

**РЕЕСТР**  
**сварочного оборудования и оборудования для термической резки**  
**(сформирован Департаментом ПАО «Газпром» по состоянию на 12.09.2018 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	
<b>1. Сварочные выпрямители тиристорного типа</b>						
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 (Заклучение 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, 0	
				МПС МПИ	3, 0	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, 0	Применяется с оборудованием п/п № 6.6; 6.15; 6.16; 6.33
				ААДП АПГ	3, 0	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, 0	
				МПС МПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9; 5.10
				АФ	К, 3, 0	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, 0	Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9; 5.10
				АФ	К, 3, 0	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, 0	
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, 0	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.8; 5.9; 5.10
				МПС МПИ	3, 0	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, 0	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, 0	
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, 0	

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 (Заключение 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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АФ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.24; 6.25
<b>2. Сварочные выпрямители инверторного типа</b>						
2.1	УРАЛ-Мастер 300	ЗАО «Уралтермосвар	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение 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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-059-015-2017 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-138-036-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-138-2016)	МАД	К, 3, О	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 (Заключение 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 (Заключение 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 K60 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)	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 K60 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. K54 до K60 вкл.
			Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-053-007-2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-053-2018),	ААДП	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 5.3; 7.2 при ремонте сваркой газопроводов ООО «Газпром трансгаз Югорск» номинальным диаметром DN 1400 с толщиной стенки от 15,7 до 23,2 мм вкл. класса прочности св. K54 до K60 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 K60 вкл.,

1	2	3	4	5	6	
				МПС		Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 6,0 до 22,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл
2.8	ДС 400.33 УКП	НПП «Технотрон», ООО	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					

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

1	2	3	4	5	6
				АПС	3, О Применяется с оборудованием п/п № 6.2 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 27,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл
				АПИ	3, О Применяется с оборудованием п/п № 6.2 для сварки труб номинальным диаметром от DN 200 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 6,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл Применяется с оборудованием п/п № 6.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 200 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл
				АПГ	К, 3, О Применяется с оборудованием п/п № 6.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 19,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
2.9	Pico 230	EWM HIGHTEC WELDING GmbH (ООО «Инвертор-плюс»)	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



1	2	3	4	5	6	
2.11	Pico 300	EWM HIGHTEC WELDING GmbH (ООО «Инвертор-плюс»)	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение 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 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД РАД	К, 3, О	
				МПИ МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.5
2.13	ВД-306Ф	ООО «ЗСО «ФЕБ СПБ»	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-015-04-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-015-2015)	РД	К, 3, О	
2.14	Форсаж-250М	АО «ГРПЗ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
2.15	Форсаж-315М	АО «ГРПЗ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
2.16	Форсаж-502	АО «ГРПЗ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-167-052-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2016)	РД	К, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.6
				МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.6
				МПИ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.6
2.17	Invertec V350-PRO	The Lincoln Electric Company	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
				АПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.6
				ААДП МАДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 6.14
				ААДП АПГ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.14; 6.15; 6.16
2.18	Invertec V450-PRO	The Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9
				АПГ АПИ АПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.6; 6.15; 6.16

1	2	3	4	5	6	
2.19	Argoweld DMP-350	The Lincoln Electric Company (ЗАО «Аргус Пайплайн Сервис»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-004-003-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-004-2012) Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-013-013-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-013-2012)	РД	К, З, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.10
				МПС МПИ	З, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.10
				АПГ АПИ АПС	З, О	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	К, З, О	
				РАД		
2.21	Master MLS 2500	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, З, О	
2.22	Minarc 220 (VRD)	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, З, О	
2.23	Minarc EVO 150 (VRD)	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РАД	К, З, О	
2.24	Minarc Tig EVO 200 MLP	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, З, О	
				РАД		
2.25	Minarc Tig 180 (MLP)	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РАД	К, З, О	
2.26	Minarc Tig 250 (MLP)	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, З, О	
				РАД		
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	К, З, О	
				РАД		
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, З, О	
2.29	FastMig X 450	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-281-122-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-281 -2015)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.11
				МПИ МПС	З, О	

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

1	2	3	4	5	6	
			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 К60 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)	РД	К, П, 3, О	
				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 ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-003-016-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-003-2012)	РД	К, П, 3, О	
				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)	РД	К, П, 3, О	
				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	Xiongnu 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	Xiongnu 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	Xiongnu 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, 3, О	
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.4
				АПИ	3, 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, 3, О	
2.65	Кедр АДС 205 DC	ООО «ЛИГА СВАРКИ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-130-023-2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-130-2018)	РД РАД	К, 3, О	
2.66	EVOTIG 350P DC	ООО «ЗТИ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-098-015-2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-098-2018)	РД РАД	К, 3, О	
<b>3. Сварочные конвертеры и осцилляторы</b>						
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, 3, О	Применяется с выпрямителями имеющие напряжение холостого хода 45-90 В
				МП	К	
				МПИ	К	
				МПС	3, О	
3.2	ЧПР-315 (УРАЛ)	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, 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, 3, О	Применяется со сварочными выпрямителями и агрегатами компании «Miller Electric Mfg.Co», работающими в режиме ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом
<b>4. Сварочные агрегаты</b>						
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, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.2
				МПИ	К, 3, О	
				МПС	3, 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, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.2
				МПИ	К, 3, О	
				МПС	3, О	

1	2	3	4	5	6
4.3	АДПР-2х2501ВУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О
				-	Резка труб толщиной до 20,0 мм
4.4	АДД-4004МУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О
4.5	АДД-4004МВУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О
4.6	АДД-2х2501ВУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О
4.7	АДД-4х2501ВУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О
4.8	УРАЛ-260	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О
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, О
4.10	АДД-4004ИУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О
4.11	АДД-4004ПРУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О
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, О
4.13	АДД-4004ИУ1	ООО «ЗСО «Искра»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О
				МПС МПИ	3, О
4.14	АДД-4004ПРУ1	ООО «ЗСО «Искра»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О
4.15	АДД-5001ИУ1	ООО «ЗСО «Искра»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О
4.16	АДД-2х2502ИУ1	ООО «ЗСО «Искра»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О
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, О
				-	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, О



1	2	3	4	5	6	
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	
4.21	DCW-480ESW	Denyo Co., Ltd.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение 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 (Заклучение 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 (Заклучение 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 (Заклучение 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 (Заклучение 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 (Заклучение 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 (Заклучение 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 (Заклучение 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 (Заклучение 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 (Заклучение 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 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, 0	
				МПС МПИ	3, 0	

1	2	3	4	5	6	
4.32	SAE-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	
4.33	SAM-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	
4.34	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.
<b>5. Механизмы подачи сварочной проволоки</b>						
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.

1	2	3	4	5	6	
				МПС МПИ	3, 0	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 K60 вкл.
				МПС	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 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 № 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. K54 до K60 вкл.
			Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-053-007-2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-053-2018),	ААДП	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.6; 7.2 для ремонта сваркой газопроводов ООО «Газпром трансгаз Югорск» номинальным диаметром DN 1400 с толщиной стенки от 15,7 до 23,2 мм вкл. класса прочности св. K54 до K60 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	К	Применяется с оборудованием п/п № 1.9; 1.11, 1.13, 1.14
				МПС МПИ	3, 0	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, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.12

1	2	3	4	5	6	
5.6	ФОРСАЖ-МПЦ02	АО «ГРПЗ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-167-052-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2016)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.16
				МПС	3,0	
				МПИ	К,3,0	
5.7	LN-23P	The Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	МПС	3, 0	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	К	Применяется с оборудованием п/п № 1.21; 2.18, 2.40
				МПИ	3, 0	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	К	Применяется с оборудованием п/п № 1.21; 2.18, 2.40
				МПС МПИ	3, 0	Применяется с оборудованием 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	

1	2	3	4	5	6	
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, О	
5.18	PipePro XC RMD Feeder	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.32
				МПС МПИ	3, О	
5.18	PipePro XC RMD Feeder	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение 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 K60 вкл.
				МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.34
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, О	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	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.32
				МПС	3, О	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	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.32
				МПС	3, О	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, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.30; 2.31; 2.32
				МПИ		Применяется с оборудованием п/п № 2.32

1	2	3	4	5	6	
5.23	AutoDrive 4R220	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), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-172-046-2013 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-172-2013) Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-227-2016	ААДП АПИ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.53; 6.29 либо п/п № 2.54; 6.28 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K65 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; 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 выше K54 до K60 вкл.
5.24	Polyfil 3-007	Polysoude S.A.S.	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; 6.12 для сварки труб номинальным диаметром от DN 20 до DN 200 вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм класса прочности до K54 вкл.
5.25	SADF-02	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; 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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-014-2016)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.57

1	2	3	4	5	6	
5.27	XG-95	Xiongnu 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 (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	3, 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, 3, 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 К60 вкл.
<b>6. Автоматические сварочные головки</b>						
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	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.6 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 37,9 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
6.2	УАСТ-1	НПП «Технотрон», ООО	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-116-066-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-116-2015)	АПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.8
				АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
				АПИ АПС	3, О	
				АПГ	К, 3, О	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.

1	2	3	4	5	6	
			<p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)</p>	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.,
			<p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)</p>	АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.8
				АПИ	3, О	
6.3	УАСТ-1 «Альфа»	НПП «Технотрон», ООО	<p>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)</p>	АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 200 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
				АПИ	3, О	
				АПГ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.8 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 19,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
6.4	ПРОТЕУС	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	<p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017, Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-018-2008)</p>	АПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.11, 1.13, 1.14
6.5	ВОСХОД	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	<p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)</p>	АПИ	3, О	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 К65 вкл.
6.6	М300-С	CRC Evans AW	<p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)</p>	АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.40
					3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.17
				АПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 1.21; 2.17; 2.18; 2.19
6.7	ГДФ-1001УЗ	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	<p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-097-034-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-097-2016)</p>	АФ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.15



1	2	3	4	5	6	
6.8	ГДФ-1011УЗ	ЗАО «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 № 1.15
6.9	ГДФ-1251УЗ	ЗАО «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 № 1.15
6.10	ТС 73УХЛЗ	ЭП ИИНТ НАН	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АФ	К, 3, О	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 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017, Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-071-2010)	ААД	К, 3, О	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 К54 вкл.
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 (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 № 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	АХХАИР (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 № 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 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	ААДП МАДП	К К	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 1.21; 2.17; 6.15; 6.16; 6.17; 6.18 Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 2.17

1	2	3	4	5	6	
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
			Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	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
			Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	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.
			Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-056-043-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-056-2015)	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 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АПГ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 6.21

1	2	3	4	5	6	
6.23	BGC-2	RMS Systems	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ДТПХИГ ОАО «Газпром» № 31323949-131-053-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-131-2012)	АПГ ААДП	3, 0	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 K60 вкл.
6.24	A6 (A6S Arc Master)	ESAB AB	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АФ	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.26
6.25	A2 (A2 Mini Master)	ESAB AB	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АФ	К, 3, 0	
6.26	Power Feed 10S	Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АФ	К, 3, 0	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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АФ	К, 3, 0	
6.28	Veraweld Torch System S	Vermaat Technics b.v. (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	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.54; 5.23 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл.
				АПИ	3, 0	
6.29	Veraweld Torch System D	Vermaat Technics b.v. (ООО «Вермат Сервис»)	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, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.53; 5.23 для сварки труб от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K65 вкл.
				ААДП	К, 3, 0	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 K54 до K60 вкл.

1	2	3	4	5	6	
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	
6.33	А-300Х	Xiongnu 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.

1	2	3	4	5	6	
6.34	A-800X	Xiongnu 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 выше К54 до К60 вкл.
6.35	A-710X	Xiongnu 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 выше 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
<b>7. Автоматические ремонтные сварочные комплексы</b>						
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 15,7 до 23,2 мм вкл. класса прочности св. К54 до К60 вкл.

1	2	3	4	5	6
7.2	РЛЕВ.683119.001	ФГБОУ ВПО КФ МГТУ им. Н.Э. Баумана	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-053-007-2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-053-2018),	ААДП	3, 0 Применяется с оборудованием п/п № 2.6; 5.3 для ремонта газопроводов ООО «Газпром трансгаз Югорск» номинальным диаметром DN 1400 с толщиной стенки от 15,7 до 23,2 мм вкл. класса прочности св. К54 до К60 вкл.
<b>8. Оборудование для приварки выводов электрохимической защиты</b>					
8.1	Econect	Safetrack Baavhammar АВ (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 <sup>2</sup> 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 электрохимической защиты с сечением кабеля от 10 до 70 мм <sup>2</sup> 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 <sup>2</sup> 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 <sup>2</sup> к трубам номинальным диаметром от DN 20 до DN 1400 вкл с толщиной стенки не менее 2,0 мм класса прочности до К65 вкл.

1	2	3	4	5	6
<b>9. Оборудование для воздушно-плазменной резки</b>					
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
9.2	АДПР-2×2502ВИ У1	ООО «ЗСО «Искра»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	-	Резка труб с толщиной стенки до 25,0 мм
9.8	Decaras 120 E	Brima	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	-	Резка труб с толщиной стенки до 35,0 мм
<b>10. Оборудование для воздушно-плазменной строжки</b>					
10.1	ДС 120П.33 в комплекте с ручным плазмотроном	НПП «Технотрон», ООО	Протокол ОАО «Газпром» №31323949-063-026-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-063-2012)	-	Выборка (строжка) кольцевых стыковых сварных соединений труб номинальным диаметром от DN 300 с толщиной стенки от 12,0 мм
10.2	ДС 120П.33 в комплекте с автоматической установкой УПР 2.4 «Стриж»	НПП «Технотрон», ООО	Протокол ОАО «Газпром» №31323949-063-026-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-063-2012)	-	Выборка (строжка) кольцевых стыковых сварных соединений труб номинальным диаметром от DN 300 с толщиной стенки от 12,0 мм
<b>11. Оборудование для газовой сварки и резки</b>					
11.1	Резак ацетиленовый: Р2А (до 100 мм) Р2А (до 200 мм)	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка

1	2	3	4	5	6	
11.2	Резак ацетиленовый: Р1-01А (до 100 мм) Р2-01А (до 200 мм)	ОАО «БАМЗ»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка	
11.3	Резак ацетиленовый «Салют», Резак ацетиленовый «Салют» удлинен.	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);	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	
	МАЯК-2-01 (до 300мм); МАЯК-2-01 удлинен.					
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

1	2	3	4	5	6
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
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

1	2	3	4	5	6	
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	
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	

1	2	3	4	5	6
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
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

1	2	3	4	5	6
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
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

1	2	3	4	5	6
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
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

1	2	3	4	5	6
11.67	Редуктор сетевой ацетиленовый САО-10-2	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
11.68	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

1	2	3	4	5	6	
11.77	Регулятор расхода газа гелиевый Г-70-2	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
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-	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



1	2	3	4	5	6	
	0.63 красный; 3 класс 6.3x13.0- 0.63 синий; 1 класс 6.3x13.0- 0.63 красный			-	Резка	
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 бензинокислородно й 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	

1	2	3	4	5	6
11.96	Генератор ацетиленовый «Мальш»	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
11.97	Машина переносная для термической резки листов (ацетилен/пропан) «ГУГАРК»	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.101	Машины для резки труб диаметром 426÷1420 (Ж08А7920) с электроприводом (Ж54А8281), комплект для резки труб диаметром 89÷325 (Ж65-Р268)	ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор»	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-219-052-2011 (Заключение 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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-146-2012)	-	Резка

1	2	3	4	5	6
11.103	Переносная машина термической резки труб с электроприводом «МТР-2»	ООО «НПО Сварнефтегаз»	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-146-061-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-146-2012)	-	Резка
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 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.106	Машина переносная Комета	ФГУП «Комбинат «Электрохимприбор»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-024-2011)	-	Резка

1	2	3	4	5	6
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
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 (Заклучение 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 газоламенного 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 газоламенного оборудования (редукторы, резак, горелки, предохранительные устройства, резиновые рукава)
<b>12. Оборудование для автоматической контактной стыковой сварки оплавлением</b>					
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
<b>13. Оборудование для автоматической лазерной сварки</b>					
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 выше К54 до К60 вкл.

1	2	3	4	5	6
<p>Примечание:</p> <p>1. Синим цветом выделены изменения, внесенные в последнюю редакцию Реестра;</p> <p>2. В настоящем Реестре применены следующие обозначения способов сварки (наплавки):</p> <p>ААД – автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;</p> <p>ААДП – автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в инертных газах и смесях;</p> <p>АПГ – автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в активных газах и смесях;</p> <p>АПИ – автоматическая сварка порошковой проволокой в инертных газах и смесях;</p> <p>АПС – автоматическая сварка самозащитной порошковой проволокой;</p> <p>АФ – автоматическая одно- и двухсторонняя сварка под флюсом;</p> <p>Г – газовая сварка;</p> <p>КСО – автоматическая контактная стыковая сварка оплавлением;</p> <p>КТС – контактная точечная (конденсаторная) сварка;</p> <p>Л – автоматическая лазерная сварка;</p> <p>МП – механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе первого (корневого) слоя шва;</p> <p>МАД – механизированная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;</p> <p>МАДП – механизированная сварка проволокой сплошного сечения в инертных газах и смесях;</p> <p>МПС – механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой;</p> <p>МПИ – механизированная сварка порошковой проволокой в инертных газах и смесях;</p> <p>ПАК – пайка;</p> <p>РАД – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;</p> <p>РД – ручная дуговая сварка покрытыми электродами;</p> <p>Слои шва:</p> <p>К – корневой слой;</p> <p>ГП – первый заполняющий слой (горячий проход);</p> <p>З – заполняющие слои;</p> <p>О – облицовочный слой.</p>					