

PREVENTIVI I PUNIMEVE					
RIPARIMI I DËMTIMEVE TË TURBINAVE TEK AG.1 DHEAG.3 NË HEC FIERZË					
NR.	EMËRTIMI	NJËSIA	SASIA	ÇMIMI	VLERA
<b>PUNIME PËRGATITORE</b>					
1	Ndërtimi i skelës prej druri, kompletimi me shkallë dhe mjete mbrojtëse	m <sup>2</sup>	32.22		
2	Transporti në galeri në kuotë 156 m i pajisjeve dhe veglave të punës. Instalimi i panelit të ushqimit dhe instalimi i pajisjeve të saldimit në galeri. Instalimi i pajisjeve të furnizimit me ajër, furrës tharëse dhe pajisjeve të axhustimit në skelë. Kompletimi me ndriçim i dhomës spirale, skelës dhe bankoportave hyrëse. Marrja e masave të	njësi	2		
<b>PUNIME TEK LOPATAT E RROTËS SË PUNËS</b>					
1	Kontrolli me penetrant për përcaktimin e përmasave të çarjes dhe dëmtimeve tek lopatat e rrotës së punës	njësi	34		
2	Shpimi i vrimave kufizuese të çarjeve tek secila lopatë	njësi	16		
3	Realizimi i kanaleve në zonat e çara për realizimin e saldimit duke bërë kontroll me penetrant	njësi	16		
4	Axhustimi i kanaleve, kontrolli me penetrant dhe përgatitja për saldimit	njësi	16		
5	Realizimi i procesit të saldimit dhe kontrolli në mënyrë të vazhduar me penetrant	njësi	16		
6	Axhustimi i zonave të salduara dhe realizimi i profilit gjeometrik	njësi	16		
<b>PUNIME NË ZONAT E KAVITUARA NË MES LOPATAVE NË UNAZËN E SIPËRME</b>					
1	Përcaktimi me matje i përmasave të kavituara tek secila lopatë	njësi	78		
2	Pastrimi me elektroda karboni i zonave të dëmtuara duke bërë kontroll me penetrant	njësi	78		
3	Axhustimi i zonave të pastruara dhe përgatitja për saldimit	njësi	78		
4	Realizimi i procesit të saldimit duke bërë kontroll me penetrant	njësi	78		
5	Axhustimi i sipërfaqeve të salduara dhe realizimi i profilit gjeometrik të sipërfaqeve	njësi	78		
<b>PUNIME NË ZONAT E HYRJES DHE DALJES SË LOPATAVE TEK UNAZA E POSHTME</b>					
1	Përcaktimi me matje i përmasave të kavituara tek lopatat	njësi	57		
2	Pastrimi me elektroda karboni i zonave të dëmtuara duke bërë kontroll me penetrant	njësi	57		
3	Axhustimi i zonave të pastruara dhe përgatitja për saldimit	njësi	57		
4	Realizimi i procesit të saldimit duke bërë kontroll me penetrant	njësi	57		
5	Axhustimi i sipërfaqeve të salduara dhe realizimi i profilit gjeometrik të sipërfaqeve	njësi	57		
<b>PUNIME NË ZONAT E KAVITUARA NË UNAZËN E POSHTME TEK APARATI DREJTUES</b>					
1	Demontimi i sektorëve unazor mbajtës të gominave	njësi	23		
2	Matja dhe përcaktimi i përmasave të kavituara në unazën e poshtme	njësi	23		
3	Pastrimi i zonave të dëmtuara dhe kontrolli me penetrant	njësi	23		
4	Axhustimi i zonave deri në sipërfaqe të pastër dhe kontrolli me penetrant	njësi	23		
5	Realizimi i procesit të saldimit dhe kontrolli me penetrant	njësi	23		
6	Axhustimi i sipërfaqeve të salduara dhe realizimi i profilit gjeometrik të sipërfaqeve	njësi	23		
7	Ndërrimi i gominave hermetizuese dhe montimi i sektorëve unazor mbajtës	njësi	23		
<b>KONTROLLI PËRFUNDIMTAR I PUNIMEVE TË REALIZUARA</b>					
1	Kontrolli i zonave të salduara dhe profilit gjeometrik, realizimi i pelerimit në të gjitha sipërfaqet e salduara	njësi	174		
2	Kontrolli me penetrant i të gjithë sipërfaqeve të rrotës së punës dhe dokumentimi me fotografi	njësi	174		
3	Demontimi i skelës nën rrotën e punës dhe dorëzimi i punimeve	njësi	2		
<b>SHUMA (PA TVSH)</b>					
<b>TVSH 20 %</b>					
<b>SHUMA TOTALE (ME TVSH)</b>					