

РЕЕСТР
сварочного оборудования и оборудования для термической резки
(сформирован Департаментом ПАО «Газпром» по состоянию на 30.04.2018 г.)
(для групп опасных технических устройств – НГДО, ГО)

| № записи | Наименование, марка | Производитель (заявитель) | Основание для включения в Реестр (действующая НД ПАО «Газпром», Протокол ПАО «Газпром», Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ», Свидетельство НАКС) | Способ сварки | Область применения | |
|---|---------------------|-----------------------------------|---|---------------|--------------------|--|
| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
| 1. Сварочные выпрямители тиристорного типа | | | | | | |
| 1.1 | ВДУ-306МТУЗ | ЗАО «Уралтермосвар» | 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 № 5.1; 5.2 |
| | | | | МПС МПИ | З, О | |
| 1.2 | ВДУ-506МТУЗ | ЗАО «Уралтермосвар» | 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 № 5.1; 5.2 |
| | | | | МПС МПИ | З, О | |
| 1.3 | ВДМ-1201 УЗ | АО «НПФ «ИТС», завод ОАО«Эсва» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, З, О | Применяется совместно со сварочными конверторами |
| 1.4 | ВД-306МУЗ | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, З, О | |
| 1.5 | ВДМ-1202СУЗ | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, З, О | Применяется совместно со сварочными конверторами |
| 1.6 | ВДУ-500 Орбита | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПИ | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.1 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 37,9 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|------|-----------------|------------------------------|--|------------|---------------------------------------|---|
| 1.7 | ВДПР-306УЗ | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| | | | | - | Резка труб толщиной стенки до 25,0 мм | |
| 1.8 | ВД-306Д | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| 1.9 | ВД-306ДК | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | 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 № 5.4 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 1.10 | ВД-320КС | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| 1.11 | ВД-320КС УЗ | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-112-036-2014 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-112-2014) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.4 |
| | | | | МПИ | К | |
| | | | | МПС | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.4; 6.5 |
| | | | | АПИ | 3, О | |
| 1.12 | ВД-506Д | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| 1.13 | ВД-506ДК | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | 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 № 5.4 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| | | | | АПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.4; 6.5 |
| 1.14 | ВДУ-511 ДИСК УЗ | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | 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 № 5.4 |
| | | | | МПИ | К | |
| | | | | МПС | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.4; 6.5 |
| АПИ | 3, О | | | | | |
| 1.15 | ВДУ 1250УЗ | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.7; 6.8; 6.9; 6.10 |
| 1.16 | ВДУ-506 ИУЗ | ООО «ЗСО «Искра» | 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 | |
|------|-----------------------------|---|--|--------------------|---------|---|
| 1.17 | Idealarc DC-400 | The Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9; 5.10 |
| | | | | ААДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 6.14; 6.21; 6.30; 6.34 |
| | | | | МАДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 6.14; 6.34 |
| | | | | АПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.6; 6.15; 6.16; 6.33 |
| | | | | ААДП АПГ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.6; 6.15; 6.16 |
| 1.18 | Idealarc DC-600 | The Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9; 5.10 |
| | | | | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.26; 6.27 |
| 1.19 | Idealarc DC-1000 | The Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПС МПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9; 5.10 |
| | | | | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.26; 6.27; 6.36 |
| 1.20 | R3R 500-I | The Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| 1.21 | Argoweld MP-400 | The Lincoln Electric Company (ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис») | 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, 3, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.8; 5.9; 5.10 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9; 5.10 |
| | | | | ААДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 6.14; 6.21 |
| | | | | ААДП АПГ АПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.6 |
| 1.22 | LHF 400 (Origo Arc 410c) | ESAB AB | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| 1.23 | LHF 405 Pipeweld | ESAB AB | 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 | |
|---|-------------------------|------------------------------|---|------------|---------|--|
| 1.24 | Power Wave AC/DC 1000 | The Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.26; 6.27 |
| 1.25 | LAF 1250 | ESAB AB | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.24; 6.25 |
| 1.26 | LAF 1251 | ESAB AB | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.24; 6.25 |
| 2. Сварочные выпрямители инверторного типа | | | | | | |
| 2.1 | УРАЛ-Мастер 300 | ЗАО «Уралтермосвар | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 | РД РАД | К, 3, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.2 |
| | | | | МПИ | К, 3, О | |
| | | | | МПС | 3, О | |
| 2.2 | УРАЛ-МАСТЕР 500 (02) У2 | ЗАО «Уралтермосвар | 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) | РД РАД | К, 3, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.2 |
| | | | | МПИ | К, 3, О | |
| | | | | МПС | 3, О | |
| 2.3 | ДС 250.33 | НПП «Технотрон», ООО | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| 2.4 | ДС 200А.33 | НПП «Технотрон», ООО | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| | | | | ААД | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.11 для сварки труб номинальным диаметром от 20 до 219 мм вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 14,0 мм вкл. класса прочности до К54 вкл |
| 2.4 | ДС 200А.33 | НПП «Технотрон», ООО | 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 | Для подогрева присадочной проволоки. Применяется с оборудованием п/п № 2.60; 5.29 |
| | | | | РД РАД | К, 3, О | |
| 2.5 | ДС 315АУ.33 | НПП «Технотрон», ООО | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| 2.6 | ДС 400.33 М | НПП «Технотрон», ООО | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.3 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|-----|-----------|----------------------|--|-----|------|--|
| | | | 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) | МПИ | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |
| | | | | МПС | | Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 6,0 до 22,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |
| | | | 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 № 5.3; 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. |
| 2.7 | ДС 400.33 | НПП «Технотрон», ООО | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-018-2008) | МПИ | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл., |
| | | | | МПС | | Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 6,0 до 22,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|-----|---------------|----------------------|--|-----|------|---|
| 2.8 | ДС 400.33 УКП | НПП «ТехноТрон», ООО | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 1000 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 22,0 до 42,0 мм вкл. класса прочности до К65 вкл |
| | | | | МПИ | 3, 0 | |
| | | | | АПГ | К | Применяется с оборудованием п/п № 6.2 для сварки труб номинальным диаметром от DN 1000 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 22,0 до 42,0 мм вкл. класса прочности до К65 вкл |
| | | | | АПИ | 3, 0 | |
| | | | 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) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |
| | | | | МПС | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |
| | | | | МПИ | 3, 0 | |
| | | | | МПС | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 6,0 до 22,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|---|---|---|---|-----|---------|--|
| | | | | АПГ | К | <p>Применяется с оборудованием п/п № 6.2 для сварки труб номинальным диаметром от DN 200 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл</p> <p>Применяется с оборудованием п/п № 6.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 200 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл</p> |
| | | | | АПГ | К, 3, О | <p>Применяется с оборудованием п/п № 6.2 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл</p> |
| | | | | АПС | К | <p>Применяется с оборудованием п/п № 6.2 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл</p> |
| | | | | АПС | 3, О | <p>Применяется с оборудованием п/п № 6.2 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 27,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл</p> |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|------|-----------|--|---|-----------|---|
| | | | | АПИ | 3, О Применяется с оборудованием п/п № 6.2 для сварки труб номинальным диаметром от DN 200 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 6,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл |
| | | | | АПИ | 3, О Применяется с оборудованием п/п № 6.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 200 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл |
| | | | | АПГ | К, 3, О Применяется с оборудованием п/п № 6.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 19,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |
| 2.9 | Pico 230 | EWM HIGHTEC WELDING GmbH (ООО «Инвертор-плюс») | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О Примечание: оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 2.10 | Pico 260 | EWM HIGHTEC WELDING GmbH (ООО «Инвертор-плюс») | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О Примечание: оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 2.11 | Pico 300 | EWM HIGHTEC WELDING GmbH (ООО «Инвертор-плюс») | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О Примечание: оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 2.12 | Магма-315 | ООО «НПП «ФЕБ» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|------|---------------------|---|--|-------------------|---------|---|
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПИ МПС | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 5.5 |
| 2.13 | ВД-306Ф | ООО «ЗСО «ФЕБ СПБ» | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-015-04-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-015-2015) | РД | К, 3, 0 | |
| 2.14 | Форсаж-250М | АО «ГРПЗ» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| 2.15 | Форсаж-315М | АО «ГРПЗ» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| 2.16 | Форсаж-502 | АО «ГРПЗ» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-167-052-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2016) | РД | К, 3, 0 | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.6 |
| | | | | МПС | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 5.6 |
| | | | | МПИ | К, 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 5.6 |
| 2.17 | Invertec V350-PRO | The Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, 0 | |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9 |
| | | | | АПИ | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 6.6 |
| | | | | ААДП МАДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 6.14 |
| | | | | ААДП АПГ | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 6.14; 6.15; 6.16 |
| 2.18 | Invertec V450-PRO | The Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9 |
| | | | | АПГ АПИ АПС | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 6.6; 6.15; 6.16 |
| 2.19 | Argoweld DMP-350 | The Lincoln Electric Company (ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис») | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-004-003-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-004-2012) Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-013-013-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-013-2012) | РД | К, 3, 0 | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.10 |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 5.10 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|------|------------------------------|--------------------------|---|-------------------|-----------|--|
| | | | | АПГ АПИ АПС | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 6.6; 6.16 |
| 2.20 | Master MLS 3500 | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | | К, 3, 0 |
| 2.21 | Master MLS 2500 | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | | К, 3, 0 |
| 2.22 | Minarc 220 (VRD) | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | | К, 3, 0 |
| 2.23 | Minarc EVO 150 (VRD) | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РАД | | К, 3, 0 |
| 2.24 | Minarc EVO Tig 200 (MLP) | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | | К, 3, 0 |
| 2.25 | Minarc Tig 180 (MLP) | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РАД | | К, 3, 0 |
| 2.26 | Minarc Tig 250 (MLP) | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | | К, 3, 0 |
| 2.27 | Master Tig MLS 3003 AC/DC | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | | К, 3, 0 |
| 2.28 | Master Tig MLS 2300 AC/DC | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РАД | | К, 3, 0 |
| 2.29 | FastMig X 450 | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-281-122-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-281 -2015) | МП МПИ МПС | К 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 5.11 |
| 2.30 | XMT 350 (XMT 350 CC/CV) | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД АПГ | К, 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 6.19 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|------|---------------|---|---|------------|---------|--|
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПС | 3, 0 | Сварка при проведении ремонтных работ на газопроводах класса прочности до К65 вкл. |
| 2.31 | XMT 350ET | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| | | | | АПГ | К, 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 6.19 |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПС | 3, 0 | Сварка при проведении ремонтных работ на газопроводах класса прочности до К65 вкл. |
| 2.32 | XMT 456 CC/CV | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 | |
| 2.33 | CST 280 VRD | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| 2.34 | PipePro 400XC | Miller Electric Mfg. Co. (ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс») | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-152-067-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-152-2012) | РД | К, 3, 0 | |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 5.18; 5.19 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|------|----------------------------------|--|--|------------|---------|---|
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПС | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.18 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 мм вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл. |
| 2.35 | Maxstar 350 | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| 2.36 | Maxstar 210DX (Maxstar 200DX) | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, О | |
| 2.37 | X350 VRD RU | ООО «Шторм-Лорх» (ООО «Шторм-Лорх») | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-029-008-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-029-2012) | РД | К, 3, О | |
| 2.38 | Вулкан 315 | ООО «Велдер» (ООО «Велдер») | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-062-025-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-062-2012) | РД | К, 3, О | |
| 2.39 | Invertec 300TPX | The Lincoln Electric Company | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-007-002-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-007-2014) | РД РАД | К, 3, О | |
| 2.40 | Invertec STT II | The Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.8; 5.9; 5.10 |
| | | | | АПГ | К | Применяется с оборудованием п/п № 6.6; 6.32 |
| 2.41 | FastMig KMS 400 | Kemppi OY (ООО «Кемппи») | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009) Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-200-034-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2010) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.12; 5.13; 5.14; 5.15 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 2.42 | FastMig KMS 500 | Kemppi OY (ООО «Кемппи») | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.12; 5.13; 5.14; 5.15 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 2.43 | FastMig Pulse 350 | Kemppi OY (ООО «Кемппи») | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.13; 5.14; 5.15 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 2.44 | FastMig Pulse 450 | Kemppi OY (ООО «Кемппи») | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.13; 5.14; 5.15 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|------|---|---|--|-------------|---------|---|
| 2.45 | FastMig KM 400 | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.16; 5.17 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 2.46 | FastMig KM 500 | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.16; 5.17 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 2.47 | MinarcMig Adaptive 180 | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | |
| 2.48 | MinarcMig Adaptive 170 | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | |
| 2.49 | MinarcMig EVO 200 | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | |
| 2.50 | TPS 3200 Pipe | Fronius | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПГ ААДП | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.17; 6.18; 6.31 |
| | | | | МАДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 6.34 |
| 2.51 | TPS 5000 Pipe | Fronius | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-003-016-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-003-2012) | АПГ ААДП | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.18 |
| 2.52 | TPS 5000 460V | Fronius | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | ААДП | Г, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.18 |
| 2.53 | Power Wave S350 CE | The Lincoln Electric Company (ООО «Вермат Сервис») | 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, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 5.23; 6.18; 6.29 для сварки груб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K65 вкл. |
| 2.54 | Power Wave S350 CE с модулем Power Wave STT module | The Lincoln Electric Company (ООО «Вермат Сервис») | 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, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 5.23; 6.18; 6.28; 6.29 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|------|-----------------------|---|---|-----------|---------|---|
| 2.55 | P6-007 | Polysoude S.A.S. | 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) | ААД | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 5.24; 6.12 для сварки труб номинальным диаметром от DN 20 до DN 200 вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм класса прочности до K54 вкл. |
| 2.56 | SASL-300TOAF | AXXAIR (ООО «Интертехприбор») | 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 № 5.29; 6.13 для сварки труб номинальным диаметром от DN 20 до DN 200 вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм класса прочности до K54 вкл. |
| 2.57 | DPS-500 | Xionggу Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-013-2016) | РД | К, 3, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.26 |
| 2.58 | MPS-500 | Xionggу Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-013-2016) | РД | К, 3, О | |
| | | | | МАДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 6.34 |
| | | | | МПС | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 5.28 |
| 2.59 | PCW-300 | Xionggу Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-014-2016) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.27 |
| 2.60 | ДС 315АУ.33 «АРГО» | НПП «Технотрон», ООО | 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 № 2.4; 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 | |
| 2.61 | ИТС-200 | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-200-054-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2016) | РД РАД | К, 3, О | |
| 2.62 | ИТС-275 | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-200-054-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2016) | РД РАД | К, 3, О | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--|--------------------|------------------------------------|---|------------|--------------------------------|--|
| 2.63 | ИТС-315 | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-200-054-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2016) | РД | К, З, О | |
| | | | | МПС МПИ | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 5.4 |
| | | | | АПИ | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 6.5 |
| 2.64 | Форсаж-315АД | АО «ГРПЗ» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-117-027-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2016) | РД РАД | К, З, О | |
| 3. Сварочные конверторы и осцилляторы | | | | | | |
| 3.1 | КСУ-320 УЗ.1 | ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-114-038-2014 (Заключение 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 | |
| 3.2 | ЧПР-315 (УРАЛ) | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, З, О | Применяется с выпрямителями имеющие напряжение холостого хода 45-90 В |
| 3.3 | ОСЦИЛЛЯТОР HF-251D | Miller Electric Mfg.Co (ООО «ТСК») | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-049-38-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-049-2015) | РАД | К, З, О | Применяется со сварочными выпрямителями и агрегатами компании «Miller Electric Mfg.Co», работающими в режиме ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом |
| 4. Сварочные агрегаты | | | | | | |
| 4.1 | АДДУ-4001У1 | ЗАО «Уралтермосвар» | 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 | К, З, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.2 |
| | | | | МПИ | К, З, О | |
| | | | | МПС | З, О | |
| 4.2 | АДДУ-2х2501У1 | ЗАО «Уралтермосвар» | 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 | К, З, О | |
| | | | | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 5.2 |
| | | | | МПИ | К, З, О | |
| | | | | МПС | З, О | |
| 4.3 | АДПР-2х2501ВУ1 | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, З, О | |
| | | | | - | Резка труб толщиной до 20,0 мм | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|------|---|---------------------|--|------------|--------------------------------|
| 4.4 | АДД-4004МУ1 | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| 4.5 | АДД-4004МВУ1 | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| 4.6 | АДД-2х2501ВУ1 | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| 4.7 | АДД-4х2501ВУ1 | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| 4.8 | УРАЛ-260 | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| 4.9 | АДД-4005 УРАЛ У1 | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| 4.10 | АДД-4004ИУ1 | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| 4.11 | АДД-4004ПРУ1 | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| 4.12 | АДД-4004ПИУ1 | ООО «ЗСО «Искра» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, 0 |
| 4.13 | АДД-4004ИУ1 | ООО «ЗСО «Искра» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 |
| 4.14 | АДД-4004ПРУ1 | ООО «ЗСО «Искра» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| 4.15 | АДД-5001ИУ1 | ООО «ЗСО «Искра» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| 4.16 | АДД-2х2502ИУ1 | ООО «ЗСО «Искра» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| 4.17 | АДПР-2×2502ВИ У1 | ООО «ЗСО «Искра» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| | | | | - | Резка труб толщиной до 20,0 мм |
| 4.18 | АДДУ-4004 ИУ1 | ООО «ЗСО «Искра» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| 4.19 | АДДС-5002 ИУ1 Искра-Миллер- Super Arc | ООО «ЗСО «Искра» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 |
| 4.20 | DLW-400ESW | Denyo Co., Ltd. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|------|---------------------------|-----------------------------|--|------------|---------|---|
| 4.21 | DCW-480ESW | Denyo Co., Ltd. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | Применение агрегатов без модулей (панелей) для механизированной сварки не допускается |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 | |
| 4.22 | Bobcat 250 Diesel | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| 4.23 | Bobcat 250 | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| 4.24 | Bobcat 225 | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД РАД | К, 3, 0 | |
| 4.25 | Miller DU-OP | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| 4.26 | Big Blue 350X Pipe Pro | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 | |
| 4.27 | Big Blue 450X Duo CST | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| 4.28 | Big Blue 700X Duo Pro | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 | |
| 4.29 | VANTAGE 300 | Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 | |
| 4.30 | VANTAGE 500 | Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 | |
| 4.31 | CLASSIC 300 | Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 | |
| 4.32 | SAE-400 | Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 | |
| 4.33 | SAM-400 | Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, 0 | |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--|----------------------|--|---|------------|---------|--|
| 4.34 | COMMANDER 300 | Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 4.35 | COMMANDER 400 | Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 4.36 | COMMANDER 500 | Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | РД | К, 3, О | |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 4.37 | DGW 500 DM | Yamabico Corporation (ООО «Рутектор») | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-005-001-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-005-2014) Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-056-014-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-056-2014) | РД | К, 3, О | |
| | | | | МПИ | 3, О | |
| | | | | МПС | 3, О | Сварка труб класса прочности до К60 вкл. |
| 5. Механизмы подачи сварочной проволоки | | | | | | |
| 5.1 | ПДГО-512У3.1 УРАЛ | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.1; 1.2 |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | |
| 5.2 | ПДГО-512У1 УРАЛ | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 4.1; 4.2 |
| | | | | МПИ | К, 3, О | |
| | | | | МПС | 3, О | |
| 5.3 | ПМ 4.33 | НПП «Технотрон», ООО | 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 № 2.6; 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |
| | | | | МПС МПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 2.6; 2.7; 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|-----|---------------|------------------------------|--|------------------|-------------------|--|
| | | | | МПС | К | Применяется с оборудованием п/п № 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |
| | | | 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 № 2.6; 7.1 для ремонта сваркой газопроводов ООО «Газпром трансгаз Югорск» номинальным диаметром DN 1400 с толщиной стенки от 15,7 до 23,2 мм вкл. класса прочности св. К54 до К60 вкл. |
| 5.4 | ПДГО-511 У3.1 | АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП МПС МПИ | К 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.9; 1.11, 1.13, 1.14 Применяется с оборудованием п/п № 1.9; 1.11, 1.13, 1.14, 2.63 |
| 5.5 | ФЕБ-09 | ООО «НПП «ФЕБ» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПИ МПС | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 2.12 |
| 5.6 | ФОРСАЖ-МПЦ02 | АО «ГРПЗ» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-167-052-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2016) | МП МПС МПИ | К 3,О К,3,О | Применяется с оборудованием п/п № 2.16 |
| 5.7 | LN-23P | The Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПС | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 1.18; 1.19; 1.21; 2.17; 2.18; 2.19 |
| 5.8 | LN-27 | The Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП МПИ | К 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.21; 2.18, 2.40 Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 1.18; 1.19; 1.21; 2.17; 2.18; 2.19 |
| 5.9 | LF-37 | The Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП МПС | К 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.21; 2.18, 2.40 Применяется с оборудованием |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|------|-------------------------|------------------------------|--|------------|------|--|
| | | | | МПИ | | п/п № 1.17; 1.18; 1.19; 1.21; 2.17; 2.18; 2.19 |
| 5.10 | Argoweld WF-25 Pro Dual | The Lincoln Electric Company | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-013-013-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-013-2012) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.21; 2.19; 2.40 |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 1.18; 1.19; 1.21; 2.18; 2.19 |
| 5.11 | WFX 300 | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-281-122-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-281-2015) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 2.29 |
| | | | | МПИ МПС | 3, 0 | |
| 5.12 | MSF-57 | Kemppi OY | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 2.41; 2.42 |
| | | | | МПИ | 3, 0 | |
| 5.13 | Arc Feed 300P | Kemppi OY | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-072-004-2009 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2009) | МПС | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 2.41; 2.42; 2.43; 2.44 |
| 5.14 | MXF-65 | Kemppi OY | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-200-034-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2010) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 2.41; 2.42; 2.43; 2.44 |
| | | | | МПИ | 3, 0 | |
| 5.15 | MXF-67 | Kemppi OY | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-200-034-2010 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2010) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 2.41; 2.42; 2.43; 2.44 |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 | |
| 5.16 | MF-33 | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 2.45; 2.46 |
| | | | | МПИ МПС | 3, 0 | |
| 5.17 | MF-29 | Kemppi OY | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 2.45; 2.46 |
| | | | | МПИ | 3, 0 | |
| 5.18 | PipePro XC RMD Feeder | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | К | Применяется с оборудованием п/п № 2.32 |
| | | | | МПС МПИ | 3, 0 | |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПС | К | Применяется с оборудованием п/п № 2.34 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|------|-----------------------|---|--|-------------|---------|--|
| 5.19 | PipePro XC Feeder | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПС | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 2.34 |
| 5.20 | SuitCase X-TREME 8HD | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 2.32 |
| | | | | МПС | | Применяется с оборудованием п/п № 2.30; 2.31; 2.32 |
| | | | | МПИ | | Применяется с оборудованием п/п № 2.32 |
| 5.21 | SuitCase X-TREME 12VS | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МП | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 2.32 |
| | | | | МПС | | Применяется с оборудованием п/п № 2.30; 2.31; 2.32 |
| | | | | МПИ | | Применяется с оборудованием п/п № 2.32 |
| 5.22 | SuitCase 12RC | Miller Electric Mfg. Co. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | МПС | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 2.30; 2.31; 2.32 |
| | | | | МПИ | | Применяется с оборудованием п/п № 2.32 |
| 5.23 | AutoDrive 4R220 | The Lincoln Electric Company (ООО «Вермат Сервис») | 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 № 2.53; 6.29 либо п/п № 2.54; 6.28 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K65 вкл. |
| | | | | ААДП | | Применяется с оборудованием п/п № 2.54; 6.29 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности свыше K54 до K60 вкл. |
| 5.24 | Polyfil 3-007 | Polysoude S.A.S. | 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) | ААД | К, 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 2.55; 6.12 для сварки труб номинальным диаметром от DN 20 до DN 200 вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм класса прочности до K54 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--|-----------|---|---|-----|---------|---|
| 5.25 | SADF-02 | AXXAIR (ООО «Интертехприбор») | 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, З, О | Применяется с оборудованием п/п № 2.59; 6.13 для сварки труб номинальным диаметром от DN 20 до DN 200 вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм класса прочности до K54 вкл. |
| 5.26 | XG-93 | Xiongnu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») | 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 № 2.57 |
| 5.27 | XG-95 | Xiongnu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») | 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 № 2.59 |
| 5.28 | XG-90LN | Xiongnu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») | 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 | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 2.58 |
| 5.29 | МП «АРГО» | НПП «Технотрон», ООО | 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, З, О | Применяется с оборудованием п/п № 2.4; 2.60 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. |
| 6. Автоматические сварочные головки | | | | | | |
| 6.1 | ПОЛИСВАР | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017, Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-070-2010) | АПИ | З, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.6 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 37,9 мм вкл. класса прочности до K60 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--|----------------|----------------------|---|------------|---------|--|
| 6.2 | УАСТ-1 | НПП «Технотрон», ООО | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПИ | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 2.8 |
| | | | 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) | АПГ | К | Применяется с оборудованием п/п № 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |
| | | | | АПИ АПС | 3, 0 | |
| | | | | АПГ | К, 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПС | К | Применяется с оборудованием п/п № 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл., |
| Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПГ | К | Применяется с оборудованием п/п № 2.8 | | | |
| АПИ | 3, 0 | | | | | |
| 6.3 | УАСТ-1 «Альфа» | НПП «Технотрон», ООО | 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) Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-179-056-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-179-2016) | АПГ | К | Применяется с оборудованием п/п № 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 200 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |
| | | | | АПИ | 3, 0 | |
| | | | | АПГ | К, 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 19,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|------|--|-------------------------------|--|-----|---------|---|
| 6.4 | ПРОТЕУС | ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017, Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-018-2008) | АПИ | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 1.11, 1.13, 1.14 |
| 6.5 | ВОСХОД | ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПИ | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 1.11, 1.13, 1.14, 2.63 для сварки труб номинальным диаметром от DN 400 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 9,0 до 32,0 мм класса прочности до K65 вкл. |
| 6.6 | M300-C | CRC Evans AW | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПГ | К | Применяется с оборудованием п/п № 2.40 |
| | | | | | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 1.17 |
| | | | | АПИ | 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 1.21; 2.17; 2.18; 2.19 |
| 6.7 | ГДФ-1001УЗ | ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-097-034-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-097-2016) | АФ | К, 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 1.15 |
| 6.8 | ГДФ-1011УЗ | ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 1.15 |
| 6.9 | ГДФ-1251УЗ | ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 1.15 |
| 6.10 | ТС 73УХЛЗ | ЭП ИИНТ НАН | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 1.15 для сварки внутреннего шва Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 6.11 | ОКА 18-45 ИД; ОКА 40-80 ИД; ОКА 70-140 ИД; ОКА 120-220 ИД | НПП «Технотрон», ООО | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017, Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-071-2010) | ААД | К, 3, 0 | Применяется с оборудованием п/п № 2.4 для сварки труб. диаметром от 20 до 219 мм вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 14,0 мм вкл. класса прочности до K54 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|------|--|-------------------------------------|--|-------------|-------------------|---|
| 6.12 | MUIV 19/80-007 P AVC/OSC; MUIV 76/195-007 P AVC/OSC | Polysoude S.A.S. (ООО «ТСК») | 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, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 2.55; 5.24 для сварки труб диаметром от 20 до 195 мм вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм класса прочности до К54 вкл. |
| 6.13 | SATO-115NAOA, SATO-170NAOA, SATO-220NAOA | AXXAIR (ООО «Интертехприбор») | 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 № 2.59; 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. |
| 6.14 | IWM | CRC Evans AW | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | ААДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 1.21; 2.17; 6.15; 6.16; 6.17; 6.18 |
| | | | | МАДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 2.17 |
| 6.15 | P-200 | CRC Evans AW | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПГ ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 2.18; 6.14 |
| | | | | АПИ | К, ГП, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 2.18; 6.14 |
| 6.16 | P-260 | CRC Evans AW | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПГ ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 2.18; 2.19; 6.14 |
| | | | | АПИ | К, ГП, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 2.18; 6.14 |
| 6.17 | P-600 | CRC Evans AW | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПГ ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 2.50; 6.14 |
| 6.18 | P-700 | CRC Evans AW | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ДТПХИГ ОАО «Газпром» № 31323949-003-016-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-003-2012) | АПГ ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 2.50; 2.51; 2.52 для сварки труб номинальным диаметром от DN 600 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|------|-------------------------|--|--|-------------|------------|--|
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-056-043-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-056-2015) | ААДП | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 2.53; 2.54 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |
| 6.19 | Saturnax 05 | Serimax | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПГ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 2.30; 2.31 |
| 6.20 | CWS.02EM | PWT | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПГ | К, 3, О | Применяется с двухпостовыми сварочными дизель-генераторами APW 2×400 |
| 6.21 | BMC | Autoweld Systems | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | ААДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 1.21; 6.22; 6.23 |
| 6.22 | BFC | Autoweld Systems | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АПГ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 6.21 |
| 6.23 | BFC-2 | RMS Systems | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ДТПХИГ ОАО «Газпром» № 31323949-131-053-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-131-2012) | АПГ ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 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. |
| 6.24 | A6 (A6S Arc Master) | ESAB AB | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.26 |
| 6.25 | A2 (A2 Mini Master) | ESAB AB | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | |
| 6.26 | Power Feed 10S | Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 1.19; 1.24 |
| 6.27 | Power Feed 10SF | Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | |
| 6.28 | Veraweld Torch System S | Vermaat Technics b.v. (ООО «Вермат Сервис») | 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 АПИ | К 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 2.54; 5.23 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|------|-------------------------|--|--|-------------|-------------|---|
| 6.29 | Veraweld Torch System D | Vermaat Technics b.v. (ООО «Вермат Сервис») | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017, Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-173-2013, Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-227-2016) | ААДП | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 2.53; 5.23 для сварки труб от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К65 вкл. |
| | | | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-115-065-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-115-2015) | ААДП | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 2.54; 5.23 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности свыше К54 до К60 вкл. |
| 6.30 | ВЦС | ООО «НПО Машиностроение» (ООО СМТ «ЛУЧ») | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-244-107-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-244-2015) | ААДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 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. |
| 6.31 | ГАС-2 | ООО «НПО Машиностроение» (ООО СМТ «ЛУЧ») | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-244-107-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-244-2015) | АПГ ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 2.50; 6.30 для сварки труб номинальным диаметром от DN 700 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 9,5 до 27,0 мм вкл. класса прочности свыше К54 до К60 вкл. |
| 6.32 | PROTEUS-FAP | Pipeline Service S.r.l. | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-267-119-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-267-2015), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-066-015-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-066-2016) | АПГ | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 2.40 для сварки труб номинальным диаметром от DN 700 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 13,2 до 33,4 мм вкл. класса прочности свыше К54 до К65 вкл. |
| | | | | АПИ | ГП, 3, О | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|--|-----------------|---|---|---------------|---------|---|
| 6.33 | А-300Х | Xionggу Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-015-2016) | АПГ | К | Применяется с оборудованием п/п № 2.57; 2.59 для сварки труб номинальным диаметром от DN 400 до DN 1400 вкл. класса прочности свыше К54 до К60 вкл. |
| | | | | АПИ | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 2.58; 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. |
| 6.34 | А-800Х | Xionggу Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-016-2016) | ААДП, МАДП | К | Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 2.58; 6.35 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. |
| 6.35 | А-710Х | Xionggу Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг») | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-016-2016) | ААДП | 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 2.57; 2.50 для сварки труб номинальным диаметром от DN 700 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 11,0 до 26,4 мм вкл. класса прочности свыше К54 до К60 вкл. |
| 6.36 | NA-5 | Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | АФ | К, 3, О | Применяется с оборудованием п/п № 1.19 |
| 7. Автоматические ремонтные сварочные комплексы | | | | | | |
| 7.1 | РЛЕВ 10.000.000 | ФГБОУ ВПО КФ МГТУ им. Н.Э. Баумана | 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 № 2.6; 5.3 для ремонта газопроводов ООО «Газпром трансгаз Югорск» номинальным диаметром DN 1400 с толщиной стенки от |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--|--|--|--|-----|---|
| | | | | | 15,7 до 23,2 мм вкл. класса прочности св. К54 до К60 вкл. |
| 8. Оборудование для приварки выводов электрохимической защиты | | | | | |
| 8.1 | Econect | Safetrack Baavhammar AB (ООО «Газстройсервис») | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-165-073-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-165-2012) | ПАК | Высокотемпературная дуговая штифтовая пайка выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 10 до 70 мм ² к трубам диаметром номинальным диаметром от DN 80 до DN 1400 с толщиной стенки не менее 4,0 мм класса прочности до К65 вкл. |
| 8.2 | ПКВ «Менделеевец» | ЗАО «Химсервис» | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-016-004-2014 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-016-2014) | ПАК | Высокотемпературная дуговая штифтовая пайка выводов электро- химической защиты с сечением кабеля от 10 до 70 мм ² к трубам номинальным диаметром от DN 80 до DN 1400 с толщиной стенки не менее 4,0 мм класса прочности до К65 вкл. |
| 8.3 | «ЭХЗ-КТС» | ООО «ВЕЛД-ФОРС» | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-130-051-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-130-2012) | КТС | Контактная точечная (конденсаторная) сварка выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 4 до 35 мм ² к трубам номинальным диаметром от DN 20 до DN 1400 с толщиной стенки не менее 2,0 мм класса прочности до К65 вкл. |
| 8.4 | «НГК-УКПВ ЭХЗ» | ООО «НПО «Нефтегазкомплекс- ЭХЗ» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-088-057-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-088-2015) | КТС | Контактная точечная (конденсаторная) сварка (шпилек) выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 4 до 35 мм ² к трубам номинальным диаметром от DN 20 до DN 1400 вкл с толщиной стенки не менее 2,0 класса прочности до К65 вкл. |
| 9. Оборудование для воздушно-плазменной резки | | | | | |
| 9.1 | УПР-2 с источником питания ДС 120П.33 | НПП «ТехноТрон», ООО (НПП «ТехноТрон», ООО) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | - | Резка труб с толщиной стенки до 35,0 мм |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|--|------------------------------|--|---|---|
| 9.2 | АДПР-2×2502ВИ У1 | ООО «ЗСО «Искра» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | - | Резка труб с толщиной стенки до 20,0 мм |
| 9.3 | ВДПР-306УЗ | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | - | Резка труб с толщиной стенки до 25,0 мм |
| 9.4 | АДПР-2х2501ВУ1 | ЗАО «Уралтермосвар» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | - | Резка труб с толщиной стенки до 20,0 мм |
| 9.5 | BRIMA CUT-120 в т.ч. в комплекте с машиной типа «ОРБИТА» | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | - | Резка труб с толщиной стенки до 35,0 мм |
| 9.6 | BRIMA LGK-160 в т.ч. в комплекте с машиной типа «ОРБИТА» | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | - | Резка труб с толщиной стенки до 30,0 мм |
| 9.7 | PRO-Cut 80 | The Lincoln Electric Company | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | - | Резка труб с толщиной стенки до 25,0 мм |
| 9.8 | Decarac 120 E | Brima | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) | - | Резка труб с толщиной стенки до 35,0 мм |
| 10. Оборудование для воздушно-плазменной строжки | | | | | |
| 10.1 | ДС 120П.33 в комплекте с ручным плазмотроном | НПП «Технотрон», ООО | Протокол ОАО «Газпром» №31323949-063-026-2012 (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 |
| 10.2 | ДС 120П.33 в комплекте с автоматической установкой УПР 2.4 «Стриж» | НПП «Технотрон», ООО | 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 |
| 11. Оборудование для газовой сварки и резки | | | | | |
| 11.1 | Резак ацетиленовый: P2A (до 100 мм) P2A (до 200 мм) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.2 | Резак ацетиленовый: P1-01A (до 100 мм) P2-01A (до 200 мм) | ОАО «БАМЗ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|-------|---|--|--|---|-------|--|
| 11.3 | Резак ацетиленовый «Салют», Резак ацетиленовый «Салют» удлин. | ООО «Сварочные материалы» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 11.4 | Резак ручной пропановый «Сфера» (до 200 мм) | ООО «НПО Сварнефтегаз» (ООО «НПО Сварнефтегаз») | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-148-063-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-148-2011) | - | Резка | |
| 11.5 | Резак пропановый РЗП (до 100мм) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 11.6 | Резак ручной инжекторного типа РЗП | ООО «Сварочные материалы» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 11.7 | Резак пропановый РЗП-02 (до 200мм) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 11.8 | Резак пропановый РЗП (до 300мм) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 11.9 | Резак пропановый: Р1-01П (до 100мм) Р2-01П (до 200мм) | ОАО «БАМЗ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 11.10 | Ручной резак инжекторного типа Р1-01П | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 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 удлин. | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|-------|---|---------------------------|--|---|-------|--|
| 11.12 | Ручной резак инжекторного типа Маяк 2-01 | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 11.13 | МАЯК-1-2Р (до 100мм) МАЯК-1-01 (до 100мм); МАЯК-1-01 (до 200мм) | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 11.14 | Резак пропановый «ФАКЕЛ» | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 11.15 | Ручной резак с внутрисопловым смещением газов Факел РС-2П | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 11.16 | Резак пропановый «ФАКЕЛ» удлин. | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 11.17 | Ручной резак с внутрисопловым смещением газов Факел удл. | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 11.18 | Резак пропановый «Салют» | ООО «Сварочные материалы» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 11.19 | Резак пропановый «Салют» удлин. | ООО «Сварочные материалы» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 11.20 | Резак комбинированный «Салют» | ООО «Сварочные материалы» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|-------|---|---------------------------|--|---|-------|--|
| 11.21 | Резак комбинированный «Салют» удлин. | ООО «Сварочные материалы» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 11.22 | Резак пропановый: «ФАКЕЛ» (тип РС-2П); «ФАКЕЛ» (тип РС-2П удлинен.) | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | | Резка |
| 11.23 | Резак пропановый РПК (до 500мм) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | | Резка |
| 11.24 | Резак пропановый РЗР (до 800мм) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | | Резка |
| 11.25 | Резак машинный (ацетилен/пропан) РМ-2 (до 100мм) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | | Резка |
| 11.26 | Резак машинный (ацетилен/пропан) РМ-3 (до 100мм) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | | Резка |
| 11.27 | Резак воздушно-дуговой: РВДм-500; РВДм-315 | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | | Резка |
| 11.28 | Горелка ацетиленовая малой мощности Г2-05 | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | | Сварка |
| 11.29 | Горелка ацетиленовая малой мощности МАЛЮТКА | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | | Сварка |
| 11.30 | Горелка ацетиленовая малой мощности «ЗВЕЗДОЧКА» | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | | Сварка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|-------|---|--|--|---|--------|--|
| 11.31 | Горелка ацетиленовая средней мощности ГЗ-05 | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| 11.32 | Горелка ацетиленовая средней мощности «ЗВЕЗДА» (Россия) | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| 11.33 | Горелка пропановая: ГЗУ-3; ГЗУ-4 | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| 11.34 | Горелка пропановая воздушная: ГВ-1-03 (круглая); ГВ-1-11 (рычажная); ГВ-1-10 (пистолет) | ООО «АВТОГЕН-ВАН», ОАО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| 11.35 | Горелка пропановая воздушная БУР-1003 | ООО «Сварочные материалы» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| 11.36 | Горелка пропановая воздушная ГВ-1-12 (пистолет с паяльником) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| 11.37 | Клапан обратный типа ОКИ-1К-04, ОКИ-1П-04, ОКИ-1А-04, ОКИ-1К-01, ОКИ-1П-01, ОКИ-1А-01 | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| | | | | - | Резка | |
| 11.38 | Затвор предохранительный типа ПЗ-1К-02, ПЗ-1П-02, ПЗ-1А-02 | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | 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 |
|-------|---|---|--|---|--------|
| 11.39 | Комплект пропановый КГС-1П-02 (резак + горелка) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.40 | Комплект ацетиленовый КГС-1А-02 (резак + горелка) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.41 | Комплект газорезчика «Север» | АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.42 | Комплект газорезчика «Север-2» | АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.43 | Вентиль баллонный кислородный: ВК-94-01; ВК-99-Б | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.44 | Вентиль баллонный ацетиленовый: ВБА-1; ВБА-97 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.45 | Вентиль баллонный метановый: ВМР-2; ВМП-2 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.46 | Вентиль баллонный водородный ВВ-88 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.47 | Вентиль баллонный пропановый ВБ-2 | ОАО «Новогрудский завод газовой аппаратуры», Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.48 | Вентиль баллонный мембранный ВБМ-1 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.49 | Клапан баллонный пропановый КБ-2; КБ-1 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | 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 |
|-------|--|---|--|---|--------|
| 11.50 | Редуктор баллонный кислородный БКО-50-4 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.51 | Редуктор баллонный кислородный БКО-50-МГ | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.52 | Редуктор баллонный кислородный БКО-50 МИНИ | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| 11.53 | Редуктор баллонный пропановый БПО-5-4 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.54 | Редуктор баллонный пропановый БПО-5-МГ | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.55 | Редуктор баллонный пропановый БПО-5 МИНИ | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.56 | Редуктор баллонный ацетиленовый БАО-5-4 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.57 | Редуктор баллонный ацетиленовый БАО-5-МГ | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.58 | Редуктор баллонный ацетиленовый БАО-5 МИНИ | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | 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 |
|-------|---|---|--|---|--------|
| 11.59 | Редуктор баллонный углекислотный БУО-5-МГ | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| 11.60 | Редуктор баллонный водородный БВО-80-2 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.61 | Редуктор баллонный метановый БМО-80-2 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.62 | Редуктор баллонный воздушный высокого давления РВ-90 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.63 | Редуктор баллонный воздушный РК-70 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 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 |
| 11.65 | Редуктор сетевой кислородный СКО-10-2 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.66 | Редуктор сетевой пропановый СПО-6-2 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.67 | Редуктор сетевой ацетиленовый САО-10-2 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", 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 |
|-------|---|---|--|---|--------|
| 11.68 | Редуктор сетевой метановый СМО-35-2 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.69 | Редуктор рамповый кислородный РКЗ-500-2 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.70 | Редуктор рамповый пропановый РПО-25-1 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.71 | Редуктор рамповый ацетиленовый РАО-30-1 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.72 | Регулятор расхода газа углекислотный: У-30П-2 (с подогр.); У-30П-МГ (с подогр.); У-30-2 (без подогр.) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| 11.73 | Регулятор расхода газа углекислотный У-30-МГ (без подогр.) | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| 11.74 | Регулятор расхода газа аргоновый: АР-10-2, АР-40-2, АР-150-2 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| 11.75 | Регулятор расхода газа аргоновый АР-40-МГ | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| 11.76 | Регулятор расхода газа водородный В-50-2 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.77 | Регулятор расхода газа гелиевый Г-70-2 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|-------|---|--|--|---|--------|--|
| 11.78 | Регулятор расхода газа азотный А-30-2, А-90-2 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка | |
| 11.79 | Манометр МДМ ф.50, ф.60 (кислород/пропан/ацетилен) | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| | | | | - | Резка | |
| 11.80 | Универсальный газовый смеситель УГС-1 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| | | | | - | Резка | |
| 11.81 | Баллон кислородный 40 л | ОАО «Первоуральский Новотрубный завод» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| | | | | - | Резка | |
| 11.82 | Баллон пропановый 50 л (вентиль) | АО "НПК"Уралвагонзавод" Имени Ф.Э. Дзержинского" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| | | | | - | Резка | |
| 11.83 | Баллон пропановый 27 л (вентиль/клапан) | АО "НПК"Уралвагонзавод" Имени Ф.Э. Дзержинского" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| | | | | - | Резка | |
| 11.84 | Баллон пропановый 12 л (вентиль/клапан) | АО "НПК"Уралвагонзавод" Имени Ф.Э. Дзержинского" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| | | | | - | Резка | |
| 11.85 | Баллон пропановый 5 л (вентиль/клапан) | АО "НПК"Уралвагонзавод" Имени Ф.Э. Дзержинского" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | |
| | | | | - | Резка | |
| 11.86 | Рукав резиновый газосварочный: 3 класс 9.0x18.0-0.63 синий; 1 класс 9.0x18.0-0.63 красный; 3 класс 6.3x13.0-0.63 синий; 1 класс 6.3x13.0-0.63 красный | BRIMA | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| | | | | - | Резка | |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | |
|-------|---|--|---|---|--------|--|
| 11.87 | Рукав резиновый газосварочный ф. 6,3 спаренный кислород/горючий газ (синий/красный) | BRIMA | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| | | | | - | Резка | |
| 11.88 | Рукав резиновый газосварочный ф. 9,0 спаренный кислород/горючий газ синий/красный | BRIMA | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка | Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации |
| | | | | - | Резка | |
| 11.89 | Комплект для бензинокислородной резки КЖГ-1Б | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | | Резка |
| 11.90 | Бензорез БКР | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | | Резка |
| 11.91 | Комплект для керосино-кислородной резки КЖГ-2 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | | Резка |
| 11.92 | Резак для керосино-кислородной резки РК-03 | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | | Резка |
| 11.93 | Бачок для жидкого горючего с манометром БГ-03 | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | | Резка |
| 11.94 | Генератор ацетиленовый АСП-10 | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | | Сварка |
| | | | | - | | Резка |
| 11.95 | Генератор ацетиленовый БАКС-1 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | | Сварка |
| | | | | - | | Резка |
| 11.96 | Генератор ацетиленовый «Малыш» | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | 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 |
|--------|---|-----------------------------------|---|---|--------|
| 11.97 | Машина переносная для термической резки листов (ацетилен/пропан) «ГУГАРК» | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | Г | Сварка |
| | | | | - | Резка |
| 11.98 | Машина переносная для термической резки листов (ацетилен/пропан) «ОГОНЕК» | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.99 | Машина переносная для термической резки листов (ацетилен/пропан) «ОРБИТА-Р» (АЕ320-1420 мм) | ООО «АВТОГЕН-ВАН» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.100 | Машина переносная ОРБИТА-БМ | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.101 | Машины для резки труб диаметром 426÷1420 (Ж08А7920) с электроприводом (Ж54А8281), комплектом для резки труб диаметром 89÷325 (Ж65-Р268) | ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор» | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-219-052-2011 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-219-2011) | - | Резка |
| 11.102 | Переносная машина термической резки труб «МТР-1» | ООО «НПО Сварнефтегаз» | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-146-061-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-146-2012) | - | Резка |
| 11.103 | Переносная машина термической резки труб с электроприводом «МТР-2» | ООО «НПО Сварнефтегаз» | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-146-061-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-146-2012) | - | Резка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--------|---|--|--|---|-------|
| 11.104 | Комплект для резки работающий на жидком горючем КЖГ-2 | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.105 | Комплект для резки работающий на жидком горючем КЖГ-1Б | Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов" | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.106 | Машина переносная Комета | ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.107 | Машина переносная Трек | ОАО «НПО «ГАКС-Армсервис» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.108 | Устройства вырезки отверстий типа «КРУГ» (ГАКС-Р-51, ГАКС-Р-52Э, ГАКС-Р-53Э, ГАКС-Р-54Э) | ООО «ГАКС-РЕМ-АРМ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.109 | Устройства вырезки отверстий «Овал» (ГАКС-Р-41) | ООО «ГАКС-РЕМ-АРМ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.) | - | Резка |
| 11.110 | Седельные машины для резки труб «Saddle Machine» модели: MSA, 1SA, 2SA, 3SA, 4SA, 5SA, 6SA, 8SA | «MATHEY DEARMAN» (ООО «ХК Интра Тул») | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-024-2011) | - | Резка |
| 11.111 | Цепные машины для резки труб «Chain Machine» модели: «Mini Chain Machine», «Maxi Chain Machine» | «MATHEY DEARMAN» (ООО «ХК Интра Тул») | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-024-2011) | - | Резка |

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|--------|--|--|---|---|---|
| 11.112 | Машины для резки труб с магнитной фиксацией «ХМ» модели: Mini-Mag, Mini-Mag ХМ, MagnaCut ХМ | «MATHEY DEARMAN» (ООО «ХК Интра Тул») | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-024-2011) | - | Резка |
| 11.113 | Ленточная машина для резки труб «Monarch Band Machine» | «MATHEY DEARMAN» (ООО «ХК Интра Тул») | Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-024-2011) | - | Резка |
| 11.114 | Универсальный стенд для испытаний газорегулирующей аппаратуры и газопламенного оборудования «МАЯК-С» | ООО «НПО МИДАСОТ» | Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-4884 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» № 11/10-17 от 15.11.2017) | - | Испытания газорегулирующей аппаратуры и газопламенного оборудования (редукторы, резак, горелки, предохранительные устройства, резиновые рукава) |

12. Оборудование для автоматической контактной стыковой сварки оплавлением

| | | | | | |
|------|--|--------------------------------------|--|-----|---|
| 12.1 | Комплекс сварочного оборудования «КСМ-01 М2» | ЗАО «Псковэлектросвар» (г. Псков) | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение 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 |
|------|--|--------------------------------------|--|-----|---|

13. Оборудование для автоматической лазерной сварки

| | | | | | |
|------|--------------------|---------------------------|--|---|--|
| 13.1 | Установка «УЛСТ-1» | ООО «НПК «УТС Интеграция» | Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-118-028-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-118-2017) | Л | Автоматическая лазерная сварка труб DN (Ду) от 700 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 12,0 до 38,0 мм вкл. класса прочности свыше К54 до К60 вкл. |
|------|--------------------|---------------------------|--|---|--|

Примечание:

1. Синим цветом выделены изменения, внесенные в последнюю редакцию Реестра;
2. В настоящем Реестре применены следующие обозначения способов сварки (наплавки):
ААД – автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;
ААДП – автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в инертных газах и смесях;
АПГ – автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в активных газах и смесях;
АПИ – автоматическая сварка порошковой проволокой в инертных газах и смесях;
АПС – автоматическая сварка самозащитной порошковой проволокой;
АФ – автоматическая одно- и двухсторонняя сварка под флюсом;

| 1 | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 |
|---|---|---|---|---|---|
| <p>Г – газовая сварка; КСО – автоматическая контактная стыковая сварка оплавлением; КТС – контактная точечная (конденсаторная) сварка; Л – атоматическая лазерная сварка; МП – механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе первого (корневого) слоя шва; МАД – механизированная аргонодуговая 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 аргонодуговая сварка неплавящимся электродом; РД – ручная дуговая сварка покрытыми электродами;</p> <p>Слой шва: К – корневой слой; ГП – первый заполняющий слой (горячий проход); З – заполняющие слои; О – облицовочный слой.</p> | | | | | |