5 | ТУ 1272-010- 55224353-2005 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | 3, О | Сварные соединения обвязочных газопроводов из труб, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-150-039-2013 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-150-2013) | |
| 3.1.72 | OK 74.70 (3,2 мм) классификация E8018-G по AWS A5.5 | ТУ 1272-015- 55224353-2005 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл., | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.73 | OK 74.70 (4,0 мм) классификация E8018-G по AWS A5.5 | ТУ 1272-015- 55224353-2005 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл., | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|--|-------------------------------|--|------|--|--|---|
| 3.1.74 | OK 74.86 Tensitrode (3,2 мм) классификация E10018-D2 по AWS A5.5 | ТУ 1272-048- 55224353-2008 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности К65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.75 | OK 74.86 Tensitrode (4,0 мм) классификация E10018-D2 по AWS A5.5 | ТУ 1272-048- 55224353-2008 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности К65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.76 | Pipeweld 8016 (3,2 мм) классификация E8016-G по AWS A5.5 | ТУ 1272-117- 55224353-2012 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.77 | Pipeweld 8016 (4,0 мм) классификация E8016-G по AWS A5.5 | ТУ 1272-117- 55224353-2012 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.78 | Pipeweld 8018 (3,2 мм) классификация E8018-G по AWS A5.5 | ТУ 1272-097- 55224353-2011 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности К65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.79 | OK 61.35 (2,5 мм) классификация E308L-15 по AWS A5.4 | ТУ 1273-107- 55224353-2011 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА из высоколегированных аустенитных сталей | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.80 | OK 61.35 (3,2 мм) классификация E308L-15 по AWS A5.4 | ТУ 1273-107- 55224353-2011 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА из высоколегированных аустенитных сталей | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|--|----------------------|---|------|---|--|---|
| 3.1.81 | LB-52U (2,6 мм) классификация E7016 по AWS A5.1 | ТУ 1272-001- 2005 | Kobe Steel, LTD, Япония (Представительство «Марубени-Иточу Стил Инк. Москва»)* | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K60 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до X52SS | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-257-066-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-257-2011) | |
| | | | | З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до X52SS | | |
| 3.1.82 | LB-52U (3,2 мм) классификация E7016 по AWS A5.1 | ТУ 1272-001- 2005 | Kobe Steel, LTD, Япония (Представительство «Марубени-Иточу Стил Инк. Москва»)* | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K60 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до X52SS | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-257-066-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-257-2011) | |
| | | | | З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до X52SS | | |
| 3.1.83 | LB-52U (4,0 мм) классификация E7016 по AWS A5.1 | ТУ 1272-001- 2005 | Kobe Steel, LTD, Япония (Представительство «Марубени-Иточу Стил Инк. Москва»)* | З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл., сероводородостойкие трубы категории прочности до X52SS | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-257-066-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-257-2011) | |
| 3.1.84 | LB-62D (3,2 мм) классификация E9018-G по AWS A5.5 | ТУ 1272-023- 2005 | Kobe Steel, LTD, Япония (Представительство «Марубени-Иточу Стил Инк. Москва»)* | З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.85 | LB-62D (4,0 мм) классификация E9018-G по AWS A5.5 | ТУ 1272-023- 2005 | Kobe Steel, LTD, Япония (Представительство «Марубени-Иточу Стил Инк. Москва»)* | З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |

* Для процедуры оценки соответствия в СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ заявителем является ООО «Сумитомо Корпорэйшн Центральная Евразия».

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|--|-------------------------------|---|------|---|--|---|
| 3.1.86 | LB-62U (3,2 мм) классификация E9016-G по AWS A5.5 | ТУ 1272-024- 2005 | Kobe Steel, LTD, Япония (Представительство «Марубени-Иточу Стил Инк. Москва»)* | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности K65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.87 | Pipeliner 16P (2,5 мм) классификация E7016 H4 по AWS A5.1 | ТУ 1272-034- 2006 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | | |
| 3.1.88 | Pipeliner 16P (3,2 мм) классификация E7016 H4 по AWS A5.1 | ТУ 1272-034- 2006 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | | |
| 3.1.89 | Pipeliner 18P (3,2 мм) классификация E8018-G-H4R по AWS A5.5 | ТУ 1272-011- 2005 | Lincoln Smitweld B.V., Нидерланды (АО «Межгосметиз-Мценск») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.90 | Pipeliner 18P (4,0 мм) классификация E8018-G H4R по AWS A5.5 | ТУ 1272-011- 2005 | Lincoln Smitweld B.V., Нидерланды (АО «Межгосметиз-Мценск») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.91 | Conarc 52 (2,5 мм) классификация E7016 по AWS A5.1 | ТУ 1272-022- 88301710-2010 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | | |

* Для процедуры оценки соответствия в СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ заявителем является ООО «Сумитомо Корпорэйшн Центральная Евразия».

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|--|-------------------------------|---|------|---|---|--|
| 3.1.92 | Conarc 52 (3,2 мм) классификация E7016 по AWS A5.1 | ТУ 1272-022- 88301710-2010 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.93 | Conarc 52 (4,0 мм) классификация E7016 по AWS A5.1 | ТУ 1272-022- 88301710-2010 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017; (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.94 | Conarc 53 (2,5 мм) классификация E7016-1 по AWS A5.1 | ТУ 1272-023- 88301710-2010 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.95 | Conarc 53 (3,2 мм) классификация E7016-1 по AWS A5.1 | ТУ 1272-023- 88301710-2010 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017; (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.96 | Conarc 53 (4,0 мм) классификация E7016-1 по AWS A5.1 | ТУ 1272-023- 88301710-2010 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.97 | Basic One* (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-100- 27286438-2011 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская обл., г. Мценск, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | Производство электродов Basic One было перенесено из "Lincoln Electric, Sprawmet Ltd." (Польша) в АО "Межгосметиз- Мценск" (Россия) |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |

* - Сварочные материалы в настоящее время не производятся и могут применяться до полного израсходования складских запасов.

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|--|-------------------------------|---|------|---|--|--|
| 3.1.98 | Basic One* (3,2 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-100- 27286438-2011 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская обл., г. Мценск, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | Производство электродов Basic One было перенесено из "Lincoln Electric, Sprawmet Ltd." (Польша) в АО "Межгосметиз- Мценск" (Россия) |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.99 | Basic One* (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-100- 27286438-2011 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская обл., г. Мценск, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | Производство электродов Basic One было перенесено из "Lincoln Electric, Sprawmet Ltd." (Польша) в АО "Межгосметиз- Мценск" (Россия) |
| 3.1.100 | Pipelinер 19P (3,2 мм) классификация E10018-G-H4R по AWS A5.5 | ТУ 1272-027- 2005 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности К65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.101 | Pipelinер 19P (4,0 мм) классификация E10018-G-H4R по AWS A5.5 | ТУ 1272-027- 2005 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности К65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.102 | Kessel 5520 Mo (3,2 мм) классификация E8018-A1 по AWS A 5.5 | ТУ 1272-016- 2005 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|--|---------------------------|--|------|--|--|--|
| 3.1.103 | Kessel 5520 Mo (4,0 мм) классификация E8018-A1 по AWS A 5.5 | ТУ 1272-016-2005 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.104 | Boehler Fox EV Pipe (2,5 мм) классификация E7016-1 H4R по AWS A5.1 | ТУ 1272-007-84185306-2010 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.105 | Boehler Fox EV Pipe (3,2 мм) классификация E7016-1 H4R по AWS A5.1 | ТУ 1272-007-84185306-2010 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл., в т.ч. сероводородостойкие трубы категории прочности до X52SS* | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-041-006-2011; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-041-2011) |
| 3.1.106 | Boehler Fox EV Pipe (4,0 мм) классификация E7016-1 H4R по AWS A5.1 | ТУ 1272-007-84185306-2010 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.107 | Boehler Fox EV 60 (3,2 мм) классификация E8018-C3H4R по AWS A5.5 | ТУ 1272-943-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.108 | Boehler Fox EV 60 (4,0 мм) классификация E8018-C3H4R по AWS A5.5 | ТУ 1272-943-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |

* Для сварки заполняющих и облицовочного слоев шва применяется самозащитная порошковая проволока марки Boehler Pipeshield 71T8-FD (2,0 мм).

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|---|---------------------------|---|------|--|---|---|
| 3.1.109 | Boehler Fox EV 65 (3,2 мм) классификация E8018-GH4R по AWS A5.5 | ТУ 1272-915-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.110 | Boehler Fox EV 65 (4,0 мм) классификация E8018-GH4R по AWS A5.5 | ТУ 1272-915-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.111 | Boehler Fox EV 60 Pipe (3,2 мм) классификация E8016-G H4R по AWS A5.5 | ТУ 1272-905-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности K65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.112 | Boehler Fox BVD 90 (3,2 мм) классификация E9018-G по AWS A5.5 | ТУ 1272-030-2006 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.113 | Boehler Fox BVD 90 (4,0 мм) классификация E9018-G по AWS A5.5 | ТУ 1272-030-2006 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.114 | Boehler Fox BVD 90 (4,5 мм) классификация E9018-G по AWS A5.5 | ТУ 1272-030-2006 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.115 | УТР 068НН (3,2 мм) классификация ENiCrFe-3(mod) по AWS A5.11 | ТУ 1273-934-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding UTP Maintenance GmbH, Германия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, 0 | Ремонт корпусов центробежных нагнетателей природного газа в условиях компрессорных станций | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.1.116 | УТР 068НН (4,0 мм) классификация ENiCrFe-3(mod) по AWS A5.11 | ТУ 1273-934-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding UTP Maintenance GmbH, Германия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, 0 | Ремонт корпусов центробежных нагнетателей природного газа в условиях компрессорных станций | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|---|---------------------------|---|------|--|--|---|
| 3.1.117 | AS B-255 (3,25 мм) классификация E7018-1 H1 по AWS A5.1 | ТУ 1272-002-122-007-2005 | KAYNAK TEKNIGI SAN. VE TIC. A.S., Турция (ООО «Центавра») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-043-009-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-043-2012) | Компания «Kaynak Teknigi San. VE TIC. AS» (Турция) вошла в состав корпорации «The Lincoln Electric Company» |
| 3.1.118 | AS B-255 (4,0 мм) классификация E7018-1 H1 по AWS A5.1 | ТУ 1272-002-122-007-2005 | KAYNAK TEKNIGI SAN. VE TIC. A.S., Турция (ООО «Центавра») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-043-009-2012; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-043-2012) | Компания «Kaynak Teknigi San. VE TIC. AS» (Турция) вошла в состав корпорации «The Lincoln Electric Company» |
| 3.1.119 | AS DA-737 (3,25 мм) классификация E9018-D1 по AWS A5.5 | ТУ 1272-005-58506141-2010 | KAYNAK TEKNIGI SAN. VE TIC. A.S., Турция (ООО «Центавра») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-044-010-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-044-2012) | Компания «Kaynak Teknigi San. VE TIC. AS» (Турция) вошла в состав корпорации «The Lincoln Electric Company» |
| 3.1.120 | AS DA-737 (4,0 мм) классификация E9018-D1 по AWS A5.5 | ТУ 1272-005-58506141-2010 | KAYNAK TEKNIGI SAN. VE TIC. A.S., Турция (ООО «Центавра») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-044-010-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-044-2012) | Компания «Kaynak Teknigi San. VE TIC. AS» (Турция) вошла в состав корпорации «The Lincoln Electric Company» |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|--|-------------------------------|---|------|---|--|---|
| 3.1.121 | Nittetsu-16W (2,6 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-007- 54330231-2013 | Nippon Steel Welding & Engineering Co., Ltd., 473-0021, 4-2-1, АСАЭ, Хикари-Си, Ямагути-КЭН, Япония (ООО «С Инжиниринг», ИНН 7802240426, РФ, 195196, г. Санкт-Петербург, ул. Таллинская, д. 7, лит. Р, оф. 5) | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-058-015-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-058- 2014); - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-098-027-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-098-2014) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | Сертификат соответствия № ОГН7. JP.1101.B00262 Срок действия от 08.02.2023 по 07.02.2026 Идентификатор E(B) – 46/4– Z – H5 – DC+ – 1* соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018, схема 2d. 1* - сварка во всех пространственных положениях, за исключением вертикального сверху вниз | |
| 3.1.122 | Nittetsu-16W (3,2 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-007- 54330231-2013 | Nippon Steel Welding & Engineering Co., Ltd., 473-0021, 4-2-1, АСАЭ, Хикари-Си, Ямагути-КЭН, Япония (ООО «С Инжиниринг», ИНН 7802240426, РФ, 195196, г. Санкт-Петербург, ул. Таллинская, д. 7, лит. Р, оф. 5) | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-058-015-2014; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-058- 2014); - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-098-027-2014. (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-098- 2014); - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-006-005-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-006-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | Сертификат соответствия № ОГН7. JP.1101.B00262 Срок действия от 08.02.2023 по 07.02.2026 Идентификатор E(B) – 46/4– Z – H5 – DC+ – 1* соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018, схема 2d. 1* - сварка во всех пространственных положениях, за исключением вертикального сверху вниз | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|---|-------------------------------|---|------|---|--|---|
| 3.1.123 | Nittetsu-16W (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-007- 54330231-2013 | Nippon Steel Welding & Engineering Co., Ltd., 473-0021, 4-2-1, АСАЭ, Хикари-Си, Ямагути-КЭН, Япония (ООО «С Инжиниринг», ИНН 7802240426, РФ, 195196, г. Санкт-Петербург, ул. Таллинская, д. 7, лит. Р, оф. 5) | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-058-015-2014; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-058- 2014); - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-098-027-2014. (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-098- 2014); - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-006-005-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-006-2017) Сертификат соответствия № ОГН7. JP.1101.B00262 Срок действия от 08.02.2023 по 07.02.2026 Идентификатор E(B) – 46/4– Z – H5 – DC+ – 1* соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018, схема 2d. 1* - сварка во всех пространственных положениях, за исключением вертикального сверху вниз | |
| 3.1.124 | Nittetsu L-55SN (3,2 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-008- 54330231-2013 | Nippon Steel Welding & Engineering Co., Ltd., Япония (с 2011 по 2013 год ООО «МИОН», с 2013 по 2019 год ООО «Ниппон Сервис», с 2020 года ООО «Сенсор Инжиниринг») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-058-015-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-058-2014) | |
| 3.1.125 | Nittetsu L-55SN (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-008- 54330231-2013 | Nippon Steel Welding & Engineering Co., Ltd., Япония (с 2011 по 2013 год ООО «МИОН», с 2013 по 2019 год ООО «Ниппон Сервис», с 2020 года ООО «Сенсор Инжиниринг») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-058-015-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-058-2014) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|--|-------------------------------|---|------|---|--|---|
| 3.1.126 | Nittetsu L-60LT (3,2 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-006- 54330231-2013 | Nippon Steel Welding & Engineering Co., Ltd., 473-0021, 4-2-1, АСАЭ, Хикари-Си, Ямагути-КЭН, Япония (ООО «С Инжиниринг», ИНН 7802240426, РФ, 195196, г. Санкт-Петербург, ул. Таллинская, д. 7, лит. Р, оф. 5) | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-098-027-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-098-2014); - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-226-065-2013; (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-228-2013) Сертификат соответствия № ОГН7. JP.1101.V00263 Срок действия от 08.02.2023 по 07.02.2026 Идентификатор E(B) – 62/6– Z – Н5 – DC+ – 1* соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018, схема 2d. 1* - сварка во всех пространственных положениях, за исключением вертикального сверху вниз | |
| 3.1.127 | Nittetsu L-60LT (4,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-006- 54330231-2013 | Nippon Steel Welding & Engineering Co., Ltd., 473-0021, 4-2-1, АСАЭ, Хикари-Си, Ямагути-КЭН, Япония (ООО «С Инжиниринг», ИНН 7802240426, РФ, 195196, г. Санкт-Петербург, ул. Таллинская, д. 7, лит. Р, оф. 5) | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-098-027-2014 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-098-2014); - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-226-065-2013; (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-228-2013) Сертификат соответствия № ОГН7. JP.1101.V00263 Срок действия от 08.02.2023 по 07.02.2026 Идентификатор E(B) – 62/6– Z – Н5 – DC+ – 1* соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018, схема 2d. 1* - сварка во всех пространственных положениях, за исключением вертикального сверху вниз | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|--|-------------------------------------|---|------|---|--|---|
| 3.1.128 | Nittetsu L-74S (3,2 мм) тип Э70 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-005- 54330231-2013 | Nippon Steel Welding & Engineering Co., Ltd., Япония (с 2011 по 2013 год ООО «МИОН», с 2013 по 2019 год ООО «Ниппон Сервис», с 2020 года ООО «Сенсор Инжиниринг») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности K65 | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-085-021-2014 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-085-2014) | |
| 3.1.129 | Nittetsu L-74S (4,0 мм) тип Э70 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-005- 54330231-2013 | Nippon Steel Welding & Engineering Co., Ltd., Япония (с 2011 по 2013 год ООО «МИОН», с 2013 по 2019 год ООО «Ниппон Сервис», с 2020 года ООО «Сенсор Инжиниринг») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности K65 | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-085-021-2014 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-085-2014) | схема сертификации 2е, масса электродов в партии №7P09201621 согласно ТУ 1272- 005-54330231-2013 (не более 20 000 кг) до полного израсходования |
| | | | | | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности K60 | Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ № ОГН7.JP.1701.B00144 (срок действия с 26.12.2019 по 26.12.2022) на партию электродов № 7P09201621 | |
| 3.1.130 | XUPER 2222 (3,2 мм) тип Э-08X17H60M9Г2 по ГОСТ 9467 | ТУ 1273-001- 71597384-2009 | Castolin Eutectic Ireland, Ltd., Ирландия (ООО «Мессер Эвтектик Кастолин») | 3, О | Ремонт и модернизация корпусного технологического оборудования согласно требованиям СТО Газпром 2-2.3- 251-2008 | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-121-021-2009 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-154-2009) | |
| 3.1.131 | S-7016.O (2,6 мм) классификация E7016 по AWS A5.1 | ТУ 1272-003- 2148124202- 2012 | Hyundai Welding (Kunshan) Co., LTD. (Китай) (представительство Компании с ограниченной ответственностью Хэндэй Велдинг Ко. Лтд) | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-161-055-2014 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-161-2014) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | | |
| 3.1.132 | S-7016.O (3,2 мм) классификация E7016 по AWS A5.1 | ТУ 1272-003- 2148124202- 2012 | Hyundai Welding (Kunshan) Co., LTD. (Китай) (представительство Компании с ограниченной ответственностью Хэндэй Велдинг Ко. Лтд) | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-161-055-2014 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-161-2014) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | | |
| 3.1.133 | S-7016.O (4,0 мм) классификация E7016 по AWS A5.1 | ТУ 1272-003- 2148124202- 2012 | Hyundai Welding (Kunshan) Co., LTD. (Китай) (представительство Компании с ограниченной ответственностью Хэндэй Велдинг Ко. Лтд) | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-161-055-2014 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-161-2014) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|--|--------------------------------------|---|------|--|---|--------------------------|
| 3.1.134 | Конарк 74 (Conarc 74) (3,2 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-148-27286438-2015 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская обл., г. Мценск, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-281-087-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-281-2016) | |
| 3.1.135 | Конарк 74 (Conarc 74) (4,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-148-27286438-2015 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская обл., г. Мценск, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-281-087-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-281-2016) | |
| 3.1.136 | Phoenix K 50R Mod (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-1064-84185306-2016 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-003-003-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-003-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.137 | Phoenix K 50R Mod (3,2 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-1064-84185306-2016 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-003-003-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-003-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.138 | Phoenix K 50R Mod (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 1272-1064-84185306-2016 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-003-003-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-003-2017) | |
| 3.1.139 | GOODEL-52U (2,5 мм) | ТУ 25.93.15-009-11040008-2018 ред. 2 | ООО «ГУДЭЛ», Курганская обл., г. Шадринск, Россия | К | Трубные стали с нормативным пределом прочности до 588 МПа включительно | Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ № ОГН7.RU.1701.B00187 (срок действия с 07.06.2021 по 06.06.2024) | схема сертификации 2d |
| | | | | 3, О | Трубные стали с нормативным пределом прочности до 510 МПа включительно | | |
| 3.1.140 | GOODEL-52U (3,0 мм) | ТУ 25.93.15-009-11040008-2018 ред. 2 | ООО «ГУДЭЛ», Курганская обл., г. Шадринск, Россия | К | Трубные стали с нормативным пределом прочности до 588 МПа включительно | Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ № ОГН7.RU.1701.B00187 (срок действия с 07.06.2021 по 06.06.2024) | схема сертификации 2d |
| | | | | 3, О | Трубные стали с нормативным пределом прочности до 510 МПа включительно | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|------------------------------------|--------------------------------------|--|------|---|---|-----------------------|
| 3.1.141 | GOODEL-52U (4,0 мм) | ТУ 25.93.15-009-11040008-2018 ред. 2 | ООО «ГУДЭЛ», Курганская обл., г. Шадринск, Россия | 3, О | Трубные стали с нормативным пределом прочности до 510 МПа включительно | Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ № ОГН7.RU.1701.B00187 (срок действия с 07.06.2021 по 06.06.2024) | схема сертификации 2d |
| 3.1.142 | УОНИ 13/55 (2,5 мм) | ТУ 1272-002-11040008-2001 | ООО «ГУДЭЛ», Курганская обл., г. Шадринск, Россия | К | Трубные стали с нормативным пределом прочности до 588 МПа включительно | Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ № ОГН7.RU.1701.B00186 (срок действия с 07.06.2021 по 06.06.2024) | схема сертификации 2d |
| | | | | 3, О | Трубные стали с нормативным пределом прочности до 500 МПа включительно | | |
| 3.1.143 | УОНИ 13/55 (3,0 мм) | ТУ 1272-002-11040008-2001 | ООО «ГУДЭЛ», Курганская обл., г. Шадринск, Россия | К | Трубные стали с нормативным пределом прочности до 588 МПа включительно | Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ № ОГН7.RU.1701.B00186 (срок действия с 07.06.2021 по 06.06.2024) | схема сертификации 2d |
| | | | | 3, О | Трубные стали с нормативным пределом прочности до 500 МПа включительно | | |
| 3.1.144 | УОНИ 13/55 (3,0 мм) | ТУ 1272-002-11040008-2001 | ООО «ГУДЭЛ», Курганская обл., г. Шадринск, Россия | 3, О | Трубные стали с нормативным пределом прочности до 500 МПа включительно | Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ № ОГН7.RU.1701.B00186 (срок действия с 07.06.2021 по 06.06.2024) | схема сертификации 2d |
| 3.1.145 | Стиларк Е7016 (2,5 мм) | ТУ 27.90.3-009-54330231-2020 | Oerlikon Kaynak Elektrodleri ve Sanayi A.S., Турция (ООО «Ниппон Сервис») | К | Углеродистые и низколегированные стали класса прочности до К60 включительно | Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ № ОГН7.TR.1701.B00177 (срок действия с 02.06.2021 по 01.06.2024) | схема сертификации 2d |
| | | | | 3, О | Углеродистые и низколегированные стали класса прочности до К54 включительно | | |
| 3.1.146 | Стиларк Е7016 (3,25 мм) | ТУ 27.90.3-009-54330231-2020 | Oerlikon Kaynak Elektrodleri ve Sanayi A.S., Турция (ООО «Ниппон Сервис») | К | Углеродистые и низколегированные стали класса прочности до К60 включительно | Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ № ОГН7.TR.1701.B00177 (срок действия с 02.06.2021 по 01.06.2024) | схема сертификации 2d |
| | | | | 3, О | Углеродистые и низколегированные стали класса прочности до К54 включительно | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|---|-------------------------------|--|------|---|--|--|
| 3.1.147 | Стиларк E7016 (4,0 мм) | ТУ 27.90.3-009-54330231-2020 | Oerlikon Kaynak Elektrodleri ve Sanayi A.S., Турция (ООО «Ниппон Сервис») | 3, 0 | Углеродистые и низколегированные стали класса прочности до K54 включительно | Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ № ОГН7.TR.1701.B00177 (срок действия с 02.06.2021 по 01.06.2024) | схема сертификации 2d |
| 3.1.148 | Стиларк E9018 (3,25 мм) | ТУ 27.90.3-009-54330231-2020 | Oerlikon Kaynak Elektrodleri ve Sanayi A.S., Турция (ООО «Ниппон Сервис») | 3, 0 | Углеродистые и низколегированные стали класса прочности св. K54 до K60 включительно | Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ № ОГН7.TR.1701.B00178 (срок действия с 02.06.2021 по 01.06.2024) | схема сертификации 2d |
| 3.1.149 | Стиларк E9018 (4,0 мм) | ТУ 27.90.3-009-54330231-2020 | Oerlikon Kaynak Elektrodleri ve Sanayi A.S., Турция (ООО «Ниппон Сервис») | 3, 0 | Углеродистые и низколегированные стали класса прочности св. K54 до K60 включительно | Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ № ОГН7.TR.1701.B00178 (срок действия с 02.06.2021 по 01.06.2024) | схема сертификации 2d |
| 3.1.150 | Boehler Fox EV 65 (2,5 мм) классификация E8018-GH4R по AWS A5.5 | ТУ 1272-915-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-068-2022 Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-083-2022 Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-089-2022 Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-082-2022 | Только для выполнения работ на объектах строительства «Обустройство Киринского ГКМ», «Обустройство Южно-Киринского месторождения». Партии № 2124482, № 2124704 |
| 3.1.151 | МЭЗЛБ-52У (2,6 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 25.93.15-050-16302447-2021 | ООО «Магнитогорский электродный завод» (Российская Федерация, г. Магнитогорск) | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K60 вкл. | Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-061-2023 | |
| | | | | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | | |
| 3.1.152 | МЭЗЛБ-52У (3,2 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 25.93.15-050-16302447-2021 | ООО «Магнитогорский электродный завод» (Российская Федерация, г. Магнитогорск) | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K60 вкл. | Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-061-2023 | |
| | | | | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|---|-------------------------------|---|------|--|--|---|
| 3.1.153 | МЭЗЛБ-52У (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 25.93.15-050-16302447-2021 | ООО «Магнитогорский электродный завод» (Российская Федерация, г. Магнитогорск) | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-061-2023 | |
| 3.1.154 | МЭЗ-60К (3,2 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 25.93.15-066-16302447-2021 | ООО «Магнитогорский электродный завод» (Российская Федерация, г. Магнитогорск) | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности свыше К55 до К60 вкл. | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-061-2023 | |
| 3.1.155 | МЭЗ-60К (4,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 25.93.15-066-16302447-2021 | ООО «Магнитогорский электродный завод» (Российская Федерация, г. Магнитогорск) | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности свыше К55 до К60 вкл. | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-061-2023 | |
| 3.1.156 | Ligans SG 52TP (2,5 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 25.99.29-002-22571648-2018 | Филиал «Завод «Свармет» ООО «Оливер» (г. Борисов, Республика Беларусь) (ООО «Свариваем будущее», Российская Федерация, г. Москва) | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-142-2023 | |
| | | | | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.157 | Ligans SG 52TP (3,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 25.99.29-002-22571648-2018 | Филиал «Завод «Свармет» ООО «Оливер» (г. Борисов, Республика Беларусь) (ООО «Свариваем будущее», Российская Федерация, г. Москва) | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-142-2023 | |
| | | | | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.1.158 | Ligans SG 52TP (4,0 мм) тип Э50А по ГОСТ 9467 | ТУ 25.99.29-002-22571648-2018 | Филиал «Завод «Свармет» ООО «Оливер» (г. Борисов, Республика Беларусь) (ООО «Свариваем будущее», Российская Федерация, г. Москва) | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-142-2023 | |
| 3.1.159 | Ligans SG 62TP (3,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 25.93.15-013-22571648-2022 | Филиал «Завод «Свармет» ООО «Оливер» (г. Борисов, Республика Беларусь) (ООО «Свариваем будущее», Российская Федерация, г. Москва) | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности свыше К55 до К60 вкл. | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-142-2023 | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--|---|-------------------------------|--|-------|--|---|---|
| 3.1.160 | Ligans SG 62TP (4,0 мм) тип Э60 по ГОСТ 9467 | ТУ 25.93.15-013-22571648-2022 | Филиал «Завод «Свармет» ООО «Оливер» (г. Борисов, Республика Беларусь) (ООО «Свариваем будущее», Российская Федерация, г. Москва) | З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности свыше К55 до К60 вкл. | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-142-2023 | |
| 3.2. Electrodes with cellulose appearance of coating for manual arc welding (ЭЦ – РД) | | | | | | | |
| 3.2.1 | Pipelinер 6P+ (3,2 мм) классификация E6010 по AWS A5.1 | ТУ 1272-026-2005 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | К, ГП | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017; (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.2.2 | Pipelinер 6P+ (4,0 мм) классификация E6010 по AWS A5.1 | ТУ 1272-026-2005 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | К, ГП | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.2.3 | Fleetweld 5P+ (3,2 мм) классификация E6010 по AWS A5.1 | ТУ 1272-038-2006 | Lincoln-KD, S.A., Испания (АО «Межгосметиз-Мценск») | К, ГП | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017; (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.2.4 | Fleetweld 5P+ (4,0 мм) классификация E6010 по AWS A5.1 | ТУ 1272-038-2006 | Lincoln-KD, S.A., Испания (АО «Межгосметиз-Мценск») | К, ГП | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.2.5 | Fox Cel (3,2 мм) классификация E6010 по AWS A5.1 | ТУ 1272-916-84185306-2012 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | К, ГП | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017; (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.2.6 | Fox Cel (4,0 мм) классификация E6010 по AWS A5.1 | ТУ 1272-916-84185306-2012 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | К, ГП | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---|--|-------------------------------|---|------|--|--|---|
| 3.3. Самозащитные порошковые проволоки для механизированной сварки (ПпС – МПС) | | | | | | | |
| 3.3.1 | Innershield NR-207 (1,7 мм) классификация E71T8-K6-H16 по AWS A5.29 | ТУ 127400-014-2005 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.3.2 | Innershield NR-208 Special* (2,0 мм) классификация E71T8-K6 по AWS A5.29 | ТУ 127400-015-2005 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | Сварочные материалы в настоящее время не производятся и могут применяться до полного израсходования складских запасов |
| 3.3.3 | Pipelinер NR-208-XP (2,0 мм) классификация E81T8-G по AWS A5.29 | ТУ 127400-029-2006 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.3.4 | Fabshield K54 (1,6 мм) классификация E71T8-Ni1 J H8 по AWS A5.29 | ТУ 1274-002-80478905-2011 | Hobart Brothers LLC, США (ООО «Ай ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.3.5 | Fabshield X80 (2,0 мм) классификация E81T8-Ni2 J H8 по AWS A5.29 | ТУ 127400-041-2008 | Hobart Brothers LLC, США (ООО «Ай ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | Сварочные материалы в настоящее время не производятся и могут применяться до полного израсходования складских запасов |
| | | ТУ 25.93.15-032-09161182-2019 | Hobart Brothers LLC, США (ООО «Ай ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА (углеродистые и низколегированные стали) класса прочности св.K54 до K60 вкл. | Сертификат соответствия № ОГН7. US.1101.V00231 Срок действия с 04.02.2022 по 03.02.2025, схема 2d Идентификатор T(M)-50/6-2Ni- H8-(DC)-1-Р Газпром 2-4.3-1161-2018 | оценка соответствия выполнена СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|---|-----------------------------|--|------|--|--|---|
| 3.3.6 | Fabshield Pipe Root 1 (1,4 мм) классификация E81TGS-G по AWS A5.36 | ТУ 1274-011-09161182-2013 | Hobart Brothers LLC, США (ООО «Ай ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс») | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-089-024-2014; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-089-2014); - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-128-069-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-128-2015) | |
| 3.3.7 | Boehler Pipeshield 81T8-FD (2,0 мм) классификация E81T8-A4-Ni2 по AWS A5.36 | ТУ 1274-946-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.3.8 | Boehler Pipeshield 71T8-FD (2,0 мм) классификация E71T8-A4-K6 по AWS A5.29 | ТУ 1274-902-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл., в т.ч. сероводородостойкие трубы категории прочности до X52SS* | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-041-006-2011; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-041-2011) | |
| 3.3.9 | Pipcored 71 (2,0 мм) классификация E71T8-A8-K6 по AWS A5.36 | ТУ 1274-015-2148124202-2015 | Hyundai Welding Co., LTD. Корея (представительство Компании с ограниченной ответственностью Хёндэй Велдинг Ко. Лтд) | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-285-124-2015; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-285-2015) | |
| 3.3.10 | Pipcored 81 (2,0 мм) классификация E81T8-A6-Ni2 по AWS A5.36 | ТУ 1274-016-2148124202-2015 | Hyundai Welding Co., LTD. Корея (представительство Компании с ограниченной ответственностью Хёндэй Велдинг Ко. Лтд) | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-286-125-2015; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-286-2015) | |

* Для сварки корневого слоя шва применяются сварочные электроды марки Boehler Fox EV Pipe (3,2 мм).

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---|---|-------------------------------|--|------|--|--|---|
| 3.3.11 | NR-207 (1,7 мм) классификация E71T8-K6-N16 по AWS A5.29 ПС 44-A4У по ГОСТ 26271 | ТУ 25.93.15-162-27286438-2018 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | Сертификат соответствия № ОГН7.RU.1701.B00146 Срок действия с 29.01.2020 по 28.01.2023, схема 2d Идентификатор T(Y)-46/2-1Ni- N16-(DC-) – 1 – Р Газпром 2-4.3-1161-2018 | оценка соответствия выполнена СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ |
| 3.3.12 | NR-208XP (2,0 мм) классификация E81T8-G по AWS A5.29 ПС 49-A6У по ГОСТ 26271 | ТУ 25.93.15-163-27286438-2018 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | Сертификат соответствия № ОГН7.RU.1701.B00147 Срок действия с 29.01.2020 по 28.01.2023, схема 2d Идентификатор T(Y)-55/2-Mn1Ni-N16-(DC-) – 1 – Р Газпром 2-4.3-1161-2018 | оценка соответствия выполнена СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ |
| 3.4. Самозащитные порошковые проволоки для автоматической сварки (ПпС – АПС) | | | | | | | |
| 3.4.1 | Fabshield K54 (1,6 мм) классификация E71T8-Ni1 J H8 по AWS A5.29 | ТУ 1274-002-80478905-2011 | Hobart Brothers LLC, США (ООО «Ай ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.4.2 | Fabshield X80 (2,0 мм) классификация E81T8-Ni2 J H8 по AWS A5.29 | ТУ 127400-041-2008 | Hobart Brothers LLC, США (ООО «Ай ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | Сварочные материалы в настоящее время не производятся и могут применяться до полного израсходования складских запасов |
| | | ТУ 25.93.15-032-09161182-2019 | Hobart Brothers LLC, США (ООО «Ай ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс») | 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА (углеродистые и низколегированные стали) класса прочности св.K54 до K60 вкл. | Сертификат соответствия № ОГН7. US.1101.B00231 Срок действия с 04.02.2022 по 03.02.2025, схема 2d Идентификатор T(M)-50/6-2Ni- H8-(DC-)-1 – Р Газпром 2-4.3-1161-2018 | оценка соответствия выполнена СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ |
| 3.4.3 | Fabshield Pipe Root 1 (1,4 мм) классификация E81TGS-G по AWS A5.36 | ТУ 1274-011-09161182-2013 | Hobart Brothers LLC, США (ООО «Ай ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс») | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-089-024-2014; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-089-2014); - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-128-069-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-128-2015) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--|---|-------------------------------|---|----------|--|--|--|
| 3.4.4 | Boehler Pipeshield 81T8-FD (2,0 мм) классификация E81T8-A4-Ni2 по AWS A5.36 | ТУ 1274-946-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.4.5 | NR-207 (1,7 мм) классификация E71T8-K6-N16 по AWS A5.29 ПС 44-A4Y по ГОСТ 26271 | ТУ 25.93.15-162-27286438-2018 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | Сертификат соответствия № ОГН7.RU.1701.B00146 Срок действия с 29.01.2020 по 28.01.2023, схема 2d Идентификатор T(Y)-46/2-1Ni-N16-(DC-) -1 - P Газпром 2-4.3-1161-2018 | оценка соответствия выполнена СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ |
| 3.4.6 | NR-208XP (2,0 мм) классификация E81T8-G по AWS A5.29 ПС 49-A6Y по ГОСТ 26271 | ТУ 25.93.15-163-27286438-2018 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | Сертификат соответствия № ОГН7.RU.1701.B00147 Срок действия с 29.01.2020 по 28.01.2023, схема 2d Идентификатор T(Y)-55/2-Mn1Ni-N16-(DC-) - 1 - P Газпром 2-4.3-1161-2018 | оценка соответствия выполнена СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ |
| 3.5. Порошковые проволоки для механизированной сварки в среде инертных газов и смесях (ПпГ – МПИ) | | | | | | | |
| 3.5.1 | ПП-60P (Power Pipe 60R) (1,2 мм) тип ПГ49 А4У по ГОСТ 26271 | ТУ 1274-027-11143754-2006 | АО НПФ «ИТС», г. Калининград, Россия | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-176-054-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-176-2016) | |
| 3.5.2 | Pipeliner G70M-H (1,2 мм) классификация E71T-1MJH8 и E71T-9MJH8 по AWS A5.20 | ТУ 127400-016-88301710-2009 | The Lincoln Smitweld B.V./Lincoln Electric Europe, Нидерланды (АО «Межгосметиз-Мценск») | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.5.3 | TRI-MARK TM-101 (1,2 мм) классификация E101T1-GM по AWS A5.29 | ТУ 127400-045-2008 | Hobart Brothers LLC, США (ООО «Ай ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс») | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.5.4 | METALLOY 71SG (1,2 мм) классификация E70C-6M H4 по AWS A5.18 | ТУ 1274-010-80478905-2012 | Hobart Brothers LLC, США (ООО «Ай ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс») | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности К60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-152-067-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-152-2012) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--|---|-------------------------------|---|----------|--|---|--|
| 3.5.5 | OK Tubrod 15.17 (1,2 мм) классификация E81T1-M21A4-Ni1 по AWS A5.36 | ТУ 1274-050-55224353-2008 | ESAB Sp.z.o.o, Польша (ООО «ЭСАБ») | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.5.6 | NSSW SF-50AR классификация E91T9-M21A4-K2-H4 по AWS A5.36 | ТУ 1274-010-54330231-2015 | Nippon Steel Welding & Engineering Co., Ltd., Япония (с 2011 по 2013 год ООО «МИОН», с 2013 по 2019 год ООО «Ниппон Сервис», с 2020 года ООО «Сенсор Инжиниринг») | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-149-082-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-149-2015) | |
| 3.5.7 | DW-A65L (1,2 мм) классификация E91T1-K2M-J по AWS A5.29 | ТУ 1274-026-2016 | Kobe Steel, LTD, Япония (Представительство «Марубени-Иточу Стил Инк. Москва») | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-167-041-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2017) | |
| 3.5.8 | DW-A70L (1,2 мм) классификация E101T1-GM по AWS A5.29 | ТУ 1274-027-2016 | Kobe Steel, LTD, Япония (Представительство «Марубени-Иточу Стил Инк. Москва») | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности K65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-167-041-2017; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2017) | |
| 3.5.9 | МГМ 81Ni1-T (1,2 мм) классификация E81N1-Ni1M-JH8 по AWS A5.29, ПГ 44-A4У по ГОСТ 26271 | ТУ 25.93.15-159-27286438-2017 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до K60 вкл. | Сертификат соответствия № ОГН7.RU.1701.B00145 Срок действия с 29.01.2020 по 28.01.2023, схема 2d Идентификатор T(P)-55/4-1Ni-N8-DC+-M21-1 – P Газпром 2-4.3-1161-2018 | оценка соответствия выполнена СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ |
| 3.6. Порошковые проволоки для автоматической сварки в среде инертных газов и смесях (ПпГ – АПИ) | | | | | | | |
| 3.6.1 | ПП-60Р (Power Pipe 60R) (1,2 мм) тип ПГ49 А4У по ГОСТ 26271 | ТУ 1274-027-11143754-2006 | АО «НПФ «ИТС», г. Калининград, Россия | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.6.2 | ПП-90Р (Power Pipe 90R) (1,2 мм) тип ПГ59 А4У по ГОСТ 26271 | ТУ 1274-027-11143754-2006 | АО «НПФ «ИТС», г. Калининград, Россия | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности K65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|-------|--|-----------------------------|--|----------------|--|---|---|
| 3.6.3 | ПП-60М (1,0 мм) тип ПП 49 ПГАУ по ГОСТ 26271 | ТУ 1274-072-11143754-2015 | АО «НПФ «ИТС», г. Калининград, Россия | К, ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-144-041-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-144-2016); - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-191-063-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-191-2016) | |
| 3.6.4 | Pipelinер Autoweld G70М (1,3 мм) классификация E81T1-GM-H8 по AWS A5.29 | ТУ 1274-061-88301710-2012 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.6.5 | Pipelinер G70М-Н (1,2 мм) классификация E71T-1MJH8 и E71T-9MJH8 по AWS A5.20 | ТУ 127400-016-88301710-2009 | The Lincoln Smitweld B.V./Lincoln Electric Europe, Нидерланды (АО «Межгосметиз-Мценск») | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.6.6 | Pipelinер G80М-Н (1,2 мм) классификация E91T1-G H4 по AWS A5.29 | ТУ 1274-032-88301710-2010 | The Lincoln Smitweld B.V./Lincoln Electric Europe, Нидерланды (АО «Межгосметиз-Мценск») | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности К65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.6.7 | OK Tubrod 15.17 (1,2 мм) классификация E81T1-M21A4-Ni1 по AWS A5.36 | ТУ 1274-050-55224353-2008 | ESAB Sp. z o.o., Польша (ООО «ЭСАБ») | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.6.8 | OK Tubrod 15.19 (1,2 мм) классификация E81T1-M21A6-Ni1 по AWS A5.36 | ТУ 1274-023-55224353-2005 | ESAB Sp. z o.o., Польша (ООО «ЭСАБ») | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.6.9 | Dual Shield 62 (1,2 мм) классификация E101T1-M21A4-G-H4 по AWS A5.36 | ТУ 1274-036-55224353-2007 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности К65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|---|---------------------------|---|----------|--|---|---|
| 3.6.10 | TRI-MARK TM-101 (1,2 мм) классификация E101T1-GM по AWS A5.29 | ТУ 127400-045-2008 | Hobart Brothers LLC, США (ООО «Ай ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс») | ГП, 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.6.11 | Outershield 91K2-HSR (1,2 мм) классификация E91T1-GM-H4 по AWS A5.29 | ТУ 1274-001-64316901-2013 | The Lincoln Electric Company, США (ООО «Вермат Сервис») | ГП, 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-199-054-2013 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-199-2013) | Сварочные материалы в настоящее время не производятся и могут применяться до полного израсходования складских запасов |
| 3.6.12 | NSSW SF-50AR (1,2 мм) классификация E91T9-M21A4-K2-H4 по AWS A5.36 | ТУ 1274-010-54330231-2015 | Nippon Steel Welding & Engineering Co., Ltd., Япония (с 2011 по 2013 год ООО «МИОН», с 2013 по 2019 год ООО «Ниппон Сервис», с 2020 года ООО «Сенсор Инжиниринг») | ГП, 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-149-082-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-149-2015) | |
| 3.6.13 | Kobelco Trustarc DW-A70L (1,2 мм) классификация E101T1-GM по AWS A5.29 | ТУ 1227-004-27569870-2015 | KOBELCO WELDING EUROPE B.V., Нидерланды (ООО «Газинвестсервис») | ГП, 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K65 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-287-126-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-287-2015) | |
| 3.6.14 | Boehler Ti 60-FD (1,2 мм) классификация E81T1-M21A8-Ni1-H4 по AWS A5.36 | ТУ 1274-976-84185306-2013 | voestalpine Boehler Welding Austria GmbH, Австрия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | ГП, 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-216-066-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-216-2016) | |
| 3.6.15 | DW-A65L (1,2 мм) классификация E91T1-K2M-J по AWS A5.29 | ТУ 1274-026-2016 | Kobe Steel, LTD, Япония (Представительство «Марубени-Иточу Стил Инк. Москва») | ГП, 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-167-041-2017 Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2017) | |
| 3.6.16 | DW-A70L (1,2 мм) классификация E101T1-GM по AWS A5.29 | ТУ 1274-027-2016 | Kobe Steel, LTD, Япония (Представительство «Марубени-Иточу Стил Инк. Москва») | ГП, 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности K65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-167-041-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2017) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|--|-------------------------------|--|------|--|---|--|
| 3.6.17 | МГМ 81Ni-Т (1,2 мм) классификация E81N1-Ni1M-JH8 по AWS A5.29, ПГ 44-А4У по ГОСТ 26271 | ТУ 25.93.15-159-27286438-2017 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | Сертификат соответствия № ОГН7.RU.1701.В00145 Срок действия с 29.01.2020 по 28.01.2023, схема 2d Идентификатор Т(Р)-55/4-1Ni-N8-DC+-M21-1 – Р Газпром 2-4.3-1161-2018 | оценка соответствия выполнена СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ |
| 3.6.18 | SC-81M (1,2 мм) классификация E81T1-Ni1M-JH4 по AWS A5.29 | ТУ 25.93.15-009-40705621-2019 | Hyundai Welding Co., LTD (Республика Корея) Завод Hyundai Welding Vina Co., LTD (Социалистическая Республика Вьетнам) | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности свыше К54 до К60 вкл. | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-067-2023 | |

**3.7. Прутки (проволоки) сплошного сечения
для ручной аргонодуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом (Пс – РАД, РАДН)**

| | | | | | | | |
|-------|---|---------------------------|---|---------|--|---|--|
| 3.7.1 | OK Tigrod 12.60 (2,0 мм) классификация ER70S-3 по AWS A5.18 | ТУ 1227-130-55224353-2013 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.7.2 | OK Tigrod 12.64 (2,0 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1227-043-55224353-2008 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.7.3 | OK Tigrod 12.64 (2,4 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1227-043-55224353-2008 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|-------|--|---------------------------|---|---------|--|--|---|
| 3.7.4 | OK Tigrod 13.23 (2,0 мм) классификация ER80S-Ni1 по AWS A5.28 | ТУ 1227-011-55224353-2004 | Trader S.p.A., Италия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Технологические трубопроводы, угловые соединения прямых врезок без усиливающей накладки труб технологических трубопроводов наружным диаметром от 10,0 мм до 150,0 мм вкл., толщиной стенки от 3,0 мм до 12,0 мм вкл., класса прочности до K54 вкл. в пределах УКПГ, КС, СПХГ, ДКС, ГРС, УЗРГ, ПРГ и др., эксплуатирующихся при температурах до - 43°С, за искл. трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-150-039-2013 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-150-2013) | |
| 3.7.5 | OK Tigrod 13.23 (2,4 мм) классификация ER80S-Ni1 по AWS A5.28 | ТУ 1227-011-55224353-2004 | Trader S.p.A., Италия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Технологические трубопроводы, угловые соединения прямых врезок без усиливающей накладки труб технологических трубопроводов наружным диаметром от 10,0 мм до 150,0 мм вкл., толщиной стенки от 3,0 мм до 12,0 мм вкл., класса прочности до K54 вкл. в пределах УКПГ, КС, СПХГ, ДКС, ГРС, УЗРГ, ПРГ и др., эксплуатирующихся при температурах до - 43°С, за искл. трубопроводов, обеспечивающих транспорт газа, нефти и нефтепродуктов | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-150-039-2013 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-150-2013) | |
| 3.7.6 | OK Tigrod 308LSi (2,0 мм) классификация ER308LSi по AWS A5.9 | ТУ 1222-045-55224353-2008 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА из высоколегированных аустенитных сталей | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.7.7 | OK Tigrod 308LSi (2,4 мм) классификация ER308LSi по AWS A5.9 | ТУ 1222-045-55224353-2008 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА из высоколегированных аустенитных сталей | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---|---|-------------------------------|---|------|--|--|--|
| 3.8. Проволоки сплошного сечения для механизированной сварки в углекислом газе (Пс – МП) | | | | | | | |
| 3.8.1 | Ultra 70S-G (1,2 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1227-004-42791317-2014 | ООО «СварМонтажСтрой», Московская область, г. Долгопрудный, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-119-032-2016; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-119-2016) | |
| 3.8.2 | Boehler SG3-P (1,2 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1211-907-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding Germany GmbH, Германия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.8.3 | Super Arc L-56 (1,14 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1222-013-2005 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.8.4 | Pipelinер 80S-G (1,14 мм) классификация ER80S-G по AWS A5.28 | ТУ 1222-031-2006 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности К65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.8.5 | BOEHLER NiMo 1-IG (1,2 мм) классификация ER90S-G по AWS A5.28 | ТУ 1222-945-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding Germany GmbH, Германия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.8.6 | Екатерина 70S-6 (1,2 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1227-023-50133500-2014 | ООО «Судиславский завод сварочных материалов» Костромская область, Судиславский район, деревня Тёкотово, улица Промзона-1, 2, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-251-018-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-251-2017) | |
| 3.8.7 | МГМ Л-57 (1,2 мм) | ТУ 25.93.15-171-27286438-2019 | АО «Межгосметиз-Мценск» (Российская Федерация, 303030, Орловская область, г. Мценск, ул. Советская, 98 А) | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | Сертификат соответствия № ОГН7.RU.1101.В00215 Срок действия с 29.12.2021 по 28.12.2024, схема 2д. Идентификатор G – 42/4 – – DC+ – M21, C1 – 1 – P Газпром 2-4.3-1161-2018 | оценка соответствия выполнена СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---|---|---------------------------|---|----------------|--|---|---|
| 3.8.8 | Pipe S56 (1,2 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1211-030-88301710-2015 | Hyundai Welding Co., LTD (Республика Корея) Завод Hyundai Welding Vina Co., LTD (Социалистическая Республика Вьетнам) | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-068-2023 | |
| 3.9. Проволоки сплошного сечения для механизированной сварки в среде инертных газов и смесях (Пс – МАДП) | | | | | | | |
| 3.9.1 | Ultra 70S-G (1,2 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1227-004-42791317-2014 | ООО «СварМонтажСтрой», Московская область, г. Долгопрудный, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-284-123-2015; (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-284-2015) | |
| 3.9.2 | ПроТЭК 60 (0,9 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1227-001-23083840-2015 | ООО «СварМонтажСтрой», Московская область, г. Долгопрудный, Россия (с 2015 по 2018 год ООО «СварТЭК», с 2019 года ООО «СварМонтажСтрой») | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-204-101-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-204-2015); - Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-153-2016 | |
| 3.9.3 | А-60 (1,0 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1227-030-56507372-2015 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | К, ГП, З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-143-040-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-143-2016) | |
| 3.9.4 | TS-6 (0,9 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1222-017-2012 | voestalpine Bohler Welding Germany GmbH Hafenstr. 21, D-59067 Hamm, Германия VAT ID: DE812113327 (ООО «Автоматические сварочные технологии»), ИНН 7802601432, РФ, 194292, г. Санкт-Петербург, пер. 3-й Верхний, д. 1, корп. 3, лит. С, пом. 200/1) | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) Сертификат соответствия № ОГН7. DE.1101.В00258 Срок действия от 03.10.2022 по 02.10.2025 Идентификатор G – 50/4 – DC+ – С, M21 – 1 соответствия с Р Газпром 2-4.3-1161-2018, схема 2d | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---|---|-------------------------------|---|---------|--|---|---|
| 3.9.5 | Pipeweld-SGC-ST-70S-6 (1,0 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1227-118-55224353-2012 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) - Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-237-2012 | |
| 3.9.6 | МГМ Л-57 (1,2 мм) | ТУ 25.93.15-171-27286438-2019 | АО «Межгосметиз-Мценск» (Российская Федерация, 303030, Орловская область, г. Мценск, ул. Советская, 98 А) | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | Сертификат соответствия № ОГН7.RU.1101.В00215 Срок действия с 29.12.2021 по 28.12.2024, схема 2d. Идентификатор G –42/4 – – DC+ – M21, C1 – 1 – P Газпром 2-4.3-1161-2018 | оценка соответствия выполнена СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ |
| | | | | З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.9.7 | GS 600 (0,9 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1227-009-93827560-2022 | ООО «Абинский электрометаллургический завод» (ООО «АЭМЗ») Краснодарский край, г. Абинск, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-185-2022 | Вспомогательный процесс – в случае отказа одной или нескольких сварочных головок многоголовочного автомата в процессе выполнения внутреннего (корневого) слоя шва |
| 3.10. Проволоки сплошного сечения для автоматической аргодуговой сварки неплавящимся электродом (Пс – ААД) | | | | | | | |
| 3.10.1 | OK Autrod 13.23 (1,0 мм) классификация ER80S-Ni1 по AWS A5.28 | ТУ 1227-100-55224353-2011 | ESAB Perstorp AB, Швеция (ООО «ЭСАБ») | К, З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.10.2 | Boehler SG3-P (0,9 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1211-907-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding Germany GmbH, Германия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--|---|---------------------------|---|----------------|--|---|---|
| 3.10.3 | ПроТЭК 60 (0,9 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1227-001-23083840-2015 | ООО «СварМонтажСтрой», Московская область, г. Долгопрудный, Россия (с 2015 по 2018 год ООО «СварТЭК», с 2019 года ООО «СварМонтажСтрой») | К, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-138-036-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-138-2016) | |
| 3.10.4 | ПроТЭК 60 (1,0 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1227-001-23083840-2015 | ООО «СварМонтажСтрой», Московская область, г. Долгопрудный, Россия (с 2015 по 2018 год ООО «СварТЭК», с 2019 года ООО «СварМонтажСтрой») | К, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-138-036-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-138-2016) | |
| 3.10.5 | ПроТЭК 60 (1,2 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1227-001-23083840-2015 | ООО «СварМонтажСтрой», Московская область, г. Долгопрудный, Россия (с 2015 по 2018 год ООО «СварТЭК», с 2019 года ООО «СварМонтажСтрой») | К, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-121-020-2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-121-2018) | |
| 3.11. Проволоки сплошного сечения для автоматической сварки в защитных газах (Пс – ААДП, АПГ) | | | | | | | |
| 3.11.1 | ПроТЭК 60 (0,9 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1227-001-23083840-2015 | ООО «СварМонтажСтрой», Московская область, г. Долгопрудный, Россия (с 2015 по 2018 год ООО «СварТЭК», с 2019 года ООО «СварМонтажСтрой») | К, ГП | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-204-101-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-204-2015) | |
| 3.11.2 | ПроТЭК 60 (1,0 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1227-001-23083840-2015 | ООО «СварМонтажСтрой», Московская область, г. Долгопрудный, Россия (с 2015 по 2018 год ООО «СварТЭК», с 2019 года ООО «СварМонтажСтрой») | К, ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К65 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-204-101-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-204-2015); - Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-192-2016 - Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-227-2016 | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|--|---------------------------|---|----------------|--|--|---|
| 3.11.3 | ПроТЭК 60 (1,2 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1227-001-23083840-2015 | ООО «СварМонтажСтрой», Московская область, г. Долгопрудный, Россия (с 2015 по 2018 год ООО «СварТЭК», с 2019 года ООО «СварМонтажСтрой») | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-204-101-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-204-2015) | |
| 3.11.4 | А-60 (1,0 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1227-030-56507372-2015 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | К, ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-143-040-2016; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-143-2016) | |
| 3.11.5 | SUPRAMIG SERIMAX (1,0 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1211-002-59102061-2007 | The Lincoln Electric Company, США (ООО «Серимакс») | К, ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017, Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-121-2021) | |
| 3.11.6 | OK Autrod 12.66 (1,0 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1222-025-55224353-06 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | | | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности К65 | | |
| 3.11.7 | TS-6 (0,9 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1222-017-2012 | voestalpine Bohler Welding Germany GmbH Hafenstr. 21, D-59067 Hamm, Германия VAT ID: DE812113327 (ООО «Автоматические сварочные технологии», ИНН 7802601432, РФ, 194292, г. Санкт-Петербург, пер. 3-й Верхний, д. 1, корп. 3, лит. С, пом. 200/1) | К, ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) Сертификат соответствия № ОГН7. DE.1101.B00258 Срок действия от 03.10.2022 по 02.10.2025 Идентификатор G – 50/4 – DC+ – С, M21 – 1 соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018, схема 2d | |
| | | | | К, ГП | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности К65 | | |
| 3.11.8 | К-600 (1,0 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1222-018-2012 | voestalpine Bohler Welding Germany GmbH Hafenstr. 21, D-59067 Hamm, Германия VAT ID: DE812113327 | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|---|------------------|--|-------------------|--|---|---|
| | | | (ООО «Автоматические сварочные технологии», ИНН 7802601432, РФ, 194292, г. Санкт-Петербург, пер. 3-й Верхний, д. 1, корп. 3, лит. С, пом. 200/1) | ГП | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности К65 | Сертификат соответствия № ОГН7. DE.1101.В00259 Срок действия от 03.10.2022 по 02.10.2025 Идентификатор G – 46/4 – Z – DC+ – M21 – 1 соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018, схема 2d | |
| 3.11.9 | К-600 (1,2 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1222-018-2012 | voestalpine Bohler Welding Germany GmbH Hafenstr. 21, D-59067 Hamm, Германия VAT ID: DE812113327 (ООО «Автоматические сварочные технологии», ИНН 7802601432, РФ, 194292, г. Санкт-Петербург, пер. 3-й Верхний, д. 1, корп. 3, лит. С, пом. 200/1) | ГП, З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) Сертификат соответствия № ОГН7. DE.1101.В00259 Срок действия от 03.10.2022 по 02.10.2025 Идентификатор G – 46/4 – Z – DC+ – M21 – 1 соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018, схема 2d | |
| 3.11.10 | Union K-Nova Ni (K-Nova Ni) (0,9 мм) классификация ER80S-G по AWS A5.28 | ТУ 1222-019-2012 | voestalpine Boehler Welding Germany GmbH, Германия (ООО «Автоматические сварочные технологии») | З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности К65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.11.11 | Union K-Nova Ni (K-Nova Ni) (1,0 мм) классификация ER80S-G по AWS A5.28 | ТУ 1222-019-2012 | voestalpine Bohler Welding Germany GmbH Hafenstr. 21, D-59067 Hamm, Германия VAT ID: DE812113327 (ООО «Автоматические сварочные технологии», ИНН 7802601432, РФ, 194292, г. Санкт-Петербург, пер. 3-й Верхний, д. 1, корп. 3, лит. С, пом. 200/1) | К, ГП, З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности К65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017); - Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-214-2016 Сертификат соответствия № ОГН7. DE.1101.В00260 Срок действия от 03.10.2022 по 02.10.2025 Идентификатор G – 55/4 – Z – DC+ – M21 – 1 соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018, схема 2d | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|---|----------------------------|--|-------------|--|---|---|
| 3.11.12 | Union K-Nova Ni (K-Nova Ni) (1,2 мм) классификация ER80S-G по AWS A5.28 | ТУ 1222-019-2012 | voestalpine Boehler Welding Germany GmbH, Германия (ООО «Автоматические сварочные технологии») | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности K65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.11.13 | Boehler SG3-P (0,9 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1211-907-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding Germany GmbH, Германия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | К, ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.11.14 | Boehler SK60 (1,2 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1211-1026-84185306-2014 | voestalpine Boehler Welding Germany GmbH, Германия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-215-065-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-215-2016) | |
| 3.11.15 | Pipeweld PX-70 (0,9 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1211-002-19680203-2012 | EUROWELD, США (ООО «ВЭЛДТЭК ИНЖИНИРИНГ») | К, ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-123-049-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-123-2012) | |
| 3.11.16 | Pipeweld PX-70 (1,0 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1211-002-19680203-2012 | EUROWELD, США (ООО «ВЭЛДТЭК ИНЖИНИРИНГ») | К, ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-123-049-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-123-2012) | |
| 3.11.17 | Pipeweld-SGC-ST-70S-6 (1,0 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1227-118-55224353-2012 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. K54 до K65 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) - Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-237-2012 | |
| 3.11.18 | SupraMIG* (1,0 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1227-003-64316901-2013 | Lincoln Smitweld bv, Нидерланды (ООО «Вермат Сервис») | К, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности K60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-197-052-2013 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-197-2013) | Сварочные материалы в настоящее время не производятся и могут применяться до полного израсходования складских запасов |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|--|---------------------------------------|--|------|---|--|--|
| 3.11.19 | Pipelinер 80Ni1* (1,0 мм) классификация ER80S-G по AWS A5.28 | ТУ 1227-002- 64316901-2013 | Lincoln Smitweld bv, Нидерланды (ООО «Вермат Сервис») | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-198-053-2013 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-198-2013) | Сварочные материалы в настоящее время не производятся и могут применяться до полного израсходования складских запасов |
| 3.11.20 | Oerlikon Carbopipe 80 Ni (1,2 мм) классификация ER80S-G по AWS A5.28 | ТУ 1227-002- 27569870-2015 | AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, Франция (ООО «Газинвестсервис») | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности К65 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-287-126-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-287-2015) | |
| 3.11.21 | Oerlikon Carbopipe 70 (1,2 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1227-003- 27569870-2015 | AIR LIQUIDE WELDING FRANCE, Франция (ООО «Газинвестсервис») | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-287-126-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-287-2015) | |
| 3.11.22 | Super Arc L-56 (1,14 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1222-013- 2005 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.11.23 | МГМ Л-57 (1,2 мм) | ТУ 25.93.15- 171-27286438- 2019 | АО «Межгосметиз-Мценск» (Российская Федерация, 303030, Орловская область, г. Мценск, ул. Советская, 98 А) | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | Сертификат соответствия № ОГН7.RU.1101.В00215 Срок действия с 29.12.2021 по 28.12.2024, схема 2d. Идентификатор G –42/4 – – DC+ – M21, C1 – 1 в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018 | |
| | | | | 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | | |
| 3.11.24 | GS 600 (0,9 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1227-009- 93827560-2022 | ООО «Абинский электрометаллургический завод» (ООО «АЭМЗ») Краснодарский край, г. Абинск, Россия | К, П | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-185-2022 | МАДП (вспомогательный процесс) – в случае отказа одной или нескольких сварочных головок многоголовочного автомата в процессе выполнения внутреннего (корневого) слоя шва в соответствии с п 9.7 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--|--|---------------------------|---|-------------|---|---|---|
| 3.11.25 | GS 600 (1,0 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1227-009-93827560-2022 | ООО «Абинский электрометаллургический завод» (ООО «АЭМЗ») Краснодарский край, г. Абинск, Россия | К, ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-185-2022 | |
| 3.11.26 | GS 600 (1,2 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1227-009-93827560-2022 | ООО «Абинский электрометаллургический завод» (ООО «АЭМЗ») Краснодарский край, г. Абинск, Россия | ГП, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-185-2022 | |
| 3.12. Проволоки и флюсы для автоматической сварки | | | | | | | |
| 3.12.1 | Св-08ГА (3,0 мм) + UF-02М классификация F7A4-EG-H8 по AWS A5.23 | ТУ 1227-016-50133500-2011 | ООО «Судиславский завод сварочных материалов» Костромская область, Судиславский район, деревня Тёктово, улица Промзона-1, 2, Россия | К, 3, О | Трубы, СДТ и ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-070-021-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-070-2016) | |
| | | ТУ 5929-088-00186654-2016 | ООО «Керамакс» г. Челябинск, Россия | | | | |
| 3.12.2 | Св-08ГА (4,0 мм) + UF-02М классификация F7A4-EG-H8 по AWS A5.23 | ТУ 1227-016-50133500-2011 | ООО «Судиславский завод сварочных материалов» Костромская область, Судиславский район, деревня Тёктово, улица Промзона-1, 2, Россия | К, 3, О | Трубы, СДТ и ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-070-021-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-070-2016) | |
| | | ТУ 5929-088-00186654-2016 | ООО «Керамакс» г. Челябинск, Россия | | | | |
| 3.12.3 | Св-10НМА (3,0 мм) + UF-02М классификация F8A5-F3-H8 по AWS A5.23 | ТУ 1227-016-50133500-2011 | ООО «Судиславский завод сварочных материалов» Костромская область, Судиславский район, деревня Тёктово, улица Промзона-1, 2, Россия | К, 3, О | Трубы, СДТ и ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-070-021-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-070-2016) | |
| | | ТУ 5929-088-00186654-2016 | ООО «Керамакс» г. Челябинск, Россия | | | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|--|---------------------------|---|---------|---|--|---|
| 3.12.4 | Св-10НМА (4,0 мм) + UF-02М классификация F8A5-F3-H8 по AWS A5.23 | ТУ 1227-016-50133500-2011 | ООО «Судиславский завод сварочных материалов» Костромская область, Судиславский район, деревня Тёктово, улица Промзона-1, 2, Россия | К, 3, О | Трубы, СДТ и ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-070-021-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-070-2016) | |
| | | ТУ 5929-088-00186654-2016 | ООО «Керамакс» г. Челябинск, Россия | | | | |
| 3.12.5 | OK Autrod 13.24 (3,2 мм) + OK Flux 10.71 классификация F8A5-EG-G, F8P4-EG-G по AWS A5.23 | ТУ 1227-022-55224353-2005 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Трубы, СДТ класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-201-53304740-2007 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт-Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | | | | |
| 3.12.6 | OK Autrod 12.22 (3,0 мм) + OK Flux 10.71 классификация E7A4-EM по AWS A5.23 | ТУ 1227-021-55224353-2005 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Трубы, СДТ класса прочности К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-201-53304740-2007 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт-Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | | | | |
| 3.12.7 | OK Autrod 12.22 (4,0 мм) + OK Flux 10.71 классификация E7A4-EM по AWS A5.23 | ТУ 1227-021-55224353-2005 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Трубы, СДТ класса прочности К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-201-53304740-2007 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт-Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | | | | |
| 3.12.8 | OK Autrod 12.24 (3,0 мм) + OK Flux 10.71 классификация F8A2-EA2-A4, F7P0-EA2-A4 по AWS A5.23 | ТУ 1227-003-55224353-04 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Трубы, СДТ класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-201-53304740-2007 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт-Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | | | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|--|---------------------------|---|---------|---|---|---|
| 3.12.9 | OK Autrod 12.24 (4,0 мм) + OK Flux 10.71 классификация F8A2-EA2-A4, F7P0-EA2-A4 по AWS A5.23 | ТУ 1227-003-55224353-04 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, 0 | Трубы, СДТ класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-201-53304740-2007 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт-Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | | | | |
| 3.12.10 | Pipeliner L-61 (2,4мм) + Pipeliner 860 классификация E7A4-EM 12K по AWS A5.23 | ТУ 1211-015-88301710-2009 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | К, 3, 0 | Трубы, СДТ класса прочности К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-031-06 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | | | | |
| 3.12.11 | Pipeliner L-61 (3,2мм) + Pipeliner 860 классификация E7A4-EM 12K по AWS A5.23 | ТУ 1211-015-88301710-2009 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | К, 3, 0 | Трубы, СДТ класса прочности К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-031-06 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | | | | |
| 3.12.12 | Pipeliner LA-85 (3,2мм) + Pipeliner 860 классификация F8A6-EN5-Ni5-H8 по AWS A5.23 | ТУ 1222-022-2005 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | К, 3, 0 | Трубы, СДТ класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-031-06 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | | | | |
| 3.12.13 | Lincolnweld LA-100 (3,2мм) + Lincolnweld 888 классификация F10A6-EM2-M2-H4 по AWS A5.23 | ТУ 1211-049-88301710-2011 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | К, 3, 0 | Трубы, СДТ класса прочности К65 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-057-88301710-2011 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | | | | |
| 3.12.14 | OK Autrod 13.24 (3,2мм) + OK Flux 10.71 классификация F10A6-EM2-M2-H4 по AWS A5.23 | ТУ 1227-022-55224353-2005 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, 0 | Трубы, СДТ класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-002-55224353-2004 | ESAB Sp z.o.o., Польша (ООО «ЭСАБ») | | | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|--|---------------------------|---|---------|---|---|---|
| 3.12.15 | OK Autrod 13.24 (4,0мм) + OK Flux 10.71 классификация F10A6-EM2-M2-H4 по AWS A5.23 | ТУ 1227-022-55224353-2005 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Трубы, СДТ класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-002-55224353-2004 | ESAB Sp z.o.o, Польша (ООО «ЭСАБ») | | | | |
| 3.12.16 | OK Autrod 12.22 (3,0 мм) + OK Flux 10.71 классификация E7A4-EM по AWS A5.23 | ТУ 1227-021-55224353-2005 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Трубы, СДТ класса прочности К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-002-55224353-2004 | ESAB Sp z.o.o, Польша (ООО «ЭСАБ») | | | | |
| 3.12.17 | OK Autrod 12.22 (4,0 мм) + OK Flux 10.71 классификация E7A4-EM по AWS A5.23 | ТУ 1227-021-55224353-2005 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Трубы, СДТ класса прочности К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-002-55224353-2004 | ESAB Sp z.o.o, Польша (ООО «ЭСАБ») | | | | |
| 3.12.18 | OK Autrod 12.24 (3,0 мм) + OK Flux 10.71 классификация F8A2-EA2-A4, F7P0-EA2-A4 по AWS A5.23 | ТУ 1227-003-55224353-04 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Трубы, СДТ класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-002-55224353-2004 | ESAB Sp z.o.o, Польша (ООО «ЭСАБ») | | | | |
| 3.12.19 | OK Autrod 12.24 (4,0 мм) + OK Flux 10.71 классификация F8A2-EA2-A4, F7P0-EA2-A4 по AWS A5.23 | ТУ 1227-003-55224353-04 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Трубы, СДТ класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-002-55224353-2004 | ESAB Sp z.o.o, Польша (ООО «ЭСАБ») | | | | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---------|--|--|---|---------|---|---|---|
| 3.12.20 | OK Autrod 13.64 (3,0 мм) + OK Flux 10.71 классификация F9A6-EG-H4 по AWS A5.23 | ТУ 1227-037-55224353-2007 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Трубы, СДТ класса прочности К65, только для двухсторонней сварки под флюсом | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-201-53304740-2007 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Санкт-Петербурге, г. Санкт-Петербург, Россия | | | | |
| 3.12.21 | Св-10НМА (3,0 мм) + UF-02М классификация F8A5-F3-H8 по AWS A5.23 | ТУ 1227-149-27286438-2016 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | К, 3, О | Трубы, СДТ и ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-088-00186654-2016 | ООО «Керамакс» г. Челябинск, Россия | | | | |
| 3.12.22 | Св-10НМА (4,0 мм) + UF-02М классификация F8A5-F3-H8 по AWS A5.23 | ТУ 1227-149-27286438-2016 | АО «Межгосметиз-Мценск», Орловская область, г. Мценск, Россия | К, 3, О | Трубы, СДТ и ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-088-00186654-2016 | ООО «Керамакс» г. Челябинск, Россия | | | | |
| 3.12.23 | Pipelinер LA-85 (3,2мм) + Lincolweld 888 классификация F8A6-ENi5-Ni5-H4 по AWS A5.23 | ТУ 1222-022-2005 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | К, 3, О | Трубы, СДТ и ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| | | ТУ 5929-057-88301710-2011 | The Lincoln Electric Company, США (АО «Межгосметиз-Мценск») | | | | |
| 3.12.24 | Св-10НМА (3,0 мм) + UF-02М классификация | ТУ 1227-016-50133500-2011, изменение № 4 от 27.04.2022 | ООО «Судиславский завод сварочных материалов», ИНН: 4427003392, Российская Федерация, 157863, | К, 3, О | Трубы, СДТ и ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | Сертификат соответствия № ОГН7.RU.1101.В00249 Срок действия с 07.06.2022 по 06.06.2025, схема 2d. | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---|----------------------------|---|--|---|---|--|---|
| | F8A5-F3-H8 по AWS A5.23 | | Костромская обл., Судиславский р-он, д. Текотово, Промзона-1, д.2 (ООО «СварТехИнвест», ИНН 7802522283, Российская Федерация, 194358 г. Санкт- Петербург, пер. 3-й Верхний, д. 1, корп. 3, лит. А, пом. 204) | | | Идентификатор G –55/4 – Z – H5+ – AC/DC+ – A – 4 – P Газпром 2-4.3- 1161-2018. Проволока сплошного сечения для автоматической сварки под слоем флюса (АФ, SAW) для всех слоев шва свариваемых элементов из низкоуглеродистых и низколегированных сталей класса прочности выше K54 до K60 включительно в комбинации с флюсом марки UF-02M производства ООО «Керамакс» изготовленного по ТУ 5929-088- 00186654-2016. | |
| | | ТУ 5929-088- 00186654-2016, изменение №1 от 15.07.2021 | ООО «КЕРАМАКС», ИНН: 7449136458, Российская Федерация 454129, Челябинская область, г. Челябинск, ул. Машиностроителей, д. 21 цех 5, пом/каб 1/12 (ООО «СварТехИнвест», ИНН 7802522283, Российская Федерация, 194358 г. Санкт- Петербург, пер. 3-й Верхний, д. 1, корп. 3, лит. А, пом. 204) | | | Сертификат соответствия № ОГН7.RU.1101.B00249 Срок действия с 07.06.2022 по 06.06.2025, схема 2d. Идентификатор S –55/4 – Z – H5+ – AC/DC+ – A – 4 – P Газпром 2-4.3- 1161-2018. Флюс для автоматической сварки под слоем флюса (АФ, SAW) всех слоев шва свариваемых элементов из низкоуглеродистых и низколегированных сталей класса прочности выше K54 до K60 включительно в комбинации с проволокой сплошного сечения марки Св-10НМА производства ООО «Судиславский завод сварочных материалов» изготовленной по ТУ 1227-016- 50133500-2011. | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---|---|--|---|---|---|--|---|
| 3.13. Материалы для термитной сварки выводов электрохимической защиты (Тм – Т) | | | | | | | |
| 3.13.1 | Стержни паяльно-сварочные ЭХ3-1150 | ТУ 1718–001–56222072–2005 (редакция 2) | ООО «ВЕЛД-ФОРС»; (Российская Федерация, г. Санкт-Петербург) | - | сварка выводов ЭХ3 к газопроводам диаметром от DN 100 до DN 1400 с толщинами стенок от 4,0 до 10,0 мм вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.B00238 Срок действия: от 26.04.2022 до 25.04.2025, схема 2d Идентификатор: С (2) в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018 Материалы для термитной сварки выводов электрохимической защиты – стержни паяльно-сварочные в комплекте с теплоотводными трубками и оправками графитовыми марок ЭХ3-1150, ЭХ3-1152 для приварки выводов ЭХ3 к газопроводам диаметром от Ду 100 до Ду 1400 с толщиной стенки не менее 3,5 мм. | |
| 3.13.2 | Стержни паяльно-сварочные ЭХ3-1152 | ТУ 1718–001–56222072–2005 (редакция 2) | ООО «ВЕЛД-ФОРС»; (Российская Федерация, г. Санкт-Петербург) | - | сварка выводов ЭХ3 к газопроводам диаметром от DN 100 до DN 1400 с толщинами стенок от 10,0 до 50,0 мм вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.B00238 Срок действия: от 26.04.2022 до 25.04.2025, схема 2d Идентификатор: С (2) в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018 Материалы для термитной сварки выводов электрохимической защиты – стержни паяльно-сварочные в комплекте с теплоотводными трубками и оправками графитовыми марок ЭХ3-1150, ЭХ3-1152 для приварки выводов ЭХ3 к газопроводам диаметром от Ду 100 до Ду 1400 с толщиной стенки не менее 3,5 мм. | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--------|--|---------------------------|--|---|--|--|---|
| 3.13.3 | Разовая тигель-форма с термитной смесью РТФ.000 | ТУ 522152-012-59947226-05 | ООО «Электрохимизделия», Свердловская область, г. Лесной, Россия | - | сварка выводов ЭХЗ к газопроводам диаметром от DN 500 до DN 1400 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 3.13.4 | Разовая тигель-форма с термитной смесью, Термитная смесь медная ОР (РТФ-НГК) | ТУ 1793-005-43750384-2006 | ООО НПО «Нефтегазкомплекс-ЭХЗ», г. Саратов, Россия | - | сварка выводов ЭХЗ к газопроводам диаметром от DN 100 до DN 1400 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-036-008-2016; (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-036-2016) | |
| 3.13.5 | Термитная смесь с многоцветной тигель-формой, Термитная смесь медная МР | ТУ 1793-001-43750384-2006 | ООО НПО «Нефтегазкомплекс-ЭХЗ», г. Саратов, Россия | - | сварка выводов ЭХЗ к газопроводам диаметром от DN 50 до DN 1400 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-017-010-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-017-2014) - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-036-008-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-036-2016) | |
| 3.13.6 | Термокарандаш из прессованной термитной медной смеси на клеевой основе с многоцветной тигель-формой | ТУ 1793-004-43750384-2006 | ООО НПО «Нефтегазкомплекс-ЭХЗ», г. Саратов, Россия | - | сварка выводов ЭХЗ к газопроводам диаметром от DN 50 до DN 1400 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-017-010-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-017-2014) - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-036-008-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-036-2016) | |
| 3.13.7 | Медная термитная смесь с многоцветной тигель-формой (МТФ-К), Медная термитная смесь | ТУ 1793-002-12719185-2009 | ООО «Квазар», г. Уфа, Россия | - | сварка выводов ЭХЗ к газопроводам диаметром от DN 50 до DN 1400 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-282-088-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-282-2016) - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-127-022-2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-127-2018) | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|--|---|---------------------------------------|--|---------|--|---|---|
| 3.13.8 | Термокарандаш из прессованной медной термитной смеси на клеевой основе с многоцветной тигель-формой (МТФ-К) | ТУ 1793-071- 12719185-2015 | ООО «Квазар», г. Уфа, Россия | - | сварка выводов ЭХЗ к газопроводам диаметром от DN 50 до DN 1400 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-282-088-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-282-2016) - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-127-022-2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-127-2018) | |
| 3.13.9 | Разовая тигель- форма (РТФ-К) с медной термитной смесью | ТУ 522152- 033-12719185- 2011 | ООО «Квазар», г. Уфа, Россия | - | сварка выводов ЭХЗ к газопроводам диаметром от DN 100 до DN 1400 | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-282-088-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-282-2016) - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-127-022-2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-127-2018) | |
| 3.13.10 | Медная термитная смесь с многоцветной тигель-формой (МТФ-К), Термитная смесь медная ТСМ | ТУ 24.44.21- 001-27593175- 2018 | ООО «Научно-Техническая Компания» (ООО «НТК»); ИНН: 6312183544; Российская Федерация, 443095, г. Самара, ул. Стара Загора, д. 172А, ком. 33 | - | сварка выводов ЭХЗ к газопроводам диаметром от DN 50 до DN 1400 | Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.V00261 Срок действия: от 19.01.2023 до 18.01.2026, схема 2d Идентификатор: С (4) ----- в соответствии с Р Газпром 2-4.3-1161-2018 Термитная смесь медная ТСМ производства ООО «НТК» применяется совместно с многоцветной тигель – формой марки МТФ-К производства ООО «Квазар» | |
| 3.14. Проволоки сплошного сечения для автоматической лазерной сварки (Пс – Л) | | | | | | | |
| 3.14.1 | Pipeweld-SGC- ST-70S-6 (1,0 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1227-118- 55224353-2012 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-118-028-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-118-2017) | |
| 3.14.2 | К-600 (1,0 мм) классификация ER70S-6 по AWS A5.18 | ТУ 1222-018- 2012 | voestalpine Boehler Welding Germany GmbH, Германия (ООО «Автоматические сварочные технологии») | К, 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности св. К54 до К60 вкл. | - Письмо ПАО «Газпром от 26.07.2021 №06/45-2091 | |
| 3.14.3 | Св-08Г2С (1,2 мм) классификация Св-08Г2С-О по ГОСТ 2246-70 | ТУ 1227-170- 55224353-2015 | ООО «ЭСАБ-СВЭЛ», филиал ООО «ЭСАБ» в г Тюмень, г. Тюмень, Россия | К, 3, 0 | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-103-2022 Технологическая инструкция «Автоматическая гибридная лазерная сварка поворотных кольцевых стыковых соединений труб, труб с СДТ установкой «УГЛС-п» | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |
|---|---|---------------------------|---|----------------|---|--|---|
| 3.15. Проволоки сплошного сечения для механизированной аргодуговой сварки неплавящимся электродом (Пс – МАД) | | | | | | | |
| 3.15.1 | ПроТЭК 60 (0,9 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1227-001-23083840-2015 | ООО «СварМонтажСтрой», Московская область, г. Долгопрудный, Россия (с 2015 по 2018 год ООО «СварТЭК», с 2019 года ООО «СварМонтажСтрой») | К, ГП, З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-138-036-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-138-2016) | |
| 3.15.2 | ПроТЭК 60 (1,0 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1227-001-23083840-2015 | ООО «СварМонтажСтрой», Московская область, г. Долгопрудный, Россия (с 2015 по 2018 год ООО «СварТЭК», с 2019 года ООО «СварМонтажСтрой») | К, ГП, З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-138-036-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-138-2016) | |
| 3.15.3 | Boehler SG3-P (0,9 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1211-907-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding Germany GmbH, Германия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | К, ГП, З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-138-036-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-138-2016) | |
| 3.15.4 | Boehler SG3-P (1,0 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1211-907-84185306-2011 | voestalpine Boehler Welding Germany GmbH, Германия (ООО «Фестальпине Бёлер Велдинг Раша») | К, ГП, З, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-138-036-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-138-2016) | |
| 3.15.5 | ПроТЭК 60 (1,2 мм) классификация ER70S-G по AWS A5.18 | ТУ 1227-001-23083840-2015 | ООО «СварМонтажСтрой», Московская область, г. Долгопрудный, Россия (с 2015 по 2018 год ООО «СварТЭК», с 2019 года ООО «СварМонтажСтрой») | К | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К54 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-121-020-2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-121-2018) | |

4. Сварочные материалы (для групп опасных технических устройств – ОХНВП)

4.1. Электроды с основным видом покрытия для ручной дуговой сварки (наплавки) (ЭпБ – РД, РДН)

| | | | | | | | |
|-------|---|---------------------------|--|---------|--|--|--|
| 4.1.1 | OK 76.18 (2,5 мм) классификация EN ISO 3580-A: E CrMo1 B 4 2 H5; AWS A5.5: E8018-B2 | ТУ 1272-051-55224353-2008 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | К, З, О | Низколегированные теплоустойчивые хромомолибденовые и хромомолибденованадиевые стали перлитного класса (M02). Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
|-------|---|---------------------------|--|---------|--|--|--|

| | | | | | | |
|-------|---|-------------------------------|--|---------|--|--|
| 4.1.2 | OK 76.18 (3,2 мм) классификация EN ISO 3580-A: E CrMo1 B 4 2 H5; AWS A5.5: E8018- B2 | ТУ 1272-051- 55224353-2008 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Низколегированные теплоустойчивые хромомолибденовые и хромомолибденованадиевые стали перлитного класса (M02). Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) |
| 4.1.3 | OK 76.18 (4,0 мм) классификация EN ISO 3580-A: E CrMo1 B 4 2 H5; AWS A5.5: E8018- B2 | ТУ 1272-051- 55224353-2008 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | 3, О | Низколегированные теплоустойчивые хромомолибденовые и хромомолибденованадиевые стали перлитного класса (M02). Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) |
| 4.1.4 | OK 76.35 (2,5 мм) классификация EN ISO 3580-A: E CrMo5 B 4 2 H5; SFA/AWS A5.5: E8018-B6 | ТУ 1272-075- 55224353-2010 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Легированные стали мартенситного класса с содержанием хрома от 4 до 10% (M05). Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) |
| 4.1.5 | OK 76.35 (3,2 мм) классификация EN ISO 3580-A: E CrMo5 B 4 2 H5; SFA/AWS A5.5: E8018-B6 | ТУ 1272-075- 55224353-2010 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Легированные стали мартенситного класса с содержанием хрома от 4 до 10% (M05). Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) |
| 4.1.6 | OK 76.35 (4,0 мм) классификация EN ISO 3580-A: E CrMo5 B 4 2 H5; SFA/AWS A5.5: E8018-B6 | ТУ 1272-075- 55224353-2010 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | 3, О | Легированные стали мартенситного класса с содержанием хрома от 4 до 10% (M05). Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) |
| 4.1.7 | OK 61.85 (2,5 мм) классификация EN ISO 3581-A - E 19 9 Nb B 2 2; AWS A5.4: E 347-15 | ТУ 1273-077- 55224353-2010 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Высоколегированные стали аустенитного класса (M11). Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) |

| | | | | | | | |
|--|---|---------------------------|--|---------|---|--|--|
| 4.1.8 | OK 61.85 (3,2 мм) классификация EN ISO 3581-A - E 19 9 Nb B 2 2; AWS A5.4: E 347-15 | ТУ 1273-077-55224353-2010 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Высоколегированные стали аустенитного класса (M11). Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 4.1.9 | OK 61.85 (4,0 мм) классификация EN ISO 3581-A - E 19 9 Nb B 2 2; AWS A5.4: E 347-15 | ТУ 1273-077-55224353-2010 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | 3, О | Высоколегированные стали аустенитного класса (M11). Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 4.1.10 | OK 67.60 (2,5 мм) классификация EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 3 2; AWS A5.4: E 309L-17 | ТУ 1273-060-55224353-2009 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Разнородные стали (M01+M11). Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 4.1.11 | OK 67.60 (3,2 мм) классификация EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 3 2; AWS A5.4: E 309L-17 | ТУ 1273-060-55224353-2009 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Разнородные стали (M01+M11). Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 4.1.12 | OK 67.60 (4,0 мм) классификация EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 3 2; AWS A5.4: E 309L-17 | ТУ 1273-060-55224353-2009 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | 3, О | Разнородные стали (M01+M11). Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 4.2. Прутки (проволоки) сплошного сечения для ручной аргонодуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом (Пс – РАД, РАДН) | | | | | | | |
| 4.2.1 | OK Tigrod 13.22 (2,0 мм) классификация ER90S-G по AWS A5.28 | ТУ 1227-041-55224353-2007 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Трубы, СДТ, ТПА класса прочности до К60 вкл. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |

**4.3. Прутки (проволоки) сплошного сечения
для ручной аргодуговой сварки (наплавки) неплавящимся электродом (Пс – РАД, РАДН)**

| | | | | | | | |
|--------------|--|--|--|------------|--|--|--|
| 4.3.1 | OK Tigrod 12.64 (1,6 мм) классификация AWS A5.18: ER70S-6 EN ISO 636-A: W 46 3 W4Si1 | ТУ 1227-043- 55224353-2008 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса (М01) Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 4.3.2 | OK Tigrod 12.64 (2,0 мм) классификация AWS A5.18: ER70S-6 EN ISO 636-A: W 46 3 W4Si1 | ТУ 1227-043- 55224353-2008 | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Углеродистые и низколегированные конструкционные стали перлитного класса (М01) Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 4.3.3 | OK Tigrod 347 Si (1,6 мм) классификация AWS A5.9: ER347Si, EN ISO 14343-A: W 19 9 NbSi | ТУ 1222-045- 55224353-2008 (ред.2) | ESAB AB, Швеция ESAB Perstorp, Швеция (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Высоколегированные стали аустенитного класса (М11). Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
| 4.3.4 | OK Tigrod 347 Si (2,0 мм) классификация AWS A5.9: ER347Si, EN ISO 14343-A: W 19 9 NbSi | ТУ 1222-045- 55224353-2008 (ред.2) | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Высоколегированные стали аустенитного класса (М11). Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |

4.4. Проволоки сплошного сечения для механизированной сварки в среде инертных газов и смесях (Пс – МАДП)

| | | | | | | | |
|-------|---|-------------------------------|---|------------|---|--|--|
| 4.4.1 | OK Autrod 12.51 (1,2 мм) классификация AWS A5.18: FR70S-6, EN ISO 14341-A-G 38 2 C1 3Si1, EN ISO 14341-A-G 42 3 M21 | ТУ 1227-005- 55224353-2004 | ESAB CZ, s.r.o. člen koncernu, Чехия (ООО «ЭСАБ») | К, 3, О | Углеродистые и низколегированные конструкционных стали перлитного класса (M01). Технологическое оборудование и технологические трубопроводы. | - Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) | |
|-------|---|-------------------------------|---|------------|---|--|--|

Условные обозначения:

К – корневой слой шва;

ГП – первый заполняющий слой шва (горячий проход);

П – подварочный слой;

З – заполняющие слои шва;

О – облицовочный слой шва.

СДТ - соединительная деталь трубопровода;

ТПА - трубопроводная арматура.

Примечание:

1. Синим цветом выделены изменения, внесенные в последнюю редакцию Перечня;

2. Сварочные материалы, приведенные в настоящем Перечне, могут быть применены для сварки электросварных труб, СДТ, ТПА газопроводов с рабочим давлением среды до 9,8 МПа включительно. Информация о расширении (ограничении) области применения сварочных материалов приведена в столбце «Область применения», а также в Протоколах ПАО «Газпром» и нормативных документах ПАО «Газпром», приведенных в столбце «Основание для включения в Перечень».

3. Применение сварочных материалов, приведенных в настоящем Перечне, для сварки газопроводов на уникальных объектах ПАО «Газпром» (МГ «Сила Сибири», КС «Портовая», «Расширение ЕСГ для обеспечения подачи газа в газопровод «Южный поток» и др.) регламентируется Заключениями ООО «Газпром ВНИИГАЗ» по результатам квалификационных испытаний технологий сварки, а также Протоколами ПАО «Газпром».

4. Сварочные материалы, приведенные в настоящем Перечне, могут применяться для сварки газопроводов на уникальных объектах ПАО «Газпром» (МГ «Сила Сибири», КС «Портовая», «Расширение ЕСГ для обеспечения подачи газа в газопровод «Южный поток» и др.) по результатам квалификационных испытаний. При этом область применения сварочных материалов регламентируется Протоколами ПАО «Газпром» по результатам квалификационных испытаний сварочных материалов, а также Заключениями ООО «Газпром ВНИИГАЗ» по результатам квалификационных испытаний технологий сварки.

| № п/п | Наименование, тип, марка | Организация-заявитель, производитель | Основание для включения в перечень (Протокол ПАО «Газпром», Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ», Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ) | Область применения средств неразрушающего контроля | Примечание |
|--|---|--------------------------------------|---|---|------------|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
| 5. Средства неразрушающего контроля сварных соединений | | | | | |
| 5.1. Рентгеновские аппараты (РК) | | | | | |
| 5.2. Гамма-дефектоскопы (РК) | | | | | |
| 5.3. Системы, установки и комплексы радиационного контроля (ЦР) | | | | | |
| 5.4. Ручные ультразвуковые дефектоскопы (РУЗК) | | | | | |
| 5.5. Средства механизированного ультразвукового контроля (МУЗК) | | | | | |
| 5.6. Средства автоматизированного ультразвукового контроля (АУЗК) | | | | | |
| 5.7. Материалы для радиационного контроля | | | | | |
| 5.8. Оборудование для проведения анализа химического состава металла труб | | | | | |
| 5.8.1 | Портативный оптико-эмиссионный анализатор ARC-MET | «Metorex» (Финляндия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-238-2017; Протокол № 31323949-238-055-2017 | Эксплуатация в соответствии с тех характеристиками, указанными в технической документации | |
| 5.8.2 | Портативный оптико-эмиссионный анализатор Spectroport | «СПЕКТРО» (Германия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-238-2017; Протокол № 31323949-238-055-2017 | Эксплуатация в соответствии с тех характеристиками, указанными в технической документации | |
| 5.9. Оборудование для поверки ультразвуковых дефектоскопов | | | | | |
| 5.9.1 | Ультразвуковые тестеры МХ01-УХТ-1 | ООО «НПК «ЛУЧ» (г. Москва, Россия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-033-2007; Протокол № 31323949-033-003-2007 | Регулировка и поверка УЗ-дефектоскопов в соответствии с требованиями ГОСТ 23667-85 | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--|---|--|--|--|--|
| 5.10. Рентгенографические томографы | | | | | |
| 5.10.1 | Стационарный рентгенографический томограф «v tome x m» | ООО «ДжиИ Рус» «General Electric» (Германия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-238-2017; Протокол № 31323949-238-055-2017 | В качестве контрольного средства (взамен метало-графических исследований) для определения размеров дефектов сварных соединений и определения погрешности средств неразрушающего контроля | |
| 5.11. Толщиномеры ультразвуковые (РУЗТ) | | | | | |
| 5.11.1 | Толщиномеры ультразвуковые ТУЗ-1, ТУЗ-2, ТУЗ-3 | ООО «НПК «ЛУЧ» (г. Москва, Россия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-033-2007; Протокол № 31323949-033-003-2007 | Максимальная толщина стенки в соответствии с тех. характеристиками, указанными в ТУ | |
| 5.11.2 | Ультразвуковые толщиномеры А1207, А1207С, А1208, А1209, А1210 | ООО «АКС» (г. Москва, Россия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-238-2017; Протокол № 31323949-238-055-2017 | Максимальная толщина стенки в соответствии с тех. характеристиками, указанными в ТУ | Ультразвуковой толщиномер А1207С снят с производства и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 5.11.3 | Толщиномеры ультразвуковые типа USK, DM | Krautkramer Inc. (Германия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-238-2017; Протокол № 31323949-238-055-2017 | Максимальная толщина стенки в соответствии с тех. характеристиками, указанными в технической документации | Ультразвуковые толщиномеры сняты с производства и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 5.11.4 | Ультразвуковые толщиномеры типа PANAMETRICS | Panametrics-NDT (США) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-238-2017; Протокол № 31323949-238-055-2017 | Максимальная толщина стенки в соответствии с тех. характеристиками, указанными в технической документации | Ультразвуковые толщиномеры сняты с производства и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 5.11.5 | Толщиномер ультразвуковой типа «Булат 1S» | ООО «Константа» (Россия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-238-2017; Протокол № 31323949-238-055-2017 | Максимальная толщина стенки в соответствии с тех. характеристиками, указанными в ТУ | |
| 5.11.6 | Толщиномер УТ907 | ООО «ИЦ Физприбор» (Россия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-172-2014 Протокол № 03/13/3/10-21 от 17.11.2014 | Максимальная толщина стенки в соответствии с тех. характеристиками, указанными в ТУ | |
| 5.11.7 | Толщиномер А1270 | ООО «АКС» (г. Москва, Россия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-122-2018; Протокол № 31323949-122-021-2018 | Толщинометрия труб и изделий с номинальной толщиной стенок от 0,8 до 100 мм при температуре окружающего воздуха от минус 30 до 50 °С | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|---|--|---|---|---------------|
| 5.12. Вихретоковые дефектоскопы | | | | | |
| 5.12.1 | Вихретоковые дефектоскопы ВДЗ-71НК-IVУ, ВД-132-К-ШУ-ОКО-01 | ООО «НПП «ПРОМПРИБОР» (г. Москва, Россия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-026-2007; Протокол № 31323949-026-002-2007 | Эксплуатация в соответствии с тех. характеристиками, указанными в ТУ | Рекомендуются |
| 5.12.2 | Вихретоковые дефектоскопы ВД-70 | ООО «НПК «ЛУЧ» (г. Москва, Россия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-033-2007; Протокол № 31323949-033-003-2007 | Эксплуатация в соответствии с тех. характеристиками, указанными в ТУ | Рекомендуются |
| 5.13. Твердомеры | | | | | |
| 5.13.1 | Динамические твердомеры ТДМ-1 и ТДМ-2 | ООО «НПК «ЛУЧ» (г. Москва, Россия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-033-2007; Протокол № 31323949-033-003-2007 | Эксплуатация в соответствии с тех. характеристиками, указанными в ТУ | Рекомендуются |
| 5.14. Материалы для радиационного контроля | | | | | |
| 5.14.1 | Пленки радиографические Industrex AA400 | Поставщик АО «Тестрон» (г. Санкт-Петербург, Россия), производитель Carestream Health, Inc. (США) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-163-2016; Протокол № 31323949-163-050-2016 | Рекомендуется к применению в диапазоне радиационных толщин в направлении просвечивания - Industrex T200 – от 5 до 40 мм; - Industrex AA400 – от 20 до 85 мм; - Industrex HS800 – от 40 до 85 мм. | |
| 5.15. Материалы для капиллярного контроля | | | | | |
| 5.15.1 | Аэрозольные баллоны серии Nord – Test: U87 – очиститель; Rot 3000 – цветной пенетрант; U89 – проявитель. | Фирма Helling (Германия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-238-2017; Протокол № 31323949-238-055-2017 | Рекомендуется к применению по II и III классам чувствительности согласно ГОСТ 18442-80 Диапазон рабочих температур от -5°C до +50°C | |
| 5.15.2 | Набор для капиллярного контроля Sherwin (аэрозольные баллоны): Sherwin DR-60 – очиститель; Sherwin DP-51, DP-55 – пенетрант; Sherwin D-100 – проявитель. | Фирма Sherwin (США) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-238-2017; Протокол № 31323949-238-055-2017 | Рекомендуется к применению по II классу чувствительности согласно ГОСТ 18442-80. Температурный диапазон от +10°C до +50°C | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--------|--|---|--|--|---|
| 5.15.3 | Набор для капиллярного контроля Magnaflux серии Spotcheck (аэрозольные баллоны): SKC – очиститель; SKL - WP2 – пенетрант; SKD – проявитель. | ITW Magnaflux (Англия-Германия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-238-2017; Протокол № 31323949-238-055-2017 | Рекомендуется к применению по II и III классу чувствительности согласно ГОСТ 18442-80. Диапазон рабочих температур от + 2 °С до + 65°С. | |
| 5.15.4 | Набор для капиллярного контроля R - Тест (аэрозольные баллоны): ОС 41 – очиститель; ПС 42 – пенетрант; ПС 43 – проявитель. | ООО «Инво Текс» (г. Санкт-Петербург, Россия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ»; № 31323949-101-2018; Протокол № 31323949-101-016-2018 | Рекомендуется к применению по II и III классу чувствительности согласно ГОСТ 18442-80. Диапазон рабочих температур от -5 °С до +45°С | |

5.16. Материалы для магнитопорошкового контроля

| | | | | | |
|--------|--|---|--|--|--|
| 5.16.1 | Дефектоскопический комплект Helling: NRS 103S – черная магнитная суспензия; NR 104A – белая фоновая краска; NR 107 – очиститель. | Фирма Helling (Германия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-238-2017; Протокол № 31323949-238-055-2017 | Рекомендуется к применению по условному уровню чувствительности А, Б, В согласно ГОСТ 21105-87. Диапазон рабочих температур от + 10 °С до + 35°С. | |
| 5.16.2 | Дефектоскопический комплект Magnaflux: 7HF – черная магнитная суспензия; WCP-2 – белая фоновая краска. | ITW Magnaflux (Англия-Германия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-238-2017; Протокол № 31323949-238-055-2017 | Рекомендуется к применению по условному уровню чувствительности А, Б согласно ГОСТ 21105-87. Диапазон рабочих температур от +5 °С до + 50°С. | |
| 5.16.3 | Набор для магнитопорошкового контроля R - Тест (аэрозольные баллоны): СЧ - 4 – черная магнитная суспензия; ФК-2 – белая фоновая краска; ОС-11 – очиститель. | ООО «Инво Текс» (г. Санкт-Петербург, Россия) | Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ»; № 31323949-101-2018; Протокол № 31323949-101-016-2018 | Рекомендуется к применению по условному уровню чувствительности Б согласно ГОСТ 21105-87. Диапазон рабочих температур от 0°С до + 45°С | |

Сокращения:

РК – радиографический контроль;
ЦР – цифровая радиография;
РУЗК – ручной ультразвуковой контроль;
МУЗК – механизированный ультразвуковой контроль;
АУЗК – автоматизированный ультразвуковой контроль.

Сноски:

* Условное обозначение разделки кромок принято согласно Таблице А8 СТО Газпром 2-2.2-136-2007.

** В заключении ООО «Газпром ВНИИГАЗ» приведены погрешности определения условных размеров дефектов.

***Гамма-дефектоскопы типа «РИД» и «Гаммарид», выпущенные в СССР и РФ, могут эксплуатироваться до списания с баланса организации.

Примечание:

1. Синим цветом выделены изменения, внесенные в последнюю редакцию Перечня.