

**Области деятельности  
Испытательной лаборатории**

**Общество с ограниченной ответственностью Аттестационный и сертификационный центр  
«Инженерный и технологический сервис сварочного производства» (ООО АСЦ «ИТС СвП»)**

полное наименование организации-заявителя

№ п/п	Наименование продукции	Код по ОК 034 <sup>1</sup>	Наименование испытаний и (или) определяемых характеристик	Обозначение документов на продукцию, содержащую значения определяемых характеристик	Диапазон определения	Обозначение документов на методы испытаний
1	2	3	4	5	6	7
<b>1. Оборудование для сварки, наплавки и резки</b>						
1.1	Машины электрические и аппараты для пайки мягким и твердым припоем или сварки; электрические машины и аппараты для газотермического напыления металлов или спеченных карбидов металла (оборудование для ручной, механизированной и автоматической сварки, оборудование для воздушно-плазменной резки и строжки)	27.90.31	1. Проверка сопроводительной документации (наличие сертификата качества, технических условий на марку и др.) и полноты представленной в ней информации	Технические условия на сварочные машины; Р Газпром 2-2.2-1046-2016	---	Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			2. Проверка внешнего вида, габаритных размеров, состава изделия, массы на соответствие техническим условиям (технической спецификации)	Технические условия на сварочные машины; Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			3. Проверка тока короткого замыкания	Технические условия на сварочные машины; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012 ГОСТ 14254-96	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			4. Проверка напряжения холостого хода	Технические условия на сварочные машины; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			5. Проверка на виброустойчивость	Технические условия на сварочные машины; ГОСТ 17516.1-90	В соответствии с ТУ	ГОСТ 17516.1-90
			6. Проверка ударной прочности при	Технические условия на сварочные ма-	В соответ-	ГОСТ 23216 -78

<sup>1</sup> Допускается дополнительно указывать коды по Товарной номенклатуре внешнеэкономической деятельности Евразийского экономического союза и коды по другим классификаторам

1	2	3	4	5	6	7
			транспортировании	шины; ГОСТ 23216 -78	ствии с ТУ	
			7. Испытания на воздействие повышенной и пониженной температуры при эксплуатации	Технические условия на сварочные машины; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			8. Испытания на воздействие повышенной влажности при эксплуатации	Технические условия на сварочные машины; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			9. Испытания на устойчивость климатическим воздействиям при транспортировании	Технические условия на сварочные машины; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			10. Проверка степени защиты	Технические условия на сварочные машины; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	Степень защиты (IP)	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			11. Проверка сопротивления изоляции	Технические условия на сварочные машины; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
<b>2. Оборудование для газовой сварки, резки, нагрева</b>						
2.1	Оборудование и инструменты для пайки мягким и твердым припоем, и сварки неэлектрические и их комплектующие (запасные части), не имеющие самостоятельных группировок (машины, резки, горелки, редукторы для газопламенной резки, сварки, обработки)	28.29.70.110	1. Проверка внешнего вида и состава изделия на соответствие документации	Технические условия на оборудование резки и подогрева, ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.	----	ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.
			2. Проверка массы и размеров	Технические условия на оборудование резки и подогрева, ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.	В соответствии с ТУ	ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.
			3. Проверка соответствия применяемых материалов	Технические условия на оборудование резки и подогрева, ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.	В соответствии с ТУ	ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.
			4. Проверка герметичности	Технические условия на оборудование резки и подогрева, ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.	В соответствии с ТУ	ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.
			5. Проверка инжектирующей способности или давления противотока (для газокислородных резаков)	Технические условия на оборудование резки и подогрева, ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.	В соответствии с ТУ	ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.

1	2	3	4	5	6	7
			6. Проверка горения смеси горючего газа и кислорода (для резаков, работающих на жидком горючем, паров жидкого горючего и кислорода); контроль паспортных характеристик	Технические условия на оборудование резки и подогрева, ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.	В соответствии с ТУ	ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.
			7. Проверка на ветроустойчивость	Технические условия на оборудование резки и подогрева, ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.	В соответствии с ТУ	ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.
			8. Проверка времени перекрытия газовых каналов вентилями	Технические условия на оборудование резки и подогрева, ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.	В соответствии с ТУ	ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.
			9. Проверка усилия перекрытия вентилями газовых каналов и регулирования расхода газов, а для резаков, работающих на жидком горючем - и жидкого горючего	Технические условия на оборудование резки и подогрева, ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.	В соответствии с ТУ	ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.
			10. Проверка технологических показателей	Технические условия на оборудование резки и подогрева, ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.	В соответствии с ТУ	ГОСТ 12.2.008, ISO 5172, Р Газпром 2-2.3-839-2014.
2.2	Редукционные, регулирующие, устройства	28.14.11	1. Проверка внешнего вида и состава изделия на соответствие документации	Технические условия на устройства; ГОСТ 12.2.008; ГОСТ 12.2.052; ГОСТ 13861; ГОСТ 29090; ISO 5172; Р Газпром 2-2.3-839-2014.	----	ГОСТ 12.2.008; ГОСТ 12.2.052; ГОСТ 13861; ГОСТ 29090; ISO 5172; Р Газпром 2-2.3-839-2014.
			2. Проверка герметичности соединений и сопряжений уплотняющих поверхностей редуцирующих клапанов и седел редукторов	Технические условия на устройства; ГОСТ 12.2.008; ГОСТ 12.2.052; ГОСТ 13861; ГОСТ 29090; ISO 5172; Р Газпром 2-2.3-839-2014.	В соответствии с ТУ	ГОСТ 12.2.008; ГОСТ 12.2.052; ГОСТ 13861; ГОСТ 29090; ISO 5172; Р Газпром 2-2.3-839-2014.
			3. Проверка на прочность камер низкого и высокого давления	Технические условия на устройства; ГОСТ 12.2.008; ГОСТ 12.2.052; ГОСТ 13861; ГОСТ 29090; ISO 5172; Р Газпром 2-2.3-839-2014.	В соответствии с ТУ	ГОСТ 12.2.008; ГОСТ 12.2.052; ГОСТ 13861; ГОСТ 29090; ISO 5172; Р Газпром 2-2.3-839-2014.
			4. Проверка давление газа и наибольшая пропускная способность редукторов	Технические условия на устройства; ГОСТ 12.2.008; ГОСТ 12.2.052; ГОСТ 13861; ГОСТ 29090; ISO 5172; Р Газпром 2-2.3-839-2014.	В соответствии с ТУ	ГОСТ 12.2.008; ГОСТ 12.2.052; ГОСТ 13861; ГОСТ 29090; ISO 5172; Р Газпром 2-2.3-839-2014.
			5. Оценка коэффициента неравномерности	Технические условия на устройства;	В соответ-	ГОСТ 12.2.008; ГОСТ 12.2.052;

1	2	3	4	5	6	7
			сти рабочего давления	ГОСТ 12.2.008; ГОСТ 12.2.052; ГОСТ 13861; ГОСТ 29090; ISO 5172; Р Газпром 2-2.3-839-2014.	ствии с ТУ	ГОСТ 13861; ГОСТ 29090; ISO 5172; Р Газпром 2-2.3-839-2014.
			6. Проверка массы и размеров	Технические условия на устройства; ГОСТ 12.2.008; ГОСТ 12.2.052; ГОСТ 13861; ГОСТ 29090; ISO 5172; Р Газпром 2-2.3-839-2014.	В соответствии с ТУ	ГОСТ 12.2.008; ГОСТ 12.2.052; ГОСТ 13861; ГОСТ 29090; ISO 5172; Р Газпром 2-2.3-839-2014.
			7. Проверка соответствия применяемых материалов	Технические условия на устройства; ГОСТ 12.2.008; ГОСТ 12.2.052; ГОСТ 13861; ГОСТ 29090; ISO 5172; Р Газпром 2-2.3-839-2014.	В соответствии с ТУ	ГОСТ 12.2.008; ГОСТ 12.2.052; ГОСТ 13861; ГОСТ 29090; ISO 5172; Р Газпром 2-2.3-839-2014.
			8. Проверка усилий при регулировании давления газа	Технические условия на устройства; ГОСТ 12.2.008; ГОСТ 12.2.052; ГОСТ 13861; ГОСТ 29090; ISO 5172; Р Газпром 2-2.3-839-2014.	В соответствии с ТУ	ГОСТ 12.2.008; ГОСТ 12.2.052; ГОСТ 13861; ГОСТ 29090; ISO 5172; Р Газпром 2-2.3-839-2014.
<b>3. Вспомогательное оборудование и материалы для выполнения сварочно-монтажных работ</b>						
3.1	Печи и камеры промышленные или лабораторные электрические; индукционное или ди-электрическое нагревательное оборудование (оборудование для нагрева и термообработки)	28.21.13	1. Проверка сопроводительной документации (наличие сертификата качества, технических условий на марку и др.) и полноты представленной в ней информации	Технические условия на нагревательное оборудование; Р Газпром 2-2.2-1046-2016	----	Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			2. Проверка внешнего вида, габаритных размеров, состава изделия, массы на соответствие техническим условиям (технической спецификации)	Технические условия на нагревательное оборудование	В соответствии с ТУ	Технические условия на нагревательное оборудование
			3. Проверка электрических характеристик согласно ТУ	Технические условия на нагревательное оборудование	В соответствии с ТУ	Технические условия на нагревательное оборудование
			4. Проверка на виброустойчивость	Технические условия на нагревательное оборудование; ГОСТ 17516.1-90	В соответствии с ТУ	ГОСТ 17516.1-90
			5. Проверка ударной прочности при транспортировании	Технические условия на нагревательное оборудование; ГОСТ 23216 -78	В соответствии с ТУ	ГОСТ 23216 -78
			6. Испытания на воздействие повышенной и пониженной температуры при эксплуатации	Технические условия на нагревательное оборудование; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			7. Испытания на воздействие повышенной влажности при эксплуатации	Технические условия на нагревательное оборудование;	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012

1	2	3	4	5	6	7
				ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012		
			8. Испытания на устойчивость климатическим воздействиям при транспортировании	Технические условия на нагревательное оборудование; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			9. Проверка степени защиты	Технические условия на нагревательное оборудование; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	Степень защиты (IP)	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			10. Проверка сопротивления изоляции	Технические условия на нагревательное оборудование; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			11. Проверка напряжения радиопомех	Технические условия на нагревательное оборудование; ГОСТ Р 51318.11-2006	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р 51318.11-2006
			12. Проверка уровня звукового давления	Технические условия на нагревательное оборудование; СН 2.2.4/2.1.8.562	В соответствии с ТУ	СН 2.2.4/2.1.8.562
			13. Проверка соблюдения выполнения требований к упаковке и ее сохранности	Технические условия на нагревательное оборудование; Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			14. Испытания оборудования на контрольном образце (КСС) с целью подтверждения заявленных в ТУ характеристик	Технические условия на нагревательное оборудование; Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	Р Газпром 2-2.2-1046-2016
3.2	Машины электрические и аппаратура специализированные (оборудование для размагничивания труб и соединений перед сваркой)	27.90.11	1. Проверка сопроводительной документации (наличие сертификата качества, технических условий на марку и др.) и полноты представленной в ней информации	Технические условия на оборудование размагничивания; Р Газпром 2-2.2-1046-2016	----	Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			2. Проверка внешнего вида, габаритных размеров, состава изделия, массы на соответствие техническим условиям (технической спецификации)	Технические условия на оборудование размагничивания	В соответствии с ТУ	Технические условия на оборудование размагничивания
			3. Проверка электрических характеристик согласно ТУ	Технические условия на оборудование размагничивания	В соответствии с ТУ	Технические условия на оборудование размагничивания
			4. Проверка на виброустойчивость	Технические условия на оборудование размагничивания; ГОСТ 17516.1-90	В соответствии с ТУ	ГОСТ 17516.1-90
			5. Проверка ударной прочности при	Технические условия на оборудование	В соответ-	ГОСТ 23216 -78

1	2	3	4	5	6	7
			транспортировании	размагничивания; ГОСТ 23216 -78	ствии с ТУ	
			6. Испытания на воздействие повышенной и пониженной температуры при эксплуатации	Технические условия на оборудование размагничивания; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			7. Испытания на воздействие повышенной влажности при эксплуатации	Технические условия на оборудование размагничивания; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			8. Испытания на устойчивость климатическим воздействиям при транспортировании	Технические условия на оборудование размагничивания; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			9. Проверка степени защиты	Технические условия на оборудование размагничивания; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	Степень защиты (IP)	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			10. Проверка сопротивления изоляции	Технические условия на оборудование размагничивания; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			11. Проверка напряжения радиопомех	Технические условия на оборудование размагничивания; ГОСТ Р 51318.11-2006	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р 51318.11-2006
			12. Проверка уровня звукового давления	Технические условия на оборудование размагничивания; СН 2.2.4/2.1.8.562	В соответствии с ТУ	СН 2.2.4/2.1.8.562
			13. Проверка соблюдения выполнения требований к упаковке и ее сохранности	Технические условия на оборудование размагничивания; Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			14. Испытания оборудования на контрольном образце (КСС) с целью подтверждения заявленных в ТУ характеристик	Технические условия на оборудование размагничивания; Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	Р Газпром 2-2.2-1046-2016
3.3	Оборудование металлообрабатывающее (оборудование для резки труб и подготовки кромок, мобильные труборезные и кромкострогальные	28.41	1. Проверка сопроводительной документации (наличие сертификата качества, технических условий на марку и др.) и полноты представленной в ней информации	Технические условия на оборудование металлообработки; Р Газпром 2-2.2-1046-2016	----	Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			2. Проверка внешнего вида, габаритных размеров, состава изделия, массы на соответствие техническим условиям (тех-	Технические условия на оборудование металлообработки	В соответствии с ТУ	Технические условия на оборудование металлообработки

1	2	3	4	5	6	7
	станки и т.п.)		нической спецификации)			
			3. Проверка электрических характеристик согласно ТУ	Технические условия на оборудование металлообработки	В соответствии с ТУ	Технические условия на оборудование металлообработки
			4. Проверка на виброустойчивость	Технические условия на оборудование металлообработки; ГОСТ 17516.1-90	В соответствии с ТУ	ГОСТ 17516.1-90
			5. Проверка ударной прочности при транспортировании	Технические условия на оборудование металлообработки; ГОСТ 23216 -78	В соответствии с ТУ	ГОСТ 23216 -78
			6. Испытания на воздействие повышенной и пониженной температуры при эксплуатации	Технические условия на оборудование металлообработки; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			7. Испытания на воздействие повышенной влажности при эксплуатации	Технические условия на оборудование металлообработки; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			8. Испытания на устойчивость климатическим воздействиям при транспортировании	Технические условия на оборудование металлообработки; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			9. Проверка степени защиты	Технические условия на оборудование металлообработки; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	Степень защиты (IP)	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			10. Проверка сопротивления изоляции	Технические условия на оборудование металлообработки; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			11. Проверка напряжения радиопомех	Технические условия на оборудование металлообработки; ГОСТ Р 51318.11-2006	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р 51318.11-2006
			12. Проверка уровня звукового давления	Технические условия на оборудование металлообработки; СН 2.2.4/2.1.8.562	В соответствии с ТУ	СН 2.2.4/2.1.8.562
			13. Проверка соблюдения выполнения требований к упаковке и ее сохранности	Технические условия на оборудование металлообработки; Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			14. Испытания оборудования на контрольном образце (КСС) с целью подтверждения заявленных в ТУ характеристик	Технические условия на оборудование металлообработки; Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	Р Газпром 2-2.2-1046-2016
3.4	Оборудование спе-	28.99.3	1. Проверка сопроводительной докумен-	Технические условия на оборудование для	----	Р Газпром 2-2.2-1046-2016

1	2	3	4	5	6	7
	циального назначения, не включенное в другие группировки (центраторы)		тации (наличие сертификата качества, технических условий на марку и др.) и полноты представленной в ней информации	сборки стыков; Р Газпром 2-2.2-1046-2016		
			2. Проверка внешнего вида, габаритных размеров, состава изделия, массы на соответствие техническим условиям (технической спецификации)	Технические условия на оборудование для сборки стыков	В соответствии с ТУ	Технические условия на оборудование для сборки стыков
			3. Проверка электрических характеристик согласно ТУ	Технические условия на оборудование для сборки стыков	В соответствии с ТУ	Технические условия на оборудование для сборки стыков
			4. Проверка на виброустойчивость	Технические условия на оборудование для сборки стыков; ГОСТ 17516.1-90	В соответствии с ТУ	ГОСТ 17516.1-90
			5. Проверка ударной прочности при транспортировании	Технические условия на оборудование для сборки стыков; ГОСТ 23216 -78	В соответствии с ТУ	ГОСТ 23216 -78
			6. Испытания на воздействие повышенной и пониженной температуры при эксплуатации	Технические условия на оборудование для сборки стыков; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			7. Испытания на воздействие повышенной влажности при эксплуатации	Технические условия на оборудование для сборки стыков; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			8. Испытания на устойчивость климатическим воздействиям при транспортировании	Технические условия на оборудование для сборки стыков; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			9. Проверка степени защиты	Технические условия на оборудование для сборки стыков; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	Степень защиты (IP)	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			10. Проверка сопротивления изоляции	Технические условия на оборудование для сборки стыков; ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р МЭК 60974-1-2012
			11. Проверка напряжения радиопомех	Технические условия на оборудование для сборки стыков; ГОСТ Р 51318.11-2006	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р 51318.11-2006
			12. Проверка уровня звукового давления	Технические условия на оборудование для сборки стыков; СН 2.2.4/2.1.8.562	В соответствии с ТУ	СН 2.2.4/2.1.8.562
			13. Проверка соблюдения выполнения	Технические условия на оборудование для	В соответ-	Р Газпром 2-2.2-1046-2016

1	2	3	4	5	6	7
			требований к упаковке и ее сохранности	сборки стыков; Р Газпром 2-2.2-1046-2016	ствии с ТУ	
			14. Испытания оборудования на контрольном образце (КСС) с целью подтверждения заявленных в ТУ характеристик	Технические условия на оборудование для сборки стыков; Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	Р Газпром 2-2.2-1046-2016
<b>4. Сварочные материалы</b>						
4.1	Электроды с покрытием (электроды с основным, целлюлозным видом покрытия для ручной дуговой сварки и наплавки)	25.93.15.120	1. Проверка сопроводительной документации (наличие сертификата качества, технических условий на марку и др.) и полноты представленной в ней информации	Технические условия на сварочные электроды; ГОСТ 9466-75; Р Газпром 2-2.2-1046-2016	---	Технические условия на сварочные электроды; ГОСТ 9466-75; Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			2. Проверка соблюдения выполнения требований к упаковке и ее сохранности	Технические условия на сварочные электроды; ГОСТ 9466-75; Р Газпром 2-2.2-1046-2016	---	Технические условия на сварочные электроды; ГОСТ 9466-75, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			3. Проверка наличия маркировки (этикетки) на каждом электроде (пачке, упаковке) и ее сохранности	Технические условия на сварочные электроды; ГОСТ 9466-75, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	---	Технические условия на сварочные электроды; ГОСТ 9466-75, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			4. Проверка соответствия условного обозначения электродов на этикетке	Технические условия на сварочные электроды; ГОСТ 9466-75, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	---	Технические условия на сварочные электроды; ГОСТ 9466-75, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			5. Проверка геометрических размеров (параметров) и состояния поверхности электродов, включая требования к электродному покрытию (прочности, разности толщины, форме зачистки покрытия со стороны контактного и зажимного торцов), наличие ионизирующего слоя на контактной торце электрода	ГОСТ 9466-75	Ø мм, L мм, l мм	ГОСТ 9466-75
			6. Проверка сварочно-технологических свойств электродов	Технические условия на сварочные электроды; ГОСТ 9466-75, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ и ИД ПАО «Газпром».	Технические условия на сварочные электроды; ГОСТ 9466-75, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			7. Проверка химического состава наплавленного металла	Технические условия на сварочные электроды;	В соответствии с ТУ	ГОСТ 9466-75

1	2	3	4	5	6	7
				ГОСТ 9466-75, Р Газпром 2-2.2-1046-2016		
			8. Проверка механических свойств наплавленного металла и металла шва	Технические условия на сварочные электроды; ГОСТ 9466-75, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	ГОСТ 6996-66
			9. Проверка коэффициента наплавки	ГОСТ 9466-75, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ГОСТ 9466-75	ГОСТ 9466-75
			10. Проверка коэффициента массы покрытия, содержания влаги в покрытии	ГОСТ 9466-75, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ГОСТ 9466-75	ГОСТ 9466-75
			11. Проверка валовых выделений (контроль содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны) при использовании (при выполнении сварки) электродов	Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с МУ	Методические указания по определению вредных веществ в сварочном аэрозоле. (Твердая фаза и газы); МУ 2.2.5.2810-10
4.2	Проволока с флюсовым сердечником (самозащитная порошковая проволока для механизированной и автоматической сварки, порошковая проволока для механизированной и автоматической сварки)	25.93.15.130	1. Проверка сопроводительной документации (наличие сертификата качества, технических условий на марку и др.) и полноты представленной в ней информации	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	---	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			2. Проверка соблюдения выполнения требований к упаковке и ее сохранности	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	---	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			3. Проверка наличия маркировки (этикетки) на каждом каркасе (кассете), упаковке (коробке) и ее сохранности	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	---	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			4. Проверка соответствия условного обозначения самозащитной порошковой проволоки на этикетке	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	---	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			5. Проверка геометрических размеров (параметров) и состояния поверхности самозащитной порошковой проволоки	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			6. Проверка сварочно-технологических	Технические условия на сварочную про-	В соответ-	Технические условия на сварочную

1	2	3	4	5	6	7
			свойств	волоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	ствии с ТУ	проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			7. Проверка химического состава наплавленного металла	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			8. Проверка механических свойств наплавленного металла	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, ГОСТ 6996-66 Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	ГОСТ 6996-66
			9. Проверка коэффициента наплавки	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			10. Проверка коэффициента заполнения и содержания влаги в шихте (порошке-наполнителе)	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			11. Проверка равномерности распределения шихты (порошка-наполнителя)	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			12. Проверка валовых выделений (контроль содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны) при использовании (при выполнении сварки) самозащитной порошковой проволоки	Технические условия на сварочную проволоку; ГОСТ 26271-84, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с МУ	Методические указания по определению вредных веществ в сварочном аэрозоле. (Твердая фаза и газы); МУ 2.2.5.2810-10
4.3	Проволока, прутки присадочные, стержни, пластины (проволока сплошного сечения для ручной (механизированной и автоматической) аргонодуговой сварки	25.93.15.110	1. Проверка сопроводительной документации (наличие сертификата качества, технических условий на марку и др.) и полноты представленной в ней информации	Технические условия на сварочную проволоку, прутки присадочные, стержни, пластины; ГОСТ 2246-70, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	---	Технические условия на сварочную проволоку, прутки присадочные, стержни, пластины; ГОСТ 2246-70, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			2. Проверка соблюдения выполнения требований к упаковке и ее сохранности	Технические условия на сварочную проволоку, прутки присадочные, стержни, пластины; ГОСТ 2246-70,	---	Технические условия на сварочную проволоку, прутки присадочные, стержни, пластины; ГОСТ 2246-70,

1	2	3	4	5	6	7
	(наплавки) неплавящимся электродом, для механизированной и автоматической сварки в углекислом газе, в среде активных газов, в среде инертных газов и смесях)			Р Газпром 2-2.2-1046-2016		Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			3. Проверка наличия маркировки (этикетки) на каждом каркасе (кассете), упаковке (коробке) и ее сохранности	Технические условия на сварочную проволоку, прутки присадочные, стержни, пластины; ГОСТ 2246-70, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	---	Технические условия на сварочную проволоку, прутки присадочные, стержни, пластины; ГОСТ 2246-70, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			4. Проверка соответствия условного обозначения самозащитной порошковой проволоки на этикетке	Технические условия на сварочную проволоку, прутки присадочные, стержни, пластины; ГОСТ 2246-70, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	---	Технические условия на сварочную проволоку, прутки присадочные, стержни, пластины; ГОСТ 2246-70, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			5. Проверка геометрических размеров (параметров) и состояния поверхности самозащитной порошковой проволоки	Технические условия на сварочную проволоку, прутки присадочные, стержни, пластины; ГОСТ 2246-70, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	ГОСТ 2246-70, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			6. Проверка сварочно-технологических свойств	Технические условия на сварочную проволоку, прутки присадочные, стержни, пластины; ГОСТ 2246-70, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	ГОСТ 2246-70, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			7. Проверка химического состава наплавленного металла	Технические условия на сварочную проволоку, прутки присадочные, стержни, пластины; ГОСТ 2246-70, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	ГОСТ 2246-70, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			8. Проверка механических свойств наплавленного металла и металла шва	Технические условия на сварочную проволоку, прутки присадочные, стержни, пластины; ГОСТ 2246-70, ГОСТ 6996-66 Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	ГОСТ 6996-66
			9. Проверка коэффициента наплавки	Технические условия на сварочную проволоку, прутки присадочные, стержни, пластины; ГОСТ 2246-70, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	ГОСТ 2246-70, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			10. Проверка валовых выделений (кон-	Технические условия на сварочную про-	В соответ-	Методические указания по опреде-

1	2	3	4	5	6	7
			троль содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны) при использовании (при выполнении сварки) самозащитной порошковой проволоки	волоку, прутки присадочные, стержни, пластины; ГОСТ 2246-70, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	ствии с МУ	лению вредных веществ в сварочном аэрозоле. (Твердая фаза и газы); МУ 2.2.5.2810-10
4.4	Флюсы (для автоматической сварки и наплавки под слоем флюса)	20.59.56.120	1. Проверка сопроводительной документации (наличие сертификата качества, технических условий на марку и др.) и полноты представленной в ней информации	Технические условия на флюс; ГОСТ 28555-90; ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	---	Технические условия на флюс; ГОСТ 28555-90; ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			2. Проверка соблюдения выполнения требований к упаковке и ее сохранности	Технические условия на флюс; ГОСТ 28555-90; ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	---	Технические условия на флюс; ГОСТ 28555-90; ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			3. Проверка наличия маркировки (этикетки) на каждом упаковочном месте и ее сохранности	Технические условия на флюс; ГОСТ 28555-90; ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	---	Технические условия на флюс; ГОСТ 28555-90; ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			4. Проверка соответствия условного обозначения на этикетке	Технические условия на флюс; ГОСТ 28555-90; ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	---	Технические условия на флюс; ГОСТ 28555-90; ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			5. Проверка гранулометрического состава, строения и цвета зерен и наличия инородных примесей	Технические условия на флюс; ГОСТ 28555-90; ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	ГОСТ 28555-90; ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			6. Проверка химического состава	Технические условия на флюс; ГОСТ 28555-90; ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016; ГОСТ 22974.1-ГОСТ 22974.14	В соответствии с ТУ	ГОСТ 28555-90; ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016; ГОСТ 22974.1-ГОСТ 22974.14
			7. Проверка влажности	Технические условия на флюс; ГОСТ 28555-90; ГОСТ 9087-81,	В соответствии с ТУ	ГОСТ 28555-90; ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004,

1	2	3	4	5	6	7
				ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016		Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			8. Проверка насыпной плотности	Технические условия на флюс; ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004	В соответствии с ТУ	ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004
			9. Проверка сварочно-технологических свойств	Технические условия на флюс; ГОСТ 28555-90; ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с ТУ	ГОСТ 28555-90; ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016
			10. Проверка химического состава наплавленного металла или металла шва (в сочетании с проволокой сплошного сечения конкретной марки)	Технические условия на флюс; ГОСТ 28555-90 ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016, ГОСТ 22536.0-ГОСТ 22536.5, ГОСТ 22536.14	В соответствии с ТУ	ГОСТ 28555-90 ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016, ГОСТ 22536.0-ГОСТ 22536.5, ГОСТ 22536.14
			11. Проверка механических свойств наплавленного металла и металла шва (в сочетании с проволокой сплошного сечения конкретной марки)	Технические условия на флюс; ГОСТ 28555-90 ГОСТ 9087-81, ГОСТ Р 52222-2004, Р Газпром 2-2.2-1046-2016, ГОСТ 6996-66	В соответствии с ТУ	ГОСТ 6996-66
			12. Проверка валовых выделений (контроль содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны) при использовании (при выполнении сварки) сочетанием флюс + проволока сплошного сечения конкретной марки	Технические условия на флюс; ГОСТ 9087-81, Р Газпром 2-2.2-1046-2016	В соответствии с МУ	Методические указания по определению вредных веществ в сварочном аэрозоле. (Твердая фаза и газы); МУ 2.2.5.2810-10
4.5	Порошки медные (стержни паяльно-сварочные, термокарандаши из прессованной термитной медной смеси на клеевой основе, многоразовая тигель-форма с мед-	24.44.21.110	1. Проверка сопроводительной документации (наличие сертификата качества, технических условий на марку и др.) и полноты представленной в ней информации	Технические условия на материалы термической сварки	---	Технические условия на материалы термической сварки
			2. Проверка соблюдения выполнения требований к упаковке и ее сохранности	Технические условия на материалы термической сварки	---	Технические условия на материалы термической сварки
			3. Проверка наличия маркировки (этикетки) на каждом упаковочном месте и ее	Технические условия на материалы термической сварки	---	Технические условия на материалы термической сварки

1	2	3	4	5	6	7
	ной термитной смесью, медная термитная смесь)		сохранности			
			4. Проверка соответствия условного обозначения на этикетке	Технические условия на материалы термической сварки	---	Технические условия на материалы термической сварки
			5. Проверка внешнего вида (цвета)	Технические условия на материалы термической сварки	---	Технические условия на материалы термической сварки
			6. Проверка влажности	Технические условия на материалы термической сварки	В соответствии с ТУ	Технические условия на материалы термической сварки
			7. Проверка массы порционной упаковки	Технические условия на материалы термической сварки	В соответствии с ТУ	Технические условия на материалы термической сварки
			8. Проверка сварочно-технологических свойств и параметров сварки (пайки)	Технические условия на материалы термической сварки, СТО Газпром 2-2.2-136-2007	В соответствии с ТУ	СТО Газпром 2-2.2-136-2007
			9. Проверка механических свойств наплавки (испытания на сдвиг)	Технические условия на материалы термической сварки, СТО Газпром 2-2.2-136-2007	В соответствии с ТУ	СТО Газпром 2-2.2-136-2007
	10. Проверка валовых выделений (контроль содержания вредных веществ в воздухе рабочей зоны) при использовании (при выполнении сварки)	ГН 2.2.5.1313-03	В соответствии с МУ	Методические указания по определению вредных веществ в сварочном аэрозоле. (Твердая фаза и газы); МУ 2.2.5.2810-10		
<b>5. Средства неразрушающего контроля качества сварных соединений</b>						
5.1	Приборы радиационного неразрушающего контроля (рентгенаппараты, гамма-дефектоскопы, бетатроны, оборудование для компьютерной и цифровой радиографии, радиографические томографы)	26.51.66.125	1. Проверка степени защиты	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля; ГОСТ 14254-96	Степень защиты (IP)	ГОСТ 14254-96
			2. Проверка электрической прочности изоляции	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля; ГОСТ 1516.3-96, ГОСТ 24606.1-81 (СТ СЭВ 5564-86)	В соответствии с ТУ	ГОСТ 1516.3-96, ГОСТ 24606.1-81 (СТ СЭВ 5564-86)
			3. Проверка уровня радиопомех	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля; ГОСТ Р 51320	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р 51320
			4. Измерение сопротивления заземления металлических частей, доступных для прикосновения	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля; ГОСТ 26567-85	В соответствии с ТУ	ГОСТ 26567-85
			5. Испытание на вибропрочность	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля; ГОСТ 30630.1.2-99	В соответствии с ТУ	ГОСТ 30630.1.2-99
			6. Испытания на воздействие температу-	Технические условия на приборы радиа-	В соответ-	ГОСТ 15150-69

1	2	3	4	5	6	7
			ры окружающей среды и влажности при эксплуатации, транспортировании и хранении	ционного неразрушающего контроля; ГОСТ 15150-69	ствии с ТУ	
			7. Проверка качества упаковки и прочности при транспортировании	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля; ГОСТ 23170-78	В соответствии с ТУ	ГОСТ 23170-78
			8. Проверка чувствительности радиационного контроля в диапазоне контролируемых толщин	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля; ГОСТ 7512-82	В соответствии с ТУ	ГОСТ 7512-82
			9. Проверка равномерности по полю радиографического снимка	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля; ГОСТ 22091.7-84	В соответствии с ТУ	ГОСТ 22091.7-84
			10. Проверка диапазона регулирования напряжения и тока трубки	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля	В соответствии с ТУ	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля
			11. Проверка времени установления рабочего режима	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля	В соответствии с ТУ	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля
			12. Проверка продолжительности работы аппарата в номинальном режиме	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля	В соответствии с ТУ	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля
			13. Проверка диапазона времени экспозиции	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля	В соответствии с ТУ	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля
			14. Проверка мощности экспозиционной дозы	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля	В соответствии с ТУ	Технические условия на приборы радиационного неразрушающего контроля
5.2	Приборы акустического неразрушающего контроля (ультразвуковые дефектоскопы (ручные, механизированные, автоматические и толщиномеры)	26.51.66.121	1. Проверка наличия свидетельства о проверке	Технические условия на приборы акустического неразрушающего контроля; СТО Газпром 2-2.4-083-2006	---	СТО Газпром 2-2.4-083-2006
			2. Проверка внешнего вида, габаритных размеров, состава изделия, массы на соответствие техническим условиям (технической спецификации)	Технические условия на приборы акустического неразрушающего контроля	В соответствии с ТУ	Технические условия на приборы акустического неразрушающего контроля
			3. Проверка степени защиты	Технические условия на приборы акустического неразрушающего контроля; ГОСТ 14254-96	Степень защиты (IP)	ГОСТ 14254-96
			4. Проверка электрической прочности	Технические условия на приборы акусти-	В соответ-	ГОСТ 1516.3-96, ГОСТ 24606.1-81

1	2	3	4	5	6	7
			изоляции	ческого неразрушающего контроля; ГОСТ 1516.3-96, ГОСТ 24606.1-81 (СТ СЭВ 5564-86)	ствии с ТУ	(СТ СЭВ 5564-86)
			5. Проверка уровня радиопомех	Технические условия на приборы акустического неразрушающего контроля; ГОСТ Р 51320	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р 51320
			6. Измерение сопротивления заземления металлических частей, доступных для прикосновения	Технические условия на приборы акустического неразрушающего контроля; ГОСТ 26567-85	В соответствии с ТУ	ГОСТ 26567-85
			7. Испытание на вибропрочность	Технические условия на приборы акустического неразрушающего контроля; ГОСТ 30630.1.2-99	В соответствии с ТУ	ГОСТ 30630.1.2-99
			8. Испытания на воздействие температуры окружающей среды и влажности при эксплуатации, транспортировании и хранении	Технические условия на приборы акустического неразрушающего контроля; ГОСТ 15150-69	В соответствии с ТУ	ГОСТ 15150-69
			9. Проверка качества упаковки и прочности при транспортировании	Технические условия на приборы акустического неразрушающего контроля; ГОСТ 23170-78	В соответствии с ТУ	ГОСТ 23170-78
			10. Оценка функциональных возможностей прибора	Технические условия на приборы акустического неразрушающего контроля; СТО Газпром 2-2.4-083-20206	В соответствии с ТУ	СТО Газпром 2-2.4-083-20206
5.3	Приборы электромагнитного (вихревых токов) и электрического неразрушающего контроля	26.51.66.127	1. Проверка наличия свидетельства о проверке	Технические условия на приборы акустического неразрушающего контроля; СТО Газпром 2-2.4-083-2006	----	СТО Газпром 2-2.4-083-2006
			2. Проверка внешнего вида, габаритных размеров, состава изделия, массы на соответствие техническим условиям (технической спецификации)	Технические условия на приборы магнитопорошкового неразрушающего контроля	В соответствии с ТУ	Технические условия на приборы магнитопорошкового неразрушающего контроля
			3. Проверка степени защиты	Технические условия на приборы магнитопорошкового неразрушающего контроля; ГОСТ Р 53700-2009; ГОСТ 21105-87	Степень защиты ( <b>IP</b> )	ГОСТ Р 53700-2009; ГОСТ 21105-87
			4. Проверка электрической прочности изоляции	Технические условия на приборы магнитопорошкового неразрушающего контроля; ГОСТ 1516.3-96, ГОСТ 24606.1-81	В соответствии с ТУ	ГОСТ 1516.3-96, ГОСТ 24606.1-81 (СТ СЭВ 5564-86)

1	2	3	4	5	6	7
				(СТ СЭВ 5564-86)		
			5. Проверка уровня радиопомех	Технические условия на приборы магнитопорошкового неразрушающего контроля; ГОСТ Р 51320	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р 51320
			6. Измерение сопротивления заземления металлических частей, доступных для прикосновения	Технические условия на приборы магнитопорошкового неразрушающего контроля; ГОСТ 26567-85	В соответствии с ТУ	ГОСТ 26567-85
			7. Испытание на вибропрочность	Технические условия на приборы магнитопорошкового неразрушающего контроля; ГОСТ 30630.1.2-99	В соответствии с ТУ	ГОСТ 30630.1.2-99
			8. Испытания на воздействие температуры окружающей среды и влажности при эксплуатации, транспортировании и хранении	Технические условия на приборы магнитопорошкового неразрушающего контроля; ГОСТ 15150-69	В соответствии с ТУ	ГОСТ 15150-69
			9. Проверка качества упаковки и прочности при транспортировании	Технические условия на приборы магнитопорошкового неразрушающего контроля; ГОСТ 23170-78	В соответствии с ТУ	ГОСТ 23170-78
			10. Оценка функциональных возможностей прибора	Технические условия на приборы магнитопорошкового неразрушающего контроля; ГОСТ 25225-82; СТО Газпром 2-2.4-083-20206	В соответствии с ТУ	ГОСТ 25225-82; СТО Газпром 2-2.4-083-20206
5.4	Фотопластинки и фотопленки светочувствительные, неэкспонированные (радиографическая пленка, запоминающие пластины и т.п.)	20.59.11.110	1. Проверка внешнего вида, габаритных размеров, состава изделия, массы на соответствие техническим условиям (технической спецификации)	Технические условия на пленку для неразрушающего контроля	В соответствии с ТУ	Технические условия на пленку для неразрушающего контроля
			2. Испытания на воздействие температуры окружающей среды и влажности при эксплуатации, транспортировании и хранении	Технические условия на пленку для неразрушающего контроля; ГОСТ 15150-69	В соответствии с ТУ	ГОСТ 15150-69
			3. Проверка качества упаковки и прочности при транспортировании	Технические условия на пленку для неразрушающего контроля; ГОСТ 25642-83	В соответствии с ТУ	ГОСТ 25642-83
			4. Проверка чувствительности радиаци-	Технические условия на пленку для не-	В соответ-	ГОСТ 7512-82,

1	2	3	4	5	6	7
			онного контроля в диапазоне контролируемых толщин	разрушающего контроля; ГОСТ 7512-82, СТО Газпром 2-2.4-917-2014	ствии с ТУ	СТО Газпром 2-2.4-917-2014
			5. Проверка оптической плотности вуали	Технические условия на пленку для неразрушающего контроля; СДОС-01-2008	В соответствии с ТУ	СДОС-01-2008
			6. Проверка сенситометрических и структурометрических свойств	Технические условия на пленку для неразрушающего контроля; СДОС-01-2008	В соответствии с ТУ	СДОС-01-2008
17	Продукты разные химические, не включенные в другие группировки (материалы для магнитопорошкового контроля)	20.59.59.000	1. Проверка внешнего вида, габаритных размеров, состава изделия, массы на соответствие техническим условиям (технической спецификации)	Технические условия на материалы	В соответствии с ТУ	Технические условия на материалы
			2. Проверка выявляемости дефектов	Технические условия на материалы; ГОСТ 18442-80	В соответствии с ТУ	ГОСТ 18442-80
			3. Проверка температурного диапазона	Технические условия на материалы; ГОСТ 15150-69	В соответствии с ТУ	ГОСТ 15150-69
18	Продукты разные химические, не включенные в другие группировки (материалы для капиллярного контроля)	20.59.59.000	1. Проверка внешнего вида, габаритных размеров, состава изделия, массы на соответствие техническим условиям (технической спецификации)	Технические условия на материалы	В соответствии с ТУ	Технические условия на материалы
			2. Проверка выявляемости дефектов	Технические условия на материалы; ГОСТ Р 56512-2015	В соответствии с ТУ	ГОСТ Р 56512-2015
			3. Проверка температурного диапазона	Технические условия на материалы; ГОСТ 15150-69	В соответствии с ТУ	ГОСТ 15150-69
<b>6. Оборудование и комплектующие для выполнения работ по технологии врезки под давлением</b>						
6.1	Станки для прочих видов обработки металлов резанием (оборудование для врезки в трубопровод под давлением)	28.41.24.190	1. Проверка внешнего вида и состава изделия на соответствие документации	Технические условия на оборудование для врезки под давлением	----	Технические условия на оборудование для врезки под давлением
			2. Проверка габаритных и установочных размеров	Технические условия на оборудование для врезки под давлением	В соответствии с ТУ	Технические условия на оборудование для врезки под давлением
			3. Проверка массы	Технические условия на оборудование для врезки под давлением	В соответствии с ТУ	Технические условия на оборудование для врезки под давлением
			4. Проверка комплектности	Технические условия на оборудование для врезки под давлением	В соответствии с ТУ	Технические условия на оборудование для врезки под давлением
			5. Проверка на взаимозаменяемость	Технические условия на оборудование для врезки под давлением	В соответствии с ТУ	Технические условия на оборудование для врезки под давлением
			6. Проверка привода машины	Технические условия на оборудование для	В соответ-	Технические условия на оборудо-

1	2	3	4	5	6	7
				врезки под давлением	технические условия с ТУ	технические условия для врезки под давлением
			7. Проверка хода шпинделя, определение максимального вылета шпинделя	Технические условия на оборудование для врезки под давлением	В соответствии с ТУ	Технические условия на оборудование для врезки под давлением
			8. Проверка сверления и фрезерования в вертикальной и горизонтальной плоскостях	Технические условия на оборудование для врезки под давлением	В соответствии с ТУ	Технические условия на оборудование для врезки под давлением
			9. Проверка удаления купона	Технические условия на оборудование для врезки под давлением	В соответствии с ТУ	Технические условия на оборудование для врезки под давлением
			10. Проверка крепления и установки герметизирующей пробки	Технические условия на оборудование для врезки под давлением	В соответствии с ТУ	Технические условия на оборудование для врезки под давлением
			11. Проверка герметичности машины	Технические условия на оборудование для врезки под давлением	В соответствии с ТУ	Технические условия на оборудование для врезки под давлением
6.2	Задвижки (запорные устройства, задвижки плоские для перекрытия трубопровода под давлением)	28.14.13.120	1. Проверка внешнего вида и состава изделия на соответствие документации	Технические условия на запорные устройства	----	Технические условия на запорные устройства
			2. Проверка габаритных и установочных размеров	Технические условия на запорные устройства	В соответствии с ТУ	Технические условия на запорные устройства
			3. Проверка массы	Технические условия на запорные устройства	В соответствии с ТУ	Технические условия на запорные устройства
			4. Проверка комплектности	Технические условия на запорные устройства	В соответствии с ТУ	Технические условия на запорные устройства
			5. Проверка на взаимозаменяемость	Технические условия на запорные устройства	В соответствии с ТУ	Технические условия на запорные устройства
			6. Проверка привода запорного устройства	Технические условия на запорные устройства	В соответствии с ТУ	Технические условия на запорные устройства
			7. Проверка возможности установки стандартными грузоподъемными средствами	Технические условия на запорные устройства	В соответствии с ТУ	Технические условия на запорные устройства
			8. Проверка перекрытия полости трубопровода	Технические условия на запорные устройства	В соответствии с ТУ	Технические условия на запорные устройства
			9. Проверка герметичности затвора	ГОСТ 9544-75	В соответствии с ТУ	ГОСТ 9544-75
6.3	Фреза	25.73.40.160	Проверка маркировки	Технические условия на фрезы	В соответствии с ТУ	Технические условия на фрезы
			Проверка габаритных, присоединительных размеров и совместимости с оборудованием для врезки и перекрытия	Технические условия на фрезы	В соответствии с ТУ	Технические условия на фрезы
			Проверка массы изделия	ГОСТ 29329	В соответствии с ТУ	ГОСТ 29329

