

6

381400.466.50102.00019

100

[illegible]

[illegible]

381400.466.01102.00031 2

Турбина
ПТ-80-130

381400.464.50102.00024

А	Цех	УЧ	РМ	Длэр.	Код, наименование операции	ПТ-80-130				381400.460.50102.00000						
Б	Код, наименование оборудования					Обозначение документа										
К/М	Наименование детали, единицы или материала					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОНД	ЕН	ОП	Кшт	Т.п.з	Т.шт
ОТ	Внутренний материал					Обозначение, код						ОП	ЕВ	ЕН	КМ	Н. расх

[illegible]

Т02	МЦ-130-00-00 - верстак ; Отвертка в= 6,0, Клейма. n= 5
-----	--

03

А04 - - - 010 Контрольная

006	Проверить по краске плотность боббиной	сл. 5.	I	I	-	-	-	-	10,0
-----	--	--------	---	---	---	---	---	---	------

07 Пятна краски на баббитовой заливке подушек и плоскость ребра качания.

08. Плотность заливки П. должна краски на обособовой заливке должны распределяться равномерно и занимать не менее 80%

05 Площади заливки. Лятна краски должны занимать всю плоскость ребра качания.

02	Проверить толщину рабочих и установочных подушек.
----	---

10. Результаты замеров записать в карту измерений.

II Разнотолщинность подушек одного ряда должна быть не более 0,03

Разнотолщинность подушек вдоль ребра канавки должна быть не более 0,02 мм.

Если следы натирок на всех полукругах ступицы

эксплуатации не было замечено

14	эксплуатации не было нарушений в работе упорного подшипника, то допускается разнотолщинность
15	подшипников

10	подушек одного ряда от 0,04... 0,05 мм. Контроль мастера.
11	Длина
12	Длина
13	Длина
14	Длина
15	Длина
16	Длина
17	Длина
18	Длина
19	Длина
20	Длина
21	Длина
22	Длина
23	Длина
24	Длина
25	Длина
26	Длина
27	Длина
28	Длина
29	Длина
30	Длина
31	Длина
32	Длина
33	Длина
34	Длина
35	Длина
36	Длина
37	Длина
38	Длина
39	Длина
40	Длина
41	Длина
42	Длина
43	Длина
44	Длина
45	Длина
46	Длина
47	Длина
48	Длина
49	Длина
50	Длина
51	Длина
52	Длина
53	Длина
54	Длина
55	Длина
56	Длина
57	Длина
58	Длина
59	Длина
60	Длина
61	Длина
62	Длина
63	Длина
64	Длина
65	Длина
66	Длина
67	Длина
68	Длина
69	Длина
70	Длина
71	Длина
72	Длина
73	Длина
74	Длина
75	Длина
76	Длина
77	Длина
78	Длина
79	Длина
80	Длина
81	Длина
82	Длина
83	Длина
84	Длина
85	Длина
86	Длина
87	Длина
88	Длина
89	Длина
90	Длина
91	Длина
92	Длина
93	Длина
94	Длина
95	Длина
96	Длина
97	Длина
98	Длина
99	Длина
100	Длина

Т-498 - шаберодержатель, Т-519 - пластины; Плита 1-400x400, штатив ШМ-1, шаблон (по заказу)

17	Штангенциркуль ИЦ-П-320-0,05, Индикатор ИЧ10, Микрометр МК-25
----	---

МК/КТП	Дефектация упорной части подшипника № 3
--------	---

15

381400.466.50102.00020

10.0

Подл.

1

381400.466.50102.00021

Цилиндр низкого давления

А/Х/III	Дефектация и ремонт корпусов и крышек подшипников № 3,4,5	105
---------	---	-----

[illegible]

МК/КТП	Дефектация и ремонт корпусов и крышек подшипников № 3,4,5	106
--------	---	-----

Дубл.
Взам.
Подл.

381400.466.01102.00031

3

Турбина
ПТ-80-130

381400.466.50102.00021

А	Цех	Уч	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа													
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт			
КМ	Наименование детали, со. единицы или материала					ОПП										ЕВ	ЕН	КИ	Н.расх.
001	Проверить зазоры в соединении корпуса подшипника № 3 с опорной рамой, обеспечить требуемый зазор																		
02	по зажимам обработкой торца зажима или установкой калиброванной прокладки под него.																		
03	Контроль мастера.																		
Т04	Т-417 - 000-000 - машина зачистная ; Круг шлиф. ϕ 50 ; Т-498 - шаберодержатель,																		
05	Т-519 - пластины ; Набор щупов № 2, Штангенциркуль ШЦ-II-250.																		
06																			
А07	- - - 025 Контрольная																		
Б08	- сл. 2,4 - 1,1 I - - - 2,0																		
009	Проверить крепление маслозащитного экрана к крышке подшипников № 3,2. Закрыть крышками отверстия																		
10	и окна в картерах корпусов подшипников.																		
11	Контроль мастера.																		
Т12	Крышки по месту.																		
13																			
14																			
15																			
16																			
17																			

[illegible]

Дубл.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																							
-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Дудл.																			
Взам																			
Подл.																			
381400.466.01102.00031																		3	
Турбина ПТ-80-130																		381400.466.50102.00022	
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции				Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования				СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт				
КМ	Наименование детали, сб. единицы или материала								ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н.расх.						
Б01					-	сл.	2,4	-	1,1	1	-	-	-	-	-	4,0			
02						эл.св.4			1										
003	Собрать маслозащитные кольца для точения. Прихватить электросваркой обе половины кольца.																		
04	Передать в РМЦ.																		
05	Контроль мастера.																		
Т06	Электродержатель ; Строп ϕ 8,5																		
07																			
А08	-	-	-	030	Токарная														
Б09	Станок токарно-винторезный				-	сл.	4	-	1	1	-	-	-	-	-	16,0			
10						ток.	3		1										
011	Выставить маслозащитные кольца на токарном станке по окружности и торцу с точностью 0,05 мм.																		
12	Точить уплотнительные гребни колец на требуемый диаметр, заострить гребни.																		
13	Транспортировать кольца из РМЦ в машзал.																		
14	Контроль мастера.																		
Т15	Резец проходной ; Индикатор ИЧГО, Штангенциркуль ШЦ-П-250																		
16																			
17																			
МК/КТП		Дефектация и ремонт маслозащитных колец ИИД																	
		110																	

1

381400.466.50102.00023

00444

Обозначение документа

СМ	ПРОФ	Р	УТ	КР	КОША	ЕН	ОП	КШМ	ТЛЗ	ТШМ
ДВОЗНАЧНЫЕ КОД						ОП	ЕВ	ЕН	КШ	Н.РАСХ

44.0

03

A04 - - - 005 Контрольная

B05

- сл. 3,5 - 1,1 1 - - - - 4,0

006 Установить сегменты колец концевых и диафрагменных уплотнений в соответствии с маркировкой и схемой

07 расположения торцов сегментов (по их номерам) в расточки диафрагм и корпусов уплотнений.

08 Убедиться, что под действием нагрузки от руки сегменты свободно отжимаются, а под действием пружины

09 возвращаются в исходное положение.

10 Проверить наличие суммарного теплового зазора по торцам сегментов каждого уплотнительного кольца.

II Если зазор отсутствует, необходимо замер диаметров по гребням производить без одного крайнего

12 сегмента.

13 Контроль мастера.

Т14 Напильник плоский, - Отвертка двухсторонняя Г-образная ; Нутромер НМ-1250

15

AI6 - - - OIO Определение расстояния "H"

117

[illegible]

										381400.466.01102.00031	3
										Турбина ПТ-80-130	381400.466.50102.00023

01 должен идти щуп 0,1 мм. В стык разъема корпусов уплотнений не должен идти щуп 0,05 мм.

01 должен идти шуп 0,1 мм. В стык разъема корпусов уплотнений не должен идти шуп 0,05 мм.

02 2. Замерить диаметр "Д" по уплотнительным гребням сегментов в двух точках (у торцов) для каждой

03 пары диаметрально-противоположных сегментов одного уплотнительного кольца.

04 Результаты замеров записать в журнал ремонта.

05 Диаметр "Д" мерить по тем же гребням, по которым замерялось расстояние "Н". См. опер. 010.

06 Контроль мастера.

Т07 черт. В-1246679 - приспособление ; Р-315-1- кран-тележка ;

08 Кассета для обоев диафрагм ; Рым-болт М16, М30, М24, М36 ;

09 Ключи 22х24, 27х30, 32х36, 41х46 ; Набор щупов № 2, Нутромер НМ 1250.

10

АИИ - - - 020 Комплектующая

Б12 - сл. 2,4 - I, I I - - - - 8,0

013 Развинтить крепеж горизонтального разъема корпусов концевых уплотнений. Застропить и снять в/п

14 диафрагм и корпусов. Расстопорить и вывести сегменты уплотнительных колец из диафрагм корпусов.

15 Скомплектовать кольца и пружины, передать на обработку "запечников".

16 Контроль мастера.

ТИ7 Черт. В- 1246679 - приспособление ; Строп $\varnothing$ 8,5, $\varnothing$ 11,5, $\varnothing$ 15; Рым-болт М16, М24, М30, М36 ;

МК/КТП Определение величины обработки "заплечиков" сегментов колец уплотнений ЦНД

Д.удл.																						
Взам.																						
Подл.																						
																	381400.466.01102.00031			4		
																	Турбина ПТ-80-130			381400.466.50102.00025		
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции					Обозначение документа												
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з.	Тшт						
КМ	Наименование детали, сд. единицы или материала										ОП	ЕВ	ЕН	Ки	Н. расх.							
01.	Молоток 0,6 кг, Ключи 22x24, 27x30, 32x36, 41x46																					
02																						
A03	- - - 025 Определение величины фрезер. "заплечиков"																					
004	Рассчитать величины фрезерования "заплечиков" уплотнительных колец и новые размеры "Н", которые																					
05	должны быть получены после фрезерования. Записать в журнал ремонта и дать данные на фрезерование																					
06	"заплечиков" сегментов.																					
07	Контроль ст.мастера.																					
08																						
09																						
10																						
11																						
12																						
13																						
14																						
15																						
16																						
17																						
МК/КТП		Определение величины обработки "заплечиков" сегментов колец уплотнений ЦВД																	114			

Подл.

1

Провер.	Крохун
---------	--------

РЕМОНТ

PT-80-130

381400.466.50102.00024

Цилиндр низкого давления

Обозначение документа

СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОНД	ЕН	ОП	Жшт	Тп.з.	Тшт
----	------	---	----	----	------	----	----	-----	-------	-----

Обозначение, код	ОЛП	ЕВ	ЕН	КН	Н.расх
------------------	-----	----	----	----	--------

01 K338I400.466.20I02.00011 ; K338I400.466.20I02.00010

Б02	Общая трудоемкость	161.0
-----	--------------------	-------

A04	-	-	-	005	Фрезерная
-----	---	---	---	-----	-----------

B05	-	сл.	3,5	-	1,1	1	-	-	-	-	100,0
-----	---	-----	-----	---	-----	---	---	---	---	---	-------

006 Замерить и записать в журнал ремонта толщину "запечников" сегментов уплотнительных колец.

07 Установить и выставить сегменты уплотнительного кольца на приспособлении. Фрезеровать "запечки"

08 сегментов с двух сторон на величину определенную в КТП 381400.466.50102.00023 опер. 025.

09 Замерить и записать в журнал ремонта толщину "заплечиков" сегментов после фрезерования.

10	Контроль мастера.
----	-------------------

II На сегментах, у которых выполнена чеканка "запечечиков", замер высоты "запечечика" и его фрезерование

12 произвести в месте начеканки.

Т13 Т-2887-000 - приспособление ; Фреза концевая ϕ 5,0 ; Штангенциркуль ШЦ-П-250.

AI5	-	-	-	010	Проверка работоспособности пружин
-----	---	---	---	-----	-----------------------------------

БГ6 - сл. 3,5 - I, I I - - - - - 41,0

МК/КТП	Обработка сегментов колеи уплотнений ЦНД для точения гребней
--------	--

115

[illegible]

Дубл.
Взам
Подл.

381480.466.01102.00031

4

Турбина
ПТ-80-130

381480.466.50102.00024

А	Цех	Уч.	РН	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа									
						СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	АП	Кшт.	Т.п.з.
Б	Код, наименование оборудования														
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала														
А01	-	-	-	030	Контрольная										
Б02	-					-	сл.	3,5	-	1,1	1	-	-	-	2,0
003	Завести крайние сегменты в пазы диафрагм и корпусов концевых уплотнений, проверить совпадение														
04	торцов сегментов с разъемом диафрагм и корпусов.														
05	Контроль мастера.														
Т06	Молоток 0,4 кг, Оправка медная ; Линейка ШП-I-400, Набор шупов № 2.														
07															
08															
09															
10															
11															
12															
13															
14															
15															
16															
17															

[illegible]

[illegible]

[illegible]

381400.466.04102.00031 3

三

Турбина
ПТ-80-130

381400.466.50102.00025

[illegible]

МК/КТП

Проверка и исправление центровки диафрагм и корпусов уплотнений ЦНД

121

[illegible]

381400.466.01102.00031 5

Турбина
ПТ-80-130

3.81400.466.50102.00029

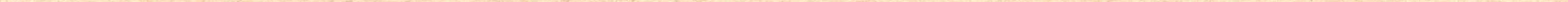
[illegible]

Дудл.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

[illegible]

БОИ			-	сл.	3,5	-	1,1	I	-	-	-	-	5,0
-----	--	--	---	-----	-----	---	-----	---	---	---	---	---	-----

105	Строп $\varnothing 6,3$; класи 22х24, 32х30, вимоток 0,0 м.
-----	--

[illegible]

Дубл.																					
Взам.																					
Подп.																					
																381400.466.01102.00031				3	1
Разраб.	Нечуноева		Делуф		ЦКБ Союзэнерго-		Турбина														
Пров.	Крахин		Тел		ремонт		ПТ-80-130		381400.466.50102.00026												
Н. контр.					Цилиндр низкого давления																
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код наименование операции					Обозначение документа											
Б	Код наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тл.з.	Тшт.					
К/м	Наименование детали, сб. единицы или материала					Обозначение, код					ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	н. раск.						
01	КЭ381400.466.20102.000Ю;					ПТВ п.п. 3.3.25, 3.3.29.															
Б02	Общая трудоемкость															26,0					
03																					
А04	-	-	-	005	Установка сегментов																
Б05	- сл. 3,5 - I, I I - - - -															4,0					
006	Установить согласно маркировке сегменты уплотнительных колец с пружинами в расточки в/п и н/п																				
07	диафрагм в соответствии со схемой расположения сегментов. Застопорить в/п колец уплотнений.																				
08	Контроль мастера.																				
Т09	Отвертка		в=6,0																		
Ю																					
А11	-	-	-	010	Устанока ротора																
Б12	- сл. 2,3 - I, I I - - - -															6,0					
13	5 I																				
014	Застопорить ротор НД, отрегулировать подвеску, обеспечить горизонтальное положение шеек ротора.																				
15	Установить ротор в цилиндр, смазав шейки турбинным маслом.																				
16	Контроль мастера																				
МК/КТП	Пригонка с одной (базовой) стороны радиальных зазоров в диафрагменных уплотнениях ЦНД по ротору																127				

Д.уб.п.														
Взам.														
Подп.														

381400.466.01102.00031 2

Турбина
ПТ-80-130

381400.466.50102.00026

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа									
Б	Код, наименование оборудования					РМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Т.п.з.
К/М	Наименование детали, сд. единицы или материала											ОП	ЕВ	ЕН	КН
ТО1	черт. ЛМЗ 1289892. - приспособление; Уровень рамный.														
02															
A03	-	-	-	015	Контрольная										
B04							сл.	5	-	I	I	-	-	-	1,0
005	Проверить положение ротора НД относительно расточен под маслозащитные кольца подшипников № 3,4.														
06	Контроль мастера.														
ТО7	Палец для проворота ротора; Строн ϕ 29; Набор щупов № 2														
08															
A09	-	-	-	020	Создание базы										
B10							сл.	3,5	-	I, I	I	-	-	-	6,0
011	Подогнать снятием припуска с уплотнительных гребней боковые радиальные зазоры в уплотнениях ЦНД														
I2	с одной стороны для создания базы при последующем точении уплотнительных гребней.														
I3	Контроль мастера.														
I4	Базовые запилы выполнить на гребнях боковых сегментов на длине 60...70 мм от разъема.														
TI5	Напильник трехгранный, квадратный; Набор щупов № 2, Штангенциркуль ШЦ-I-125														
I6															
AI7	-	-	-	025	Проверка биения полумуфт										

[illegible]

ကဝဠာ

2

381400.466.50102.00027

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з.	Тшт
К/м	Наименование детали, сб. единицы или материала											ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н. расх
001	Установить и закрепить на борштанге приспособление для точения уплотнительных гребней сегментов															
02	уплотнительных калеп.															
03	Застропить и установить поочередно в/п диафрагм на н/п.															
04	Проверить прилегание по разъему диафрагм. Точить последовательно гребни диафрагменных уплотнений,															
05	ориентируясь на базовые запилы см. КТП 381400.466.50102.000 . Опер. 020.															
06	Застропить и снять в/п диафрагм, установить на ремонтной площадке.															
07	Контроль мастера.															
08	Шуп 0,1 мм в стык разъема идти не должен.															
09	Точение уплотнений производить без расклиновки сегментов.															
10	Толщина снимаемого металла с уплотнительных гребней с одной установки резца не должна превышать															
11	0,1 ÷ 0,15 мм. При последнем переходе (последняя установка резца при точении данного гребня)															
12	резец должен коснуться гребня у разъема н/п полукольца в месте базового запила.															
13	Контроль мастера.															
Т14	Строп ϕ 11,5, ϕ 15, Рым-болт М24, М30, М36 ; Резцы проходные ; Набор шупов № 2.															
15																
А16	- - - О15 Снятие борштанги															
Б17	- сл. 3,5 - 1,1 1 - - - 4,0															
МК/КТП		Точение гребней диафрагменных уплотнений. ЦНД														131

[illegible]

Дубл.
Взам.
Подл.

381400.466.01102.00031

4

Турбина
ПТ-80-130

381400.466.50102.00027

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа									
						СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОНД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з.
Б	Код, наименование оборудования														
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала														
ТО1	Отвертка двухсторонняя Г-образная														
02															
03															
04															
05															
06															
07															
08															
09															
10															
11															
12															
13															
14															
15															
16															
17															

МК/КТП

Точение гребней диафрагменных уплотнений

ИИД

133

Дубл.
Взам.
Подп.

381400.466.01102.00031

3

1

Разраб. Старицын
Провер. Крохин

ЦКБ Союзэнерго-ремонт

Турбина
ПТ-80-130

381400.466.50102.00028

Цилиндр низкого давления

А	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа											
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Т.п.з.	Тшт.	
К/М	Наименование детали, соединялки или материала					Обозначение код						ОПП	ЕВ	ЕН	КН	Н.расх.	
01	КЭЗ81400.466.20102.00011 ; ПТВ п. 3.3.28																
В02						Общая трудоемкость											34,0
03																	
А04	-	-	-	005	Передача корпусов уплотнений в РМЦ												
В05						-	сл.	2,2	-	1,1	1	-	-	-	-	-	4,0
006	Передать корпуса концевых уплотнений и скомплектованные уплотнения в РМЦ																
07	Контроль мастера.																
Т08	Строп ϕ 6,3, Рым-болт М12; Ключи 24x27, 36x41; Набор щупов № 2.																
09																	
А10	-	-	-	010	Точение гребней												
В11	Станок горизонтально-расточной,					-	сл.	4	-	1	1	-	-	-	-	-	20
12	Станок токарно-карусельный					ток.	5	1									
013	Установить н/п корпуса уплотнений на планшайбу карусельного станка. Выставить по внутренней расточке																
14	с точностью 0,02 мм, по торцу - 0,05 мм.																
15	Закрепить н/п корпуса уплотнений в кулаках не допуская его деформации.																
16	Установить уплотнения в расточки в/п и н/п корпуса, застопорить.																

МК/КТЛ Точение гребней концевых уплотнений ЦНД

134

381400.466.01102 00031 3

381400.466.50102.00028

МК/КТП	Точение гребней концевых уплотнений	Инд	136
--------	-------------------------------------	-----	-----

Дубл.																				
Взам.																				
Подп.																				
															381400.466.01102.00051			3	1	
Разраб.	Нечунова		<i>Негудас</i>		ЦКБ Союзэнерго-ремонт		Турбина													
Проб.	Крохин						ПТ-80-130								381400.466.50102.00023					
Н.контр.					Цилиндр низкого давления															
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код наименования операции					Обозначение документа										
Б	Код наименования оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Т.п.з.	Тшт				
К/М	Наименование детали, с/б единицы или материала					Обозначение, код					ОПП	ЕВ	ЕН	КН	Н.расх.					
01	КЭ381400.466.20102.00005; КЭ381400.466.20102.00008; КЭ381400.466.20102.00009; КЭ381400.466.20102.00012																			
Б02	Общая трудоемкость															72,0				
03																				
А04	-	-	-	005	Контрольная															
Б05	- сл. 3,5 - 1,1 1 - - - -															8,0				
006	Установить в/п и н/п диафрагм в обоймы (корпус). Замерить положение разъемов в/п и н/п диафрагм																			
07	19...29 ст. относительно разъема обойм.																			
08	Результаты замеров записать в журнал ремонта.																			
09	Контроль мастера.																			
10	Замер положения производить в одних и тех же местах на в/п и н/п																			
Т11	Строп ϕ 11,5, ϕ 15,0; Кувалда 6 кг, Отвертка двухсторонняя Г-образная; Шина медная; Глубиномер МКМ																			
12																				
А13	-	-	-	010	Расчетная															
Б14	- сл. 5 - 1 1 - - - -															4,0				
15																				
А16	-	-	-	020	Контрольная															
МК/КТТ	Исправление тепловых зазоров по шпонкам диафрагм и обойм ЦНД																		137	

381400.460.01102.00031 2

381400.466.50102.00029

МК/КТП

138

Аудл.																		
Взам.																		
Подл.																		
																	381400.466.01102.00031	3

																	Турбина ПТ-80-130			381400.466.50102.00029		
--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----------------------	--	--	------------------------	--	--

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа											
						СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з.	Тшт	
						К/м	Наименование оборудования					ОП	ЕВ	ЕН	КМ	Н. расх.	
А01	-	-	-	015	Окончательная проверка тепловых зазоров "Г"												
Б02							сл.	3,4	-	1,1	1	-	-	-	-	-	32,0
03							5		1								
004	Приподнять поочередно в/п диафрагм, вывинтить винты, снять прокладки с боковых опорных лапок, изменить																
05	толщину прокладок по данным опер. 010 данной КТП. Проверить тепловые зазоры "Г" после их																
06	исправления. Результаты окончательных замеров записать в карту измерений.																
07	Контроль мастера.																
08	Винты перед окончательной установкой смазать графито-медистой смазкой.																
Т09	Строп ϕ 11,5, ϕ 15; Напильник плоский, Ножницы, Молоток 0,4 кг, Зубило 10x60°, Отвертка двух-																
10	сторонняя Г-образная; Микрометр МК-25																
11																	
12																	
13																	
14																	
15																	
16																	
17																	

190

Д.ч.оп.																
Взам.																
подл.																
										381400.466.01102.00031			2			
										Турбина ПТ-80-130			381400.466.50102.00050			
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з.	Тшт
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала											ОПП.	ЕВ	ЕН	КИ	Н. расх.
01	Контроль мастера.															
Т02	Строп ϕ 8,5, Рым-болт М16, М20; Молоток 0,4 кг ; Набор шупов № 2.															
03																
А04	-	-	-	015	Укладка ротора в цилиндр	К381400.466.20102.00004										
В05						-	сл.	3,4	-	1,1	1	-	-	-	-	9,0
06								5		1						
007	Застропить ротор НД, отрегулировать подвеску, уложить ротор в цилиндр в среднее положение,															
08	предварительно смазав шейки ротора турбинным маслом.															
09	Контроль мастера.															
Т10	черт. ЛМЗ. 1289892 - приспособление; Р-492-стеллаж; Штангенглубиномер ШТ-160															
11	Уровень рамный.															
12																
А13	-	-	-	020	Контрольная											
В14						-	сл.	2,3	-	1,1	1	-	-	-	-	4,0
15								5		1						
016	Проверить прилегание опорных колодок подшипников № 3,4 к расточкам корпусов и положение ротора НД															
17	относительно расточек под МЗК. Результаты замеров записать в карту измерений.															
М/К/КТП	Контрольная проверка зазоров в проточной части ЦНД															141

Д.убл.														
Взам.														
Подл.														

381400.466.01102.00031 3

Турбина
ПТ-80-130

381400.466.50102.00030

А	Цех	Уч.	Рзм	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа											
						СМ	Проф.	Р	ЧТ	КР	КОИД	ЕН	ДП	Кшт	Тп.з	Тшт	
Б	Код, наименование оборудования																
К/М	Наименование детали, сд. единицы или материала											ОП	ЕВ	ЕН	КН	Н. р/сх.	
01	Контроль мастера																
T02	Нутромер НМ600, Набор щупов № 1, РТ-200-250-нутромер специальный.																
03																	
A04	-	-	-	025	Контрольная	КЭ.381400.466.20102.00003											
B05						-	сл. 2,4	-	1,1	1	-	-	-	-	-	-	5,0
006	Замерить боковые и верхние масляные зазоры в подшипниках и маслозащитных кольцах.																
07	Результаты замеров записать в карту измерений.																
08	Контроль мастера.																
T09	Строп ø 8,5 ; Микрометр МК-25, Набор щупов № 2																
10																	
A11	-	-	-	030	Сборка опорно-упорного подшипника	КЭ381400.466.20102.00007											
B12						-	сл. 3,4	-	1,1	1	-	-	-	-	-	-	7,0
13							5		1								
014	Установить согласно маркировке упорные кольца с колодками в в/п и н/п вкладыша подшипника № 3 и																
15	установочные полукольца, застопорить.																
16	Собрать полностью опорно-упорный подшипник № 3, установить контрольные штифты, свинтить крепеж																
17	разъема.																

Дубл
Взам.
Подл.

381400.466.01102.00031

6

Турбина
ИТ-80-130

381400.466.50102.00030

А	Цех	Уч	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа														
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшм	Тп.з.	Тшм.				
К/М	Наименование детали, единицы или материала					ОПП											ЕВ	ЕН	КН	Н. расх.

А01 - - - 045 Определ. парового разбега РНД КЭ 381400.466.20102.00006

В02 - сл. 3,5 - I, I I - - - - 4,0

003 1. Разобрать упорный подшипник

04 2. Сдвинуть РНД в сторону регулятора до упора. Замерить и записать в журнал ремонта установочный
05 размер $u_{РНД}$ и место упора.

06 3. Сдвинуть РНД в сторону генератора до упора. Замерить и записать в журнал ремонта установочный
07 размер $u_{ГРНД}$ и место упора ротора.

08 Рассчитать и записать в карту измерений величину парового разбега ротора при собранных концевых
09 уплотнениях.

10 Установить РНД в среднее положение по осевым зазорам.

11 Контроль мастера.

Т12 Приспособление для осевого перемещения ротора ;

13 Палец для проворота ротора ; Строп ϕ 29; Меры длины концевые.

14

А15 - - - 050 *Опред. парового разбега РНД без колец ПКУ

В16 - сл. 3,5 - I, I I - - - - 4,0

017 Вывести сегменты уплотнительных колец с пружинами из н/п корпусов концевых уплотнений. Скомплектовать

МК/КТП Контрольная проверка зазоров в проточной части ЦНД

145

Дубл.
Взам.
Подл.

581400.466.01102.00031

7

Турбина
ПТ-80-130

381400.466.50102.00030

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа									
						СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з.
Б	Код, наименование оборудования														
КМ	Наименование детали, сд. единицы или материала										ОП	ЕВ	ЕН	КН	Н.расх.
01	уплотнения. Замерить и записать в карту измерений паровой разбег ротора НД без колец передних														
02	концевых уплотнений ЦНД.														
03	Контроль мастера.														
Т04	Проверять суммарный паровой разбег и разбег от рабочего положения в сторону регулятора и генератора.														
05	Выколотка медная, Молоток 0,4 кг ; Шаблон установочного размера Урнд (по месту) ;														
06	остальное - см. опер. 045 данной КТП.														
07															
А08	-	-	-	055	Контроль осевых зазоров в в/п ЦНД										
Б09						-	сл. 2,3	-	1,1	1	-	-	-	-	24,0
10							5		1						
011	1. Застропить, очистить плоскости горизонтального разъема, отрегулировать подвеску в/п обойм														
12	диафрагм и в/п диафрагмы 30 ступени; установить на н/п, контролируя беспрепятственность опускания.														
13	Свинтить крепеж разъема.														
14	2. Замерить паровой разбег ротора НД, убедиться в совпадении с данными опер. 045														
15	Контроль мастера.														
Т16	Строп ø 15, Рым-болт М24, М30, М36; Ключи 22х24, 32х36, 65х70, 75х80.														
17	Молоток 0,4 кг, Оправка спец. (по месту); Остальное см. опер. 045														

МК/КТП

Контрольная проверка зазоров в проточной части ЦНД

146

Аудл.																			
Взам.																			
Подл.																			
																	381400.466.01102.00031	8	
																	Турбина ПТ-80-130	381400.466.50102.00030	
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции					Обозначение документа									
Б	Код, наименование оборудования					см	проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ДП	Кшт	Тп.з.	Тшт			
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала											ДПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н.раск.			
А01	-	-	-	060	Контроль осевых зазоров в в/п ЦНД														
Б02	-				-	сл.	3,5	-	Г, I	I	-	-	-	-	-	10,0			
003	1. Застропить, очистить плоскости горизонтального разъема в/п корпусов концевых уплотнений ЦНД,																		
04	установить на н/п, свинтить крепеж разъема, проверить прилегание по разъему.																		
05	2. Замерить паровой разбег ротора, сравнить с данными опер. 045																		
06	Провернуть ротор на 360°, убедиться в отсутствии задеваний.																		
07	Контроль мастера.																		
Т08	Строп ϕ 6,3 ; Ключи 22x24, 32x36; Набор шупов № 2 ; остальное - см. опер. 045																		
09																			
А10	-	-	-	065	Снятие в/п обойм														
В11					-	сл.	2,4	-	I, I	I	-	-	-	-	-	6,0			
012	Установить ротор НД в среднее положение по осевым зазорам.																		
13	Развинтить крепеж, снять в/п обойм диафрагм, в/п диафрагмы и в/п корпусов уплотнений.																		
14	Установить на ремонтной площадке.																		
15	Контроль мастера.																		
Т16	Строп ϕ 6,3; ϕ 11,5, ϕ 15, Рым-болт М24, М30, М36; Т-598 - Ключи накидные.																		
17																			
МК/КТП		Контрольная проверка зазоров в проточной части ЦНД															147		

Дубл.
Взам.
Подл.

381400.466.01102.00031

9

Турбина
ПТ-80-130

381400.466.50102.00030

А	Цех	Уч.	РН	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа									
						СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Т.п.з.
Б	Код, наименование оборудования														
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала														
А01	-	-	-	070	Снятие РНД	КЭ 381400.466.20102.00004									
Б02						сл. 2,4 - 1,1 1 - - - - 9,0									
003	Застропить РНД, отрегулировать подвеску, вынуть РНД из цилиндра, установить на ремонтной площадке.														
04	Развинтить и снять н/п корпусов концевых уплотнений РНД.														
05	Контроль мастера.														
Т06	черт. ДМЗ 289892 - приспособление; Строп № 6,3, Рым-болт М16; Ключи 22х24, 36х41														
07															
А08	-	-	-	075	Окончательная установка н/п МЗК	КЭ 381400.466.20102.00019									
Б09						сл. 2,4 - 1,1 1 - - - - 10,0									
010	Застропить РНД, уложить в цилиндр. Очистить расточки в корпусах подшипников № 3,4, смазать														
11	бакелитовым лаком, установить н/п маслозащитных колец РНД, выставить по ротору. Свинтить окончательно														
12	крепёж н/п маслозащитных колец РНД.														
13	Контроль мастера.														
14	Нижний зазор по МЗК установить с помощью фольги, устанавливаемой между ротором и МЗК.														
Т15	Т-498- шаберодержатель, Т-519 - пластины; Ключи 27х30, 30х32, Ножницы; Набор щупов № 2,														
16	Микрометр МК-25.														
17															

МК/КТП Контрольная проверка зазоров в проточной части РНД

Дубл.
Взам.
Подл.

381400.466.01102.00031 10

Турбина
ПТ-80-130

381400.466.50102.00030

А	Цех Уч. РМ Опер. Код, наименование операции				Обозначение документа									
	Код, наименование оборудования				СМ	Проф.	Р	ЦТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тп.з.
К И М	Наименование детали, сб. единицы или материала				ОП Л ЕВ ЕН КИ Н. расх.									
А01	-	-	-	080	Окончательная установка в/п	МЗК	КЭ381400.466.20102.00019							
Б02	-	-	-	-	сл.	2,4	-	1,1	1	-	-	-	-	6,0
003	Очистить разъемы корпусов и крышек подшипников № 3,4. Установить крышки подшипников на корпуса,													
04	установить контрольные штифты, свинтить крепеж разъема, проверить прилегание по разъему.													
05	Очистить и смазать бакелитом разъемы под в/п маслозащитных колец РНД.													
06	Установить в/п маслозащитных колец, выставить по ротору, обеспечив прилегание по разъему с н/п МЗК.													
07	Свинтить окончательно в/п маслозащитных колец.													
08	Развинтить и снять крышки подшипников № 3,4													
09	Контроль мастера.													
Т10	Т-498 - шаберодержатель ; Т-519 - пластины ; Рым-болт М24, Строп ϕ 8,5; Молоток 0,4 кг,													
II	Ключи 32x36, 22x24, 19x22; Набор шупов № 2													
I2														
I3														
I4														
I5														
I6														
I7														

МК/КТП

Контрольная проверка зазоров в проточной части ЦНД

149