

Дубл.
Взам.
Подл.

381400.466.01102.00034 4

Турбина

381400.466.50102.00008

ИТ-80-130, ЛМЗ

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа								
Б	Код, наименование оборудования					см	Проф.	Р	УТ	КР	КВЧД	ЕН	ОП	Кшт.
*1м	Наименование детали, сборки или материала					Обозначение, код					ОПП	ЕВ	ЕН	КН

01	Контроль мастера.													
Т02	Ключи 14х17, 22х24, 55х50; Круг шлиф. ϕ 150; Напфили, комплект; Напильники, комплект; Микрометр													
03	МК-275-1; Нутромер НМ 75-600;													
04														
А05	-	-	-	045	ремонт пружин	ТИ п.3.5								
Б06	-	-	-	-	-	-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	1
007	Осмотреть пружины на отсутствие трещин, замерить свободную длину, дефектную пружину заменить.													
Т08	Линейка изм. $L = 500$; Луна ЛШ-4 ^х ; Штангенрейсмасс ШР-1-400;													
09														
А10	-	-	-	045	контрольная									
Б11	-	-	-	-	-	-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	2
012	Замерить диаметральные и линейные размеры, определить зазоры и величину перемещений, выполнив необхо-													
*13	димую контрольную сборку. Результаты замеров записать в журнал ремонта. Контроль мастера.													
Т14	Строп ϕ 8,5/3000; ϕ 11,5/3000; Микрометр МК-25-1, МК-50-1, МК-75-1; Нутромер НМ 35-50, НМ-75-600;													
15	Штангенглубиномер ШГ-1-320; Штангенциркуль ШЦ-10-125; Набор шупов № 2, кл.1;													
16														
А17	-	-	-	050	комплектовочная	ТИ п. 3.3;								

5

381400.466,50102.00008

Обозначение, код	ОПМ	ЕВ	ЕН	КН	Н.р.сх.
------------------	-----	----	----	----	---------

52

[illegible]

Разраб.	Старицын	С.В.	ЦКБ Союзэнергарионт	Турбина		381400.466.50102.00009
Провер.	Крохин	Г.И.		ПТ-80-130 ДМЗ		

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код	наименование операции	Обозначение документа											
Б	Код						наименование оборудования	СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КАИД	ЕН	АП	Кшт.	Тп.з.	Тшт.
К/М																		

02

Б 04 - - - - - сл. 5,3 - 1,1 I - - - - - 0,5

T06	Лампа переноси. 12 В;
-----	-----------------------

А 08	-	-	-	ОЮ	установка клапана
------	---	---	---	----	-------------------

0 10 Установить клапан в крышку паровой коробки.

А 12	-	-	-	015	сборка
------	---	---	---	-----	--------

0 14 Собрать колонку клапана, установить на крышке паровой коробки. Установить крепеж. Соединить рамку

Т 16	Строп δ 6,3/3000; Ключи 22x24 ... 60x65 ; Молоток 0,4 кг; Отвертка в=9,5, в=18;
------	--

Дубл.
Взам.
Подл.

381400.466.01102.00034 2

Турбина
ИТ-80-130 ЛМЗ

381400.466.50102.00009

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования					см	проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тр.з.	Тшт
К1М	Наименование детали, сб. единицы или материала					Обозначение, код					ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Н.рост.	
01																
А 02	-	-	-	020	установка											
Б 03							сл.	5,3	-	I, I	I	-	-	-	-	2
О 04	Застропить колонку клапана. Установить на крышке паровой коробки, приболтить. Соединить рамку со што-															
05	ком. Контроль мастера.															
Т 06	Ключи 22 x 24 ... 60 x 65 ; Кувалда 4 кг; Молоток 0,6 кг; Плоскогубцы $\angle = 200$; Строп $\phi 8,5/3000$;															
07																
08																
09																
10																
11																
12																
13																
14																
15																
16																
17																

МК/КТП Сборка регулирующего клапана.

[illegible]

2

38/400.466.50102.00010.

Дубл.														
Взам.														
Подп.														

381400.468.01102.00034 2

										Турбина				
										ПТ-80-130 ЛМЗ		381400.468.50102.00010		

A	Цех	Уч	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОД	ЕН	ОП	Кшм	Тп.з.	Тшм
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала					Обозначение, код						ОПП	ЕВ	ЕН	КН	н.р.сх.
01	Застропить колонку клапана, установить на крышке паровой коробки, установить крепеж. Соединить															
02	рамку со штоком. Контроль мастера.															
Т 03	Ключи 22 x 24 ... 60 x 65 ; Кувалда 4 кг; Молоток 0,6 кг; Строп ϕ 8,5/3000;															
04																
05																
06																
07																
08																
09																
10																
11																
12																
13																
14																
15																
16																
17																

[illegible]

Разроб.	Старицын	С.В.Иванов	ЦКБ Союзэнергосервис	Турбина		39/400.468.50102.00011
Провер.	Крохин	В.К.И.		НТ-80-130 ЛМЗ		

[illegible][illegible]

A01	K3 38I400.466.20102.00003;
-----	----------------------------

А03 - - - 005 подготовка

[illegible]

005 Снять защитные крышки, проверить чистоту поверхностей, продуть сжатым воздухом. Контроль мастера.

06

A07	-	-	-	OIO	установка крышки
-----	---	---	---	-----	------------------

Б 08	-	-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	2,5
------	---	---	-----	-----	---	-----	---	---	---	---	---	-----

0 09 Застропить и установить крышку паровой коробки с клапаном на верхней половине цилиндра. Обтянуть

10 фланцевое соединение. Контроль мастера.

Т 11 Стрел 6 II. 5/3000; Ключ спец. 55x60; Кувалда 4 кг;

[illegible]

13	-	-	-	015	КОНТРОЛЬНАЯ
----	---	---	---	-----	-------------

Е/4	-	-	сл.	5,3	-	1,1	4	-	-	-	-	1,0
-----	---	---	-----	-----	---	-----	---	---	---	---	---	-----

045	Проверить зазор между роликом и кулаком и установочный размер нажимного винта пружин, записать в
-----	--

16	ремонта. Контроль мастера.
----	----------------------------

МК / КТД	Установка верхнего регулирующего клапана.	57
----------	---	----

				381400.466.01102.00034.		1	2
Разроб.	Старицын	С.В.Силин		ЦКБ Союз-	Турбина		
Провер.	Крохин	А.А.К		энергоремонт	ПТ-80-130 ЛМЗ		381400.466.50102.00012
Н.контр.				Парораспределение			

59

Дубл.
Взам.
Подл.

381400.468.01102.00034.

2

Турбина
ПТ-80-130 ДМЗ

381400.468.50102.00012.

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа										
						СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОМД	ЕН	ОП	Кшт.	Тп.з.	Тшт.
Б	Код, наименование оборудования					Обозначение, код					ОП	ЕН	Кшт.	Тп.з.	Тшт.	
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала					Обозначение, код					ОП	ЕН	Кшт.	Тп.з.	Тшт.	
01	Соединить рейку с шестерней. Контроль мастера.															
Т 02	Ключи 50x55, 55x60;															
03																
А 04	-	-	-	020	контрольная											
Б 05						-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	1
О 06	Проверить зазоры между кулаками и роликами и установочные размеры тяги и нажимного винта пружин.															
07	Результаты записать в журнал ремонта. Контроль мастера.															
Т 08	Линейки L =500, L =1000; Набор щупов № 2, кл. 1;															
09																
10																
11																
12																
13																
14																
15																
16																
17																

МК/КТЛ Установка бокового регулирующего клапана ПВД.

60

[illegible]

[illegible]

[illegible]

Дубл.
Взам.
Подл.

381400.466.0102.00034

2

Турбина
ПТ-80-130 ЛМЗ

381400.466.50102.00015

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа								
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	ХР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт
К1М	Наименование детали, сборки или материала					Обозначение, код					ОП	ЕН	КН	Тшт
Т01	Строп ø 15/3000;													
02														
А03	-	-	-	020	заключительная									
Б04	-	-	-	-	-	сл.	5,3	-	I,I	I	-	-	-	0,5
005	Закреть отверстия пробками и защитными крышками. Скомплектовать крепеж.													
Т06	ТР-14-300 крышка ; Т-14-500 крышка; РТ-800-194 пробка.													
07														
08														
09														
10														
11														
12														
13														
14														
15														
16														
17														

МК/КТЛ

Снятие верхнего регулирующего клапана.

65

[illegible]

[illegible]

										381400.466.01102.00034.		1	1		
Разраб.	Старичин		В.В.Иванов		ЦКБ Союзэнерго-ремонт		Турбина ИТ-80-130 ЛМЗ				381400.466.50102.00017				
Провер.	Крохин		Г.Е.К.												
Н. контр.					Парораспределение										
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции					Обозначение документа					
Б	Код, наименование оборудования				СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кум	Тиз	Тум
К/м	Наименование детали, сб. единицы, материала				Обозначение, код					ОПП	ЕВ	ЕН	КН	Нрсах.	
А 01	Все операции данного маршрута выполняются аналогично МК 381400.466.50102.00007., раздела														
02	381400.466.01102.00034.														
03															
04															
05															
06															
07															
08															
09															
10															
11															
12															
13															
14															
15															
16															

										381400.466.01102.00034		1	2							
Разраб.	Старуцын		С.В.И.		ЦКБ		Турбина													
Провер.	Крохин		С.В.И.		Союзэнерго-ремонт		ПТ-80-130 ЛМЗ				381400.466.50102.00018									
Н. контр.					Парораспределение															
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции				Обозначение документа											
Б					Код, наименование оборудования				СМ.	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кум	Ткз	Тшт.	
К/М					Наименование детали, сб. единицы, материала				Обозначение, код				ОП	ЕВ	ЕН	КН	Нрассх.			
А01	КЭ 381400.466.20102.00009; КЭ 381400.466.20102.00010; ТИ разд. 4;																			
02																				
А03	-	-	-	005	подготовка															
Б04									сл. 5,3				I, I		I	-	-	-	-	1
О05	Снять защитные крышки, проверить чистоту поверхностей, продуть сжатым воздухом.																			
Т06	Лампа переносн. 12 В;																			
07																				
А08	-	-	-	010	установка															
Б09									сл. 5,3				I, I		I	-	-	-	-	3
010	Установить клапан в крышку паровой коробки. Контроль мастера.																			
11																				
А12	-	-	-	015	сборка колпачки															
Б13									сл. 5,3				I, I		I	-	-	-	-	5
О14	Собрать колонку клапана, установить на крышке паровой коробки, приболтить. Соединить рамку со штоком.																			
15	Контроль мастера.																			
Т16	Строп ϕ 6,3/1500; Ключи 22x24 ... 60x65; Молоток 0,4 кг; Отвертка В=9,5, В=18;																			
МК/КТП	Сборка регулирующего клапана.																		69	

Дубл.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																					</
-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	----

										381400.466.0102.00034		1	1						
Разраб. Пробер.	Старицын Крохин		А.И.Иванов Т.И.Иванов		ЦКБ Союзэнерго-ремонт		Турбина ПТ-80-130 ЛМЗ			381400.466.50102.00019									
Н. контр.					Парораспределение														
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции			Обозначение документа											
Б					Код, наименование оборудования			СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кум	Тпз	Тум	
К/М					Наименование детали, со. единицы, материала			Обозначение, код			ОПП	ЕВ	ЕН	КН	Н.р.сх.				
А 01	-	-	-	005	подготовка														
Б 02								-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	0,5	
0 03	Снять защитные крышки, проверить чистоту поверхностей. Продуть сжатым воздухом.																		
04																			
А 05	-	-	-	010	установка			КЭ 381400.466.20102.00009.											
Б 06								-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	1	
0 07	Застропить и установить клапан в сборе на в/п цилиндра ВД. Обтянуть крепеж фланцевого соединения.																		
08	Контроль мастера.																		
Т 09	Строп 15/3000; Ключ 65x70; Кувалда 6 кг;																		
10																			
А 11	-	-	-	015	контрольная			КЭ 381400.466.20102.00009.											
Б 12								-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	0,5	
0 13	Проверить зазор между роликом и кулаком и установочный размер нажимного винта пружины. Контроль																		
14	мастера.																		
Т 15	Набор щупов № 2, кл. I; Штангенциркуль ШЦ-125-II;																		
16																			
МК/КТП Установка верхнего регулирующего клапана ЦСД.																			

										381400.466.01102.00034										1	3
Разраб.		Старицын		2. Валицкий		ЦКБ		Турбина		381400.466.50102.00020											
Провер.		Крахин				Союзэнерго-ремонт		ПТ-80-130 ЛМЗ													
Н. контр.		Парораспределение																			
А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции					Обозначение документа											
Б	Код, наименование оборудования					ОМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Куш	ТЛЗ	Тшт					
К/М	Наименование детали, со. единицы, материала					Обозначение, код					ОПН	ЕВ	ЕН	КН	Нрощ.						
А01	-	-	-	005	подготовка																
В02	-	-	-	-	сл. 5,3 - 1,1 1					-	-	-	-	-	-	0,5					
003	Снять защитные крышки, проверить чистоту поверхностей, продуть скатым воздухом.																				
04																					
А05	-	-	-	010	установка																
В06	-	-	-	-	сл. 5,3 - 1,1 1					-	-	-	-	-	-	1					
007	Застропить и установить клапан в сборе на нижней части коробки клапана.																				
Т08	Строп Ø 15/3000;																				
09																					
М0	-	-	-	015	слесарная																
В1	-	-	-	-	сл. 5,3 - 1,1 1					-	-	-	-	-	-	2					
012	Обтянуть крепеж горизонтального и вертикального фланцевого соединения. Контроль мастера.																				
Т13	Ключи 55x60, 65x70; Гайковерт гидравлический IT-200-00ПС; РУ-00-000 установка гидравл.;																				
14																					
А15	-	-	-	020	установка					ТИ. п.4.1,4.2,4.3											
В6	-	-	-	-	сл. 5,3 - 1,1 1					-	-	-	-	-	-	2					
МК/КТП		Установка бокового регулирующего клапана.																			

[illegible]

Дубл.																			
Взам.																			
Подл.																			

381400.466.01102.00034. 3

Турбина
ПТ-80-130 ЛМЗ
381400.466.50102.00020

А	Цех	Уч.	РМ	Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа									
						СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тр.з.
Б	Код, наименование оборудования					Обозначение кода					ОПЛ	ЕВ	ЕН	КИ	Н.расх.
К/М	Наименование детали, со. единицы или материала														
О 01	Соединить стяжку талрепа с серьгой кулачково-распределительного устройства ЦСД, выдержав установочный														
02	размер. Соединить рейку ЦСД с шестерней. Проверить установочную длину тяги, зазор между кулаком и ро-														
03	ликом. Результаты замеров записать в журнал ремонта. Контроль мастера.														
Т 04	Ключи 50x55, 55x60; Линейка L=500; Набор шупов № 2, кл. I;														
05															
06															
07															
08															
09															
10															
11															
12															
13															
14															
15															
16															
17															

										381400.466.01102.00034		1	2		
Разраб.	Старицын		С. Захаров		ЦКБ	Турбина									
Провер.	Крохин		А. К.		Союзэнерго-ремонт	ПТ-80-130 ЛМЗ						381400.466.50102.00021			
Н. контр.					Парораспределение										
А	Цех	Уч	РМ	Опер.	Код	Обозначение документа									
Б	Код наименования оборудования				СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кур	Тис	Турп
К/М	Наименование, детали, сб. единицы, материала				Код, обозначение				ОП	ЕВ	ЕН	КН	Н. расх.		
А 01	-	-	-	005	слесарная										
Б 02					-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	2
О 03	Снять обшивку клапана.														
Т 04	Зубило 20x60°; Молоток 0,4 кг;														
05															
А 06	-	-	-	010	слесарная				КЗ 381400.466.20102.00006.						
Б 07					-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	1
О 08	Вывернуть штуцера отсосов пара.														
Т 09	Ключ 75x80; Кувалда 4 кг;														
10															
А 11	-	-	-	015	разборка				КЗ 381400.466.20102.00006.						
Б 12					-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	3
О 13	Разболтить фланцевое соединение крышки коробки и снять ее.														
14	Отворачивать гайки при помощи ключа, рычагом не более 2м, усилием 1...2 рабочих;														
Т 15	Строп Ø 15/3000; Ключ 41x46; Кувалда 4 кг;														
16															
МК/КТП Разборка клапана автоматического затвора.															

[illegible]

Дубл.																			
Взам.																			
Подл.																			

38/400.466.01102.00034 1 6

Разраб.	Сторичин	Э.А.Иванов	ЦКБ	Турбина															
Пробер.	Крахун	Т.А.Иванов	Союзэнергоремонт	ПТ-80-130 ЛМЗ															

38/400.466.50102.00022

Н. контр.																			

Парораспределение

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.	Т.шт.
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала					Обозначение, код										
						ОП	ЕН	ЕВ	ЕН	КН						Н.расх.

А 01	-	-	-	005	слесарная	ТИ п.3.1.											
Б 02	-	-	-		-	сл. 5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	-	-	-	0,5
0 03	Очистить узлы и детали, продуть внутренние полости и отверстия. Проверить чистоту всех поверхностей.																
0 04	Контроль мастера.																
Т 05	Лампа переносн. 12В; Щетка металлическая; Т-417-000-000 машина пневм.;																
0 06																	
А 07	-	-	-	010	контрольная												
Б 08	-	-	-		-	сл. 5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	-	-	-	0,5
0 09	Осмотреть детали клапана на отсутствие трещин; дефектные детали заменить. Проверить рабочие поверх-																
10	ности, устранить задиры, заусенцы. Контроль мастера;																
Т 11	Строп ϕ 8,5/1500; Надфили, набор; Напильники, набор; Лупа ЛП-4 ^х ; Т-498 шаберодержатель; Т-519 пласти-																
12	ны;																
13																	
А 14	-	-	-	015	контрольная												
Б 15	-	-	-		-	сл. 5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	-	-	-	1
0 16	Проверить зазор между направляющими шпонками и пазами корпуса клапана. При необходимости, произвести																

МК/КТП	Дефектация и ремонт клапана автоматического затвора.																		
--------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

Дубл.																			
Взам.																			
Подл.																			

331400.466.01102.00034

2

Турбина
ПТ-80-130 ЛМЗ

331400.466.50102.00022.

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа									
Б	Код, наименование оборудования					СЧ	Проф.	Р	УТ	КР	КОНД	ЕН	ОП	Кшт.	Тлз.
Х/М	Наименование детали, ее единицы или материала					Обозначение, код					ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	н. расх.

01 дополнительную пригонку. Контроль мастера.

Т 02 Строн ϕ 6,3/1500; Напильники, набор; Т-498-шаберодержатель; Т-519 пластины; Набор щупов № 2;

03

А 04 - - - 020 контрольная ТИ. п.3.8.

Б 05 - - - - сл. 5,3 - I, I I - - - - I

О 06 Проверить седло клапана, его посадку в корпусе. Контроль мастера.

Т 07 Лампа перен. 12 В; Молоток 0,4 кг;

08

А 09 - - - 025 проверка ТИ п.3.7;

Б 10 - - - - сл. 5,3 - I, I I - - - - I

О 11 Проверить прилегание посадочных поверхностей клапана и седла по краске или на "карандаш", при необходимости, произвести пригонку. Контроль мастера.

Т 13 Брусок шлиф. БП, ВКр; Лупа ЛП4х-1;

14

А 15 - - - 030 дефектация ТИ п.3.3, п.3.11;

Б 16 - - - - сл. 5,3 - I, I I - - - - 2

О 17 Осмотреть и зачистить поверхности штока, внутреннюю поверхность боксы, выкрашивание и снятие резьбы

МК/КТП Дефектация и ремонт клапана автоматического затвора.

[illegible]

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт	Тр.з.	Тшт.
К/М	Наименование детали, соб. единицы или материал					Обозначение, код						ОПП	ЕВ	ЕН	КН	и.расх

01 штока не допускается Уменьшение толщины витка по среднему диаметру до 0,2 мм. Проверить внутренний
02 диаметр проходным калибром. При необходимости, произвести пригонку. Результаты замеров записать в жур-
03 нал ремонта. Контроль мастера.

Т 04 Машина шлиф. ЗПМ-1,5-150; Калибр ϕ 34; Микрометр МК-50; Нутромер НИ-50;

А 06 - - - 035 проверка плотности

В 07	-	-	-	сл. 5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	2
------	---	---	---	---------	---	-----	---	---	---	---	---	---

08 Проверить плотность разгрузочного клапана наливом керосина, при необходимости притереть. Проверку пов-
торить в различных положениях штока и клапана. Выдержать в каждом положении не менее 20 мин.

Т 10 Т-245-000 ванна; Строп ϕ 6,3/1500;

А/2 - - - 040 проверка сита

0 14 Проверить паровое сито. Очистить отверстия. Очистить и проверить посадочные поверхности. Контроль-мастера.

Т-45 Выколотка меди. ϕ 5/30; Молоток с мягким бойком; Т-498 - шаберодержатель; Т-519 пластины;

А 17 - - - 045 проверочная

ТИ п.3.10;

[illegible][illegible]

А	Цех Уч. рм. Опер	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования		см	проф.	Р	УТ	КР	КОИД	ЕН	ОП	Кшт.	Тр.З.	Тшт.
К/М	Наименование детали, соединения или материала		Обозначение, код					ОП	ЕВ	ЕН	КН	Н.расх.	

002	Осмотреть и зачистить прилегающие поверхности уплотнительного кольца, буксы, нажимного кольца и
-----	---

04	необходимости притереть. Торцовую поверхность полировать. Контроль мастера.
----	---

06

№ 508	-	-	СД	5.3	-	I	I	-	-	-	-	I
-------	---	---	----	-----	---	---	---	---	---	---	---	---

903	Соединительная линия, устроенная при необходимости, между фундаментами и стенами
10	Питание ламповых аппаратов производств питания Контроль мастера

111	1-498-шавердержатели, 1-512- пластины,
112	

[illegible]

015	1. Установить на месте клапан и буксу, уплотнительное, подкладное и нажимное кольца;
16	2. Проверить работу насоса.

17	3. Разобрать соединение, произвести пригонку прилегающих поверхностей; пригонку производить только	22
18	эффектная и резная и т.д.	22

Дубл.
Взам.
Повл.

381400.468.01102.00034

5

Турбина

ПТ-80-130 ЛМЗ

381400.468.50102.00022

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа										
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОД	ЕН	ОП	Кшт.	Т.п.з.	Тшт.
К/М	Наименование детали, об. единицы или материала					Обозначение, Код.						ОП	ЕВ	ЕН	КИ	Н.раск.
01	за счет поверхностей уплотнительного кольца. При необходимости кольцо заменить. Контроль мастера.															
Т 02	Строп ϕ 8,5/1500; Т-498 шаберодерж.; Т-519 пластины; Напильники, набор; Набор щупов № 2, кл. I;															
03																
А 04	-	-	-	060	измерительная											
Б 05	-	-	-	-	-	сл.	5,3	-	I, I	I	-	-	-	-	-	I
О 06	Замерить диаметральные и линейные размеры, определить зазоры и величину перемещений, результаты за-															
07	меров записать в журнал ремонта. Контроль мастера.															
Т 08	Линейка измерит. $L=300$, $L=1000$; Микрометр МК-50-I; Нутромер НИ-50-I; Штангенциркуль ШЦ-I25-I;															
09	Набор щупов № 2, кл. I;															
10																
А 11	-	-	-	065	комплектовка	ТИ п.3.3;										
Б 12	-	-	-	-	-	сл.	5,3	-	I, I	I	-	-	-	-	-	0,5
О 13	Подготовить и скомплектовать крепеж. Проверить и подготовить к сборке штуцерные соединения. Контроль															
14	мастера.															
Т 15	Надфили, набор; Напильники, набор; Ключи 12x14...50x55;															
16																
А 17	-	-	-	070	заключительная											

МК/КТП Дефектация и ремонт клапана автоматического затвора.

[illegible]

6

PT-80-130 JM3

381400.466.50102.00022

А	цех	уч.	рм	опер.	код, наименование операции	обозначение документа									
Б	код, наименование оборудования				см	проф.	Р	УТ	КР	КОПД	ЕН	ОП	Кшт.	Т.п.з.	Тшт.
К/М	наименование детали, об. единицы или материала				обозначение, код						ОПТ	ЕВ	ЕН	КИ	Н.р.сх.

02	Узлы и детали уложить на специально отведенное место, закрыть отверстия пробками и защитными крыш-
03	ками.

Т 04 Стропы ϕ 6,3/1500, ϕ 8,5/3000; ТР-14-300, Т-14-500 крышки; РТ-800-194-пробки; Молоток 0,4 кг;

[illegible]

МК/КТД Дефектация и ремонт клапана автоматического затвора.

82

[illegible]

[illegible]

[illegible]

381400.466.81102.00034 3

Турбина
ПТ-80-130 ДМЗ

381400.466.50102.00022

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа										
						СМ	Проч.	Р	УТ	КР	КОП	ЕН	ОП	Кшт.	Т.п.з.	Тшт.
Б	Код, наименование оборудования					Обозначение, код					ОП	ЕВ	ЕН	КИ	Н.р.г.х.	
К/М	наименование детали, об. единицы или материала															
А 01	-	-	-	025	сборка											
Б 02						-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	2
О 03	Ввернуть штуцера отсосов пара. Контроль мастера.															
Т 04	Ключ 90х95;															
05																
А 06	-	-	-	030	заключительная											
Б 07						-	сл.	5,3	-	1,1	1	-	-	-	-	2
О 08	Установить обшивку коробки клапана.															
Т 09	Ключи 22х24 27х30.															
10																
11																
12																
13																
14																
15																
16																
17																

МК / КТП

Сборка клапана автоматического затвора.

85

Дубл.																					
Взам.																					
Подл.																					
										331400.466.01102.00034 1 3											
Разраб.	Старицын		В.В.Иванов		4КБ		Турбина														
Провер.	Крохин		Ж.Ж.		Союзэнергоремонт		ПТ-80-130 ЛМЗ		331400.466.50102.00024												
Н. контр.	Парораспределение																				
А	цех	уч.	рм	опер.	код	наименование операции				обозначение документа											
Б						код	наименование оборудования				см	проф.	р	ут	кр	код	ЕН	ОП	Кшт	Тп.-3.	Тшт
К/М						наименование детали, сб. единицы или материала				обозначение, код				опп	ЕВ	ЕН	КН	Нр. акт.			
А 01	КЗ 331400.466.20102.00007																				
02																					
А 03	-	-	-	005	контрольная																
Б 04					-	сл. 5,3				-	1,1	1	-	-	-	-	-	-	-	1	
0 05	Проверить, что поверхности корпуса очищены от тепловой изоляции.																				
06																					
А 07	-	-	-	010	подготовка																
Б 08					-	г.св. 4 сл. 5,3				-	1,1	1	-	-	-	-	-	-	-	1	
0 09	Удалить штири для удержания тепловой изоляции с наружной поверхности в зонах контроля.																				
Т 10	Молоток 0,4 кг; Щетка металла; Торолма свар. типа Г2; Машинка шиф. ЗИМ-1,5-150; Резак возд.-дуговой;																				
11	Луна ЛШ-4 ^х ;																				
12																					
А 13	-	-	-	015	очистка																
Б 14					-	сл. 5,3				-	1,1	1	-	-	-	-	-	-	-	5	
0 15	Очистить от солевых отложений, окалины, ржавчины внутреннюю поверхность корпуса паровой коробки, пред-																				
16	ъявить лаборатории металлов для предварительного визуального осмотра. Контроль мастера.																				
МК/КТП		Подготовка коробки клапана к контролю металла.																			

[illegible]

2

381400.466.50102.00024

87

248л.																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																																				
-------	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

[illegible]

[illegible]

381400.466.01102.00034 2

Турбина
ИТ-80-130 ДМЗ

381400.466.50102.00025

А	Цех	Уч.	РМ	Опер.	Код, наименование операции	Обозначение документа											
Б	Код, наименование оборудования					СМ	Проф.	Р	УТ	КР	КОПД	ЕН	ОП	Кшт.	Т п.з.	Тшт.	
К/М	Наименование детали, сб. единицы или материала					Обозначение, Код.							ОПП	ЕВ	ЕН	КИ	Нрск.
О 01	ность выборки и прилегающие зоны, шириной 50 мм на сторону шлифовать до чистоты обработки по трав-																
02	ление. Предъявить лаборатории металлов выбранные участки для контроля состояния металла травлением.																
Т 03	Круг войлочный; Круги шлиф., набор; Машина шлиф. ЗШМ-1,5-150;																
04																	
А 05	-	-	-	015	устранение дефектов												
Б 06																4	
О 07	Снять потравленный слой металла на глубину 0,5...1 мм. Округлить кромки и дно выборки, придав им, не																
08	подлежащим заварке, эллиптическую или сферическую форму. Контроль мастера.																
Т 09	Круги шлиф., набор; Напильники, набор; Машина шлиф. ЗШМ-1,5-150;																
10																	
М 11	-	-	-	020	заварка выборок												
Б 12																	
У 13	Заварить места выборок, подлежащие заварке. Работы выполняет сварщик в соответствии с технологией ме-																
14	таллов СТЭ и оварочной лаборатории ремонтного предприятия.																
Т 15	Комплект аппаратуры для электроошварки;																
16																	
А 17	-	-	-	025	слесарная												
МК /КТП	Устранение дефектов металла коробки клапана.																

90

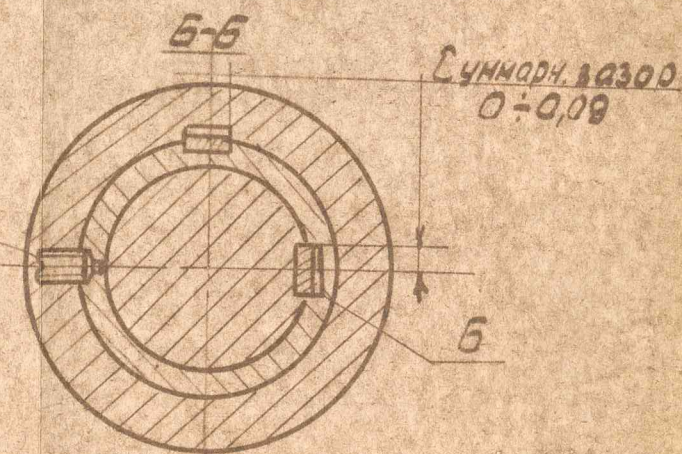
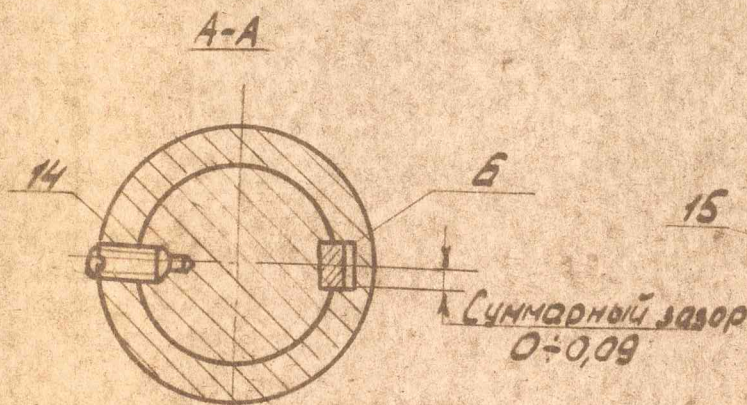
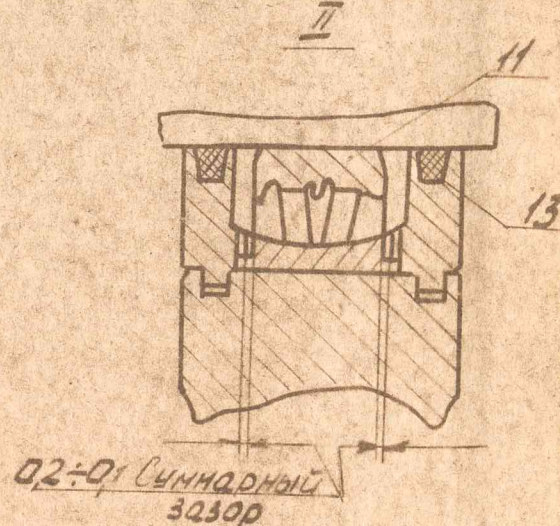
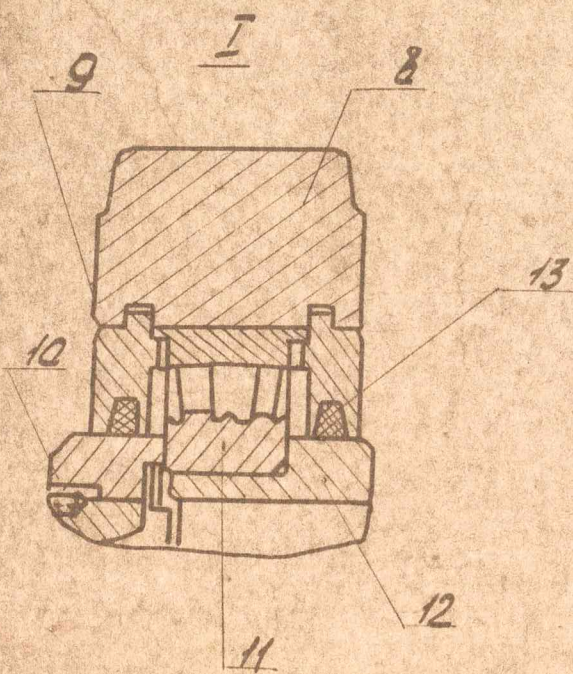
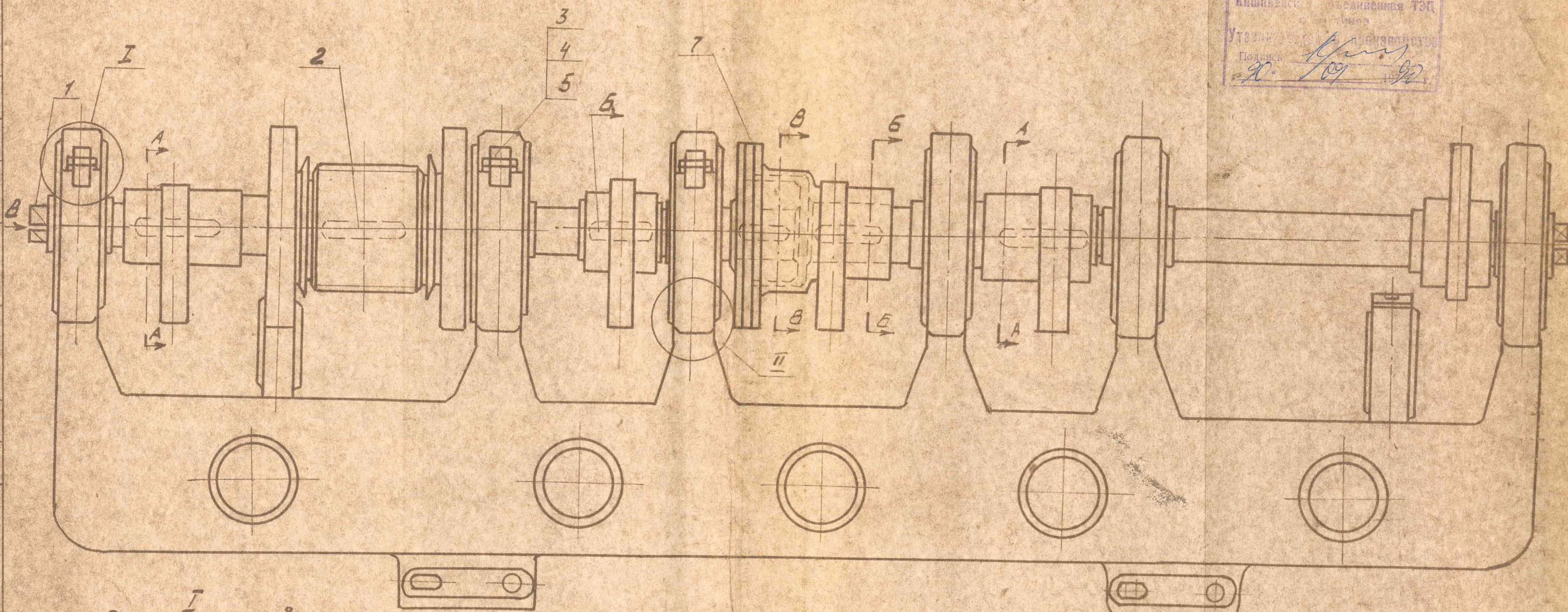
[illegible]

381400.466.01102.00034

Разраб. Старицын
Пробер. Крохин
Н. контр.

ЦКБ
Союзэнергоремонт
Турбина ПТ-80-130/МЗ
Парораспределение

381400.466.28102.00001



Дубл.
Взам.
Подп.

Разраб.
Провер.Старуцын
КорхунС. Зайцев
Филиппов

ЦКБ

Союзэнергоремонт

Турбина ТТ-80-130 МЗ

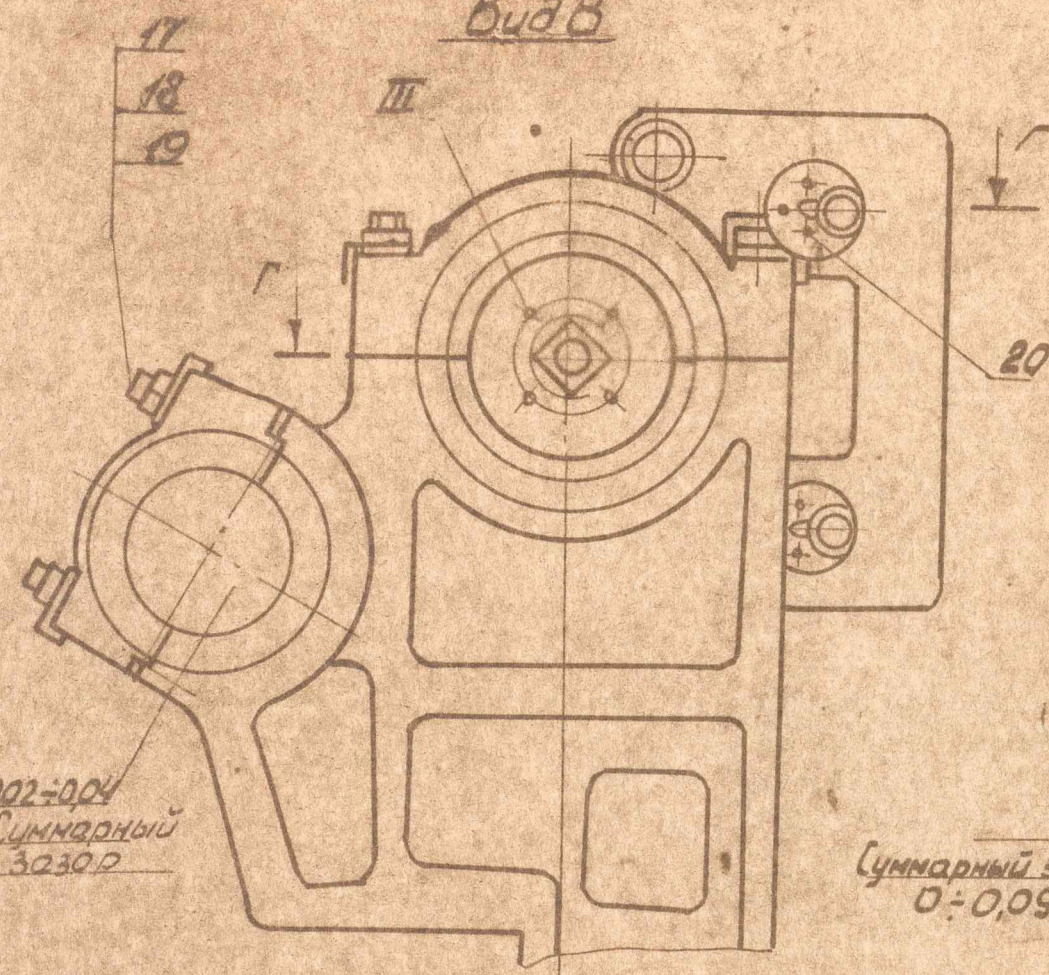
381400.466.20102.00002

Н. контр.

Парораспределение

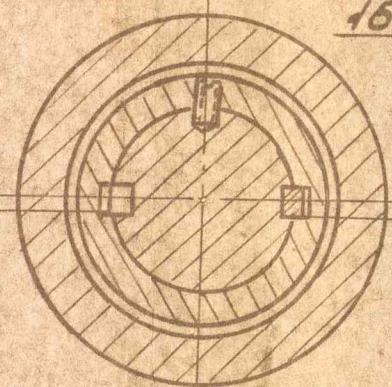
Вид В

III

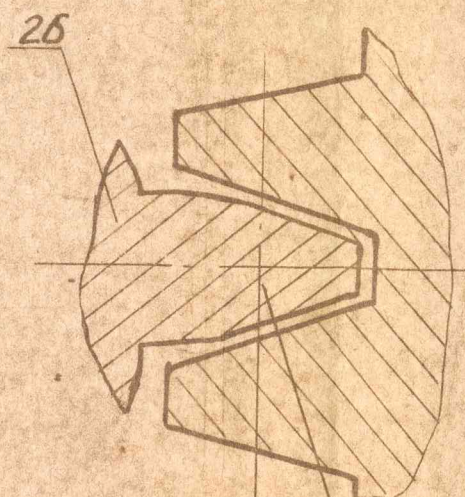
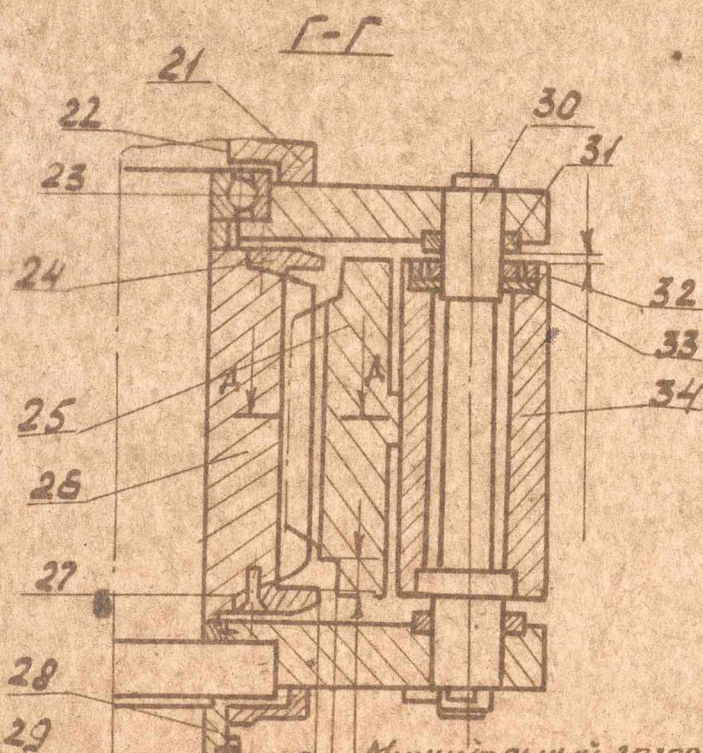
0.02-0.04
Суммарный
зазорСуммарный зазор
 $0.3-0.9$

В-В

16

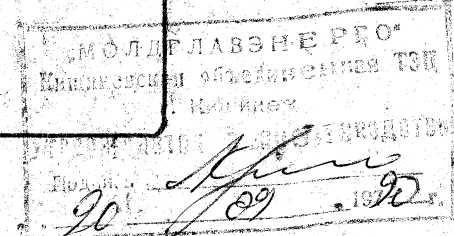
Суммарный зазор
 $0.3-0.9$

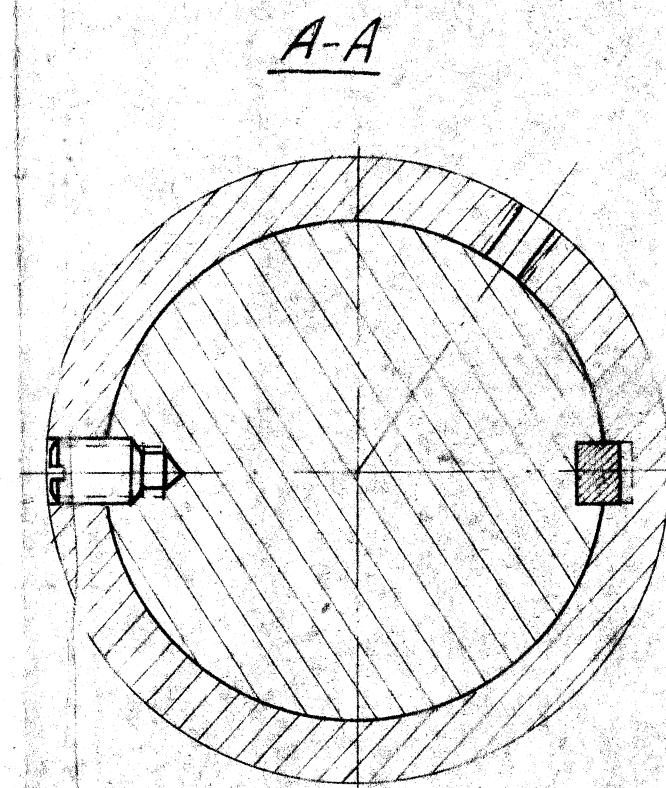
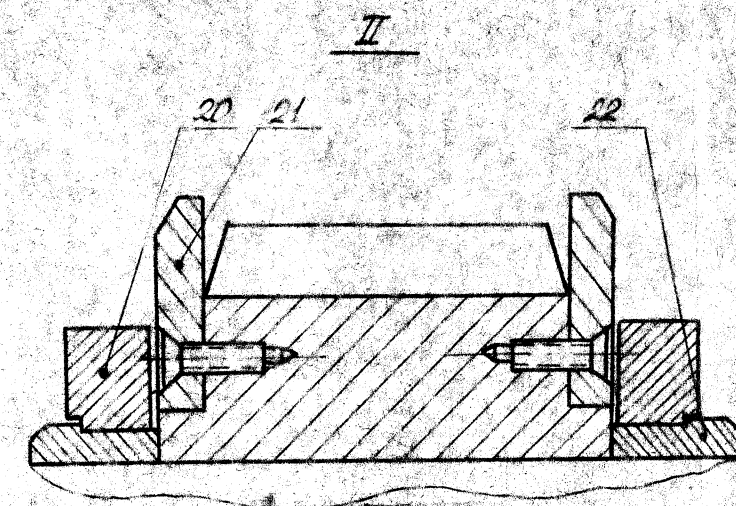
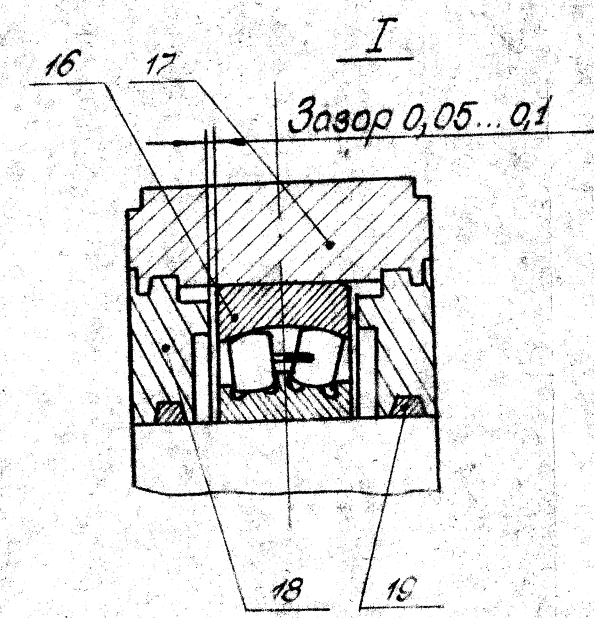
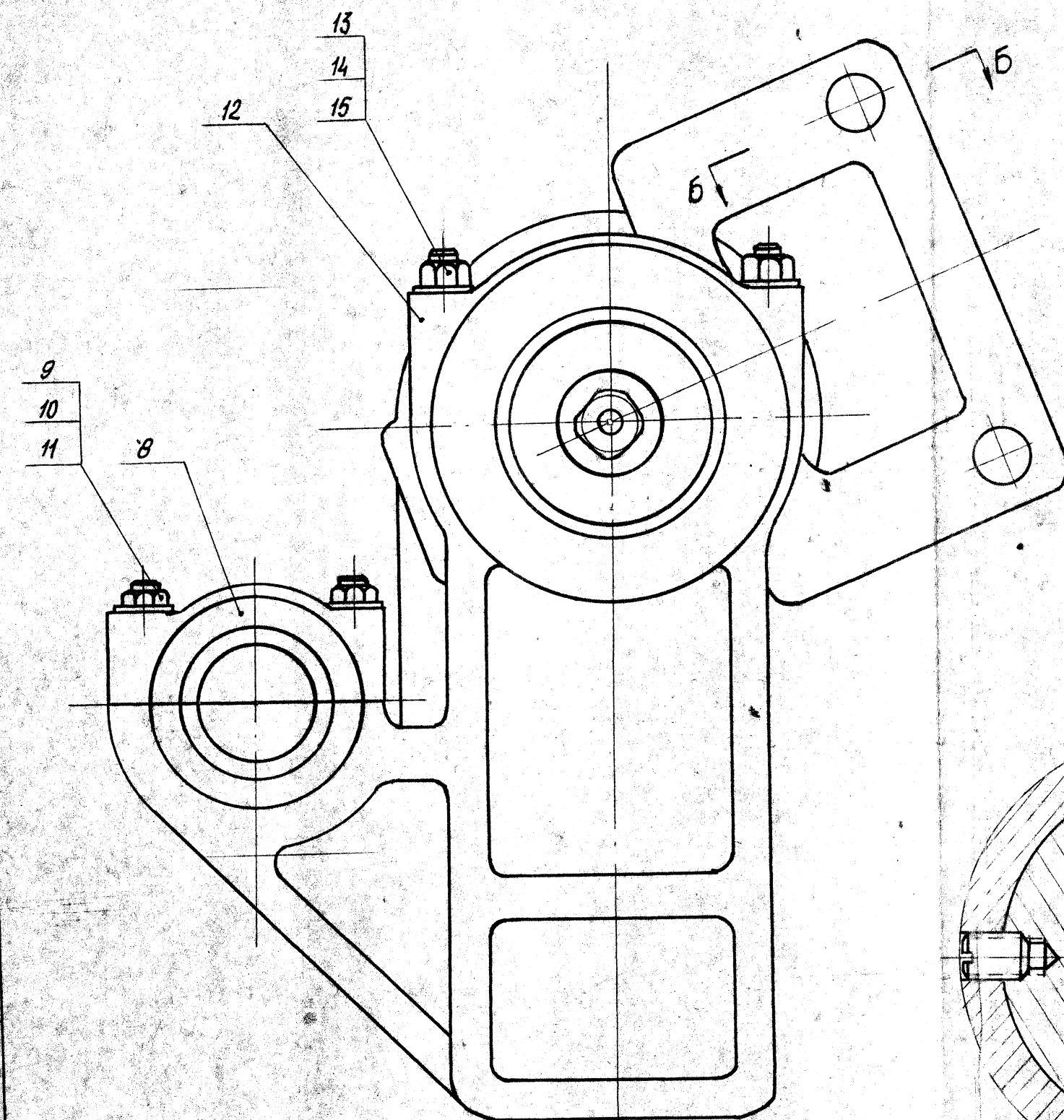
Д-Д

0.3-0.85-зазор в зацеп
линии при $k=0.0$ При прижатой
к роликам рейке
зазор $0.12-0.76$ Минимальный зазор с каждой
стороны не менее 6 мм

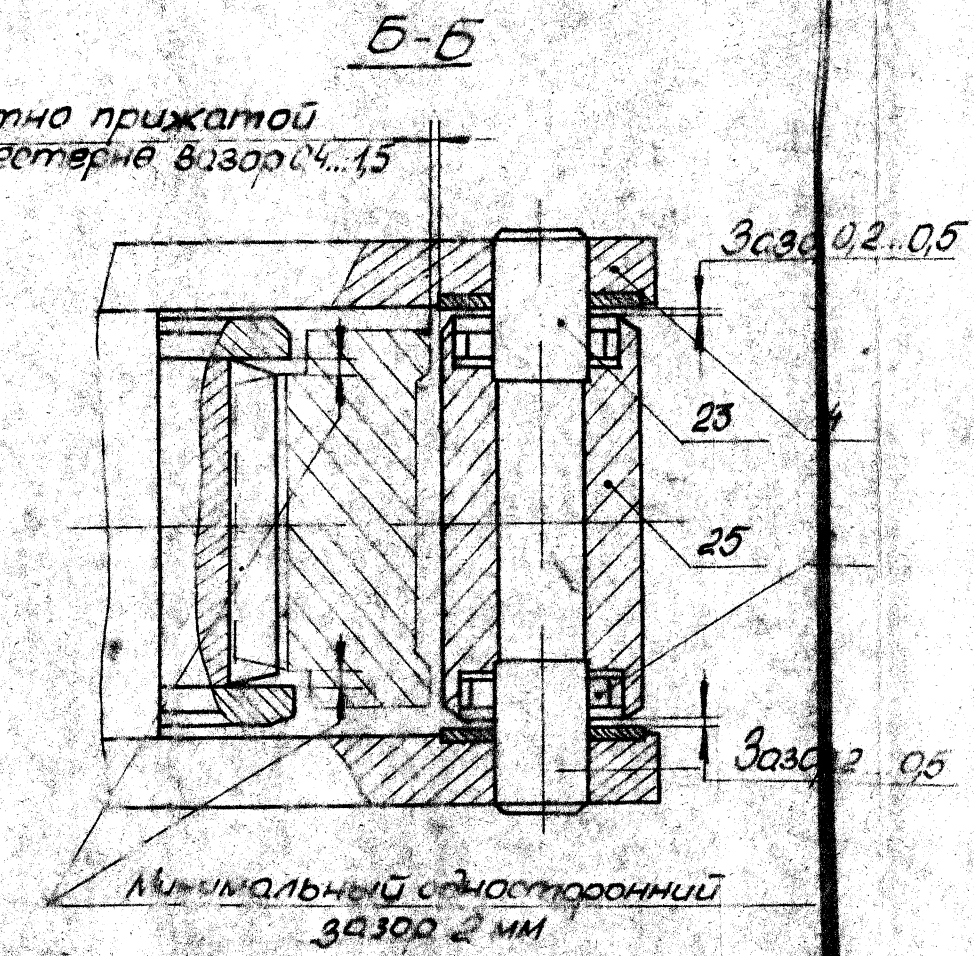
1. Вал кулачковый. 2. Шпонка 28x16x200
3. Шпилька М30x140. 4. Гайка М30.
5. Шайба стопорная 32. 6. Шпонка 24x14x120. 7. Муфта. 8. Крышка подшипника. 9. Крышка уплотнительная.
10. Винт М6x6. 11. Роликоподшипник.
12. Втулка. 13. Кольцо уплотнительное
14. Винт М16x40. 15. Винт М10x30
17. Шпилька М24x100. 18. Гайка М24
19. Шайба стопорная. 20. Винт М6x18.
21. Винт М8x25. 22. Кольцо уплотнительное. 23. Шарикоподшипник.
24. Диск. 25. Рейка. 26. Шестерня.
27. Винт М10x30. 28. Кольцо из 2х половин. 29. Винт М6x8. 30. Валик ролика.
31. Шайба в каретку. 32. Роликоподшипник. 33. Шайба в ролик. 34. Ролик.
35. Кольцо стяжное.







При плотно прижатой
рейке к шестерне зазор 0,04...0,15



1. Гайка; 2. Шестерня; 3. Кулак клапана;
4. Муфта соединительная; 5. Шпилька М24;
6. Гайка М24; 7. Шайба стопорная; 8. Крышка подшипника;
9. Шпилька М20; 10. Гайка М20;
11. Шайба стопорная; 12. Крышка подшипника;
13. Шпилька М24; 14. Гайка М24; 15. Шайба стопорная;
16. Подшипник; 17. Крышка подшипника;
18. Кольцо упорное; 19. Кольцо 90; 20. Кольцо;
21. Диск; 22. Крышка подшипника; 23. Валик ролика;
24. Рама кулачкового вала; 25. Ролик;
26. Роликоподшипник;

МОЛДГЛАВЭНЕРГО
Кишиневская объединенная ТЭЦ
г. Кишинев
Составляется и выполняется
Подпись: *[Signature]*
20 29 1988

381400.466.01102.00034

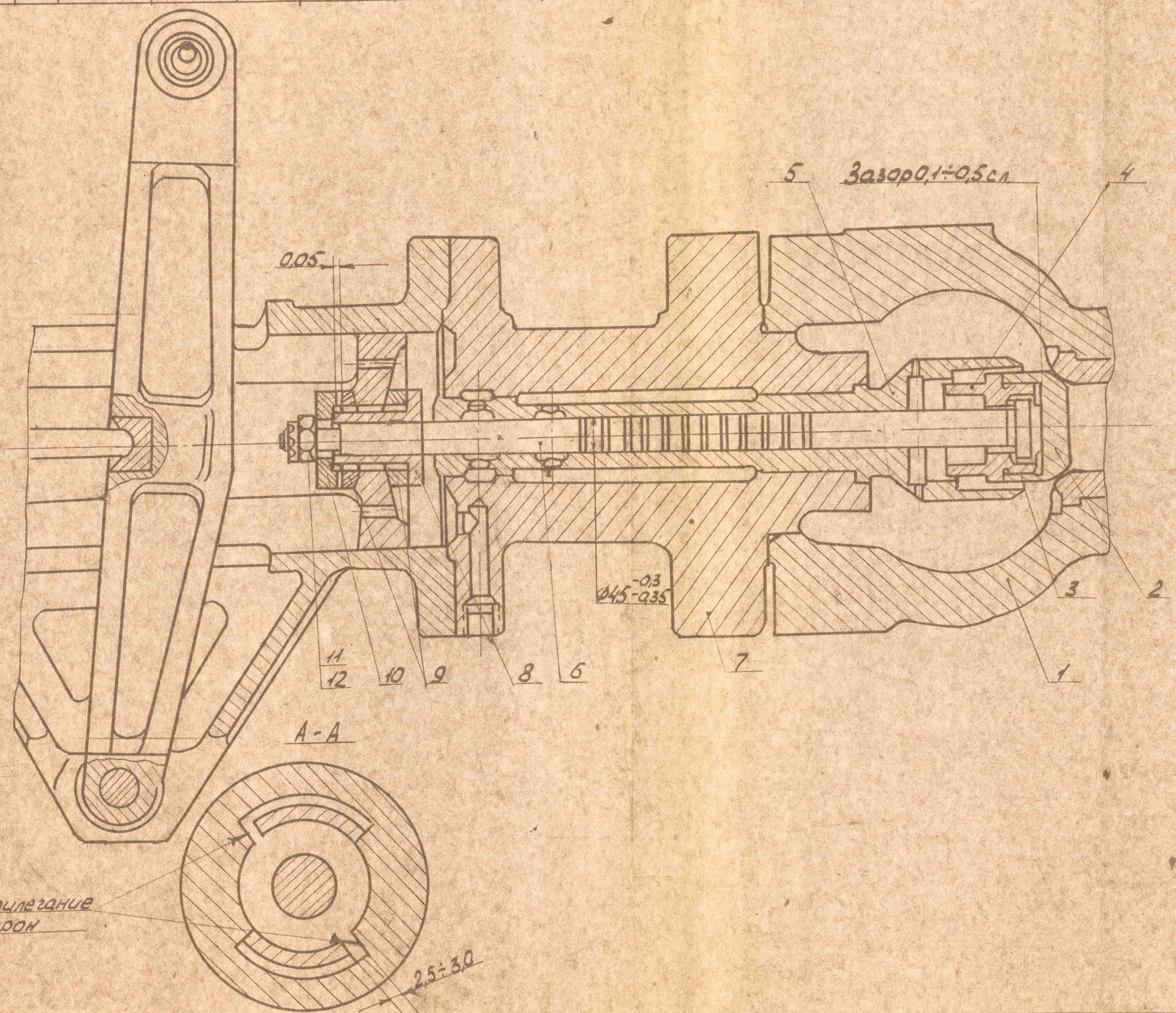
РАЗРАБ. Старичкин
Провер. Крохин

ЦКБ
Союзэнергоремонт

Турбина ПТ-80-130 мм

381400.466.20102.00003

Парораспределение



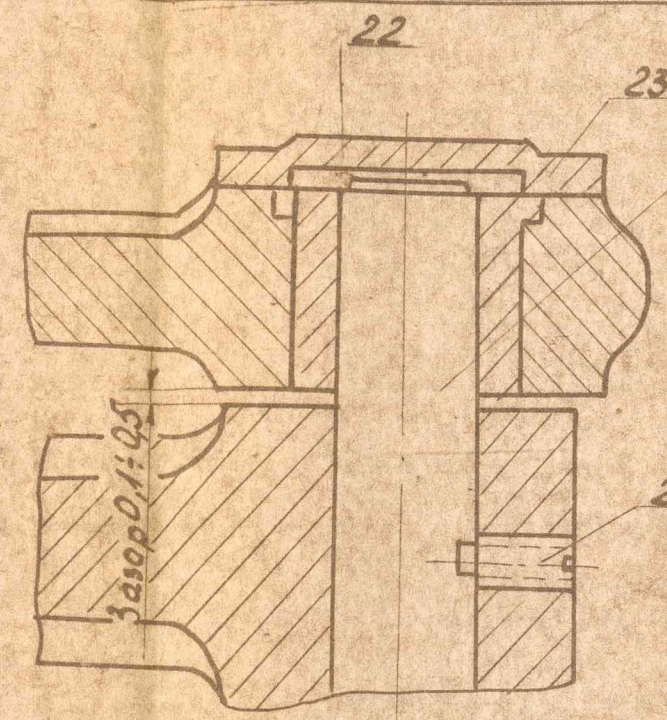
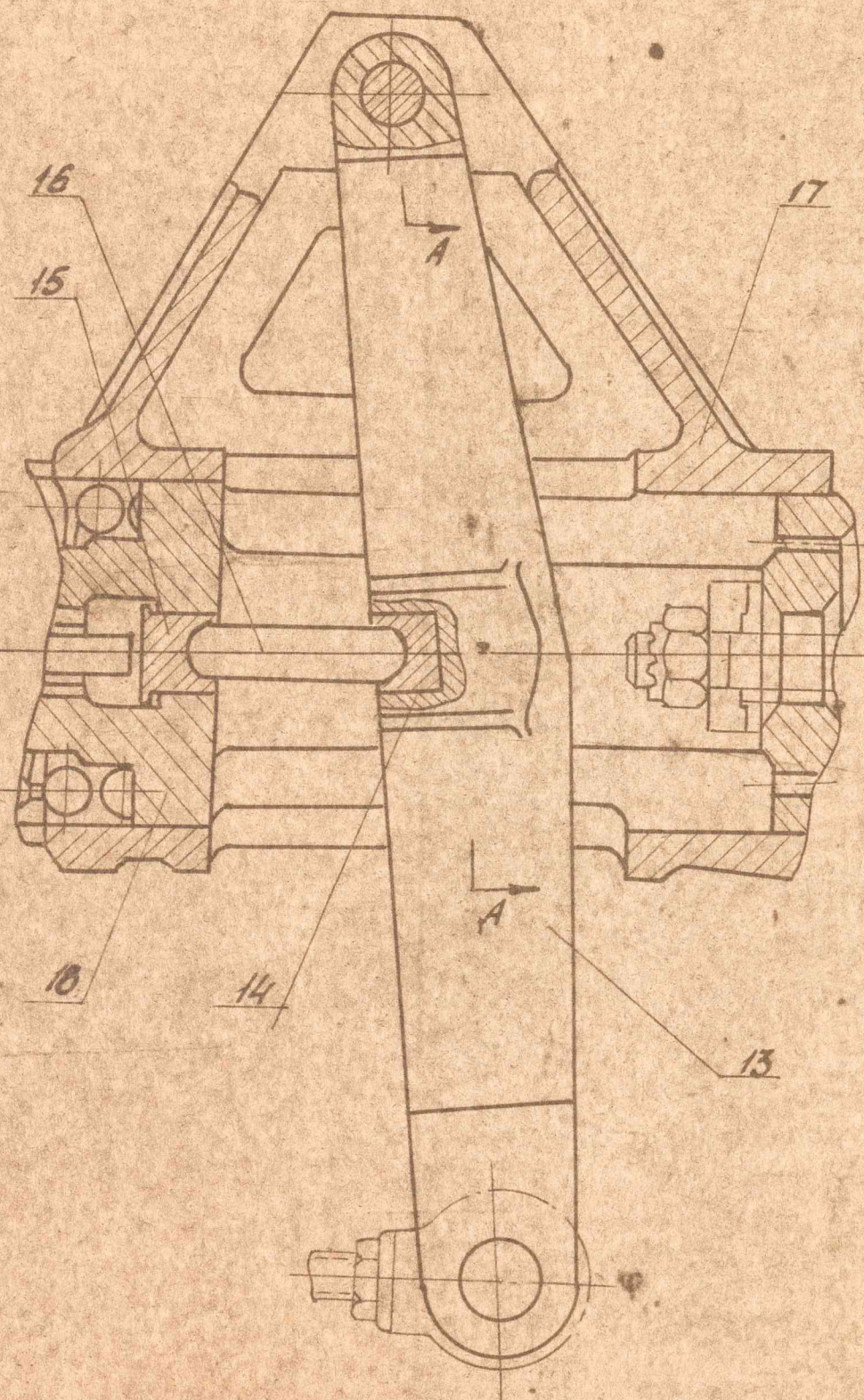
Полное прилегание
с 2х сторон

МОЛГДАЗЕРГО
Ишаневский районский ТЭЦ
Ишанев
Утвержден
Подпись
20 01 1979

ЦЗМ
ВЗДМ
ДЗДМ

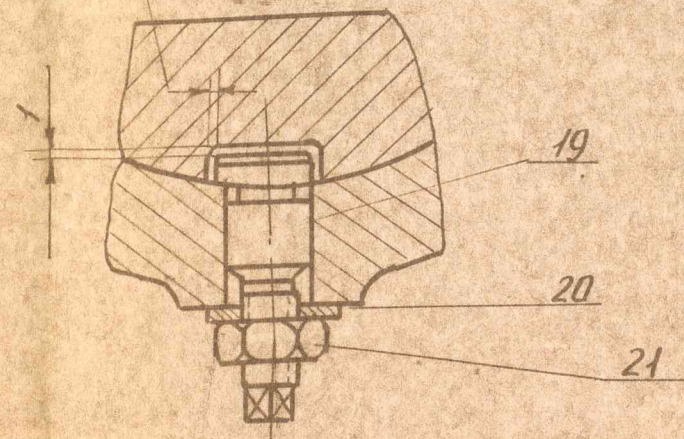
Разработ.	Старицын	Э.А.Смирнов
Провер.	Крохин	Р.К.Смирнов
Н. контр.		

ЦКБ	Турбина ПТ-80-130МВ	381400.466.01102.00034
Союзэнергострой	Парораспределение	381400.466.20102.00003



1. Корпус паровой коробки;
2. тарелка клапана; 3. кольцо опорное; 4. корпус клапана;
5. бусса; 6. шток; 7. крышка паровой коробки; 8. втулка; 9. кольца прижимное;
10. шайба специальная; 11. шплинт 8x80; 12. гайка, специальная 2М39; 13. рычаг; 14. опорная подушка (верхняя); 15. опорная подушка (нижняя); 16. скалка;
17. корпус колонки; 18. рамка; 19. стопор; 20. шайба 16x3; 21. гайка М16; 22. крышка; 23. втулка; 24. палец; 25. Винт М10x35.

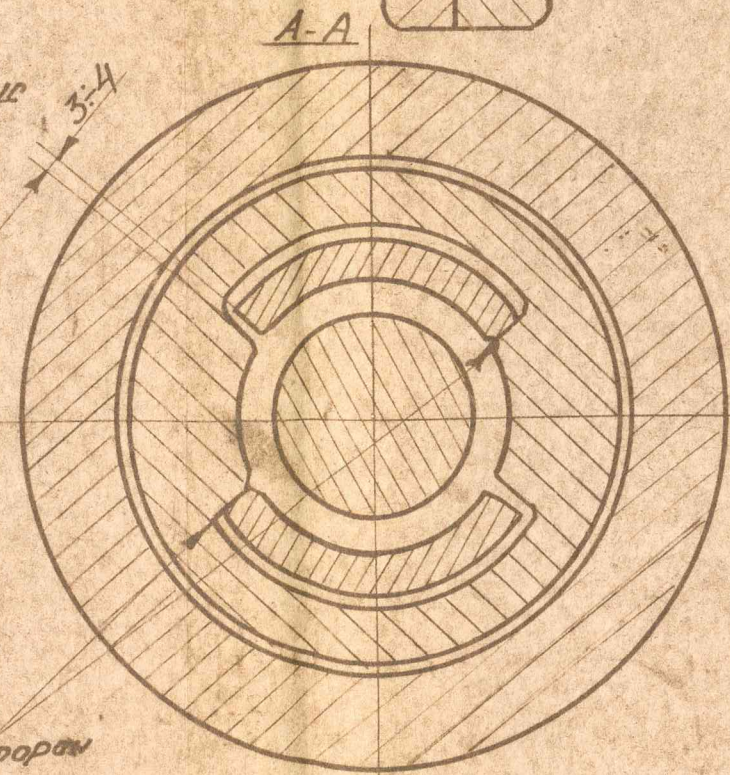
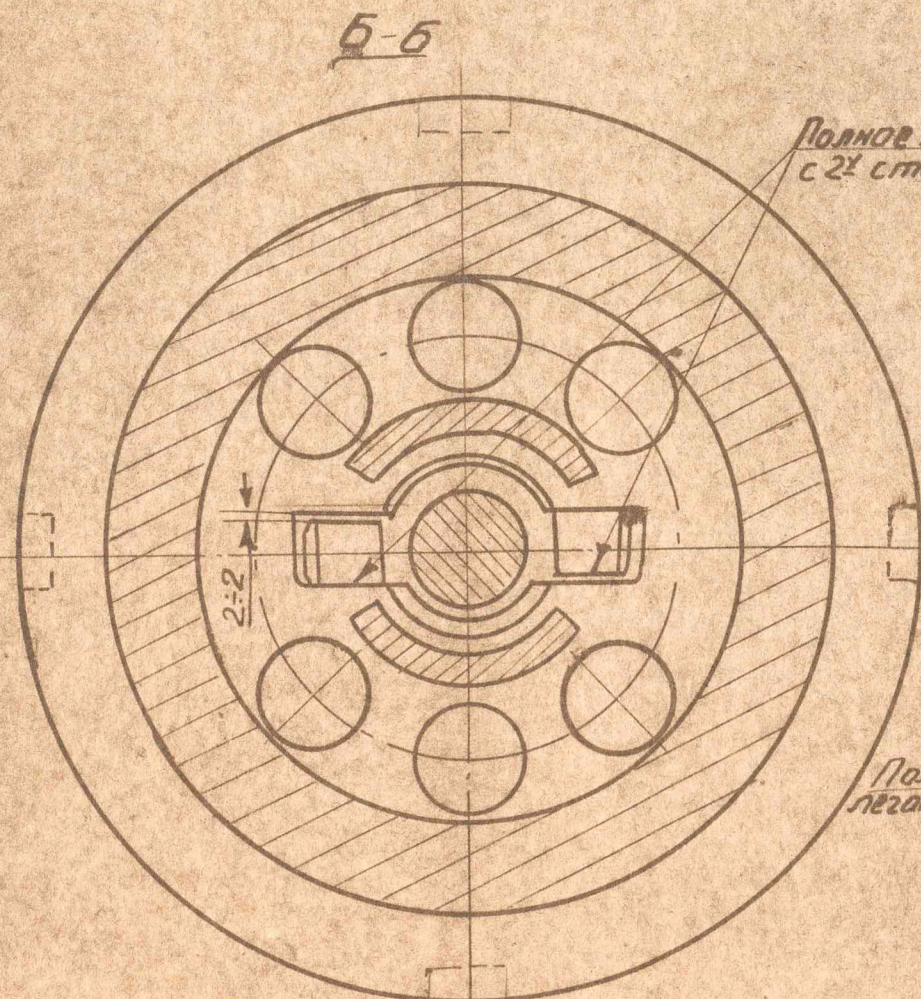
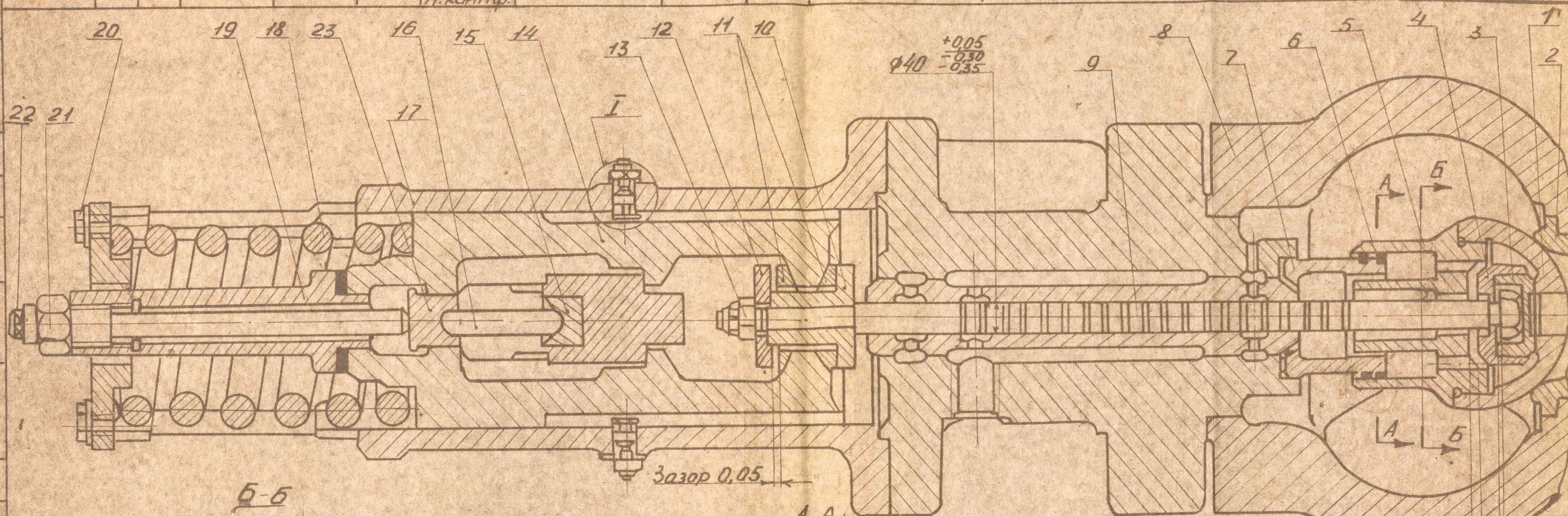
Суммарный зазор
0,3 ÷ 0,6



«МОЛДГЛАВЭНЕРГО»
Кишиневская объединенная ТЭЦ
г. Кишинев
Утверждается в производстве
Подпись: *[Signature]*
20. 09. 90

разраб. старицын
 провер. крохин
 Н. контр.

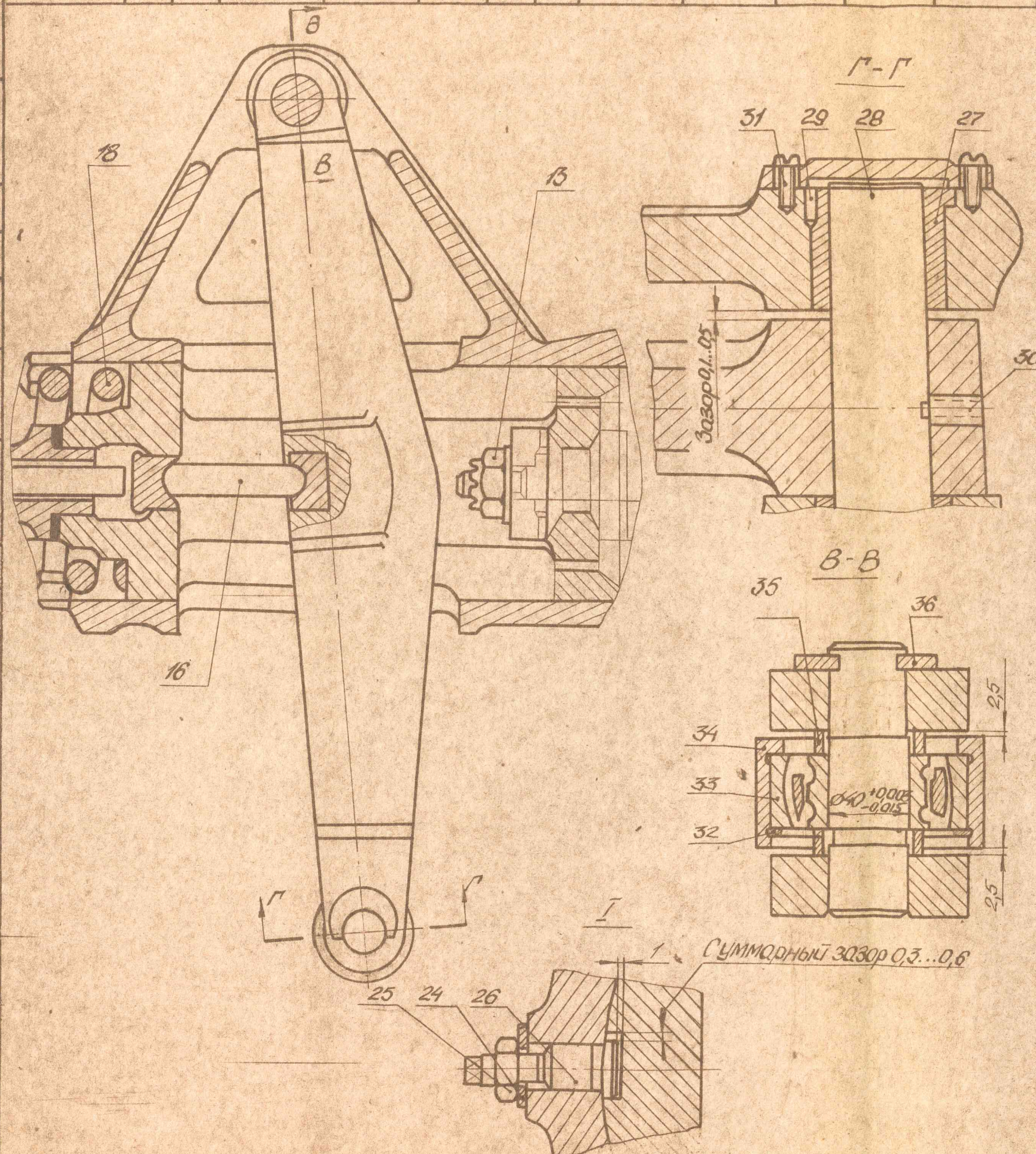
ЦКБ
 Союзэнергоснабжения
 Турбина ГТ-80-130МВ
 Парораспределение



Ход разгруз. клапана 4:4,5
 Холостой ход штока 0,2:0,4

МОЛДРАЭНЕРГО
 Кишиневская объединенная ТЭС
 г. Кишинев
 Утверждается
 Подпись
 20 09 80

Дуб.
 630м.
 Подл.



1. Клапан $\varnothing 150$; 2. седло; 3. клапан разгрузочный; 4. гайка разгрузочного клапана; 5. гайка регулирующего клапана; 6. кольцо поршневое; 7. букса; 8. корпус паровой коробки; 9. шток; 10. втулка; 11. кольцо прижимное; 12. шайба специальная; 13. гайка 2М33; 14. рамка; 15. опорная подушка нижняя; 16. скалка; 17. корпус колонки; 18. пружина $\varnothing 212$; 19. втулка; 20. болт специальный; 21. гайка М48; 22. винт нажимной; 23. опорная подушка верхняя; 24. шайба 16x3; 25. гайка М16; 26. стопор; 27. втулка; 28. палец; 29. винт 5Мx12; 30. винт М10x35; 31. винт М6x22; 32. кольцо стопорное; 33. роликоподшипник сферический 2x рядный; 34. Ролик; 35. втулка; 36. планка стопорная;

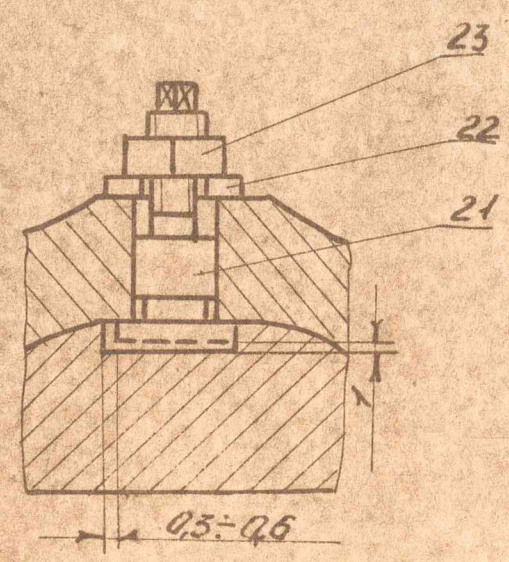
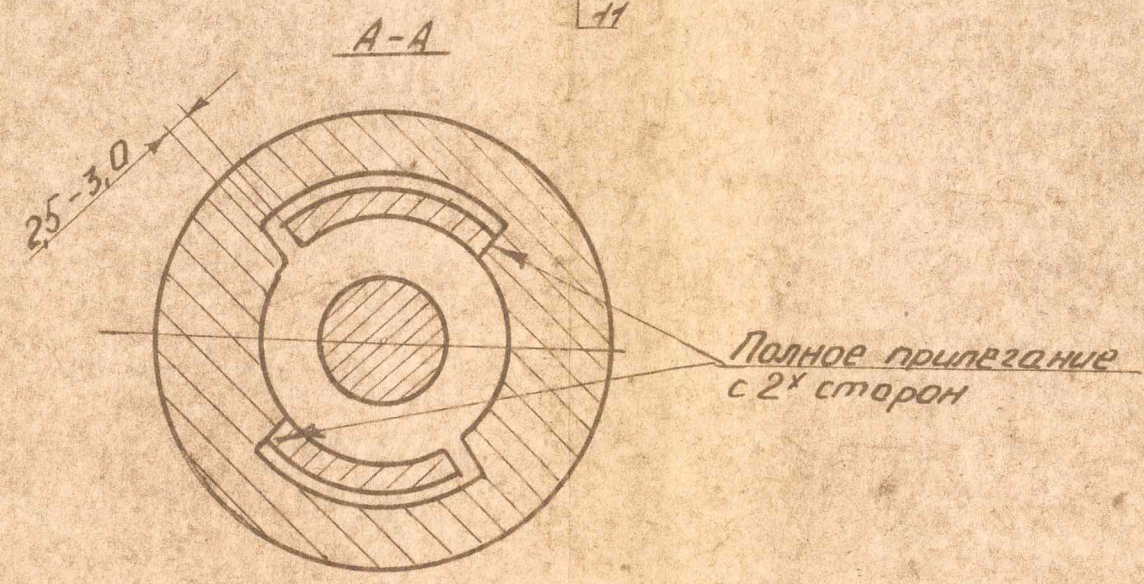
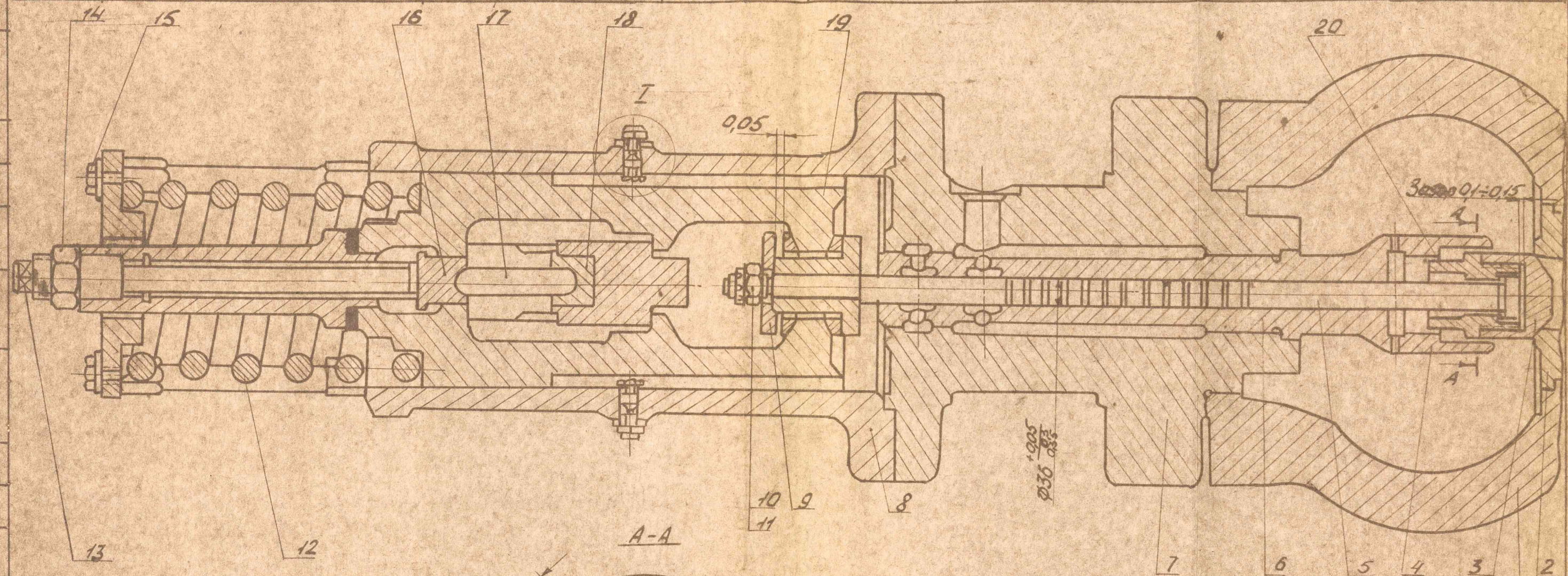
МОЛДГЛАВЭНЕРГО
 Кишиневская объединенная ТЭЦ
 г. Кишинев
 Утверждается и производится
 Подпись *М. М. М.*
 1982 г.

381400.466.01102.00034

Разраб.	Старицын	Э. М. Мухоморов
Провер.	Крохин	В. К. К.
Н. контр.		

ЦКБ
Союзэнергоремонт
Турбина ТТ-80-130/МЗ
Парораспределение

381400.466.20102.00005



МОСКОВСКО-ВЕНСКОЕ
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЕ
ОБЩЕСТВО
г. Москва
Инженер В. К. К.
20 100 20

Дир.
Взам.
Подп.