

Formular de deviz nr. 1

Volumul lucrărilor de pregătire pentru diagnostică și diagnostica conductei de alimentare cu apă (Nr. de înregistrare 26) a cazanului ТГМ-96Б Nr.2.

Nr. d/o	Simbol, norme, cod resurse	Denumirea lucrării	Unitatea de măsură	Cantitatea
Examinare vizuală și de măsură (Визуально-измерительный контроль)				
1.	Прейскурант №4, 1995г 0101010105	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Dn325×24 mm. (Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ду325×24 мм)	1 cordon (1 шов)	36
2.	Прейскурант №4, 1995г 0101010104	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Dn219×16 mm. (Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ду219×16 мм)	1 cordon (1 шов)	13
3.	Прейскурант №4, 1995г 0101010103	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Dn133×10 mm. (Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ду133×10 мм)	1 cordon (1 шов)	10
Examinare cu ultrasunete (Ультразвуковой контроль)				
4.	Прейскурант №4, 1995г 0103030101	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Dn325×24 mm pentru depistarea fisurilor laterale și longitudinale. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ду325×24 мм на наличие поперечных и продольных трещин)	10 dm ² (10 dm ²)	73,44
5.	Прейскурант №4, 1995г 0103030101	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Dn219×16 mm pentru depistarea fisurilor laterale și longitudinale. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ду219×16 мм на наличие поперечных и продольных трещин)	10 dm ² (10 dm ²)	12,51
6.	Прейскурант №4, 1995г 0103030101	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Dn133×10 mm pentru depistarea fisurilor laterale și longitudinale. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ду133×10 мм на наличие поперечных и продольных трещин)	10 dm ² (10 dm ²)	5,85
7.	Прейскурант №4, 1995г 0103030101	Control ultrasonic a coturilor Dn325×24 mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale și longitudinale. (Ультразвуковой контроль отводов Ду325×24 мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных и продольных трещин)	10 dm ² (10 dm ²)	175,68
8.	Прейскурант №4, 1995г 0103030101	Control ultrasonic a coturilor Dn219×16 mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale și longitudinale. (Ультразвуковой контроль отводов Ду219×16 мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных и продольных трещин)	10 dm ² (10 dm ²)	61,2
9.	Прейскурант №4, 1995г 0103030101	Control ultrasonic a coturilor Dn133×10 mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale și longitudinale. (Ультразвуковой контроль отводов Ду133×10 мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных и продольных трещин)	10 dm ² (10 dm ²)	14,28
10.	Прейскурант №4, 1995г 0102010103	Măsurarea grosimii segmentelor drepte de conductă Dn325×24 mm pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea segmentului drept dar nu mai mult de 20 puncte pe zonă (20×4×14=1120). (Измерение толщины прямых участков трубопровода Ду325×24 мм на 4-х симметричных зонах диаметра и по всей длине прямого участка, но не более 20 точек на участок)	100 puncte (100 точек)	10,2
11.	Прейскурант №4, 1995г 0102010102	Măsurarea grosimii segmentelor drepte de conductă Dn133×10 mm pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea segmentului drept dar nu mai mult de 20 puncte pe zonă (20×4×2=160). (Измерение толщины прямых участков трубопровода Ду133×10 мм на 4-х симметричных зонах диаметра и по всей длине прямого участка, но не более 20 точек на участок)	100 puncte (100 точек)	1,6
12.	Прейскурант №4, 1995г 0102010103	Măsurarea grosimii metalului coturilor Dn325 mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 3 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră (3×3×12=108). (Измерение толщины металла гибов Ду325 мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 3 точки измерения, на растянутой и нейтральной зоне)	100 puncte (100 точек)	1,08
13.	Прейскурант №4, 1995г 0102010102	Măsurarea grosimii metalului coturilor Dn219 mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 3 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră (3×3×10=90). (Измерение толщины металла гибов Ду219 мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 3 точки измерения, на растянутой и нейтральной зоне)	100 puncte (100 точек)	0,9
14.	Прейскурант №4, 1995г 0102010102	Măsurarea grosimii metalului coturilor Dn133 mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 3 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră (3×3×5=45). (Измерение толщины металла гибов Ду133 мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 3 точки измерения, на растянутой и нейтральной зоне)	100 puncte (100 точек)	0,45

Nr. d/o	Simbol, norme, cod resurse	Denumirea lucrării	Unitatea de măsură	Cantitatea
		<i>гибов Ду133 мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 3 точки измерения, на растянутой и нейтральной зоне)</i>		
15.	Прейскурант №4, 1995г 0102010102	Măsurarea grosimii carcasei vanei DN300 mm (4 buc.) câte 5 puncte pentru fiecare parte a carcasei și 4 puncte în zonele radiale ((4+5×2)×4=56). <i>(Измерение толщины корпуса клапана Ду300 мм (4шт.), по 5 точек на каждую сторону корпуса и по 4 точки на зоны радиусных переходов)</i>	100 puncte <i>(100 точек)</i>	0,56
16.	Прейскурант №4, 1995г 0102010102	Măsurarea grosimii carcasei vanei DN100 mm (2 buc.) câte 5 puncte pentru fiecare parte a carcasei și 4 puncte în zonele radiale ((4+5×2)×2=28). <i>(Измерение толщины корпуса клапана Ду100 мм (2шт.), по 5 точек на каждую сторону корпуса и по 4 точки на зоны радиусных переходов)</i>	100 puncte <i>(100 точек)</i>	0,28
17.	Прейскурант №4, 1995г 0102010102	Măsurarea grosimii reducției 325-219 mm, pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea reducției, câte 5 puncte pentru fiecare zonă (4×5=20). <i>(Измерение толщины перехода 325-219 мм, по 4-м симметричным зонам диаметра и по всей длине перехода, по 5 точек на каждую зону)</i>	100 puncte <i>(100 точек)</i>	0,2
18.	Прейскурант №4, 1995г 0102010102	Măsurarea grosimii teului 325×219×325 mm (2 buc.), 3 puncte în zona de jos, câte 4 puncte simetric pentru fiecare ștuț și 2 puncte în zona radială (3+(4×3)+2=17×2=34). <i>(Измерение толщины тройника 325×219×325 мм (2шт.), по 3 точки в нижней части, по 4 точки симметрично диаметру на каждый штуцер и 2 точки в зонах радиусных переходов)</i>	100 puncte <i>(100 точек)</i>	0,34
19.	Прейскурант №4, 1995г 0102010102	Măsurarea grosimii teului 325×133×325 mm (2 buc.), 3 puncte în zona de jos, câte 4 puncte simetric pentru fiecare ștuț și 2 puncte în zona radială (3+(4×3)+2=17×2=34). <i>(Измерение толщины тройника 325×133×325 мм (2шт.), по 3 точки в нижней части, по 4 точки симметрично диаметру на каждый штуцер и по 2 точки в зонах радиусных переходов)</i>	100 puncte <i>(100 точек)</i>	0,34
Examinare cu lichide penetrante (Контроль проникающими веществами)				
20.	Прейскурант №4, 1995г 0106020101	Defectoscoopia capilară a carcasei vanei DN300 mm (4 buc.). <i>(Капиллярная дефектоскопия корпуса клапана Ду300 мм (4 шт.))</i>	10 dm ² <i>(10 дм²)</i>	47,10
21.	Прейскурант №4, 1995г 0106020101	Defectoscoopia capilară a carcasei vanei DN100 mm (2 buc.). <i>(Капиллярная дефектоскопия корпуса клапана Ду100 мм (2 шт.))</i>	10 dm ² <i>(10 дм²)</i>	5,23
22.	Прейскурант №4, 1995г 0106020101	Defectoscoopia capilară a reducției 325-219 mm. <i>(Капиллярная дефектоскопия перехода 325-219 мм)</i>	10 dm ² <i>(10 дм²)</i>	3,75
23.	Прейскурант №4, 1995г 0106020101	Defectoscoopia capilară a teului 325×219×325 mm (2 buc.). <i>(Капиллярная дефектоскопия тройника 325×219×325 мм (2шт.))</i>	10 dm ² <i>(10 дм²)</i>	23,55
24.	Прейскурант №4, 1995г 0106020101	Defectoscoopia capilară a teului 325×133×325 mm (2 buc.). <i>(Капиллярная дефектоскопия тройника 325×133×325 мм (2шт.))</i>	10 dm ² <i>(10 дм²)</i>	22,87
Încercări de duritate (Испытания твердости)				
25.	Прейскурант №4, 1995г 0202010201	Stabilirea durității metalului cordoanelor de sudură Dn325×24 mm, câte 5 puncte pentru fiecare cordon (5×36=180). <i>(Определение твердости металла сварного шва Ду325×24 мм, по 5 измерений на каждый шов)</i>	1 încercare <i>(1 анализ)</i>	180
26.	Прейскурант №4, 1995г 0202010201	Stabilirea durității metalului cordoanelor de sudură Dn219×16 mm, câte 5 puncte pentru fiecare cordon (5×13=65). <i>(Определение твердости металла сварного шва Ду219×16 мм, по 5 измерений на каждый шов)</i>	1 încercare <i>(1 анализ)</i>	65
27.	Прейскурант №4, 1995г 0202010201	Stabilirea durității metalului segmetelor drepte de conductă Dn325×24 mm pe 4 zone simetrice a diametrului și câte 5 măsurări pe zonă (5×4×14=280). <i>(Определение твердости металла прямых участков труб Ду325×24 мм на 4-х симметричных зонах диаметра и по 5 измерений на каждой зоне)</i>	1 încercare <i>(1 анализ)</i>	280
28.	Прейскурант №4, 1995г 0202010201	Stabilirea durității metalului carcasei vanei DN300 mm (4 buc.) câte 5 măsurări pentru fiecare parte a carcasei și 4 măsurări în zonele radiale ((4+5×2)×4=56). <i>(Определение твердости металла корпуса клапана Ду300 мм (4шт.) по 5 измерений на каждую часть корпуса и по 4 измерения в зонах радиусных переходов)</i>	1 încercare <i>(1 анализ)</i>	56
29.	Прейскурант №4, 1995г 0202010201	Stabilirea durității metalului carcasei vanei DN100 mm (2 buc.) câte 5 măsurări pentru fiecare parte a carcasei și 4 măsurări în zonele radiale ((4+5×2)×2=28). <i>(Определение твердости металла корпуса клапана Ду100 мм (2шт.) по 5 измерений на каждую часть корпуса и по 4 измерения в зонах радиусных переходов)</i>	1 încercare <i>(1 анализ)</i>	28

Nr. d/o	Simbol, norme, cod resurse	Denumirea lucrării	Unitatea de măsură	Cantitatea
		<i>измерения в зонах радиусных переходов)</i>		
30.	Прейскурант №4, 1995г 0202010201	Stabilirea durității metalului reducției 325-219 mm, pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea reducției, câte 4 măsurări pentru fiecare zonă (4×4=16). (<i>Определение твердости металла перехода 325-219 мм, на 4-х симметричным зонам диаметра и по всей длине перехода, по 4 измерения на каждую зону</i>)	1 încercare (1 analiz)	16
31.	Прейскурант №4, 1995г 0202010201	Stabilirea durității metalului teului 325×219×325 mm (2 buc.), 2 măsurări în zona de jos, câte 4 măsurări simetric pentru fiecare ștuț și 2 măsurări în zona radială (2+(4×3)+2=16×2=32). (<i>Определение твердости металла тройника 325×219×325 мм (2шт.), 2 измерения в нижней части, по 4 измерения симметрично для каждого штуцера и по 2 измерения в зонах радиусных переходов</i>)	1 încercare (1 analiz)	32
32.	Прейскурант №4, 1995г 0202010201	Stabilirea durității metalului teului 325×133×325 mm (2 buc.), 2 măsurări în zona de jos, câte 4 măsurări simetric pentru fiecare ștuț și 2 măsurări în zona radială (2+(4×3)+2=16×2=32). (<i>Определение твердости металла тройника 325×133×325 мм (2шт.), 2 измерения в нижней части, по 4 измерения симметрично для каждого штуцера и по 2 измерения в зонах радиусных переходов</i>)	1 încercare (1 analiz)	32
Lucrări de pregătire pentru control și întocmirea raportului (<i>Подготовительные работы к контролю и составление отчета</i>)				
33.	Прейскурант 1/98, 1998г. 1501010101	Pregătirea pentru controlul nedistructiv/distructiv prin prelucrarea mecanică a suprafețelor metalice. (<i>Защитка металлических поверхностей для контроля металла</i>)	100 dm ² (100 dm ²)	48,59
34.	Прейскурант ОРГРЭС том 4 п.12.5.01.05 2 группа	Elaborarea raportului tehnic în rezultatul controlului nedistructiv/distructiv. (<i>Составление технического отчета по результатам неразрушающего/разрушающего контроля</i>)	1 raport (1 отчет)	1
Materiale (Материалы)				
35.		Materialele executorului. (<i>Материалы исполнителя</i>)		
		TOTAL	115000.00	

Șef Secție Cazane și Turbine generare nr.1

Șef Serviciu Metrologie

Conducător grup reparații SST

Șef LCM

Ababii Sergiu

Popescu Victoria

Cartaleanu Stanislav

Begleț Dmitri