

Formular de deviz nr. 5

Volumul lucrărilor de pregătire pentru diagnosticare. Diagnostica preîncălzitorului de presiune înaltă ПВД-6 (Nr. de înregistrare 5058) a blocului energetic nr.1

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. 0101020101 0101020102	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordoanelor de sudură a carcasei și fundului: - 2 cordoane inelare Ø1700 mm (10,68 m.l.); - 2 cordon longitudinal H=5540 mm (11,08 m.l.) (Визуальный осмотр и определение геометрических размеров сварных швов корпуса и днища: - 2 кольцевых шва Ø1700 мм; - 2 продольных шва В=5540 мм)	m.l. (м.п.)	21,76
2.	Прейскурант №4, 1995г. 0101020101	Control vizual și stabilirea mărimilor geometrice a cordonului de sudură de colț a ștuțului Dn219 mm. (Визуальный осмотр и определение геометрических размеров углового шва штуцера Ду219 мм)	m.l. (м.п.)	0,7
3.	Прейскурант №4, 1995г. 0101020101	Control vizual al știfturilor M52 și piulițelor capac (44×500=22000). (Визуальный осмотр шпилек М52 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: - 2 cordoane inelare Ø1700 mm (10,68 m.l.); - 2 cordon longitudinal H=5540 mm (11,08 m.l.) (Ультразвуковой контроль сварных швов корпуса и днища: - 2 кольцевых шва Ø1700 мм; - 2 продольных шва В=5540 мм)	10 dm ² (10 дм ²)	44,3
5.	Прейскурант №4, 1995г. 0103030101	Controlul ultrasonic al știfturilor M52 (44 buc.), controlul din 2 părți. (Ультразвуковой контроль шпилек М52 (44 шт.), контроль с 2-х сторон)	10 dm ² (10 дм ²)	1,9
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 20 puncte de măsurare pentru fiecare segment a virolei (20×2=40). (Измерение толщины металла корпуса, по 20 точек измерения на каждом сегменте обечайке)	100 puncte (100 точек)	0,40
8.	Прейскурант №4, 1995г. 0102010101	Măsurarea grosimii fasciculului 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 Dn219 mm sudat de fund. (Капиллярная дефектоскопия углового сварного шва приварки штуцера Ду219 мм к днищу корпуса)	10 dm ² (10 дм ²)	0,69
12.	Прейскурант №4, 1995г. 0106020101	Defectoscoopia capilară a carcasei, sectoare de control 200×200 mm pentru fiecare segment a virolei (2×2×2=8 dm ²). (Капиллярная дефектоскопия корпуса, участки контроля 200×200 мм на каждом сегменте обечайке)	10 dm ² (10 дм ²)	0,8
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 (4×10=40) în zonele de măsurare a grosimii. (Определение твердости металла корпуса, 10 измерений на каждой обечайке в зонах измерения толщины)	1 încercare (1 анализ)	40
16.	Прейскурант	Stabilirea durității metalului colectoarelor, câte 8 măsurări la fiecare colector	1	32

Nr. d/o	Simbol, norme, cod resurse	Denumirea lucrării	Unitatea de măsură	Cantitatea
	№4, 1995г. 0202010201	în zonele de măsurare a grosimii (8×4=32). (<i>Определение твердости металла коллекторов, по 8 измерений на каждый коллектор в зонах измерения толщины</i>)	încercare (1 анализ)	
17.	Прейскурант №4, 1995г. 0202010201	Stabilirea durității metalului știfturilor M52, câte 2 măsurări pentru fiecare știft (2×44=88). (<i>Определение твердости металла шпилек M52, по 2 измерения на каждой шпильке</i>)	1 încercare (1 анализ)	88
Control dimensional (<i>Измерительный контроль</i>)				
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 каждом сечении</i>)	1 măsurare (1 измерение)	12
Lucrări de pregătire pentru control și întocmirea raportului (<i>Подготовительные работы к контролю и составление отчета</i>)				
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 (10 м ²)	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. (1 шт.)	1
21.	Прейскурант 1/98, 1995г. 1501010101	Pregătirea pentru controlul nedistructiv/distructiv prin prelucrarea mecanică a suprafețelor metalice. (<i>Зачистка металлических поверхностей для контроля металла</i>)	100 dm ² (100 дм ²)	4,75
22.	Прейскурант ОРГРЭС том4 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 (1 отчет)	1
Materiale (<i>Материалы</i>)				
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