

Оборудование для сварки, наплавки и резки, сварочные материалы, средства неразрушающего контроля качества сварных соединений, прошедшие сертификацию в СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ по направлению «Оборудование и материалы для сварки, неразрушающего контроля сварных соединений и врезки под давлением» для включения в Перечни МТР по сварочному производству, размещенные на сайте ООО «Газпром ВНИИГАЗ»

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

№ п/п	Наименование, марка, ТУ	Организация заявитель (Производитель)	Основание для включения в Перечень (Протокол ПАО «Газпром», Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ», Сертификат СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ)	Способ сварки	Область применения (для групп опасных технических устройств – НГДО, ГО)
I. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СВАРКИ, НАПЛАВКИ И РЕЗКИ					
8. Оборудование для приварки выводов электрохимической защиты					
8.3	«ЭХЗ-КТС» (ТУ 3441-005-27451073-2011 с изм. 2 от 01.10.2021)	ООО «ВЕЛД-ФОРС»; (Российская Федерация, г. Санкт-Петербург)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-130-051-2012 Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-130-2012 Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ ОГН7.RU.1101.B00239 Срок действия: от 26.04.2022 до 25.04.2025 Идентификатор EPWM - 786 ¹⁾ - 220 - DC - 1 - 4 - NF - IP22 - P Газпром 2-4.3-1162-2018 схема сертификации 2d ¹⁾ 786 - приварка конденсаторная шпилек с оплавлением кончика детали (МДС) согласно Р Газпром 2-4.3-1162-2018	КТС	Контактная точечная (конденсаторная) сварка выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 4 до 35 мм ² к трубам номинальным диаметром от DN 20 до DN 1400 с толщиной стенки не менее 2,0 мм класса прочности до K65 вкл.

№ п/п	Наименование, марка, ТУ	Организация заявитель (Производитель)	Основание для включения в Перечень (Протокол ПАО «Газпром», Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ», Сертификат СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ)	Способ сварки	Область применения (для групп опасных технических устройств – НГДО, ГО)
4. Сварочные агрегаты					
4.28	BIG BLUE 700X DUO PRO (ТУ 27.90.31-040-09161182-2021)	ООО «Ай Ти Дабл-ю Вэлдинг Продактс» (Российская Федерация, г. Москва) Miller Electric Mfg. LLC, (Соединенные Штаты Америки)	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ ОГН7.US.1101.B00237 Срок действия: от 26.04.2022 до 25.04.2025 Идентификатор WCS - 111 ¹⁾ - D - DC - 2 - 1 - NF - IP23 - P Газпром 2-4.3-1162-2018, схема сертификации 2d ¹⁾ 111 – сварка ручная дуговая плавящимся электродом (сварка дуговая плавящимся электродом) - MMA, SMAW (РД)	РД	К, 3, О
			Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	МПС МПИ	3, О
6. Автоматические сварочные головки					
6.14	IWM (ТУ 27.90.3-003-0565593-2016)	ООО «АСТ» (Российская Федерация, г. Санкт-Петербург) CRC-Evans B.V., (Нидерланды)	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ ОГН7.NL.1101.B00240 Срок действия: от 26.04.2022 до 25.04.2025	ААДП	К
			Идентификатор: AWM - 131 ¹⁾ 135 ²⁾ - 380 - - 6, 8 - - NF - IP23 - P Газпром 2-4.3-1162-2018 ¹⁾ 131 – MIG (МАДП, ААДП), ²⁾ 135 – MAG (МП, АПГ) (МАДП, ААДП, АПГ по классификации согласно нормативной документации ПАО «Газпром») Применяется совместно с комплектными источниками сварочного тока согласно ТУ 27.90.3-003-0565593-2016	МАДП	К

№ п/п	Наименование, марка, ТУ	Организация заявитель (Производитель)	Основание для включения в Перечень (Протокол ПАО «Газпром», Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ», Сертификат СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ)	Способ сварки	Область применения (для групп опасных технических устройств – НГДО, ГО)
6.18	P-700 (ТУ 27.90.3-005-0565593-2016)	ООО «АСТ» (Российская Федерация, г. Санкт-Петербург) CRC-Evans B.V., (Нидерланды)	<p>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)</p> <p>Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ ОГН7.NL.1101.B00241 Срок действия: от 26.04.2022 до 25.04.2025</p> <p>Идентификатор: AWM - 135¹⁾ – 220 - - 2- - NF - IP23 - P Газпром 2-4.3-1162-2018 ¹⁾135 – MAG (АПГ) (ААДП, АПГ по классификации согласно нормативной документации ПАО «Газпром») Применяется совместно с комплектными источниками сварочного тока TransPulsSyn.3200 460V Pipe HE</p>	АПГ ААДП	3, 0 Применяется с оборудованием п/п № 2.52; 2.53; 2.54 для сварки труб номинальным диаметром от DN 600 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл.
			<p>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)</p> <p>Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ ОГН7.NL.1101.B00241 Срок действия: от 26.04.2022 до 25.04.2025</p> <p>Идентификатор: AWM - 135¹⁾ – 220 - - 2- - NF - IP23 - P Газпром 2-4.3-1162-2018 ¹⁾135 – MAG (АПГ) (ААДП, АПГ по классификации согласно нормативной документации ПАО «Газпром») Применяется совместно с комплектными источниками сварочного тока TransPulsSyn.3200 460V Pipe HE</p>	ААДП	К, 3, 0 Применяется с оборудованием п/п № 2.55; 2.56 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K60 вкл.

III. Сварочные материалы
(для групп опасных технических устройств – НГДО, ГО)

13. Материалы для термитной сварки выводов электрохимической защиты (Тм – Т)

№ п/п	Наименование, марка, ТУ	Технические условия	Производитель (Организация заявитель)	Область применения		Основание для включения в Перечень (Протокол ПАО «Газпром», Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ», Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ)	Примечание
				Слои шва	Свариваемые материалы (класс, категория прочности, рабочее давление и др.)		
13.1	Стержни паяльно-сварочные ЭХЗ-1150	ТУ 1718–001–56222072–2005 редакция 2	ООО «ВЕЛД-ФОРС»; (Российская Федерация, г. Санкт-Петербург)	-	сварка выводов ЭХЗ к газопроводам диаметром от DN 100 до DN 1400 с толщинами стенок от 4,0 до 10,0 мм вкл.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ ОГН7.RU.1101.B00238 Срок действия: от 26.04.2022 до 25.04.2025 Идентификатор: С (2) - - - - - Р Газпром 2-4.3-1161-2018 схема сертификации 2d Материалы для термитной сварки выводов электрохимической защиты – стержни паяльно-сварочные в комплекте с теплоотводными трубками и оправками графитовыми марок ЭХЗ-1150, ЭХЗ-1152 для приварки выводов ЭХЗ к газопроводам диаметром от Ду 100 до Ду 1400 с толщиной стенки не менее 3,5 мм	
13.2	Стержни паяльно-сварочные ЭХЗ-1152	ТУ 1718–001–56222072–2005 редакция 2	ООО «ВЕЛД-ФОРС»; (Российская Федерация, г. Санкт-Петербург)	-	сварка выводов ЭХЗ к газопроводам диаметром от DN 100 до DN 1400 с толщинами стенок от 10,0 до 50,0 мм вкл.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-236-053-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-236-2017) Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ ОГН7.RU.1101.B00238 Срок действия: от 26.04.2022 до 25.04.2025 Идентификатор С (2) - - - - - Р Газпром 2-4.3-1161-2018 схема сертификации 2d Материалы для термитной сварки выводов электрохимической защиты – стержни паяльно-сварочные в комплекте с теплоотводными трубками и оправками графитовыми марок ЭХЗ-1150, ЭХЗ-1152 для приварки выводов ЭХЗ к газопроводам диаметром от Ду 100 до Ду 1400 с толщиной стенки не менее 3,5 мм	

№ п/п	Наименование, марка, ТУ	Производитель (заявитель)	Основание для включения в Перечень (Протокол ПАО «Газпром», Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ», Сертификат СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ)	Область применения Примечание	Область применения Примечание
II. Оборудование и материалы для подготовки, сборки и нагрева при выполнении сварочно-монтажных работ					
3. Оборудование для резки труб и подготовки кромок (не входящее в состав сварочных комплексов)					
3.22	Оборудование для подготовки кромок PFM (ТУ 28.41.24.190- 006-0565593-2016)	ООО «АСТ» (Российская Федерация, г. Санкт-Петербург) CRC-Evans B.V., (Нидерланды)	Сертификат соответствия ОГН7.NL.1101.B00242 Срок действия: от 26.04.2022 до 25.04.2025 Идентификатор: М - GP - Н - I - 2 - NF1 - IP23 - 109-1420 - Р Газпром 2-4.3-1166-2018 схема сертификации 2d	Резка, подготовка кромок труб, патрубков под сварку номинальным диаметром от DN 100 до DN 1400 вкл.	

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

№ п/п	Наименование, тип, марка, ТУ	Организация заявитель, производитель	Основание для включения в Перечень (Протокол ПАО «Газпром», Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ», Сертификат СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ)	Область применения средств неразрушающего контроля	Примечание
I. Средства неразрушающего контроля качества сварных соединений					
7. Материалы для радиационного контроля					
7.11	Пленка рентгеновская техническая Р7 , (ТУ 2372-010-09729866-13)	ООО "АСК-РЕНТГЕН-ИДЕЛЬ" (Российская Федерация, Республика Татарстан, г. Казань)	Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-049-2017, Протокол № 31323949-049-011-2017 Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.B00243 Срок действия: от 26.04.2022 до 25.04.2025 Идентификатор: РК - ПРИ - РТП - X - X - P Газпром 2-4.3-1167-2018 Схема сертификации 2d	Радиационная толщина в направлении просвечивания - от 4 до 70 мм.	
7.11	Пленка рентгеновская техническая Р8Ф , (ТУ 2372-010-09729866-13)	ООО "АСК-РЕНТГЕН-ИДЕЛЬ" (Российская Федерация, Республика Татарстан, г. Казань)	Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-049-2017, Протокол № 31323949-049-011-2017 Сертификат соответствия ОГН7.RU.1101.B00244 Срок действия: от 26.04.2022 до 25.04.2025 Идентификатор: РК - ПРИ - РТП - X - X - P Газпром 2-4.3-1167-2018 Схема сертификации 2d	- Р8Ф (с металлофлуоресцирующими экранами) – от 4 до 70 мм; б) при контроле рентгеновскими аппаратами импульсного действия для классов чувствительности 2,3 по ГОСТ 7512: - Р8Ф (с металлофлуоресцирующими экранами) – от 10 до 50 мм применяется с усиливающими экранами	