|  |
| --- |
| **FORMULARZ CENOWY** |

|  |  |  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **LP** | **RODZAJ BADANIA** | **ZAKRES** | **ZAKRES ŚREDNIC RUR** | **JEDNOSTKA** | **Cena jednostkowa netto zł (zawierająca usługę, transport, materiały i pracę sprzętu)** | **VAT %** | **Cena jednostkowa brutto zł (zawierająca usługę, transport, materiały i pracę sprzętu)\*** |
| 1 | Badanie wizualne VT | 1 spoina dla rur | DN10 - DN1000 | szt. |  |  |  |
| 2 | Badanie magnetyczno-proszkowe MT/lub penetracyjne PT | 1 spoina obwodowa dla rur/wzdłużna jako odpowiednik długości spoiny po obwodzie (włącznie) lub rozwarstwienia ciętej rury na całym jej obwodzie na szerokości 50 mm od krawędzi rury | ≤ DN100 | szt. |  |  |  |
| 3 | DN100 – DN500 | szt. |  |  |  |
| 4 | DN500 – DN1000 | szt. |  |  |  |
| 5 | Badanie ultradźwiękowe UT | 1 spoina obwodowa dla rur/wzdłużna jako odpowiednik długości spoiny po obwodzie (włącznie) dla grubości ścianki ≥ 8 mm lub rozwarstwienia ciętej rury na całym jej obwodzie na szerokości 50 mm od krawędzi rury | ≤ DN100 | szt. |  |  |  |
| 6 | DN100 – DN500 | szt. |  |  |  |
| 7 | DN500 – DN1000 | szt. |  |  |  |
| 8 | Badanie radiograficzne RT | 1 spoina dla rur – wraz z dostarczeniem zdigitalizowanej wersji radiogramów zgodnie z normą PN-EN ISO 14096 na poziomie klasy DB – technika ulepszona | ≤ DN100 | szt. |  |  |  |
| 9 | DN100 – DN500 | szt. |  |  |  |
| 10 | DN500 – DN1000 | szt. |  |  |  |
| 11 | spoiny wzdłużne (w tym spoiny wzdłużne fittingów) o długości do 0,5 mb (włącznie) wraz z dostarczeniem zdigitalizowanej wersji radiogramów zgodnie z normą PN-EN ISO 14096 na poziomie klasy DB – technika ulepszona | DN10 - DN1000 | szt. |  |  |  |
| 12 | spoiny wzdłużne (w tym spoiny wzdłużne fittingów) o długości 0,5 do 1,0 mb. wraz z dostarczeniem zdigitalizowanej wersji radiogramów zgodnie z normą PN-EN ISO 14096 na poziomie klasy DB – technika ulepszona | DN10 - DN1000 | szt. |  |  |  |
| 13 | Badanie magnetyczno-proszkowe MT  (rozwarstwienia)\* | dla rur 100 % obszaru strefy badanej na obecność ewentualnych wad hutniczych i rozwarstwień (badana strefa ma obejmować całą długość naspawanego elementu zwiększoną o 50 mm z każdej jego strony) | ≤ DN100 | szt. |  |  |  |
| 14 | DN100 – DN500 | szt. |  |  |  |
| 15 | DN500 – DN1000 | szt. |  |  |  |
| 16 | Badanie ultradźwiękowe UT  (rozwarstwienia)\* | dla rur 100 % obszaru strefy badanej na obecność ewentualnych wad hutniczych i rozwarstwień (badana strefa ma obejmować całą długość naspawanego elementu zwiększoną o 50 mm z każdej jego strony) | ≤ DN100 | szt. |  |  |  |
| 17 | DN100 – DN500 | szt. |  |  |  |
| 18 | DN500 – DN1000 | szt. |  |  |  |
| 19 | Ultradźwiękowe pomiary grubości | dla rur o średnicy od DN50 do DN1000 | DN50 – DN1000 | szt. |  |  |  |
| 20 | Digitalizacja radiogramów | 1 spoina | DN10 - DN1000 | szt. |  |  |  |
| 21 | Rekontrola radiogramów | 1 spoina | DN10 - DN1000 | szt. |  |  |  |
| 22 | Badanie niszczące | badanie na rozciąganie spoiny | DN10 - DN1000 | szt. |  |  |  |
| 23 | badanie na rozciąganie materiału podstawowego | - | szt. |  |  |  |
| 24 | badanie na zginanie | - | szt. |  |  |  |
| 25 | badanie udarności | - | szt. |  |  |  |
| 26 | badanie twardości | - | szt. |  |  |  |
| 27 | badanie makroskopowe | - | szt. |  |  |  |
| 28 | badanie mikroskopowe | - | szt. |  |  |  |
| 29 | Badania spektrometryczne | 1 miejsce na materiale podstawowym | DN10 - DN1000 | szt. |  |  |  |

\*) Przed wykonaniem badań, należy wykonać pomiar grubości ścianki. Wynik pomiaru należy umieścić w protokole z przeprowadzanego badania.

……………………., dnia ………………………….. r. *………………………………………………………………*

*czytelny podpis, podpis z pieczątką imienną*

*lub podpis elektroniczny osoby (osób)*

*upoważnionej (upoważnionych)*

*do reprezentowania Wykonawcy*