

# Lista cu cantitățile de lucrări Nr. 1

Lucrări de pregătire și diagnosticarea tehnică a conductei apei de alimentare a blocului energetic I (nr. de înregistrare: 18)

## Bază calcul:

1. Прейскурант № 4 "Работы по контролю металла энергетического оборудования", г. Кишинев, 1995 г.

2. Прейскурант № 1/98 "Отпловые цены на ремонт и модернизацию паровых, водогрейных котлов и вспомогательного котельного оборудования", г. Кишинев, 1998 г.

3. Прейскурант ЭНЭС ОРГРЭС, том 4

Nr.	Pozitia de lista de preturi	Denumirea lucrării	Unitatea de măsură	Cantitatea	Pretul	Suma
<b>Examinare vizuală și de măsură (Визуально-измерительный контроль)</b>						
1	Прейскурант №4, 0101010103	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø133×10mm. <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø133×10мм)</i>	1 cordon (1 шов)	11	2,00	22,00
2	Прейскурант №4, 0101010103	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø219×16mm. <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø219×16мм)</i>	1 cordon (1 шов)	16	2,00	32,00
3	Прейскурант №4, 0101010105	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø325×24 și 325×28mm. <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø325×24 и 325×28мм)</i>	1 cordon (1 шов)	41	2,87	117,67
<b>Examinare cu ultrasunete (Ультразвуковой контроль)</b>						
4	Прейскурант №4, 0104010103	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø133×10mm pentru depistarea fisurilor. <i>(Ультразвуковой контроль сварных швов Ø133×10мм на наличие трещин)</i>	1 cordon (1 стык)	11	15,00	165,00
5	Прейскурант №4, 0104010103	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø219×16mm pentru depistarea fisurilor. <i>(Ультразвуковой контроль сварных швов Ø219×16мм на наличие трещин)</i>	1 cordon (1 стык)	16	15,00	240,00
6	Прейскурант №4, 0104010105	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø325×24 și 325×28mm pentru depistarea fisurilor. <i>(Ультразвуковой контроль сварных швов Ø325×24 и 325×28мм на наличие трещин)</i>	1 cordon (1 стык)	41	23,50	963,50

7	Прейскурант №4, 0103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø133×10mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. (Ультразвуковой контроль отводов Ø133×10мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	18,89	11,25	212,51
8	Прейскурант №4, 0103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø133×10mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor longitudinale. (Ультразвуковой контроль отводов Ø133×10мм на площади 2/3 отвода для выявления продольных трещин)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	18,89	11,25	212,51
9	Прейскурант №4, 0103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø219×16mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. (Ультразвуковой контроль отводов Ø219×16мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	83,6	11,25	940,50
10	Прейскурант №4, 0103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø219×16mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor longitudinale. (Ультразвуковой контроль отводов Ø219×16мм на площади 2/3 отвода для выявления продольных трещин)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	83,6	11,25	940,50
11	Прейскурант №4, 0103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø325×24 și 325×28mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. (Ультразвуковой контроль отводов Ø325×24 и 325×28мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	198,22	11,25	2 229,98
12	Прейскурант №4, 0103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø325×24 și 325×28mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor longitudinale. (Ультразвуковой контроль отводов Ø325×24 и 325×28мм на площади 2/3 отвода для выявления продольных трещин)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	198,22	11,25	2 229,98

13	Прейскурант №4, 0102010102	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø133mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 10 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră (10×3×4=120). (Измерение толщины металла гибов Ø133мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 10 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне)	100 puncte (100 точек)	1,2	262,50	315,00
14	Прейскурант №4, 0102010102	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø219mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 10 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră (10×3×8=240). (Измерение толщины металла гибов Ø219мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 10 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне)	100 puncte (100 точек)	2,4	262,50	630,00
15	Прейскурант №4, 0102010102	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø325mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 10 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră (10×3×14=420). (Измерение толщины металла гибов Ø325мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 10 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне)	100 puncte (100 точек)	1,2	262,50	315,00

16	Прейскурант №4, 0102010102	Măsurarea grosimii metalului sectoarelor conductei conform desenului tehnic nr.422837): - în perimetrul turbinei - sector nr.82÷83, 90÷91, 98÷99, 99÷100; - în perimetrul cazanului - sector nr.67÷69, 76÷77 (măsurarea pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea sectorului dar nu mai mult de 10 puncte pe zonă (10×4×6=240). Измерение толщины металла участков трубопровода согласно чертежу №422837: - в турбинное отделение - участок №82÷83, 90÷91, 98÷99, 99÷100; - в котельное отделение - участок №67÷69, 76÷77 (измерение толщины на 4-х симметричных зонах диаметра и по всей длине участка, но не более 10 точек на зоне)	100 puncte (100 точки)	2,4	262,50	630,00
<b>Examinare cu lichide penetrante (Контроль проникающими веществами)</b>						
17	Прейскурант №4, 0106020101	Defectoscozia capilară a carcasei vanei Ø250mm (4 buc.). (Капиллярная дефектоскопия корпуса клапана Ø250мм (4 шт.) - СУП-3шт + ПЭН-1шт)	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	105	1,20	126,00
18	Прейскурант №4, 0106020101	Defectoscozia capilară a carcasei vanei Ø100mm (3 buc.). (Капиллярная дефектоскопия корпуса клапана Ø100мм (3 шт.))	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	77	1,20	92,40
19	Прейскурант №4, 0106020101	Defectoscozia capilară a teurilor Ø250mm (2 buc.). (Капиллярная дефектоскопия тройников Ø250мм (2 шт.))	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	72	1,20	86,40
20	Прейскурант №4, 0106020101	Defectoscozia capilară a reducăiilor DN250mm și Dn200mm. (Капиллярная дефектоскопия переходов Ду250 и Ду200мм)	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	86	1,20	103,20
21	Прейскурант №4, 0106020101	Defectoscozia capilară a coturilor Ø133mm pentru depistarea fisurilor de suprafață (4 buc.). (Капиллярная дефектоскопия гибов Ø133мм на наличие поверхностных трещин (4 шт.))	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	625,92	1,20	751,10
22	Прейскурант №4, 0106020101	Defectoscozia capilară a coturilor Ø219mm pentru depistarea fisurilor de suprafață (8 buc.). (Капиллярная дефектоскопия гибов Ø219мм на наличие поверхностных трещин (8 шт.))	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	1099,12	1,20	1 318,94
23	Прейскурант №4, 0106020101	Defectoscozia capilară a coturilor Ø325mm pentru depistarea fisurilor de suprafață (14 buc.). (Капиллярная дефектоскопия гибов Ø325мм на наличие поверхностных трещин (14 шт.))	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	2717,6	1,20	3 261,12
<b>Încercări de duritate a metalului (Определение твердости металла)</b>						

24	Прейскурант №4, 0202010201	Stabilirea durității metalului coturilor Ø133mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 3 încercări, pe zona alungită și zona neutră ( $3 \times 3 \times 4 = 36$ ). <i>(Определение твердости металла гибов Ø133мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; по 3 измерения на каждом сечении, на растянутой и нейтральной зоне)</i>	1 încercare (1 analiz)	36	18,60	669,60
25	Прейскурант №4, 0202010201	Stabilirea durității metalului coturilor Ø219mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 3 încercări, pe zona alungită și zona neutră ( $3 \times 3 \times 8 = 72$ ). <i>(Определение твердости металла гибов Ø219мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; по 3 измерения на каждом сечении, на растянутой и нейтральной зоне)</i>	1 încercare (1 analiz)	72	18,60	1 339,20
26	Прейскурант №4, 0202010201	Stabilirea durității metalului coturilor Ø325mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 3 încercări, pe zona alungită și zona neutră ( $3 \times 3 \times 14 = 126$ ). <i>(Определение твердости металла гибов Ø325мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; по 3 измерения на каждом сечении, на растянутой и нейтральной зоне)</i>	1 încercare (1 analiz)	126	18,60	2 343,60
27	Прейскурант №4, 0202010201	Stabilirea durității metalului carcasei vanelor (7 buc) câte 5 măsurări pentru fiecare parte a carcasei și 4 măsurări în zonele radiale ( $(4+10) \times 7 = 280$ ). <i>(Определение твердости металла корпуса клапанов (7 шт) по 5 измерений на каждую часть корпуса и по 4 измерения в зонах радиусных переходов)</i>	1 încercare (1 analiz)	280	18,60	5 208,00
28	Прейскурант №4, 0202010201	Stabilirea durității metalului reducăiilor (2 buc), pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea reducăiei, câte 2 măsurări pentru fiecare zonă ( $(4 \times 2) \times 2 = 16$ ). <i>(Определение твердости металла переходов, на 4-х симметричным зонам диаметра и по всей длине перехода, по 2 измерения на каждую зону)</i>	1 încercare (1 analiz)	16	18,60	297,60
29	Прейскурант №4, 0202010201	Stabilirea durității metalului teurilor (2 buc), 2 măsurări în zona de jos, câte 4 măsurări simetric pentru fiecare ștuț și 2 măsurări în zona radială ( $2 + (4 \times 3) + 2 = 16 \times 2 = 32$ ). <i>(Определение твердости металла тройников (2 шт), 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	18,60	595,20
<b>Control dimensional (Измерительный контроль)</b>						

30	Прейскурант №4, 0102020301	Măsurarea ovalității coturilor (26 buc), câte 2 măsurări în 3 secțiuni (2×3×26=156). (Измерение овальности отводов (26 шт), по 2 измерения в 3-х сечениях)	1 măsurare (1 измерение)	156	10,62	1 656,72
31	Прейскурант №4, 0102020201	Măsurarea ondulațiilor coturilor (26 buc). (Измерительный контроль волнистости гибов (гофры) (26 шт))	1 măsurare (1 измерение)	26	3,75	97,50
<b>Lucrări de pregătire pentru control și întocmirea raportului</b> (Подготовительные работы к контролю и составление отчета)						
32	Прейскурант 1/98, 1501010101	Pregătirea pentru controlul nedistructiv/distructiv prin prelucrarea mecanică a suprafețelor metalice. (Зачистка металлических поверхностей для контроля металла)	100 dm2 (100 дм²)	90,34	86,00	7 769,24
	<b>TOTAL</b>					35 911,97
	<b>K=4,07</b> (ordin nr.195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)					146 161,73
33	Прейскурант ОРГРЭС том 4 п.12.5.01.05 2 группа	Elaborarea raportului tehnic în rezultatul controlului nedistructiv/distructiv. (Составление технического отчета по результатам неразрушающего/разрушающего контроля)	1 raport (1 отчет)	1	469,00	469,00
	<b>K=1,38</b> (ordin nr. 195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)					647,22
<b>Materiale</b> (Материалы)						
34		Disc de șlefuit (Диск шлифовальный)	1 buc (1шт)	90	65,00	5 850,00
35		Glicerină pentru UT (Глицерин для УЗК) (500g/m²)	1 kg (1кг)	170,61	120,00	20 473,20
36		Penetrant (Пенетрант) (0,006l/dm²)	1 L (1Л)	27,5	2 050,00	56 375,00
37		Developant (Проявитель) (0,005l/dm²)	1 L (1Л)	22,91	2 050,00	46 965,50
38		Solvent (Очиститель) (0,0045l/dm²)	1 L (1Л)	20,62	2 050,00	42 271,00
39		Cârpe (Ветошь)	1 kg (1кг)	40	36,00	1 440,00
40	TOTAL materiale /ИТОГО					173 374,70
41	Transportarea, 5%					8 668,74
42	Depozitarea, 1,5%					2 600,62
43	Total materiale					184 644,06
44	Total					331 453,01
45	TVA, 20%					66 290,60
46	Total pe deviz					<b>397 743,61</b>

## Lista cu cantitățile de lucrări Nr. 2

Lucrări de pregătire și diagnosticarea tehnică a conductei de abur pentru necesități proprii și producere a blocului energetic I (nr. de înregistrare :19)

### Bază calcul:

1.Прейскурант №4 «Работы по контролю металла энергетического оборудования» г.Кишинев,1995г.

2.Прейскурант №1/98 «Оптовые цены на ремонт и модернизацию паровых, водогрейных котлов и вспомогательного котельного оборудования», г.Кишинев,1998г.

3.Прейскурант ЭНРС ОРГЭС, том 4

№	Pozitia in lista de preturi Обоснование	Denumirea lucrării Наименование работ	Unitatea de măsură Ед.изм	Cantitatea Количество	Pretul Цена	Suma Сумма
<b>Examinare vizuală și de măsură (Визуально-измерительный контроль)</b>						
1	Пр-нт №4 101010106	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø426×7mm. <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø426×7мм)</i>	1 cordon (1 шов)	88	3,25	286,00
2	101010104	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø273×7mm. <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø273×7мм)</i>	1 cordon (1 шов)	24	2,62	62,88
3	101010103	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø159×6mm. <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø159×6мм)</i>	1 cordon (1 шов)	14	2,00	28,00
<b>Examinare cu ultrasunete (Ультразвуковой контроль)</b>						
4	104010106	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø426×7mm pentru depistarea fisurilor. <i>(Ультразвуковой контроль сварных швов Ø426×7мм на наличие трещин)</i>	1 cordon (1 стык)	88	27,25	2 398,00
5	104010104	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø273×7mm pentru depistarea fisurilor. <i>(Ультразвуковой контроль сварных швов Ø273×7мм на наличие трещин)</i>	1 cordon (1 стык)	24	20,75	498,00
6	104010103	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø159×6mm pentru depistarea fisurilor. <i>(Ультразвуковой контроль сварных швов Ø159×6мм на наличие трещин)</i>	1 cordon (1 стык)	14	15	210,00
7	103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø426×7mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. <i>(Ультразвуковой контроль отводов Ø426×7мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)</i>	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	469,05	11,25	5 276,81
8	103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø426×7mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor longitudinale. <i>(Ультразвуковой контроль отводов Ø426×7мм на площади 2/3 отвода для выявления продольных трещин)</i>	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	469,05	11,25	5 276,81
9	103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø273×7mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. <i>(Ультразвуковой контроль гибов Ø273×7мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)</i>	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	78,73	11,25	885,71
10	103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø273×7mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor longitudinale. <i>(Ультразвуковой контроль гибов Ø273×7мм на площади 2/3 отвода для выявления продольных трещин)</i>	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	78,73	11,25	885,71
11	103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø159×6mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. <i>(Ультразвуковой контроль гибов Ø159×6мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)</i>	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	33,35	11,25	375,19

12	103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø159×6mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor longitudinale. <i>(Ультразвуковой контроль гибов Ø159×6мм на площади 2/3 отвода для выявления продольных трещин)</i>	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	33,35	11,25	375,19
13	102010103	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø426mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 5 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră. <i>(Измерение толщины металла гибов Ø426мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 5 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне)</i>	100 puncte (100 точек)	6,3	167,5	1 055,25
14	102010102	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø273mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 5 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră. <i>(Измерение толщины металла гибов Ø273мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 5 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне)</i>	100 puncte (100 точек)	1,65	262,5	433,13
15	102010102	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø159mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 5 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră. <i>(Измерение толщины металла гибов Ø159мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 5 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне)</i>	100 puncte (100 точек)	1,2	262,5	315,00
16	102010103	Măsurarea grosimii teurilor Ø400mm (3 buc.), 3 puncte în zona de jos, câte 4 puncte simetric pentru fiecare ștuț și 2 puncte în zona radială (3+(4×3)+2=17×3=51). <i>(Измерение толщины тройников Ø400мм (3шт.), по 3 точки в нижней части, по 4 точки симметрично диаметру на каждый штуцер и 2 точки в зонах радиусных переходов)</i>	100 puncte (100 точек)	0,51	167,5	85,43
17	102010102	Măsurarea grosimii teurilor Ø250mm (3 buc.), 3 puncte în zona de jos, câte 4 puncte simetric pentru fiecare ștuț și 2 puncte în zona radială (3+(4×3)+2=17×3=51). <i>(Измерение толщины тройников Ø250мм (3шт.), по 3 точки в нижней части, по 4 точки симметрично диаметру на каждый штуцер и 2 точки в зонах радиусных переходов)</i>	100 puncte (100 точек)	0,51	262,5	133,88
		<b>Examinare cu lichide penetrante (Контроль проникающими веществами)</b>				
18	106020101	Defectoscopia capilară a carcasei vanelor DN400 (2buc.) și DN150 (1 buc.). <i>(Капиллярная дефектоскопия корпуса арматуры Ду 400 (1шт) и Ду150 (1 шт.))</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	689	1,2	826,80
19	106020101	Defectoscopia capilară a teurilor DN400 (3 buc) și DN250 (3 buc.). <i>(Капиллярная дефектоскопия тройников Ду400 (3 шт) и Ду250 (3 шт))</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	594	1,2	712,80
20	106020101	Defectoscopia capilară a coturilor Ø426mm pentru depistarea fisurilor de suprafață. <i>(Капиллярная дефектоскопия гибов Ø426мм на наличие поверхностных трещин)</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	7106,88	1,2	8 528,26
21	106020101	Defectoscopia capilară a coturilor Ø273mm pentru depistarea fisurilor de suprafață. <i>(Капиллярная дефектоскопия гибов Ø273мм на наличие поверхностных трещин)</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	1192,82	1,2	1 431,38
22	106020101	Defectoscopia capilară a coturilor Ø159mm pentru depistarea fisurilor de suprafață. <i>(Капиллярная дефектоскопия гибов Ø159мм на наличие поверхностных трещин)</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	505,25	1,2	606,30



		<b>Încercări de duritate a metalului</b> (Определение твердости металла)				
23	202010201	Stabilirea durității metalului carcasei vanelor DN400 (2buc.) și DN150 (1 buc) câte 5 măsurări pentru fiecare parte a carcasei și 4 măsurări în zonele radiale (3(4+(2×5))=42). (Определение твердости металла корпуса арматуры Ду 400 (1шт) и Ду150 (1 шт) по 5 измерений на каждую часть корпуса и по 4 измерения в зонах радиусных переходов)	1 încercare (1 analiz)	42	18,6	781,20
		<b>Control dimensional</b> (Измерительный контроль)				
24	102020301	Măsurarea ovalității coturilor, câte 2 măsurări în 3 secțiuni. (Измерение овальности отводов, по 2 измерения в 3-х сечениях)	1 măsurare (1 измерение)	366	10,62	3 886,92
		<b>Lucrări de pregătire pentru control și întocmirea raportului</b> (Подготовительные работы к контролю и составление отчета)				
25	Пр-нт 1/98 150101010 1	Pregătirea pentru controlul nedestructiv/distruktiv prin prelucrarea mecanică a suprafețelor metalice. (Зачистка металлических поверхностей для контроля металла)	100 dm <sup>2</sup> (100 дм <sup>2</sup> )	188,46	86,00	16 207,56
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				51 562,20
		<b>K=4,07</b> (ordin nr.195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)				209 858,15
26	Пр-нт ОРГРЭС том 4 п.12.5.01.0 5 2 группа	Elaborarea raportului tehnic în rezultatul controlului nedestructiv/distruktiv. (Составление технического отчета по результатам неразрушающего/разрушающего контроля)	1 raport (1 отчет)	1	469,00	469,00
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				469,00
		<b>K=1,38</b> (ordin nr.195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)				647,22
		<b>Materiale</b> (Материалы)				
		Disc de șlefuit (Диск шлифовальный)	1 buc (1шт)	188,00	65,00	12 220,00
		Glicerină pentru UT (Глицерин для УЗК) (500g/m <sup>2</sup> )	1 kg (1кг)	43,79	120,00	5 254,80
		Penetrant (Пенетрант) (600ml/m <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	60,50	2 050,00	124 025,00
		Developant (Проявитель) (500ml/m <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	50,42	2 050,00	103 361,00
		Solvent (Очиститель) (450ml/m <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	45,38	2 050,00	93 029,00
		Cârpe (Ветошь)	1 kg (1кг)	42,00	36,00	1 512,00
		<b>TOTAL materiale /ИТОГО</b>				339 401,80
		Transportarea 5%				16 970,09
		Depozitarea 1,5%				5 091,03
		<b>TOTALmateriale/ИТОГОматериалы</b>				361 462,92
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				571 968,29
		<b>TVA/НДС-20%</b>				114 393,66
		<b>TOTAL/ИТОГО по смете</b>				<b>686 361,95</b>

## Lista cu cantitățile de lucrări Nr. 3

**Lucrări de pregătire și diagnosticarea tehnică a conductei apei de alimentare a blocului energetic nr. 2 (nr. de înregistrare :26)**

**Bază calcul:**

1.Прейскурант №4 «Работы по контролю металла энергетического оборудования», г.Кишинев,1995г.

2.Прейскурант №1/98 «Оптовые цены на ремонт и модернизацию паровых, водогрейных котлов и вспомогательного котельного оборудования», г.Кишинев,1998г.

3.Прейскурант ЭНРС ОРГРЭС, том 4

№	Poziția în lista de prețuri Обоснование	Denumirea lucrării Наименование работ	Unitatea de măsură Ед. Изм	Cantitatea Количество	Pretul Цена	Suma Сумма
1	2	3	4	5	6	7
		<b>Examinare vizuală și de măsură</b> (Визуально-измерительный контроль)				
1	Пр-нт №4 101010102	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø76×7,5mm. (Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø76×7,5мм)	1 cordon (1 шов)	7	1,62	11,34
2	101010105	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø325×24 și 325×28mm. (Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø325×24 и 325×28мм)	1 cordon (1 шов)	43	2,87	123,41
		<b>Examinare cu ultrasunete</b> (Ультразвуковой контроль)				
3	104010102	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø76×7,5mm pentru depistarea fisurilor. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ø76×7,5мм на наличие трещин)	1 cordon (1 стык)	7	10,25	71,75
4	104010105	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø325×24 și 325×28mm pentru depistarea fisurilor. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ø325×24 и 325×28мм на наличие трещин)	1 cordon (1 стык)	43	23,5	1 010,50
5	103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø325×24 și 325×28mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. (Ультразвуковой контроль отводов Ø325×24 и 325×28мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	207,89	11,25	2 338,76
6	103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø325×24 și 325×28mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor longitudinale. (Ультразвуковой контроль отводов Ø325×24 и 325×28мм на площади 2/3 отвода для выявления продольных трещин)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	207,89	11,25	2 338,76

7	102010102	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø76×7,5mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 10 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră (10×3×8=240). (Измерение толщины металла гибов Ø 76×7,5мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 10 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне; измерить толщины набора дроссельных шайб )	100 puncte (100 точек)	1,22	262,5	320,25
8	102010103	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø325mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 10 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră (10×3×14=420). (Измерение толщины металла гибов Ø325мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 10 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне)	100 puncte (100 точек)	4,2	167,5	703,50
9	102010103	Măsurarea grosimii metalului sectoarelor conductei conform desenului tehnic nr.422837):  - în perimetrul turbinei - sector nr.100÷98, 82÷83, 92÷93, 94÷95, 90÷91 ;  - în perimetrul cazanului - sector nr.67÷69, 76÷77;  (măsurarea pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea sectorului dar nu mai mult de 10 puncte pe zonă (10×4×6=240) <i>Измерение толщины металла участков трубопровода согласно чертежу №422837:</i>  - в турбинное отделение - участок № 100÷98, 82÷83, 92÷93, 94÷95, 90÷91;  - в котельное отделение - участок №67÷69, 76÷77  (измерение толщины на 4-х симметричных зонах диаметра и по всей длине участка, но не более 10 точек на зоне)	100 puncte (100 точек)	2,4	167,5	402,00
		<b>Examinare cu lichide penetrante</b> (Контроль проникающими веществами)				
10	106010201	Defectoscopia capilară a carcasei vanei Ø250mm (7 buc.). (Капиллярная дефектоскопия корпуса задвижка Ø250мм (7 шт.))	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	183,8	1,2	220,56
11	106010201	Defectoscopia capilară a teurilor Ø250mm (3 buc.). (Капиллярная дефектоскопия тройников Ø250мм (3 шт.))	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	108,3	1,2	129,96

12	106010201	Defectoscoopia capilară a reducăiilor DN250mm și Dn200mm (3 buc.). (Капиллярная дефектоскопия переходов Ду250 и Ду200мм (3 buc.))	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	86	1,2	103,20
13	106010201	Defectoscoopia capilară a coturilor Ø325mm pentru depistarea fisurilor de suprafață (15 buc). (Капиллярная дефектоскопия гибов Ø325мм на наличие поверхностных трещин (15 шт.))	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	2911,7	1,2	3 494,04
14	106010201	Defectoscoopia capilară a coturilor Ø76×7,5mm pentru depistarea fisurilor de suprafață (1 buc). (Капиллярная дефектоскопия гибов Ø76×7,5мм на наличие поверхностных трещин (1 шт.))	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	38,8	1,2	46,56
<b>Încercări de duritate a metalului</b> (Определение твердости металла)						
15	202010201	Stabilirea durității metalului coturilor Ø325mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 3 încercări, pe zona alungită și zona neutră (3×3×15=135). (Определение твердости металла гибов Ø325мм, 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)	135	18,6	2 511,00
16	202010201	Stabilirea durității metalului carcasei vanelor (7 buc) câte 5 măsurări pentru fiecare parte a carcasei și 4 măsurări în zonele radiale ((4+10)×7=280). (Определение твердости металла корпуса клапанов (7 шт) по 5 измерений на каждую часть корпуса и по 4 измерения в зонах радиусных переходов)	1 încercare (1 анализ)	280	18,6	5 208,00
17	202010201	Stabilirea durității metalului reducăiilor (3 buc), pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea reducăiei, câte 2 măsurări pentru fiecare zonă ((4×2)×3=24). (Определение твердости металла переходов(3шт), на 4-х симметричных зонах диаметра и по всей длине перехода, по 2 измерения на каждую зону)	1 încercare (1 анализ)	24	18,6	446,40
18	202010201	Stabilirea durității metalului teurilor (3 buc), 2 măsurări în zona de jos, câte 4 măsurări simetric pentru fiecare ștuț și 2 măsurări în zona radială (2+(4×3)+2=16×3=48). (Определение твердости металла тройников (3 шт), 2 измерения в нижней части, по 4 измерения симметрично для каждого штуцера и по 2 измерения в зонах радиусных переходов)	1 încercare (1 анализ)	48	18,6	892,80

<b>Control dimensional (Измерительный контроль)</b>						
19	102020301	Măsurarea ovalității coturilor (16 buc), câte 2 măsurări în 5 secțiuni (2×5×15+2×3×1=150+6=156). (Измерение овальности отводов (16 шт), по 2 измерения в 5-х сечениях)	1 măsurare (1 измерение)	156	10,62	1656,72
20	102020201	Măsurarea undulațiilor coturilor (16 buc). (Измерительный контроль волнистости гибов (зофры) (16 шт))	1 măsurare (1 измерение)	16	3,75	60,00
<b>Lucrări de pregătire pentru control și întocmirea raportului</b> (Подготовительные работы к контролю и составление отчета)						
21	Пр-нт 1/98 1501010101	Pregătirea pentru controlul nedestructiv/destructiv prin prelucrarea mecanică a suprafețelor metalice. (Зачистка металлических поверхностей для контроля металла)	100 dm <sup>2</sup> (100 дм <sup>2</sup> )	96,72	86,00	8 317,92
<b>TOTAL/ ИТОГО</b>						30 407,44
<b>K=4,07</b> (ordin nr. 195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)						123 758,26
22	Пр-нт ОРГРЭС Том 4 п.12.5.01.05 2 группа	Elaborarea raportului tehnic în rezultatul controlului nedestructiv/destructiv. (Составление технического отчета по результатам неразрушающего/разрушающего контроля)	1 raport (1 отчет)	1	469,00	469,00
<b>TOTAL/ ИТОГО</b>						469,00
<b>K=1,38</b> (ordin nr. 195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)						647,22
<b>Materiale (Материалы)</b>						
		Disc de șlefuit (Диск шлифовальный)	1 buc (1шт)	97	65,00	6 305,00
		Glicerină pentru UT (Глицерин для УЗК) (500g/m <sup>2</sup> )	1 kg (1кг)	19	120,00	2 280,00
		Penetrant (Пенетрант) (0,006l/dm <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	20	2 050,00	41 000,00
		Developant (Проявитель) (0,005l/dm <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	16,6	2 050,00	34 030,00
		Solvent (Очиститель) (0,0045l/dm <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	15	2 050,00	30 750,00
		Cârpe (Ветошь)	1 kg (1кг)	20	36,00	720,00
<b>TOTAL/ ИТОГО</b>						115 085,00
Transportarea 5%						5 754,25
Depozitarea 1,5%						1 726,28
<b>TOTALmateriale/ИТОГО материалы</b>						122 565,53
<b>TOTAL/ ИТОГО</b>						246 971,01
TVA /НДС						49 394,20
<b>TOTAL/ ИТОГО по смете</b>						<b>296 365,21</b>

## Lista cu cantitățile de lucrări Nr. 4

Lucrări de pregătire și diagnosticarea tehnică a conductei de abur pentru necesități proprii și producere a blocului energetic nr. 3 (nr. de înregistrare: 43)

Bază calcul:

1. Прейскурант №4 «Работы по контролю металла энергетического оборудования», г. Кишинев, 1995г.

2. Прейскурант №1/98 «Оптовые цены на ремонт и модернизацию паровых, водогрейных котлов и вспомогательного котельного оборудования», г. Кишинев, 1998г.

3. Прейскурант ЭНПС ОРГРЭС, том 4.

	Poziția în lista de prețuri Обоснование	Denumirea lucrării Наименование работ	Unitatea de măsură Ед. Изм	Cantitatea Количество	Pretul Цена	Suma Сумма
1	2	3	4	5	6,00	7
		<i>Examinare vizuală și de măsură (Визуально-измерительный контроль)</i>				
1	Пр-нт № 4 101010108	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø630×9mm. <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø630×9мм)</i>	1 cordon (1 шов)	17	4,25	72,25
2	101010106	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø426×8mm. <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø426×8мм)</i>	1 cordon (1 шов)	28	3,25	91,00
3	101010105	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø325×8mm. <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø325×8мм)</i>	1 cordon (1 шов)	13	2,87	37,31
4	101010104	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø219×8mm. <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø219×8мм)</i>	1 cordon (1 шов)	14	2,62	36,68
5	101010103	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø159×6mm. <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø159×6мм)</i>	1 cordon (1 шов)	7	2,00	14,00
6	101010102	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø108×4mm. <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø108×4мм)</i>	1 cordon (1 шов)	13	1,62	21,06

		Examinare cu ultrasunete (Ультразвуковой контроль)				
7	104010108	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø630×9mm pentru depistarea fisurilor. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ø630×9мм на наличие трещин)	1 cordon (1 шов)	17	36,75	624,75
8	104010106	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø426×8mm pentru depistarea fisurilor. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ø426×8мм на наличие трещин)	1 cordon (1 шов)	28	27,25	763,00
9	104010105	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø325×8mm pentru depistarea fisurilor. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ø325×8мм на наличие трещин)	1 cordon (1 шов)	13	23,50	305,50
10	104010104	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø219×8mm pentru depistarea fisurilor. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ø219×8мм на наличие трещин)	1 cordon (1 шов)	14	20,75	290,50
11	104010103	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø159×6mm pentru depistarea fisurilor. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ø159×6мм на наличие трещин)	1 cordon (1 стык)	7	15,00	105,00
12	104010102	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø108×4mm pentru depistarea fisurilor. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ø108×4мм на наличие трещин)	1 cordon (1 шов)	13	10,25	133,25
13	103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø630×9mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. (Ультразвуковой контроль отводов Ø630×9мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	356	11,25	4 005,00
14	103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø426×8mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. (Ультразвуковой контроль отводов Ø426×8мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	282,86	11,25	3 182,18
15	103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø325×8mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. (Ультразвуковой контроль отводов Ø325×8мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	116	11,25	1 305,00

16	103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø219×8mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. <i>(Ультразвуковой контроль отводов Ø219×8мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)</i>	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	23,28	11,25	261,90
17	103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø159×6mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. <i>(Ультразвуковой контроль отводов Ø159×6мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)</i>	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	16,82	11,25	189,23
18	103030101	Control ultrasonic a coturilor Ø108×4mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. <i>(Ультразвуковой контроль отводов Ø108×4мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)</i>	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	10,54	11,25	118,58
19	102010103	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø630mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 5 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră. <i>(Измерение толщины металла гибов Ø630мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 5 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне)</i>	100 puncte (100 точек)	0,9	167,50	150,75
20	102010103	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø426mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 5 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră. <i>(Измерение толщины металла гибов Ø426мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 5 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне)</i>	100 puncte (100 точек)	1,8	167,50	301,50
21	102010102	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø325mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 5 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră. <i>(Измерение толщины металла гибов Ø325мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 5 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне)</i>	100 puncte (100 точек)	1,2	262,50	315,00



22	102010102	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø219mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 5 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră. <i>(Измерение толщины металла гибов Ø219мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 5 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне)</i>	100 puncte (100 точек)	1,35	262,50	354,38	
23	102010102	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø159mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 5 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră. <i>(Измерение толщины металла гибов Ø159мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 5 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне)</i>	100 puncte (100 точек)	0,75	262,50	196,88	
24	102010102	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø108mm, control în 3 secțiuni: centrală și din fiecare parte a lui; pe fiecare secțiune câte 5 puncte de măsurare, pe zona alungită și zona neutră. <i>(Измерение толщины металла гибов Ø108мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 5 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне)</i>	100 puncte (100точек)	0,75	262,50	196,88	
25	102010103	Măsurarea grosimii teurilor Ø426mm (3 buc.), 3 puncte în zona de jos, câte 4 puncte simetric pentru fiecare ștuț și 2 puncte în zona radială (3+(4×3)+2=17×3=51). <i>(Измерение толщины тройников Ø426мм (3шт.), по 3 точки в нижней части, по 4 точки симметрично диаметру на каждый штуцер и 2 точки в зонах радиусных переходов)</i>	100 puncte (100 точек)	0,51	167,50	85,43	
		<b>Examinare cu lichide penetrante (Контроль проникающими веществами)</b>					
26	106020101	Defectoscozia capilară a carcsei vanelor DN400 (2buc.), DN300 (2buc.), DN200 (2buc.). <i>(Капиллярная дефектоскопия корпуса арматуры Ду 400 (2шт), Ду 300 (2шт), Ду 200 (2шт) )</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	444	1,20	532,80	

27	1060200101	Defectoscopia capilară a teurilor DN 400 (3 buc).	1 dm <sup>2</sup>	294	1,20	352,80
		<i>(Капиллярная дефектоскопия тройников Ду 400 (3 шт))</i>	<i>(1 дм<sup>2</sup>)</i>			
28	106020101	Defectoscopia capilară a coturilor Ø630mm pentru depistarea fisurilor de suprafață. <i>(Капиллярная дефектоскопия гибов Ø630мм на наличие поверхностных трещин)</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	3560	1,20	4 272,00
29	106020101	Defectoscopia capilară a coturilor Ø426mm pentru depistarea fisurilor de suprafață. <i>(Капиллярная дефектоскопия гибов Ø426мм на наличие поверхностных трещин)</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	2828,6	1,20	3 394,32
30	106020101	Defectoscopia capilară a coturilor Ø325mm pentru depistarea fisurilor de suprafață. <i>(Капиллярная дефектоскопия гибов Ø325мм на наличие поверхностных трещин)</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	1160	1,20	1 392,00
31	106020101	Defectoscopia capilară a coturilor Ø219mm pentru depistarea fisurilor de suprafață. <i>(Капиллярная дефектоскопия гибов Ø219мм на наличие поверхностных трещин)</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	232,8	1,20	279,36
32	106020101	Defectoscopia capilară a coturilor Ø159mm pentru depistarea fisurilor de suprafață. <i>(Капиллярная дефектоскопия гибов Ø159мм на наличие поверхностных трещин)</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	168,2	1,20	201,84
33	106020101	Defectoscopia capilară a coturilor Ø108mm pentru depistarea fisurilor de suprafață. <i>(Капиллярная дефектоскопия гибов Ø108мм на наличие поверхностных трещин)</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	105,4	1,20	126,48
<b>Încercări de duritate a metalului (Определение твердости металла)</b>						
34	202010201	Stabilirea durității metalului carcabei vanelor DN400 (2buc.), DN300 (2 buc), DN200 (2buc.) și a teurilor DN 400 (3 buc) câte 5 măsurări pentru fiecare parte a carcabei și 4 măsurări în zonele radiale (9(4+(2×5))=126). <i>(Определение твердости металла корпуса арматуры Ду 400 (2шт), Ду 300 (2 шт), Ду 200 (2 шт) и тройников Ду 400 (3 шт) по 5 измерений на каждую часть корпуса и по 4 измерения в зонах радиусных переходов)</i>	1 încercare (1 анализ)	126	18,60	2 343,60
		<b>Control dimensional (Измерительный контроль)</b>				
35	102020301	Măsurarea ovalității coturilor, câte 2 măsurări în 3 secțiuni.	1 măsurare	270	10,60	2 867,40

35	102020501	(Измерение овальности отводов, по 2 измерения в 3-х сечениях)	(1 измерение)	270	10,02	2 807,70
		<b>Lucrări de pregătire pentru control și întocmirea raportului</b> (Подготовительные работы к контролю и составление отчета)				
36	Пр-нт 1/98 1501010101	Pregătirea pentru controlul nedistructiv/distructiv prin prelucrarea mecanică a suprafețelor metalice. (Зачистка металлических поверхностей для контроля металла)	100 dm <sup>2</sup> (100 дм <sup>2</sup> )	175,26	86,00	15 072,36
		<b>TOTAL/ ИТОГО</b>				43 991,94
		<b>K=4,07</b> (ordin nr. 195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)				179 047,18
	Пр-нт ОРГЭС Том 4 п. 12.5.01.05 2 группа	Elaborarea raportului tehnic în rezultatul controlului nedistructiv/distructiv. (Составление технического отчета по результатам неразрушающего/разрушающего контроля)	1 raport (1 отчет)	1	469,00	469,00
		<b>TOTAL/ ИТОГО</b>				469,00
		<b>K=1,38</b> (ordin nr. 195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)				647,22
		<b>Materiale (Материалы)</b>				
		Disc de șlefuit (Диск шлифовальный)	1 buc (1шт)	175	65,00	11 375,00
		Glicerină pentru UT (Глицерин для УЗК) (500g/m <sup>2</sup> )	1 kg (1кг)	22,3	120,00	2 676,00
		Penetrant (Пенетрант) (0,006l/dm <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	52,76	2 050,00	108 158,00
		Developant (Проявитель) (0,005l/dm <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	43,97	2 050,00	90 138,50
		Solvent (Очиститель) (0,0045l/dm <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	39,57	2 050,00	81 118,50
		Cârpe (Ветошь)	1 kg (1кг)	40	36,00	1 440,00
		<b>TOTAL/ ИТОГО</b>				294 906,00
		Transportarea 5%				14 745,30
		Depozitarea 1,5%				4 423,59
		<b>TOTAL materiale/ИТОГО материалы</b>				314 074,89
		<b>TOTAL/ ИТОГО</b>				493 769,29
		TVA /НДС				98 753,86
		<b>TOTAL/ ИТОГО по смете</b>				<b>592 523,14</b>

## Lista cu cantitățile de lucrări Nr. 5

**Lucrări de pregătire și diagnosticarea tehnică a recipientelor de hidrogen nr.3 (nr. de înregistrare: 6635) și nr.4 (nr. de înregistrare: 0255)**

**Bază calcul:**

1. Прейскурант №4 «Работы по контролю металла энергетического оборудования», г. Кишинев, 1995г.

2. Прейскурант №1/98 «Оптовые цены на ремонт и модернизацию паровых, водогрейных котлов и вспомогательного котельного оборудования», г. Кишинев, 1998г.

3. Прейскурант ЭНПС ОРГРЭС, том 4.

№	Poziția în lista de prețuri Обоснование	Denumirea lucrării Наименование работ	Unitatea de măsură Ед. изм	Cantitatea Количество	Pretul Цена	Suma Сумма
1	2	3	4	5	6	7
		<b>Examinare vizuală și de măsură</b> (Визуально-измерительный контроль)				
1	Пр-нт №4 101020101	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură a recipientelor №3, 4; Ø2200×12 mm, H=4500 mm, H <sub>fund</sub> =590 mm. (Визуальный осмотр и измерение геометрических размеров сварных швов ресиверов водорода №3, 4; Ø2200×12 мм, H=4500 мм, H <sub>днища</sub> =590 мм)	m	76,3	2,62	199,906
		<b>Examinare cu ultrasunete</b> (Ультразвуковой контроль)				
2	103030101	Controlul ultrasonic a cordoanelor de sudură a recipientelor de hidrogen №3, 4; Ø2200×12 mm, H=4500 mm, H <sub>fund</sub> =590 mm. (Ультразвуковой контроль (УЗК) сварных соединений ресиверов водорода №3, 4; Ø2200×12 мм, H=4500 мм, H <sub>днища</sub> =590 мм.)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	91,56	11,25	1 030,05
3	102010103	Măsurarea grosimii metalului corpului și fundului recipientelor de hidrogen №3, 4; Ø2200×12 mm, H=4500 mm, H <sub>fund</sub> =590 mm. (Ультразвуковая толщинометрия (УЗТ) металла корпуса и днищ ресиверов водорода №3, 4; Ø2200×12 мм, H=4500 мм, H <sub>днища</sub> =590 мм)	100 puncte (100 точек)	1,6	167,5	268,00
		<b>Examinare cu lichide penetrante</b> (Контроль проникающими веществами)				
4	106020101	Defectoscopia capilară a sectoarelor de control 200×200 mm a metalului din corpul recipientelor. (Цветная дефектоскопия (ЦД) металла контрольных участков 200×200 мм).	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	40	1,2	48,00
5	106020101	Defectoscopia capilară a rostului de sudură a sarașului Ø500 mm. (Цветная дефектоскопия (ЦД) металла сварного шва люка Ø500 мм).	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	17,3	1,2	20,76
		<b>Încercări de duritate a metalului</b> (Определение твердости металла)				
6	202010201	Stabilirea durtății metalului a elementelor recipientelor de hidrogen №3, 4; Ø2200×12 mm, H=4500 mm, H <sub>fund</sub> =590 mm. (Измерение твердости элементов ресиверов водорода №3, 4; Ø2200×12 мм, H=4500 мм, H <sub>днища</sub> =590 мм).	1 încercare (1 анализ)	40	18,6	744,00

7	202010201	Stabilirea durității elementelor de fixare a capacului M16. (Измерение твердости крепежа крышки люка М16).	1 încercare (1 analiz)	48	18,6	892,80
		<b>Lucrări de pregătire pentru control și întocmirea raportului</b> (Подготовительные работы к контролю и составление отчета)				
8	Пр-нт 1/98 1501010101	Pregătirea pentru controlul nedistructiv/distructiv prin prelucrarea mecanică a suprafețelor metalice. (Зачистка металлических поверхностей для контроля металла)	100 dm <sup>2</sup> (100 дм <sup>2</sup> )	9,732	86	836,952
		<b>TOTAL/ ИТОГО</b>				4 040,47
		<b>K=4,07</b> (ordin nr. 195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)				16 444,70
9	Пр-нт ОРГРЭС Том 4 п. 12.5.01.05 2 група	Elaborarea raportului tehnic în rezultatul controlului nedistructiv/distructiv. (Составление технического отчета по результатам неразрушающего/разрушающего контроля)	1 raport (1 отчет)	1	469	469,00
		<b>TOTAL/ ИТОГО</b>				469,00
		<b>K=1,38</b> (ordin nr. 195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)				647,22
		<b>Materiale (Материалы)</b>				
		Disc de șlefuit (Диск шлифовальный)	1 buc (1шт)	10	65,00	650,00
		Glicerină pentru UT (Глицерин для УЗК) (500g/m <sup>2</sup> )	1 kg (1кг)	4,6	120,00	552,00
		Penetrant (Пенетрант) (0,006l/dm <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	0,34	2 050,00	697,00
		Developant (Проявитель) (0,005l/dm <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	0,29	2 050,00	594,50
		Solvent (Очиститель) (0,0045l/dm <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	0,26	2 050,00	533,00
		Cârpe (Ветошь)	1 kg (1кг)	3	36,00	108,00
		<b>TOTAL/ ИТОГО</b>				3 134,50
		Transportarea 5%				156,73
		Depozitarea 1,5%				47,02
		<b>TOTALmateriale/ИТОГО материалы</b>				3 338,24
		<b>TOTAL/ ИТОГО</b>				20 430,17
		TVA /НДС				4 086,03
		<b>TOTAL/ ИТОГО по смете</b>				<b>24 516,20</b>

## Lista cu cantitățile de lucrări Nr. 6

**Lucrări de pregătire și diagnosticarea tehnică a recipientelor de bioxid de carbon (CO<sub>2</sub>), nr.3 (nr. de înregistrare: 5090) și nr.4 (nr. de înregistrare: 5048)**

**Bază calcul:**

1. Прейскурант №4 «Работы по контролю металла энергетического оборудования», г. Кишинев, 1995г.

2. Прейскурант №1/98 «Оптовые цены на ремонт и модернизацию паровых, водогрейных котлов и вспомогательного котельного оборудования», г. Кишинев, 1998г.

3. Прейскурант ЭНПС ОРГРЭС, том 4.

№	Poziția în lista de prețuri Обоснование	Denumirea lucrării Наименование работ	Unitatea de măsură Ед. изм	Cantitatea Количество	Pretul Цена	Suma Сумма
1	2	3	4	5	6	7
		<i>Examinare vizuală și de măsură (Визуально-измерительный контроль)</i>				
1	Пр-нт №4 101020101	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură a recipientelor de CO <sub>2</sub> №3, 4; Ø2200×12 mm, H=4500 mm, H <sub>fund</sub> =590 mm. <i>(Визуальный осмотр и измерение геометрических размеров сварных швов ресиверов СО2 №3, 4; Ø2200×12 мм, H=4500 мм, Hдница=590 мм)</i>	m	76,3	2,62	199,91
		<i>Examinare cu ultrasunete (Ультразвуковой контроль)</i>				
2	103030101	Controlul ultrasonic a cordoanelor de sudură a recipientelor de CO <sub>2</sub> №3, 4; Ø2200×12 mm, H=4500 mm, H <sub>fund</sub> =590 mm. <i>(Ультразвуковой контроль (УЗК) сварных соединений ресиверов СО2 №3, 4; Ø2200×12 мм, H=4500 мм, Hдница=590 мм.)</i>	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	91,56	11,25	1 030,05
3	102010103	Măsurarea grosimii metalului corpului și fundului recipientelor de CO <sub>2</sub> №3, 4; Ø2200×12 mm, H=4500 mm, H <sub>fund</sub> =590 mm. <i>(Ультразвуковая толщинометрия (УЗТ) металла корпуса и днищ ресиверов СО2 №3, 4; Ø2200×12 мм, H=4500 мм, Hдница=590 мм)</i>	100 puncte (100 точек)	1,6	167,50	268,00
		<b>Examinare cu lichide penetrante (Контроль проникающими веществами)</b>				
4	106020101	Defectosopia capilară a sectoarelor de control 200×200 mm a metalului din corpul recipientelor. <i>(Цветная дефектоскопия (ЦД) металла контрольных участков 200×200 мм).</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	40	1,20	48,00

5	106020101	Defectosopia capilară a rostului de sudură a caracului Ø500 mm. (Цветная дефектоскопия (ЦД) металла сварного шва люка Ø500 мм).	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	17,3	1,20	20,76
		<b>Încercări de duritate a metalului</b> (Определение твердости металла)				
6	202010201	Stabilirea durității metalului a elementelor recipientelor de CO <sub>2</sub> №3, 4; Ø2200×12 mm, H=4500 mm, H <sub>fund</sub> =590 mm. (Измерение твердости элементов ресиверов CO <sub>2</sub> №3, 4; Ø2200×12 мм, H=4500 мм, Hдница=590 мм).	1 încercare (1 анализ)	40	18,60	744,00
7	202010201	Stabilirea durității elementelor de fixare a caracului M16. (Измерение твердости крепежа крышки люка M16).	1 încercare (1 анализ)	48	18,60	892,80
		<b>Lucrări de pregătire pentru control și întocmirea raportului</b> (Подготовительные работы к контролю и составление отчета)				
8	Пр-нт 1/98 1501010101	Pregătirea pentru controlul nedistructiv/distructiv prin prelucrarea mecanică a suprafețelor metalice. (Зачистка металлических поверхностей для контроля металла)	100 dm <sup>2</sup> (100 дм <sup>2</sup> )	9,732	86,00	836,95
		<b>TOTAL/ ИТОГО</b>				4 040,47
		<b>K=4,07</b> (ordin nr. 195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)				16 444,70
9	Пр-нт ОРГРЭС Том 4 п. 12.5.01.05 2 група	Elaborarea raportului tehnic în rezultatul controlului nedistructiv/distructiv. (Составление технического отчета по результатам неразрушающего/разрушающего контроля)	1 raport (1 отчет)	1	469,00	469,00
		<b>TOTAL/ ИТОГО</b>				469,00
		<b>K=1,38</b> (ordin nr. 195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)				647,22
		<b>Materiale</b> (Материалы)				
		Disc de șlefuit (Диск шлифовальный)	1 buc (шт)	10	65,00	650,00
		Glicerină pentru UT (Глицерин для УЗК) (500g/m <sup>2</sup> )	1 kg (кг)	4,6	120,00	552,00
		Penetrant (Пенетрант) (0,006l/dm <sup>2</sup> )	1 L (л)	0,34	2 050,00	697,00
		Developant (Проявитель) (0,005l/dm <sup>2</sup> )	1 L (л)	0,29	2 050,00	594,50
		Solvent (Очиститель) (0,0045l/dm <sup>2</sup> )	1 L (л)	0,26	2 050,00	533,00
		Cârpe (Ветошь)	1 kg (кг)	3	36,00	108,00
		<b>TOTAL/ ИТОГО</b>				3 134,50
		Transportarea 5%				156,73
		Depozitarea 1,5%				47,02
		<b>TOTALmateriale/ИТОГО материалы</b>				3 338,24
		<b>TOTAL/ ИТОГО</b>				20 430,17
		TVA /НДС				4 086,03
		<b>TOTAL/ ИТОГО по смете</b>				<b>24 516,20</b>

## Lista cu cantitățile de lucrări Nr. 7

**Lucrări de pregătire și diagnosticarea tehnică a conductelor de aspirare a aburului de la tijele supapelor turbinei nr.1 (nr. de înregistrare: 20)**

**Bază calcul:**

1. Прейскурант №4 «Работы по контролю металла энергетического оборудования» г. Кишинев, 1995г.

2. Прейскурант №1/98 «Оптовые цены на ремонт и модернизацию паровых, водогрейных котлов и вспомогательного котельного оборудования» г. Кишинев, 1998г.

3. Прейскурант ЭНРС ОРГРЭС, том 4

	Pozitia in lista de preturi Обоснование	Denumirea lucrării Наименование работ	Unitatea de măsură Ед.изм	Cantitatea Количество	Pretul Цена	Suma Сумма
1	2	3	4	5	6,00	7
		<b>Examinare vizuală și de măsură (Визуально-измерительный контроль)</b>				
1	Пр-нт №4 101010103	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø108×10mm. (Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø108×10мм)	1 cordon (1 шов)	1	2,00	2,00
2	101010103	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø159×7mm. (Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø159×7мм)	1 cordon (1 шов)	19	2,00	38,00
3	101010103	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø194×15mm (3buc.) și Ø194×20mm (1buc.). (Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø194×15мм (3 шт) и Ø194×20мм (1 шт))	1 cordon (1 шов)	4	2,00	8,00
		<b>Examinare cu ultrasunete (Ультразвуковой контроль)</b>				
4	104010103	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø108×10mm pentru depistarea fisurilor. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ø108×10мм на наличие трещин)	1 cordon (1 шов)	1	15,00	15,00
5	104010103	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø159×7mm pentru depistarea fisurilor. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ø159×7мм на наличие трещин)	1 cordon (1 шов)	19	15,00	285,00
6	104010103	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø194×15mm pentru depistarea fisurilor. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ø194×15мм на наличие трещин).	1 cordon (1 шов)	3	15,00	45,00
7	104010103	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø194×20mm pentru depistarea fisurilor. (Ультразвуковой контроль сварных швов Ø194×20мм на наличие трещин)	1 cordon (1 шов)	1	15,00	15,00
8	103030101	Control ultrasonic a coturilor 90° Ø159×7mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. (Ультразвуковой контроль отводов 90° Ø159×7мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	23,55	11,25	264,94
9	103030101	Control ultrasonic a coturilor 90° Ø159×7mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor longitudinale. (Ультразвуковой контроль отводов 90° Ø159×7мм на площади 2/3 отвода для выявления продольных трещин)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	23,55	11,25	264,94
10	103030101	Control ultrasonic a coturilor 30° Ø159×7mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. (Ультразвуковой контроль отводов 30° Ø159×7мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	7,14	11,25	80,33



11	103030101	Control ultrasonic a coturilor 30° Ø159×7mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor longitudinale. (Ультразвуковой контроль отводов 30° Ø159×7мм на площади 2/3 отвода для выявления продольных трещин)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	7,14	11,25	80,33
12	102010102	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø159mm, 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 (11×3×3=99). (Измерение толщины металла гибов Ø159мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 3 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне (11×3×3=99)).	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	0,99	262,50	259,88
13	102010102	Măsurarea grosimii metalului sectoarelor conductei: 11 sectoare a câte 4 puncte. (Измерение толщины металла участков трубопровода в 11-х участках по 4 точек измерения).	100 puncte (100 точек)	0,44	262,50	115,50
14	102010102	Măsurarea grosimii metalului reducățiilor: 3 buc a câte 8 puncte (Измерение толщины металла переходов: 3шт по 8 точек).	100 puncte (100 точек)	0,24	262,50	63,00
15	102010102	Măsurarea grosimii metalului carcasi vanelor DN150 (2buc.) câte 5 măsurări pentru fiecare parte a carcasi și 4 măsurări în zonele radiale (2(4+(2×5))=28). (Измерение толщины металла корпуса арматуры Ду 150 (2шт) по 5 измерений на каждую часть корпуса и по 4 измерения в зонах радиусных переходов)	100 puncte (100 точек)	0,28	262,50	73,50
		<b>Examinare cu lichide penetrante</b> (Контроль проникающими веществами)				
16	106020101	Defectoscopia capilară a carcasi vanelor Defectoscopia capilară a coturilor Ø159mm pentru depistarea fisurilor de suprafață (11 buc). (Капиллярная дефектоскопия гибов Ø159мм на наличие поверхностных трещин (11 шт.))	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	307	1,20	368,40
17	106020101	Defectoscopia capilară a reducățiilor Ø194×159mm (2 buc.) și Ø159×108mm (1 buc.). (Капиллярная дефектоскопия переходов Ø194×159 мм (2 шт) и Ø159×108 мм (1 шт)).	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	54	1,20	64,80
18	106020101	Defectoscopia capilară a carcasi vanei Ø150mm (2 buc.). (Капиллярная дефектоскопия корпуса задвижка Ø150мм (2 шт.))	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	24	1,20	28,80
		<b>Încercări de duritate a metalului</b> (Определение твердости металла)				
19	202010201	Stabilirea durității metalului carcasi vanelor Ø150mm (2 buc) câte 5 măsurări pentru fiecare parte a carcasi și 4 măsurări în zonele radiale ((4+10)×2=28). (Определение твердости металла корпуса клапанов (2 шт) по 5 измерений на каждую часть корпуса и по 4 измерения в зонах радиусных переходов)	1 încercare (1 анализ)	28	18,60	520,80

20	202010201	Stabilirea durității metalului reducățiilor (3 buc), pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea reducăției, câte 2 măsurări pentru fiecare zonă ((4×2)×3=24). (Определение твердости металла переходов(3шт), на 4-х симметричных зонах диаметра и по всей длине перехода, по 2 измерения на каждую зону)	1 încercare (1 analiz)	24	18,60	446,40
		<b>Control dimensional (Измерительный контроль)</b>				
21	102020301	Măsurarea ovalității coturilor (11 buc), câte 2 măsurări în 3 secțiuni (2×3×11=66). (Измерение овальности отводов (11 шт), по 2 измерения в 3-х сечениях)	1 măsurare (1 измерение)	66	10,62	700,92
		<b>Lucrări de pregătire pentru control și întocmirea raportului (Подготовительные работы к контролю и составление отчета)</b>				
22	Пр-нт 1/98 1501010101	Pregătirea pentru controlul nedistructiv/distructiv prin prelucrarea mecanică a suprafețelor metalice. (Защитка металлических поверхностей для контроля металла)	100 dm <sup>2</sup> (100 дм <sup>2</sup> )	5,22	86,00	448,92
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				4 189,44
		<b>K=4,07</b> (ordin nr.195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)				17 051,02
23	калькуляция	Suprafața totală de ardere înainte de curățare. (Общая площадь отжига перед зачисткой поверхности).	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	522	13,20	6 890,40
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				6 890,40
24	Пр-нт ОРГРЭС Том 4 п. 2 12.5.01.05 група	Elaborarea raportului tehnic în rezultatul controlului nedistructiv/distructiv. (Составление технического отчета по результатам неразрушающего/разрушающего контроля)	1 raport (1 отчет)	1	469,00	469,00
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				469,00
		<b>K=1,38</b> (ordin nr.195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)				647,22
		<b>Materiale (Материалы)</b>				
		Disc de șlefuit (Диск шлифовальный)	1 buc (1шт)	5	65,00	325,00
		Glicerină pentru UT (Глицерин для УЗК) (500g/m <sup>2</sup> )	1 kg (1кг)	3	120,00	360,00
		Penetrant (Пенетрант) (600ml/m <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	2,32	2 050,00	4 756,00
		Developant (Проявитель) (500ml/m <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	1,93	2 050,00	3 956,50
		Solvent (Очиститель) (450ml/m <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	1,74	2 050,00	3 567,00
		Cârpe (Ветошь)	1 kg (1кг)	5	36,00	180,00
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				13 144,50
		Transportarea 5%				657,23
		Depozitarea 1,5%				197,17
		<b>TOTALmateriale/ИТОГОматериалы</b>				13 998,89
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				38 587,53
		<b>TVA/НДС-20%</b>				7 717,51
		<b>TOTAL/ИТОГО по смете</b>				<b>46 305,04</b>

### КАЛЬКУЛЯЦИЯ

Отжиг газовым резаком многослойной металлической окалины на поверхности оборудования и трубопроводов для обеспечения возможности зачистки металла до блеска при проведении его дефектоскопии

1 дм<sup>2</sup>

N	Denumirea articolelor de cheltuieli	Suma
<b>1</b>	<b>Cheltuieli directe (p 1.1+ p 1.2+ p.1.3)</b>	11,40
1..1	Materie prima si materiale (cu descifrare)	1,08
1..2	Salariul de baza(cu descifrare)	8,32
1..3	Asigurare sociala, (% p. 1.2)-24 %	2,00
<b>2.</b>	<b>Cheltuieli de regie-13,5 %</b>	1,54
<b>3.</b>	<b>Costul de productie (p.1+p.2)</b>	12,94
<b>4.</b>	<b>Profit (% p.3)-2,0 %</b>	0,26
<b>5.</b>	<b>Vinzari nete (p.3+p.4)</b>	13,2

6.	TVA- 20 %	2,64
7.	Vinzari nete cu TVA	15,84

**Punct 1.3.1. Salariul de bază (cu descifrare) pentru 1 dm<sup>2</sup>**

Обоснование трудовых затрат: фактические трудовозатраты

№	Denumirea lucrărilor	Funcția	Tarif,lei/oră	Ore lucrate/1om	suma
1	2	3	4	5	
1.	Отжиг газовым резаком многослойной металлической окалины на поверхности оборудования и трубопроводов для обеспечения возможности зачистки металла до блеска при проведении его дефектоскопии	слесарь	94,6	0,044	4,16
2.		резчик	94,6	0,044	4,16
	<b>Total, Salariu de bază, lei</b>				<b>8,32</b>

**Punct 1.1. Materia primă și materiale (cu descifrare) pentru 1 dm<sup>2</sup>**

№	Denumirea materialelor	Unitatea de măsură	Norma de consum		
1	2	3	4		
1.	Oxigen	m <sup>3</sup>	0,019	42	0,80
2.	Propan-butan	l	0,018	15,5	0,28
	<b>Total, lei</b>				<b>1,08</b>

## Lista cu cantitățile de lucrări Nr. 8

### Lucrări de pregătire și diagnosticarea tehnică a conductelor de aspirare a aburului de la tijele supapelor turbinei nr.2 (nr. de înregistrare: 23)

**Bază calcul:**

1.Прейскурант №4 «Работы по контролю металла энергетического оборудования»г.Кишинев,1995г.

2.Прейскурант №1/98 «Оптовые цены на ремонт и модернизацию паровых, водогрейных котлов и вспомогательного котельного оборудования,г.Кишинев,1998г.

3.Прейскурант ЭНПС ОРГРЭС, том 4

	Pozitia in lista de preturi Обоснование	Denumirea lucrării Наименование работ	Unitatea de măsură Ед.изм	Cantitatea Количество	Pretul Цена	Suma Сумма
1	2	3	4	5	6	7
		<b>Examinare vizuală și de măsură (Визуально-измерительный контроль)</b>				
1	Пр-нт №4 101010103	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø108×10mm. <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø108×10мм)</i>	1 cordon (1 шов)	1	2,00	2,00
2	101010103	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø159×7mm. <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø159×7мм)</i>	1 cordon (1 шов)	19	2,00	38,00
3	101010103	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø194×15mm (3buc.) și Ø194×20mm (1buc.). <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø194×15мм (3 шт) и Ø194×20мм (1 шт))</i>	1 cordon (1 шов)	4	2,00	8,00
		<b>Examinare cu ultrasunete (Ультразвуковой контроль)</b>				
4	104010103	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø108×10mm pentru depistarea fisurilor. <i>(Ультразвуковой контроль сварных швов Ø108×10мм на наличие трещин)</i>	1 cordon (1 стык)	1	15	15

5	104010103	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø159×7mm pentru depistarea fisurilor. <i>(Ультразвуковой контроль сварных швов Ø159×7мм на наличие трещин)</i>	1 cordon (1 стык)	19	15	285
6	104010103	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø194×15mm pentru depistarea fisurilor. <i>(Ультразвуковой контроль сварных швов Ø194×15мм на наличие трещин).</i>	1 cordon (1 стык)	3	15	45
7	104010103	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø194×20mm pentru depistarea fisurilor. <i>(Ультразвуковой контроль сварных швов Ø194×20мм на наличие трещин)</i>	1 cordon (1 стык)	1	15	15
8	103030101	Control ultrasonic a coturilor 90° Ø159×7mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. <i>(Ультразвуковой контроль отводов 90° Ø159×7мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)</i>	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	23,55	11,25	264,94
9	103030101	Control ultrasonic a coturilor 90° Ø159×7mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor longitudinale. <i>(Ультразвуковой контроль отводов 90° Ø159×7мм на площади 2/3 отвода для выявления продольных трещин)</i>	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	23,55	11,25	264,94
10	103030101	Control ultrasonic a coturilor 30° Ø159×7mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. <i>(Ультразвуковой контроль отводов 30° Ø159×7мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)</i>	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	7,14	11,25	80,33

11	103030101	Control ultrasonic a coturilor 30° Ø159×7mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor longitudinale. (Ультразвуковой контроль отводов 30° Ø159×7мм на площади 2/3 отвода для выявления продольных трещин)	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	7,14	11,25	80,33
12	102010102	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø159mm, 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 (11×3×3=99). (Измерение толщины металла гибов Ø159мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 3 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне (11×3×3=99)).	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	0,99	262,5	259,88
13	102010102	Măsurarea grosimii metalului sectoarelor conductei: 11 sectoare a câte 4 puncte.	100 puncte	0,44	262,5	115,5
		(Измерение толщины металла участков трубопровода в 11-х участках по 4 точек измерения).	(100 точек)			
14	102010102	Măsurarea grosimii metalului reducărilor: 3 buc a câte 8 puncte (Измерение толщины металла переходов: 3шт по 8 точек).	100 puncte (100 точек)	0,24	262,5	63
15	102010102	Măsurarea grosimii metalului carcasi vanelor DN150 (2buc.) câte 5 măsurări pentru fiecare parte a carcasi și 4 măsurări în zonele radiale (2(4+(2×5))=28). (Измерение толщины металла корпуса арматуры Ду 150 (2шт) по 5 измерений на каждую часть корпуса и по 4 измерения в зонах радиусных переходов)		100 puncte (100 точек)		
		<b>Examinare cu lichide penetrante (Контроль проникающими веществами)</b>				

16	106020101	Defectoscopia capilară a carcasei vanelor Defectoscopia capilară a coturilor Ø159mm pentru depistarea fisurilor de suprafață (11 buc). <i>(Капиллярная дефектоскопия гибов Ø159мм на наличие поверхностных трещин (11 шт.)</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	307	1,2	368,4
17	106020101	Defectoscopia capilară a reducăiilor Ø194×159mm (2 buc.) și Ø159×108mm (1 buc.). <i>(Капиллярная дефектоскопия переходов Ø194×159 мм (2 шт) и Ø159×108 мм (1 шт)).</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	54	1,2	64,8
18	106020101	Defectoscopia capilară a carcasei vanei Ø150mm (2 buc.). <i>(Капиллярная дефектоскопия корпуса задвижка Ø150мм (2 шт.)</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	24	1,2	28,8
		<b>Încercări de duritate a metalului</b> (Определение твердости металла)				
19	202010201	Stabilirea durității metalului carcasei vanelor Ø150mm (2 buc) câte 5 măsurări pentru fiecare parte a carcasei și 4 măsurări în zonele radiale ((4+10)×2=28). <i>(Определение твердости металла корпуса клапанов (2 шт) по 5 измерений на каждую часть корпуса и по 4 измерения в зонах радиусных переходов)</i>	1 încercare (1 анализ)	28	18,6	520,8
20	202010201	Stabilirea durității metalului reducăiilor (3 buc), pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea reducăiei, câte 2 măsurări pentru fiecare zonă ((4×2)×3=24). <i>(Определение твердости металла переходов(3шт), на 4-х симметричным зонам диаметра и по всей длине перехода, по 2 измерения на каждую зону)</i>	1 încercare (1 анализ)	24	18,6	446,4
		<b>Control dimensional</b> (Измерительный контроль)				
21	102020301	Măsurarea ovalității coturilor (11 buc), câte 2 măsurări în 3 secțiuni (2×3×11=66). <i>(Измерение овальности отводов (11 шт), по 2 измерения в 3-х сечениях)</i>	1 măsurare (1 измерение)	66	10,62	700,92

		<b>Lucrări de pregătire pentru control și întocmirea raportului (Подготовительные работы к контролю и составление отчета)</b>				
22	Пр-нт 1/98 1501010101	Pregătirea pentru controlul nedistructiv/distructiv prin prelucrarea mecanică a suprafețelor metalice. ( <i>Зачистка металлических поверхностей для контроля металла</i> )	100 dm <sup>2</sup> (100 дм <sup>2</sup> )	5,22	86,00	448,92
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				4 189,44
		<b>K=4,07</b> (ordin nr.195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)				17 051,02
23	калькуляция	Suprafața totală de ardere înainte de curățare. ( <i>Общая площадь отжига перед зачисткой поверхности.</i> )	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	522	13,20	6 890,40
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				6 890,40
24	Пр-нт ОРГЭС Том 4 п. 12.5.01.05 2 група	Elaborarea raportului tehnic în rezultatul controlului nedistructiv/distructiv. ( <i>Составление технического отчета по результатам неразрушающего/разрушающего контроля</i> )	1 raport (1 отчет)	1	469,00	469,00
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				469,00
		<b>K=1,38</b> (ordin nr.195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)				647,22
		<b>Материале (Материалы)</b>				
		Disc de șlefuit ( <i>Диск шлифовальный</i> )	1 buc ( <i>шт</i> )	5	65,00	325,00
		Glicerină pentru UT ( <i>Глицерин для УЗК</i> ) (500g/m <sup>2</sup> )	1 kg ( <i>кг</i> )	3	120,00	360,00
		Penetrant ( <i>Пенетрант</i> ) (600ml/m <sup>2</sup> )	1 L ( <i>л</i> )	2,32	2 050,00	4 756,00
		Developant ( <i>Проявитель</i> ) (500ml/m <sup>2</sup> )	1 L ( <i>л</i> )	1,93	2 050,00	3 956,50
		Solvent ( <i>Очиститель</i> ) (450ml/m <sup>2</sup> )	1 L ( <i>л</i> )	1,74	2 050,00	3 567,00
		Cârpe ( <i>Ветошь</i> )	1 kg ( <i>кг</i> )	5	36,00	180,00
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				13 144,50
		Transportarea 5%				657,23
		Depozitarea 1,5%				197,17
		<b>TOTALmateriale/ИТОГО материалы</b>				13 998,89
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				38 587,53
		TVA/НДС-20%				7 717,51
		<b>TOTAL/ИТОГО по смете</b>				<b>46 305,04</b>

**КАЛЬКУЛЯЦИЯ**



Отжиг газовым резаком многослойной металлической окалины на поверхности оборудования и трубопроводов для обеспечения возможности зачистки металла до блеска при проведении его дефектоскопии **1 дм<sup>2</sup>**

N	Denumirea articolelor de cheltuieli	Suma
<b>1</b>	<b>Cheltuieli directe (p 1.1+ p 1.2+ p.1.3)</b>	11,40
1..1	Materie prima si materiale (cu descifrare)	1,08
1..2	Salariul de baza(cu descifrare)	8,32
1..3	Asigurare sociala, (% p. 1.2)-24 %	2,00
<b>2.</b>	<b>Cheltuieli de regie-13,5 %</b>	1,54
<b>3.</b>	<b>Costul de productie (p.1+p.2)</b>	12,94
<b>4.</b>	<b>Profit (% p.3)-2,0 %</b>	0,26
<b>5.</b>	<b>Vinzari nete (p.3+p.4)</b>	13,2
<b>6.</b>	<b>TVA- 20 %</b>	2,64
<b>7.</b>	<b>Vinzari nete cu TVA</b>	15,84

**Punct 1.3.1. Salariul de bază (cu descifrare) pentru 1 dm<sup>2</sup>**

Обоснование трудозатрат: фактические трудозатраты

№	Denumirea lucrărilor	Funcția	Ore lucrate/1om	Tarif	Suma Сумма
1	2	3	4	5	6
1.	Отжиг газовым резаком многослойной металлической окалины на поверхности оборудования и трубопроводов для обеспечения возможности зачистки металла до блеска при проведении его дефектоскопии	слесарь	0,044	94,6	4,1624
2.		резчик	0,044	94,6	4,1624
	<b>Total, Salariu de bază, lei</b>				8,3248

**Punct 1.1. Materia primă și materiale (cu descifrare) pentru 1 dm<sup>2</sup>**

№	Denumirea materialelor	Unitatea de masură	Norma de consum		
1	2	3	4		
1.	Oxigen	m <sup>3</sup>	0,019	42	0,80
2.	Propan-butan	1	0,018	15,5	0,28
	<b>Total, lei</b>				1,08

## Lista cu cantitățile de lucrări Nr. 9

**Lucrări de pregătire și diagnosticarea tehnică a conductelor de aspirare a aburului de la tijele supapelor turbinei nr.3 (nr. de înregistrare: 44)**

**Bază calcul:**

1. Прейскурант №4 «Работы по контролю металла энергетического оборудования» г. Кишинев, 1995г.

2. Прейскурант №1/98 «Оптовые цены на ремонт и модернизацию паровых, водогрейных котлов и вспомогательного котельного оборудования» г. Кишинев, 1998г.

3. Прейскурант ЭНРС ОРГРЭС, том 4

	Pozitia in lista de preturi Обоснование	Denumirea lucrării Наименование работ	Unitatea de măsură Ед.изм	Cantitatea Количество	Pretul Цена	Suma Сумма
1	2	3	4	5	6	7
		<b>Examinare vizuală și de măsură (Визуально-измерительный контроль)</b>				
1	Пр-нт №4 0101010103	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø108×10mm. <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø108×10мм)</i>	1 cordon (1 шов)	1	2,00	2,00
2	101010103	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø159×7mm. <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø159×7мм)</i>	1 cordon (1 шов)	19	2,00	38,00
3	101010103	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură Ø194×15mm (3buc.) și Ø194×20mm (1buc.). <i>(Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов Ø194×15мм (3 шт) и Ø194×20мм (1 шт))</i>	1 cordon (1 шов)	4	2,00	8,00
		<b>Examinare cu ultrasunete (Ультразвуковой контроль)</b>				
4	104010103	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø108×10mm pentru depistarea fisurilor. <i>(Ультразвуковой контроль сварных швов Ø108×10мм на наличие трещин)</i>	1 cordon (1 стык)	1	15,00	15,00

5	104010103	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø159×7mm pentru depistarea fisurilor. <i>(Ультразвуковой контроль сварных швов Ø159×7мм на наличие трещин)</i>	1 cordon (1 стык)	19	15,00	285,00
6	104010103	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø194×15mm pentru depistarea fisurilor. <i>(Ультразвуковой контроль сварных швов Ø194×15мм на наличие трещин).</i>	1 cordon (1 стык)	3	15,00	45,00
7	104010103	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură Ø194×20mm pentru depistarea fisurilor. <i>(Ультразвуковой контроль сварных швов Ø194×20мм на наличие трещин)</i>	1 cordon (1 стык)	1	15,00	15,00
8	103030101	Control ultrasonic a coturilor 90° Ø159×7mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. <i>(Ультразвуковой контроль отводов 90° Ø159×7мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)</i>	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	23,55	11,25	264,94
9	103030101	Control ultrasonic a coturilor 90° Ø159×7mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor longitudinale. <i>(Ультразвуковой контроль отводов 90° Ø159×7мм на площади 2/3 отвода для выявления продольных трещин)</i>	10 dm <sup>2</sup> (10 дм <sup>2</sup> )	23,55	11,25	264,94
10	103030101	Control ultrasonic a coturilor 30° Ø159×7mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor laterale. <i>(Ультразвуковой контроль отводов 30° Ø159×7мм на площади 2/3 отвода для выявления поперечных трещин)</i>	(10 дм <sup>2</sup> ) (10 дм <sup>2</sup> )	7,14	11,25	80,33

11	103030101	Control ultrasonic a coturilor 30° Ø159×7mm pe o suprafață de 2/3 din cot pentru depistarea fisurilor longitudinale. (Ультразвуковой контроль отводов 30° Ø159×7мм на площади 2/3 отвода для выявления продольных трещин)	(10 dm²) (10 dm²)	7,14	11,25	80,33
12	102010102	Măsurarea grosimii metalului coturilor Ø159mm, 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 (11×3×3=99). (Измерение толщины металла гибов Ø159мм, контроль в 3-х сечениях: центральном и по бокам от него; на каждом сечении по 3 точек измерения, на растянутой и нейтральной зоне (11×3×3=99)).	(10 dm²) (10 dm²)	0,99	262,5	259,88
13	102010102	Măsurarea grosimii metalului sectoarelor conductei: 11 sectoare a câte 4 puncte.	(10 dm²)	0,44	262,5	115,5
		(Измерение толщины металла участков трубопровода в 11-х участках по 4 точек измерения).	(10 dm²)			
14	102010102	Măsurarea grosimii metalului reducățiilor: 3 buc a câte 8 puncte (Измерение толщины металла переходов: 3шт по 8 точек).	(10 dm²) (10 dm²)	0,24	262,5	63,00
15	102010102	Măsurarea grosimii metalului carcasei vanelor DN150 (2buc.) câte 5 măsurări pentru fiecare parte a carcasei și 4 măsurări în zonele radiale (2(4+(2×5))=28). (Измерение толщины металла корпуса арматуры Ду 150 (2шт) по 5 измерений на каждую часть корпуса и по 4 измерения в зонах радиусных переходов)	(10 dm²) (10 dm²)	0,28	262,5	73,5
		<b>Examinare cu lichide penetrante (Контроль проникающими веществами)</b>				

16	106020101	Defectoscopia capilară a carcasei vanelor Defectoscopia capilară a coturilor Ø159mm pentru depistarea fisurilor de suprafață (11 buc). <i>(Капиллярная дефектоскопия гибов Ø159мм на наличие поверхностных трещин (11 шт.)</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	307	1,2	368,4
17	106020101	Defectoscopia capilară a reducăiilor Ø194×159mm (2 buc.) și Ø159×108mm (1 buc.). <i>(Капиллярная дефектоскопия переходов Ø194×159 мм (2 шт) и Ø159×108 мм (1 шт)).</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	54	1,2	64,8
18	106020101	Defectoscopia capilară a carcasei vanei Ø150mm (2 buc.). <i>(Капиллярная дефектоскопия корпуса задвижки Ø150мм (2 шт.)</i>	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	24	1,2	28,8
<b>Încercări de duritate a metalului (Определение твердости металла)</b>						
19	202010201	Stabilirea durității metalului carcasei vanelor Ø150mm (2 buc) câte 5 măsurări pentru fiecare parte a carcasei și 4 măsurări în zonele radiale ((4+10)×2=28). <i>(Определение твердости металла корпуса клапанов (2 шт) по 5 измерений на каждую часть корпуса и по 4 измерения в зонах радиусных переходов)</i>	1 încercare (1 анализ)	28	18,6	520,8
20	202010201	Stabilirea durității metalului reducăiilor (3 buc), pe 4 zone simetrice a diametrului și pe toată lungimea reducăiei, câte 2 măsurări pentru fiecare zonă ((4×2)×3=24). <i>(Определение твердости металла переходов(3шт), на 4-х симметричным зонам диаметра и по всей длине перехода, по 2 измерения на каждую зону)</i>	1 încercare (1 анализ)	24	18,6	446,4
<b>Control dimensional (Измерительный контроль)</b>						

21	102020301	Măsurarea ovalității coturilor (11 buc), câte 2 măsurări în 3 secțiuni (2×3×11=66). (Измерение овальности отводов (11 шт), по 2 измерения в 3-х сечениях)	1 măsurare (1 измерение)	66	10,62	700,92
		<b>Lucrări de pregătire pentru control și întocmirea raportului</b> (Подготовительные работы к контролю и составление отчета)				
22	Пр-нт 1/98 1501010101	Pregătirea pentru controlul nedistructiv/distructiv prin prelucrarea mecanică a suprafețelor metalice. (Зачистка металлических поверхностей для контроля металла)	100 dm <sup>2</sup> (100 дм <sup>2</sup> )	5,22	86,00	448,92
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				4 189,44
		<b>K=4,07</b> (ordin nr.195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)				17 051,02
23	калькуляция	Suprafața totală de ardere înainte de curățare. (Общая площадь отжига перед зачисткой поверхности).	1 dm <sup>2</sup> (1 дм <sup>2</sup> )	522	13,20	6 890,40
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				6 890,40
24	Пр-нт ОРГРЭС Том 4 п. 12.5.01.05 2 группа	Elaborarea raportului tehnic în rezultatul controlului nedistructiv/distructiv. (Составление технического отчета по результатам неразрушающего/разрушающего контроля)	1 raport (1 отчет)	1	469,00	469,00
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				469,00
		<b>K=1,38</b> (ordin nr.195 din 26.12.2024/приказ №195 от 26.12.2024)				647,22
		<b>Materiale (Материалы)</b>				
		Disc de șlefuit (Диск шлифовальный)	1 buc (1шт)	5	65,00	325,00
		Glicerină pentru UT (Глицерин для УЗК) (500g/m <sup>2</sup> )	1 kg (1кг)	3	120,00	360,00
		Penetrant (Пенетрант) (600ml/m <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	2,32	2 050,00	4 756,00
		Developant (Проявитель) (500ml/m <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	1,93	2 050,00	3 956,50
		Solvent (Очиститель) (450ml/m <sup>2</sup> )	1 L (1Л)	1,74	2 050,00	3 567,00
		Cârpe (Ветошь)	1 kg (1кг)	5	36,00	180,00
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				13 144,50
		Transportarea 5%				657,23
		Depozitarea 1,5%				197,17
		<b>TOTALmateriale/ИТОГОматериалы</b>				13 998,89
		<b>TOTAL/ИТОГО</b>				38 587,53

	TVA/НДС-20%				7 717,51
	<b>TOTAL/ИТОГО по смете</b>				<b>46 305,04</b>

### КАЛЬКУЛЯЦИЯ

Отжиг газовым резаком многослойной металлической окалины на поверхности оборудования и трубопроводов для обеспечения возможности зачистки металла до блеска при проведении его дефектоскопии **1 дм<sup>2</sup>**

N	Denumirea articolelor de cheltuieli	Suma
<b>1</b>	<b>Cheltuieli directe (p 1.1+ p 1.2+ p.1.3)</b>	11,40
1.1	Materie prima si materiale (cu descifrare)	1,08
1.2	Salariul de baza(cu descifrare)	8,32
1.3	Asigurare sociala, (% p. 1.2)-24 %	2,00
<b>2.</b>	<b>Cheltuieli de regie-13,5 %</b>	1,54
<b>3.</b>	<b>Costul de productie (p.1+p.2)</b>	12,94
<b>4.</b>	<b>Profit (% p.3)-2,0 %</b>	0,26
<b>5.</b>	<b>Vinzari nete (p.3+p.4)</b>	13,2
<b>6.</b>	<b>TVA- 20 %</b>	2,64
<b>7.</b>	<b>Vinzari nete cu TVA</b>	15,84

#### Punct 1.3.1. Salariul de bază (cu descifrare) pentru 1 dm<sup>2</sup>

Обоснование трудозатрат: фактические трудозатраты

№	Denumirea lucrărilor	Funcția	Ore lucrate/1om	Pretul Цена	Suma Сумма
1	2	3	4	5	6
1.	Отжиг газовым резаком многослойной металлической окалины на поверхности оборудования и трубопроводов для обеспечения возможности зачистки металла до блеска при проведении его дефектоскопии	слесарь	0,044	94,6	4,16
2.		резчик	0,044	94,6	4,16
	<b>Total, Salariu de bază, lei</b>				8,32

#### Punct 1.1. Materia primă și materiale (cu descifrare) pentru 1 dm<sup>2</sup>

№	Denumirea materialelor	Unitatea de masură	Norma de consum		
1	2	3	4		
1.	Oxygen	m <sup>3</sup>	0,019	42	0,80
2.	Propan-butan	1	0,018	15,5	0,28
	<b>Total, lei</b>				1,08