

УТВЕРЖДАЮ:

Министр топлива, энергетики
и угольной промышленности
Луганской Народной
Республики

П.В. Мальгин



ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ТАРИФЫ
на выполнение работ, предусмотренных перечнем платных услуг, предоставляемых
ГП "Луганскгаз"

Вводится в действие с 01.02.2020

№ п/п	Наименование работ	Стоимость услуги (рос. руб.)
1	2	3
17.	Пуск газа	
17.8	Пуск газа после отключения за нарушение правил пользования газом в быту	
17.8.18	Включение теплогенератора	
17.8.18.1	- без снятия заглушки	87,00
17.8.18.2	- со снятием заглушки	103,00
17.8.19	Включение спецгорелок	
17.8.19.1	- фритюрница, ротационная печь	
17.8.19.1.1	- без снятия заглушки	80,00
17.8.19.1.2	- со снятием заглушки	106,00
17.8.19.2	- "Вечный огонь"	
17.8.19.2.1	- без снятия заглушки	80,00
17.8.19.2.2	- со снятием заглушки	106,00
20.	Поверка бытовых счетчиков газа коммунально-бытовых объектов	
20.3	Снятие счётчика на поверку	
20.3.6.1	Проверить газовое оборудование на работоспособность При определении суммы снятия счетчика на поверку (п.20.3) необходимо к утвержденным ранее общей норме времени и тарифу добавлять норму времени и тариф согласно п.20.3.6.1	19,00
25.	Замена газового оборудования	
П. 25.22.59 "Проверить на работоспособность (определить неисправность)" тарифов на выполнение работ предусмотренных перечнем платных услуг, предоставляемых ГП "ЛУГАНСКГАЗ", введенных в действие с 01.01.2020, считать недействительным*		
25.22.59	Проверка газового оборудования на работоспособность (при определении неисправности)	19,00
30.	Строительно-монтажные работы (новое строительство и реконструкция)	
П. 30.2.42 "Установка электромагнитного клапана" с подпунктами тарифов на выполнение работ, предусмотренных перечнем платных услуг, предоставляемых ГП "ЛУГАНСКГАЗ", введенных в действие с 01.01.2020, считать недействительным**		
30.26	Холодная врезка без понижения давления газа (на высоте)	812,00
30.26.1	Подготовить в мастеской пробку "стакана" (на стационарном сверлильном станке просверлить одно отверстие d=8 мм в головке пробки)	32,00
30.26.1	Очистить и оградить территорию для проведения работ	32,00
30.26.2	Собрать подмости, разложить инструмент	114,00
30.26.3	Подготовить металлический патрубок "стакан" (газовая резка трубы в диаметр сновной трассы)	16,00
30.26.4	Вырезать отверстие под трубу для врезки	8,00
30.26.5	Подготовить трубу для сверления (прогрев для придания трубе плоской поверхности)	6,00
30.26.6	Приварить в месте врезки сверху на существующую газовую трубу металлический патрубок "стакан"	129,00
30.26.7	Проделать в трубе с газом отверстие пробоем (установка для сверления) через металлический патрубок "стакан"	202,00

1	2	3
30.26.8	Закрутить пробку в металлический патрубок "стакан" и обварить, срезать край пробки, охладить пробку	96,00
30.26.9	Проверить место врезки на герметичность (обмылить)	19,00
30.26.10	Опломбировать кран	20,00
30.26.11	Окрасить трубу на месте врезки в два слоя	25,00
30.26.12	Разобрать подмости, сложить инструмент	94,00
30.26.13	Снять ограждения	19,00
30.27	Газовая резка	
30.27.1	Сталь листовая, на 1 м реза	
30.27.1.1	- при резке ацетиленом	
30.27.1.1.1	- при толщине стали до 5 мм	21,00
30.27.1.1.2	- при толщине стали до 10 мм	22,00
30.27.1.1.3	- при толщине стали до 15 мм	24,00
30.27.1.1.4	- при толщине стали до 20 мм	25,00
30.27.1.1.5	- при толщине стали до 25 мм	28,00
30.27.1.1.6	- при толщине стали до 30 мм	30,00
30.27.1.1.7	- при толщине стали до 35 мм	31,00
30.27.1.1.8	- при толщине стали до 40 мм	33,00
30.27.1.1.9	- при толщине стали до 45 мм	36,00
30.27.1.1.10	- при толщине стали до 50 мм	37,00
30.27.1.1.11	- при толщине стали до 55 мм	39,00
30.27.1.1.12	- при толщине стали до 60 мм	40,00
30.27.1.1.13	- при толщине стали до 70 мм	45,00
30.27.1.1.14	- при толщине стали до 80 мм	47,00
30.27.1.2	- при резке бензин, керосин, пропан- бутановая смесь	
30.27.1.2.1	- при толщине стали до 5 мм	19,00
30.27.1.2.2	- при толщине стали до 10 мм	20,00
30.27.1.2.3	- при толщине стали до 15 мм	22,00
30.27.1.2.4	- при толщине стали до 20 мм	23,00
30.27.1.2.5	- при толщине стали до 25 мм	25,00
30.27.1.2.6	- при толщине стали до 30 мм	27,00
30.27.1.2.7	- при толщине стали до 35 мм	29,00
30.27.1.2.8	- при толщине стали до 40 мм	31,00
30.27.1.2.9	- при толщине стали до 45 мм	32,00
30.27.1.2.10	- при толщине стали до 50 мм	34,00
30.27.1.2.11	- при толщине стали до 55 мм	36,00
30.27.1.2.12	- при толщине стали до 60 мм	38,00
30.27.1.2.13	- при толщине стали до 70 мм	39,00
30.27.1.2.14	- при толщине стали до 80 мм	43,00
	При вырезке отверстий на сферических поверхностях норму времени и расценку следует умножать на 1,1 (ПР-1).	
	При длине реза листовой стали менее 1 м норму времени и расценку следует умножать на 1,1 (ПР-1).	
30.27.2	Сталь угловая , на 1 перерез	
30.27.2.1	- при резке ацетиленом	
30.27.2.1.1	ширина полки 20 - 40 мм, при толщине полки 3-4 мм	5,00
30.27.2.1.2	ширина полки 45 -50 мм, при толщине полки 3-4 мм, 5 мм	5,00
30.27.2.1.3	ширина полки 56 мм, при толщине полки 3,5-4 мм, 5 мм	6,00
30.27.2.1.4	ширина полки 63 мм, при толщине полки 4 мм, 5 мм,6 мм	6,00
30.27.2.1.5	ширина полки 70 мм, при толщине полки 4,5 -5 мм, 6мм, 7-8 мм	7,00
30.27.2.1.6	ширина полки 75 мм, при толщине полки 5 мм, 6 мм, 7-8 мм,9 мм	7,00
30.27.2.1.7	ширина полки 80 мм, при толщине полки 5,5-6 мм, 7-8 мм	8,00
30.27.2.1.8	ширина полки 90 мм, при толщине полки 6 мм, 7-8 мм, 9 мм	8,00
30.27.2.1.9	ширина полки 100 мм, при толщине полки 6,5 мм, 7-8 мм,10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм	9,00
30.27.2.1.10	ширина полки 110 мм, при толщине полки 7-8 мм	11,00
30.27.2.1.11	ширина полки 125 мм, при толщине полки 8 мм, 9-10 мм,12 мм,14 мм, 16 мм	12,00
30.27.2.2	- при резке бензин, керосин, пропан- бутановая смесь	
30.27.2.2.1	ширина полки 20 - 40 мм, при толщине полки 3-4 мм	5,00
30.27.2.2.2	ширина полки 45 -50 мм, при толщине полки 3-4 мм, 5 мм	5,00
30.27.2.2.3	ширина полки 56 мм, при толщине полки 3,5-4 мм, 5 мм	5,00
30.27.2.2.4	ширина полки 63 мм, при толщине полки 4 мм, 5 мм,6 мм	6,00
30.27.2.2.5	ширина полки 70 мм, при толщине полки 4,5 -5 мм, 6мм, 7-8 мм	6,00
30.27.2.2.6	ширина полки 75 мм, при толщине полки 5 мм, 6 мм, 7-8 мм,9 мм	6,00

1	2	3
30.27.2.2.7	ширина полки 80 мм, при толщине полки 5,5-6 мм, 7-8 мм	7,00
30.27.2.2.8	ширина полки 90 мм, при толщине полки 6 мм, 7-8 мм, 9 мм	7,00
30.27.2.2.9	ширина полки 100 мм, при толщине полки 6,5 мм, 7-8 мм, 10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм	9,00
30.27.2.2.10	ширина полки 110 мм, при толщине полки 7-8 мм	10,00
30.27.2.2.11	ширина полки 125 мм, при толщине полки 8 мм, 9-10 мм, 12 мм, 14 мм, 16 мм	11,00
	Примечание. Резку стали угловой неравнобокой следует нормировать по среднеарифметическому значению размеров обеих полок.	
30.27.3	Сталь квадратная, на 1 м перереза	
30.27.3.1	- при резке ацетиленом	
30.27.3.1.1	сторона квадрата до 16 мм	4,00
30.27.3.1.2	сторона квадрата до 20 мм	5,00
30.27.3.1.3	сторона квадрата до 24 мм	6,00
30.27.3.1.4	сторона квадрата до 28 мм	8,00
30.27.3.1.5	сторона квадрата до 32 мм	9,00
30.27.3.1.6	сторона квадрата до 36 мм	11,00
30.27.3.1.7	сторона квадрата до 40 мм	13,00
30.27.3.1.8	сторона квадрата до 45 мм	15,00
30.27.3.1.9	сторона квадрата до 50 мм	18,00
30.27.3.1.10	сторона квадрата до 55 мм	20,00
30.27.3.1.11	сторона квадрата до 60 мм	23,00
30.27.3.1.12	сторона квадрата до 65 мм	27,00
30.27.3.1.13	сторона квадрата до 70 мм	30,00
30.27.3.1.14	сторона квадрата до 75 мм	33,00
30.27.3.1.15	сторона квадрата до 80 мм	37,00
30.27.3.2	- при резке бензин, керосин, пропан- бутановая смесь	
30.27.3.2.1	сторона квадрата до 16 мм	4,00
30.27.3.2.2	сторона квадрата до 20 мм	5,00
30.27.3.2.3	сторона квадрата до 24 мм	6,00
30.27.3.2.4	сторона квадрата до 28 мм	7,00
30.27.3.2.5	сторона квадрата до 32 мм	8,00
30.27.3.2.6	сторона квадрата до 36 мм	10,00
30.27.3.2.7	сторона квадрата до 40 мм	12,00
30.27.3.2.8	сторона квадрата до 45 мм	14,00
30.27.3.2.9	сторона квадрата до 50 мм	16,00
30.27.3.2.10	сторона квадрата до 55 мм	19,00
30.27.3.2.11	сторона квадрата до 60 мм	21,00
30.27.3.2.12	сторона квадрата до 65 мм	24,00
30.27.3.2.13	сторона квадрата до 70 мм	27,00
30.27.3.2.14	сторона квадрата до 75 мм	30,00
30.27.3.2.15	сторона квадрата до 80 мм	34,00
30.27.4	Сталь круглая, на 1 перерез	
30.27.4.1	- при резке ацетиленом	
30.27.4.1.1	диаметр стали до 20 мм	3,00
30.27.4.1.2	диаметр стали до 25 мм	4,00
30.27.4.1.3	диаметр стали до 30 мм	6,00
30.27.4.1.4	диаметр стали до 35 мм	7,00
30.27.4.1.5	диаметр стали до 40 мм	8,00
30.27.4.1.6	диаметр стали до 45 мм	10,00
30.27.4.1.7	диаметр стали до 50 мм	12,00
30.27.4.1.8	диаметр стали до 55 мм	13,00
30.27.4.1.9	диаметр стали до 60 мм	16,00
30.27.4.1.10	диаметр стали до 65 мм	17,00
30.27.4.1.11	диаметр стали до 70 мм	19,00
30.27.4.1.12	диаметр стали до 75 мм	21,00
30.27.4.1.13	диаметр стали до 80 мм	24,00
30.27.4.2	- при резке бензин, керосин, пропан- бутановая смесь	
30.27.4.2.1	диаметр стали до 20 мм	3,00
30.27.4.2.2	диаметр стали до 25 мм	4,00
30.27.4.2.3	диаметр стали до 30 мм	5,00
30.27.4.2.4	диаметр стали до 35 мм	7,00
30.27.4.2.5	диаметр стали до 40 мм	8,00
30.27.4.2.6	диаметр стали до 45 мм	9,00

1	2	3
30.27.4.2.7	диаметр стали до 50 мм	11,00
30.27.4.2.8	диаметр стали до 55 мм	12,00
30.27.4.2.9	диаметр стали до 60 мм	14,00
30.27.4.2.10	диаметр стали до 65 мм	16,00
30.27.4.2.11	диаметр стали до 70 мм	18,00
30.27.4.2.12	диаметр стали до 75 мм	20,00
30.27.4.2.13	диаметр стали до 80 мм	22,00
30.27.5	Головки заклепок, болтов и т.п. на 1 шт	
30.27.5.1	- при резке ацетиленом	
30.27.5.1.1	диаметр головок, заклепок, болтов до 10 мм	7,00
30.27.5.1.2	диаметр головок, заклепок, болтов до 15 мм	9,00
30.27.5.1.3	диаметр головок, заклепок, болтов до 20 мм	10,00
30.27.5.1.4	диаметр головок, заклепок, болтов до 25 мм	12,00
30.27.5.1.5	диаметр головок, заклепок, болтов до 30 мм	14,00
30.27.5.1.6	диаметр головок, заклепок, болтов до 35 мм	15,00
30.27.5.1.7	диаметр головок, заклепок, болтов до 40 мм	17,00
30.27.5.1.8	диаметр головок, заклепок, болтов до 45 мм	19,00
30.27.5.1.9	диаметр головок, заклепок, болтов до 50 мм	20,00
30.27.5.1.10	диаметр головок, заклепок, болтов до 55 мм	22,00
30.27.5.1.11	диаметр головок, заклепок, болтов до 60 мм	23,00
30.27.5.2	- при резке бензин, керосин, пропан- бутановая смесь	
30.27.5.2.1	диаметр головок, заклепок, болтов до 10 мм	7,00
30.27.5.2.2	диаметр головок, заклепок, болтов до 15 мм	8,00
30.27.5.2.3	диаметр головок, заклепок, болтов до 20 мм	10,00
30.27.5.2.4	диаметр головок, заклепок, болтов до 25 мм	11,00
30.27.5.2.5	диаметр головок, заклепок, болтов до 30 мм	13,00
30.27.5.2.6	диаметр головок, заклепок, болтов до 35 мм	14,00
30.27.5.2.7	диаметр головок, заклепок, болтов до 40 мм	16,00
30.27.5.2.8	диаметр головок, заклепок, болтов до 45 мм	17,00
30.27.5.2.9	диаметр головок, заклепок, болтов до 50 мм	19,00
30.27.5.2.10	диаметр головок, заклепок, болтов до 55 мм	20,00
30.27.5.2.11	диаметр головок, заклепок, болтов до 60 мм	22,00
30.28	Окрашивание металлических поверхностей масляными составами, на 1 м2	
30.28.1	Ванны, трубы водосточные, трубопроводы св.50 мм	
30.28.1.1	Очистка от ржавчины и загрязнений (брызг, раствора, краски и т.п)	13,00
30.28.1.2	Расчистка отстающей краски	7,00
30.28.1.3	Проолифливание расчищенных мест кистью	4,00
30.28.1.4	Частичное подмазывание	6,00
30.28.1.5	Шлифование подмазанных мест	4,00
30.28.1.6	Окрашивание кистью первое	45,00
30.28.1.7	Окрашивание кистью второе	33,00
30.28.2	Решетки, ограды трубы водосточные, трубопроводы до 50 мм	
30.28.2.1	Очистка от ржавчины и загрязнений (брызг, раствора, краски и т.п)	19,00
30.28.2.2	Расчистка отстающей краски	9,00
30.28.2.3	Проолифливание расчищенных мест кистью	6,00
30.28.2.4	Частичное подмазывание	9,00
30.28.2.5	Шлифование подмазанных мест	6,00
30.28.2.6	Окрашивание кистью первое	69,00
30.28.2.7	Окрашивание кистью второе	52,00
30.28.3	Радиаторы ребристые, регистры	
30.28.3.1	Очистка от ржавчины и загрязнений (брызг, раствора, краски и т.п)	16,00
30.28.3.2	Расчистка отстающей краски	8,00
30.28.3.3	Проолифливание расчищенных мест кистью	5,00
30.28.3.4	Частичное подмазывание	7,00
30.28.3.5	Шлифование подмазанных мест	5,00
30.28.3.6	Окрашивание кистью первое	60,00
30.28.3.7	Окрашивание кистью второе	45,00

Генеральный директор ГП "Луганскгаз"



Т.А. Богорядько