

Formular de deviz nr. 6

Volumul lucrărilor de pregătire pentru diagnosticare. Diagnostica preîncălzitorului de presiune înaltă ПВД-7 (Nr. de înregistrare 5059) a blocului energetic nr.1

Nr. d/o	Simbol, norme, cod resurse	Denumirea lucrării	Unitatea de măsură	Cantitatea
Examinare vizuală și demăsură (Визуально-измерительный контроль)				
1.	Прейскурант №4, 1995г. 0101020101 0101020102	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură a carcasei și fundului: - 4 cordoane inelare Ø1700 mm (21,35 m.l.); - 1 cordon longitudinal H=6068 mm (6,07 m.l.) (Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов корпуса и днища: - 4 кольцевых шва Ø1700 мм; - 1 продольный шов В=6068 мм)	m.l. (м.п.)	27,42
2.	Прейскурант №4, 1995г. 0101020101	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordonului de sudură de colț a ștuțului Dn159 mm. (Визуальный осмотр и определение геометрических размеров углового шва штуцера Ду159 мм)	m.l. (м.п.)	0,5
3.	Прейскурант №4, 1995г. 0101020101	Control vizual al știfturilor M60 și piulițelor capac (44×500=22000). (Визуальный осмотр штилек М60 и колпачковых гаек)	m.l. (м.п.)	22
Examinare cu ultrasunete (Ультразвуковой контроль)				
4.	Прейскурант №4, 1995г. 0103030101	Control ultrasonic a cordoanelor de sudură a carcasei și fundului: - 4 cordoane inelare Ø1700 mm (21,35 m.l.); - 1 cordon longitudinal H=6068 mm (6,07 m.l.) (Ультразвуковой контроль сварных швов корпуса и днища: - 4 кольцевых шва Ø1700 мм; - 1 продольный шов В=6068 мм)	10 dm ² (10 дм ²)	55,2
5.	Прейскурант №4, 1995г. 0103030101	Controlul ultrasonic al știfturilor M60 (44 buc.), controlul din 2 părți. (Ультразвуковой контроль штилек М60 (44 шт.), контроль с 2-х сторон)	10 dm ² (10 дм ²)	2,5
6.	Прейскурант №4, 1995г. 0102010103	Măsurarea grosimii metalului fundului, 16 puncte aliatorii de măsurare. (Измерение толщины металла днища, 16 точек по всему периметру)	100 puncte (100 точек)	0,16
7.	Прейскурант №4, 1995г. 0102010103	Măsurarea grosimii metalului carcasei, câte 10 puncte de măsurare la fiecare virolă (3×10=30). (Измерение толщины металла корпуса, по 10 точек измерения на каждой обечайке)	100 puncte (100 точек)	0,3
8.	Прейскурант №4, 1995г. 0102010101	Măsurarea grosimii fascicolului de țevi Dn32×4 mm, (250 mm de la colectorul de distribuție) câte 4 puncte la fiecare țevă (36+172+24)×4=928. (Измерение толщины трубной системы Ду32×4 мм, (250 мм от раздаточного коллектора) по 4 точки измерения на каждой трубе)	100 puncte (100 точек)	9,28
9.	Прейскурант №4, 1995г. 0102010101	Măsurarea grosimii colectoarelor, câte 8 puncte la fiecare colector (8×4=32). (Измерение толщины коллекторов, по 8 точек измерения на каждый коллектор)	100 puncte (100 точек)	0,32
Examinare cu lichide penetrante (Контроль проникающими веществами)				
10.	Прейскурант №4, 1995г. 0106020101	Defectoscoopia capilară a cordonului de sudură de colț a flanșei sudată de carcasă, nu mai puțin de 800 mm. (Капиллярная дефектоскопия углового сварного шва приварки фланца к корпусу, но не менее 800 мм окружности шва)	10 dm ² (10 дм ²)	0,8
11.	Прейскурант №4, 1995г. 0106020101	Defectoscoopia capilară a cordonului de colț a ștuțului Dn159 mm sudat de fund. (Капиллярная дефектоскопия углового сварного шва приварки штуцера Ду159 мм к днищу корпуса)	10 dm ² (10 дм ²)	0,5
12.	Прейскурант №4, 1995г. 0106020101	Defectoscoopia capilară a carcasei, sectoare de control 200×200 mm pentru fiecare virolă (2×2×3=12 dm ²). (Капиллярная дефектоскопия корпуса, участки контроля 200×200 мм на каждой обечайке)	10 dm ² (10 дм ²)	1,2
13.	Прейскурант №4, 1995г. 0106020101	Defectoscoopia capilară a fundului, 2 sectoare de control 200×200 mm (2×2×2=8 dm ²). (Капиллярная дефектоскопия днища, 2 участка контроля 200×200 мм)	10 dm ² (10 дм ²)	0,8
14.	Прейскурант №4, 1995г. 0106020101	Defectoscoopia capilară a colectoarelor, sectoare de control 100×100 mm pentru fiecare colector (1×1×4=4 dm ²). (Капиллярная дефектоскопия коллекторов, участки контроля 100×100 мм на каждый коллектор)	10 dm ² (10 дм ²)	0,4
Încercări de duritate (Испытания твердости)				
15.	Прейскурант №4, 1995г. 0202010201	Stabilirea durității metalului carcasei, 10 măsurări pentru fiecare virolă (3×10=30) în zonele de măsurare a grosimii. (Определение твердости металла корпуса, 10 измерений на каждой обечайке в зонах измерения толщины)	1 încercare (1 анализ)	30
16.	Прейскурант №4, 1995г.	Stabilirea durității metalului colectoarelor, câte 8 măsurări la fiecare colector în zonele de măsurare a grosimii (8×4=32). (Определение твердости металла)	1 încercare	32

Nr. d/o	Simbol, norme, cod resurse	Denumirea lucrării	Unitatea de măsură	Cantitatea
	0202010201	<i>коллекторов, по 8 измерений на каждый коллектор в зонах измерения толщины)</i>	<i>(1 анализ)</i>	
17.	Прейскурант №4, 1995г. 0202010301	Stabilirea durității metalului știfturilor M60, câte 2 măsurări pentru fiecare știft (2×44=88). <i>(Определение твердости металла штилек М60, по 2 измерения на каждой штилке)</i>	1 încercare <i>(1 анализ)</i>	88
Control dimensional (Измерительный контроль)				
18.	Прейскурант №4, 1995г. 0102020301	Măsurarea ovalității carcasei în 4 secțiuni, câte 3 măsurări la fiecare secțiune (3×4=12). <i>(Измерение овальности корпуса в 4-х сечениях, по 3 измерения в каждой сечении)</i>	1 măsurare <i>(1 измерение)</i>	12
Lucrări de pregătire pentru control și întocmirea raportului (Подготовительные работы к контролю и составление отчета)				
19.	Прейскурант 1/98, 1995г. 0102070101	Montarea și demontarea schelelor până la 10 m. <i>(Устройства и разборка лесов высотой до 10м)</i>	10 m ² <i>(10 м²)</i>	3,5
20.	Прейскурант №26-06-19 ч.2 0202010501	Debranșarea conductelor, demontarea conectorului, îndepărtarea carcasei. Examinare și defectarea. Instalarea carcasei, asamblarea conectorului, încercări hidraulice. <i>(Отсоединения трубопроводов, разборка разъема, снятие корпуса. Осмотр, дефектация. Установка корпуса, сборка разъема, гидравлические испытания)</i>	1 buc. <i>(1 шт.)</i>	1
21.	Прейскурант 1/98, 1995г. 1501010101	Pregătirea pentru controlul nedistructiv/distructiv prin prelucrarea mecanică a suprafețelor metalice. <i>(Защитка металлических поверхностей для контроля металла)</i>	100 dm ² <i>(100 дм²)</i>	5,27
22.	Прейскурант ОРГРЭС том 4 п.12.5.11.05 3 группа	Elaborarea raportului tehnic în rezultatul controlului nedistructiv/distructiv. <i>(Составление технического отчета по результатам неразрушающего/разрушающего контроля)</i>	1 raport <i>(1 отчет)</i>	1
Materiale (Материалы)				
23.		Materialele executorului. <i>(Материалы исполнителя)</i>		
		TOTAL	100000.00	

Șef Secție Cazane și Turbine generare nr.1

Șef Serviciu Metrologie

Conducător grup reparații SST

Șef LCM

Ababii Sergiu

Popescu Victoria

Cartaleanu Stanislav

Begleț Dmitri