

| Учетный номер записи Реестра ОВП | Классификация по Перечню | Наименование оборудования (материалов) | Основные характеристики оборудования (материалов) | Производитель оборудования (материалов) | Заказчик экспертизы на оборудование (материалы) | Дата включения в Реестр ОВП | Дата нахождения в Реестре ОВП | Нормативные документы "АК Транснефть", которым соответствует ТД на оборудование (материалы) | Документация ОАО на оборудование (материалы) | Сертификат, декларация, разрешение | | | |
|----------------------------------|--------------------------|--|---|---|---|-----------------------------|---|---|--|------------------------------------|---|--|---|
| 10101-1101-0004 | 1.01.01 | Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | электросварные | прямошовные, ОАО "Челябинский завод" | Челябинский завод | 14.01.11 | 14.01.16 | ОТТ-08.00-60.30.00-КТН-013-1-04 (отменен) | ТУ 1381-146-00186654-2009 (изм. 2) | Разрешение Ростехнадзора №РРС 00-35497 от 12.08.09. Действительно до 12.08.14 |
| 10101-1101-0005 | 1.01.01 | Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | электросварные | прямошовные, ОАО "Челябинский завод" | Челябинский завод | 07.07.11 | 07.07.16 | ОТТ-08.00-60.30.00-КТН-013-1-04 (отменен) | ТУ 1381-147-00186654-2009 (изв. К41/265K об изм. 3 от 03.06.2011) | Разрешение Ростехнадзора №РРС 00-35497 от 12.08.09. Действительно до 12.08.14 |
| 10101-1101-1308 | 1.01.01 | Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | электросварные | прямошовные, ОАО "Челябинский завод" | Челябинский завод | 07.07.11 | 07.07.16 | СТТ-08.00-60.30.00-КТН-035-1-05 (отменен) | ТУ 1381-152-00186654-2009 (изв. К41/266 К об изм. 4 от 03.06.2011) | Разрешение Ростехнадзора №РРС 00-38967 от 25.06.2015 |
| 10101-1101-3966 | 1.01.01 | Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | электросварные | прямошовные, ОАО "Челябинский завод" | Челябинский завод | 09.01.14 | 09.01.18 | ОТТ-23.040.00-КТН-051-11_Изм4 | ТУ 1381-018-00186654-2009 (изм. 4 от 05.11.2013) | Разрешение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору №РРС 00-38967. Срок действия до 25.06.2015 |
| 10101-1102-0008 | 1.01.01 | Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | электросварные | прямошовные, ОАО «Выксунский завод» | «Выксунский металлургический завод» | 03.07.09 | 03.07.14 | ОТТ-08.00-60.30.00-КТН-013-1-04 (отменен) | ТУ 1381-007-05757848-2005 (изм. 4 от 26.01.2009) | Разрешение Ростехнадзора №РРС 00-31652 от 24.10.08. Действительно до 24.10.13 |
| 10101-1102-1301 | 1.01.01 | Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | электросварные | экспандированные, ОАО «Выксунский завод» | «Выксунский металлургический завод» | 15.03.10 | 31.12.14 | СТТ-08.00-60.30.00-КТН-035-1-05 (отменен) | ТУ 1381-018-05757848-2005 (изв. 2 об изм. от 28.02.2007) | Разрешение Ростехнадзора №РРС 2.00-31652 от 24.10.08. Действительно до 24.10.13 |
| 10101-1102-3967 | 1.01.01 | Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | стальные Трубы электросварные | электросварные | Заводское полиэтиленовое покрытие труб. Тип покрытия: Тип 1, Тип 2, Тип 3, Тип 4, Тип 5 Диаметр: до 1420 мм | ОАО «Выксунский металлургический завод» | 15.01.14 | 09.01.18 | ОТТ-23.040.00-КТН-051-11_Изм4 | ТУ 1381-051-05757848-2011 (изм. 3 от 19.11.2013) | Разрешение Ростехнадзора №РРС 00-31652 от 24.10.08. Действительно до 24.10.13 |

| | | | | | | | | | | | | | |
|-----------------|------------|----------------------|----------|---|--|--|-----------------------------------|---|--|----------|---|---|---|
| 10101-1103-2428 | 1.01.01 | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | прямошовные, ЗАО "Ижорский трубный завод" РФ, г. Санкт-Петербург, Колпино | 03.03.16 | ОТТ-08.00-60.30.00-КТН-013-1-04 (отменен) | ТУ 47966425-2009 (изв. 00-32803 от 28.01.09) | Разрешение №PPC 00-32803 от 28.01.09. |
| | | 530 мм до 1220 мм | от | прямошовные магистральных нефтепроводов | для флюсом с одним продольным сварным швом DN 630,0 x 8,0-32,0; DN 720,0 x 8,0-32,0; DN 820,0 x 8,0-32,0; DN 1020,0 x 10,0-32,0; DN 1067,0 x 11,0-32,0; DN 1220,0 x 12,0-32,0 давление до 9,8 МПа | Классы прочности: K42, K48, K50, K52, K54, K55, K56, K60 | Рабочее давление - до 9,8 МПа | Уровень качества - первый, обычный и хладостойком второй исполнении | | | 01.02.2011 | Действительно до 28.01.14 | |
| 10101-1103-4383 | 1.01.01 | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | прямошовные, ЗАО "Ижорский трубный завод" РФ, г. Санкт-Петербург, Колпино | 30.01.18 | ОТТ-23.040.00-КТН-051-11_Изм4 (изм. 3 от 25.11.2013) | ТУ 1381-012-47966425-2011 | Разрешение №PPC 00-33078 от 06.02.09. |
| | | 530 мм до 1220 мм | от | прямошовные магистральных нефтепроводов | для флюсом с одним продольным сварным швом DN 630,0 x 8,0-32,0; DN 720,0 x 8,0-32,0; DN 820,0 x 9,0-32,0; DN 1020,0 x 12,0-32,0; DN 1067,0 x 12,0-22,0; DN 1220,0 x 13,0-22,0 | Классы прочности: K50, K52, K54, K55, K56, K60 | Рабочее давление - до 11,8 МПа | Уровень качества: первый, второй, третий | | | | Действительно до 06.02.14 | |
| 10101-1104-3451 | 1.01.01 | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | прямошовные, ОАО «Волжский трубный завод» (ВТЗ) РФ, г. Волжский | 06.03.14 | ОТТ-08.00-60.30.00-КТН-013-1-04 (отменен) | ТУ 14-156-81-2008 (изм. 1 от 10.02.2009) | Разрешение №PPC 00-33078 от 06.02.09. |
| | | 530 мм до 1220 мм | от | прямошовные магистрального нефтепровода | для аглмерированным флюсом с одним продольным сварным швом DN 1067,0 x 10,0-35,0; DN 1220,0 x 11,0-35,0 | Классы прочности: K56, K60 | Рабочее давление - 9,8 - 14,0 МПа | Сейсмичность до и более 8 | | | | Действительно до 06.02.14 | |
| 10101-1104-3452 | 1.01.01 | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | прямошовные, ОАО «Волжский трубный завод» (ВТЗ) РФ, г. Волжский | 06.03.14 | ОТТ-08.00-60.30.00-КТН-013-1-04 (отменен) | ТУ 14-156-80-2008 (изм. 1 от 10.02.2009) | Разрешение №PPC 00-33078 от 06.02.09. |
| | | 530 мм до 1220 мм | от | прямошовные магистральных нефтепроводов | для флюсом с одним продольным сварным швом, обычного исполнения DN 530,0 x 8,0-35,0; DN 630,0 x 8,0-35,0; DN 720,0 x 8,0-35,0; DN 820,0 x 8,0-35,0; DN 1020,0 x 9,0-35,0; DN 1067,0 x 10,0-35,0; DN 1220,0 x 11,0-35,0 | Классы прочности: K42, K48, K50, K52, K54, K55, K56, K60 | Рабочее давление - 9,8 - 14,0 МПа | Уровень качества: первый, второй, третий | | | | Действительно до 06.02.14 | |
| 10101-1104-4397 | 1.01.01 | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | прямошовные с одним продольным швом, сваренные электродуговой сваркой под завод» (ВТЗ) РФ, г. Волжский | 25.02.18 | ОТТ-23.040.00-КТН-051-11_Изм4 (изм. 3 от 25.12.2013) | ТУ 1381-006-53570464-2011 (с изм. 3 от 25.12.2013) | Разрешение №PPC 00-33078 от 06.02.09. |
| | | 530 мм до 1220 мм | от | прямошовные магистральных нефтепроводов | для флюсом с одним продольным сварным швом, обычного и повышенной надежности для магистральных нефтепроводов DN 530,0 x 8,0-24,0; DN 630,0 x 8,0-27,0; DN 720,0 x 8,0-27,0; DN 820,0 x 9,0-27,0; DN 1020,0 x 12,0-35,0; DN 1067,0 x 12,0-35,0; DN 1220,0 x 13,0-35,0 | Классы прочности: K50, K52, K54, K55, K56, K60 | Рабочее давление - до 11,8 МПа | Уровень качества: первый, второй, третий | | | | Действительно до 06.02.14 | |
| 10101-1105-0010 | 1.01.01 | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | прямошовные, ПАО "Харьцызский ООО «Метинвест завод» (ХТЗ) Евразия», РФ, г. Москва | 29.12.15 | ОТТ-08.00-60.30.00-КТН-013-1-04 (отменен) | ТУ У 007.2005 (изв. 00-051265 от 31.08.2010) | Разрешение №PPC 00-051265 от 03.10.2018 |
| | | 530 мм до 1220 мм | от | прямошовные магистральных нефтепроводов | для флюсом с одним продольным сварным швом, обычного и повышенной надежности для магистральных нефтепроводов DN 920,0 x 7,0-32,0; DN 1020,0 x 8,0-32,0; DN 1067,0 x 9,0-32,0; DN 1220,0 x 10,0-32,0 | Классы прочности: K42, K48, K50, K52, K54, K55, K56, K60 | Рабочее давление - до 9,8 МПа | Уровень качества - первый, второй | | | | Действительно до 03.10.2018 | |
| 10101-1105-4399 | 1.01.01 | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | прямошовные с одним или двумя продольными сварными швами DN 530,0 x 8,0-32,0; DN 630,0 x 8,0-32,0; DN 720,0 x 8,0-32,0; DN 820,0 x 9,0-32,0; DN 1020,0 x 12,0-32,0; DN 1067,0 x 12,0-32,0; DN 1220,0 x 13,0-32,0 | 06.12.10 | ОТТ-23.040.00-КТН-051-11_Изм3 (изм. 2 от 15.02.2013) | ТУ У 00191135-024.2011 (с изм. 2 от 15.02.2013) | Разрешение №PPC 00-051265 от 03.10.2018 |
| | | 530 мм до 1220 мм | от | прямошовные магистральных нефтепроводов | для флюсом с одним продольным сварным швом, обычного и повышенной надежности для магистральных нефтепроводов DN 530,0 x 8,0-32,0; DN 630,0 x 8,0-32,0; DN 720,0 x 8,0-32,0; DN 820,0 x 9,0-32,0; DN 1020,0 x 12,0-32,0; DN 1067,0 x 12,0-32,0; DN 1220,0 x 13,0-32,0 | Классы прочности: K50, K52, K54, K55, K56, K60 | Рабочее давление - до 11,8 МПа | Уровень качества: первый, второй, третий | | | | Действительно до 03.10.2018 | |
| 10102-1102-1272 | 1.01.02.01 | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | стальные | Трубы электросварные | прямошовные, ОАО «Выксунский металлургический завод» (ВМЗ) РФ, г. Выкса | 06.12.10 | Экспертиза проведена на соответствие требованиям ГОСТов | ТУ 1383-019-05757848-2005 (изв. 00-40150 от 05.07.2010) | Разрешение №PPC 00-40150 от 13.09.2010. |
| | | 530 мм до 1220 мм | от | прямошовные магистральных нефтепроводов | для флюсом с одним продольным сварным швом, обычного и повышенной надежности для магистральных нефтепроводов DN 114,0 x 4,0-7,0; DN 146,0 x 5,0-8,0; DN 159,0 x 5,0-8,0; DN 168,0 x 5,0-8,0; DN 178,0 x 5,0-9,0; DN 219,0 x 5,0-9,0; DN 245,0 x 5,0-9,0; DN 273,0 x 5,0-10,0; DN 325,0 x 5,0-10,0; DN 377,0 x 6,0-10,0; DN 426,0 x 6,0-10,0; DN 530,0 x 6,0-10,0 | Классы прочности: K34, K38, K42 | Рабочее давление - до 7,4 МПа | Уровень качества: первый, второй, третий | | | | Действительно до 16.03.2013 | |

Лист 1

| | | | | | | | | | | |
|-----------------|--|---|---|---|--|----------|----------|--------------------------------|--|---|
| 10200-1109-4367 | 1.02.05 (ТС) 1.02.06 1.02.03 1.02.04 | Тройники сварные Тройники штамповарные сварные с решеткой (ТСР) Тройники нефтепроводов на штамповарные (ТШС) Тройники штамповарные с решеткой (ТШСР) | Тройники сварные Тройники штамповарные магистральных на давление до 14,0 МПа | и Номинальный диаметр: 530-1220 мм Рабочее давление: до 14,0 МПа Вид климатического исполнения: У, ХЛ Класс прочности: К42- К60 | до ЗАО "Соединительные ЗАО Трубопроводов", "Соединительные отводы трубопроводов", РФ, г. Копейск | 18.03.13 | 18.03.18 | ОТТ-23.040.00-КТН-190-10_Изм.1 | ТУ 1469-021-74238272-2010 Сертификат соответствия №РОСС (изм. 3 от 28.12.2012) | 1469-021-17.03.2011. Срок действия до 16.03.2014. Письмо Ростехнадзора №14-03-01/472 от 08.02.2011 |
| 10200-1131-4434 | 1.02.05 (ТС) 1.02.06 1.02.07 | Тройники сварные Тройники соединительные сварные с решеткой (ТСР) Переходы технологических концентрических трубоводов штампованные, диаметрами от 530 мм до штамповарные, в т.ч. 1220 мм. Тройники вальцованные (ПШС) сварные, сварные | Детали стальные сварные Детали соединительные: тройники сварные, сварные для переходы, кольца переходные Наружный диаметр: 530 - технострой" РФ, г. Казань | сварные ООО "Инвэнт- ООО "Инвэнт- г. Казань | "Инвэнт- ООО "Инвэнт- г. Казань | 18.03.13 | 18.03.18 | ОТТ-23.040.00-КТН-190-10_Изм1 | ТУ 1468-004-47206430-07 применение (изв. ИТС.04.03 об изм. 3 от 10.01.2013) | Разрешение на применение №РОСС Ростехнадзора №14-03-01/472 от 08.02.2011 |
| 10200-1669-4973 | 1.02.03 1.02.04 | Тройники штамповарные Тройники для магистральных трубоводов диаметром от 530 до 1220 мм, на давление транспортирующих нефть при рабочем давлении до 14,0 МПа | Стальные приварные встык тройники, для магистральных трубоводов диаметром от 530 до 1220 мм, на давление транспортирующих нефть при рабочем давлении до 14,0 МПа | Климатическое исполнение У, ХЛ Класс прочности стали К42-К60 | ООО "ЮгПром" РФ, г. Таганрог | 07.02.14 | 07.02.19 | ОТТ-23.040.00-КТН-190-10_Изм1 | ТУ 1469-010-65392821-2013 | Разрешение на применение №РОСС 00-051147 от 11.09.2013, срок действия до 11.09.2018 Сертификат соответствия №РОСС RU.A188.H59638 от 24.07.2013, срок действия до 23.07.2016 |
| 10203-1133-4939 | 1.02.03 1.02.04 | Тройники штамповарные Тройники для магистральных трубоводов на давление до 14,0 МПа | Тройники штамповарные Тройники для магистральных трубоводов на давление до 14,0 МПа | Стальные приварные встык тройники, в т.ч. для магистральных трубоводов на давление до 14,0 МПа диаметром от 530 до 1220 мм, класс г. Омск прочности сталей К42-К60, климатического исполнения У, ХЛ | "Завод ЗАО "Сибгазстройдеталь", РФ, г. Омск | 09.01.14 | 09.01.19 | ОТТ-23.040.00-КТН-190-10_Изм1 | ТУ 1469-029-78795288-2012 (с изм.2 от 12.08.2013) | Разрешение на применение №РОСС (с Федеральной службы экологическому, и атомному надзору № РОСС 00-050627 от 23.05.2013. Срок действия до 23.05.2018 Сертификат соответствия № РОСС RU.A175.H03315 от 22.04.2013. Срок действия до 22.04.2013. |
| 10400-1135-4694 | 1.04 | Отводы холодного гнутья из стальных труб | Отводы холодной гибки из стальных труб для магистральных и нефтепроводов, в том числе с антикоррозионным покрытием, предназначенные для поворотов линейной части магистральных нефтепроводов с рабочим давлением до 10,0 МПа включительно | Отводы холодной гибки диаметрами от 530 до 1220 мм из стальных труб для магистральных нефтепроводов на Сибгазстройдеталь", РФ, г. Челябинск | ЗАО "Трубостан" ЗАО "Трубостан" РФ, г. Челябинск | 05.12.13 | 02.11.17 | ОТТ-23.040.00-КТН-051-11_Изм1 | ТУ 1469-005-70831270-2011 (с изм. 4 от 24.12.2013) | Сертификат соответствия № РОСС RU.A175.H03315 от 22.04.2013. Срок действия до 22.04.2013. Разрешение на применение №РОСС 00-048604. Срок действия с 19.04.2012 по 03.04.2015 |
| 10400-1137-4003 | 1.04 | Отводы холодного гнутья из стальных труб | Отводы холодной гибки из стальных труб для магистральных и нефтепроводов, в том числе с антикоррозионным покрытием, предназначенные для поворотов линейной части магистральных нефтепроводов с рабочим давлением до 10,0 МПа включительно | Отводы холодной гибки диаметрами от 530 до 1220 мм из стальных труб для магистральных нефтепроводов на Сибгазстройдеталь", РФ, г. Челябинск | ОАО "Краснодарнефтегазстрой" ОАО "Краснодарнефтегазстрой" РФ, г. Краснодар | 29.04.10 | 29.04.15 | ОТТ-23.040.01-КТН-131-09 | ТУ 1469-008-01286783-2010 | Сертификат соответствия № РОСС RU.A175.H03315 от 22.04.2013. Срок действия до 22.04.2013. Разрешение на применение №РОСС 00-048604. Срок действия с 19.04.2012 по 03.04.2015 |

Лист1

| | | | | | | | | | | | |
|-----------------|------------|--|---|--|---|---|----------|----------|--|---|--|
| 10400-1138-3993 | 1.04 | Отводы холодного гнутья из стальных труб | Отводы холодной гибки из стальных электросварных труб для магистральных нефтепроводов | Отводы холодной гибки, изготовленные из прямошовных труб Номинальный диаметр: 530-1220 мм Рабочее давление: до 10,0 МПа Классы прочности: К50-К70 Угол изгиба отвода: для DN 530 мм, К50-К60 - 18град. для DN 530 мм, К65-К70 - 12град. для DN 630, 720, 820 мм, К50-К60 -9град. для DN 630, 720, 820 мм, К65-К70 -6град. для DN 1020, 1067 мм, К50-К60 -7град. для DN 1020, 1067 мм, К65-К70 -5град. для DN 1220 мм, К50-К60 -6град. для DN 1220 мм, К65-К70 -4град. | ООО "Копейский завод изоляции труб" РФ, г. Копейск | ООО "Копейский завод изоляции труб" РФ, г. Копейск | 18.03.18 | 18.03.18 | ОТТ-23.040.01-КТН-131-09_Изм1 | ТУ 1468-015-45657335-2010 (изм. 2 от 25.02.2013) | |
| 11401-1124-4668 | 1.14.01.02 | Муфты композитные | Муфта композитная ПП | сварная муфта для выборочного ремонта дефектных участков действующих магистральных нефтепроводов и нефтепродуктопроводов диаметром от 219 до 1220 мм с номинальной толщиной стенки от 4 до 29 мм из труб класса прочности от К48 до К60 и работающих под давлением до 14 МПа | ОАО "Курганхиммаш" РФ, г. Курган | ОАО "Курганхиммаш" РФ, г. Курган | 02.07.12 | 02.07.17 | РД-75.180.00-КТН-274-10_Изм1 | ТУ 4834-169-00217298-2004 (изм. 1 от 11.10.2011) | Разрешение на применение № РРС 00-35088. Действительно до 13.07.2014 |
| 11401-1136-4332 | 1.14.01.01 | Муфты приварные | Муфта удлиненная галтельная ПСУ | сварная муфта удлиненная галтельная ПСУ, ЦБПО предназначенная для ремонта труб и сварных соединений действующих магистральных нефтепроводов и нефтепродуктопроводов Диаметр труб, мм - 430-1220 Толщина стенки деталей муфт, мм - 7-18 Номинальное давление - до 6,3 МПа | ОАО "Приволжскнефтепровод" РФ, г. Самара | ОАО "Приволжскнефтепровод" РФ, г. Самара | 01.07.11 | 01.07.16 | РД-23.040.00-КТН-386-09_Изм1 | ТУ 1468-003-04793032-2008 (изм. 2 от 14.06.2011) | Разрешение на применение № РРС 00-33955 до 28.04.2014 |
| 11401-1145-3715 | 1.14.01.02 | Муфты композитные | Муфта композитная сварная для ремонта патрубков ППВ | Муфта композитная сварная ППВ, ПП7 Длина муфт, мм - 261-1290 | Завод "Верхневолжскнефтепровод" РФ, г. Великие Луки | Завод "Транснефтемаш" ОАО "Верхневолжскнефтепровод" РФ, г. Великие Луки | 03.06.09 | 03.06.14 | ТУ 4834-001-04793032-07 (изм. 1 от 27.04.2007) | | |
| 11401-1634-4809 | 1.14.01.02 | Муфты композитные | Муфта композитная сварная для ремонта патрубков ППВ | Муфта композитная сварная ППВ, ПП7 Длина муфт, мм - 261-1290 | ЗАО "Металлостройконструкция", РФ, г. Нижний Новгород | НПСК | 22.02.13 | 22.02.18 | ТУ 4834-001-04793032-07 | | |
| 11801-1200-4275 | 1.18.01 | Источники сварочного тока | Выпрямители сварочные типа ВДУ на номинальные токи 300 и 500 А | Выпрямители сварочные типа ВДУ на номинальные токи 300 и 500 А, предназначенные для использования в качестве источника питания постоянным током одного сварочного поста при ведении следующих видов дуговой сварки: - ручной дуговой сварки покрытыми электродами с любым (в т.ч. и целлюлозным) видом покрытия; - механизированной сварки плавящимся электродом (сварочной проволокой сплошной и порошковой) в среде защитных газов и смесях или самозащитной порошковой проволокой с соответствующим подающим механизмом | ЗАО "Уралтермосвар" РФ, г. Екатеринбург | ЗАО "Уралтермосвар" РФ, г. Екатеринбург | 18.09.12 | 18.09.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 3441-017-16516326-2003 (изв. УТСВ.03-2012 об изм. 8 от 07.06.2012) | Сертификат соответствия № РОСС RU.МЕ55.H02730 от 17.12.2010. Срок действия до 17.12.2013. Свидетельство НАКС №АПСО-84-00050 действительно до 19.06.2012. Свидетельство НАКС №АПСО-84-00219 действительно до 26.12.2012 |

Лист1

| | | | | | | | | | |
|-----------------|---------|---------------------------|---|---|---|----------|----------|-------------------------------|---|
| 11801-1200-4292 | 1.18.01 | Источники сварочного тока | Аппараты инверторные типа УРАЛ-Мастер | сварочные аппараты сварочные инверторные типа УРАЛ-Мастер | Аппараты сварочные инверторные типа УРАЛ-Мастер, ЗАО "Уралтермосвар" РФ, ЗАО "Уралтермосвар" РФ, г. Екатеринбург | 18.09.12 | 18.09.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 16516326-2009 3441-037-Сертификат соответствия № РОСС (изв. УТСВ.02- RU.ME55.H02478 от 29.07.2009. Срок действия до 29.07.2012. Разрешение на применение сварочного оборудования № РРС 00-38288, действительно до 14.05.2015. Свидетельство НАКС №АЦСО-56-00081 действительно до 19.04.2013 |
| 11801-1202-4483 | 1.18.01 | Источники сварочного тока | Источник инверторный для электродуговой сварки и наплавки ДС 250.33 | Источник питания инверторный специальный для НПП "ТехноТрон", ООО НПП "ТехноТрон", ООО РФ, г. Чебоксары | инверторный специальный для электродуговой сварки и наплавки ДС 250.33 | 28.12.11 | 28.12.16 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 3441-191-13092653-2011 №АЦСО-70-01229 (изв. ТТИ.КСЭТИ.167 от 19.04.2013 -201 об изм. 3 от 19.08.2011) |
| 11801-1203-4558 | 1.18.01 | Источники сварочного тока | Системы сварки источником питания INVERTEC V350 PR | Сварочный источник питания инверторного типа для дуговой сварки, механизмы подачи проволоки LF-37, LN-25, предназначенные для использования при следующих сварочных процессах: - для ручной дуговой сварки покрытыми электродами (только INVERTEC V350 PRO); - для механизированной сварки плавящимся электродом в среде активных газов и смесях; - для механизированной сварки порошковой проволокой в среде активных газов; - для механизированной сварки самозащитной порошковой проволокой. | INVERTEC V350 PRO The Lincoln Electric Company США "Межгосметиз-Мценск" | 15.03.12 | 15.03.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 3441-042-88301710-2010 № АЦСО-17-01243 (изв. ЛЭР 01-02-12.03.2010 от 02.02.2012) 1 от 12.03.2013. Свидетельство НАКС № АЦСО-17-01474 от 14.10.2010 действительно до 14.10.2013. Свидетельство НАКС № АЦСО-66-01089 от 23.02.2011 действительно до 23.08.2012 |
| 11801-1203-4745 | 1.18.01 | Источники сварочного тока | Системы сварки источниками серии IDEALARC | Сварочные источники питания IDEALARC DC-400, The Lincoln Electric Company, США | IDEALARC DC-400, IDEALARC DC-600, IDEALARC DC-655, IDEALARC DC-1000 тиристорного типа для дуговой сварки и механизмы подачи проволоки LN-23P, NA-3S, LT-7 | 09.09.13 | 09.09.18 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 3441-041-88301710-2011 (с изм. 1 от 05.06.2013) № АЦСО-91-00091 от 08.08.2011 до 08.08.2014. Свидетельство НАКС № АЦСО-91-00160 от 14.02.2011 до 14.12.2014. Свидетельство НАКС № АЦСО-91-00165 от 20.01.2012 до 20.01.2015. Свидетельство НАКС № АЦСО-91-00126 от 02.11.2011 до 02.11.2014. |

Лист1

| | | | | | | | | |
|-----------------|----------------------------|---|---|--|----------------------------|-------------------------------|---|------|
| 11801-1204-4519 | 1.18.01 сварочного тока | Источники Цифровой сварочный источник питания с микропроцессорным управлением TransPuls Synergic 3200 GMBH, Австрия | Цифровой сварочный источник питания с микропроцессорным управлением Pipe, предназначенный для использования при следующих процессах: - импульсная автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в среде защитных газов (в т.ч. многодуговая сварка при использовании сборки из двух и более сварочных источников); - импульсная механизированная сварка проволокой сплошного сечения в среде защитных газов; - автоматическая сварка проволокой сплошного сечения в среде защитных газов; - механизированная сварка проволокой сплошного сечения в среде защитных газов. Номинальное напряжение питающей сети, В - 380 Частота питающей сети, Гц - 50/60 Вид климатического исполнения - У3 | International ЗАО "Аргус 31.01.12 Пайплайн Сервис" | 31.01.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 3441-008-Свидетельство 74496962-2010 № АЦСО-91-00098 от (изв. АРГ 12.08.2011 до 74496962-013 об 12.08.2014 изм. 2 от 09.12.2011) | НАКС |
| 11801-1208-0523 | 1.18.01 сварочного тока | Источники Выпрямители для дуговой сварки ВД-306ДК У3, ВД-506ДК У3, ВД-306Д У3 | Область применения указанных технических условий: ЗАО "НПФ" Инженерный ЗАО "НПФ" Инженерный и соединительных деталей Однопостовые выпрямители для дуговой сварки постоянным током ВД-306ДК У3, ВД-506ДК У3, ВД-306Д У3. Выпрямители ВД-306ДК У3, ВД-506ДК У3 предназначены для ручной дуговой сварки штучными электродами с основным и целлюлозным покрытием диаметром 2-6 мм, ручной дуговой сварки неплавящимся электродом, полуавтоматической и автоматической дуговой сварки в среде защитных газов и смесях. Выпрямитель ВД 306Д У3 предназначен для ручной дуговой сварки штучными электродами с основным покрытием диаметром 2-6 мм, ручной дуговой сварки неплавящимся электродом | ЗАО "НПФ" Инженерный ЗАО "НПФ" Инженерный и технологический Инженерный и технологический сервис" РФ, г. Санкт-Петербург | "НПФ" 04.04.12 04.04.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09 | ТУ 3441-012-Свидетельство 11143754-2004 № АЦСО-17-01932 от (изв. ИТС-11-39-26.09.2011 12 об изм. 4 от 28.12.2011) | НАКС |
| 11801-1208-4719 | 1.18.01 сварочного тока | Источники Выпрямители для дуговой сварки | Выпрямители для дуговой сварки ВДУ-506С У3, ВДУ-511 У3, ВДУ-601С У3, ВДУ-1250 У3, ВДУ-1204 У3, ВДМ-6303С У3, ВДМ-1202С У3. Выпрямители ВДУ-506С У3, ВДУ-601СУ3 предназначены для ручной дуговой сварки (РД) штучными электродами, механизированной автоматической (АФ и АПГ, АПИ) и полуавтоматической (МП) сварки в среде защитного газа и под флюсом. Выпрямитель ВДУ-511 У3 предназначен для ручной дуговой сварки (РД) штучными электродами, механизированной автоматической (АФ и АПГ, АПИ) и полуавтоматической (МП) сварки в среде защитных газов и под флюсом, а также неплавящимся электродом (РАД) в среде защитного газа. Выпрямитель ВДУ-1250 У3 предназначен для автоматической сварки под флюсом (АФ), наплавки (АФЛН) и резки. Выпрямитель ВДУ-1204 У3 предназначен для автоматической сварки под флюсом (АФ) и ручной дуговой сварки штучными электродами (РД). Выпрямители ВДМ-6303С У3, ВДМ-1202С У3 предназначены для многопостовой ручной сварки (РД) штучными электродами с основным покрытием | ЗАО "НПФ" Инженерный ЗАО "НПФ" Инженерный и технологический Инженерный и технологический сервис", РФ, г. Санкт-Петербург | "НПФ" 10.06.13 10.06.18 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 3441-019-Свидетельство 11143754-2004 (с № АЦСО-17-01914 об изм. 4 от 01.02.2013) | НАКС |

Лист 1

| | | | | | | | | | |
|-----------------|----------------------------|---|--|---|----------|----------|--------------------------------|---|---|
| 11801-1208-4720 | 1.18.01 сварочного тока | Источники Выпрямители для дуговой сварки ВД-320КС УЗ и УЗ и ВД-500КС УЗ ВД-500КС УЗ | Однополюсные выпрямители для дуговой сварки ВД-320КС ЗАО "НПФ" Инженерный технологический Инженерный и сварки штучными электродами с основным покрытием (РД, сервис", РФ, г. Санкт-полуавтоматической и автоматической дуговой сварки в Петербург защитных газах плавящимся электродом (МП, АПИ) и дуговой сварки неплавящимся электродом (РАД) | ЗАО "НПФ" Инженерный технологический Инженерный и сервис", РФ, г. Санкт-Петербург | 06.09.12 | 06.09.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 3441-041-11143754-2009 (с №АПСО-17-01530 об изм. 1 от 30.07.2011) | Свидетельство НАКС №АПСО-17-02150 об аттестации сварочного оборудования в соответствии с требованиями РД 03-614-03 от 08.12.2010. Срок действия до 08.12.2013. Свидетельство НАКС №АПСО-17-02150 об аттестации сварочного оборудования в соответствии с требова |
| 11801-1209-4534 | 1.18.01 сварочного тока | Источники питания сварочные MASTER MLS 3500 | Источники питания MASTER MLS 3500 в комплекте, Фирма Kemppi предназначенные для ручной дуговой сварки покрытыми электродами (ММА) и ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом (TIG) Номинальное напряжение питающей сети, В - 400 Частота питающей сети, Гц - 50/60 Номинальное напряжение холостого хода, В, не более -85 Номинальное рабочее напряжение, В - 30,32 Вид климатического исполнения - УЗ | Фирма Kemppi Oy ООО "Кемпи" Финляндия | 06.02.12 | 06.02.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 3441-016-95518192-2011 №АПСО-88-00257 до 11.10.2013. | Свидетельство НАКС №АПСО-88-00257 до 11.10.2013. |
| 11802-1202-4131 | 1.18.02 комплексы | Сварочные Установки сварки труб УАСТ-1 и ее модификации | Установка автоматической сварки труб УАСТ-1 и ее модификации, предназначенная для автоматической сварки труб порошковыми проволоками и проволоками сплошного сечения в среде защитных активных газов и их смесях, самозащитными проволоками Номинальное напряжение питающей сети, В - 380 Частота тока питающей сети, Гц - 50 Скорость подачи электродной проволоки, м/мин - 0,6 - 16,0 Диаметр электродной проволоки, мм - 0,8 - 2,2 Диапазон диаметров свариваемых – центрируемых труб, мм - 219 и выше | ООО НПФ "ТехноТрон", ООО РФ, г. Чебоксары | 11.10.12 | 11.10.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 3441-141-13092653-2006 (изв. ТТИ.КСМУ.155-2012 об изм. 14 от 30.07.2012) | Свидетельство НАКС №АПСО-27-00702 до 25.02.2012 Сертификат соответствия №РОСС 2012 об изм. 14 RU.АИ50.Н09858 до 12.03.2011 |
| 11802-1205-4312 | 1.18.02 комплексы | Сварочные Компьютеризированные сварочные автоматы Р-260/Р-200 | Компьютеризированный сварочный автомат Р-260 и Р-200, Welding, США предназначенные для дуговой сварки труб проволокой сплошного сечения в среде защитных газов. Автомат предназначен для выполнения заполняющих и облицовочного слоев шва неповоротных кольцевых стыков труб диаметром 325-1420 мм. В случае применения совместно со сварочным источником Lincoln Invertec STT II автомат предназначен только для сварки корневого слоя шва Номинальное напряжение питающей сети, В - 220 Частота тока питающей сети, Гц - 50 Диапазон диаметров свариваемых труб, мм - 325-1420 Скорость подачи электродной проволоки, м/мин - 0,6 - 16,0 Диаметр электродной проволоки, мм - 0,8 - 2,2 | ЗАО "Априс" Пайплайн Сервис" США | 07.06.11 | 07.06.16 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 3645-001-74496962-2011 | Сертификат соответствия системы сертификации продукции ГОСТ Р № РОСС US.AB50.B01042 от 23.12.2009 Свидетельство НАКС №АПСО-70-01342 от 06.09.2010. Срок действия до 06.09.2013 Свидетельство НАКС №АПСО-70-00668 от 02.03.2009. Срок |
| 11802-1205-4313 | 1.18.02 комплексы | Сварочные Автомат сварочный многопроцессорным управлением М-300-С | Автомат сварочный с многопроцессорным управлением М-300-С, предназначенный для дуговой сварки труб порошковой проволокой и проволокой сплошного сечения в среде защитных газов. Автомат предназначен для выполнения заполняющих и облицовочного слоев шва неповоротных кольцевых стыков труб диаметром 305-1524 мм Номинальное напряжение питающей сети, В - 220 Частота тока питающей сети, Гц - 50 Диапазон диаметров свариваемых труб, мм - 305-1524 Скорость подачи электродной проволоки, м/мин - 0,6 - 16,0 Диаметр электродной проволоки, мм - 0,8 - 2,2 | ЗАО "Априс" Пайплайн Сервис" США | 07.06.11 | 07.06.16 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_изм.1 | ТУ 3645-002-74496962-2011 | Сертификат соответствия системы сертификации продукции ГОСТ Р № РОСС US.AB50.B01042 от 23.12.2009 Свидетельство НАКС №АПСО-70-00842 от 02.06.2009. Срок действия до 02.06.2012 |

Лист1

| | | | | | | | | | | |
|-----------------|-------------------|---|--|---|-----------------|----------|-------------------------------|---|--|------|
| 11802-1205-4398 | 1.18.02 комплексы | Сварочные Внутренний центратор сварочная станция IWM | - Внутренний центратор – сварочная станция IWM, CRC - Evans Automatic ЗАО "Априс 13.12.11" предназначена для сборки, центровки и сварки корневого слоя шва труб проволокой сплошного сечения в среде защитных газов. Номинальное напряжение питающей сети, В - 380 Частота тока питающей сети, Гц - 50 Работоспособность оборудования на площадках имеющих угол наклона к горизонту, градус, не менее - 20 Скорость подачи электродной проволоки, м/мин - 0,6 - 16,0 Диаметр электродной проволоки, мм - 0,8 - 2,2 Диапазон диаметров свариваемых – центрируемых труб, мм - 610-1420 Толщина стенки труб, мм - до 43 | Welding, США Пайплайн Сервис" | "Априс 13.12.11 | 13.12.16 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 3645-003-74496962-2011 | Свидетельство №АЦСО-91-00072. Срок действия до 28.06.2014 | НАКС |
| 11802-1208-3535 | 1.18.02 комплексы | Сварочные Комплекс автоматической сварки "Восход" | для автоматической сварки "Восход", ЗАО "НПФ" Инженерный технологический Инженерный и сварки предназначенный для дуговой сварки постоянным током и плавящимся электродом (порошковой проволокой) в среде защитного газа или смеси газов неповоротных стыков трубопроводов диаметром от 406 до 2540 мм и толщиной стенки трубы до 32 мм. Номинальное напряжение питающей сети, В - 380 Частота тока питающей сети, Гц - 50 Скорость подачи электродной проволоки, м/мин - 5 - 15,0 Диаметр электродной проволоки, мм - 1,0-1,6 Диапазон диаметров свариваемых – центрируемых труб, мм - 406-2540 Толщина стенки труб, мм - до 32 | РФ, г. Санкт-Петербург | "НПФ" 03.07.12 | 03.07.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 3441-028-11143754-2006 (изв. ИТС-11-33-06 об изм. 1 от 01.07.2011) | | НАКС |
| 11802-1208-4718 | 1.18.02 комплексы | Сварочные Конвертеры сварочные | Конвертеры сварочные КС-300, КСУ-320, КСУ-500 и КСС-500ТИГ (электронные регуляторы мощности с функцией формирования необходимой для сварки характеристикой). Конвертеры применяются совместно с источниками сварочного тока, предназначены для многопостовой дуговой сварки типа ВДМ с напряжением холостого хода 45-90 вольт и с дизельными сварочными агрегатами для многопостовой сварки. При работе с дизельными агрегатами электроснабжение конвертеров осуществляется от встроенного генератора, вырабатывающего напряжение постоянного тока 45-90 В с жесткой вольт-амперной характеристикой. Конвертеры КСУ-320, КС-300 и КСУ-500 предназначены для ручной дуговой сварки на постоянном токе обратной полярности шпучными электродами с основным и целлюлозным покрытием (РД) и полуавтоматической сварки плавящимся электродом в среде защитных газов (МП). Конвертер КСС-500ТИГ предназначен для дуговой сварки прямой полярности неплавящимся электродом в среде аргона (РАД) с использованием блоков управления сварочным циклом | ЗАО "НПФ" Инженерный технологический Инженерный и Санкт-Петербург | "НПФ" 06.09.12 | 06.09.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 3441-031-11143754-2007 (с изм. 2 от 28.02.2012) | Свидетельство № АЦСО-17-01230 об аттестации сварочного оборудования в соответствии с требованиями РД 03-614-03 от 05.03.2010. Срок действия до 05.03.2013. Свидетельство № АЦСО-17-001161 об аттестации сварочного оборудования в соответствии с требо | НАКС |
| 11802-1208-4721 | 1.18.02 комплексы | Сварочные Подающие механизмы для дуговой сварки ПДГ-312-5У3, ПДГО-510У3 | Подающие механизмы ПДГ-312-5У3, ПДГО-510У3 и сварочного тока, для дуговой сварки углеродистых легированных сталей в активных газах и смесях | ЗАО "НПФ" Инженерный технологический Инженерный и Санкт-Петербург | "НПФ" 06.09.12 | 06.09.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 3441-009-11143754-2003 (с изм. 2 от 28.02.2012) | Свидетельство № АЦСО-17-02177 об аттестации сварочного оборудования в соответствии с требованиями РД 03-614-03 от 02.05.2012. Срок действия до 02.05.2015. Свидетельство № АЦСО-17-02178 об аттестации сварочного оборудования в соответствии с требо | НАКС |

Лист1

| | | | | | | | | | | | |
|-----------------|----------------------------|--|--|--------------------------------------|-----------------------------------|----------|----------|-------------------------------|--|--|------------------------------|
| 11803-1200-3136 | 1.18.03 Сварочные агрегаты | Агрегаты сварочные АДД-2х2501ВУ1 УРАЛ | Агрегаты для дуговой сварки с частотным регулированием, предназначенные для использования в качестве автономных источников питания при производстве работ с применением дуговой сварки. Напряжение холостого хода, В, не более - 75±5. Время восстановления напряжения с момента обрыва дуги до 12 В, с, не более - 0,6. Время восстановления напряжения холостого хода при зажигании дуги, с - 0,06. Время перехода от короткого замыкания дугового пространства к рабочему режиму, с, не более - 0,01. Время непрерывной работы агрегата, ч, не менее - 10. Вид климатического исполнения - У1. | ЗАО "Уралтермосвар" РФ, Екатеринбург | РФ, Екатеринбург | 18.09.12 | 18.09.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 16516326-2007 | 3441-029-Св-во НАКС №АПСО-84-00102 | действительно до 28.09.2014. |
| 11803-1200-4291 | 1.18.03 Сварочные агрегаты | Агрегаты для дуговой сварки с частотным регулированием | Агрегаты сварочные, предназначенные для использования в качестве автономных источников питания при производстве работ с применением ручной дуговой сварки покрытыми электродами с любым (в том числе и целлюлозным) покрытием. Напряжение холостого хода, В, не более - 75±5, 80±5. Время восстановления напряжения с момента обрыва дуги до 12 В, с, не более - 0,6. Время восстановления напряжения холостого хода при зажигании дуги, с - 0,06. Время перехода от короткого замыкания дугового пространства к рабочему режиму, с, не более - 0,01. Время непрерывной работы агрегата, ч, не менее - 10. Номинальный сварочный ток при ПН=100%, длительности цикла 10 минут и температуре окружающей среды плюс 40°С при сварке порошковой проволокой, А, не менее - 260, 400. Вид климатического исполнения - У1. | ЗАО "Уралтермосвар" РФ, Екатеринбург | РФ, Екатеринбург | 24.03.11 | 24.03.16 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 16516326-2008 | 3441-034-Свидетельство НАКС №АПСО-27-00648 от 25.11.2009 | действительно до 25.11.2012. |
| 11803-1200-4301 | 1.18.03 Сварочные агрегаты | Агрегаты сварочные универсальными характеристиками | Агрегаты сварочные с универсальными характеристиками, предназначенные для использования в качестве автономных источников питания постоянным током одновременно двух сварочных постов при производстве работ с применением: - ручной дуговой сварки покрытыми электродами (ММА) с любым (в том числе и целлюлозным) покрытием; - механизированной сварки плавящимся электродом: сварочной проволокой сплошной или порошковой в среде защитных газов и смесей (MIG/MAG) или самозащитной порошковой проволокой (FCAW-S) с соответствующими подающими полуавтоматами. Напряжение холостого хода, В, не более - 75±5. Вид климатического исполнения - У1. | ЗАО "Уралтермосвар" РФ, Екатеринбург | РФ, Екатеринбург | 18.09.12 | 18.09.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 16516326-2005 | 3441-024-Разрешение на применение №РРС 00-38288 от 14.05.2010. | действительно до 29.07.2012. |
| 11803-1203-4971 | 1.18.03 Сварочные агрегаты | Системы сварки автономными агрегатами VANTAGE 500 | Дизельный сварочный агрегат VANTAGE 500 предназначен для следующих типов сварки: - ручная дуговая сварка, серия наплавка и резка покрытыми электродами; - сварка неплавящимся электродом в среде аргона (с использованием TIG модуля); - механизированная сварка проволокой сплошного сечения в среде защитных газов; - механизированная сварка самозащитной порошковой проволокой. Системы предназначены для эксплуатации в районах с умеренным и холодным климатом при температуре окр. среды от -40гр.С до +40гр.С | The Lincoln Electric Company США | Линкольн Смитвелд Б.В. РФ, Москва | 04.02.14 | 13.04.15 | ТУ 88301710-2010 | 3441-044-Свидетельство НАКС №АПСО-84-00208 | действительно до 13.04.2015 | |

Лист1

| | | | | | | | | | | | | |
|-----------------|---|---------------------------------------|------------------------------------|---|---|---|----------|----------|-------------------------------|--|--|------|
| 11803-1203-4972 | 1.18.03 Сварочные агрегаты | Системы сварки автономными агрегатами | сварочными агрегатами | с Двухдуговой ручной дуговой сваркой серии VANTAGE 300 | Дизельный сварочный агрегат VANTAGE 300 предназначен для использования при следующих сварочных процессах: - Company США | The Lincoln Electric ОАО "Межгосметиз-Мценск" РФ, г. Мценск | 05.02.14 | 05.02.19 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 88301710-2010 (с №АЦСО-91-00196 от 18.11.2013) | 3441-043-Свидетельство № АЦСО-91-00196 от 12.04.2012, срок действия до 12.04.2015 | НАКС |
| 11803-1205-4404 | 1.18.03 Сварочные агрегаты | Двухдуговой автомат P-600 | сварочный автомат P-600 | Двухдуговой сварочный агрегат P-600, предназначенный для дуговой сварки труб проволокой сплошного сечения в среде защитных газов на жесткой характеристике (GMAW) и импульсной сварки проволокой сплошного сечения в защитных газах (Pulsed GMAW) Номинальное напряжение питающей сети, В - 110-230 Частота тока питающей сети, Гц - 50 Диапазон диаметров свариваемых труб, мм - 508-1420 Скорость подачи электродной проволоки, м/мин - 0,6 - 16,0 Диаметр электродной проволоки, мм - 0,8-2,2 Вид климатического исполнения - У2 | Срок службы не менее 7 лет. | CRC - Evans Automatic ЗАО "Аргус Пайплайн Сервис" | 13.12.11 | 13.12.16 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 3645-004-74496962-2011 | Свидетельство № АЦСО-91-00075 от 01.07.2014. Письмо от АЦСО-91 № 264 от 04.08.2011 | НАКС |
| 11803-1210-4591 | 1.18.03 Сварочные агрегаты | Агрегаты дизельные DCW-480ESW | сварочные агрегаты DCW-480ESW | Дизельный сварочный агрегат DCW-480ESW климатического исполнения У3. Агрегаты предназначены для выполнения сварки труб на постоянном токе в одно и двухпостовых режимах, а также могут использоваться как автономные источники электроэнергии для питания потребителей, работающих на переменном токе 220/380 В Источник питания для ручной дуговой и механизированной сварки листов, стыков труб и соединительных деталей при отсутствии наклона оси трубопровода | Дизельный сварочный агрегат DLW-480ESW климатического исполнения У2 | Denyo Trading Co., Ltd ООО "Токио Бокэи (РУС)" | 04.04.12 | 04.04.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 3441-002-40224270-2010 (изм. 1 от 26.12.2011) | Свидетельство № АЦСО-66-011174 от 16.06.2011. Свидетельство действительно до 01.07.2014. | НАКС |
| 11804-1120-4610 | 1.18.04 Электроды с основным видом покрытия | Электроды Nittetsu-16W | сварочные электроды Nittetsu-16W | Электроды сварочные диаметром 2,6; 3,2; 4,0 мм, Nippon Steel @ Sumikin ООО "МИОН", предназначены для ручной дуговой сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей с временным пределом прочности до 530 МПа, когда к металлу сварных швов предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости | Электроды сварочные диаметром 2,6; 3,2; 4,0 мм, Nippon Steel @ Sumikin ООО "МИОН", предназначены для ручной дуговой сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей с временным пределом прочности до 530 МПа, когда к металлу сварных швов предъявляются повышенные требования по пластичности и ударной вязкости | Welding Co., LTD Япония РФ, г. Санкт-Петербург | 06.12.12 | 06.12.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 1272-001-47978463-2011 | Свидетельство № АЦСМ-49-00013 об аттестации сварочных материалов в соответствии с требованиями РД 03-613-03 от 17.06.2011. Свидетельство действительно до 17.06.2014 | НАКС |
| 11804-1120-4619 | 1.18.04 Электроды с основным видом покрытия | Электроды Nittetsu L-60W | сварочные электроды Nittetsu L-60W | Электроды сварочные диаметром 3,2 мм для ручной дуговой сварки корневого, подварочного слоев шва стыков труб из нефтепродуктопроводов и нефтепродуктопроводов из низкоуглеродистых и низколегированных сталей класса прочности от K55 до K60 включительно (нормативный предел прочности от 539 до 588 МПа), при прокладке на участках с сейсмичностью более 8 баллов при подземной прокладке или более 6 баллов при надземной прокладке трубопроводов | Электроды сварочные диаметром 3,2 мм для ручной дуговой сварки корневого, подварочного слоев шва стыков труб из нефтепродуктопроводов и нефтепродуктопроводов из низкоуглеродистых и низколегированных сталей класса прочности от K55 до K60 включительно (нормативный предел прочности от 539 до 588 МПа), при прокладке на участках с сейсмичностью более 8 баллов при подземной прокладке или более 6 баллов при надземной прокладке трубопроводов | Welding Co., LTD Япония РФ, г. Санкт-Петербург | 05.05.12 | 05.05.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 1272-004-47978463-2011 ПМИ 1272-004-47978463-2011 | Свидетельство № АЦСМ-22-00187 действительно до 15.06.2013. Свидетельство № АЦСМ-22-00187 действительно до 15.06.2013 | НАКС |

Лист1

| | | | | | | | | |
|-----------------|---------|-------------------------------------|---|-----------|---|----------|----------|---|
| 11804-1120-4754 | 1.18.04 | Электроды с основным видом покрытия | с Электроды Nittetsu L-60LT | сварочные | Электроды Nittetsu L-60LT диаметром 3,2; 4,0 мм, Nippon Steel @ Sumikin ООО "МИОН", 06.12.12 предназначены для ручной дуговой сварки заполняющих и облицовочных слоев шва углеродистых и низколегированных конструкционных сталей с нормативным пределом прочности до 590 МПа | 06.12.17 | 06.12.17 | ОТТ-25.160.00-ТУ 1272-003-КТН-219-09_Изм1 47978463-2011 № АЦСМ-22-00185 об РД-25.160.00-ПМИ 1272-003-аттестации сварочных КТН-011-10_Изм2 47978463-2011 материалов в соответствии с требованиями РД 03-613-03 от 15.06.2010. Свидетельство действительно до 15.06.2013 Свидетельство НАКС № АЦСМ-22-00186 об аттестации сварочных материалов в соответствии с требованиями РД 03-613-03 от 15.06.2010. Свидетельство НАКС № АЦСМ-22-00184 об аттестации сварочных материалов в соответствии с требованиями РД 03-613-03 от 15.06.2010. Свидетельство НАКС № АЦСМ-52-00054 от 17.12.2012, срок действия до 17.12.2015 |
| 11804-1120-4756 | 1.18.04 | Электроды с основным видом покрытия | с Электроды Nittetsu L-55SN | сварочные | Электроды Nittetsu L-55SN диаметром 3,2; 4,0 мм, Nippon Steel @ Sumikin ООО "МИОН", 06.12.12 предназначены для ручной дуговой сварки углеродистых и низколегированных конструкционных сталей с нормативным пределом прочности до 530 МПа | 06.12.17 | 06.12.17 | ОТТ-25.160.00-ТУ 1272-002-КТН-219-09_Изм1 47978463-2011 № АЦСМ-22-00183 об РД-25.160.00-ПМИ 1272-002-аттестации сварочных КТН-011-10_Изм2 47978463-2011 материалов в соответствии с требованиями РД 03-613-03 от 15.06.2010. Свидетельство действительно до 15.06.2013. Свидетельство НАКС № АЦСМ-22-00184 об аттестации сварочных материалов в соответствии с требованиями РД 03-613-03 от 15.06.2010. Свидетельство НАКС № АЦСМ-52-00055 от 17.12.2012, срок действия до 17.12.2015 |
| 11804-1203-4914 | 1.18.04 | Электроды с основным видом покрытия | с Электроды Pipeliner 19P | сварочные | The Lincoln Electric Company США | 15.11.13 | 13.04.14 | РД-25.160.00-ТУ 1272-067-КТН-011-10_Изм2 88301710-2013 Свидетельство НАКС № АЦСМ-12-01213 от 13.04.2011, срок действия до 13.04.2014 |
| 11804-1203-4915 | 1.18.04 | Электроды с основным видом покрытия | с Электроды Pipeliner 16P | сварочные | The Lincoln Electric Company США | 15.11.13 | 13.04.14 | РД-25.160.00-ТУ 1272-068-КТН-011-10_Изм2 88301710-2013 Свидетельство НАКС № АЦСМ-12-01214 от 13.04.2011, срок действия до 13.04.2014 |
| 11804-1211-4580 | 1.18.04 | Электроды с основным видом покрытия | с Электроды металлические для ручной сварки дуговой сварки марки ОК 74.70 | покрытые | Электроды сварочные с основным видом покрытия для труб, Production, Швеция соединительных деталей и листов, изготовленных из сталей группы 2 (M03) с нормативным значением временного сопротивления разрыву от 539 до 588 МПа включительно (классы прочности от K55 до K60 включительно) располагаемых на участках с сейсмичностью до 8 баллов включительно при подземной прокладке или до 6 баллов при надземной прокладке | 06.04.12 | 06.04.17 | ОТТ-25.160.00-ТУ 1272-015-КТН-219-09_Изм1 55224353-2005 EC21661799 от 01.12.2011) ЕС21766641 от 01.12.2011) ПМИ 1272-015-26.10.2010. Свидетельство НАКС (изв. ПМИ 1272-№ АЦСМ-21-00159 015 об изм. 1 от действительно до 01.12.2011) Свидетельство НАКС № АЦСМ-21-00160 действительно до |

| | | | | | | | | | |
|-----------------|---------|-------------------------------------|---|--|--|----------|----------|-------------------------------|---|
| 11804-1211-4582 | 1.18.04 | Электроды с основным видом покрытия | Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки марки ОК 53.70 | Электроды сварочные с основным видом покрытия для корневого слоя стыков труб, соединительных деталей и листов, изготовленных из сталей группы 1, 2 (M01, M03) с нормативным значением временного сопротивления разрыву до 588 МПа включительно (классы прочности до K60 включительно) располагаемых на участках с сейсмичностью до 8 баллов включительно при подземной прокладке или до 6 баллов при надземной прокладке | ESAB AB Consumble ООО "ЭСАБ" Production, Швеция | 06.04.12 | 06.04.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09 | ТУ 1272-014-Сертификат качества 55224353-2005 EC21633607 (изв. ТУ 1272-11.06.2010, 014 об изм. 1 от 01.12.2011) Сертификат качества EC21679398 от 26.07.2010. ПМИ 1272-014-26.07.2010. Сертификат качества 55224353-2010 EC21743135 от 05.10.2010. Свидетельство НАКС № АЦСМ-21-00138 действительно до 01.02.2014. Свидетельство НАКС № АЦСМ-21-00139 Свидетельство НАКС № АЦСМ-8-00039 действительно до 01.04.2013 |
| 11804-1217-4672 | 1.18.04 | Электроды с основным видом покрытия | Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки марки ЛБ-52TRU | Электроды ЛБ-52 TRU диаметром 2,5; 3,0; 4,0; 5,0 мм для сварки и ремонта корневого слоя стыков труб из углеродистых и низкоуглеродистых сталей класса прочности до К 60 (электроды диаметром 2,5; 3,0 мм); - для сварки и ремонта заполняющих, облицовочных и подварочного слоев шва стыков труб углеродистых и низкоуглеродистых сталей класса прочности до К 54 (электроды диаметром 2,5; 3,0; 4,0 мм); - для сварки металлоконструкций из углеродистых низкоуглеродистых сталей группы M01 (РД 03-495-02) с гарантированным пределом текучести не более 360 МПа (электроды диаметром 2,5; 3,0; 4,0; 5,0 мм). | ООО "НПЦ "Сварочные материалы" РФ, г. Краснодар | 11.07.12 | 11.07.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 1272-020-79575650-2005 (изв. 1272-2010/1 от 18.03.2012) Свидетельство НАКС № АЦСМ-8-00039 действительно до 01.04.2013 |
| 11804-1645-4858 | 1.18.04 | Электроды с основным видом покрытия | Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки марки ЛБ-52U | Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки марки ЛБ-52U" предназначенные для сварки нефтегазопроводов, резервуаров, металлоконструкций и других объектов топливно-энергетического комплекса для районов с сейсмичностью до 8 баллов. Электроды диаметром 2,6 и 3,2 мм предназначены для сварки и ремонта корневого слоя шва углеродистых и низкоуглеродистых низколегированных труб прочностных классов до К60 включительно (нормативный предел прочности до 590 МПа включительно). Электроды диаметром 3,2 и 4,0 мм предназначены для сварки и ремонта заполняющих и облицовочных слоев шва углеродистых и низкоуглеродистых низколегированных труб прочностных классов до К54 включительно (нормативный предел прочности до 530 МПа включительно). | Велдинг Компани, КОБЕ ООО "Сумитомо" РФ, г. Москва | 05.08.13 | 05.08.18 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 1272-001-65218796-2005 (с изм. 1 от 13.05.2013) Свидетельство НАКС № АЦСМ-52-00024 об аттестации сварочных материалов в соответствии с требованиями РД 03-613-03 от 17.10.2011, срок действия до 17.10.2014. Свидетельство НАКС № АЦСМ-52-00025 об аттестации сварочных материалов в соответствии с требованиями |
| 11804-1645-4969 | 1.18.04 | Электроды с основным видом покрытия | Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки марки ЛБ-62U | Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки марки ЛБ-62U предназначены для сварки нефтегазо-продуктопроводов и других объектов ТЭК, включая сварку и ремонт корневого шва стыков труб из углеродистых и низкоуглеродистых сталей классов прочности К60 - К70, а также сварку и ремонт корневых швов стыков трубопроводов из стали класса прочности К56 - К70, расположенных в сейсмически опасных районах и местах пересечения тектонических разломов. Диаметр электрода 3,2мм | КОБЕ ООО "Сумитомо" РФ, г.Москва | 04.02.14 | 17.07.15 | ТУ 1272-024-2005 | Свидетельство НАКС №АЦСМ-52-00044 от 17.07.2012, срок действия до 17.07.2015 |
| 11804-1645-4970 | 1.18.04 | Электроды с основным видом покрытия | Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки марки ЛБ-106 | Электроды покрытые металлические для ручной дуговой сварки марки ЛБ-106 предназначены для сварки нефтегазо-продуктопроводов и других объектов ТЭК, включая сварку и ремонт заполняющих и облицовочных слоев стыков труб стали классов прочности К65 - К70, а также стыков трубопроводов из стали класса прочности К55 - К60, расположенных в сейсмически опасных районах и местах пересечения тектонических разломов. Диаметр электродов 3,2мм, 4,0мм. | КОБЕ ООО "Сумитомо" РФ, г.Москва | 04.02.14 | 17.07.15 | ТУ 1272-025-2005 | Свидетельство НАКС №АЦСМ-52-00042 от 07.07.2012, срок действия до 17.07.2015 Свидетельство НАКС №АЦСМ-52-00043 от 07.07.2012, срок действия до 17.07.2015 |

Лист1

| | | | | | | | | | | | | |
|-----------------|-------------------------------------|--|--|----------------------------------|-----------------------------------|----------|----------|-------------------------------|--|--|-----------------------------|------|
| 11805-1203-4562 | 1.18.05 Флюсы | Флюс сварочный PIPELINER 860 | Флюс сварочный PIPELINER 860, предназначенный для автоматической сварки под слоем флюса соединений низкоуглеродистых нелегированных и низколегированных конструкционных сталей, включая сварные соединения нефтегазопроводов и других объектов топливно-энергетического комплекса. Данный флюс может использоваться со сварочной проволокой следующих марок: - Pipeliner LA-85; - Pipeliner L-61; - Lincolnweld LA-100. Флюс для сварки стыков труб, соединительных деталей и листов. Область применения по классам прочности принимается в зависимости от применяемой в комбинации с флюсом проволоки | The Lincoln Electric Company USA | Electric ОАО "Межгосметиз-Мценск" | 15.03.12 | 15.03.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 88301710-2011 № АЦСМ-15-00151 ПМИ 5929-038-88301710-2011 | Свидетельство № АЦСМ-15-00151 действительно до 03.11.2012. Сертификат качества от 17.09.2008 | НАКС | |
| 11805-1621-4716 | 1.18.05 Флюсы | Флюс керамический (агломерированный) дуговой сварки флюсом углеродистых низколегированных сталей марки OK Flux 10.71 | Флюс сварочный керамический (агломерированный) для Flux 10.71, предназначен для автоматической сварки стыков труб нефтепроводов и нефтепродуктопроводов из низкоуглеродистых нелегированных и низколегированных конструкционных сталей групп 2 (M03), прочностных классов от K55 до K60, в комбинации с проволоками OK Autrod 12.24 и OK Autrod 13.24 и для сварки заполняющих и облицовочных слоев шва. Требуемая прочность сварного соединения определяется выбором сварочной проволоки | OK ESAB Sp. z.o.o., Польша | ООО "ЭСАБ", РФ, г. Москва | 06.09.12 | 06.09.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 5929-002-55224353-2004 (с изм. 1 от 01.12.2011) | Санитарно-эпидемиологическое заключение № 16.10.2009 от 16.10.2009 № ПМИ 5929-002-55224353-2010 (с изм. 1 от 01.12.2011) | Срок действия до 10.09.2014 | НАКС |
| 11806-1203-4520 | 1.18.06 Проволоки сплошного сечения | Проволока сплошного сечения PIPELINER LA-85 | сварочная проволока сплошного сечения марки PIPELINER LA-85, предназначенная для автоматической сварки под слоем флюса кольцевых и продольных стыков труб, а также других ответственных конструкций из низкоуглеродистых низколегированных конструкционных сталей класса прочности K55-K60 по ГОСТ Р 52079-2003. Данная проволока рекомендуется к использованию в комбинации с флюсами следующих марок: - Lincolnweld 888; - Pipeliner 860. Предельные отклонения по диаметру для проволок диаметром, мм, не более для диаметра 2,4 - -0,04; для 3,2 - -0,06; для 4,0 - -0,06 Овальность в процентном отношении к предельному отклонению по диаметру, %, не более - 50 Глубина мелких волоочильных рисков, царапин, следов шлифовки, местной рябизны и отдельных вмятин в процентном отношении к предельному отклонению по диаметру, %, не более - 25 Толщина медного покрытия, мкм, не более - 0,20 | The Lincoln Electric Company USA | Electric ОАО "Межгосметиз-Мценск" | 31.01.12 | 31.01.17 | РД-25.160.00-КТН-011-10_Изм1 | ТУ 88301710-2011 № АЦСМ-15-00151 (изв. ЛЭР 05-08-2011 об изм. 1 от 01.08.2010) | Свидетельство № АЦСМ-15-00151 действительно до 23.10.2012 | НАКС | |

Лист1

| | | | | | | | | | | | | |
|-----------------|---------|-----------|-----------|-----------|--|-------------------------|-----------------------------------|----------|---|--|---|---|
| 11806-1203-4526 | 1.18.06 | Проволоки | Проволока | сварочная | Проволока сварочная сплошного сечения SUPERARC L-56 The Lincoln Electric ОАО "Межгосметиз-Мценск" | Company США | 31.01.12 | 31.01.17 | РД-25.160.00-КТН-011-10 ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 1211-030-88301710-2010 № 10560 от 25.02.2008. (изв. ЛЭР 04-08-2011 об изм. 1 от 01.08.2011) | Сертификат качества НАКС № АЦСМ-15-00131 от 22.04.2012 | |
| 11806-1203-4528 | 1.18.06 | Проволоки | Проволока | сварочная | Сварочная проволока сплошного сечения PIPELINER 80S-G (Pipelinер 80S-G) с медным покрытием, предназначенная для электродуговой сварки в среде защитного газа. Проволока разработана для сварки во всех пространственных положениях углеродистых и низкоуглеродистых низколегированных сталей. Проволока рекомендуется для сварки нефтепроводов, нефте- и газопродуктопроводов и других объектов топливно-энергетического комплекса (ТЭК). Проволока диаметром 1,14 мм (0,045") предназначена для сварки процессом STT корневого шва углеродистых и низкоуглеродистых низколегированных труб прочностных классов до K60 включительно (нормативный предел прочности до 590 МПа включительно); - для сварки всех слоев шва листов резервуаров из углеродистых и низкоуглеродистых низколегированных сталей с нормативным пределом прочности до 530 МПа включительно. Предельные отклонения по диаметру для проволок диаметром, мм, не более для диаметра - -0,03 Овальность в процентном отношении к предельному отклонению по диаметру, %, не более - 50 Глубина мелких волоочильных рисок, царапин, следов шлифовки, местной рябизны и отдельных вмятин в процентном отношении к предельному отклонению по диаметру, %, не более - 25 Толщина медного покрытия, мкм, не более - 0,20 Диаметр проволоки, мм - 1,14 | The Lincoln Company США | Electric ОАО "Межгосметиз-Мценск" | 31.01.12 | 31.01.17 | РД-25.160.00-КТН-011-10 ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 1211-031-88301710-2010 № 10560 от 27.10.2012 (изв. ЛЭР 06-08-2011 об изм. 1 от 01.08.2011) | Свидетельство НАКС № АЦСМ-15-00148 действительно до 27.10.2012 |
| 11806-1203-4916 | 1.18.06 | Проволоки | Проволока | сварочная | Сварочная проволока сплошного сечения Pipeliner L61 | The Lincoln Company США | Electric | 15.11.13 | 21.09.14 | РД-25.160.00-КТН-011-10_Изм2 | ТУ 1211-066-88301710-2013 № 10560 от 21.09.2011, срок действия до 21.09.2014 | Свидетельство НАКС № АЦСМ-12-01391 от 21.09.2011, срок действия до 21.09.2014 |
| | | | | | | | | | | | Свидетельство НАКС № АЦСМ-12-01392 от 21.09.2011, срок действия до 21.09.2014 | Свидетельство НАКС № АЦСМ-12-01392 от 21.09.2011, срок действия до 21.09.2014 |

Лист1

| | | | | | | | | | |
|-----------------|------------------------------|--|--|--|-----------------|------------------------------|-------------------------------|--|--|
| 11806-1203-4917 | 1.18.06 сплошного сечения | Проволоки Проволока сварочная сплошного сечения LINCOLNWELD LA-100 | The Lincoln Electric Company США | 15.11.13 | 18.04.14 | РД-25.160.00-КТН-011-10_Изм2 | ТУ 88301710-2011 | 1211-049-Свидетельство № АЦСМ-12-01216 от 18.04.2011, срок действия до 18.04.2014 | НАКС |
| 11806-1206-4494 | 1.18.06 сплошного сечения | Проволоки Сварочная проволока сплошного сечения K-600 | Сварочная проволока сплошного сечения с омедненной поверхностью марки K-600, предназначенная для электродуговой автоматической сварки в среде защитных газов во всех пространственных положениях стыков труб класса прочности до K60 Диаметр проволоки, мм - 1,0 Предельные отклонения по диаметру, мм - от +0,01 до -0,04 Овальность в процентном отношении к предельному отклонению по диаметру, %, не более - 27,8 Глубина мелких волоочильных рисок, царапин, следов шлифовки, местной рябизны и отдельных вмятин в процентном отношении к предельному отклонению по диаметру, %, не более - 22 Толщина медного покрытия, мкм, не более - 0,20 | Bohler Schweizstechnik GmbH, Пайплайн Сервис" Германия | "Apryc 18.01.12 | 18.01.17 | РД-25.160.00-КТН-011-10_Изм1 | ТУ 74496962-2011 (изв. АРГ 74496962-018 (ТУ)-1 об изм. 1 от 20.10.2011) ПМИ-018 (изв. АРГ 74496962-018 (ПМИ)-1 об изм. 1 от 20.10.2011) | НАКС |
| 11806-1206-4496 | 1.18.06 сплошного сечения | Проволоки Сварочная проволока сплошного сечения TS-6 | Сварочная проволока сплошного сечения TS-6, предназначенная для электродуговой сварки в среде защитных газов во всех пространственных положениях стыков труб класса прочности до K60 Диаметр проволоки, мм - 0,9 Предельные отклонения по диаметру, мм - от +0,01 до -0,04 Овальность в процентном отношении к предельному отклонению по диаметру, %, не более - 27,8 Глубина мелких волоочильных рисок, царапин, следов шлифовки, местной рябизны и отдельных вмятин в процентном отношении к предельному отклонению по диаметру, %, не более - 22 Толщина медного покрытия, мкм, не более - 0,20 | Bohler Schweizstechnik GmbH, Пайплайн Сервис" Германия | "Apryc 18.01.12 | 18.01.17 | РД-25.160.00-КТН-011-10_Изм1 | ТУ 74496962-2011 (изв. АРГ 74496962-017 (ТУ)-1 об изм. 1 от 20.10.2011) ПМИ-017 (изв. АРГ 74496962-017 (ПМИ)-1 об изм. 1 от 20.10.2011) | НАКС |
| 11806-1218-4613 | 1.18.06 сплошного сечения | Проволоки Проволока сварочная сплошного сечения марки ОК Autrod 12.24 | Сварочная проволока для автоматической сварки комбинации с маркой флюса ОК FLux 10.71 при температуре окружающего воздуха не ниже -50 С заполняющих и облицовочных стоев шва стыков труб нефтепроводов и нефтепродуктопроводов из низкоуглеродистых, нелегированных и низколегированных сталей класса прочности до K60 включительно (нормативный предел прочности до 588 МПа), при прокладке на участках с сейсмичностью до 8 баллов при подземной прокладке или до 6 баллов при надземной прокладке Технические условия распространяются на сварочную проволоку сплошного сечения с омедненной поверхностью марки ОК Autrod 12.24, предназначенную для автоматической сварки под слоем флюса низкоуглеродистых нелегированных и низколегированных конструкционных сталей класса прочности от K54 до K60 включительн | ESAB Vamberg, s.r.o., ООО "ЭСАБ" Чехия | 28.04.12 | 28.04.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 1222-003-55224353-2004 (изв. ТУ 1222-003-55224353-2010 (изв. ПМИ 1227-003 об изм. 1 от 01.12.2011) | Свидетельство НАКС № АЦСМ-12-01296 действительно до 28.06.2014. Свидетельство НАКС № АЦСМ-12-01297 действительно до 28.06.2014 |
| 11806-1218-4615 | 1.18.06 сплошного сечения | Проволоки Проволока сварочная сплошного сечения марки ОК Autrod 13.24 | Сварочная проволока для автоматической сварки комбинации с маркой флюса ОК FLux 10.71 при температуре окружающего воздуха не ниже -50 С заполняющих и облицовочных стоев шва стыков труб нефтепроводов и нефтепродуктопроводов из низкоуглеродистых и низколегированных сталей класса прочности от K55 до K60 включительно (нормативный предел прочности от 539 до 588 МПа), при прокладке на участках с сейсмичностью до 8 баллов при подземной прокладке или до 6 баллов при надземной прокладке Технические условия распространяются на сварочную проволоку сплошного сечения с омедненной поверхностью марки ОК Autrod 13.24, предназначенную для автоматической сварки под слоем флюса низкоуглеродистых нелегированных и низколегированных конструкционных сталей класса прочности от K54 до K60 | ESAB Vamberg, s.r.o., ООО "ЭСАБ" Чехия | 28.04.12 | 28.04.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 1227-022-55224353-2005 (изв. ТУ 1227-022 об изм. 1 от 01.12.2011) Свидетельство НАКС № АЦСМ-15-00158 действительно до 12.11.2012. (изв. ПМИ-1227-022 об изм. 1 от 01.12.2011) | НАКС |

Лист1

| | | | | | | | | | | | |
|-----------------|---------|--------------------------------------|---|---|---|-------|---|-----------------|----------|--|--|
| 11806-1218-4967 | 1.18.06 | Проволоки сплошного сечения | Проволока сплошного сечения OK Autrod 12.22 | сварочная сплошного сечения 12.22 | Проволока сплошного сечения 12.22, предназначенная для автоматической сварки под флюсом стьков труб нефтепроводов и нефтепродуктопроводов из низкоуглеродистых нелегированных и низкоуглеродистых конструкционных сталей класса прочности до K52 включительно. Диаметр 3,0 (3,2)мм; 4,0мм. Предельное отклонение диаметра -0,06мм | Чехия | Vamberk, s.r.o. ООО "ЭСАБ" РФ, г. Москва | 04.02.14 | 28.06.14 | ТУ 1227-021-55224353-2005 №АЦСМ-12-01292 от ПМИ 1227-021-28.06.2011, срок действия до 28.06.2014 Свидетельство НАКС №АЦСМ-12-01293 от 28.06.2011, срок действия до 28.06.2014 Свидетельство НАКС №АЦСМ-12-01294 от 28.06.2011, срок действия до 28.06.2014 | |
| 11806-1657-4918 | 1.18.06 | Проволоки сплошного сечения | Сварочная сплошного сечения Union K Nova Ni | проволока сплошного сечения | | | Bohler Schweisstechnik 3AO Deutschland GmbH Пайплайн Сервис", г. Москва | "Apryc 15.11.13 | 01.08.15 | РД-25.160.00-КТН-011-10_Изм2 2012 | ТУ 1222-019-Свидетельство НАКС № АЦСМ-52-00029 от 23.11.2011, срок действия до 23.11.2014 Свидетельство НАКС № АЦСМ-52-00048 от 01.08.2012, срок действия до 01.08.2015 |
| 11807-1203-4522 | 1.18.07 | Самозащитные порошковые проволоки | Проволока сварочная PIPELINER NR-208XP | порошковая PIPELINER NR-208XP | Проволока порошковая PIPELINER NR-208XP предназначенная для электродуговой сварки. Проволока разработана для механизированной сварки во всех пространственных положениях (кроме снизу-вверх) углеродистых и низкоуглеродистых низколегированных сталей. Проволока рекомендуется для сварки нефтепроводов, нефтегазопроductопроводов и других объектов топливно-энергетического комплекса (ТЭК). Проволока диаметром 2,0 мм (5/64") предназначена для сварки заполняющих и облицовочного слоев шва стыков труб из сталей прочностных классов от K55 до K60 включительно (нормативный предел прочности от 530 до 588 МПа включительно) Предельные отклонения по диаметру порошковой проволоки, мм, включительно - от -0,08 до +0,08 Диаметр порошковой проволоки, мм - 2,0 | США | The Lincoln Electric OAO "Межгосметиз-Мценск" | 31.01.12 | 31.01.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 1274-033-88301710-2010 № АЦСМ-15-00136 (изв. ЛЭР 08-08-действительно до 2011 об изм. 1 от 15.06.2012 01.08.2011) ПМИ 1274-033-88301710-2010 (изв. ЛЭП 08-1-08-2011 об изм. 1 от 01.08.2011) |
| 11807-1203-4524 | 1.18.07 | Самозащитные порошковые проволоки | Проволока сварочная INNERSHIELD NR-207 | порошковая INNERSHIELD NR-207 | Сварочная порошковая проволока INNERSHIELD NR-207 предназначена для электродуговой сварки. Проволока разработана для механизированной сварки во всех пространственных положениях (кроме снизу-вверх) углеродистых и низкоуглеродистых низколегированных сталей. Проволока рекомендуется для сварки нефтепроводов, нефте-газопроductопроводов и других объектов топливно-энергетического комплекса (ТЭК). Сварочная проволока диаметром 1,7 мм (0,068") предназначена для сварки заполняющих и облицовочного слоев шва стыков труб из сталей прочностных классов до K54 включительно (нормативный предел прочности до 530 МПа включительно) Предельные отклонения по диаметру порошковой проволоки, мм, включительно - от -0,05 до +0,05 Диаметр порошковой проволоки, мм - 1,7 | США | The Lincoln Electric OAO "Межгосметиз-Мценск" | 31.01.12 | 31.01.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 1274-036-88301710-2010 от 30.11.2010. Сертификат качества № АЦСМ-15-00134 (изв. ЛЭР 09-08-Свидетельство НАКС 2011 об изм. 1 от № АЦСМ-15-00134 01.08.2011) действительно до 01.08.2012. ПМИ 1274-036-15.06.2012. 88301710-2010 (изв. ЛЭР 09-1-08-2011 об изм. 1 от 01.08.2011) |

Лист 1

| | | | | | | | | |
|-----------------|---|---|---|--|---|----------|---|---|
| 11808-1203-4500 | 1.18.08 Порошковые проволоки для автоматической сварки в среде защитных газов | Порошковая сварочная проволока PIPELINER AUTOWELD G70M | Порошковая проволока PIPELINER G70M The Lincoln Electric Company США | Electric ОАО «Межгосметиз-Мценск» | 18.01.12 | 18.01.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 1274-035-Свидетельство НАКС 88301710-2010 №АЦСМ-15-00159 (изв. ЛЭР 03-08-действительно до 2011 об изм. 1 от 12.11.2012 01.08.2011) ПМИ 1274-035-88301710-2010 (изв. ЛЭР 11-1-08-2011 об изм. 1 от 01.08.2011) |
| 11808-1203-4564 | 1.18.08 Порошковые проволоки для автоматической сварки в среде защитных газов | Порошковая сварочная проволока PIPELINER G80M-N | Порошковая проволока PIPELINER G80M-N, The Lincoln Electric Company США | Electric ОАО "Межгосметиз-Мценск" | 15.03.12 | 15.03.17 | ОТТ-25.160.00-КТН-219-09_Изм1 | ТУ 1274-032-Сертификат качества 88301710-2010 № 98494394 от (изв. ЛЭР 02-08-26.04.2011. 2011 об изм. 1 от Свидетельство НАКС 01.08.2011) № АЦСМ-52-00013 ПМИ 1274-032-действительно до 88301710-2010 02.11.2013 (изв. ЛЭР 12-1-08-2011 об изм. 1 от 01.08.2011) |
| 60101-1392-4339 | 6.01.01 Наружное полиэтиленовое покрытие труб | Наружное антикоррозионное покрытие труб полиэтиленовое стальных электросварных диаметром до 1420 мм для строительства магистральных нефтепроводов | Заводское полиэтиленовое покрытие труб. Тип покрытия: Тип 1, Тип 2, Тип 3, Тип 4, Тип 5 Диаметры: до 1420 мм | ООО "Изоляционный трубный завод" РФ, г. "Изоляционный трубный завод" РФ, г. Пересвет | 07.03.12 | 07.03.17 | ОТТ-25.220.01-КТН-212-10-СТТ-23.040.00-КТН-095-11 | ТУ 1390-004-86695843-2011 ПМИ 001.86695843-2011 |
| 60104-1393-3938 | 6.01.04 Наружные антикоррозионные покрытия сварных трубопроводов на основе полимерных терморезистивных покрытий | Комбинированное покрытие для изоляции сварных стыков труб: ТИАЛ +манжета "ТИАЛ-М80"+замковая лента и пластина "ТИАЛ-3П" | Наружное антикоррозионное покрытие сварных стыков труб для строительства трубопроводов Тип покрытия: Тип 3 Диаметры: до 1420 мм | ООО "Техпрокомплект" РФ, г. Москва | "ПФК ООО "Техпрокомплект" РФ, г. Москва | 25.01.10 | 25.01.15 | ТУ 2293-007-58210788-2006 |
| 60104-1394-3936 | 6.01.04 Наружные антикоррозионные покрытия сварных трубопроводов на основе полимерных терморезистивных покрытий | Комбинированное покрытие для изоляции сварных стыков труб методом ННБ: праймер +манжета DIRAX/UNI | Комбинированное покрытие для изоляции сварных стыков труб методом ННБ: праймер +манжета DIRAX/UNI | Производитель - "Beryg Plastics", Торговая марка - Covalence Heat Shrinkable Products (бывш. Covalence Raychem), | 25.01.10 | 25.01.15 | Спецификация RUD 6026 | |

Лист1

| | | | | | | | | |
|-----------------|---------|---|--|--|---------------------|----------|---|---------------------------|
| 60104-1403-3947 | 6.01.04 | Наружные комплексы для изоляции сварных стыков труб: трубопроводов Тип покрытия: Тип 4 Пк-40, Тип 4 Пк-60 Санкт-Петербург | Наружное антикоррозионное покрытие сварных стыков ООО "ТЕРМА" РФ, г. Санкт-Петербург | ООО "ТЕРМА" РФ, г. Санкт-Петербург | 25.01.10 | 25.01.15 | ТУ 2245-002-44271562-00 | |
| 70601-1842-4910 | 7.06.01 | Ограждение периметра | Сварные ограждения GRAND LINE (для ОАО "АК ООО "ПО "Металлист" "Транснефть" ограждения типа PROFIL), предназначенные для ограждения общественных и жилых зданий, промышленных объектов, административных и складских территорий, а также для иных закрытых территорий. Ограждения изготовлены из оцинкованной стали. Изделия комплектуются калитками и воротами для сварных ограждений | ООО "Альфа-Мет", РФ, г. Саратов | 07.11.13 | 07.11.18 | ОТТ-13.310.00-КТН-156-10_Изм1 75483238-2012 (с соответствия изм. 2 от 21.10.2013) № 81, срок действия по 15.07.2014 | |
| 80100-1101-3956 | 8.01 | Не входит в Перечень основных видов продукции (не ОБП) | Трубы электросварные прямошовные диаметром 530-1420 мм для электродуговой сварки под флюсом с одним или двумя защитными футлярами продольными сварными швами, предназначенные для изготовления защитных футляров (кожухов) магистральных нефтепроводов и нефтепродуктопроводов через автомобильные и железные дороги, на соответствие требованиям ОТТ-23.040.00-КТН-236-10 Толщина стенки труб диаметром, мм, не менее: от 530 до 1420 мм - 15,2 | "Челябинский завод" (ОАО ЧТПЗ) РФ, г. Челябинск | 18.04.12 | 18.04.17 | ОТТ-23.040.00-КТН-236-10 ТУ 1381-012-00186654-2011 (изв. Ц47-410К об изм. 1 от 22.12.2011) | |
| 80100-1102-1883 | 8.01 | Не входит в Перечень основных видов продукции (не ОБП) | Трубы электросварные прямошовные для изготовления защитных футляров (кожухов) DN 530,0 x 15,2-23,0; DN 630,0 x 15,2-23,0; DN 720,0 x 15,2-23,0; DN (ВМЗ) 820,0 x 15,2-23,0; DN 1020,0 x 15,2-23,0; DN 1220,0 x 15,2-23,0; DN 1420,0 x 15,2-23,0 Классы прочности: K50, K52, Выкса K54, K55 | «Выксунский завод» (ОАО «Выксунский металлургический завод») РФ, металлургически Нижегородская обл., г. й завод» (ВМЗ) | 29.12.11 | 29.12.16 | ОТТ-23.040.00-КТН-236-10 ТУ 1381-020-05757848-2011 (изв. ИИ 05757848.008-2011 об изм. 1 от 12.09.2011) | |
| 80100-1104-4023 | 8.01 | Не входит в Перечень основных видов продукции (не ОБП) | Трубы электросварные прямошовные для спиральношовные, предназначенные для изготовления защитных футляров (кожухов) ВСТО через автомобильные и железные дороги | ОАО «Волжский трубный завод» (ВТЗ) РФ, г. трубный завод» (ВТЗ) | 07.06.10 | 07.06.15 | СТТ-23.040.00-КТН-103-06 (отменен) ОТС-04.00-27.22.00-КТН-005-1-03 (отменен) В настоящее время техническая документация находится на экспертизе | |
| 80100-1510-2680 | 8.01 | Не входит в Перечень основных видов продукции (не ОБП) | Оборудование для подготовки кромок трубы под сварку "D.L. Ricci" с гидравлическим приводом для труб диаметром 300-1200 мм и толщиной стенки до 30 мм | D.L.Ricci, США | ООО «ХК ИНТРА ТУЛЬ» | 22.03.12 | 22.03.15 | Data Sheet |
| 80100-1510-3802 | 8.01 | Не входит в Перечень основных видов продукции (не ОБП) | Станки для механической резки и подготовки кромок труб под сварку серия "Clamshell" | D.L.Ricci, США | ООО «ХК ИНТРА ТУЛЬ» | 09.06.09 | 09.06.14 | ТУ 3818-001-79732551-2009 |