

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE III	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM ASSEMBLY		REVISÃO Revision 02
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	TURBINA (DUMMY BUILDING) TURBINE		PÁGINA Page 1/3

Artigo S/Nº: Item S/Nº:		Artigo P/Nº: Item P/Nº:		Manual: Manual: O/H MANUAL 15RC3 – 72-00-00
Operador: Customer:		TLN: 02188		Edição: Issue: REV. 13
Outras Referências: Other References:	Manual / Manual 15RC2- 72-50-00	Edição / Issue Rev. 08	Data / Date Jun. 03/2021	Data: Date: Jun 03/2021

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by																
10	SUBTASK 72-50-00-440-001 Pag.1001 1-G	NOTA: Utilizar esse procedimento sempre que a CEB 72-1572 não tiver sido <u>completamente</u> incorporada ao modulo, vide parágrafo - (1) (a). NOTE: Do this procedure whenever the CEB 72-1572 has not been <u>fully</u> incorporated to the module, according to paragraph – (1) (a)	*****	*****																
20	SUBTASK 72-50-00-440-001 Pag.1002 1-G	Determinar os raios máximo e mínimo dos espaçadores. Executar a etapa (1) (b) e (c). <i>Determine the maximum and minimum radii of the spacers.</i> <i>Do step (1) (b) and (c).</i> <table><tr><th>NCC</th><th>Validade / Expiration date</th></tr><tr><td> </td><td> </td></tr></table> <table><tr><th>Estágio Stage</th><th colspan="2">Dimensão “B” Max. Min. Dimension “B” Max. Min</th></tr><tr><td>Espaçador 1º/2º <i>Spacer 1/2</i></td><td>_____”</td><td>_____”</td></tr><tr><td>Espaçador 2º/3º <i>Spacer 2/3</i></td><td>_____”</td><td>_____”</td></tr><tr><td>Espaçador 3º/4º <i>Spacer 3/4</i></td><td>_____”</td><td>_____”</td></tr></table>	NCC	Validade / Expiration date			Estágio Stage	Dimensão “B” Max. Min. Dimension “B” Max. Min		Espaçador 1º/2º <i>Spacer 1/2</i>	_____”	_____”	Espaçador 2º/3º <i>Spacer 2/3</i>	_____”	_____”	Espaçador 3º/4º <i>Spacer 3/4</i>	_____”	_____”	__/__/__	__/__/__
NCC	Validade / Expiration date																			
Estágio Stage	Dimensão “B” Max. Min. Dimension “B” Max. Min																			
Espaçador 1º/2º <i>Spacer 1/2</i>	_____”	_____”																		
Espaçador 2º/3º <i>Spacer 2/3</i>	_____”	_____”																		
Espaçador 3º/4º <i>Spacer 3/4</i>	_____”	_____”																		
30	SUBTASK 72-50-00-440-001 Pag.1002 1-G	Efetuar a montagem das “vanes” (montagem falsa) para medição dos raios na área dos vedadores. Marcar as posições das “vanes” em relação às carcaças para manter a mesma montagem do conjunto na instalação final no módulo. Executar etapa 1 (d) de <u>1</u> até <u>9</u>. <u>7</u> Use o DIA A da carcaça do suporte de rolamento da turbina traseira para ajustar o conjunto de maneira em que o DIA L e DIA A fiquem dentro de 0.001 in. de FIR. (Ver figura 1002 / 72-50-00-990-802). FIR ajustado: (_____) in. <i>Do the assemble of the vanes (dummy building) to measure the radius in the seals area.</i> <i>Mark the vane positions in relation to the cases to maintain the same assemble of the assembly during the final installation of the module.</i> <i>Do step 1(d) from <u>1</u> to <u>9</u>.</i> <i><u>7</u> Use the rear turbine bearing support cage, DIA A to adjust the assembly so that DIA L and DIA A are within 0.001 in. FIR. (See fig. 1002 / 72-50-00-990-802). Adjusted FIR:</i>	__/__/__	__/__/__																

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE III	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO Process		MONTAGEM ASSEMBLY	
OS / W.O		DESCRIÇÃO Description		TURBINA (DUMMY BUILDING) TURBINE	
				REVISÃO Revision	02
				PÁGINA Page	2/3

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by																				
40	SUBTASK 72-50-00-440-001 Pag.1002 1-G	Meça e anote os raios máximos e mínimos dos vedadores internos das vanes de 2º, 3º e 4º estágio. Executar a etapa (1) (d) 10. <i>Measure and record the minimum and maximum radii of the second-, third- and fourth-stage vanes inner band seals.</i> <i>Do step (1) (d) 10.</i> <table border="1"> <thead> <tr> <th>NCC</th><th>Validade / Expiration date</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td> </td><td> </td></tr> </tbody> </table> <table border="1"> <thead> <tr> <th rowspan="2">Estágio Stage</th><th colspan="2">Dimensão "A" / Dimension "A"</th></tr> <tr> <th>Max.</th><th>Min.</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Vanes 2º</td><td>_____"</td><td>_____"</td></tr> <tr> <td>Vanes 3º</td><td>_____"</td><td>_____"</td></tr> <tr> <td>Vanes 4º</td><td>_____"</td><td>_____"</td></tr> </tbody> </table>	NCC	Validade / Expiration date			Estágio Stage	Dimensão "A" / Dimension "A"		Max.	Min.	Vanes 2º	_____"	_____"	Vanes 3º	_____"	_____"	Vanes 4º	_____"	_____"	__/__/__	__/__/__		
NCC	Validade / Expiration date																							
Estágio Stage	Dimensão "A" / Dimension "A"																							
	Max.	Min.																						
Vanes 2º	_____"	_____"																						
Vanes 3º	_____"	_____"																						
Vanes 4º	_____"	_____"																						
50	SUBTASK 72-50-00-440-001 Pag.1002 1-G	Determinar a folga mínima entre espaçadores e vanes subtraindo do valor obtido como raio mínimo das vanes o valor obtido como raio máximo dos espaçadores para cada estágio e registrar. Executar a etapa (1) (d) de 10 até 13 <i>Determine the minimum clearance between the spacers and vanes subctrating the spacer maximum radius recorded in 1.G.(1)(c)3 from the minimum inner band radius for each stage and record.</i> <i>Do step (1) (d) from 10 to 13.</i> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Estágio / Stage Dimensão "A" Dimension "A"</th><th>Estágio / Stage – Dimensão "B" Dimension "B"</th><th>Folga obtida ("A" – "B") Clearance found.</th><th>Limite min. Aceitável Min. Acceptable limit.</th><th>Ok para montagem? Good for assemble?</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Vanes 2º Raio min. _____" <i>Min. radius.</i></td><td>Esp. 1º/2º Raio máx. _____" <i>Spacer 1/2 Max radius.</i></td><td>_____"</td><td>0.056"</td><td></td></tr> <tr> <td>Vanes 3º Raio min. _____" <i>Min. radius.</i></td><td>Esp. 2º/3º Raio máx. _____" <i>Spacer 2/3 Max radius.</i></td><td>_____"</td><td>0.058"</td><td></td></tr> <tr> <td>Vanes 4º Raio min. _____" <i>Min. radius.</i></td><td>Esp. 3º/4º Raio máx. _____" <i>Spacer 3/4 Max radius.</i></td><td>_____"</td><td>0.063"</td><td></td></tr> </tbody> </table>	Estágio / Stage Dimensão "A" Dimension "A"	Estágio / Stage – Dimensão "B" Dimension "B"	Folga obtida ("A" – "B") Clearance found.	Limite min. Aceitável Min. Acceptable limit.	Ok para montagem? Good for assemble?	Vanes 2º Raio min. _____" <i>Min. radius.</i>	Esp. 1º/2º Raio máx. _____" <i>Spacer 1/2 Max radius.</i>	_____"	0.056"		Vanes 3º Raio min. _____" <i>Min. radius.</i>	Esp. 2º/3º Raio máx. _____" <i>Spacer 2/3 Max radius.</i>	_____"	0.058"		Vanes 4º Raio min. _____" <i>Min. radius.</i>	Esp. 3º/4º Raio máx. _____" <i>Spacer 3/4 Max radius.</i>	_____"	0.063"		__/__/__	__/__/__
Estágio / Stage Dimensão "A" Dimension "A"	Estágio / Stage – Dimensão "B" Dimension "B"	Folga obtida ("A" – "B") Clearance found.	Limite min. Aceitável Min. Acceptable limit.	Ok para montagem? Good for assemble?																				
Vanes 2º Raio min. _____" <i>Min. radius.</i>	Esp. 1º/2º Raio máx. _____" <i>Spacer 1/2 Max radius.</i>	_____"	0.056"																					
Vanes 3º Raio min. _____" <i>Min. radius.</i>	Esp. 2º/3º Raio máx. _____" <i>Spacer 2/3 Max radius.</i>	_____"	0.058"																					
Vanes 4º Raio min. _____" <i>Min. radius.</i>	Esp. 3º/4º Raio máx. _____" <i>Spacer 3/4 Max radius.</i>	_____"	0.063"																					
60	SUBTASK 72-50-00-440-001 Pag.1003 1-G	Caso seja necessário usar as vanes para obter a folga mínima, atentar para as restrições descritas na etapa 1 (d) 14 e 15. Abrir OS para execução da usinagem. OS: (_____). <i>If necessary to machine vanes to obtain the minimum clearance, pay attention to the restrictions described in step 1 (d) 14 and 15.</i> <i>Open W.O to machine execution.</i> <i>W.O:</i>	__/__/__	__/__/__																				

