

## ПЕРЕЧЕНЬ

технологий сварки, применяемых при строительстве, реконструкции и ремонте объектов ПАО «Газпром»  
(сформирован ООО «Газпром ВНИИГАЗ» по состоянию на 01.09.2019 г.)

№ п/п	Наименование	Способ сварки (слои)	Основание для включения в реестр (НД ПАО «Газпром», Протокол ПАО «Газпром», Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ»)	Область применения и комбинации способов сварки		
1	2	3	4	5		
<b>Технологии ручной дуговой сварки</b>						
<b>1.</b>	Ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия на подъем	РД (К, ГП, З, О, П)	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.2-360-2009 СТО Газпром 2-2.2-648-2012, СТО Газпром 2-2.2-649-2012 СТО Газпром 2-2.2-606-2011, «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	<b>К, П</b>	<b>З, О</b>	
				РД	РД(2)	
				РД	МПС(17)	
				РД	МПИ(16)	
				РД	РД+АФ(55)	
				РД	АПИ(39-43)	
				РД	АПС(47)	
				РД	АПГ(20-26)	
				РД	МПС(17)+АФ(55)	
<b>2.</b>	Ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия на спуск	РД (З,О)	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				РД(1)	-	РД
				РД(3)	РД(3)	РД
				МП(5-7)	-	РД
<b>3.</b>	Ручная дуговая сварка электродами с целлюлозным видом покрытия на спуск	РД (К, ГП)	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	При температуре окружающего воздуха не ниже минус 20°С		
				<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				РД	РД	РД(1)
				РД	РД	РД(2)
				РД	РД	МПС(17)
				РД	РД	АПС(47)
				РД	РД	АПИ(39-43)
				РД	РД	РД(1)+АФ (55)
				РД	МПС(17)	МПС(17)
				РД	МПС(17)	АФ(55)
	РД (К, ГП)	«Инструкция по технологиям сварки при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте трубопроводов ПАО «Газпром» с применением электродов с целлюлозным видом покрытия и самозащитной порошковой проволоки»	сварка труб, труб с СДТ и ТПА от DN 200 до DN 400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 15,0 мм вкл. класса прочности до K54 вкл.			
			<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>	
			РД	РД	МПС (17)	
РД	РД	РД (1)				

1	2	3	4	5	
4.	Ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	РАД (К, З, О)	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.2-360-2009 СТО Газпром 2-2.2-648-2012, СТО Газпром 2-2.2-649-2012 СТО Газпром 2-2.2-606-2011, «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	<b>К</b>	<b>З, О</b>
				РАД	РД(1)
				РАД	РД(1)+АФ
				РАД	АПГ(20-26)
				РАД	АПИ(39-43)
<b>Технологии механизированной сварки</b>					
5.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе с применением источников сварочного тока тиристорного типа	МП (К)	СТО Газпром 2-2.2-136-2007	<b>К</b>	<b>З, О</b>
				МП	РД(1)
				МП	РД(1)
				МП	МПС(17)
				МП	МПИ(16)
				МП	АПИ(39-43)
6.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе методом ВКЗ	МП (К)	СТО Газпром 2-2.2-136-2007	<b>К</b>	<b>З, О</b>
				МП	РД(1)
				МП	РД(1)
				МП	РД(1)
				МП	МПС(17)
				МП	МПИ(16)
7.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе методом STT	МП (К)	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.2-606-2011 СТО Газпром 2-2.2-648-2012, СТО Газпром 2-2.2-649-2012 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	<b>К</b>	<b>З, О</b>
				МП	РД(1)
				МП	РД(1)
				МП	МПС(17)
				МП	МПИ(16)
				МП	АПИ(39-43)
				МП	АФ(55)
				МП	РД(1)+АФ(55)
				МП	МПС(17)+АФ(55)

1	2	3	4	5	
8.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе методом УКП	МП (К)	СТО Газпром 2-2.2-649-2012, «Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов»	<b>К</b>	<b>3, О</b>
				МП	РД(1)
				МП	РД(1)
				МП	МПС(17)
				МП	МПИ(15)
				МП	АПИ(39-43)
				МП	АПС(47)
9.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе методом Wise Root (Wise Root+)	МП (К)	СТО Газпром 2-2.2-649-2012, «Технологическая инструкция по сварке с применением источников сварочного тока «FastMig X 450» и механизмов подачи проволоки «WFX 300» кольцевых стыковых соединений газопроводов»	<b>К</b>	<b>3, О</b>
				МП	РД(1)
				МП	РД(1)
				МП	МПС(17)
				МП	МПИ(16)
				МП	АПИ(39-43)
				МП	АФ(55)
				МП	РД(1)+АФ(55)
				МП	МПС(17)+АФ(55)
10.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе с применением источников сварочного тока инверторного типа	МП (К)	«Технологическая инструкция по механизированной и автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением оборудования производства Xiongggu Electrical»	<b>К</b>	<b>3, О</b>
				МП	МПС(17)
				МП	АПИ(46)

1	2	3	4	5	
11.	Механизированная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом	МАД (К, З, О)	СТО Газпром трансгаз Чайковский 08-01-2016	сварка труб DN (Ду) от 150 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.	
			«Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов»	сварка труб DN (Ду) от 20 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.	
				<b>К</b>	<b>З, О</b>
				МАД	
				МАД	РД
				МАД	МПИ
				МАД	МПС
Примечание: Технологии сварки МАД+МПИ, МАД+МПС могут быть применены для сварки труб диаметром от 159 до 219 мм вкл. с толщиной стенки от 8,0 до 12,0 мм вкл. класса прочности до К54 вкл.					
12.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в смеси защитных газов методом Wise Root	МАДП (К)	«Технологическая инструкция по технологии механизированной сварки методом Wise Root корневого слоя шва и автоматической сварки сварочными головками Saturnaх 05 заполняющих и облицовочного слоев шва неповоротных кольцевых стыковых соединений труб, узлов трубопроводов»	сварка труб DN (Ду) от 150 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 38,0 мм вкл. класса прочности до К65 вкл.	
				<b>К</b>	<b>З, О</b>
				МАДП	ААДП(35)
13.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в смеси защитных газов	МАДП (К)	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.2-648-2012 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	Исправление дефектов и сварка участков внутреннего (корневого) слоя шва, пропущенных из-за отказа одной или нескольких сварочных головок автомата, встроенного между рядами жимков центратора автоматического сварочного комплекса «CRC-Evans AW» с применением внутренней сварочной машины IWM	

1	2	3	4	5	
14.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в смеси защитных газов	МАДП (К)	«Технологическая инструкция по механизированной и автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением оборудования производства Xionggu Electrical»	Исправление дефектов и сварка участков внутреннего (корневого) слоя шва соединений 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., пропущенных из-за отказа одной или нескольких сварочных головок автомата, встроенного между рядами жимков центриатора автоматического сварочного комплекса производства Xionggu Electrical с применением внутренней сварочной машины А-800Х	
15.	Механизированная сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов методом RMD	МПИ (К)	«Технологическая инструкция по механизированной односторонней сварке порошковой проволокой в защитных газах неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов»	сварка труб DN (Ду) от 150 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.	
				<b>К</b>	<b>З, О</b>
				МПИ	МПИ(16)
				МПИ	МПС(17)
16.	Механизированная сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов	МПИ (З, О)	СТО Газпром 2-2.2-648-2012, СТО Газпром 2-2.2-649-2012 «Технологическая инструкция по механизированной односторонней сварке порошковой проволокой в защитных газах неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов», «Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов», «Технологическая инструкция по сварке с применением источников сварочного тока «FastMig X 450» и механизмов подачи проволоки «WFX 300» кольцевых стыковых соединений газопроводов»		
				<b>К</b>	<b>З, О</b>
				РД(1)	МПИ
				МП(5-7)	МПИ
				МПИ(15)	МПИ
				МПИ(15)	МПИ

1	2	3	4	5			
17.	Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой	МПС (ГП, 3, О)	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.2-649-2012, «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа», «Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов», «Технологическая инструкция по сварке с применением источников сварочного тока «FastMig X 450» и механизмов подачи проволоки «WFX 300» кольцевых стыковых соединений газопроводов», «Технологическая инструкция по механизированной и автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением оборудования производства Xionggu Electrical»	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>	
				РД(1)	-	МПС	
				РД(3)	РД(3)	МПС	
				РД(3)	МПС	МПС	
				РД(3)	МПС	АФ(55)	
				МП(5-7)	-	МПС	
				МП(7)	-	МПС+АФ(55)	
				МП(7)	-	МПС	
		МПС (З, О)		«Инструкция по технологиям сварки при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте трубопроводов ПАО «Газпром» с применением электродов с целлюлозным видом покрытия и самозащитной порошковой проволоки»	сварка труб, труб с СДТ и ТПА от DN 200 до DN 400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 15,0 мм вкл. класса прочности до K54 вкл.		
					<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
РД (3)	РД (3)				МПС		

1	2	3	4	5		
18.	Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой методом RMD	МПС (К)	«Технологическая инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением самозащитной порошковой проволоки производства Hobart Brothers Company»	сварка труб DN (Ду) от 150 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.		
				<b>К</b>		<b>З, О</b>
				МПС		РД(1)
				МПС		РД(2)
				МПС		МПИ(16)
				МПС		МПС(17)
				МПС		АПГ(20-26)
				МПС		АПИ(39-43)
				МПС		АПС(47)
				МПС		РД(1)+АФ(55)
МПС		МПС(17)+АФ(55)				
19.	Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой методом УКП	МПС (К)	«Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов»	сварка труб DN (Ду) от 150 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.		
				<b>К</b>		<b>З, О</b>
				МПС		РД(1)
МПС		МПС(17)				
<b>Технологии автоматической сварки</b>						
20.	Автоматическая двухсторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах комплексом оборудования «CRC-Evans AW» с применением внутренней сварочной машины IWM и сварочных головок Р-200, Р-260, Р-600	ААДП + АПГ	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.2-648-2012 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	<b>Для Р-200, Р-260</b>		
				ААДП (К) (Ar75-80%; CO <sub>2</sub> 25-20%)	АПГ (ГП) (CO <sub>2</sub> 100%)	АПГ (З) (CO <sub>2</sub> 100%)+ ААДП (О) (Ar75-80%; CO <sub>2</sub> 25-20%)
				<b>Для Р-600</b>		
ААДП (К) (Ar75-80%; CO <sub>2</sub> 25-20%)	АПГ (ГП) (CO <sub>2</sub> 100%) с отключением второй дуги	ААДП (З, О) (Ar75-80%; CO <sub>2</sub> 25-20%)				

1	2	3	4	5
21.	<p>Автоматическая двухсторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах комплексом оборудования «CRC-Evans AW» с применением внутренней сварочной машины IWM и сварочных головок P-600</p>	ААДП	<p>Положительные результаты квалификационных и аттестационных испытаний</p> <p>Технические требования и объектовые инструкции по технологиям сварки, регламентирующим выполнение сварочно-монтажных работ</p>	<p>ААДП (К, ГП, З, О) (Ar75-80%; CO<sub>2</sub>25-20%)</p> <p>ГП выполняется с отключением второй дуги</p>
22.	<p>Автоматическая двухсторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах внутренней сварочной машиной АСМТ внутреннего (корневого) слоя шва и автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах наружными двухдуговыми сварочными головками P-600</p>	ААДП (ААДП+МАДП <sup>1</sup> )	<p>«Технологическая инструкция по автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением машин сварочных внутренних автоматической сварки серии АСМТ»</p>	<p>Сварка труб, труб с СДТ номинальным диаметром от DN 1000 до DN 1400 включительно с толщиной стенки от 10,8 до 33,4 мм включительно из стали класса прочности свыше К54 до К60 включительно</p> <p>ААДП</p> <p>К (Ar 75-82%; CO<sub>2</sub> 18-25%)</p> <p>ГП, З, О (Ar 82-82%; CO<sub>2</sub> 18-20%)</p> <p>ГП выполняется с отключением второй дуги</p> <p>МАДП К (Ar 80-82%; CO<sub>2</sub> 18-20%)</p>

<sup>1</sup> МАДП (вспомогательный процесс) - механизированная сварка проволокой сплошного сечения в среде инертных газов и смесях участков внутреннего (корневого) слоя шва, невыполненных из-за отказа внутренних сварочных головок внутренних сварочных машин АСМТ



1	2	3	4	5
23.	Автоматическая двухсторонняя сварка порошковой проволокой в защитных газах комплексом оборудования «CRC-Evans AW» с применением внутренней сварочной машины IWM и сварочных головок P-200, P-260	АПИ (К, ГП, З, О)	«Технологическая инструкция по автоматической двухсторонней сварке порошковой проволокой марки ПП-60М в среде защитных газов автоматическими сварочными комплексами производства компании «CRC-EVANS AW» (США)»	сварка труб, СДТ из сталей класса прочности свыше К54 до К60 вкл. номинальным диаметром от 630 до 1400 мм вкл. с толщиной стенки до 32,0 мм вкл. АПИ (К, ГП, З, О) (Ar 75-85%; CO <sub>2</sub> 15-25%)
24.	Автоматическая двухсторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах комплексом оборудования «CRC-Evans AW» с применением внутренней сварочной машины IWM и сварочных головок P-700	ААДП (К, ГП, З, О)	«Технологическая инструкция по автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением сварочных головок P-700 производства компании «CRC-Evans Automatic Welding» (2019)	сварка труб от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 41,0* мм класса прочности св. К54 до К65* вкл.  * - конкретная область применения технологий сварки в части толщин свариваемых элементов и классов прочности труб приведена в таблице 3 Технологической инструкции
25.	Автоматическая односторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах с применением сварочных головок P-700	ААДП (К, ГП, З, О)	«Технологическая инструкция по автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением сварочных головок P-700 производства компании «CRC-Evans Automatic Welding»	сварка труб DN (Ду) св. 500 до 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. ААДП (К, ГП, З, О) (Ar 80-82%; CO <sub>2</sub> 20-18%) К, ГП выполняется с отключением второй дуги

1	2	3	4	5		
26.	Автоматическая двухсторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах комплексом оборудования производства Xionggu Electrical с применением внутренней сварочной машины А-800Х и сварочных головок А-710Х	ААДП (К, ГП, 3, О)	«Технологическая инструкция по механизированной и автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением оборудования производства Xionggu Electrical»	сварка труб DN (Ду) от 700 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 11,0 до 26,4 мм вкл. класса прочности св. К54 до К60 вкл. ААДП (К, ГП, 3, О) (Ar 75-82%; CO <sub>2</sub> 25-18%) ГП выполняется с отключением второй дуги		
27.	Автоматическая односторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах на медном подкладном кольце с применением сварочных головок Р-700	ААДП (К, ГП, 3, О)	«Технологическая инструкция по автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением сварочных головок Р-700 производства компании «CRC-Evans Automatic Welding»	сварка труб DN (Ду) свыше 500 до 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. ААДП (К, ГП, 3, О) (Ar 80-82%; CO <sub>2</sub> 20-18%) ГП выполняется с отключением второй дуги		
28.	Автоматическая двухсторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах комплексом оборудования «Autoweld Systems» с применением внутренней сварочной машины ВМС и сварочных головок ВГС	ААДП + АПГ	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.2-648-2012 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>3, О</b>
				ААДП (К) (Ar75-80%; CO <sub>2</sub> 25-20%)	АПГ (ГП) (CO <sub>2</sub> 100%)	АПГ (3) (CO <sub>2</sub> 100%)+ ААДП (О) (Ar75-80%; CO <sub>2</sub> 25-20%)

1	2	3	4	5		
29.	Автоматическая двухсторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах комплексом оборудования «Autoweld Systems» с применением внутренней сварочной машины ВМС и сварочных головок ВГС-2	ААДП + АПГ	«Технологическая инструкция по автоматической двухсторонней сварке проволокой сплошного сечения в среде защитных газов неповоротных кольцевых стыковых соединений труб сварочным комплексом «Autoweld»	сварка труб DN (Ду) от 600 до 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.		
				<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				ААДП (К) (Ar75-80%; CO <sub>2</sub> 25-20%)	АПГ (ГП) (CO <sub>2</sub> 100%) выполняется с отключением второй дуги	ААДП (О)(Ar75-80%; CO <sub>2</sub> 25-20%)
30.	Автоматическая двухсторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах сварочным комплексом «Луч» с применением внутреннего центрактора сварочного ВЦС и двухдуговых сварочных головок ГАС-2	ААДП + АПГ + ААДП	Технологическая инструкция по автоматической двухсторонней сварке проволокой сплошного сечения в среде защитных газов неповоротных кольцевых стыковых соединений труб класса прочности до К60 автоматическим сварочным комплексом «Луч» производства ООО «НПО Машиностроение»	сварка труб DN (Ду) от 700 до 1400 вкл. с толщиной стенки св. 9,5 до 27,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.		
				<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				ААДП (Ar75-80%; CO <sub>2</sub> 25-20%)	АПГ (CO <sub>2</sub> 100%) выполняется с отключением второй дуги	ААДП (Ar75-82%; CO <sub>2</sub> 25-18%)
31.	Автоматическая односторонняя сварка в среде защитных газов проволокой сплошного сечения корневого слоя шва и порошковой проволокой заполняющих и облицовочного слоёв шва комплексом оборудования Veraweld Torch System S	ААДП + АПИ	«Технологическая инструкция по автоматической односторонней сварке проволокой сплошного сечения и порошковой проволокой в среде защитных газов неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов сварочными комплексами Veraweld Torch System (S/D)»	сварка труб DN (Ду) от 150 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.		
				<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, Корр, О</b>
				ААДП (К) (Ar 80-82%; CO <sub>2</sub> 20-18%)	АПИ (ГП) (Ar 80-82%; CO <sub>2</sub> 20-18%)	АПИ (З, О) (Ar 80-82%; CO <sub>2</sub> 20-18%)

1	2	3	4	5	
32.	Автоматическая односторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах на медном подкладном кольце комплексом оборудования Veraweld Torch System D	ААДП (К, ГП, 3, О)	«Технологическая инструкция по автоматической односторонней сварке проволокой сплошного сечения и порошковой проволокой в среде защитных газов неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов сварочными комплексами Veraweld Torch System (S/D)»	сварка труб DN (Ду) от 150 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл. ААДП (К, ГП, 3, Корр, О) (Ar 80-82%; CO <sub>2</sub> 20-18%) К, ГП, Корр выполняется с отключением второй дуги	
33.	Автоматическая односторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах комплексом оборудования Veraweld Torch System D	ААДП (К, ГП, 3, О)	«Технологическая инструкция по автоматической сварке проволокой сплошного сечения в защитных газах неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов сварочным комплексом Veraweld Torch System D»	сварка труб DN (Ду) от 500 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности свыше К54 до К60 вкл.	
				<b>К, Корр</b>	<b>ГП, 3, О</b>
				однодуговая сварка	двухдуговая сварка
				ААДП (Ar 80-82%; CO <sub>2</sub> 20-18%)	
34.	Автоматическая односторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах комплексом оборудования Veraweld Torch System D	ААДП (К, ГП, 3, О)	«Технологическая инструкция по автоматической сварке проволокой сплошного сечения в защитных газах неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов сварочным комплексом Veraweld Torch System D»	сварка труб DN (Ду) от 500 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности свыше К54 до К60 вкл.	
				<b>К, ГП, 3, О</b>	<b>Корр</b>
				двухдуговая сварка	однодуговая сварка
				ААДП (Ar 80-82%; CO <sub>2</sub> 20-18%)	
35.	Автоматическая односторонняя сварка проволокой сплошного сечения в смеси защитных газов сварочными головками Saturnax 05	ААДП (3, Корр, О)	СТО Газпром 2-2.2-649-2012, «Технологическая инструкция по технологии механизированной сварки методом Wise Root корневого слоя шва и автоматической сварки сварочными головками Saturnax 05 заполняющих и облицовочного слоев шва неповоротных кольцевых стыковых соединений труб, узлов трубопроводов»	сварка труб DN (Ду) от 150 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 38,0 мм вкл. класса прочности до К65 вкл.	
				<b>К</b>	<b>3, Корр, О</b>
				МАДП (12) (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-25%)	ААДП (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-25%)

1	2	3	4	5		
36.	Автоматическая односторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах на медном подкладном кольце комплексом оборудования Saturnax	АПГ (К, ГП, З, О)	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.2-648-2012 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	АПГ (К, ГП, З, О) (Ar 50%; CO <sub>2</sub> 50%)		
37.	Автоматическая односторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах на медном подкладном кольце комплексом оборудования CWS.02	АПГ	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.2-648-2012 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	<b>К, ГП</b>	<b>З</b>	<b>О</b>
				АПГ (CO <sub>2</sub> 100%)	АПГ (Ar 40-50%; CO <sub>2</sub> 60-50%)	АПГ (Ar 60-50%; CO <sub>2</sub> 40-50%)
38.	Автоматическая односторонняя сварка проволокой сплошного сечения в защитных газах на медном подкладном кольце сварочными установками УАСТ-1	АПГ (К, ГП, З, О)	«Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов»	сварка труб DN (Ду) от 300 до 1400 вкл. с толщиной стенки труб свыше 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.		
				<b>К, ГП</b>		<b>З, О</b>
				АПГ (CO <sub>2</sub> 100%)		АПГ (Ar 50%; CO <sub>2</sub> 50%)
39.	Автоматическая сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов сварочными головками Полисвар	АПИ (ГП, З, О)	СТО Газпром 2-2.2-648-2012, СТО Газпром 2-2.2-649-2012 «Инструкция по автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб сварочными комплексами Полисвар производства ЗАО «Уралтермосвар»	сварка труб DN (Ду) от 150 до 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 37,9 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.		
				<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				РД(1)	АПИ (Ar 75%; CO <sub>2</sub> 25%)	АПИ (Ar 75%; CO <sub>2</sub> 25%)
				МП (5-7)	АПИ (Ar 75%; CO <sub>2</sub> 25%)	АПИ (Ar 75%; CO <sub>2</sub> 25%)

1	2	3	4	5		
40.	Автоматическая сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов сварочными установками УАСТ-1	АПИ (ГП, 3, О)	СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.2-360-2009 СТО Газпром 2-2.2-606-2011, СТО Газпром 2-2.2-648-2012 СТО Газпром 2-2.2-649-2012, «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа», «Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов»	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				РД(1)	АПИ (Ar 80%; CO <sub>2</sub> 20%)	АПИ (Ar 80%; CO <sub>2</sub> 20%)
				МП (5-7)	АПИ (Ar 80%; CO <sub>2</sub> 20%)	АПИ (Ar 80%; CO <sub>2</sub> 20%)
				АПГ (49)	АПИ (Ar 80%; CO <sub>2</sub> 20%)	АПИ (Ar 80%; CO <sub>2</sub> 20%)
41.	Автоматическая сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов сварочными головками Протеус	АПИ (ГП, 3, О)	«Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа», СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.2-360-2009 СТО Газпром 2-2.2-606-2011, СТО Газпром 2-2.2-648-2012 СТО Газпром 2-2.2-649-2012, «Инструкция по автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб сварочным комплексом Протеус»	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				РД(1)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-25%)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-25%)
				МП (5-7)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-25%)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-25%)
42.	Автоматическая сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов сварочными головками Восход	АПИ (ГП, 3, О)	«Технологическая инструкция по автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов сварочным комплексом Восход»	сварка труб DN (Ду) от 400 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 9,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К65 вкл.		
				<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				РД(1)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-25%)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-25%)
				МП(5-7)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-25%)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-25%)
43.	Автоматическая сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов сварочными головками М-300С	АПИ (ГП, 3, О)	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.2-360-2009 СТО Газпром 2-2.2-606-2011, СТО Газпром 2-2.2-648-2012 СТО Газпром 2-2.2-649-2012, «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				РД(1)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-25%)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-25%)
				РД(3)	РД(3)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-25%)
				МП(5-7)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-25%)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-25%)

1	2	3	4	5		
44.	Автоматическая сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов сварочными установками АСТ-1 «Альфа»	АПИ (ГП, 3, О)	«Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов»	сварка труб DN (Ду) от 200 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.		
				<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>3, О</b>
				АПГ(50)	АПИ (Ar 80%; CO <sub>2</sub> 20%)	АПИ (Ar 80%; CO <sub>2</sub> 20%)
45.	Автоматическая сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов сварочными головками PROTEUS-FAP	АПИ (ГП, 3, О)	«Технологическая инструкция по автоматической орбитальной сварке кольцевых стыковых соединений газопроводов наружными сварочными головками «PROTEUS-FAP» производства компании Pipeline Service Srl»	сварка труб 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.		
46.	Автоматическая сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов сварочными головками А-300Х	АПИ (ГП, 3, О)	«Технологическая инструкция по механизированной и автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением оборудования производства Xiongnu Electrical»	сварка труб 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.		
				<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>3, О</b>
				МП(10)	АПИ (Ar 75-82%; CO <sub>2</sub> 25-18%)	АПИ (Ar 75-82%; CO <sub>2</sub> 25-18%)
				АПГ(52)	АПИ (Ar 75-82%; CO <sub>2</sub> 25-18%)	АПИ (Ar 75-82%; CO <sub>2</sub> 25-18%)
47.	Автоматическая сварка самозащитной порошковой проволокой сварочными установками УАСТ-1	АПС (ГП, 3, О)	«Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов»	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>3, О</b>
				РД(1)	АПС	АПС
				РД(3)	РД(3)	АПС
				МП(5-7)	АПС	АПС
				АПГ(49)	АПС	АПС



1	2	3	4	5		
48.	Автоматическая сварка самозащитной порошковой проволокой корневого слоя шва сварочными установками УАСТ-1	АПС (К)	«Технологическая инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением самозащитной порошковой проволоки производства Hobart Brothers Company»	<b>К</b>		<b>З, О</b>
				АПС		РД(1)
				АПС		РД(1)
				АПС		МПИ(16)
				АПС		МПС(17)
				АПС		АПГ(20-26)
				АПС		АПИ(39-43)
				АПС		АПС(47)
				АПС		РД(1)+АФ(55)
				АПС		МПС(17)+АФ(55)
49.	Автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе сварочными установками УАСТ-1	АПГ (К)	«Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов»	сварка труб DN (Ду) от 200 до 1400 вкл. с толщиной стенки труб от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.		
				<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				АПГ (CO <sub>2</sub> 100%)	АПИ(40)	АПИ(40)
АПГ (CO <sub>2</sub> 100%)		АПС(47)	АПС(47)			
50.	Автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе сварочными установками УАСТ-1 «Альфа»	АПГ (К)	«Инструкция по механизированной и автоматической односторонней сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений труб и узлов трубопроводов»	сварка труб DN (Ду) от 200 до 1400 вкл. с толщиной стенки труб от 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.		
				<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				АПГ (CO <sub>2</sub> 100%)	АПИ(46)	АПИ(46)
АПГ (CO <sub>2</sub> 100%)		АПС(47)	АПС(47)			
51.	Автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе без зазора сварочными головками PROTEUS-FAP	АПГ (К)	«Технологическая инструкция по автоматической орбитальной сварке кольцевых стыковых соединений газопроводов наружными сварочными головками «PROTEUS-FAP» производства компании Pipeline Service Srl»	сварка труб от DN 700 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 13,2 до 33,4 мм вкл. класса прочности выше К54 до К65 вкл.		



1	2	3	4	5		
52.	Автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе без зазора сварочными головками А-300Х	АПГ (К)	«Технологическая инструкция по механизированной и автоматической сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов с применением оборудования производства Xionggu Electrical»	сварка труб от DN 400 до DN 1400 вкл. класса прочности свыше К54 до К60 вкл.		
				<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				АПГ (CO <sub>2</sub> 100%)	АПИ(46)	АПИ(46)
53.	Автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе без зазора сварочными головками М-300С	АПГ+ АПИ	«Технологическая инструкция по автоматической сварке проволокой сплошного сечения в углекислом газе методом STT корневого слоя шва и порошковой проволокой в защитных газах заполняющих и облицовочного слоев шва сварочными головками М-300С в специальную зауженную разделку кромок неповоротных кольцевых стыковых соединений труб»	сварка труб DN (Ду) от 500 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 12,0 до 32,0 мм вкл. на объектах строительства АО «Ленгазспецстрой»		
				<b>К</b>		<b>З, О</b>
				АПГ (CO <sub>2</sub> 100%)		АПИ(43) (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
54.	Автоматическая двухсторонняя сварка проволокой сплошного сечения под слоем флюса	АФ (К, З, О)	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.2-648-2012 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	<b>АФ</b>		
55.	Автоматическая односторонняя сварка проволокой сплошного сечения под слоем флюса	АФ (З, О)	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 СТО Газпром 2-2.2-358-2009, СТО Газпром 2-2.2-648-2012 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				РД(1)	-	АФ
				РД(1)	-	РД(1)+АФ
				РД(1)	-	МПС(17)+АФ
				РД(3)	РД(3)	РД(1)+АФ
				МП(5-7)	-	РД(1)+АФ
				МП(7)	-	МПС(17)+АФ
				МП(5-7)	-	АФ
				РД(3)	МПС(17)	АФ
РАД(4)	-	РД(1)+АФ				
56.	Автоматическая контактная стыковая сварка оплавлением	КСО	СТО Газпром 2-2.2-1098-2016, «Технологическая инструкция по применению комплекса сварочного оборудования КСМ-01 М2 для автоматической контактной стыковой сварки оплавлением труб Ø1219x27,0 мм категории прочности Х65 при строительстве морских газопроводов».	сварка труб диаметром от 1020 до 1420 мм с толщиной стенки от 10,3 до 32,0 мм, класса прочности до К65 (Х80) включительно при строительстве линейной части сухопутных и морских участков магистральных газопроводов с рабочим давлением до 11,8 МПа		

1	2	3	4	5
57.	Комбинированная контактно-дуговая технология сварки	КСО+ АПИ	Р Газпром 2-2.2-1086-2016	сварка труб диаметром от 1020 до 1420 мм с толщиной стенки от 16,0 до 32,0 мм, класса прочности до К65 (Х80) включительно при строительстве и капитальном ремонте линейной части магистральных и промышленных газопроводов с рабочим давлением до 11,8 МПа
58.	Автоматическая односторонняя аргонодуговая сварка неплавящимся электродом комплексом «ОКА»	ААД (К, ГП, З, О)	СТО Газпром 2-2.2-649-2012, «Технологическая инструкция по автоматической аргонодуговой сварке неплавящимся электродом сварочным комплексом «ОКА» неповоротных кольцевых стыковых соединений труб»	сварка труб диаметром от 18 до 219 мм с толщиной стенки от 2,0 до 15,0 мм включительно класса прочности до К54 включительно
				ААД (Ar 100%)
59.	Автоматическая односторонняя аргонодуговая сварка неплавящимся электродом комплексом «POLYSOUDE»	ААД (К, ГП, З, О)	«Технологическая инструкция по автоматической аргонодуговой сварке неплавящимся электродом сварочным комплексом «POLYSOUDE» неповоротных кольцевых стыковых соединений труб»	сварка труб DN (Ду) от 20 до 200 вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм вкл. класса прочности до К54 вкл.
60.	Автоматическая односторонняя аргонодуговая сварка неплавящимся электродом комплексом «SATO»	ААД (К, ГП, З, О)	«Технологическая инструкция по автоматической аргонодуговой сварке неплавящимся электродом сварочным комплексом «SATO» неповоротных кольцевых стыковых соединений труб»	сварка труб DN (Ду) от 20 до 200 вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм вкл. класса прочности до К54 вкл.
61.	Автоматическая лазерная сварка установкой «УЛСТ-1»	Л (К, З, О)	«Технологическая инструкция по автоматической лазерной сварке неповоротных кольцевых стыковых соединений газопроводов установкой «УЛСТ-1» с Изменением №1	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	
<b>Технологии сварки при производстве работ на газопроводах, находящихся в эксплуатации под давлением</b>					
62.	Ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия соединений узлов врезок при производстве работ на газопроводах, находящихся в эксплуатации под давлением	РД (К, З, О)	СТО Газпром 2-2.3-116-2007	РД	
<b>Технологии сварки при ремонте газопроводов, выведенных или находящихся в эксплуатации, в т.ч. под давлением</b>					
63.	Ручная дуговая сварка (наплавка) электродами с основным видом покрытия при ремонте дефектов труб и сварных швов	РД (З, Кт, О)	СТО Газпром 2-2.3-137-2007, СТО Газпром 2-2.2-649-2012 СТО Газпром 2-2.3-650-2012	<b>Кт</b>	<b>З, О</b>
				РД*	АПИ(66,40)
64.	Механизированная сварка (наплавка) порошковой проволокой в смеси защитных газов при ремонте дефектов труб и сварных швов	МПИ (З, Кт, О)	СТО Газпром 2-2.3-650-2012	<b>Кт</b>	<b>З, О</b>
				МПИ*	АПИ(66)
65.	Механизированная сварка (наплавка) самозащитной порошковой проволокой при ремонте дефектов труб и сварных швов	МПС (З, Кт, О)	СТО Газпром 2-2.3-425-2010, СТО Газпром трансгаз Югорск «Ремонт протяженных дефектов труб с применением механизированной и автоматической сварки»	МПС (З, Кт, О)	

1	2	3	4	5	
				Кт	З, О
66.	Автоматическая сварка (наплавка) порошковой проволокой в смеси защитных газов при ремонте дефектов труб и сварных швов	АПИ (З, Кт, О)	СТО Газпром 2-2.3-650-2012	РД*(63)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
				МПИ*(64)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
67.	Автоматическая сварка (наплавка) самозащитной порошковой проволокой при ремонте дефектов труб и сварных швов	АПС (З, Кт, О)	СТО Газпром трансгаз Югорск «Ремонт протяженных дефектов труб с применением механизированной и автоматической сварки»	АПС(З, Кт, О)	
68.	Автоматическая сварка (наплавка) самозащитной порошковой проволокой с предварительной автоматической выборкой фрезерованием	АПС (З, Кт, О)	«Инструкция по технологии ремонта автоматической сваркой (наплавкой) с предварительной автоматической выборкой фрезерованием основного металла труб и сварных соединений газопроводов ремонтным сварочным комплексом марки «РЛЕВ 10.000.000» производства ФГБОУ ВПО КФ МГТУ им. Н.Э. Баумана»	ремонт газопроводов ООО «Газпром трансгаз Югорск» DN (Ду) 1400 с толщиной стенки от 15,7 до 23,2 мм вкл. класса прочности св. К54 до К60 вкл.	
				АПС (З, Кт, О)	
69.	Автоматическая сварка (наплавка) проволокой сплошного сечения в защитных газах с предварительной автоматической выборкой фрезерованием	ААДП (З, Кт, О)	«Инструкция по технологии ремонта автоматической сваркой (наплавкой) основного металла труб и сварных соединений с поверхностными дефектами коррозионного и механического происхождения с применением роботизированного комплекса марки РЛЕВ.683119.001	ремонт газопроводов ООО «Газпром трансгаз Югорск» DN 1400 с толщиной стенки от 15,7 до 23,2 мм вкл. класса прочности св. К54 до К60 вкл.	
				ААДП (80-82 Ar + 18-20 CO <sub>2</sub> ) (З, Кт, О)	

1	2	3	4	5		
70.	Ручная дуговая сварка (заварка) электродами с основным видом покрытия при ремонте дефектов труб	РД (К, 3, О)	СТО Газпром трансгаз Томск «технологический регламент ремонта сваркой (заваркой) сквозных дефектов труб газопроводов номинальным диаметром до DN 1400 и рабочим давлением до 9,8 МПа включительно»	РД (К, 3, О)		
71.	Ручная дуговая сварка (заварка) электродами с основным видом покрытия при ремонте несквозных дефектов сварных швов	РД (3, О)	СТО Газпром 2-2.3-137-2007, СТО Газпром 2-2.2-649-2012 СТО Газпром 2-2.3-650-2012	РД (3, О)		
72.	Механизированная сварка (заварка) самозащитной порошковой проволокой при ремонте несквозных дефектов сварных швов	МПС (3, О)	СТО Газпром 2-2.3-425-2010	МПС (3, О)		
73.	Ручная дуговая сварка (заварка) электродами с основным видом покрытия при ремонте сквозных дефектов сварных швов	РД (К, 3, О)	СТО Газпром 2-2.3-137-2007, СТО Газпром 2-2.2-649-2012 СТО Газпром 2-2.3-650-2012	РД(К,3,О)		
74.	Механизированная сварка (заварка) проволокой сплошного сечения в углекислом газе при ремонте сквозных дефектов сварных швов	МП (К)	СТО Газпром 2-2.3-425-2010, СТО Газпром 2-2.2-649-2012 СТО Газпром 2-2.3-650-2012	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>3, О</b>
				МП	-	РД(73)
				МП	МПС(1)	МПС(1)
				МП	МПИ(75)	МПИ(75)
МП	АПИ(77)	АПИ(77)				

1	2	3	4	5		
				К	ГП	З, О
75.	Механизированная сварка (заварка) порошковой проволокой в смеси защитных газов при ремонте сквозных дефектов сварных швов	МПИ (ГП, З, О)	СТО Газпром 2-2.2-649-2012, СТО Газпром 2-2.3-650-2012	РД(73)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
				МП(75)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
76.	Механизированная сварка (заварка) самозащитной порошковой проволокой при ремонте сквозных дефектов сварных швов	МПС (ГП, З, О)	СТО Газпром 2-2.3-425-2010, СТО Газпром 2-2.2-649-2012 ГП, З, О	К	ГП	З, О
				МП(75)	МПС	МПС
77.	Автоматическая сварка (заварка) порошковой проволокой в смеси защитных газов при ремонте сквозных дефектов сварных швов	АПИ (ГП, З, О)	СТО Газпром 2-2.3-650-2012	К	ГП	З, О
				РД(73)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
				МП(75)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)

1	2	3	4	5		
78.	Ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия при ремонте дефектов труб и сварных швов методом вварки заплат	РД (К, 3, О)	СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД (К,3,О)		
79.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе при ремонте дефектов труб и сварных швов методом вварки заплат	МП (К)	СТО Газпром 2-2.3-425-2010	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>3, О</b>
				МП	-	РД(78)
80.	Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой при ремонте дефектов труб и сварных швов методом вварки заплат	МПС (ГП, 3,О)	СТО Газпром 2-2.3-425-2010	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>3, О</b>
				МП(79)	МПС(1)	МПС(1)
81.	Ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия при ремонте дефектов труб и сварных швов методом приварки патрубков	РД (К, 3, О)	СТО Газпром 2-2.3-137-2007, СТО Газпром 2-2.2-649-2012 СТО Газпром 2-2.3-650-2012	РД (К,3,О)		

1	2	3	4	5		
				К	ГП	З, О
82.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе при ремонте дефектов труб и сварных швов методом приварки патрубков	МП (К)	СТО Газпром 2-2.3-425-2010, СТО Газпром 2-2.2-649-2012 СТО Газпром 2-2.3-650-2012	МП	-	РД(81)
				МП	МПИ(83)	МПИ(83)
				МП	МПС(84)	МПС(84)
83.	Механизированная сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов при ремонте дефектов труб и сварных швов методом приварки патрубков	МПИ (ГП, З,О)	СТО Газпром 2-2.2-649-2012, СТО Газпром 2-2.3-650-2012	РД(81)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
				МП(82)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
84.	Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой при ремонте дефектов труб и сварных швов методом приварки патрубков	МПС (ГП, З,О)	СТО Газпром 2-2.3-425-2010, СТО Газпром 2-2.2-649-2012	К	ГП	З, О
				МП(82)	МПС	МПС
85.	Ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия при герметизации технологических отверстий вваркой заплат	РД (К, З, О)	СТО Газпром 2-2.3-137-2007	РД (К, З, О)		



1	2	3	4	5		
86.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе при герметизации технологических отверстий вваркой заплат	МП (К)	СТО Газпром 2-2.3-425-2010	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				МП	-	РД(85)
				МП	МПС(87)	МПС(87)
87.	Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой при герметизации технологических отверстий вваркой заплат	МПС (ГП, З,О)	СТО Газпром 2-2.3-425-2010	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				МП(86)	МПС	МПС
88.	Ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия при герметизации технологических отверстий приваркой патрубков	РД (К, З, О)	СТО Газпром 2-2.3-137-2007, СТО Газпром 2-2.2-649-2012 СТО Газпром 2-2.3-650-2012	РД (К, З, О)		
89.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе при герметизации технологических отверстий приваркой патрубков	МП (К)	СТО Газпром 2-2.3-425-2010, СТО Газпром 2-2.2-649-2012 СТО Газпром 2-2.3-650-2012	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				МП	-	РД(88)
				МП	МПИ(90)	МПИ(90)
				МП	МПС(91)	МПС(91)

1	2	3	4	5		
90.	Механизированная сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов при герметизации технологических отверстий приваркой патрубков	МПИ (ГП, 3,О)	СТО Газпром 2-2.2-649-2012, СТО Газпром 2-2.3-650-2012	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>3, О</b>
				РД(88)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
				МП(89)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
91.	Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой при герметизации технологических отверстий приваркой патрубков	МПС (ГП, 3, О)	СТО Газпром 2-2.3-425-2010, СТО Газпром 2-2.2-649-2012	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>3, О</b>
				РД(88)	-	МПС
				МП(89)	МПС	МПС
92.	Ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия соединений сварных стальных муфт при ремонте дефектов труб и сварных соединений	РД (К, 3, О)	СТО Газпром 2-2.3-137-2007, СТО Газпром 2-2.3-650-2012	<b>К</b>		<b>3, О</b>
				РД		МПИ(94)
				РД		АПИ(97)
93.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе соединений сварных стальных муфт при ремонте дефектов труб и сварных соединений	МП (К)	СТО Газпром 2-2.3-425-2010, СТО Газпром 2-2.2-649-2012 СТО Газпром 2-2.3-650-2012	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>3, О</b>
				МП	-	РД(92)
				МП	МПИ(94)	МПИ(94)
				МП	МПС(95)	МПС(95)
				МП	АПИ(97)	АПИ(97)

1	2	3	4	5		
94.	Механизированная сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов соединений сварных стальных муфт при ремонте дефектов труб и сварных соединений	МПИ (ГП,3,О)	СТО Газпром 2-2.3-650-2012	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				РД(92)	-	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
				МП(93)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
				АПГ(96)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
95.	Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой соединений сварных стальных муфт при ремонте дефектов труб и сварных соединений	МПС (ГП,3,О)	СТО Газпром 2-2.3-425-2010	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				МП(93)	МПС	МПС
96.	Автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе соединений сварных стальных муфт при ремонте дефектов труб и сварных соединений	АПГ (К)	СТО Газпром 2-2.3-650-2012	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				АПГ (CO <sub>2</sub> 100%)	-	РД(92)
				АПГ (CO <sub>2</sub> 100%)	МПИ(94)	МПИ(94)
				АПГ (CO <sub>2</sub> 100%)	АПИ(97)	АПИ(97)

1	2	3	4	5		
				К	ГП	З, О
97.	Автоматическая сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов соединений сварных стальных муфт при ремонте дефектов труб и сварных соединений	АПИ (ГП, З,О)	СТО Газпром 2-2.3-650-2012	РД(92)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
				МП(93)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
				АПГ (96)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
98.	Ручная дуговая сварка при ремонте кольцевых стыковых сварных соединений с предварительной выборкой сварного шва токарными трубообрабатывающим и станками	РД (К, З,О)	СТО Газпром 2-2.2-649-2012, СТО Газпром 2-2.3-650-2012	К	ГП	З, О
				РД	МПИ(100)	МПИ(100)
				РД	МПС(101)	МПС(101)
				РД	АПИ(102)	АПИ(102)
99.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе при ремонте кольцевых стыковых сварных соединений с предварительной выборкой сварного шва токарными трубообрабатывающими станками	МП (К)	СТО Газпром 2-2.2-649-2012, СТО Газпром 2-2.3-650-2012	К	ГП	З, О
				МП	-	РД(98)
				МП	МПИ(100)	МПИ(100)
				МП	МПС(101)	МПС(101)
				МП	АПИ(102)	АПИ(102)

1	2	3	4	5		
				К	ГП	З, О
100.	Механизированная сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов при ремонте кольцевых стыковых сварных соединений с предварительной выборкой сварного шва токарными трубообрабатывающими станками	МПИ (ГП, З,О)	СТО Газпром 2-2.2-649-2012, СТО Газпром 2-2.3-650-2012	РД(98)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
				МП(99)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
				К	ГП	З, О
101.	Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой при ремонте кольцевых стыковых сварных соединений с предварительной выборкой сварного шва токарными трубообрабатывающими станками	МПС (ГП, З,О)	СТО Газпром 2-2.2-649-2012	РД(98)	МПС	МПС
				МП(99)	МПС	МПС

1	2	3	4	5		
102.	Механизированная сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов при ремонте кольцевых стыковых сварных соединений с предварительной выборкой сварного шва токарными трубо-обрабатывающими станками	АПИ (ГП, З,О)	СТО Газпром 2-2.3-650-2012	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				РД(98)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
103.	Ручная дуговая сварка при ремонте кольцевых стыковых сварных соединений с предварительной выборкой сварного шва трубоотрезными машинами типа самоходная фреза	РД (К, З,О)	СТО Газпром 2-2.2-649-2012, СТО Газпром 2-2.3-650-2012	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				РД	МПИ(105)	МПИ(105)
				РД	МПС(106)	МПС(106)
				РД	АПИ(107)	АПИ(107)
104.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе при ремонте кольцевых стыковых сварных соединений с предварительной выборкой сварного шва трубоотрезными машинами типа самоходная фреза	МП (К)	СТО Газпром 2-2.2-649-2012, СТО Газпром 2-2.3-650-2012	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				МП	-	РД(103)
				МП	МПИ(105)	МПИ(105)
				МП	МПС(106)	МПС(106)
				МП	АПИ(107)	АПИ(107)

1	2	3	4	5		
105.	Механизированная сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов при ремонте кольцевых стыковых сварных соединений с предварительной выборкой сварного шва трубоотрезными машинами типа самоходная фреза	МПИ (ГП, З,О)	СТО Газпром 2-2.2-649-2012, СТО Газпром 2-2.3-650-2012	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				РД(103)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
				МП (104)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
106.	Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой при ремонте кольцевых стыковых сварных соединений с предварительной выборкой сварного шва трубоотрезными машинами типа самоходная фреза	МПС (ГП, З,О)	СТО Газпром 2-2.2-649-2012	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				РД(103)	МПС	МПС
				МП (104)	МПС	МПС
107.	Автоматическая сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов при ремонте кольцевых стыковых сварных соединений с предварительной выборкой сварного шва трубоотрезными машинами типа самоходная фреза	АПИ (ГП, З,О)	СТО Газпром 2-2.3-650-2012	<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				РД(103)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
				МП (104)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	АПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)

1	2	3	4	5		
108.	Ручная дуговая сварка при ремонте кольцевых стыковых сварных соединений с предварительной выборкой сварного шва установками для воздушно-плазменной строжки	РД (К, З, О)	«Технологическая инструкция по технологиям ремонта сваркой кольцевых стыковых и угловых соединений промысловых и магистральных газопроводов с применением воздушно-плазменной строжки»	ремонт кольцевых стыковых сварных соединений газопроводов DN (Ду) от 300 до 1400 вкл., с толщиной стенки от 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.; ремонт угловых сварных соединений газопроводов DN (Ду) патрубка от 50 до 400 вкл., с толщиной стенки от 6,0 до 32,0 мм вкл.		
				<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				РД	МПИ(110)	МПИ(110)
				РД	МПС(111)	МПС(111)
109.	Механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе при ремонте кольцевых стыковых сварных соединений с предварительной выборкой сварного шва установками для воздушно-плазменной строжки	МП (К)	«Технологическая инструкция по технологиям ремонта сваркой кольцевых стыковых и угловых соединений промысловых и магистральных газопроводов с применением воздушно-плазменной строжки»	ремонт кольцевых стыковых сварных соединений газопроводов DN (Ду) от 300 до 1400 вкл., с толщиной стенки от 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.; ремонт угловых сварных соединений газопроводов DN (Ду) патрубка от 50 до 400 вкл., с толщиной стенки от 6,0 до 32,0 мм вкл.		
				<b>К</b>	<b>ГП</b>	<b>З, О</b>
				МП	-	РД(108)
				МП	МПИ(110)	МПИ(110)
МП	МПС(111)	МПС(111)				
110.	Механизированная сварка порошковой проволокой в смеси защитных газов при ремонте кольцевых стыковых сварных соединений с предварительной выборкой сварного шва установками для воздушно-плазменной строжки	МПИ (ГП, З, О)	«Технологическая инструкция по технологиям ремонта сваркой кольцевых стыковых и угловых соединений промысловых и магистральных газопроводов с применением воздушно-плазменной строжки»	ремонт кольцевых стыковых сварных соединений газопроводов DN (Ду) от 300 до 1400 вкл., с толщиной стенки от 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.; ремонт угловых сварных соединений газопроводов DN (Ду) патрубка от 50 до 400 вкл., с толщиной стенки от 6,0 до 32,0 мм вкл.		



1	2	3	4	5		
				К	ГП	З, О
				РД(108)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
				МП(109)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)	МПИ (Ar 82-80-75%; CO <sub>2</sub> 18-20-75%)
111.	Механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой при ремонте кольцевых стыковых сварных соединений с предварительной выборкой сварного шва установками для воздушно-плазменной строжки	МПС (ГП, З, О)	«Технологическая инструкция по технологиям ремонта сваркой кольцевых стыковых и угловых соединений промысловых и магистральных газопроводов с применением воздушно-плазменной строжки»	ремонт кольцевых стыковых сварных соединений газопроводов DN (Ду) от 300 до 1400 вкл., с толщиной стенки от 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл; ремонт угловых сварных соединений газопроводов DN (Ду) патрубка от 50 до 400 вкл., с толщиной стенки от 6,0 до 32,0 мм вкл.		
				К	ГП	З, О
				РД(108)	МПС	МПС
				МП(109)	МПС	МПС
<b>Технологии сварки при ремонте подводных переходов</b>						
112.	Ручная дуговая сварка (наплавка) электродами с основным видом покрытия при ремонте дефектов труб и сварных швов в кессоне	РД (З, Кт, О)	СТО Газпром трансгаз Югорск «Технология ремонта подводных переходов магистральных газопроводов с применением подводной сварки, совмещенной с установкой гидромурфты»	РД (З, Кт, О)		

1	2	3	4	5
113.	Ручная дуговая сварка (заварка) электродами с основным видом покрытия при ремонте дефектов труб в кессоне	РД (К, З, О)	СТО Газпром трансгаз Югорск «Технология ремонта подводных переходов магистральных газопроводов с применением подводной сварки, совмещенной с установкой гидромурфы»	РД (К, З, О)
114.	Ремонт ручной дуговой сваркой (наплавкой) электродами с основным видом покрытия поверхностных несквозных дефектов труб и сварных швов в подводной сварочно-монтажной камере	РД (З, Кт, О)	«Инструкция по технологиям ремонта подводных переходов газопроводов с применением подводной сварочно-монтажной камеры» Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-088-010-2009 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-088-2009)	ремонт подводных переходов газопроводов ООО «Газпром трансгаз Самара» с дефектами труб и сварных соединений, регламентируемых СТО Газпром 2-2.3-137-2007
115.	Ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия продольных стыковых и кольцевых нахлесточных соединений сварных стальных муфт при ремонте дефектов труб и сварных соединений в подводной сварочно-монтажной камере	РД (К, З, О)	«Инструкция по технологиям ремонта подводных переходов газопроводов с применением подводной сварочно-монтажной камеры» Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-088-010-2009 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-088-2009)	ремонт подводных переходов газопроводов ООО «Газпром трансгаз Самара» с дефектами труб и сварных соединений, регламентируемых СТО Газпром 2-2.3-137-2007

1	2	3	4	5	
116.	Механизированная сварка (наплавка) проволокой сплошного сечения в смеси защитных газов установкой УПСС-1 в миникессоне для подводной сварки	МАДП (З, КТ, О)	СТО Газпром 2-2.3-159-2007	МАДП (З, КТ, О)	
117.	Механизированная сварка (наплавка) проволокой сплошного сечения в углекислом газе установкой УПСС-1 в миникессоне для подводной сварки	МП (З, КТ, О)	СТО Газпром 2-2.3-159-2007	МП (З, КТ, О)	
<b>Технологии сварки выводов электрохимической защиты</b>					
118.	Ручная дуговая сварка электродами с основным видом покрытия	РД	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	Вывод ЭХЗ	РД
119.	Термитная сварка смесями, герметично упакованными в разовые тигель-формы	Т	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	Вывод ЭХЗ	Т
120.	Термитная сварка смесями (порошками) с многоразовыми графитовыми тигель-формами	Т	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	Вывод ЭХЗ	Т

1	2	3	4	5	
121.	Термитная сварка смесями, спрессованными на клеевой основе в карандаши (термокарандаши) с многоразовыми графитовыми тигель-формами	Т	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	Вывод ЭХЗ	Т
122.	Термитная сварка смесями, герметично упакованными в бумажную цилиндрическую оболочку (паяльно-сварочными стержнями), с многоразовыми графитовыми оправками	Т	СТО Газпром 2-2.2-136-2007, СТО Газпром 2-2.2-115-2007 «Инструкция по сварке МГ Бованенково-Ухта с рабочим давлением до 11,8 МПа»	Вывод ЭХЗ	Т
123.	Дуговая штифтовая пайка	ПАК	Инструкция по дуговой штифтовой пайке выводов электрохимической защиты газопроводов с применением установок производства компании «Safetrack Vaavhammar AB», Инструкция по дуговой штифтовой пайке выводов электрохимической защиты газопроводов с применением установок производства компании ЗАО «Химсервис»	Вывод ЭХЗ	ПАК
124.	Контактная точечная (конденсаторная) сварка	КТС	Инструкция по контактной точечной (конденсаторной) сварке выводов электрохимической защиты газопроводов с применением оборудования компании ООО «ВЕЛД-ФОРС», Технологическая инструкция по контактной точечной (конденсаторной) сварке выводов электрохимической защиты газопроводов с применением оборудования компании ООО «НПО «Нефтегазкомплекс-ЭХЗ»	Вывод ЭХЗ	КТС

1	2	3	4	5
			<p>Способы сварки (наплавки):</p> <p><b>ААД</b> – автоматическая аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;</p> <p><b>ААДП</b> - автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в среде инертных газов и смесях;</p> <p><b>АПП</b> – автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в активных газах и смесях;</p> <p><b>АПИ</b> – автоматическая сварка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесях;</p> <p><b>АПС</b> - автоматическая сварка самозащитной порошковой проволокой;</p> <p><b>АФ</b> – автоматическая сварка под флюсом;</p> <p><b>КСО</b> – автоматическая контактная стыковая сварка оплавлением;</p> <p><b>КТС</b> – контактная точечная (конденсаторная) сварка;</p> <p><b>Л</b> – автоматическая лазерная сварка;</p> <p><b>МП</b> – механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе первого (корневого) слоя шва;;</p> <p><b>МАДП</b> – механизированная сварка проволокой сплошного сечения в среде инертных газов и смесях;</p> <p><b>МАД</b> – механизированная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;</p> <p><b>МПИ</b> - механизированная сварка порошковой проволокой в среде инертных газов и смесях;</p> <p><b>МПС</b> – механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой;</p> <p><b>ПАК</b> – дуговая штифтовая пайка;</p> <p><b>РАД</b> – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом;</p> <p><b>РД</b> - ручная дуговая сварка покрытыми электродами;</p> <p><b>Т</b> – термитная сварка.</p>	<p>Условные обозначения:</p> <p><b>К</b> – корневой слой шва;</p> <p><b>ГП</b> – первый заполняющий слой шва (горячий проход);</p> <p><b>З</b> – заполняющий слои шва;</p> <p><b>О</b> – облицовочный слой шва;</p> <p><b>П</b> – подварочный слой шва;</p> <p><b>Кт</b> – контурный шов (выполняется при ремонте наплавкой перед облицовочным слоем);</p> <p><b>Корр.</b> – корректирующий слой шва;</p> <p><b>ЭХЗ</b> – электрохимическая защита.</p>
<p>Примечание:</p> <p>1. <b>Синим цветом</b> выделены изменения, внесенные в последнюю редакцию Перечня;</p>				