МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР

НОРМАТИВЫ ПОТРЕБНОСТИ В СРЕДСТВАХ МЕХАНИЗАЦИИ, СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ И ИНСТРУМЕНТЕ ДЛЯ КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА ОСНОВНОГО ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ТЕПЛОВЫХ ЭЛЕКТРОСТАНЦИЙ

РД 34.10.102-91

ОРГРЭС
Москва 1991

gost.e-ecolog.ru

МИНИСТЕРСТВО ЭНЕРГЕТИКИ И ЭЛЕКТРИФИКАЦИИ СССР

НОРМАТИВЫ ПОТРЕБНОСТИ В СРЕДСТВАХ МЕХАНИЗАЦИИ, СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ И ИНСТРУМЕНТЕ ДЛЯ КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА ОСНОВНОГО ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ТЕПЛОВЫХ ЭЛЕКТРОСТАНЦИЙ

РД 34 10.102-91

Р А З Р А Б О Т А Н О Специализированным предприятием "Ремэнерго-механизация

И С П О Л Н И Т Е Л И Н И МИШАКОВ, Л.Н.ПАНКИРОВА, Г В ЮРОВА

У Т В Е Р Ж Д Е Н О Министерством энергетики и электрификации СССР
24 06 91 г

Заместитель министра Е.И.ПЕТРНЕВ

УДК 658.588.8 621.311

НОРМАТИВЫ ПОТРЕБНОСТИ
В СРЕДСТВАХ МЕХАНИЗАЦИИ,
СПЕЦИАЛЬНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЯХ И ИНСТРУМЕНТЕ
ДЛЯ КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА
ОСНОВНОГО ЭНЕРГЕТИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ
ТЕПЛОВЫХ ЭЛЕКТРОСТАНЦИЙ

РД 34.10.102-91

О Б Щ А Я Ч А С Т Ь

Нормативы потребности в средствах механизации, специальных приспособлениях и инструменте определяют необходимое количество оснастки для проведения капитального ремонта основного энергооборудования и восполнение после одного калитального ремонта.

В нормативах условно принята потребность на 10 чел. ремонтного персонала, т.к. анализ ответов электростанций на запросы о количестве ремонтного персонала показал, что 8-12 чел. - наименьшее количество для образования ремонтного участка.

В номенклатуру нормативов включены средства механизации, изготавливаемые серийно и для собственных нужд, конструкторские разработки, а также средства механизации, выпускаемые союзной промышленностью.

Количество оснастки и коэффициент использования определены на основании эксплуатационных данных.

При разработке нормативов потребности были использованы следующие материалы

1. Технологические процессы на ремонт основного оборудования.

2. Руководства по ремонту котельного оборудования.

3. Нормы времени на ремонт котельных и турбинных установок, турбогенераторов.

4. Технико-экономические нормативы системы планово-предупредительного ремонта оборудования энергоблоков 200, 300, 500 и 800 МВт.

5. Приложение № 14 к Приказу Минэнерго СССР № 5 за 1991 г. "План производства средств механизации, механизированного инстру-

мента, приборов и специальных приспособлений на заводах и предприятиях Минэнерго СССР"

6 Номенклатурные каталоги на серийно выпускаемые изделия предприятиями и заводами Минэнерго СССР.

7 Нормативы потребности в средствах малой механизации, механизированном инструменте и специальных приспособлениях для капитального ремонта основного энергетического оборудования тепловых электростанций (М СПО Союзтехэнерго, 1982 г.)

8. Номенклатура средств механизации, выпускаемых союзной промышленностью

Срок службы средств механизации и инструмента определен по действующим Нормативам амортизационных отчислений по основным фондам народного хозяйства СССР и на основании эксплуатационных данных.

Восполнение на один капитальный ремонт определено по формуле

$$B = \frac{q}{C} \quad K ,$$

где q - коэффициент использования средств механизации,

C - срок службы,

K - количество оснастки на 10 чел ремонтного персонала

$$q = \frac{t}{T} \quad ,$$

где t - время работы средств механизации или инструмента за период ремонта оборудования,

T - время ремонта оборудования.

9 С выходом настоящих "Нормативов потребности в средствах механизации, специальных приспособлениях и инструменте для капитального ремонта основного энергетического оборудования тепловых электростанций" утрачивают силу "Нормативы потребности в средствах малой механизации, механизированном инструменте и специальных приспособлениях для капитального ремонта основного энергетического оборудования тепловых электростанций" (М СПО Союзтехэнерго, 1982).

Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
I.1 Блок монтажный грузоподъемностью 1 т	ТУ 34-13-2187-75. БМ-8. Дмитровский электромеханический завод	0,5	0,6	5	0,06
I.2 Блок монтажный грузоподъемностью, т	Чебаркульский ремонтно-механический завод				
1,25		0,4	0,6	5	0,05
2,5		0,4	0,6	5	0,05
5,0		0,4	0,6	5	0,05
10,0		0,4	0,6	5	0,05
I.3 Блок полиспастный малогабаритный грузоподъемностью, т	ТУ 34-13-2191-75				
0,5	БП-0,5	0,4	0,6	5	0,05
2,0	БП-2	0,4	0,6	5	0,05
3,2	БП-3,2. Дмитровский электромеханический завод	0,4	0,6	5	0,05
I.4. Блок полиспастный грузоподъемностью, т	ТУ 34-13-271-76				
5	БП-5	0,4	0,6	5	0,05
8	БП-8. Дмитровский электромеханический завод	0,4	0,6	5	0,05

Наименование	Шифр. ГОСТ Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
I.5. Домкрат винтовой грузоподъемностью, т					
3	КМ 353. Казремэнерго	0,16	0,4	2	0,03
5	Р 845. ЭРП "Донбассэнерго"				
I.6. Домкрат клиновой специальный	ТУ 34-13-10038-80 ПР-345 Пронский механический завод	0,16	0,4	2	0,03
I.7. Домкрат гидравлический грузоподъемностью, т					
10	ДГС-I. ТУ 34-13-11170-87	0,48	0,4	4	0,05
16	ДГ-10А. Пронский механический завод				
50	ТУ 34-42-10088-80 ДГ-50. Ленинградский опытный электродно-сварочный завод. ДГЭ-50	0,32	0,4	4	0,03
100	ДГЭ-100	0,16	0,4	4	0,02
200	ДГЭ-200. Ремэнергомеханизация	0,16	0,4	4	0,02

I.8. Домкрат реечный грузоподъемностью 5 т	ТУ 36-123-84. ДР-5М. Рыбинский завод гидромеханизации	0,16	0,4	2	0,03
I.9. Зажим для троса диаметром 8, 13, 16, 19, 23 мм	ОСТ 24.090.51-79. Киевский экспериментальный механический завод	7,2	0,3	I	2,16
I.10 Звенья грузоподъемностью 0,63, I, I,6, 2,5, 4,0, 6,3 т	ОСТ 24.090.49-79. КI Запорожский электромеханический завод Жигулевский ремонтно-механический завод Зуевский энергомеханический завод	8	0,4	I	3,2
I.II. Коуш 40, 45, 56, 75, 85; 95	ГОСТ 2224-72. Капчагайский завод средств механизации	8	0,6	I	4,8
I.I2. Кран подвесной ручной	КМ-077.0I. ПО "Казремэнерго"	0,16	0,4	5	0,0I
I.I3. Кран-тележка грузоподъемностью I т	КТ-IМ. Ремэнергомеханизация	0,16	0,5	7	0,0I
I.I4. Лебедка грузоподъемностью I50 кг с пневматическим приводом	КМ 325. ПО "Казремэнерго"	0,32	0,6	5	0,04
Лебедка электрическая грузоподъемностью I50 кг	Л-I50. Киевский экспериментальный механический завод				
I.I5 Лебедка грузоподъемностью 0,5 т	Л-5. Ремэнергомеханизация	0,23	0,6	5	0,03
Лебедка штанговая грузоподъемностью 500 кг	КМ 427. ПО "Казремэнерго"				

	Наименование	Шифр. ГОСТ Чертеж Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
	Лебедка червячная ручная	ТУ 34-13-10894-85. ЛЧР-0,5. Киевский экспериментальный механический завод	0,23	0,6	5	0,03
	Лебедка электрическая грузоподъемностью 0,5 т	ТП-14А Саратовский завод строительных машин				
1.16	Лебедка электрическая специальная тяговым усилием, тс					
	1,5	МЭЛ 1,5-19	0,4	0,6	8	0,03
	5	МЭЛ 5-23 Опытно-экспериментальный завод монтажной техники ТУ 34-13-148-80 Волжское производственное опытно-техническое объединение "Энерготехмаш"	0,32	0,6	8	0,02
1.17.	Лебедка грузоподъемностью 2 т	142.679. Востокэнергоремонт	0,24	0,6	8	0,02
	Приспособление для перемещения грузов	ППГ-2. Ремэнергомеханизация				
1.18.	Лебедка монтажная	ЛМ-3,2. Миллеровский завод	0,32	0,6	8	0,02
	Приспособление для перемещения грузов	ППГ-3,2. Ремэнергомеханизация				

I.I9.	Лебедка монтажная универсальная	ТУ 34-38-I0970-85. УЛ-5А. Полтавский турбомеханический завод	0,32	0,6	8	0,02
	Приспособление монтажное	ТУ 34-I3-2908-76. ПМ-5. Рыбинский завод гидромеханизации				
I.20.	Монтажно-тяговый механизм	МТМ-I,6. Волжское производственное опытно-техническое объединение "Энерготехмаш"	0,48	0,8	5	0,08
I.2I.	Обойма полиспастная грузоподъемностью, т	ТУ 24.09.466-84. Полевской машиностроительный завод				
	0,5		0,I6	0,4	5	0,0I
	I		0,I6	0,4	5	0,0I
	2		0,I6	0,4	5	0,0I
	5		0,I6	0,4	5	0,0I
	I0		0,I6	0,4	5	0,0I
I.22.	Приспособление (восьмерка) для подъема деталей массой 300,800, I500 и 2500 кг	Институт "Энергомонтажпроект"	9,6	0,6	I	5,76

Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
I.23. Площадка передвижная регулируемая по высоте	ППР-7. Ремэнергомеханизация	0,16	0,5	5	0,02
I.24 Рым-болты	ГОСТ 4751-73	24	0,6	I	14,4
I.25. Стропы грузовые канатные для строительства	4СКI, СКПI, СККI Трест "Энергомеханизация"	6,6	0,6	I	3,96
I.26. Стропы грузовые канатные универсальные	ТУ 34-38-10229-81 УСК. Дальэнергоремонт	8	0,6	I	4,8
I.27. Таль ручная рычажная	ТРР-0,5. Белоозерский энергомеханический завод	0,8	0,6	3	0,16
Приспособление монтажное	ПМ-I,6	0,3	0,6	3	0,06
	ПМ-3,2	0,3	0,6	3	0,06
	Ремэнергомеханизация				
I.28. Таль ручная цепная грузоподъемностью I т	КМ-804СБ. ПО "Казремэнерго"	0,3	0,6	3	0,06
I 29. Таль ручная червячная грузоподъемностью, т	Красногвардейский крановый завод				
I		0,2	0,6	3	0,04
3,2		0,2	0,6	3	0,04

1.30.	Таль ручная червячная грузоподъемностью, т	Красногвардейский крановый завод				
	5		0,2	0,6	3	0,04
	8		0,2	0,6	3	0,04
1.31	Тяговый ручной механизм	МРТ-М-I,С. Востокэнергоремонт	0,32	0,6	3	0,06
1.32	Тележка ручная грузоподъемностью I т	Армэнергоремонт	0,3	0,5	4	0,04
	Тележка грузоподъемностью I т	ПР-252. Пронский механический завод				
1.33	Тележка для транспортировки длинномерных материалов	М I78. Востокэнергоремонт	0,3	0,5	4	0,04
1.34.	Таль электрическая передвижная грузоподъемностью, т	ГОСТ 22584-77				
	0,5	ТЭ050-53I0-IP0	0,2	0,6	5	0,02
	I	ТЭI00-5II0-P0	0,2	0,6	5	0,02
1.35	Таль электрическая передвижная грузоподъемностью, т	ГОСТ 22584-77				
	0,5	ТЭ050-7II20-0I, ТЭ050-52I20-0I, ТЭ050-53I20-0I. Московский машиностроительный завод "Красный металлист"	0,2	0,6	5	0,02

Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
5	ТЭ500-5II20-0I, ТЭ500-52I20-0I, ТЭ500-53I20-0I, ТЭ500-54I20-I3. Харьковский завод подъемно-транспортного оборудования	0,2	0,6	5	0,02
I.36. Таль электрическая передвижная грузоподъемностью 10 т	ТУ 24.9.3I8-78 ТЭ10I3А, ТЭ10I4А, ТЭ10I5А. Харьковский завод подъемно-транспортного оборудования	0,2	0,6	5	0,02

2. ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДУГОВОЙ И ГАЗОВОЙ СВАРКИ И ТЕРМООБРАБОТКИ МЕТАЛЛА

Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
2.I. Устройство тиристорное для ограничения напряжения холостого хода сварочных агрегатов:	ТУ 34-38-I20I3-79				

	на постоянном токе	УТСН-I	4	0,9	3	I,20
	на переменном токе	УТСН-2. Харьковэнергоремонт	4	0,9	3	I,20
2.2.	Баллоны стальные	ГОСТ 949-73	I8,8	0,9	6	2,82
2.3.	Блок снижения напряжения холостого хода сварочных трансформаторов	БСНТ-08У2. Симферопольский электромашиностроительный завод	3	0,9	4	0,67
2 4	Выпрямитель сварочного тока	ВКСМ-I000-I, ВС-300	I,2	0,9	5	0,22
	Выпрямитель сварочный	ВДГИ-302У3. Симферопольский электромашиностроительный завод	0,75	0,9	5	0,I3
	Выпрямитель сварочный многопостовой	ВДМ4х30IУ3. Вильнюсский завод электросварочного оборудования, ВДМ-I20IУ3. Ленинградский завод "Электрик"	0,75	0,9	5	0,I3
	Выпрямитель сварочный многопостовой	ВСЖ-I600. Востокэнергоремонт	0,75	0,9	5	0,I3
2.5.	Генератор сварочный	ГД-502У2. Тбилисский завод электросварочного оборудования "Электросварка" им. Патона	0,4	I,0	4	0,I
2.6.	Генератор сварочный четырехпостовой	ГД-4х250ЗУ2. Вильнюсский завод электросварочного оборудования	0,4	I,0	4	0,I

Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел. шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
2.7. Генератор ацетиленовый низкого и среднего давления		0,4	1,0	4	0,1
2.8. Горелка однопламенная универсальная для ацетилено-кислородной сварки, пайки и подогрева	ГОСТ 1077-79Е				
Г2		0,7	0,9	2	0,31
Г3		0,7	0,9	2	0,31
2.9. Горелка пропан-бутановая	ТУ 34-43-10345-81. ГПБ-1. Ленинградский завод электромеханического оборудования	1,2	0,9	1,5	0,72
2.10. Горелка аргоно-дуговая малогабаритная	ТУ 34-38-10451-90. АГМ-2. Запазэнергоремонт	1,2	0,9	1	1,08
2.11. Воздушно-пропановая горелка	323.483. Востокэнергоремонт	0,7	0,9	1	0,63
2.12. Инвертор сварочного тока	ТУ 34-38-11274-88. ИСТ-125, ИСТ-250. Харьковэнергоремонт	1	0,9	3	0,3
2.13. Ключ универсальный для газосварщиков и газорезчиков	Ленэнергоремонт	5	1	2	2,5

2 I4.	Клещи изолирующие	ЭК-048. Каунасэнергоремонт	0,7	0,9	2	0,3I
2 I5.	Комплект инструмента для электросварщиков	ЭРИ-300УI. ВНИИЭСО	6	I	I	6
2.I6	Кабели для электросварки	КОГI, КОГ2	I75м	0,9	3	52,5м
2 I7.	Провод с резиновой изоляцией	ГОСТ 7399-80Е. ПРС	I75м	0,9	3	52,5 м
2.I8.	Полуавтомат сварочный	А-I004М. Институт электросварки им.Патона	0,5	0,5	2	0,I2
2 I9	Преобразователь тока сварочный	ПСМ-I000-П, ПС-300М. Калининградский завод "Электросварка"	0,7	0,9	5	0,I3
	Преобразователь сварочный	ПД-3I0IУ2 Новоуткинский завод электросварочных машин и аппаратов "Искра"				
	Преобразователь тока сварочный	ПД-302, ПСО-300М, ПСО-400А, ПОС-302, ПСМ-I000, ПОС-300, ПСТ-600, ПСУ-500. Калининградский завод "Электросварка"	0,7	0,9	2	0,3I
2.2С.	Редуктор					
	ацетиленовый	РД-2АМ	5	I	I	5
	кислородный	КБД-60	5	I	I	5
	аргонный	ДЭД-I-69	5	I	I	5

	Наименование	Шифр ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
2.21.	Резак ацетиленокислородный	Пламя-о2, Факел	5	0,9	2	2,25
	Резак инжекторный для ручной кислородной резки	ГОСТ 5191-79Е, Р2УА1	5	0,9	1	4,5
2.22	Резак ручной воздушно-дуговой	ГОСТ 10796-74 РДВу-500-1	1	1	1	1
	Резак воздушно-дуговой	Т-510. Львоватомэнергоремонт				
2.23.	Реостат балластный	РБК-200, РБК-250, РБК-315. Харьковэнергоремонт	2	0,9	3	0,6
		142.227. ПО "Сибремэнерго". ГОСТ 18636-78Е РБ-301У2, РБ-302У2				
	Реостат для регулирования сварочного тока	РСТ-200. 142.434. Востокэнергоремонт	2	0,9	3	0,6
	Регулятор сварочного тока	РСТП-250/5. Ремэнергомеханизация				
2.24.	Реостат балластный малогабаритный	ТУ 34-10-10156-90 МРБ-201У2. Малое предприятие "Спецоснастка"	2	0,9	3	0,6
2.25.	Рукава резиновые для газовой сварки и резки металла	ГОСТ 9356-75	130 м	0,4	1	52

2.26. Соединение сварочных кабелей	ТУ 34-13-10143-80. К-1494. Дмитровский электромеханический завод	3	0,9	2	1,35
2.27. Тележка-носилки для транспортировки кислородных баллонов	Учреждение ЮН-83/2	1,2	1	2	0,6
Тележка-носилки для транспортировки баллонов	ТУ 34-2140-74. Рыбинский завод гидромеханизации				
2.28. Трансформатор сварочный для дуговой сварки	СТЭ-34У, ТС-300, ТД-300, ТС-500, ТД-500, СТМ-500, СТШ-500, ТДС-2000-1. Калининградский завод "Электросварка", ТУ 34-28-10988-85. ТЭД 251У2. Курганский электромеханический завод	3	0,9	5	0,54
2.29. Термостат для хранения электродов	ТЭС-1. Львоватомэнергоремонт	0,5	0,6	1	0,3
2.30. Электропечь	ЭПЭ-1. Львоватомэнергоремонт	0,7	0,8	2	0,29
2.31. Электрододержатель	ЭД-2006-УI. Чебоксарский завод энергопоездов, ТУ 34-38-10582-83. ЭД-3107-УI, ЭД-1203-УI. Запазэнергоремонт	8,7	1	2	4,35

3. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РЕМОНТА ЭЛЕМЕНТОВ ПОВЕРХНОСТЕЙ НАГРЕВА

	Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
3.1	Машина трубогибочная для труб диаметром 14-42 мм	ТУ 34-38-10749-84. К-03. Ростовэнергоремонт	0,3	0,4		0,02
	Станок трубогибочный для труб диаметром 22-42 мм	ТУ 34-13-1860-75. СТ-32. Волжское производственное опытно-техническое объединение "Энерготехмаш"				
3.2.	Машина трубогибочная с механическим приводом для труб диаметром 28-60 мм	ТУ 34-38-10154-80. ТГ-1М Ремэнергомеханизация	0,3	0,4	5	0,02
	Трубогиб механический для труб диаметром 32-60 мм	ТУ 34-13-10681-84. ТМТ-2. Киевский экспериментальный механический завод				
3.3.	Машина трубогибочная с механическим приводом для труб диаметром 76-108 мм	МТ-108. Ремэнергомеханизация	0,2	0,4	5	0,02
3.4.	Приспособление для зачистки гибов	142.628. Востокэнергоремонт	0,2	0,5	3	0,03
	Приспособление для зачистки гибов труб	КМ 259. ПО "Казремэнерго", ПЗГ-1. Ремэнергомеханизация				

3.5. Приспособление для резки плавников в панели из плавниковых труб	Р 865 ЭРП "Донбассэнерго"	0,2	0,5	3	0,03
Приспособление для снятия плавников и фасок труб 32х6	ГМ 332. Каунасэнергоремонт				
3.6. Приспособление для вырезки панелей плавниковых труб диаметром 32 мм	ВПМ. Ремэнергомеханизация	0,2	0,5	3	0,03
3.7 Приспособление для резки плавниковых труб диаметром 32-50 мм	00164СБ. Ростовэнергоремонт	0,2	0,5	3	0,03
3.8. Приспособление для снятия фасок и торцовки труб 51х4,5-60х3,5 с малым шагом установки	ГМ-021Г Каунасэнергоремонт	0,2	0,5	3	0,03
3.9. Приспособление для отрезки труб диаметром 28, 32, 38 мм от коллекторов	142 335 Востокэнергоремонт	0,2	0,5	3	0,03
3.10. Приспособление для обрезки труб коллекторов диаметром 32-60 мм	327.247. Североэнергоремонт	0,2	0,5	3	0,03

Наименование	Шифр ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
3.11. Машина переносная для резки труб диаметром 32-60 мм абразивным диском	ТУ 34-38-10384-82. ГМ 438. Каунасэнергоремонт				
Переносная машинка для резки труб диаметром 32, 38, 42 мм абразивным диском	ГМ-012Г. Каунасэнергоремонт	0,8	0,5	3	0,13
Машинка переносная для резки труб диаметром 32, 38, 42 мм	ТУ 34-38-10232-81. МРТ-2. Дмитровский электромеханический завод				
3.12. Машинка для резки труб и сортовой стали	ТУ 34-13-2310-76. СА-60М. Дмитровский электромеханический завод	0,3	0,5	3	0,05
3.13. Труборез переносный	ТУ 34-42-1846-7[illegible]. ПТМ 32-60. Московский опытно-экспериментальный завод монтажной техники	1,1	0,6	3	0,22
3.14. Пила маятниковая для резки труб диаметром до 80 мм абразивом	ТУ 34-38-11289-88. ПМ-1. Ремэнергомеханизация				

	Приспособление для механической резки труб диаметром до 108 мм	ТУ 34-38-10627-83. ПМ-515. Каунасэнергоремонт	0,5	0,5	5	0,05
	Труборез переносный	ТУ 34-42-1846-77 ПТМ 76-108 Московский опытно-экспериментальный завод монтажной техники				
3.15.	Станок трубоотрезной для труб диаметром 32-108 мм	ТУ 34-1847-75 ТС-108М. Киевский экспериментальный механический завод	0,2	0,4	5	0,02
3.16.	Приспособление для резки труб диаметром 60, 70, 76 мм в топке котла	М 120. Востокэнергоремонт	0,4	0,5	3	0,07
3 17.	Приспособление для резки сухарей	РС 32-60. Ремэнергомеханизация	0,4	0,3	3	0,04
3.18.	Приспособление для отрезки, снятия фасок и зачистки труб диаметром 28-42 мм	СП-977-0. ПО "Средазремэнерго"	0,4	0,5	3	0,07
3.19.	Приспособление универсальное для обработки концов труб под сварку и УЗК	ТУ 34-38-10333-81. 05К01 00.6388 Ленэнергоремонт	1,1	0,5	2	0,28

	Наименование	Шифр ГОСТ Чертеж Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
3.20	Фаскосниматель с рычажным захватом для труб диаметром 28-42 мм	ФПН. ПО "Средазремэнерго"				
	Приспособление для снятия фасок труб диаметром 28, 32, 42, 60 мм	3801Р Ремэнергомеханизация, КМ 338. ПО "Казремэнерго"				
	Приспособление для снятия фасок	ТУ 34-38-10494-82 К-1864. Мосэнергоремонт	1,4	0,5	2	0,35
	Станок для снятия фасок труб диаметром 28-83 мм	М 23 00.000 Востокэнергоремонт				
	Фаскосниматель	ТУ 34-38-10716-84. ФТ 28-51. Дальэнергоремонт				
	Фасочник для труб диаметром 28-42 мм	К-324А. Харьковэнергоремонт				
3.21	Приспособление для снятия фасок труб диаметром 44,5, 51 мм	3802Р. Ремэнергомеханизация	0,7	0,5	2	0,18
3.22	Машина ручная для снятия фасок и торцовки труб диаметром 51-60 мм	ТУ 34-13-10231-81. ПТТ-2. Дмитровский электромеханический завод	0,7	0,5	2	0,18

	Приспособление для снятия фасок на трубах диаметром 60 мм	ТУ 34-38-I0267-8I. 2К-I24МI. Южэнергоремонт				
3.23	Фаскосниматель пневматический с внутренним захватом для труб диаметром 57-I08 мм	ТУ 34-38-I4608-79. ФПВ. ПО "Средазрем-энерго"	I,4	0,5	2	0,35
	Фаскосниматель для труб диаметром 60, 76-I08 мм	I42.254. Востокэнергоремонт				
3.24	Комплект приспособлений для торцовки и зачистки труб	ТУ 34-43-I0685-84. ПТЗ-22У2. Опытный завод электромонтажных изделий	0,6	0,5	3	0,I
3.25.	Приспособление для центровки труб со стяжкой под сварку	ТУ 34-38-I4606-78. Л52-2М. Севказэнергоремонт	I,I	0,7	I	0,77
3.26	Центраторы для труб диаметром 25-45 мм	К-7I4. Харьковэнергоремонт	I,4	0,7	I	0,98
3.27.	Приспособление для центровки труб диаметром 32-60 мм под сварку	ПМ-029А Каунасэнергоремонт	I,4	0,7	I	0,98
3.28.	Струбцины для центровки труб диаметром 28-76 мм	I42.4I3. Востокэнергоремонт	I,4	0,7	I	0,98
29.	Центратор для труб диаметром 5I-83 мм	К-I20I. Харьковэнергоремонт	I,4	0,4	I	0,56

	Наименование	Шифр ГОСТ Чертеж Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
3.30.	Струбцина для центровки труб диаметром 83 мм	142 352 Востокэнергоремонт	1,4	0,4	1	0,56
3.31	Приспособление для центровки труб диаметром 25-108 мм	ПМ-414 Каунасэнергоремонт	1,4	0,6	1	0,64
3.32	Приспособление для обработки отверстий в барабанах Приспособление для обработки отверстий в барабанах котлов	ПМ-545 Каучасэнергоремонт ТО-5572. ЦРМЗ Мосэнерго	0,3	0,4	3	0,04
3.33.	Приспособление для обработки отверстий коллекторов и выборок в барабанах	381.006.07, 355.00.00 СБ. Южэнергоремонт	0,3	0,4	3	0,04
3.34	Приспособление для выборки дефектов в сварных швах	ПМ-626. Каунасэнергоремонт	0,4	0,3	3	0,04
3.35.	Приспособление пневматическое для обработки гнезд коллекторов под штуцера диаметром 60х6 мм	I-4337 Днепроэнергоремонт	0,14	0,4	3	0,18

3.36.	Установка водовоздушного душирования	ДУШ Ремэнергомеханизация	0,3	0,8	5	0,05
3.37	Заглушка ершовая внутренняя для труб диаметром 32х4,5-42х5 мм, ρ=235 кгс/см^2	КМ 390. ПО "Казремэнерго"	II	0,3	2	I,65
3.38.	Переносная пневматическая ножовка	ПМ-079. Каунасэнергоремонт	0,4	0,5	5	0,04

4. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РЕМОНТА ТРУБОПРОВОДОВ

	Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на I0 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
4 I	Приспособление для газовой резки труб диаметром, мм					
	I33-I59	3I5.00.000	I,6	0,5	2	0,4
	2I9-273	078 00.000	I,2	0,5	2	0,3
	325-426	I55.C0.000	I,2	0,5	2	0,3
	478-530	М30.00.000 Востокэнергоремонт	I,2	0,5	2	0,3
	Приспособление для газовой резки труб диаметром 2I9-426 мм со снятием фаски	I42.54I.00.000. Востокэнергоремонт	0,8	0,5	2	0,2

	Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
4.2	Приспособление для обработки концов труб диаметром 108-159 мм	ПМ-642. Каунасэнергоремонт	1,2	0,5	1,5	0,4
	Приспособление для обработки концов трубопроводов диаметром 133-159 мм	ТУ 34-38-10061-80 К-182Г. Харьковэнергоремонт				
4.3.	Приспособление для обработки концов труб диаметром 219-273 мм	ПМ-661. Каунасэнергоремонт	1,2	0,5	1,5	0,4
	Приспособление для обработки концов трубопроводов диаметром 190-273 мм	ТУ 34-38-10061-80. К-113Г. Харьковэнергоремонт				
4.4.	Приспособление для обработки концов труб диаметром 325-426 мм	ПМ-662. Каунасэнергоремонт	1,2	0,5	1,5	0,4
	Приспособление для обработки концов трубопроводов диаметром 325-377 мм	ТУ 34-38-10061-80. К-208Б. Харьковэнергоремонт				
4.5	Приспособление для обработки кромок труб диаметром 108, 133; 159, 168 мм	ТУ 34-38-10058-89. 2031Р. Ремэнергомеханизация	1,6	0,5	3	0,27

4.6	Машина-полуавтомат для гибки труб диаметром 108-159 мм	МПТ-159. Ремэнергомеханизация	0,4	0,4	5	0,03
	Трубогибочный станок для гибки труб диаметром 133-159 мм	ТУ 34-38-11434-89. ПО "Средазремэнерго"				
4.7	Фаскосниматель с срезой для труб диаметром 133-159 мм	ПО "Средазремэнерго"	1,6	0,5	3	0,27
	Приспособление для снятия фасок и торцовки труб диаметром 32-159 мм	ТУ 34-38-11436-89 ФС 32-159. ПО "Казремэнерго"				
4.8.	Приспособление для резки труб диаметром 133 мм	КМ-237. Севказэнергоремонт	0,8	0,5	3	0,13
4.9	Приспособление для резки труб диаметром 159-426 мм	М 817. Целинэнергоремонт	0,8	0,5	3	0,13
4.10.	Приспособление для центровки и стяжки трубопроводов диаметром, мм					
	108-168	ПМ-489	3,2	0,7	I	2,14
	219-273	ПМ-501	3,2	0,7	I	2,14
	325-426	ПМ-663 Каунасэнергоремонт	3,2	0,7	I	2,14

Наименование	Шифр ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
4.11. Приспособление для изготовления закладных колец	Ремэнергомеханизация	3,2	0,7	2	1,07
4.12 Вальцы для гнутья подкладных колец	142.653.00.000. Востокэнергоремонт	0,8	0,5	3	0,13
4.13. Приспособление для зачистки гибов трубопроводов под УЗК	КМ-259 ПО "Казремэнерго"	1,6	0,5	3	0,27
4.14. Приспособление для отрезки штуцеров от коллекторов диаметром 219 мм абразивным диском	8102.277 ПО "Средазремэнерго"	0,8	0,5	3	0,13
4.15. Приспособление для зачистки сварных швов	ПМ-625. Каунасэнергоремонт, РШЭВ-125. Дмитровский электромеханический завод	1,6	0,5	3	0,27

5. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РЕМОНТА АРМАТУРЫ

Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
5.1. Гидравлический домкрат для извлечения					

крышек со шпинделем из корпусов задвижек					
D_y I00-I50 мм	ГМ-062Б	I,2	0,6	2	0,36
D_y 200-300 мм	ГМ-062В Каунасэнергоремонт	I,2	0,6	2	0,36
5.2. Гидравлический домкрат для осадки крышек задвижек					
D_yI00-I50 мм	ОКБ-038	I,6	0,6	2	0,48
D_y200-350 мм	ОКБ-039 Каунасэнергоремонт	I,6	0,6	2	0,48
5.3. Домкрат гидравлический специальный грузоподъемностью I8 т для изготовления сальниковых колец для уплотнения штоков арматуры	ГМ-067А. Каунасэнергоремонт	0,5	0,4	2	0,I
5.4. Зенкер конический	ОКБ I033 Каунасэнергоремонт	I	0,4	2	0,2
5.5. Приспособление для вырезки круглых неметаллических прокладок	ГМ-568 Каунасэнергоремонт	0,8	0,4	2	0,I6
5.6. Приспособление для извлечения сальниковых колец из корпусов вентилей D_yI0 мм	КМ-580. ПО "Казремэнерго"	0,8	0,6	3	0,I6

Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
5.7 Приспособление для извлечения штока с сальниковой набивкой из корпусов вентилей D_y 10 мм и D_y 20 мм	КМ-337. ПО "Казремэнерго"	0,8	0,4	4	0,08
5.8 Станок для притирки посадочных мест задвижек D_y 125 мм и более	КМ-308 ПО "Казремэнерго"	0,8	0,5	4	0,1
5.9. Приспособление для притирки седел фланцевых вентилей D_y 50 мм	КМ-252. ПО "Казремэнерго"	0,8	0,4	2	0,16
5.10 Станок для притирки тарелок, клапанов арматуры	ГМ-028. Каунасэнергоремонт	0,8	0,4	2	0,16
5.11. Приспособление для притирки тарелок арматуры	ГМ-437. Каунасэнергоремонт	0,8	0,4	2	0,16
5.12 Приспособление для притирки тарелок, седел и шиберов	КМ-297 ПО "Казремэнерго"	0,8	0,4	2	0,16
5.13. Приспособление для притирки тарелок задвижек с подъемным механизмом	ГМ-479. Каунасэнергоремонт	0,8	0,4	2	0,16

5.I4.	Приспособление для проточки седел вентилей и обратных клапанов D_y II0-225 мм	А-25I4. Центрэнергомонтаж	0,5	0,4	2	0,I
5.I5	Приспособление для фрезеровки седел бесфланцевых вентилей					
	D_y I0 мм	КМ-45I	0,4	0,5	3	0,07
	D_y 20 мм	КМ-463	0,4	0,5	3	0,07
	D_y 50 мм	КМ-298 ПО "Казремэнерго"	0,4	0,5	3	0,07
5.I6.	Приспособление для фрезеровки седел фланцевых вентилей					
	D_yI0 мм	КМ-299	0,8	0,5	3	0,I3
	D_y20 мм	КМ-300 ПО "Казремэнерго"	0,8	0,5	3	0,I3
5.I7	Приспособление для шлифовки и притирки седел регулирующих и дроссельных клапанов D_yI00 мм	КМ-553. ПО "Казремэнерго"	0,4	0,6	3	0,08
5.I8.	Приспособление для шлифовки седел вентилей	ТУ 34-38-I0404-82				
	D_yI0 мм	IM-068A	0,8	0,6	3	0,I6
	D_y20 мм	IM-068 Каунасэнергоремонт	0,8	0,6	3	0,I6

Наименование	Шифр ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
5.19. Приспособление для шлифовки седел бесфланцевых вентилей на месте установки D_y50 мм	ТУ 34-38-10302-81. ПМ-046А. Волгоэнергоремонт	1,4	0,6	3	0,21
5.20. Приспособление для шлифовки седел задвижек В-780у D_y400 мм	КМ-696 ПО "Казремэнерго"	0,8	0,6	3	0,16
5.21. Приспособление для шлифовки седел корпусов задвижек	ТУ 34-38-10094-88				
D_y100-200 мм	ПШ-1	0,8	0,6	3	0,16
D_y225-400 мм	ПШ-2 Ремэнергомеханизация	0,8	0,6	3	0,16
5.22. Съемник сальниковых втулок	ОКБ-041 Каунасэнергоремонт	0,8	0,4	4	0,08

6. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РЕМОНТА ВОЗДУХОПОДОГРЕВАТЕЛЕЙ

Наименование	Шифр. ГОСТ Чертеж Предприятие-изготозитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
6.1. Захват для выемки пакетов набивки	Мосэнергоремонт	0,6	0,3	4	0,04

6.2. Приспособление для очистки труб воздухоподогревателей	Востокэнергокотлоочистка	2	0,6	2	0,6
6.3 Привод замедленного вращения ротора	Львовский филиал ЦКБ Энергоремонта	0,4	0,4	2	0,08
6.4. Приспособление для фрезеровки фланцев ротора	Южэнергоремонт	0,7	0,3	2	0,I
6.5 Приспособление для выпрессовки и запрессовки цевок на роторах РВП	Львовский филиал ЦКБ Энергоремонта, Тюменьэнерго	0,7	0,6	2	0,2I
6.6 Приспособление для удаления насадок из труб	Черт.I077 ПО "Казремэнерго"	2	0,3	2	0,3
6.7. Стенд для очистки пакетов нагревательной набивки РВП	Южэнергоремонт	0,3	0,6	5	0,04
6.8. Стенд для сборки пакетов	Львовский филиал ЦКБ Энергоремонта	0,3	0,5	5	0,03
6.9. Суппорт для проточки фланцев ротора	08 8950 00I Таганрогский котельный завод	0,6	0,4	5	0,05
6.I0. Струбцины для установки полос радиальных уплотнений	Львовский филиал ЦКБ Энергоремонта	I	0,4	8	0,05
6.II. Съемник гидравлический ручной	СГР-I2. Волжское объединение "Энерготехмаш"	0,3	0,4	4	0,03

Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
6.12. Съемник для выпрессовки колодок	Львовский филиал ЦКБ Энергоремонта	0,7	0,3	4	0,05
6.13. Съемник гидравлический для снятия подшипников с верхней опоры РВП	Североэнергоремонт	0,3	0,3	4	0,02
6.14. Тележка для транспортирования пакетов	Южэнергоремонт	0,2	0,4	5	0,02
6.15. Устройство для демонтажа подшипников нижней опоры РВП	К-430280 Таганрогский котельный завод, К-491248. Североэнергоремонт	0,3	0,3	4	0,02
6.16. Устройство для снятия внутреннего кольца подшипника с вала РВП	Львовский филиал ЦКБ Энергоремонта	0,3	0,2	3	0,02

7 ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РЕМОНТА ВРАЩАЮЩИХСЯ КОТЕЛЬНЫХ МЕХАНИЗМОВ

	Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
7.1	Автомат для наплавки бил молотковых мельниц	У-877 Полтавский турбомеханический завод	0,5	0,5	5	0,05
7.2.	Аппарат индукционного нагрева подшипников	Ленинградский электромеханичзский завод	0,3	0,4	3	0,04
7.3	Дробеструйная установка для зачистки заготовок бил перед наплавкой	Свердловэнергоремонт	0,5	0,5	3	0,08
7.4.	Приспособление для переборонировки шаровых мельниц	УПМ-042 Ремэнергомеханизация	0,5	0,4	5	0,04
7.5.	Станок для обработки отверстий диаметром 50-70Н7 венцовых шестерен шаровых мельниц Ш-50А и Ш-50	Черт 38I00607224 Мосэнергоремонт	0,5	0,3	3	0,05
7.6.	Суппорт	-	I,5	0,4	5	0,I2
7.7.	Скобы для центровки полумуфт	Красноярскэнергоремонт	2	0,4	8	0,I

Наименование	Шифр ГОСТ. Чертеж Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
7.8 Съемник винтовой трехлопастный	ГМ-099, ГМ-129, ГМ-488. Каунасэнергоремонт, КМ-140, ПО "Казремэнерго"	1	0,4	4	0,1
Универсальный съемник для снятия подшипников и полумуфт с валов	КМ-265, ПО "Казремэнерго"				
7.9. Съемник для полумуфт дутьевых и мельничных вентиляторов	М 172 Востокэнергоремонт	1	0,4	4	0,1
7.10 Съемник гидравлический грузоподъемностью 50 т	ГМ-499 Каунасэнергоремонт	1	0,4	5	0,08

8. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РЕМОНТА ТУРБИН

Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
8.1. Автоматическое приспособление для проточки концевых	Т 294. ПО "Сибремэнерго"	0,5	0,4	2	0,1

	и диафрагменных уплотнений турбин					
8.2.	Балансировочный станок	IA29-ОМ. ПО "Средазремэнерго"	0,3	0,2	5	0,0I
	Приспособление для маятниковой проверки роторов	Т 289. Черт 323.487. Востокэнергоремонт				
8.3.	Борштанга	Черт.РТ-200-50. ХФ ЦКБ Энергоремонта	0,5	0,3	5	0,03
	Борштанга с упорами	Челябэнергоремонт				
8.4.	Гидрогайковерт	ГМ-535, ГМ-555, ГМ-554, ГМ-599, ГМ-60I, ГМ-602. Каунасэнергоремонт	0,8	0,3	2	0,I2
8.5.	Гидродомкрат для выдавливания заклепок	Т-0I-53, Т-0I-80. Харьковэнергоремонт	0,5	0,3	2	0,08
	Приспособление ручное гидравлическое для выдавливания заклепок из дисков паровых турбин	Т 4869. Мосэнергоремонт				
8.6.	Ключ специальный для предварительной затяжки колпачковых гаек горизонтального разъема обойм уплотнений и диафрагм	Т-02-05. ХТГЗ	0,5	0,I	2	0,03

Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
8.7. Крышка защитная на фланцы перепускных труб	Черт.РТ-200-122. ХФ ЦКБ Энергоремонта	0,5	0,4	8	0,03
8.8. Крышка внутренняя для клапанов	ТР-14-500. Южэнергоремонт	0,3	0,4	8	0,01
8.9 Крышка наружная для клапанов	ТР-14-300. Южэнергоремонт	0,3	0,4	8	0,01
8.10. Крышка специальная для маслоохладителя	РТ-300Х-359 ХФ ЦКБ Энергоремонта	0,3	0,4	8	0,01
8.11. Ложементы для подшипников	Т-279	0,3	0,4	6	0,02
	Т-275 Южэнергоремонт	0,3	0,4	6	0,02
8.12 Ложемент для фальшвала	Т-233. Южэнергоремонт	0,5	0,4	6	0,03
8.13. Ложемент для корпусов боковых регулирующих клапанов	Т-241. Южэнергоремонт	0,5	0,4	6	0,03
8.14. Ложемент для регулирующих клапанов	Т-242. Южэнергоремонт	0,3	0,4	8	0,01

8.I5.	Маслостанция	ГМ-590. Каунасэнергоремонт	0,8	0,3	2	0,I2
	Пневмогидроусилитель	ГМ-584. Каунасэнергоремонт				
	Пневмогидропреобразователь	Т-668. Востокэнергоремонт				
8 I6.	Нагреватели	ТЭН-76Л	I,5	0,5	2	0,38
		ТЭН-I00Л	I,5	0,5	2	0,38
		ТЭН-I60Л	I,5	0,5	2	0,38
		Волгоэнергоремонт				
8.I7.	Палец для проворота ротора	Т-2I-09. Харьковэнергоремонт	0,5	0,3	2	0,08
8.I8.	Пресс для разборки роторов турбин	Т-949. Казэнергоремонт	0,3	0,3	2	0,05
8.I9.	Приспособление для выпрессовки болтов муфты РВД и РСД	Т-2I-08. Харьковэнергоремонт	0,5	0,3	2	0,08
	Приспособление для выпрессовки болтов из полумуфт	Черт.II48. Ростовэнергоремонт				
8.20.	Приспособление для осевого сдвига роторов	ПР-23I/3. Дальэнергоремонт, черт.323.4II. Востокэнергоремонт	0,5	0,3	3	0,05
8.2I.	Приспособление для снятия фасок в отверстиях дисков роторов турбин	А I37I. Свердловэнергоремонт	0,3	0,2	3	0,02

	Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
8.22.	Приспособление для фрезерования заплечиков уплотнений	Т-2887. Уралэнергоремонт, Т-01-32. Харьковэнергоремонт	0,5	0,3	5	0,03
8.23.	Приспособление для фрезеровки канавки под уплотнение на разъемах цилиндров турбин	Т-01-62. Харьковэнергоремонт	0,5	0,2	3	0,03
8.24.	Приспособление для фрезеровки торцов сегментов уплотнений	Т-2903. Уралэнергоремонт	0,5	0,3	5	0,03
8.25.	Приспособление для измерения длины шпилек, подлежащих затяжке с подогревом	Черт.IT-72. Ленэнергоремонт, ТР-85-494. ХТГЗ	0,3	0,I	4	0,0I
8.26	Приспособление для шлифовки шеек роторов турбин	Калининэнергоремонт	0,5	0,3	3	0,05
	Приспособление для наружного вибрационного хонингования (обработка шеек роторов)	Т-245. Востокэнергоремонт				

8.27.	Приспособление для фрезеровки лопаток роторов	Т-01-56. Харьковэнергоремонт	0,5	0,6	2	0,15
8.28.	Приспособление для гибки уплотнительных сегментов	Черт.КХ-1723-0100. ХТГЗ	0,3	0,2	3	0,02
8.29.	Приспособление для обработки отверстий муфт	Т-425. Казэнергоремонт	0,5	0,1	2	0,03
	Привод с механической подачей	Р880.00.СБ. ЭРП "Донбассэнерго"				
	Приспособление для обработки отверстий полумуфт турбин	ГМ-431, ГМ-533. Каунасэнергоремонт				
	Приспособление для райберовки отверстий муфт	Т-3086. Уралэнергоремонт				
	Приспособление для расточки отверстий под соединительные болты в полумуфтах турбин и насосов	Ленэнергоремонт				
8.30.	Приспособление для оживления ротора	Б-II393652. ЛМЗ	0,3	0,1	3	0,01
8.31.	Приспособление для проточки цилиндров турбин	ГМ-459. Каунасэнергоремонт	0,5	0,2	2	0,05

	Наименование	Шифр, ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
8.32.	Приспособление сверлильно-фрезерное (высверливание шпилек разъемов цилиндров и клапанов)	Черт 323.455. Востокэнергоремонт	0,5	0,2	2	0,05
8 33.	Приспособление для изгибания бандажей	Т-257. Казэнергоремонт	0,5	0,3	2	0,08
8.34.	Приспособление для обработки центрального отверстия ротора	Черт.323.410,323 371. Востокэнергоремонт	0,3	0,1	2	0,02
8 35.	Приспособление для зачистки разгрузочных отверстий (при проведении контроля металла)	Черт.323.398. Востокэнергоремонт	0,3	0,1	2	0,02
8 36.	Приспособление для проточки постелей подшипников	Черт 323 342. Востокэнергоремонт	0,3	0,3	2	0,05
8.37.	Приспособление для выборки дефектов в корпусах турбин	Черт.142.642. Востокэнергоремонт	0,3	0,4	2	0,06

8 38.	Пресс эксцентриковый ручной для пробивания бандажной ленты	Т-0I-8I, Т-0I-52. Харьковэнергоремонт	0,3	0,3	2	0,05
	Пресс эксцентриковый с механическим приводом	Т-0I-26. Харьковэнергоремонт				
8.39.	Приспособление для выпрессовки лопаток из дисков рабочих колес НД турбины	IМ-37. Казэнергоремонт	0,5	0,4	2	0,I
8.40.	Приспособление для оттяжки усиков в уплотнениях турбин	Т-0I-II4. Харьковэнергоремонт	0,5	0,2	3	0,03
8.4I.	Приспособление для обработки заплечиков уплотнений и подрезки усов	Черт.38I.200, I42.2I2 ПО "Сибремэнерго"	0,5	0,4	3	0,06
8.42.	Приспособление для шлифовки разъемов цилиндров паровых турбин	ЦРМЗ Мосэнерго	0,5	0,2	2	0,05
8.43.	Приспособление для обработки посадочных мест обойм диафрагм и концевых уплотнений ЦВД турбин	Ленэнергоремонт	0,5	0,4	2	0,I
8.44.	Приспособление для протягивания пазов в полумуфтах турбин (пружинные полумуфты)	Ленэнергоремонт	0,3	0,I	2	0,02

Наименование	Шифр. ГОСТ Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
8.45. Станок для проточки заплечиков сегментов уплотнений	Черт 323 507 Востокэнергоремонт	0,3	0,3	5	0,02
8.46. Станок для фрезерования углублений на фланцах турбин	ША I9C4 Свердловэнергоремонт	0,3	0,2	5	0,01
8.47. Станок для проточки уплотнений диафрагм	А I948 Свердловэнергоремонт	0,3	0,4	5	0,02
8.48 Сверлильная головка для сверления отверстий под штифты в замковых лопатках	ТР-05-I30 Харьковэнергоремонт	0,3	0,4	2	0,06
8.49 Устройство для ввода ультразвукового искателя в осевой канал цельнокованных роторов паровых турбин	ТД I5А-0000 Казэнергоремонт	0,3	0,2	2	0,03
8.50. Удлинитель шарнирный к пневмогайковерту	Черт 323 497. Востокэнергоремонт	0,5	0,3	8	0,02

8.5I. Установка для очистки картеров от масла и шлама Установка для удаления грязи и шлама из труднодоступных мест	Черт.323 369. Востокэнергоремонт Т-2-0-00I. Южэнергоремонт	0,5	0,5	3	0,08
8.52. Универсальный съемник для снятия подшипников и полумуфт	КМ 265 Казэнергоремонт	0,5	0,6	4	0,08
8.53. Установка для чистки лопаточного аппарата	Т-596. Центрказэнергоремонт	0,5	0,6	3	0,I
8.54. Угловое сверлильное приспособление (обработка отверстий в дисках роторов)	УСП-3, УСП-3Б. Харьковэнергоремонт	0,3	0,3	2	0,05
8.55. Чеканка для уплотнения лопаток на роторах	Т-525	0,5	0,3	I	0,I5

9. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РЕМОНТА ТУРБИННО-ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Наименование	Шифр ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на I0 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
9.I. Балансировочный	3Т-085. Сумской на-				

	Наименование	Шифр ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
	станок	сосный завод	0,5	0,2	5	0,02
	Балансировочный станок для роторов часосов	Т-935 Казэнергоремонт				
9.2.	Вальцовки телескопические	ВТ-16-30 Казэнергоремонт				
	Вальцовки	ІМ-462. Каунасэнергоремонт	2,5	0,6	I	I,5
	Вальцовки	Черт.323 4І4 Востокэнергоремонт				
9.3.	Головка выпрессовочная (для выпрессовки конденсаторных трубок и колокольчиков из трубных досок)	Черт.323.4І2. Востокэнергоремонт	I	0,5	2	0,25
	Приспособление для выпрессовки трубок	Черт.І42.І64. Головное предприятие ПО "Сибремэнерго"				
9.4.	Нагреватель эжекционный	Дальэнергоремонт	I	0,6	I	0,6
9 5.	Пистолет эжекционный для механической очистки трубок	РТ-300Х-І05, РТ-200-248. ХФ ЦКБ Энергоремонта	I	0,3	I	0,3

9.6. Приспособление для отрезки трубок диаметром I6-30 мм Приспособление для обрезки трубок конденсатора	Т-657, Т-809, Т-676, Т-649. Казэнергоремонт Черт 323.450. Востокэнергоремонт	I	0,4	I	0,4
9.7. Приспособление для правки трубок конденсатора	Черт.323.360. Востокэнергоремонт	I	0,3	2	0,I5
9.8. Приспособление для центровки промвала и вала насоса	РВТ-I60.I9.3 ЦКБ Энергоремонта	0,5	0,3	I	0,I5
9.9. Приспособление для снятия разгрузочного диска	НI7.59.50I. Сумской насосный завод	0,5	0,3	2	0,08
9.I0. Приспособление для выемки внутреннего корпуса с ротором	Черт.806.I5.50I. Сумской насосный завод	0,5	0,3	2	0,08
9.II. Приспособление для кантовки внутреннего корпуса насоса	РВТ-I60-I9.I, РВТ-200-2I.I. ЦКБ Энергоремонта	0,5	0,3	2	0,08
9.I2. Приспособление для снятия втулки соединительной муфты с вала насоса	Черт.806.07.507 Сумской насосный завод	0,5	0,3	4	0,02
9.I3. Приспособление для притирки торцов рабочих колес насосов	Черт.П8-43I. Сумской насосный завод	0,5	0,3	2	0,08

	Наименование	Шифр ГОСТ Чертеж Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
	Притир торцов рабочих колес	РВТ-200-21.2 ЦКБ Энергоремонта	0,5	0,3	2	0,08
9.14	Приспособление для снятия подшипников с рабочего колеса	Черт.807-01-80 Сумской насосный завод	0,5	0,2	4	0,03
9.15.	Привод с гибким валом трехскоростной (для обработки труб конденсаторов)	Т-01-36 Харьковэнергоремонт	1	0,4	1	0,4
9.16	Установка для заводки трубок в конденсатор	Черт.323.450 Востокэнергоремонт	0,5	0,3	2	0,08
9.17.	Установка гидравлическая с ручным насосом	ГМ-017А Каунасэнергоремонт	0,5	0,4	2	0,1
9.18.	Съемник	ГМ-129. Каунасэнергоремонт	1	0,4	4	0,1

IO. ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ РЕМОНТА ТУРБОГЕНЕРАТОРА

	Наименование	Шифр ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на IO чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
IO.I	Гидравлическая прессформа для изготовления гильз роторов турбогенератора	Черт.24I6. Ростовэнергоремонт	0,7	0,3	5	0,04
IO.2.	Домкрат клиновой	-	I,3	0,6	2	0,4
IO.3.	Индуктор для нагрева бандажных колец	08.9-460. Львоватомэнергоремонт	I	0,5	I	0,5
IO.4.	Ключ с длинной ручкой	Ростовэнергоремонт	I	0,3	3	0,I
IO.5.	Приспособление для измерения воздушного зазора	Черт.3222. Ростовэнергоремонт	0,7	0,3	IO	0,02
IO.6	Приспособление для подвески ротора	Завод "Электротяжмаш"	I,5	0,4	8	0,08
IO.7.	Приспособление для опрессовки газоохладителей (комплект)	-	0,7	0,3	5	0,04
IO.8.	Приспособление для проточки контактных колец	М 5023. Ленэнергоремонт	0,7	0,3	5	0,04

	Наименование	Шифр ГОСТ Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
10 9	Приспособление для монтажа газоохладителей	-	0,7	0,2	8	0,02
10.10	Приспособление для вентиляционных испытаний соединительных шин	Ростовэнергоремонт	0,7	0,3	8	0,03
10.11	Приспособление для испытания концевых выводов на газоплотность	Черт.П 1949Б Ростовэнергоремонт	1	0,3	5	0,06
10.12	Приспособление для фиксации ротора со стороны контактных колец	Ростовэнергоремонт	0,7	0,3	10	0,02
10 13	Пистолет для промывки трубок газоохладителей	Черт.2310 Ростовэнергоремонт	0,7	0,4	3	0,09
10.14	Приспособление для шабровки разъемов деталей водородных уплотнений	Черт.3502 Ростовэнергоремонт	1,3	0,3	5	0,08
10.15	Приспособление для вывода и заводки ротора в статор	-	0,7	0,3	15	0,01

I0.I6.	Приспособление (стационарное) для нагрева бандажных колец ротора	-	0,7	0,3	5	0,04
I0.I7	Приспособление для надевания и снятия бандажного кольца ротора	Мосэнергоремонт	0,7	0,3	I5	0,0I
I0.I8.	Приспособление для надевания и снятия вентилятора	Черт.Э-4066. Мосэнергоремонт	0,7	0,3	25	0,0I
I0.I9.	Приспособление для опрессовки изоляции втулки контактных колец	Мосэнергоремонт	0,7	0,4	6	0,05
I0.20.	Приспособление для шлифовки упорного диска ротора	Э-3922. Мосэнергоремонт	0,7	0,3	5	0,04
I0.2I.	Приспособление для обработки упорных дисков ротора турбогенератора	Черт.323372.00 Головное предприятие "Сибремэнерго"	0,7	0,4	5	0,06
I0.22.	Приспособление для контроля продуваемости цепей ротора (комплект)	Черт.8Р3I5. Мосэнергоремонт	0,7	0,3	8	0,03

	Наименование	Шифр. ГОСТ Чертеж Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
10 23	Приспособление для надевания и снятия контактных колец ротора	-	0,7	0,3	7	0,03
10.24	Приспособление для заводки щита	-	0,7	0,3	10	0,02
10 25	Приспособление для шлифовки контактных колец и упорных гребней ротора турбогенератора	ПМ-114. Каунасэнергоремонт	0,7	0,5	3	0,12
	Приспособление для обработки упорных гребней ротора	Черт.323 372 Востокэнергоремонт				
10.26	Приспособление для выемки катушек роторов косвенного охлаждения турбогенератора	ПВК.01 00 СБ, ПВК 02 00 СБ Казремэнерго	0,7	0,3	5	0,04
10 27	Печь для отжига медных роторных катушек	П002 00 СБ. Казремэнерго	0,7	0,4	8	0,03

I0 28.	Скоба для проверки шаблровки упорного диска	Черт 2825 Ростовэнергоремонт	0,7	0,2	3	0,05
I0.29	Съемник гидравлический для снятия полумуфт роторов и бандажей	ГМ-468. Каунасэнергоремонт	0,7	0,2	I	0,I4
I0.30.	Станок для резки твердой изоляции (стеклотекстолита толщиной 50 мм)	Казремэнерго	0,7	0,3	8	0,03
I0.3I.	Тележка для кантования газоохладителей	Мосэнергоремонт	0,7	0,3	8	0,03
I0.32	Установка для заклиновки и расклиновки пазов ротора турбогенератора	ГЗ.0I. Казремэнерго	0,7	0,4	3	0,09

II. ИНСТРУМЕНТ МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ РУЧНОЙ ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ

	Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на I0 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
II.I	Гайковерт ручной пневматический прямой	ИП-3I26, ИП-3I27. Московский завод "Пневмостроймашина"	0,2	0,5	I,5	0,07

	Наименование	Шифр ГОСТ. Чертеж Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
		ИП-3128 Свердловский завод "Пневмостройдмашина"	0,2	0,5	1,5	0,07
II.2	Машина ручная резьбонарезная пневматическая	ИП-3403А Московский завод "Пневмостройдмашина"	0,08	0,5	1,5	0,03
II.3	Машина ручная сверлильная пневматическая прямая	ИП-1016А Свердловский завод "Пневмостройдмашина" ИП-1019, ИП-1026, ИП-1027 Московский завод "Пневмостройдмашина"	0,36	0,5	1,5	0,12
II.4	Машина ручная шлифовальная пневматическая прямая	ИП-2014А Конаковский завод механизированного инструмента	0,64	0,5	1,5	0,21
II.5	Машина ручная шлифовальная пневматическая торцевая	ИП-2015 Конаковский завод механизированного инструмента ИП-2203 Свердловский завод "Пневмостройдмашина"	0,64	0,5	1,5	0,21

II.6.	Молоток отбойный	МО-6П Томский электромеханический завод им Бахрушева	0,36	0,6	I,5	0,I4
II 7	Ножницы ручные пневматические вырубные	ИП-5502. Конаковский завод механизированного инструмента	0,I2	0,5	I,5	0,04
II.8.	Распылитель пневматический	КРП-3	0,08	0,6	I,5	0,03
II.9	Рукава резиновые напорные	ГОСТ I8698-79[К]	60 м	I,0	I	60 м
II.I0	Удлинитель шарнирный к пневмогайковерту	323 497. Восток-энергоремонт	0,2	0,5	I,5	0,07

I2. ИНСТРУМЕНТ МЕХАНИЗИРОВАННЫЙ РУЧНОЙ ЭЛЕКТРИФИЦИРОВАННЫЙ

	Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на I0 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
I2.I	Автомат для отключения напряжения холостого хода преобразователя питания электрифицированного инструмента	ГНТ-034, АОПр-I3. ПО "Казремэнерго"	I,2	0,9	2	0,54
I2.2.	Кабель гибкий с резиновой изоляцией	КГ 3хI,5 мм^2 ТУ I6.К73-05-88	I0 м	I,0	I	I0 м

	Наименование	Шифр ГОСТ Чертеж Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
12.3.	Машина ручная сверлильная электрическая	ИЭ-1017А Выборгский завод "Электроинструмент" ИЭ-1035 Ростовский-на-Дону завод "Электроинструмент"	0,56	0,5	1,5	0,19
12.4	Машина ручная шлифовальная электрическая прямая	ИЭ-2004Б Выборгский завод "Электроинструмент"	0,32	0,5	1,5	0,11
12.5	Машина ручная шлифовальная электрическая с гибким валом	ИЭ-8201Б Выборгский завод "Электроинструмент"	0,24	0,5	1,5	0,08
12.6.	Ножницы	ИЭ-5404. Конаковский завод механизированного инструмента	0,24	0,5	3	0,04
12.7	Преобразователь частоты тока	ИЭ-9405-1, ИЭ-9406-П Выборгский завод "Электроинструмент"	0,48	0,5	2	0,12
12.8	Соединение штепсельное трехполюсное электрическое	ИЭ-9901А-1, ИЭ-9902А-1 Ярославский завод "Красный маяк"	1,52	1,0	-	1,52

I2.9. Устройство защитно-отключающее электрическое	ИЭ-98I3, ИЭ-98I4 Выборгский завод "Электроинструмент"	0,I4	0,97	2	0,07

I3. РУЧНОЙ И РЕЖУЩИЙ ИНСТРУМЕНТ

Наименование	Шифр ГОСТ. Чертеж Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на I0 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
I3.I. Бородки слесарные	ГОСТ 72I4-72^{X}Е	0,8	0,8	0,5	0,I3
I3.2. Воротки для инструмента	ГОСТ 22398-77, ГОСТ 22399-77, ГОСТ 22400-77	I	0,8	I,5	0,5
I3.3 Воротки для круглых плашек	ГОСТ 22394-77, ГОСТ 22395-77	I	0,8	I,5	0,5
I3.4. Втулки переходные с пазом для крепления инструментов клином	ГОСТ I3599-78	0,9	I	I	0,9
I3.5. Втулки переходные для крепления инструментов с коническим хвостовиком	ГОСТ I3598-85	0,9	I	I	0,9
I3.6. Дрель ручная	-	0,4	0,5	I	0,2
I3.7. Зубила с двухсторонней заточкой к пневматическим молоткам	-	0,4	0,6	0,5	0,I2

Наименование	Шифр. ГОСТ Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
13.8 Зубила слесарные	ГОСТ 7211-85Е	4	0,5	0,5	1
13.9 Кувалды кузнечные	ГОСТ 11401-75, ГОСТ 11402-75	0,7	0,8	2,0	0,28
13.10. Кувалда свинцовая	-	0,2	0,5	1,0	0,1
13.11. Кернер	ГОСТ 7213-72Е	1,5	0,8	0,5	0,6
13.12 Крейцмейсель	ГОСТ 7212-74Е	0,5	0,5	0,5	0,5
13.13 Ключи гаечные с открытым зевом односторонние двусторонние	ГОСТ 2841-80 ГОСТ 2839-80	5 5	0,9 0,9	1 1	4,5 4,5
13 14. Ключи "Звездочка" S =32-160 мм	-	0,5	0,7	1	0,35
13 15. Ключи гаечные кольцевые двусторонние коленчатые	ГОСТ 2906-80	1	0,4	2	0,2
13.16. Ключи гаечные комбинированные	ГОСТ 16983-80	1	0,4	2	0,2
13.17 Ключи гаечные торцовые	ГОСТ 25605-83	1	0,5	1,5	0,3
13.18. Ключи трещоточные	ГОСТ 22402-77Е	0,8	0,2	2	0,08

I3.I9.	Ключи трубные цепные	ТУ 2-035-0224638-II78-89	0,2	0,5	2	0,5
I3.20.	Ключи гаечные с открытым зевом односторонние укороченные	ГОСТ 3I08-7I	I	0,5	I,5	0,3
I3.2I.	Ключи торцовые	ГОСТ II737-74Е	0,4	0,5	2	0,I
I3.22.	Ключи гаечные разводные	ГОСТ 7275-75Е	0,4	0,3	2	0,06
I3.23	Ключи для круглых шлицевых гаек	ГОСТ I6984-79Е	0,4	0,5	2	0,I
I3.24	Ключи трубные рычажные	ГОСТ I898I-73	0,6	0,4	I,5	0,I6
I3.25.	Ключ трубный	ГОСТ I9733-74	0,5	0,5	2	0,I2
I3.26	Клейма ручные буквенные и цифровые (комплект)	ГОСТ 25726-83	0,3	I	I	0,3
I3.27.	Ключи гаечные торцовые с внутренним шестигранником односторонние	ГОСТ 25787-83	0,2	0,2	3	0,0I
I3.28.	Ключи гаечные торцовые с внутренним шестигранником двусторонние	ГОСТ 25789-83	0,2	0,2	3	0,0I
I3.29.	Круглогубцы	ГОСТ 7283-86^{X}Е	0,4	0,5	I,5	0,I3

Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
13.30. Кусачки торцовые	-	0,4	0,4	1,5	0,1
13 31 Круги шлифовальные	ГОСТ 23182-78	4	-	-	4
13.32. Круги отрезные	ГОСТ 21963-82	6	-	-	6
13.33. Лом стальной строительный	ГОСТ 1405-83	0,8	0,7	1,5	0,37
13.34. Молоток слесарный	ГОСТ 2310-77^{X}Е	4	0,8	2	1,6
13.35. Метчик регулируемый	Т-24-10. Харьковэнергоремонт, ГМ-415 Каунасэнергоремонт	0,3	0,8	1	0,24
13.36 Метчики машинно-ручные	ГОСТ 3266-81	7	-	-	7
13.37 Метчикодержатель	-	0,6	0,9	1	0,54
13 38. Напильники	ГОСТ 1465-80				
плоские		8	-	-	8
круглые		3	-	-	3
трехгранные		3	-	-	3
квадратные		2	-	-	2
полукруглые		2	-	-	2

I3 39	Надфили	ГОСТ I5I3-77	3	-	-	3
I3.40.	Нож монтерский	МН-2. Ремэнерго-механизация	0,5	0,8	I	0,4
I3.4I	Набор монтерского инструмента	МИ-64	I	0,8	I	0,8
I3.42	Ножницы ручные для резки металла	ГОСТ 72I0-75	0,5	0,8	2	0,2
I3.43.	Отвертка слесарно-монтажная	ГОСТ I7I99-88Е	3	0,6	I	I,8
I3.44.	Оправка конусная	-	0,2	0,8	I	0,I6
I3.45.	Пассатижи	ГОСТ I7438-72	I	0,8	I	0,8
I3.46	Пилы круглые плоские для распиловки древесины	ГОСТ 980-80	0,I	0,6	0,5	0,I2
I3.47	Плашка регулируемая	Т-24-09. Харьковэнергоремонт	0,3	0,8	I	0,24
I3.48	Плашки круглые	ГОСТ 9740-7I	3	-	-	3
I3.49.	Плашкодержатель	-	0,6	0,9	I	0,54
I3.50.	Плоскогубцы	ГОСТ 7236-86	0,5	0,6	I,5	0,2
I3.5I.	Плоскогубцы комбинированные	ГОСТ 5547-86	I	0,6	I,5	0,4
I3.52.	Полотно ножовочное для металла	ГОСТ 6645-86	30	-	-	30

	Наименование	Шифр. ГОСТ Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт
I3 53.	Рамка ножовочная ручная	ГОСТ I7270-7IE	I	0,8	2	0,4
I3.54.	Развертка ручная цилиндрическая	ГОСТ 7722-77	4	-	-	4
I3.55	Резцы токарные проходные и отрезные из быстрорежущей стали	ГОСТ I8868-73	2	-	-	2
I3.56	Резцы отрезные	ГОСТ I8874-73	2	-	-	2
I3.57	Сверла спиральные	ГОСТ I0903-77, ГОСТ 2092-77, ГОСТ I0902-77, ГОСТ 886-77	8	-	-	8
I3.58	Стамески плоские и полукруглые	ГОСТ II84-80	0,I	0,3	I	0,03
I3.59	Тиски ручные	ГОСТ 28241-89	0,3	0,9	3	0,09
I3.60.	Тиски слесарные с ручным приводом	ГОСТ 4045-75	0,3	0,9	3	0,09
I3.6I	Фрезы концевые	ГОСТ I7026-7I	I	-	-	I
I3.62.	Фрезы торцовые	ГОСТ 9304-69	I	-	-	I
I3.63.	Циркуль разметочный	-	0,5	0,9	3	0,I5

I3.64. Чеканка слесарная	Черт.РТ-160-I56. ХФ ЦКБ Энергоремонта	0,8	0,5	I,5	0,2I
I3.65. Чертилка	ГОСТ 24473-80Е.	I,5	0,8	2	0,6
I3.66. Шаберодержатель с пластинами	Т-498 и Т-5I9 Харьковэнергоремонт	I	0,9	I	0,9
I3.67. Шабер ручной	ТУ 34-42-I4I04-77	I	0,9	I	0,9
I3 68. Шабер специальный для заострения уплотнительных гребней	-	I	0,9	I	0,9
I3.69. Выколотка медная	-	5	-	-	5

I4. КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ И ПРИБОРЫ

Наименование	Шифр ГОСТ Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на I0 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
I4.I. Виброграф	ВР-I	0,I	0,2	3	0,0I
I4.2. Вискозиметр	ВЗ-4	0,I	0,2	3	0,0I
I4.3. Газоанализатор	-	0,I	0,4	3	0,0I
I4.4. Глубиномер микрометрический	ГОСТ 7470-78	0,5	0,5	5	0,05
I4.5. Измеритель вибрационных параметров	ИВП-I. Ростовэнергоремонт	0,I	0,5	2	0,03

	Наименование	Шифр ГОСТ Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
14.6	Индикатор многооборотный с ценой деления 0,001 и 0,002 мм	ГОСТ 9696-82	0,1	0,2	5	0,01
14.7	Индикатор часового типа с ценой деления 0,01 мм	ГОСТ 577-68	0,5	0,5	5	0,05
14.8	Клещи электроизмерительные	-	0,2	0,4	5	0,02
14.9	Комплект измерительных приборов амперметр, вольтметр, ваттметр, блок трансформаторов, переключатели	-	0,4	0,2	5	0,02
14.10.	Кронциркуль	-	0,2	0,5	2	0,5
14.11.	Линейка измерительная металлическая длиной, мм	ГОСТ 427-75				
	200		0,4	0,5	2	0,1
	400		0,4	0,5	2	0,1
	500		0,4	0,5	2	0,1
	600		0,3	0,5	2	0,08
	1000		0,3	0,5	2	0,08

I4.I2.	Линейка поверочная	ГОСТ 8026-75	0,2	0,5	2	0,05
I4 I3	Лупа складная	ГОСТ 25706-83	0,3	0,5	7	0,02
I4.I4.	Манометр дифференциальный	ГОСТ I8I40-84	0,2	I,0	0,5	0,4
I4.I5.	Манометры, вакуумметры, мановакуумметры, напоромеры	ГОСТ 2405-88	0,3	I	0,5	0,6
	Манометры абсолютного давления и мановакуумметры	ГОСТ 9933-75				
I4.I6.	Меры длины концевые плоскопараллельные (набор)	ГОСТ 9038-90	0,2	0,8	I	0,I6
I4.I7.	Метр складной металлический	ТУ 2-I7-303-8I	2	0,5	I	I,0
I4.I8.	Микрометр рычажный	ГОСТ 438I-87	0,4	0,3	2	0,06
I4.I9.	Микрометр с ценой деления 0,0I мм	ГОСТ 6507-90	I	0,5	4	0,I2
I4.20	Мост двойной	МД-6	0,I	0,3	5	0,0I
I4.2I.	Набор плоскопараллельных плиток	-	0,I	0,2	2	0,0I
I4.22.	Нутромер индикаторный	ГОСТ 868-82	0,2	0,5	3	0,03

	Наименование	Шифр ГОСТ Чертеж Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт	Коэффициент использования	Срок службы год	Восполнение на один капремонт, шт
14.23	Нутромер микрометрический	ГОСТ 10-88	0,4	0,5	3	0,07
14.24	Плиты поверочные и разметочные, мм	ГОСТ 10905-86				
	400×400		0,1	0,5	10	0,01
	300×400		0,1	0,5	10	0,01
	1000×630		0,2	0,5	10	0,01
14.25	Прибор балансировочный измерительный	БИП-7 Ростовэнергоремонт	0,1	0,2	3	0,01
14.26	Прибор для вибрационных испытаний рабочих лопаток турбин	ИЧЛ-2 Харьковэнергоремонт	0,1	0,5	3	0,02
14.27	Потенциометр	КСП-3	0,2	0,8	2	0,08
14.28	Призмы поверочные, разметочные	-	0,1	0,2	-	0,1
14.29	Рулетка измерительная металлическая	ГОСТ 7502-89	0,2	0,7	1	0,14
14.30	Секундомер механический	ГОСТ 5072-79	0,1	0,5	3	0,02
14.31	Стойка с отсчетным устройством	ГОСТ 11098-75	0,2	0,4	3	0,03

I4.32.	Стойки и штативы для измерительных головок	ГОСТ I0I97-70	0,3	0,5	5	0,03
I4.33.	Тахометр	ГОСТ 2I339-82	0,I	0,5	5	0,0I
I4.34	Термопара	ТХА	0,5	0,9	I	0,45
I4 35	Угломер с нониусом	ГОСТ 5378-88	0,2	0,5	3	0,03
I4 36	Угольник поверочный 90°	ГОСТ 3749-77	0,6	0,5	3	0,I
I4.37.	Уровень контрольный	ОСТ 3-64I4-88	0,2	0,5	3	0,03
I4.38	Уровень рамный и брусковый	ГОСТ 9392-89	0,4	0,5	3	0,07
I4.39.	Уровень с микрометрической подачей ампулы	ГОСТ III96-74	0,I	0,5	2	0,02
I4.40	Шаблон резьбовой (комплект)	ТУ 2-034-228-88	0,2	0,5	3	0,03
I4.4I	Штангенглубиномер	ГОСТ I62-90	0,I	0,2	3	0,0I
I4.42.	Штангенрейсмасс	ГОСТ I64-90	0,I	0,5	3	0,02
I4.43	Штангенциркуль	ГОСТ I66-89	2	0,5	5	0,2
I4.44	Щупы (набор)	ТУ 2-034-225-87	1	0,5	I	0,5
I4.45.	Щуп клиновой	-	0,3	0,5	2	0,08

I5. ПРИБОРЫ ДЛЯ ДЕФЕКТОСКОПИИ МЕТАЛЛА

Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на I0 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
I5.I. Аппарат рентгеновский	ИРА-ІД	2	0,5	5	0,2
I5.2 Дефектоскоп высокочастотный для обнаружения трещин в металле	ВД-2. Харьковэнергоремонт	2	0,5	2	0,5
I5.3. Дефектоскоп магнитографический	ПМД-70	2	0,5	5	0,2
I5.4. Дефектоскоп ультразвуковой	УД2-І2. ДУК-66ПМ ПО "Волна" г.Кишинев	2	0,2	3	0,I3
I5.5 Магнитометр феррозондовый	МФ-5. Ремэнергомеханизация	3	0,8	5	0,05
I5.6. Прибор для измерения трещин	ИТ-IОЦ. НПО "ЦНИИТМАШ"	2	0,3	2	0,3
I5.7. Прибор для измерения толщины стенок у труб	Кварц-6. ПО "Волна" г.Кишинев	2	0,3	2	0,3
I5.8. Стилоскоп	СЛП-I, СЛП-2	2	0,5	5	0,2

I6. МЕХАНИЗМЫ РАЗНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Наименование	Шифр. ГОСТ Чертеж Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на I0 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
I6.I. Выпрессовочная головка	Востокэнергоремонт	0,2	0,6	4	0,03
I6.2. Динамометр общего назначения	ГОСТ I3837-79	0,08	0,6	4	0,0I
I6.3 Пресс-ножницы малогабаритные для резки листового металла толщиной до I0 мм	КМ-I0	0,I	0,6	5	0,0I
I6.4. Приспособление для гибки труб листового и сортового проката	ДП-I800. Запазэнергоремонт	0,05	0,3	I0	0,00I
I6.5. Приспособление сверлильно-фрезерное	323.455. Востокэнергоремонт				
Станок настольный сверлильный	ПНС-I6. Волжское производственно-техническое объединение "Энерготехмаш"	0,25	0,5	4	0,03
Станок переносный сверлильно-фрезерный	СПСФ-65. ПО "Казремэнерго"				

Наименование	Шифр ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
16 6. Станок точильно-шлифовальный	К-1036 ЭС-2-300 Пронский механический завод	0,2	0,5	3	0,03
16.7. Станок точильный двухсторонний	ТС-300	0,2	0,5	3	0,03

17. СРЕДСТВА ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ

Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
17.1. Галоши и боты диэлектрические	ГОСТ 13385-78[X]	1,8	0,8	1	1,44
17.2. Каска строительная	ГОСТ 12.4.087-84	10	0,8	1	8
17 3. Ковер резиновый диэлектрический	ГОСТ 4997-75[X]	1,8	0,8	3	0,48
17.4. Очки газосварщика	№ 1395	4	0,8	1	3,2
17.5 Очки защитные	ГОСТ 12.4.013-85Е	2,4	0,8	1	1,92

I7.6. Перчатки резиновые	ГОСТ 20010-74*	I,4	-	-	I,4
I7 7 Перчатки резиновые диэлектрические	-	I,4	-	-	I,4
I7.8. Пояс предохранительный монтерский для воздушных линий электропередачи	-	I,8	0,8	I,5	0,96
I7 9. Респиратор ШБ-I "Лепесток"	ГОСТ I2 4.028-76*	4	I,0	2	2
I7 I0. Рукавицы специальные	ГОСТ I2.4.0I0-75*	I0	0,9	I	9
I7.II Сапоги резиновые	ГОСТ I2265-78*	0,5	0,3	0,5	0,3
I7.I2. Светильник ручной переносный (I2 В)	ГОСТ 7II0-82	I,6	0,8	I	I,28
I7.I3. Стекла для сварщиков	ТИС-I, ТИС-2, ТИС-3, ТИС-4, ТИС-5, ТИС-6	4	I,0	I	4
I7.I4. Установка водовоздушного душирования	ДУШ. Ремэнергомеханизация	0,I	0,6	4	0,02
I7.I5. Щитки защитные лицевые для электросварщиков	ГОСТ I2.4.035-78*	I,2	I	I	I,2

18. ИНВЕНТАРЬ РАЗНОГО НАЗНАЧЕНИЯ

Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
18.1. Аптечка	-	0,2	1,0	1	0,2
18.2 Брусок шлифовальный	-	1,8	1,0	-	1,8
18.3 Ведро	-	0,6	1,0	1	0,6
18.4 Верстак слесарный	ПО "Казремэнерго"	1	1	5	0,2
18.5. Вилки, розетки	-	0,68	1,0	-	0,68
18.6 Воронка	-	0,2	0,8	1	0,16
18.7. Горн переносный ручной	-	0,4	0,5	1	0,2
18.8 Ерш	-	1,14	0,2	0,5	0,45
18 9 Замок висячий	-	0,2	1,0	1	0,2
18 10. Заглушка	-	0,24	0,6	1	0,14
18.11. Иглы швейные ручные	ГОСТ 8030-80	2	1,0	-	2
18.12. Игла бандажировочная	-	0,5	0,9	-	0,45
18.13. Канат стальной	ГОСТ 3071-88	30 м	0,2	-	6

I8 I4	Клин деревянный	-	5	-	-	5
I8.I5	Кисти и щетки малярные	ГОСТ I0597-87	I,2	-	-	I,2
I8 I6	Кианка деревянная	-	0,7	0,5	0,5	0,7
I8.I7	Контейнер для хранения ординарного инструмента	ТПР-10 Запазэнергоремонт	I	0,8	4	0,2
I8.I8	Круг войлочный для обработки металлических изделий	ГОСТ I0684-75	0,63	0,8	I	0,5
I8.I9	Лопата	ГОСТ I9596-87	0,4	0,5	I	0,2
I8 20	Лампа паяльная	-	0,2	I	2	0,I
I8 2I	Мелок отметочный	-	I0	0,5	-	5
I8.22.	Молоток-гвоздодер	-	0,25	0,5	I	0,I3
I8 23	Наковальня стальная	-	0,08	0,5	I0	0,004
I8.24	Ножницы портняжные	-	0,32	0,3	I	0,09
I8 25	Отвес строительный	ГОСТ 7948-80	0,7	0,5	2	0,I8
I8 26	Пульверизатор	-	0,I3	0,3	3	0,0I

	Наименование	Шифр. ГОСТ. Чертеж. Предприятие-изготовитель или разработчик	Количество оснастки на 10 чел., шт.	Коэффициент использования	Срок службы, год	Восполнение на один капремонт, шт.
18.27.	Приспособление крепежное для резиновых рукавов	ПКР-1. Востокэнергокотлоочистка	0,2	0,2	1	0,04
18.28.	Стеклорез	-	0,25	0,8	1	0,2
18.29.	Стетоскоп	-	0,2	0,6	3	0,04
18.30.	Топор плотничный	-	0,84	0,5	1	0,42
18.31.	Фонарь карманный электрический	-	1	0,5	-	0,5
18.32.	Шило монтерское	-	0,2	0,3	1	0,06
18.33.	Шкурка шлифовальная тканевая	ГОСТ 5009-82	10 м	-	-	10 м
18.34.	Шкурка шлифовальная бумажная	ГОСТ 6456-82	10 м	-	-	10 м
18.35	Шприц смазочный штоковый	ГОСТ 6540-68	0,2	0,8	1	0,16

СОДЕРЖАНИЕ

	Общая часть	3
I	Грузоподъемные и транспортные устройства	5
2.	Оборудование для электродуговой и газовой сварки и термообработки металла	I2
3	Приспособления для ремонта элементов поверхностей нагрева	I8
4	Приспособления для ремонта трубопроводов	25
5	Приспособления для ремонта арматуры	28
6	Приспособления для ремонта воздухоподогревателей	32
7	Приспособления для ремонта вращающихся котельных механизмов	35
8	Приспособления для ремонта турбин	36
9	Приспособления для ремонта турбинно-вспомогательного оборудования	45
I0	Приспособления для ремонта турбогенератора	49
II	Инструмент механизированный ручной пневматический	53
I2	Инструмент механизированный ручной электрифицированный	55
13.	Ручной и режущий инструмент	57
14.	Контрольно-измерительный инструмент и приборы	63
15	Приборы для дефектоскопии металла	68
16	[illegible]	69
	[illegible]	70
	[illegible]	72

gost.e-ecolog.ru