



- При сборке проверить плотность контакта торцов клапанных стержней, поз. 40, 41, 43, с плоскостями подрезок. Щуп 0,03 не должен проходить.
  - После окончательной сборки узлов парораспределения и снятия их характерных признаков подрезки произвести и снять окончательную заделку  $\phi 15$  крышек паровых коробок, поз. 2, 3, с верхними и боковыми паровыми коробками.
  - Сварку труб, поз. 8, 9, произвести при монтаже на эл. станциях с местным подогревом и термообработкой по инструкции Госгортехнадзора, электрод Э-ХХМ ГОСТ 9467-60. Контроль сварки швов гамма-лучами или УЗД.
  - Крышки паровых коробок, поз. 2, 3, после окончательной сборки парораспределения маркировать по РТМ 8776.011 номерами соответствующего клапана: "кл. №1", "кл. №2", "кл. №3", "кл. №4", "кл. №5" (перезрузочный).
  - Окраска и консервация по инструкции 0737.057.
 

Площадь окрасиваемых поверхностей:

    - а) наружной - 38 м<sup>2</sup>
    - б) внутренней - 28 м<sup>2</sup>
    - в) плоскости разъемов - 8 м<sup>2</sup>

Площадь консервации крепежа - 3 м<sup>2</sup>
- ④ - 6 ж Размеры для справок.

№	Исполнитель	Проверенный	Дата
1	И.И.И.	И.И.И.	19.08.13
2	И.И.И.	И.И.И.	19.08.13
3	И.И.И.	И.И.И.	19.08.13
4	И.И.И.	И.И.И.	19.08.13
5	И.И.И.	И.И.И.	19.08.13
6	И.И.И.	И.И.И.	19.08.13
7	И.И.И.	И.И.И.	19.08.13
8	И.И.И.	И.И.И.	19.08.13
9	И.И.И.	И.И.И.	19.08.13
10	И.И.И.	И.И.И.	19.08.13

Итого: 10 шт.

И.И.И.

И.И.И.