

ПРЕЙСКУРАНТ ЦЕН НА КОНТРОЛЬ СВАРОЧНЫХ РАБОТ

| Наименование работ | Единица измерения | Договорная цена, руб. | | | | |
|---|---|---------------------------|-------------------------|-------------------------|-----------------------|-------|
| | | Для предприятия (без НДС) | Для предприятия (с НДС) | Для населения (без НДС) | Для населения (с НДС) | |
| РАЗДЕЛ 7. КОНТРОЛЬ СВАРОЧНЫХ РАБОТ | | | | | | |
| 7.1. | Технический надзор за строительством объектов газораспределительной системы | | | | | |
| 7.1.1. | Технический надзор за строительством подземного газопровода. На каждые последующие 100м применять коэф.0.6; при повторном вызове применять коэф.0.7 | 100 м | 13806,20 | 16291,32 | 12149,15 | 14336 |
| 7.1.2. | Технический надзор за строительством надземного газопровода на опорах. На каждые последующие 25м применять коэф.0.6; при повторном вызове применять коэф. 0.7 | 100 м | 4602,06 | 5430,43 | 4050,00 | 4779 |
| 7.1.3. | Технический надзор за строительством подземного газопровода-ввода (до 25 м). На каждые последующие 25м применять коэф.0.6; при повторном вызове применять коэф.0.7 | шт. | 4141,86 | 4887,39 | 3644,07 | 4300 |
| 7.1.4. | Технический надзор за строительством газопровода и монтажом оборудования в ГРП с одной ниткой редуцирования. При наличии двух ниток применять коэф.1.5; при повторном вызове применять коэф. 0.7 | шт. | 9204,14 | 10860,89 | | |
| 7.1.5. | Технический надзор за строительством газопровода и монтажом оборудования в ГРУ с одной ниткой редуцирования. При наличии двух ниток применять коэф. 1.5; при повторном вызове применять коэф. 0.7 | шт. | 4602,06 | 5430,43 | | |
| 7.1.6. | Технический надзор за строительством газопровода и монтажом оборудования ШРП. РДГК. РДНК и др. При повторном вызове применять коэф. 0.7 | шт. | 2761,24 | 3258,26 | 2429,66 | 2867 |
| 7.1.7. | Технический надзор за строительством внутреннего газопровода и монтажом газового оборудования котельной или технологических печей предприятия. При повторном вызове применять коэф. 0.7 | шт. | 4602,06 | 5430,43 | | |
| 7.1.8. | Технический надзор за строительством внутреннего газопровода и монтажом газового оборудования ГРУ и котельной или технологических печей предприятия. При повторном вызове применять коэф.0.7 | шт. | 7363,30 | 8688,69 | | |
| 7.1.9. | Технический надзор за строительством и монтажом фасадного и внутреннего газопровода, монтажом газового оборудования административного, общественного здания при наличии одной топочной установки. На каждую доп. топочную установку применять коэф. 0.6; при повторном вызове применять коэф. 0.7 | шт. | 3080,27 | 3634,72 | | |
| 7.1.10. | Технический надзор за строительством временного газопровода и монтажом горелок ГИИ для внутренней сушки здания. При повторном вызове применять коэф.0.7 | шт. | 3850,34 | 4543,40 | 3388,98 | 3999 |
| 7.1.11. | Технический надзор за строительством фасадного, внутридомового газопровода и монтажом газового оборудования в многоквартирном жилом доме. При повторном вызове применять коэф.0.7 | шт. | 6180,54 | 7269,44 | 5421,19 | 6397 |
| 7.1.12. | Технический надзор за строительством фасадного, внутридомового газопровода и монтажом газового оборудования (до тех приборов) в жилом доме индивидуальной застройки. При установке свыше трех приборов применять коэф.1.4; при повторном вызове применять коэф.0.7 | шт. | 1540,14 | 1817,37 | 1354,24 | 1598 |
| 7.1.13. | Технический надзор за монтажом бытового газового счетчика. При повторном вызове применять коэф.0.7 | шт. | 462,05 | 545,22 | 406,78 | 480 |
| 7.1.14. | Технический надзор при производстве земляных работ и строительстве вблизи действующего газопровода | 100 м | 1155,13 | 1363,05 | | |
| 7.1.15. | Проверка исполнительно-технической документации на построенный подземный газопровод (до 100 м). На каждые последующие 100м газопровода применять коэф.0.5 | шт. | 4602,06 | 5430,43 | 4050,00 | 4779 |
| 7.1.16. | Проверка исполнительно-технической документации на построенный надземный газопровод (до 100 м). На каждые последующие 100м газопровода применять коэф.0.5 | шт. | 2761,24 | 3258,26 | 2429,66 | 2867 |
| 7.1.17. | Проверка исполнительно-технической документации на построенный подземный газопровод-ввод | шт. | 1380,63 | 1629,14 | 1215,25 | 1434 |
| 7.1.18. | Проверка исполнительно-технической документации на построенный газорегуляторный пункт. При проверке документации на ГРУ применять коэф.0.5 | шт. | 7363,30 | 8688,69 | | |
| 7.1.19. | Проверка исполнительно-технической документации на построенный ШРП, РДГК, РДНК и др. | шт. | 2208,99 | 2606,61 | 1944,07 | 2294 |
| 7.1.20. | Проверка исполнительно-технической документации на законченное строительство газопровода и монтаж газового оборудования котельной (с ГРУ и одним котлом). На каждый дополнительный котел применять коэф.0.5 | шт. | 7363,30 | 8688,69 | | |
| 7.1.21. | Проверка исполнительно-технической документации на законченное строительство газопровода и монтаж газового оборудования котельной или технологических печей предприятия | шт. | 4233,90 | 4996,00 | | |
| 7.1.22. | Проверка исполнительно-технической документации на законченное строительство газопровода и монтаж газового оборудования административного, общественного здания всех назначений или многоквартирного жилого дома | шт. | 2310,20 | 2726,04 | 2033,05 | 2399 |
| 7.1.23. | Проверка исполнительно-технической документации на законченное строительство газопровода и монтаж газового оборудования жилого дома индивидуальной застройки | шт. | 770,07 | 908,68 | 677,97 | 800 |
| 7.2. | Проверка состояния газопровода приборным методом контроля при строительном-монтажных работах | | | | | |
| 7.2.1. | Проверка защитного покрытия газопровода перед опусканием его в траншею при диаметре газопровода до 100 мм | 10 м | 2235,31 | 2637,67 | 1966,95 | 2321 |

| Наименование работ | | Единица измерения | Для предприятия (без НДС) | Для предприятия (с НДС) | Для населения (без НДС) | Для населения (с НДС) |
|--------------------|---|-------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------------|-----------------------|
| 7.2.1.1 | в том числе внешний осмотр изоляции | 10 м | 295,24 | 348,38 | 260,17 | 307 |
| 7.2.1.2 | адгезия к стали | 10 м | 421,78 | 497,70 | 371,19 | 438 |
| 7.2.1.3 | определение толщины изоляции прибором ДИСИ | 10 м | 607,32 | 716,64 | 535,59 | 632 |
| 7.2.1.4 | проверка сплошности изоляции | 10 м | 910,98 | 1074,96 | 800,85 | 945 |
| 7.2.2. | Проверка защитного покрытия газопровода перед опусканием его в траншею при диаметре газопровода 101-300 мм | 10 м | 2842,63 | 3354,30 | 2500,85 | 2951 |
| 7.2.2.1 | в том числе внешний осмотр изоляции | 10 м | 295,24 | 348,38 | 260,17 | 307 |
| 7.2.2.2 | адгезия к стали | 10 м | 421,78 | 497,70 | 371,19 | 438 |
| 7.2.2.3 | определение толщины изоляции прибором ДИСИ | 10 м | 910,98 | 1074,96 | 800,85 | 945 |
| 7.2.2.4 | проверка сплошности изоляции | 10 м | 1214,65 | 1433,29 | 1068,64 | 1261 |
| 7.2.3. | Проверка защитного покрытия газопровода перед опусканием его в траншею при диаметре газопровода св. 300 мм | 10 м | 3450,00 | 4071,00 | 3035,59 | 3582 |
| 7.2.3.1 | в том числе внешний осмотр изоляции | 10 м | 295,24 | 348,38 | 260,17 | 307 |
| 7.2.3.2 | адгезия к стали | 10 м | 421,78 | 497,70 | 371,19 | 438 |
| 7.2.3.3 | определение толщины изоляции прибором ДИСИ | 10 м | 1214,65 | 1433,29 | 1068,64 | 1261 |
| 7.2.3.4 | проверка сплошности изоляции | 10 м | 1518,35 | 1791,65 | 1336,44 | 1577 |
| 7.2.4. | Внешний осмотр качества изоляции газопровода после опускания его в траншею | 10 м | 337,42 | 398,16 | 296,61 | 350 |
| 7.2.5. | Проверка состояния изоляционного покрытия подземных (уличных) газопроводов прибором типа АНПИ при СМР после засыпки до нулевой отметки построенного газопровода | км | 7205,06 | 8501,97 | 6340,68 | 7482 |
| 7.2.6. | Проведение механических испытаний стальных сварных соединений, сваренных электросваркой на растяжение и изгиб при диаметре газопровода до 40 мм | шт. | 862,82 | 1018,13 | | |
| 7.2.6.1. | Проведение механических испытаний стальных сварных соединений, сваренных электросваркой на растяжение и изгиб при диаметре газопровода 50-80 мм | шт. | 1294,17 | 1527,12 | | |
| 7.2.6.2. | Проведение механических испытаний стальных сварных соединений, сваренных электросваркой на растяжение и изгиб при диаметре газопровода 81-100 мм | шт. | 1725,55 | 2036,15 | | |
| 7.2.6.3. | Проведение механических испытаний стальных сварных соединений, сваренных электросваркой на растяжение и изгиб при диаметре газопровода 101-200 мм | шт. | 3451,08 | 4072,27 | | |
| 7.2.6.4. | Проведение механических испытаний стальных сварных соединений, сваренных электросваркой на растяжение и изгиб при диаметре газопровода 201-300 мм | шт. | 5176,64 | 6108,44 | | |
| 7.2.6.5. | Проведение механических испытаний стальных сварных соединений, сваренных электросваркой на растяжение и изгиб при диаметре газопровода свыше 300 мм | шт. | 6902,18 | 8144,57 | | |
| 7.2.7. | Проведение механических испытаний стальных сварных соединений, сваренных газосваркой на растяжение и сплющивание при диаметре газопровода до 40 мм | шт. | 690,25 | 814,50 | | |
| 7.2.7.1. | Проведение механических испытаний стальных сварных соединений, сваренных газосваркой на растяжение и сплющивание при диаметре газопровода 50-80 мм | шт. | 862,82 | 1018,13 | | |
| 7.2.7.2. | Проведение механических испытаний стальных сварных соединений, сваренных газосваркой на растяжение и сплющивание при диаметре газопровода 81-100 мм | шт. | 1725,55 | 2036,15 | | |
| 7.2.7.3. | Проведение механических испытаний стальных сварных соединений, сваренных газосваркой на растяжение и сплющивание при диаметре газопровода 101-150 мм | шт. | 3451,08 | 4072,27 | | |
| 7.2.8. | Визуальный и измерительный контроль стального сварного соединения газопровода с составлением акта | шт. | 617,41 | 728,54 | | |
| 7.2.9. | Радиографический контроль прибором "АРИНА-0.5-2М" стального сварного соединения газопровода диаметром до 100 мм | шт. | 1323,07 | 1561,22 | | |
| 7.2.9.1. | Радиографический контроль прибором "АРИНА-0.5-2М" стального сварного соединения газопровода диаметром 101-300 мм | шт. | 1852,27 | 2185,68 | | |
| 7.2.9.2. | Радиографический контроль прибором "АРИНА-0.5-2М" стального сварного соединения газопровода диаметром 301-500 мм | шт. | 2646,08 | 3122,37 | | |
| 7.2.9.3. | Радиографический контроль прибором "АРИНА-0.5-2М" стального сварного соединения газопровода диаметром св. 500 мм | шт. | 3528,13 | 4163,19 | | |
| 7.2.10. | Ультразвуковой контроль дефектоскопом КСП-1.03 сварных соединений полиэтиленового газопровода диаметром 83 мм | шт. | 396,93 | 468,38 | | |
| 7.2.10.1. | Ультразвуковой контроль дефектоскопом КСП-1.03 сварных соединений полиэтиленового газопровода диаметром 110 мм | шт. | 458,64 | 541,20 | | |
| 7.2.10.2. | Ультразвуковой контроль дефектоскопом КСП-1.03 сварных соединений полиэтиленового газопровода диаметром 160 мм | шт. | 529,20 | 624,46 | | |
| 7.2.10.3. | Ультразвуковой контроль дефектоскопом КСП-1.03 сварных соединений полиэтиленового газопровода диаметром 225 мм | шт. | 617,41 | 728,54 | | |
| 7.2.11* | Проведение механических испытаний сварных соединений полиэтиленовых газопроводов на отрыв сварных соединений труб и седловых отводов с закладными нагревателями. Д 20-75 мм, Т 5-7 мм | шт. | 1602,93 | 1891,46 | 1410,17 | 1664 |
| 7.2.11.1* | Проведение механических испытаний сварных соединений полиэтиленовых газопроводов на отрыв сварных соединений труб и седловых отводов с закладными нагревателями. Д 20-75 мм, Т 8-10 мм | шт. | 1784,59 | 2105,82 | 1570,34 | 1853 |
| 7.2.11.2* | Проведение механических испытаний сварных соединений полиэтиленовых газопроводов на отрыв сварных соединений труб и седловых отводов с закладными нагревателями. Д 20-75 мм, Т 10-14 мм | шт. | 1955,57 | 2307,57 | 1721,19 | 2031 |
| 7.2.11.3* | Проведение механических испытаний сварных соединений полиэтиленовых газопроводов на отрыв сварных соединений труб и седловых отводов с закладными нагревателями. Д 20-75 мм, Т 14-18 мм | шт. | 2137,24 | 2521,94 | 1880,51 | 2219 |
| 7.2.11.4* | Проведение механических испытаний сварных соединений полиэтиленовых газопроводов на отрыв сварных соединений труб и седловых отводов с закладными нагревателями. Д 20-75 мм, Т 18-23 мм | шт. | 2671,55 | 3152,43 | 2350,85 | 2774 |

| Наименование работ | | Единица измерения | Для предприятия (без НДС) | Для предприятия (с НДС) | Для населения (без НДС) | Для населения (с НДС) |
|--------------------|--|-------------------|---------------------------|-------------------------|-------------------------|-----------------------|
| 7.2.13.7* | Испытание соединения выполненного сваркой нагретым инструментом встык на осевое растяжение Д-90-125 мм. Т 10-14 мм | шт. | 2169,28 | 2559,75 | 1909,32 | 2253 |
| 7.2.13.8* | Испытание соединения выполненного сваркой нагретым инструментом встык на осевое растяжение Д-90-125 мм. Т 14-18 мм | шт. | 2137,24 | 2521,94 | 1880,51 | 2219 |
| 7.2.13.9* | Испытание соединения выполненного сваркой нагретым инструментом встык на осевое растяжение Д-90-125 мм. Т 18-23 мм | шт. | 2671,55 | 3152,43 | 2350,85 | 2774 |
| 7.2.13.10* | Испытание соединения выполненного сваркой нагретым инструментом встык на осевое растяжение Д-140-225 мм. Т 5-7 мм | шт. | 1998,34 | 2358,04 | 1757,63 | 2074 |
| 7.2.13.11* | Испытание соединения выполненного сваркой нагретым инструментом встык на осевое растяжение Д-140-225 мм. Т 8-10 мм | шт. | 2169,28 | 2559,75 | 1909,32 | 2253 |
| 7.2.13.12* | Испытание соединения выполненного сваркой нагретым инструментом встык на осевое растяжение Д-140-225 мм. Т 10-14мм | шт. | 2350,95 | 2774,12 | 2068,64 | 2441 |
| 7.2.13.13* | Испытание соединения выполненного сваркой нагретым инструментом встык на осевое растяжение Д-140-225 мм. Т 14-18мм | шт. | 2532,65 | 2988,53 | 2228,81 | 2630 |
| 7.2.13.14* | Испытание соединения выполненного сваркой нагретым инструментом встык на осевое растяжение Д-140-225 мм. Т 18-23мм | шт. | 3066,95 | 3619,00 | 2699,15 | 3185 |
| 7.2.14* | Внешний осмотр и замер сварных соединений (на 1 стык) Д до 60 мм | шт. | 124,76 | 147,22 | 110,17 | 130 |
| 7.2.14.1* | Внешний осмотр и замер сварных соединений (на 1 стык) Д до 108мм | шт. | 152,44 | 179,88 | 133,90 | 158 |
| 7.2.14.2* | Внешний осмотр и замер сварных соединений (на 1 стык) Д до 219 мм | шт. | 207,90 | 245,32 | 183,05 | 216 |
| 7.2.14.3* | Внешний осмотр и замер сварных соединений (на 1 стык) Д до 273 мм | шт. | 249,48 | 294,39 | 219,49 | 259 |
| 7.2.14.4* | Внешний осмотр и замер сварных соединений (на 1 стык) Д до 377 мм | шт. | 332,62 | 392,49 | 292,37 | 345 |
| 7.2.14.5* | Внешний осмотр и замер сварных соединений (на 1 стык) Д до 465 мм | шт. | 374,23 | 441,59 | 329,66 | 389 |
| 7.2.14.6* | Внешний осмотр и замер сварных соединений (на 1 стык) Д до 530 мм | шт. | 415,79 | 490,63 | 366,10 | 432 |
| 7.2.15* | Рентгенографический контроль ,просветка через 2 стенки (1 снимок) д 60/5 | шт. | 748,42 | 883,14 | 659,32 | 778 |
| 7.2.15.1* | Рентгенографический контроль ,просветка через 2 стенки (1 снимок) д 114/5 | шт. | 831,54 | 981,22 | 731,36 | 863 |
| 7.2.15.2* | Рентгенографический контроль ,просветка через 2 стенки (1 снимок) д 114/10 | шт. | 997,88 | 1177,50 | 877,97 | 1036 |
| 7.2.15.3* | Рентгенографический контроль ,просветка через 2 стенки (1 снимок) д 159/15 | шт. | 1524,55 | 1798,97 | 1342,37 | 1584 |
| 7.2.15.4* | Рентгенографический контроль ,просветка через 2 стенки (1 снимок) д 273/15 | шт. | 1663,15 | 1962,52 | 1463,56 | 1727 |
| 7.2.15.5* | Рентгенографический контроль ,просветка через 2 стенки (1 снимок) д 377/15 | шт. | 1801,75 | 2126,07 | 1585,59 | 1871 |
| 7.2.15.6* | Рентгенографический контроль ,просветка через 2 стенки (1 снимок) д 377/20 | шт. | 2356,10 | 2780,20 | 2073,73 | 2447 |
| 7.2.15.7* | Рентгенографический контроль ,просветка через 2 стенки (1 снимок) д 465/15 | шт. | 1940,34 | 2289,60 | 1707,63 | 2015 |
| 7.2.15.8* | Рентгенографический контроль ,просветка через 2 стенки (1 снимок) д 465/20 | шт. | 2494,70 | 2943,75 | 2195,76 | 2591 |
| 7.2.15.9* | Рентгенографический контроль ,просветка через 2 стенки (1 снимок) д 550/15 | шт. | 2356,10 | 2780,20 | 2073,73 | 2447 |
| 7.2.15.10* | Рентгенографический контроль ,просветка через 2 стенки (1 снимок) д 550/20 | шт. | 2771,90 | 3270,84 | 2438,98 | 2878 |
| 7.2.15.11* | Рентгенографический контроль ,просветка через 2 стенки (1 снимок) д 660/15 | шт. | 2494,70 | 2943,75 | 2195,76 | 2591 |
| 7.2.15.12* | Рентгенографический контроль ,просветка через 2 стенки (1 снимок) д 660/20 | шт. | 3049,10 | 3597,94 | 2683,05 | 3166 |
| 7.2.15.13* | Подготовка. Обработка и расшифровка пленок (1 пленка) | шт. | 235,62 | 278,03 | 207,63 | 245 |

Примечания:

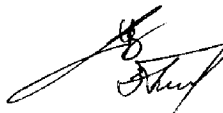

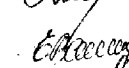

1. При работе в траншеях, на эстакадах, с лесов, подмостей при затруднительном доступе к сварному соединению к пунктам 7.2.14 - 7.2.14.6 применять поправочный коэффициент - 1,25
2. При количестве пленок в одной партии менее 10 шт. к расценке применять коэффициент 1,5, менее 30 шт. - 1,3.
3. Составление протокола по проведенным испытаниям, измерениям и контролю включено в состав работ.

Заместитель директора по финансово-экономическим вопросам

Заместитель директора - главный инженер

Начальник ПЭО

Экономист 1 категории

 Ушакова В.И.
 Горобец З.Г.
 Степанова Е.В.
 Лисюкова Е.Н.