

ПЕРЕЧЕНЬ

сварочного оборудования и оборудования для термической резки, рекомендованного к применению в составе технологий сварки при строительстве, реконструкции и капитальном ремонте объектов ПАО «Газпром»
(сформирован ООО «Газпром ВНИИГАЗ» по состоянию на 31.12.2020 г.)
(для групп опасных технических устройств – НГДО, ГО)

№ записи	Наименование, марка	Производитель (заявитель)	Основание для включения в перечень (Протокол ПАО «Газпром», Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ», Сертификат соответствия СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ)	Способ сварки	Область применения	
1	2	3	4	5	6	
1. Сварочные выпрямители тиристорного типа						
1.1	ВДУ-306МТУЗ	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015)	РД РАД	К, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.1; 5.2
				МПС МПИ	3, 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, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.1; 5.2
				МПС МПИ	3, 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, 3, 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, 3, 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, 3, 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	3, 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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД РАД	К, 3, 0	
				МПС МПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9; 5.10
				ААДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 6.14; 6.21; 6.30; 6.34; 6.37
				МАДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 6.14; 6.34; 6.37
				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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД РАД	К, 3, 0	
				МПС МПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9; 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 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-004-2012) Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-013-013-2012 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-013-2012)	РД	К, 3, 0	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.8; 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 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АФ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.24; 6.25
1.26	LAF 1251	ESAB AB	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АФ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.24; 6.25
2. Сварочные выпрямители инверторного типа						
2.1	УРАЛ-Мастер 300	ЗАО «Уралтермосвар	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015	РД РАД	К, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.2
				МПИ МПС	К, 3, О 3, О	
2.2	УРАЛ-МАСТЕР 500 (02) У2	ЗАО «Уралтермосвар	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-059-015-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-059-2017)	РД РАД	К, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.2
				МПИ МПС	К, 3, О 3, О	
2.3	ДС 250.33	НПП «Технотрон», ООО	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
2.4	ДС 200А.33	НПП «Технотрон», ООО	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) 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)	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
				МАД	К, 3, О	Для подогрева присадочной проволоки. Применяется с оборудованием п/п № 2.61; 5.29
2.5	ДС 315АУ.33	НПП «Технотрон», ООО	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД РАД	К, 3, О	
2.6	ДС 315	НПП «Технотрон», ООО	Сертификат соответствия №ОГН7.RU.1701.В00143 СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ	РД	К,3,О	
2.7	ДС 400.33 М	НПП «Технотрон», ООО	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.3
				МПС	3, О	

1	2	3	4	5	6	
				МПИ		
			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.
				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» №03/38-302 от 27.12.2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-239-2018)	ААДП (МАДП)	К	Применяется с оборудованием п/п № 6.37 для сварки внутреннего (корневого) слоя шва (изнутри трубы) труб номинальным диаметром от DN 1000 до DN 1400 без ограничения по толщине стенки
			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.

1	2	3	4	5	6	
2.8	ДС 400.33	НПП «ТехноТрон», ООО	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017) (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-018-2008)	МПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.,
				МПС		Применяется с оборудованием п/п № 5.3 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 6,0 до 22,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл
2.9	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.

1	2	3	4	5	6	
				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, О	
				МПС	3, 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, 3, 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

1	2	3	4	5	6	
				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
				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.

1	2	3	4	5	6
2.10	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, З, О Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации
2.11	Pico 260	EWM HIGHTEC WELDING GmbH (ООО «Инвертор-плюс»)	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, З, О Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации
2.12	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, З, О Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации
2.13	Магма-315	ООО «НПП «ФЕБ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД РАД	К, З, О Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации
			Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	МПИ МПС	З, О Применяется с оборудованием п/п № 5.5 Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации
2.14	ВД-306Ф	ООО «ЗСО «ФЕБ СПБ»	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-015-04-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-015-2015)	РД	К, З, О Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации
2.15	Форсаж-250М	АО «ГРПЗ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, З, О
2.16	Форсаж-315М	АО «ГРПЗ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, З, О

1	2	3	4	5	6	
2.17	Форсаж-502	АО «ГРПЗ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-167-052-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2016)	РД	К, З, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.6
				МПС	З, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.6
				МПИ	К, З, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.6
2.18	Invertec V350-PRO	The Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД РАД	К, З, О	
				МПС МПИ	З, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9
				АПИ	З, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.6
				ААДП МАДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 6.14
				ААДП АПГ	З, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.14; 6.15; 6.16
2.19	Invertec V450-PRO	The Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, З, О	
				МПС МПИ	З, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.7; 5.8; 5.9
				АПГ АПИ АПС	З, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.6; 6.15; 6.16
2.20	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
2.21	Master MLS 3500	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, З, О	
				РАД		
2.22	Master MLS 2500	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, З, О	

1	2	3	4	5	6	
2.23	Minarc 220 (VRD)	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
2.24	Minarc EVO 150 (VRD)	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РАД	К, 3, О	
2.25	Minarc Tig EVO 200 MLP	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
				РАД		
2.26	Minarc Tig 180 (MLP)	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РАД	К, 3, О	
2.27	Minarc Tig 250 (MLP)	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
				РАД		
2.28	Master Tig MLS 3003 AC/DC	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
				РАД		
2.29	Master Tig MLS 2300 AC/DC	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РАД	К, 3, О	
2.30	FastMig X 450	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-281-122-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-281 -2015)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.11
				МПИ МПС	3, О	
2.31	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
2.32	XMT 350ET	Miller Electric Mfg. Co.	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.
				РД	К, 3, О	
2.32	XMT 350ET	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АПГ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.19
				МПС	3, О	Сварка при проведении ремонтных работ на газопроводах класса прочности до К65 вкл.

1	2	3	4	5	6	
2.33	ХМТ 456 CC/CV	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
				МПС МПИ	3, О	
2.34	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	
2.35	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.
			Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение 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.
2.36	Maxstar 350	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД РАД	К, 3, О	
2.37	Maxstar 210DX (Maxstar 200DX)	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД РАД	К, 3, О	
2.38	X350 VRD RU	ООО «Шторм-Лорх» (ООО «Шторм-Лорх»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-029-008-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-029-2012)	РД	К, 3, О	
2.39	Вулкан 315	ООО «Велдер» (ООО «Велдер»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-062-025-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-062-2012)	РД	К, 3, О	
2.40	Invertec 300TPX	The Lincoln Electric Company	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-007-002-2014 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-007-2014)	РД РАД	К, 3, О	
2.41	Invertec STT II	The Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение 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

1	2	3	4	5	6	
2.42	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	
2.43	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	
2.44	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	
2.45	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	
2.46	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	
2.47	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	
2.48	MinarcMig Adaptive 180	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	МП	К	
2.49	MinarcMig Adaptive 170	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	МП	К	
2.50	MinarcMig EVO 200	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	МП	К	
2.51	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
2.52	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
2.53	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

1	2	3	4	5	6	
2.54	Power Wave S350 CE	The Lincoln Electric Company (ООО «Вермат Сервис»)	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-173-047-2013 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-173-2013), Заклучение 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.
2.55	Power Wave S350 CE с модулем Power Wave STT module	The Lincoln Electric Company (ООО «Вермат Сервис»)	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-172-046-2013 (Заклучение 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.
2.56	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.
2.57	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.
2.58	DPS-500	Xionggu 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
2.59	MPS-500	Xionggu 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

1	2	3	4	5	6		
2.60	PCW-300	Xiongnu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг»)	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-014-2016)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.27	
2.61	ДС 315АУ.33 «АРГО»	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	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 К60 вкл.	
				РД РАД			К, 3, О
2.62	ИТС-200	АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-200-054-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2016)	РД РАД		К, 3, О	
2.63	ИТС-275	АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-200-054-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2016)	РД РАД		К, 3, О	
2.64	ИТС-315	АО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-200-054-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-200-2016)	РД РАД		К, 3, О	
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 5.4	
				АПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 6.5	
2.65	Форсаж-315АД	АО «ГРПЗ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-117-027-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2016)	РД РАД		К, 3, О	
2.66	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	
2.67	EVOTIG 350P DC	ООО «ЗТИ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-098-015-2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-098-2018)	РД РАД		К, 3, О	
2.68	СТИЛАРК EVOTIG 350P DC	ООО «ЗТИ» (ООО «Ниппон Сервис»)	Сертификат соответствия №ОГН7.RU.1701.B00155 СДС ИНТЕРГАЗСЕРТ	РД РАД		К,3,О	
3. Сварочные конвертеры и осцилляторы							
3.1	КСУ-320 У3.1	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

1	2	3	4	5	6	
3.2	ЧПР-315 (УРАЛ)	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение 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 (Заклучение 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
4. Сварочные агрегаты						
4.1	АДДУ-4001У1	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015)	РД	К, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.2
				МПИ	К, 3, О	
				МПС	3, О	
4.2	АДДУ-2x2501У1	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015)	РД	К, 3, О	
				МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 5.2
				МПИ	К, 3, О	
				МПС	3, О	
4.3	АДПР-2x2501ВУ1	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-2x2501ВУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
4.7	АДД-4x2501ВУ1	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	

1	2	3	4	5	6	
4.11	АДД-4004ПРУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
4.12	АДД-4004ПИУ1	ООО «ЗСО «Искра»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
4.15	АДД-5001ИУ1	ООО «ЗСО «Искра»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
4.16	АДД-2х2502ИУ1	ООО «ЗСО «Искра»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
4.19	АДДС-5002 ИУ1 Искра-Миллер- Super Arc	ООО «ЗСО «Искра»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
				МПС МПИ	3, О	
4.20	DLW-400ESW	Denyo Co., Ltd.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
4.21	DCW-480ESW	Denyo Co., Ltd.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	Применение агрегатов без модулей (панелей) для механизированной сварки не допускается
				МПС МПИ	3, О	
4.22	Bobcat 250 Diesel	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
4.23	Bobcat 250	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
4.24	Bobcat 225	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД РАД	К, 3, О	
4.25	Miller DU-OP	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, О	
		Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017	РД	К, 3, О	

1	2	3	4	5	6
4.26	Big Blue 350X Pipe Pro		(Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	МПС МПИ	3, 0
4.27	Big Blue 450X Duo CST	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, 0
4.28	Big Blue 700X Duo Pro	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.29	VANTAGE 300	Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.30	VANTAGE 500	Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.31	CLASSIC 300	Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.32	SAE-400	Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.33	SAM-400	Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.34	COMMANDER 300	Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.35	COMMANDER 400	Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.36	COMMANDER 500	Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	РД	К, 3, 0
				МПС МПИ	3, 0
4.37	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	РД	К, 3, 0
				МПИ	3, 0

1	2	3	4	5	6	
			(Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-056-2014)	МПС	3, 0	Сварка труб класса прочности до К60 вкл.

1	2	3	4	5	6	
5. Механизмы подачи сварочной проволоки						
5.1	ПДГО-512У3.1 УРАЛ	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 1.1; 1.2
				МПС МПИ	3, О	
5.2	ПДГО-512У1 УРАЛ	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-105-061-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-105-2015)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 4.1; 4.2
				МПИ	К, 3, О	
				МПС	3, О	
5.3	ПМ 4.33	НПП «ТехноТрон», ООО	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-128-069-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-128-2015)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.7; 2.9 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
				МПС МПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.7; 2.8; 2.9 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 № 2.9 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.
				АПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.7; 7.1 для ремонта сваркой газопроводов ООО «Газпром трансгаз Югорск» номинальным диаметром DN 1400 с толщиной стенки от 15,7 до 23,2 мм вкл. класса прочности св. К54 до К60 вкл.

1	2	3	4	5	6	
			Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-053-007-2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-053-2018),	ААДП	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.7; 7.2 для ремонта сваркой газопроводов ООО «Газпром трансгаз Югорск» номинальным диаметром DN 1400 с толщиной стенки от 15,7 до 23,2 мм вкл. класса прочности св. К54 до К60 вкл.
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, 2.64
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 № 2.13 Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации
5.6	ФОРСАЖ-МПС02	АО «ГРПЗ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-167-052-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-167-2016)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.17
				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; 2.18; 2.19; 2.20
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; 2.19, 2.41
				МПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 1.18; 1.19; 1.21; 2.18; 2.19; 2.20
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; 2.19, 2.41
				МПС МПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 1.18; 1.19; 1.21; 2.18; 2.19; 2.20
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; 2.20; 2.41
				МПС МПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 1.18; 1.19; 1.21; 2.19; 2.20

1	2	3	4	5	6	
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 № 2.30
				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 № 2.42; 2.43
				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 № 2.42; 2.43; 2.44; 2.45
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 № 2.42; 2.43; 2.44; 2.45
				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 № 2.42; 2.43; 2.44; 2.45
				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 № 2.46; 2.47
				МПИ МПС	3, 0	
5.17	MF-29	Kemppi OY	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.46; 2.47
				МПИ	3, 0	
5.18	PipePro XC RMD Feeder	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.33
				МПС МПИ	3, 0	
5.18	PipePro XC RMD Feeder	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	МПС	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.35 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.
5.19	PipePro XC Feeder	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	МПС	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.35

1	2	3	4	5	6	
5.20	SuitCase X-TREME 8HD	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.33
				МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.31; 2.32; 2.33
				МПИ		Применяется с оборудованием п/п № 2.33
5.21	SuitCase X-TREME 12VS	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	МП	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.33
				МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.31; 2.32; 2.33
				МПИ		Применяется с оборудованием п/п № 2.33
5.22	SuitCase 12RC	Miller Electric Mfg. Co.	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.31; 2.32; 2.33
				МПИ		Применяется с оборудованием п/п № 2.33
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 № 2.54; 6.29 либо п/п № 2.55; 6.28 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до K65 вкл.
				ААДП	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.55; 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 № 2.56; 6.12 для сварки труб номинальным диаметром от DN 20 до DN 200 вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм класса прочности до K54 вкл.

1	2	3	4	5	6	
5.25	SADF-02	AXXAIR (ООО «Интертехприбор»)	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (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 № 2.60; 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 К54 вкл.
5.26	XG-93	Xionggu 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 № 2.58
5.27	XG-95	Xionggu 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 № 2.60
5.28	XG-90LN	Xionggu 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)	МПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.59
5.29	МП «АРГО»	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	Применяется с оборудованием п/п № 2.4; 2.61 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.
6. Автоматические сварочные головки						
6.1	ПОЛИСВАР	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017, Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-070-2010)	АПИ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.6 для сварки труб номинальным диаметром от DN 150 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 37,9 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.

1	2	3	4	5	6	
6.2	УАСТ-1	НПП «Технотрон», ООО	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.9
			Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-116-066-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-116-2015)	АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.9 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
				АПИ АПС	3, 0	
				АПГ	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.9 для сварки труб номинальным диаметром от DN 300 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
			Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АПС	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.9 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 5,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.,
Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.9			
АПИ	3, 0					
6.3	УАСТ-1 «Альфа»	НПП «Технотрон», ООО	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-116-066-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-116-2015) Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-179-056-2016 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-179-2016)	АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.9 для сварки труб номинальным диаметром от DN 200 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
				АПИ	3, 0	
				АПГ	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.9 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 19,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.

1	2	3	4	5	6	
6.4	ПРОТЕУС	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017, Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-018-2008)	АПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.11, 1.13, 1.14
6.5	ВОСХОД	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.11, 1.13, 1.14, 2.64 для сварки труб номинальным диаметром от DN 400 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 9,0 до 32,0 мм класса прочности до K65 вкл.
6.6	M300-C	CRC Evans AW	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АПГ	К	Применяется с оборудованием п/п № 2.41
					3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.17
				АПИ	3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 1.21; 2.18; 2.19; 2.20
6.7	ГДФ-1001УЗ	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-097-034-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-097-2016)	АФ	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.15
6.8	ГДФ-1011УЗ	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АФ	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.15
6.9	ГДФ-1251УЗ	ЗАО «НПФ «ИТС», завод «СЭЛМА»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АФ	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.15
6.10	ТС 73УХЛЗ	ЭП ИИНТ НАН	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АФ	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 1.15 для сварки внутреннего шва Оборудование не производится и может эксплуатироваться до списания с баланса организации
6.11	ОКА 18-45 ИД; ОКА 40-80 ИД; ОКА 70-140 ИД; ОКА 120-220 ИД	НПП «ТехноТрон», ООО	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017, Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-071-2010)	ААД	К, 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.4 для сварки труб. диаметром от 20 до 219 мм вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 14,0 мм вкл. класса прочности до K54 вкл.

1	2	3	4	5	6	
6.12	MUIV 19/80-007 P AVC/OSC; MUIV 76/195-007 P AVC/OSC	Polysoude S.A.S. (ООО «ТСК»)	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (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 № 2.56; 5.24 для сварки труб диаметром от 20 до 195 мм вкл. с толщиной стенки от 2,0 до 12,0 мм класса прочности до К54 вкл.
6.13	SATO-115NAOA, SATO-170NAOA, SATO-220NAOA	AXXAIR (ООО «Интертехприбор»)	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (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 № 2.60; 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	К	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 1.21; 2.18; 6.15; 6.16; 6.17; 6.18
				МАДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 2.18
6.15	P-200	CRC Evans AW	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АПГ ААДП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 2.19; 6.14
				АПИ	К, ГП, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 2.19; 6.14
6.16	P-260	CRC Evans AW	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АПГ ААДП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 2.19; 2.20; 6.14
				АПИ	К, ГП, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 2.19; 6.14
6.17	P-600	CRC Evans AW	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АПГ ААДП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.51; 6.14
6.18	P-700	CRC Evans AW	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ДТПХИГ ОАО «Газпром» № 31323949-003-016-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-003-2012)	АПГ ААДП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.51; 2.52; 2.53 для сварки труб номинальным диаметром от DN 600 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.

1	2	3	4	5	6	
			Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-056-043-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-056-2015)	ААДП	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.54; 2.55 для сварки труб номинальным диаметром от DN 500 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
6.19	Saturnax 05	Serimax	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АПГ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.31; 2.32
6.20	CWS.02EM	PWT	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АПГ	К, 3, О	Применяется с двухпостовыми сварочными дизель-генераторами APW 2×400
6.21	BMC	Autoweld Systems	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	ААДП	К	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 1.21; 6.22; 6.23
6.22	BFC	Autoweld Systems	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АПГ	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 6.21
6.23	BFC-2	RMS Systems	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ДТПХИГ ОАО «Газпром» № 31323949-131-053-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-131-2012)	АПГ ААДП	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 6.21 для сварки труб номинальным диаметром от DN 600 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки св. 12,0 до 32,0 мм вкл. класса прочности до К60 вкл.
6.24	A6 (A6S Arc Master)	ESAB AB	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АФ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.26
6.25	A2 (A2 Mini Master)	ESAB AB	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АФ	К, 3, О	
6.26	Power Feed 10S	Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АФ	К, 3, О	Применяется с оборудованием п/п № 1.18; 1.19; 1.24
6.27	Power Feed 10SF	Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	АФ	К, 3, О	

1	2	3	4	5	6	
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 АПИ	К 3, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.55; 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.
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 № 2.54; 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.
			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, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.55; 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.
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 K54 до K60 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, 0	Применяется с оборудованием п/п № 2.51; 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 K54 до K60 вкл.

1	2	3	4	5	6	
6.32	PROTEUS-FAP	Pipeline Service S.r.l.	<p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-267-119-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-267-2015), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-066-015-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-066-2016)</p>	<p>АПГ</p> <p>АПИ</p>	<p>К</p> <p>ГП, 3, О</p>	<p>Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 2.41 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.</p>
6.33	A-300X	Xionggu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг»)	<p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-015-2016)</p>	<p>АПГ</p> <p>АПИ</p>	<p>К</p> <p>3, О</p>	<p>Применяется с оборудованием п/п № 2.58; 2.60 для сварки труб номинальным диаметром от DN 400 до DN 1400 вкл. класса прочности свыше К54 до К60 вкл.</p> <p>Применяется с оборудованием п/п № 2.59; 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.</p>
6.34	A-800X	Xionggu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг»)	<p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-016-2016)</p>	<p>ААДП, МАДП</p>	<p>К</p>	<p>Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 2.59; 6.35 для сварки труб номинальным диаметром от DN 700 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 11,0 до 26,4 мм вкл. класса прочности свыше К54 до К60 вкл.</p>
6.35	A-710X	Xionggu Electrical (ООО «Т.С.П.К. Холдинг»)	<p>Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-016-004-2016 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-016-2016)</p>	<p>ААДП</p>	<p>3, О</p>	<p>Применяется с оборудованием п/п № 2.58; 2.51 для сварки труб номинальным диаметром от DN 700 до DN 1400 вкл. с толщиной стенки от 11,0 до 26,4 мм вкл. класса прочности свыше К54 до К60 вкл.</p>

1	2	3	4	5	6	
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
6.37	АСМТ	ООО «ЭСО» (ООО «Электрик-Дуговое оборудование»)	Протокол ПАО «Газпром» №03/38-302 от 27.12.2018 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-239-2018)	ААДП (МАДП)	К	Применяется с оборудованием п/п № 1.17; 2.7 для сварки внутреннего (корневого) слоя шва (изнутри трубы) труб номинальным диаметром от DN 1000 до DN 1400 без ограничения по толщине стенки
7. Автоматические ремонтные сварочные комплексы						
7.1	РЛЕВ 10.000.000	ФГБОУ ВПО КФ МГТУ им. Н.Э. Баумана	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017), Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-072-050-2015 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-072-2015)	АПС	3, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.7; 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.
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, О	Применяется с оборудованием п/п № 2.7; 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.
8. Оборудование для приварки выводов электрохимической защиты						
8.1	Econect	Safetrack Vaavhammar 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 ² к трубам диаметром номинальным диаметром от DN 80 до DN 1400

1	2	3	4	5	6
					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 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-016-2014)	ПАК	Высокотемпературная дуговая штифтовая пайка выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 10 до 70 мм ² к трубам номинальным диаметром от DN 80 до DN 1400 с толщиной стенки не менее 4,0 мм класса прочности до К65 вкл.
8.3	«ЭХЗ-КТС»	ООО «ВЕЛД-ФОРС»	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-130-051-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-130-2012)	КТС	Контактная точечная (конденсаторная) сварка выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 4 до 35 мм ² к трубам номинальным диаметром от DN 20 до DN 1400 с толщиной стенки не менее 2,0 мм класса прочности до К65 вкл.
8.4	«НГК-УКПВ ЭХЗ»	ООО «НПО «Нефтегазкомплекс- ЭХЗ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-088-057-2015 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-088-2015)	КТС	Контактная точечная (конденсаторная) сварка (шпилек) выводов электрохимической защиты с сечением кабеля от 4 до 35 мм ² к трубам номинальным диаметром от DN 20 до DN 1400 вкл с толщиной стенки не менее 2,0 мм класса прочности до К65 вкл.
9. Оборудование для воздушно-плазменной резки					
9.1	УПР-2 с источником питания ДС 120П.33	НПП «Технотрон», ООО (НПП «Технотрон», ООО)	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение 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 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	-	Резка труб с толщиной стенки до 20,0 мм
9.3	ВДПР-306УЗ	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	-	Резка труб с толщиной стенки до 25,0 мм
9.4	АДПР- 2х2501ВУ1	ЗАО «Уралтермосвар»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	-	Резка труб с толщиной стенки до 20,0 мм
9.5	BRIMA CUT-120 в т.ч. в комплекте с машиной типа «ОРБИТА»	ООО «НПО МИДАСОТ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	-	Резка труб с толщиной стенки до 35,0 мм

1	2	3	4	5	6
9.6	BRIMA LGK-160 в т.ч. в комплекте с машиной типа «ОРБИТА»	ООО «НПО МИДАСОТ»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	-	Резка труб с толщиной стенки до 30,0 мм
9.7	PRO-Cut 80	The Lincoln Electric Company	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	-	Резка труб с толщиной стенки до 25,0 мм
9.8	Decarac 120 E	Brima	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	-	Резка труб с толщиной стенки до 35,0 мм
10. Оборудование для воздушно-плазменной строжки					
10.1	ДС 120П.33 в комплекте с ручным плазмотроном	НПП «Технотрон», ООО	Протокол ОАО «Газпром» №31323949-063-026-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-063-2012)	-	Выборка (строжка) кольцевых стыковых сварных соединений труб номинальным диаметром от DN 300 с толщиной стенки от 12,0 мм
10.2	ДС 120П.33 в комплекте с автоматической установкой УПР 2.4 «Стриж»	НПП «Технотрон», ООО	Протокол ОАО «Газпром» №31323949-063-026-2012 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-063-2012)	-	Выборка (строжка) кольцевых стыковых сварных соединений труб номинальным диаметром от DN 300 с толщиной стенки от 12,0 мм
11. Оборудование для газовой сварки и резки					
11.1	Резак ацетиленовый: P2A (до 100 мм) P2A (до 200 мм)	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.2	Резак ацетиленовый: P1-01A (до 100 мм) P2-01A (до 200 мм)	ОАО «БАМЗ»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
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 Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей 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

1	2	3	4	5	6
11.5	Резак пропановый РЗП (до 100мм)	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение 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 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации
11.7	Резак пропановый РЗП-02 (до 200мм)	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение 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 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.11	Резак пропановый: МАЯК-2-2Р (до 100мм); МАЯК-2-01 (до 100мм); МАЯК-2-01 (до 200мм); МАЯК-2-01 (до 300мм); МАЯК-2-01 удлинен.	ООО «НПО МИДАСОТ»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
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

1	2	3	4	5	6	
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	Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей 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	Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации
11.20	Резак комбинированный «Салют»	ООО «Сварочные материалы»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка	Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей 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	Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации
11.22	Резак пропановый: «ФАКЕЛ» (тип РС-2П);	ООО «НПО МИДАСОТ»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка	

1	2	3	4	5	6
	«ФАКЕЛ» (тип РС-2П удлинен.)				
11.23	Резак пропановый РПК (до 500мм)	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.24	Резак пропановый РЗР (до 800мм)	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.25	Резак машинный (ацетилен/пропан) РМ-2 (до 100мм)	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.26	Резак машинный (ацетилен/пропан) РМ-3 (до 100мм)	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.27	Резак воздушно-дуговой: РВДм-500; РВДм-315	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.28	Горелка ацетиленовая малой мощности Г2-05	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
11.29	Горелка ацетиленовая малой мощности МАЛЮТКА	ООО «НПО МИДАСОТ»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
11.30	Горелка ацетиленовая малой мощности «ЗВЕЗДОЧКА»	ООО «НПО МИДАСОТ»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
11.31	Горелка ацетиленовая средней мощности Г3-05	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

1	2	3	4	5	6
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
11.36	Горелка пропановая воздушная ГВ-1-12 (пистолет с паяльником)	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
11.37	Клапан обратный типа ОКИ-1К-04, ОКИ-1П-04, ОКИ-1А-04, ОКИ-1К-01, ОКИ-1П-01, ОКИ-1А-01	ООО «НПО МИДАСОТ»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
11.38	Затвор предохранительный типа ПЗ-1К-02, ПЗ-1П-02, ПЗ-1А-02	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
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

Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации

1	2	3	4	5	6
11.41	Комплект газорезчика «Север»	АО «ВНИИАвтогенмаш»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.42	Комплект газорезчика «Север-2»	АО «ВНИИАвтогенмаш»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.43	Вентиль баллонный кислородный: ВК-94-01; ВК-99-Б	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
11.44	Вентиль баллонный ацетиленовый: ВБА-1; ВБА-97	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
11.45	Вентиль баллонный метановый: ВМР-2; ВМП-2	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.46	Вентиль баллонный водородный ВВ-88	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.47	Вентиль баллонный пропановый ВБ-2	ОАО «Новогрудский завод газовой аппаратуры», Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
11.48	Вентиль баллонный мембранный ВБМ-1	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.49	Клапан баллонный пропановый КБ-2; КБ-1	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
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

1	2	3	4	5	6
11.52	Редуктор баллонный кислородный БКО-50 МИНИ	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
11.53	Редуктор баллонный пропановый БПО-5-4	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
11.54	Редуктор баллонный пропановый БПО-5-МГ	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
11.55	Редуктор баллонный пропановый БПО-5 МИНИ	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
11.56	Редуктор баллонный ацетиленовый БАО-5-4	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
11.57	Редуктор баллонный ацетиленовый БАО-5-МГ	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
11.58	Редуктор баллонный ацетиленовый БАО-5 МИНИ	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
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

1	2	3	4	5	6
11.61	Редуктор баллонный метановый БМО-80-2	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.62	Редуктор баллонный воздушный высокого давления РВ-90	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.63	Редуктор баллонный воздушный РК-70	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.64	Редуктор баллонный пропановый бытовой: РДСГ; РДСГ-2.1.2 Балтика	ОАО «Новогрудский завод газовой аппаратуры»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
11.65	Редуктор сетевой кислородный СКО-10-2	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
11.66	Редуктор сетевой пропановый СПО-6-2	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
11.67	Редуктор сетевой ацетиленовый САО-10-2	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка
11.68	Редуктор сетевой метановый СМО-35-2	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение 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 (Заключение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка
				-	Резка

1	2	3	4	5	6	
11.70	Редуктор рамповый пропановый РПО-25-1	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
				-	Резка	
11.71	Редуктор рамповый ацетиленовый РАО-30-1	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
				-	Резка	
11.72	Регулятор расхода газа углекислотный: У-30П-2 (с подогр.); У-30П-МГ (с подогр.); У-30-2 (без подогр.)	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
11.73	Регулятор расхода газа углекислотный У-30-МГ (без подогр.)	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов", АО «ВНИИАвтогенмаш»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
11.74	Регулятор расхода газа аргоновый: АР-10-2, АР-40-2, АР-150-2	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
11.75	Регулятор расхода газа аргоновый АР-40-МГ	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
11.76	Регулятор расхода газа водородный В-50-2	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка	
11.77	Регулятор расхода газа гелиевый Г-70-2	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
11.78	Регулятор расхода газа азотный А-30-2, А-90-2	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заклучение 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 (Заклучение МЦ «ВНИИАвтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации
				-	Резка	

1	2	3	4	5	6	
11.80	Универсальный газовый смеситель УГС-1	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
				-	Резка	
11.81	Баллон кислородный 40 л	ОАО «Первоуральский Новотрубный завод»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
				-	Резка	
11.82	Баллон пропановый 50 л (вентиль)	АО "НПК"Уралвагонзавод" Имени Ф.Э. Дзержинского"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
				-	Резка	
11.83	Баллон пропановый 27 л (вентиль/клапан)	АО "НПК"Уралвагонзавод" Имени Ф.Э. Дзержинского"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
				-	Резка	
11.84	Баллон пропановый 12 л (вентиль/клапан)	АО "НПК"Уралвагонзавод" Имени Ф.Э. Дзержинского"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
				-	Резка	
11.85	Баллон пропановый 5 л (вентиль/клапан)	АО "НПК"Уралвагонзавод" Имени Ф.Э. Дзержинского"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
				-	Резка	
11.86	Рукав резиновый газосварочный: 3 класс 9.0x18.0-0.63 синий; 1 класс 9.0x18.0-0.63 красный; 3 класс 6.3x13.0-0.63 синий; 1 класс 6.3x13.0-0.63 красный	BRIMA	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации
				-	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	Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации
				-	Резка	

1	2	3	4	5	6	
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	Примечание: оборудование не производится и может применяться до списания с баланса эксплуатирующей организации
				-	Резка	
11.89	Комплект для бензинокислородной резки КЖГ-1Б	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка	
11.90	Бензорез БКР	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка	
11.91	Комплект для керосино-кислородной резки КЖГ-2	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка	
11.92	Резак для керосино-кислородной резки РК-03	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка	
11.93	Бачок для жидкого горючего с манометром БГ-03	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка	
11.94	Генератор ацетиленовый АСП-10	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
				-	Резка	
11.95	Генератор ацетиленовый БАКС-1	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
				-	Резка	
11.96	Генератор ацетиленовый «Малыш»	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	Г	Сварка	
				-	Резка	

1	2	3	4	5	6
11.97	Машина переносная для термической резки листов (ацетилен/пропан) «ГУГАРК»	ООО «АВТОГЕН-ВАН»	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (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), комплектом 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
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

1	2	3	4	5	6
11.104	Комплект для резки работающий на жидком горючем КЖГ-2	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (Заключение МЦ «ВНИИавтогенмаш» №12/11-17 от 01.12.2017г.)	-	Резка
11.105	Комплект для резки работающий на жидком горючем КЖГ-1Б	Акционерное общество "Алтайский завод агрегатов"	Протокол ПАО «Газпром» № 03/38-5152 (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
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 (Заключение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-024-2011)	-	Резка

1	2	3	4	5	6
11.112	Машины для резки труб с магнитной фиксацией «ХМ» модели: Mini-Mag, Mini-Mag ХМ, MagnaCut ХМ	«MATHEY DEARMAN» (ООО «ХК Интра Тул»)	Протокол ОАО «Газпром» № 31323949-024-01-2011 (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, резаки, горелки, предохранительные устройства, резиновые рукава)
12. Оборудование для автоматической контактной стыковой сварки оплавлением					
12.1	Комплекс сварочного оборудования «КСМ-01 М2»	ЗАО «Псковэлектросвар» (г. Псков)	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-234-051-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-234-2017)	КСО	Автоматическая контактная стыковая сварка оплавлением труб категории прочности Х65 диаметром 1219 мм с толщиной стенки 27,0 мм при строительстве морских участков газопроводов с рабочим давлением среды до 11,8 МПа, на глубоководных, прибрежных и береговых участках
13. Оборудование для автоматической лазерной сварки					
13.1	Установка «УЛСТ-1»	ООО «НПК «УТС Интеграция»	Протокол ПАО «Газпром» № 31323949-118-028-2017 (Заклучение ООО «Газпром ВНИИГАЗ» № 31323949-118-2017)	Л	Автоматическая лазерная сварка труб DN (Ду) от 700 до 1400 вкл. с толщиной стенки от 12,0 до 38,0 мм вкл. класса прочности свыше К54 до К60 вкл.

Примечание:

1. Синим цветом выделены изменения, внесенные в последнюю редакцию Перечня (Реестра);
2. В настоящем Реестре применены следующие обозначения способов сварки (наплавки):
ААД – автоматическая аргодуговая сварка неплавящимся электродом;
ААДП – автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в инертных газах и смесях;
АПП – автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в активных газах и смесях;
АПИ – автоматическая сварка порошковой проволокой в инертных газах и смесях;

1	2	3	4	5	6
<p> АПС – автоматическая сварка самозащитной порошковой проволокой; АФ – автоматическая одно- и двухсторонняя сварка под флюсом; Г – газовая сварка; КСО – автоматическая контактная стыковая сварка оплавлением; КТС – контактная точечная (конденсаторная) сварка; Л – автоматическая лазерная сварка; МП – механизированная сварка проволокой сплошного сечения в углекислом газе первого (корневого) слоя шва; МАД – механизированная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом; МАДП – механизированная сварка проволокой сплошного сечения в инертных газах и смесях; МПС – механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой; МПИ – механизированная сварка порошковой проволокой в инертных газах и смесях; ПАК – пайка; РАД – ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом; РД – ручная дуговая сварка покрытыми электродами; </p> <p> Слои шва: К – корневой слой; ГП – первый заполняющий слой (горячий проход); З – заполняющие слои; О – облицовочный слой. </p>					