



## ООО НТЦ «ТЕХНОЛИДЕР»

Общество с ограниченной ответственностью  
Научно-Технический Центр «ТЕХНОЛИДЕР»  
443099, г. Самара, ул. Молодогвардейская, 33, оф.237. т/ф: (846) 205-69-99  
ИНН/КПП 6317092844/631701001, ОГРН 1126317004440, ОКПО 10998318  
E-mail: ntc@tleader.ru, https://tleader.ru  
Свидетельство лаборатории неразрушающего контроля №62A530061,  
№86A130069, № 61A131072.

Стоимость работ выполняемых лабораторией неразрушающего контроля  
ООО НТЦ "ТЕХНОЛИДЕР"

№	Геометрические параметр	Стоимость за 1ед. без НДС руб.
В стоимости расценок не учтены транспортные расходы от места расположения лаборатории до объекта и обратно. Стоимость километра составляет 7,1 руб. При проведении работ в выходные и праздничные дни, ночное время исполнитель оказывает услуги с учетом повышающего коэффициента 1,5		
<b>Визуальный и измерительный контроль сварных соединений металлических и пластиковых труб</b>		
<b>Измеритель: стык</b>		
Визуальный и измерительный контроль сварных соединений трубопроводов, диаметр, мм, до:		
1	45	30
2	60	40
3	89	50
4	108	60
5	114	70
6	159	80
7	189	90
8	219	100
9	273	120
10	325	160
11	377	200
12	426	240
13	530	280
14	630	330
15	720	400
16	820	470
17	920	550
18	1020	600
19	1220	700
20	1320	800
21	1520	900
22	1620	1 000
23	1820	1 100
24	2020	1 200
25	2220	1 300

<b>Измеритель: метр погонный.</b>		
26	с одной стороны	150
27	с двух сторон	300
Визуальный и измерительный контроль сварных соединений арматурных стержней и закладных деталей:		
<b>Измеритель: стык L-100мм</b>		
28	1 ед.	30
Визуальный и измерительный контроль листового проката:		
<b>Измеритель: метр квадратный.</b>		
29	1 ед.	300
<b>Капиллярный контроль (цветной метод)</b>		
<b>Измеритель: стык</b>		
Капиллярный контроль трубопроводов, диаметр, мм, до:		
30	22	100
31	38	120
32	63	160
33	89	190
34	114	235
35	159	275
36	189	330
37	219	371
38	273	415
39	325	495
40	377	530
41	480	580
42	530	740
43	630	815
44	720	930
45	820	1 100
46	930	1 250
47	1020	1 400
48	1220	1 600
<b>Капиллярный контроль оборудования и конструкций положение сварного соединения (1м.п.):</b>		
49	вертикальное и горизонтальное	415
50	потолочное	460
<b>Капиллярный контроль мест в варки трактов, положение сварного соединения:</b>		
51	нижнее	550
52	потолочное	750
<b>Магнитопорошковый контроль</b>		
<b>Измеритель: 1 метр шва</b>		
53	-	400
<b>Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем с двух сторон металлических и пластиковых труб.</b>		
<b>Измеритель: 1 метр шва</b>		
54	32x8	350

55	57x8	470
56	50x10	546
57	65x8	483
58	89x8	490
59	100x6	511
60	100x10	553
61	100x15	700
62	100x20	770
63	150x10	875
64	150x15	1 090
65	150x20	1 260
66	250x10	931
67	250x15	1 085
68	250x20	1 260
69	350x10	1 400
70	350x15	1 680
71	350x20	2 065
72	450x10	1 470
73	450x15	1 750
74	450x20	2 240
75	500x10	2 030
76	500x15	2 590
77	500x20	2 905
78	600x10	2 275
79	600x15	2 695
80	600x20	3 150
81	700x10	2 905
82	700x15	3 500
83	700x20	4 130
84	800x10	3 934
85	800x15	4 445
86	800x20	5 313
87	900x10	4 305
88	900x15	5 523
89	900x20	6 468
90	1000x10	4 844
91	1000x15	5 922
92	1000x20	7 700
93	1100x10	6 055
94	1100x15	7 455
95	1100x20	8 092
96	1200x10	6 615
97	1200x15	8 820
98	1200x20	9 450
99	1200x40	10 700
100	1600x14	9 850

101	1600x20	10 700
102	1800x14	11 500
103	1800x20	13 000
104	2200x14	13 100
105	2200x20	14 750
<b>Ультразвуковая дефектоскопия одним преобразователем сварных соединений с двух сторон, негабаритных трубопроводов гидротехнических сооружений, оборудования и конструкций, стержней, закладных деталей, арматурной стали металлических и пластиковых труб.</b>		
<b>Измеритель: метр погонный</b>		
<b>Толщина металла, мм, до:</b>		
106	8	1 000
107	14	1 500
108	24	1 700
109	40	1 900
110	60	2 100
<b>Измерение толщин металла ультразвуковым способом</b>		
<b>Измеритель: 1 измерение, тоже для контроля толщины покрытия как УЗК, так и Вихретоком.</b>		
111	-	37
<b>Рентгенографический контроль трубопроводов через две стенки</b>		
<b>Измеритель: 1 метр шва</b>		
112	50x6	675
113	50x10	780
114	60x6	690
115	80x6	700
116	100x6	730
117	100x10	790
118	100x15	1 000
119	100x20	1 100
120	150x10	1 250
121	150x15	1 570
122	150x20	1 800
123	250x10	1 330
124	250x15	1 550
125	250x20	1 800
126	350x10	2 000
127	350x15	2 400
128	350x20	2 950
129	450x10	2 100
130	450x15	2 500
131	450x20	3 200
132	500x10	2 900
133	500x15	3 700
134	500x20	4 150
135	600x10	3 250
136	600x15	3 850
137	600x20	4 500

138	700x10	4 150
139	700x15	5 000
140	700x20	5 900
141	800x10	5 620
142	800x15	6 350
143	800x20	7 590
144	900x10	6 150
145	900x15	7 890
146	900x20	9 240
147	1000x10	6 920
148	1000x15	8 460
149	1000x20	11 000
150	1120x10	8 650
151	1100x15	10 650
152	1100x20	11 560
153	1200x10	9 450
154	1200x15	12 600
155	1200x20	13 500
<b>Рентгенографический контроль трубопроводов через одну стенку</b>		
<b>Измеритель: снимок L-300мм.</b>		
<b>Толщина стенки, мм. до:</b>		
156	5	340
157	10	365
158	15	420
159	20	470
160	30	600
161	40	680
<b>Контроль керосиновой пробы</b>		
<b>Измеритель: метр погонный</b>		
<b>Положение сварного соединения:</b>		
162	нижнее	120
163	вертикальное	180
164	потолочное	240
165	кольцевые швы	130
<b>Испытание вакуум-камерой</b>		
<b>Измеритель: метр погонный</b>		
<b>Контроль оборудования. Положение сварного соединения:</b>		
166	нижнее	200
167	вертикальное и горизонтальное на вертикальной плоскости	250
168	потолочное	300
<b>Измерение твёрдости металла шва</b>		
<b>Измеритель: 1 сварное соединение (3 замера Шов, Около шовная зона - 5мм от шва, зона термического влияния - от 5 до 15мм от шва)</b>		
<b>Измеритель: стык, элемент</b>		

169	-	145
<b>Определение химического состава на местах складирования и применения материалов</b>		
<b>Измеритель: 1 единица оборудования, элемент (корпус, днище, деталь, шов, электрод).</b>		
170	легированные элементы	550
171	Полный химический состав	900
<b>Тепловизионное обследование с использованием тепловизора</b>		
172	Площадь обследования $S \leq 50\text{м}^2$	1 800
173	Площадь обследования $S 50 \div 100\text{м}^2$	2 500
174	Площадь обследования $S 100 \div 200\text{м}^2$	3 200
175	Площадь обследования $S 200 \div 500\text{м}^2$	4 200
176	Площадь обследования $S 500 \div 1000\text{м}^2$	5 300
177	Электрощитов $S = 0,25\text{м}^2$	300
<b>Оценки освещенности (от 4 до 10 измерений в зависимости от объекта и площади освещенности)</b>		
178	Офисное рабочее место, $\leq 10\text{м}^2$	300
179	Автодрома, 1 осветительная точка	450
180	Магазина, 1 осветительная точка	400
181	Формирование протокола (заключения) оценки освещенности	380
<b>Контроль качества изоляции</b>		
182	Контроль сплошности $1\text{м}^2$	100
183	Контроль адгезии (3 измерения)	100
184	Контроль толщины покрытия 1 измерение	40
<b>Оказание услуг по техническому надзору</b>		
185	Стоимость работы инженера по техническому надзору 750 руб./час, оплачивается не менее 4 рабочих часов, плюс транспортные расходы из расчета 7 руб./км от офиса фирмы	
<b>Ремонтные работы</b>		
186	Ремонт кабеля АРИНА (3, 5, 7, 9) 1 соединение	100
187	Замена разъема	500
188	Новый высоковольтный разъем (фторопласт)	2 200
189	Новый высоковольтный разъем (текстолит)	1 800
190	Замена трансформатора	3 000
191	Перемотка трансформатора	12 000
192	Замена масла (с учетом стоимости масла)	3 500
193	Замена разрядника обострителя первичный	300
194	Замена разрядника обострителя вторичного	3 000
195	Замена рентгеновской трубки	1 000
196	Замер дозы излучения аппарата	300
197	Диагностика рентгеновского аппарата	3 000
<b>Прочие услуги</b>		
198	Оценка объекта контроля (за каждый час) + транспортные	400
199	Консультации	3 000÷10 000

200	<b>Подготовка к сдаче практического экзамена по УЗК на дополнительную аттестацию АО "ТРАНСНЕФТЬ"</b>	8 600
<b>Составление схемы проконтролированного объекта:</b>		
201	до 10 сварных соединений	300
202	от 10 до 40 сварных соединений	500
203	от 40 до 80 сварных соединений	700
204	от 80 до 1200 сварных соединений	1 000
205	от 120 до 200 сварных соединений	1 300
206	свыше 200 сварных соединений	1 750
<b>Составление технологических карт по неразрушающему контролю:</b>		
207	Типовые объекты (труба, арматура и т.п.)	1 000
208	Объекты, требующие анализа (поковка, нестандартные изделия)	от 3 000
<b>Аренда оборудования:</b>		
209	Импульсные рентгеновские аппараты	1 000 руб.\сутки
210	Рентгеновский аппарат постоянного действия 200 кВт	от 2 450 руб.\сутки
Расценки не применимы на объектах АО "Транснефть" АО "Газпром" в виду необходимости дополнительной аттестации лаборатории, специалистов, оборудования.		
Работы, не указанные в настоящем перечне, рассчитываются отдельно.		

\* Услуги лаборатории НДС не облагаются на основании главы 26.2 Налогового кодекса РФ.

Генеральный директор ООО НТЦ «ТЕХНОЛИДЕР»

В. В. Семенычев

М.П.