

Юр. адрес: 442963, Россия, Пензенская область, г. Заречный, пр-т 30-летия Победы, дом 41, кв. 31

Фактический адрес: 440067, г. Пенза, ул. Дружбы 6, оф. 413

Тел. раб.: 8 (841-2) 90 04 71 E-mail:ro-met@bk.ru

ИНН 5838007042 КПП 583801001 ОГРН 1125838000287

ФАКБ «Российский капитал» (ОАО) ТАРХАНЫ, г. Пенза

Р/с 40702810118080000433 К/с 30101810000000000716 БИК 045655716

СОСТАВ СЕРВИСОВ, ТАРИФЫ

Содержание сервисов (метод контроля)	Ед.	Базовый тариф, руб., без НДС (в соответствии с п. 1 ст. 145.1 НК РФ)	Тариф для участников проекта, руб., без НДС (в соответствии с п. 1 ст. 145.1 НК РФ)
1. Визуальный и измерительный контроль (ВИК)			
1.1 Поковки, штамповки, листового прокат (площадь)	кв.м	610	488
1.2 Сварных швов металлоконструкций	п.м	300	240
1.3 Сварных швов трубопроводов, DN до 25,0 мм	шт.	105	84
1.4 Сварных швов трубопроводов, DN 25,0-50,0 мм	шт.	140	112
1.5 Сварных швов трубопроводов, DN 50,0-100,0 мм	шт.	175	140
1.6 Сварных швов трубопроводов, DN 100,0-150,0 мм	шт.	210	168
1.7 Сварных швов трубопроводов, DN 150,0-200,0 мм	шт.	245	196
1.8 Сварных швов трубопроводов, DN 200,0-400,0 мм	шт.	280	224
1.9 Сварных швов трубопроводов, DN св. 400,0 мм	п.м.	325	260
2. Ультразвуковой контроль (УК)			
2.1 Ультразвуковая толщинометрия	тчк.	50	40
2.2 Ультразвуковая дефектоскопия поковок, штамповок, листового проката (площадь)	кв.м	1720	1376
2.3 Ультразвуковая дефектоскопия стыковых сварных швов металлоконструкций (листового проката), S=5,0-100,0 мм	п.м	970	776
2.4 Ультразвуковая дефектоскопия угловых сварных швов металлоконструкций (листового проката), S=5,0-100,0 мм	п.м	1130	904
2.5 Ультразвуковая дефектоскопия сварных швов трубопроводов, DN до 25,0 мм	шт.	340	272
2.6 Ультразвуковая дефектоскопия сварных швов трубопроводов, DN 25,0-50,0 мм, S=2,5-10,0 мм	шт.	450	360

2.7 Ультразвуковая дефектоскопия сварных швов трубопроводов, DN 50,0-100,0 мм, S=3,5-20,0 мм	шт.	570	456
2.8 Ультразвуковая дефектоскопия сварных швов трубопроводов, DN 100,0-150,0 мм, S=3,5-20,0 мм	шт.	680	544
2.9 Ультразвуковая дефектоскопия сварных швов трубопроводов, DN 150,0-200,0 мм, S=3,5-20,0 мм	шт.	795	636
2.10 Ультразвуковая дефектоскопия сварных швов трубопроводов, DN 200,0-400,0 мм, S=3,5-30,0 мм	шт.	910	728
2.11 Ультразвуковая дефектоскопия сварных швов трубопроводов, DN св. 400,0 мм, S=3,5-30,0 мм	п.м.	1030	824
3. Радиографический контроль (РК)			
3.1 Радиографический контроль стыковых сварных швов металлоконструкций (листового проката), S=1,0-20,0 мм	п.м	2570	2056
3.2 Радиографический контроль стыковых сварных швов металлоконструкций (листового проката), S=20,0-40,0 мм	п.м	2870	2296
3.3 Радиографический контроль стыковых сварных швов металлоконструкций (листового проката), S=40,0-80,0 мм	п.м	3200	2560
3.4 Радиографический контроль сварных швов трубопроводов, DN до 25,0 мм (через 2 стенки)	шт.	910	728
3.5 Радиографический контроль сварных швов трубопроводов, DN 25,0-50,0 мм (через 2 стенки)	шт.	1100	880
3.6 Радиографический контроль сварных швов трубопроводов, DN 50,0-100,0 мм (через 2 стенки)	шт.	1270	1016
3.7 Радиографический контроль сварных швов трубопроводов, DN 100,0-150,0 мм (через 2 стенки)	шт.	1440	1152
3.8 Радиографический контроль сварных швов трубопроводов, DN 150,0-200,0 мм (через 2 стенки), S≤30,0 мм	шт.	1720	1376
3.9 Радиографический контроль сварных швов трубопроводов, DN 200,0-400,0 мм (через 2 стенки), S≤30,0 мм	шт.	2050	1640
3.10 Радиографический контроль сварных швов трубопроводов, DN св. 400,0 мм (через 1 стенку), S≤30,0 мм	п.м.	2870	2296
4. Капиллярный контроль (ПВК)			
4.1 Капиллярный контроль поковок, штамповок, листового проката (площадь)	кв.м	1120	896
4.2 Капиллярный контроль стыковых сварных швов металлоконструкций (листового проката)	п.м	740	592

4.3 Капиллярный контроль сварных швов трубопроводов, DN до 25,0 мм	шт.	220	176
4.4 Капиллярный контроль сварных швов трубопроводов, DN 25,0-50,0 мм	шт.	280	224
4.5 Капиллярный контроль сварных швов трубопроводов, DN 50,0-100,0 мм	шт.	340	272
4.6 Капиллярный контроль сварных швов трубопроводов, DN 100,0-150,0 мм	шт.	450	360
4.7 Капиллярный контроль сварных швов трубопроводов, DN 150,0-200,0 мм	шт.	570	456
4.8 Капиллярный контроль сварных швов трубопроводов, DN 200,0-400,0 мм	шт.	680	544
4.9 Капиллярный контроль сварных швов трубопроводов, DN св. 400,0 мм	п.м.	800	640
5. Вихретоковый контроль (ВК)			
5.1 Вихретоковый контроль поковок, штамповок, листового проката (площадь)	кв.м	1720	1376
5.2 Вихретоковый контроль стыковых сварных швов металлоконструкций (листового проката)	п.м	970	776
5.3 Вихретоковый контроль сварных швов трубопроводов, DN до 25,0 мм	шт.	340	272
5.4 Вихретоковый контроль сварных швов трубопроводов, DN 25,0-50,0 мм	шт.	450	360
5.5 Вихретоковый контроль сварных швов трубопроводов, DN 50,0-100,0 мм	шт.	570	456
5.6 Вихретоковый контроль сварных швов трубопроводов, DN 100,0-150,0 мм	шт.	680	544
5.7 Вихретоковый контроль сварных швов трубопроводов, DN 150,0-200,0 мм	шт.	795	636
5.8 Вихретоковый контроль сварных швов трубопроводов, DN 200,0-400,0 мм	шт.	910	728
5.9 Вихретоковый контроль сварных швов трубопроводов, DN св. 400,0 мм	п.м.	1030	824
5.10 Вихретоковый контроль толщины покрытий	тчк.	55	44
6. Тепловой контроль (ТК)			
6.1 Точечное измерение температуры объекта бесконтактным методом	изм.	25	20
6.2 Тепловой контроль поверхностей ограждающих конструкций	кв.м	400	320

6.3 Тепловизионный контроль электрооборудования: электрощиты, ограждения	кв.м	900	720
6.4 Тепловой контроль электрооборудования: кабели, кабельные трассы, лотки, магистрали, шины	п.м	75	60
6.5 Тепловой контроль электрооборудования: линии электропередач	п.м	110	88
6.6 Тепловизионный контроль электрооборудования: трансформаторы, номинал до 10,0 кВ	шт.	6900	5520
6.7 Тепловизионный контроль электрооборудования: трансформаторы, номинал 10,0-30,0 кВ	шт.	11300	9040
6.8 Тепловизионный контроль электрооборудования: трансформаторы, номинал 30,0-100,0 кВ	шт.	16970	13576
6.9 Тепловизионный контроль электрооборудования: трансформаторы, номинал св. 100,0 кВ	шт.	22700	18160
6.10 Тепловой контроль сварочного оборудования: трансформаторы, выпрямители, преобразователи, инверторы	шт.	750	600
6.11 Тепловизионный контроль климатического оборудования, климаттехники	шт.	3910	3128
6.12 Тепловой контроль трубопроводов, теплотрасс, тепловых сетей	п.м	290	232
6.13 Тепловизионное обследование емкостного, энергетического и технологического оборудования	н-ч.	6300	5040
6.14 Тепловизионное обследование окон, дверей	кв.м	1060	848
6.15 Тепловизионное обследование систем "теплый пол"	кв.м	790	632
6.16 Тепловизионное обследование радиаторов и приборов отопления	кв.м	730	584
6.17 Тепловизионное обследование зданий и сооружений (квартиры, офисы, дома, коттеджи, детские сады, школы, учреждения, дачи, бани и т.п.)	н-ч.	4600	3680
6.18 Тепловизионное обследование зданий и сооружений промышленных предприятий и спортивных объектов	н-ч.	7480	5984
7. Определение состава металлов и сплавов (ХА)			
7.1 Стилоскопирование	обр.	950	760
7.2 Химический (спектральный) анализ (изм. в 5-ти точках)	обр.	3500	2800
8. Измерение твердости материалов (ИТ)			
8.1 Экспресс-измерение твердости на мобильном	тчк.	150	120

твердомере (шкалы HB, HV, HRC, HSD)			
8.2 Измерение твердости на стационарном твердомере (шкалы HB, HV, HRC)	обр.	450	360
8.3 Измерение твердости на стационарном микротвердомере (микротвердость HV)	обр.	570	456
9. Механические испытания материалов и сварных соединений			
9.1 Испытания на растяжение/сжатие/изгиб/срез/отрыв (прочность на растяжение/сжатие/изгиб/срез/отрыв) при нормальной температуре	обр.	800	640
9.2 Испытания на растяжение/сжатие (прочность на растяжение/сжатие) при пониженной или повышенной температуре (от минус 100 до плюс 300 °С)	обр.	2500	2000
9.3 Испытания на усталостную прочность (предел выносливости)	обр.	3500	2800
9.4 Ударная вязкость при нормальной температуре	обр.	800	640
9.5 Ударная вязкость при пониженной температуре (от минус 70 до 0 °С)	обр.	2500	2000
9.6 Определение склонности к механическому старению методом ударного изгиба	обр.	2000	1600
9.7 Статический изгиб/сплющивание	обр.	800	640
9.8 Определение предела прочности сталей и сплавов без разрушения (Rm)	тчк.	600	480
10. Металлографические исследования (МетИ)			
10.1 Анализ изломов	обр.	1350	1080
10.2 Макроскопический анализ	обр.	2780	2224
10.3 Микроскопический анализ	обр.	3450	2760
11. Испытания на коррозионную стойкость (КС)			
11.1 Испытания на стойкость к межкристаллитной коррозии (МКК)	обр.	3000	2400
11.2 Определение содержания ферритной фазы в сталях аустенитного класса (СФФ)	обр.	1500	1200
12. Климатические испытания (КИ)			
12.1 Климатические испытания (тепло-холод) при температуре от минус 70 до плюс 100°С	н-ч.	4500	3600
12. Климатические испытания при воздействии соляного тумана и конденсирующейся влаги до 70°С	н-ч.	7200	5760
13. Процессные исследования (ПИ)			
13.1 Разработка технического регламента производства	ед.	150 000	120 000

по ТУ заказчика			
13.2 Отработка технического регламента производства	н-ч.	8500	6 800
на установке заказчика			
13.3 Исследование продукта опытного производства на предмет подтверждения его заявленных свойств (1 свойство)	ед.	45 000	36 000
13.4 Выработка рекомендаций по улучшению продукта опытного производства	ед.	37 000	29 600
13.5 Решение задач, включающих анализ прочностных, теплофизических, электромагнитных, акустических, гидрогазодинамических и др. характеристик различных устройств	час	4200	3360
13.6 Инженерный консалтинг для юридических и физических лиц, осуществляющих инновационные разработки, выполнение договорных работ, ОКР, НИОКР (разработка конструкторской и технологической документации, разработка технологических процессов, проектирование)	час	4200	3360
13.7 Обучение специалистов пользованию современными инструментами проведения инновационных работ - программными продуктами САПР и инженерного анализа конструкций и процессов (CAD/CAE -системы)	час	4200	3360
14. 3D сканирование (3D C)			
14.1 Полученного в процессе 3D-сканирования файла, без выравнивания поверхностей и обработки.	час	3500	2800
14.2 Обработка данных сканирования	час	2500	2000
14.3 Создание моделей по эскизу	час	4200	3360
Стоимость работ по 3D-сканированию зависит от: - физических размеров объекта, - детализации и пространственной геометрии			
15. 3D моделирование (3D M)			
15.1 Низкополигональная модель	час	2500	2000
15.2 Модель средней сложности (промышленные изделия).	час	3000	2400
15.3 Высокополигональные модели (3D-объекты для производства, фрезерной резки, 3D-печати)	час	4500	3600
15.4 Доработка и исправление модели перед печатью	час	1000	800
15.5 Создание модели по чертежам	час	4000	3200
15.6 Создание модели по эскизам или фотографиям	час	4200	3360

16. 3D печать (3D П)			
16.1 SLA пластик 0-199 см ³	руб/см3	350	280
16.2 SLA пластик 200-399 см ³	руб/см3	330	264
16.3 SLA пластик 400-1000 см ³	руб/см3	300	240
16.4 SLA пластик более 1000 см ³	руб/см3	290	232
17. Вакуумное литье (ВЛ)			
17.1 Изготовление силиконовой формы. Из одной силиконовой формы возможно получить до 25 изделий.	руб./гр.	12	9,6
17.2 Стоимость готового изделия	руб./гр.	7	5,6
18. Технология RIM (Т RIM)			
18.1 Изготовление силиконовой формы. Из одной силиконовой формы возможно получить до 50 изделий.	руб./гр.	12	9,6
18.2 Стоимость готового изделия	руб./гр.	5	4
19. Обработка резанием на станках с ЧПУ (ОР ЧПУ)			
19.1 Фрезерная обработка ЧПУ (3, 3+1, 5 осей); максимальные габариты - 1370х630 мм; максимальный вес - 1500 кг.	н-ч.	2400	1920
19.2 Токарная обработка ЧПУ (с приводным инструментом); максимальный обрабатываемый наружный диаметр - 457 мм, максимальная длина точения - 584 мм.	н-ч.	2400	1920
20. Шлифовальная обработка на станках с ЧПУ (ШО ЧПУ)			
20.1 Плоская	н-ч.	1600	1280
20.2 Круглая внешняя / внутренняя	н-ч.	от 1600 до 7000	от 1280 до 5600
20.3 Профильная внутренняя / внешняя	н-ч.	от 3000 до 7000	от 2400 до 5600
20.4 Бесцентровая	н-ч.	от 1600 до 7000	от 1280 до 5600
20.5 Зубошлифовка	н-ч.	от 3000 до 7000	от 2400 до 5600
20.6 Резьбошлифовка	н-ч.	от 3000 до 7000	от 2400 до 5600
21. Электроэрозионная обработка на станках с ЧПУ (ЭО ЧПУ)			
21.1 Прошивные работы	н-ч.	2400	1920
21.2 Проволочно-вырезные работы	н-ч.	2400	1920
21.3 Сверлильные работы	н-ч.	2400	1920
22. Распиловка на ленточных пилах	1 см кв	от 3 до 6	от 2,4 до 4,8
23. Раскрой листа на установке гидроабразивной	н-ч.	4800	3840

резки			
24. Термообработка ЧПУ в вакуумных печах	н-ч.	2400	1920
25. Лазерная обработка (лазерная абляция, лазерная сварка и резка)	н-ч.	2400	1920
26. Изготовление шестерней, шкивов согласно чертежа заказчика	н-ч.	2400	1920
27. Нанесение защитных покрытий технологией PVD, в том числе алмазоподобных	н-ч.	2400	1920
28. Струйная обработка и галтовочные работы	н-ч.	2400	1920

Генеральный директор _____ Розен А.А.