

Formular de deviz nr. 2

Volumul lucrărilor de pregătire pentru diagnostică și diagnostica conductelor de abur pentru necesități proprii (Nr. de înregistrare 43) a blocului energetic nr.3

| 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. 0101010106 | Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Dn426×9 mm. (Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ду426×9 мм) | 1 cordon (1 шов) | 17 |
| 2. | Прейскурант №4, 1995г. 0101010105 | Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Dn325×8 mm. (Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ду325×8 мм) | 1 cordon (1 шов) | 18 |
| 3. | Прейскурант №4, 1995г. 0101010104 | Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Dn219×8 mm. (Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ду219×8 мм) | 1 cordon (1 шов) | 10 |
| 4. | Прейскурант №4, 1995г. 0101010103 | Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Dn159×6 mm. (Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ду159×6 мм) | 1 cordon (1 шов) | 16 |
| Examinare cu ultrasunete (Ультразвуковой контроль) | | | | |
| 5. | Прейскурант №4, 1995г. 0103030101 | Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Dn426×9 mm pentru depistarea fisurilor laterale și longitudinale. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ду426×9 мм на наличие поперечных и продольных трещин) | 10 dm ² (10 дм ²) | 45,56 |
| 6. | Прейскурант №4, 1995г. 0103030101 | Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Dn325×8 mm pentru depistarea fisurilor laterale și longitudinale. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ду325×8 мм на наличие поперечных и продольных трещин) | 10 dm ² (10 дм ²) | 36,72 |
| 7. | Прейскурант №4, 1995г. 0103030101 | Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Dn219×8 mm pentru depistarea fisurilor laterale și longitudinale. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ду219×8 мм на наличие поперечных и продольных трещин) | 10 dm ² (10 дм ²) | 9,63 |
| 8. | Прейскурант №4, 1995г. 0103030101 | Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Dn159×6 mm pentru depistarea fisurilor laterale și longitudinale. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ду159×6 мм на наличие поперечных и продольных трещин) | 10 dm ² (10 дм ²) | 11,18 |
| 9. | Прейскурант №4, 1995г. 0103030101 | Control ultrasonic a coturilor Dn426×9 mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale și longitudinale. (Ультразвуковой контроль отводов Ду426×9 мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных и продольных трещин) | 10 dm ² (10 дм ²) | 166,6 |
| 10. | Прейскурант №4, 1995г. 0103030101 | Control ultrasonic a coturilor Dn325×8 mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale și longitudinale. (Ультразвуковой контроль отводов Ду325×8 мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных и продольных трещин) | 10 dm ² (10 дм ²) | 58,56 |
| 11. | Прейскурант №4, 1995г. 0103030101 | Control ultrasonic a coturilor Dn219×8 mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale și longitudinale. (Ультразвуковой контроль отводов Ду219×8 мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных и продольных трещин) | 10 dm ² (10 дм ²) | 24,48 |
| 12. | Прейскурант №4, 1995г. 0103030101 | Control ultrasonic a coturilor Dn159×6 mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale și longitudinale. (Ультразвуковой контроль отводов Ду159×6 мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных и продольных трещин) | 10 dm ² (10 дм ²) | 20,34 |
| 13. | Прейскурант №4, 1995г. 0102010103 | Măsurarea grosimii segmetelor drepte de conductă Dn426×9 mm pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea segmentului drept dar nu mai mult de 10 puncte pe zonă (10×4×6=240). (Измерение толщины прямых участков паропровода Ду426×9 мм на 4-х симметричных зонах диаметра и по всей длине прямого участка, но не более 10 точек на участок) | 100 puncte (100 точек) | 2,4 |
| 14. | Прейскурант №4, 1995г. 0102010103 | Măsurarea grosimii segmetelor drepte de conductă Dn325×8 mm pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea segmentului drept dar nu mai mult de 10 puncte pe zonă (10×4×9=360). (Измерение толщины прямых участков паропровода Ду325×8 мм на 4-х симметричных зонах диаметра и по всей длине прямого участка, но не более 10 точек на участок) | 100 puncte (100 точек) | 3,6 |
| 15. | Прейскурант №4, 1995г. 0102010102 | Măsurarea grosimii segmetelor drepte de conductă Dn219×8 mm pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea segmentului drept dar nu mai mult de 10 puncte pe zonă (10×4×5=200). (Измерение толщины прямых участков паропровода Ду219×8 мм на 4-х симметричных зонах диаметра и по всей длине прямого участка, но не более 10 точек на участок) | 100 puncte (100 точек) | 2,0 |
| 16. | Прейскурант | Măsurarea grosimii segmetelor drepte de conductă Dn159×6 mm pe 4 zone | 100 puncte | 3,6 |

| Nr. d/o | Simbol, norme, cod resurse | Denumirea lucrării | Unitatea de măsură | Cantitatea |
|---------|--------------------------------------|---|---------------------------|------------|
| | №4, 1995г. 0102010102 | simetrice a diametrului și pe toată lungimea segmentului drept dar nu mai mult de 10 puncte pe zonă ($10 \times 4 \times 9 = 360$). (Измерение толщины прямых участков паропровода Ду159×6 мм на 4-х симметричных зонах диаметра и по всей длине прямого участка, но не более 10 точек на участок) | (100 точек) | |
| 17. | Прейскурант №4, 1995г. 0102010103 | Măsurarea grosimii metalului coturilor Dn426 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 ($3 \times 3 \times 7 = 63$). (Измерение толщины металла гибов Ду426 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) | 0,63 |
| 18. | 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 ($3 \times 3 \times 4 = 36$). (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) | 0,36 |
| 19. | 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 ($3 \times 3 \times 4 = 36$). (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) | 0,36 |
| 20. | Прейскурант №4, 1995г. 0102010102 | Măsurarea grosimii metalului coturilor Dn159 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 ($3 \times 3 \times 6 = 54$). (Измерение толщины металла гибов Ду159 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) | 0,54 |
| 21. | Прейскурант №4, 1995г. 0102010103 | Măsurarea grosimii carcasei vanei DN400 mm (2 buc.) câte 5 puncte pentru fiecare parte a carcasei și 4 puncte în zonele radiale ($(4+5 \times 2) \times 2 = 28$). (Измерение толщины корпуса клапана Ду400 мм (2шт.), по 5 точек на каждую сторону корпуса и по 4 точки на зоны радиусных переходов) | 100 puncte (100 точек) | 0,28 |
| 22. | Прейскурант №4, 1995г. 0102010102 | Măsurarea grosimii carcasei vanei DN300 mm câte 5 puncte pentru fiecare parte a carcasei și 4 puncte în zonele radiale ($4+5 \times 2 = 14$). (Измерение толщины корпуса клапана Ду300 мм, по 5 точек на каждую сторону корпуса и по 4 точки на зоны радиусных переходов) | 100 puncte (100 точек) | 0,14 |
| 23. | Прейскурант №4, 1995г. 0102010102 | Măsurarea grosimii carcasei vanei DN200 mm câte 5 puncte pentru fiecare parte a carcasei și 4 puncte în zonele radiale ($4+5 \times 2 = 14$). (Измерение толщины корпуса клапана Ду200 мм, по 5 точек на каждую сторону корпуса и по 4 точки на зоны радиусных переходов) | 100 puncte (100 точек) | 0,14 |
| 24. | Прейскурант №4, 1995г. 0102010102 | Măsurarea grosimii carcasei vanei DN150 mm (2 buc.) câte 5 puncte pentru fiecare parte a carcasei și 4 puncte în zonele radiale ($(4+5 \times 2) \times 2 = 28$). (Измерение толщины корпуса клапана Ду150 мм (2шт.), по 5 точек на каждую сторону корпуса и по 4 точки на зоны радиусных переходов) | 100 puncte (100 точек) | 0,28 |
| 25. | Прейскурант №4, 1995г. 0102010103 | Măsurarea grosimii reducției 426-325 mm, pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea reducției, câte 3 puncte pentru fiecare zonă ($4 \times 3 = 12$). (Измерение толщины перехода 426-325 мм, по 4-м симметричным зонам диаметра и по всей длине перехода, по 3 точки на каждую зону) | 100 puncte (100 точек) | 0,12 |
| 26. | Прейскурант №4, 1995г. 0102010102 | Măsurarea grosimii reducției 219-159 mm, pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea reducției, câte 3 puncte pentru fiecare zonă ($4 \times 3 = 12$). (Измерение толщины перехода 219-159 мм, по 4-м симметричным зонам диаметра и по всей длине перехода, по 3 точки на каждую зону) | 100 puncte (100 точек) | 0,12 |
| 27. | Прейскурант №4, 1995г. 0102010102 | Măsurarea grosimii teului 325×325×325 mm (2 buc.), 2 puncte în zona de jos, câte 4 puncte simetric pentru fiecare ștuț și 2 puncte în zona radială ($2+(4 \times 3)+2=16 \times 2=32$). (Измерение толщины тройника 325×325×325 мм (2шт.), по 2 точки в нижней части, по 4 точки симметрично диаметру на каждый штуцер и 2 точки в зонах радиусных переходов) | 100 puncte (100 точек) | 0,32 |
| 28. | Прейскурант №4, 1995г. 0102010102 | Măsurarea grosimii teului 159×159×159 mm, 2 puncte în zona de jos, câte 4 puncte simetric pentru fiecare ștuț și 2 puncte în zona radială ($2+(4 \times 3)+2=16$). (Измерение толщины тройника 159×159×159 мм, по 2 точки в нижней части, по 4 точки симметрично диаметру на каждый штуцер и 2 точки в зонах радиусных переходов) | 100 puncte (100 точек) | 0,16 |

| Nr. d/o | Simbol, norme, cod resurse | Denumirea lucrării | Unitatea de măsură | Cantitatea |
|---|-----------------------------------|--|---|------------|
| Examinare cu lichide penetrante (Контроль проникающими веществами) | | | | |
| 29. | Прейскурант №4, 1995г. 0106020101 | Defectoscoпіa capilară a carcasei vanei DN400 mm (2 buc.). (Капиллярная дефектоскопия корпуса клапана Ду400 мм (2 шт.)) | 10 dm ² (10 dm ²) | 31,40 |
| 30. | Прейскурант №4, 1995г. 0106020101 | Defectoscoпіa capilară a carcasei vanei DN300 mm. (Капиллярная дефектоскопия корпуса клапана Ду300 мм) | 10 dm ² (10 dm ²) | 11,77 |
| 31. | Прейскурант №4, 1995г. 0106020101 | Defectoscoпіa capilară a carcasei vanei DN200 mm. (Капиллярная дефектоскопия корпуса клапана Ду200 мм) | 10 dm ² (10 dm ²) | 7,85 |
| 32. | Прейскурант №4, 1995г. 0106020101 | Defectoscoпіa capilară a carcasei vanei DN150 mm (2 buc.). (Капиллярная дефектоскопия корпуса клапана Ду150 мм (2 шт.)) | 10 dm ² (10 dm ²) | 7,95 |
| 33. | Прейскурант №4, 1995г. 0106020101 | Defectoscoпіa capilară a reducției 426-325 mm. (Капиллярная дефектоскопия перехода 426-325 мм) | 10 dm ² (10 dm ²) | 5,88 |
| 34. | Прейскурант №4, 1995г. 0106020101 | Defectoscoпіa capilară a reducției 219-159 mm. (Капиллярная дефектоскопия перехода 219-159 мм) | 10 dm ² (10 dm ²) | 1,66 |
| 35. | Прейскурант №4, 1995г. 0106020101 | Defectoscoпіa capilară a teului 325×325×325 mm (2 buc.). (Капиллярная дефектоскопия тройника 325×325×325 мм (2шт.)) | 10 dm ² (10 dm ²) | 23,55 |
| 36. | Прейскурант №4, 1995г. 0106020101 | Defectoscoпіa capilară a teului 159×159×159 mm. (Капиллярная дефектоскопия тройника 159×159×159 мм) | 10 dm ² (10 dm ²) | 3,92 |
| Încercări de duritate (Испытания твердости) | | | | |
| 37. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului cordoanelor de sudură Dn426×9 mm, câte 5 încercări pentru fiecare cordon (5×17=85). (Определение твердости металла сварного шва Ду426×9 мм, по 5 измерений на каждый шов) | 1 încercare (1 анализ) | 85 |
| 38. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului cordoanelor de sudură Dn325×8 mm, câte 5 încercări pentru fiecare cordon (5×18=90). (Определение твердости металла сварного шва Ду325×8 мм, по 5 измерений на каждый шов) | 1 încercare (1 анализ) | 90 |
| 39. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului cordoanelor de sudură Dn219×8 mm, câte 5 încercări pentru fiecare cordon (5×10=50). (Определение твердости металла сварного шва Ду219×8 мм, по 5 измерений на каждый шов) | 1 încercare (1 анализ) | 50 |
| 40. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului cordoanelor de sudură Dn159×6 mm, câte 5 încercări pentru fiecare cordon (5×16=80). (Определение твердости металла сварного шва Ду159×6 мм, по 5 измерений на каждый шов) | 1 încercare (1 анализ) | 80 |
| 41. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului coturilor Dn426×9 mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 3 încercări, pe zona alungită și zona neutră (3×3×7=63). (Определение твердости металла гибов Ду426×9 мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; по 3 измерения на каждом сечении, на растянутой и нейтральной зоне) | 1 încercare (1 анализ) | 63 |
| 42. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului coturilor Dn325×8 mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 3 încercări, pe zona alungită și zona neutră (3×3×4=36). (Определение твердости металла гибов Ду325×8 мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; по 3 измерения на каждом сечении, на растянутой и нейтральной зоне) | 1 încercare (1 анализ) | 36 |
| 43. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului coturilor Dn219×8 mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 3 încercări, pe zona alungită și zona neutră (3×3×4=36). (Определение твердости металла гибов Ду219×8 мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; по 3 измерения на каждом сечении, на растянутой и нейтральной зоне) | 1 încercare (1 анализ) | 36 |
| 44. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului coturilor Dn159×6 mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 3 încercări, pe zona alungită și zona neutră (3×3×6=54). (Определение твердости металла гибов Ду159×6 мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; по 3 измерения на каждом сечении, на растянутой и нейтральной зоне) | 1 încercare (1 анализ) | 54 |

| Nr. d/o | Simbol, norme, cod resurse | Denumirea lucrării | Unitatea de măsură | Cantitatea |
|---|-----------------------------------|--|--------------------------|------------|
| | | <i>него; по 3 измерения на каждом сечении, на растянутой и нейтральной зоне)</i> | | |
| 45. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului segmetelor drepte de conductă Dn426×9 mm pe 4 zone simetrice a diametrului și câte 3 încercări pe zonă (3×4×6=72). <i>(Определение твердости металла прямых участков труб Ду426×9 мм на 4-х симметричных зонах диаметра и по 3 измерений на каждой зоне)</i> | 1 încercare (1 analiz) | 72 |
| 46. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului segmetelor drepte de conductă Dn325×8 mm pe 4 zone simetrice a diametrului și câte 3 încercări pe zonă (3×4×9=108). <i>(Определение твердости металла прямых участков труб Ду325×8 мм на 4-х симметричных зонах диаметра и по 3 измерений на каждой зоне)</i> | 1 încercare (1 analiz) | 108 |
| 47. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului segmetelor drepte de conductă Dn219×8 mm pe 4 zone simetrice a diametrului și câte 3 încercări pe zonă (3×4×5=60). <i>(Определение твердости металла прямых участков труб Ду219×8 мм на 4-х симметричных зонах диаметра и по 3 измерений на каждой зоне)</i> | 1 încercare (1 analiz) | 60 |
| 48. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului segmetelor drepte de conductă Dn159×6 mm pe 4 zone simetrice a diametrului și câte 3 încercări pe zonă (3×4×9=108). <i>(Определение твердости металла прямых участков труб Ду159×6 мм на 4-х симметричных зонах диаметра и по 3 измерений на каждой зоне)</i> | 1 încercare (1 analiz) | 108 |
| 49. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului carcasei vanei DN400 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 Ду400 мм (2шт.) по 5 измерений на каждую часть корпуса и по 4 измерения в зонах радиусных переходов)</i> | 1 încercare (1 analiz) | 28 |
| 50. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului carcasei vanei DN300 mm câte 5 măsurări pentru fiecare parte a carcasei și 4 măsurări în zonele radiale (4+5×2=14). <i>(Определение твердости металла корпуса клапана Ду300 мм, по 5 измерений на каждую часть корпуса и по 4 измерения в зонах радиусных переходов)</i> | 1 încercare (1 analiz) | 14 |
| 51. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului carcasei vanei DN200 mm câte 5 măsurări pentru fiecare parte a carcasei și 4 măsurări în zonele radiale (4+5×2=14). <i>(Определение твердости металла корпуса клапана Ду200 мм, по 5 измерений на каждую часть корпуса и по 4 измерения в зонах радиусных переходов)</i> | 1 încercare (1 analiz) | 14 |
| 52. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului carcasei vanei DN150 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 Ду150 мм (2шт.), по 5 измерений на каждую часть корпуса и по 4 измерения в зонах радиусных переходов)</i> | 1 încercare (1 analiz) | 28 |
| 53. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului reducției 426-325 mm, pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea reducției, câte 2 măsurări pentru fiecare zonă (4×2=8). <i>(Определение твердости металла перехода 436-325 мм, на 4-х симметричным зонам диаметра и по всей длине перехода, по 2 измерения на каждую зону)</i> | 1 încercare (1 analiz) | 8 |
| 54. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului reducției 219-159 mm, pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea reducției, câte 2 măsurări pentru fiecare zonă (4×2=8). <i>(Определение твердости металла перехода 219-159 мм, на 4-х симметричным зонам диаметра и по всей длине перехода, по 2 измерения на каждую зону)</i> | 1 încercare (1 analiz) | 8 |
| 55. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului teului 325×325×325 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 325×325×325 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 |
| 56. | Прейскурант №4, 1995г. 0202010201 | Stabilirea durității metalului teului 159×159×159 mm, 2 măsurări în zona de jos, câte 4 măsurări simetric pentru fiecare ștuț și 2 măsurări în zona radială (2+(4×3)+2=16). <i>(Определение твердости металла тройника 159×159×159 мм, 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) | 16 |
| Control dimensional (Измерительный контроль) | | | | |
| 57. | Прейскурант №4, 1995г. 0102020301 | Măsurarea ovalității coturilor Dn426×9 mm, câte 2 măsurări în 3 secțiuni (2×3×7=42). <i>(Измерение овальности отводов Ду426×9 мм, по 2 измерения в 3-х секциях)</i> | 1 măsurare (1 измерение) | 42 |

| Nr. d/o | Simbol, norme, cod resurse | Denumirea lucrării | Unitatea de măsură | Cantitatea |
|---|---|--|---|------------|
| 58. | Прейскурант №4, 1995г. 0102020301 | Măsurarea ovalității coturilor Dn325×8 mm, câte 2 măsurări în 3 secțiuni (2×3×4=24). (<i>Измерение овальности отводов Ду325×8 мм, по 2 измерения в 3-х секциях</i>) | 1 măsurare (1 измерение) | 24 |
| 59. | Прейскурант №4, 1995г. 0102020301 | Măsurarea ovalității coturilor Dn219×8 mm, câte 2 măsurări în 3 secțiuni (2×3×4=24). (<i>Измерение овальности отводов Ду219×8 мм, по 2 измерения в 3-х секциях</i>) | 1 măsurare (1 измерение) | 24 |
| 60. | Прейскурант №4, 1995г. 0102020301 | Măsurarea ovalității coturilor Dn159×6 mm, câte 2 măsurări în 3 secțiuni (2×3×6=36). (<i>Измерение овальности отводов Ду159×6 мм, по 2 измерения в 3-х секциях</i>) | 1 măsurare (1 измерение) | 36 |
| Lucrări de pregătire pentru control și întocmirea raportului (<i>Подготовительные работы к контролю и составление отчета</i>) | | | | |
| 61. | 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 дм ²) | 50,29 |
| 62. | Прейскурант ОРГРЭС том4 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) | | | | |
| 63. | | 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

Carteanu Stanislav

Begleț Dmitri