

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE III	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO Process		MONTAGEM / ASSEMBLY	
OS / W.O		DESCRIÇÃO Description		ROTOR DE TURBINA / TURBINE	
				REVISÃO Revision	03
				PÁGINA Page	1/9

Artigo S/Nº: Item S/Nº:		Artigo P/Nº: Item P/Nº:		Manual: Manual:	O/H MANUAL 15RC3 72-41-00
Operador: Customer:		TLN: 02188		Edição: Issue:	REV. 13
				Data: Date:	June 03/2021

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by																																				
10	*****	NOTA: Uma sequência de montagem geral é fornecida: contudo, qualquer sequência de montagem lógica é permissível se a qualidade de acabamento for mantida. <i>NOTE: A general sequence of assembly is given, although, any logical sequence of assembly is permitted if the finishing quality is kept.</i>	*****	*****																																				
20	CSL1545	Verificar e anotar na tabela abaixo os números de parte e de série dos componentes de grupo “A”, a serem instalados no motor, certificando se de que tem horas de vida suficiente para acompanhar o motor conforme determinado pelos departamentos técnico e comercial. <i>Verify and note on the table below the part number and serial number of the components of group A, to be installed on the engine, making sure it has enough lifetime to follow the engine as determined by technical and commercial departments.</i> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Discos (wheel)</th><th>PN</th><th>SN</th><th>Vida residual OK? (residual life OK?)</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1º estágio (stg.)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>2º estágio (stg.)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>3º estágio (stg.)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>4º estágio (stg.)</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <th>Espaçadores (spacers)</th><th>PN</th><th>SN</th><th>Vida residual OK? (residual life OK?)</th></tr> <tr> <td>1º/2º</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>2º/3º</td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr> <td>3º/4º</td><td></td><td></td><td></td></tr> </tbody> </table>	Discos (wheel)	PN	SN	Vida residual OK? (residual life OK?)	1º estágio (stg.)				2º estágio (stg.)				3º estágio (stg.)				4º estágio (stg.)				Espaçadores (spacers)	PN	SN	Vida residual OK? (residual life OK?)	1º/2º				2º/3º				3º/4º					
Discos (wheel)	PN	SN	Vida residual OK? (residual life OK?)																																					
1º estágio (stg.)																																								
2º estágio (stg.)																																								
3º estágio (stg.)																																								
4º estágio (stg.)																																								
Espaçadores (spacers)	PN	SN	Vida residual OK? (residual life OK?)																																					
1º/2º																																								
2º/3º																																								
3º/4º																																								
30		ATENÇÃO: Verificar cuidadosamente quanto a danos e limpeza dos dentes do acoplamento “curvic” entre cada disco. <i>ATTENTION: Verify carefully when damages e cleaning of curvic coupling teeth between each wheel.</i>	*****	*****																																				
40	SUBTASK 72-55- 01-430- 001 Pag.1002	De acordo com item 1.G etapa (1) (a) de <u>1</u> até <u>13</u>. Efetuar a montagem preliminar do rotor (nesta etapa somente os discos serão montados). Registrar a medida da altura do rotor e a Dimensão A para checagem na montagem final do rotor e torqueie as porcas com 90° após aperto manual, afrouxe e retorqueie com 160-250°. (Ref. Fig.1005) Dimensão “A”: _____ Altura do rotor: _____ <i>According to item 1.G (1) (a) from 1 to 13.</i> <i>Make the preliminary turbine rotor assembly (on this stage only the wheels are going to be assembled). Take note of rotor height and the dimension A for checking the same dimension at the final rotor build and torque hex nuts to 90° past finger tight, loosen and retorque to 160-250°. (Ref. fig 1005).</i> Dimension “A”: Rotor height: <table border="1"> <tr> <td>NCC</td><td>Data de Validade (expiring date)</td></tr> <tr> <td></td><td></td></tr> </table>	NCC	Data de Validade (expiring date)																																				
NCC	Data de Validade (expiring date)																																							

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE III	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO Process		MONTAGEM / ASSEMBLY	
OS / W.O		DESCRIÇÃO Description		ROTOR DE TURBINA / TURBINE	
				REVISÃO Revision	03
				PÁGINA Page	2/9

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits				Montado Assembly by	Inspeccionado Inspected by
50	SUBTASK 72-55-01-430-001 Pag.1003	De acordo com item 1.G etapa (1) (b) 2. Efetuar e registra as medidas entre o disco do 1º estágio e o espaçador de 1º/2º estágio. Caso o resultado das medições seja menor que 0.002" será necessária a substituição do espaçador. (Ref. Fig. 1004) According to item 1.G step (1) (b) 2. Register the measurements between the first stage wheel and the first and second stage spacer. In case the measurements results are lesser than 0.002" a change of spacer will be necessary. (Ref. Fig. 1004)				_/_/_	_/_/_
		NCC		Data de Validade (expiring date)			
		Medida "A" – espaçador (Measurement A – spacer)	Medida "B" - disco (Measurement B – wheel)	Diferença entre "A" e "B" (Diference between A and B)	Item Ok para montagem? (item ok for assembly?)		
		_____ "	_____ "	_____ "	Sim () Yes Não () No		
60	SUBTASK 72-55-01-430-001 Pag.1004	De acordo com item 1.G etapa (1) (b) 3. Efetuar e registra a medidas "B" dos espaçadores. (Ref. Fig. 1005) According to item 1.G step (1) (b) 3. Register the spacers measurements "B". (Ref. Fig. 1005)				_/_/_	_/_/_
		NCC		Data de Validade (expiring date)			
		Estágio (stage)		Dimensão "B" Max. Min. (Dimension B max. And min.)			
		Espaçador 1º/2º (spacer)		_____ "	_____ "		
		Espaçador 2º/3º (spacer)		_____ "	_____ "		
		Espaçador 3º/4º (spacer)		_____ "	_____ "		
70	SUBTASK 72-55-01-430-001 Pag.1004	De acordo com item 1.G etapa (1) (b) 4. Efetuar e registrar a medidas "C" dos discos. (Ref. Fig. 1005) According to item 1.G step (1) (b) 4. Register the wheel measurements "C". (Ref. Fig. 1005)				_/_/_	_/_/_
		NCC		Data de Validade (expiring date)			
		Estágio (stage)		Dimensão "C" (Dimension C)			
		Disco 1º (wheel)		_____ "			
		Disco 3º (wheel)		_____ "			
		Disco 4º (wheel)		_____ "			
80	SUBTASK 72-55-15-440-001 Pag.1002	ATENÇÃO: Antes de iniciar a montagem verificar as 06 notas referentes às restrições entre palhetas e discos no início da Subtask. ATTENTION: Before starting the assemble, verify the 06 notes referent to the restrictions between the vanes and wheels in the Subtask start.				*****	*****

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE III	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM / ASSEMBLY		REVISÃO Revision 03
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	ROTOR DE TURBINA / TURBINE		PÁGINA Page 3/9

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspeccionado Inspected by
90	SUBTASK 72-55-15-440-001 Pag.1002	De acordo com etapa (1) (a) de <u>1</u> até <u>8</u>. Efetuar a montagem dos conjuntos dos discos e palhetas do 1º, 2º e 3º estágios. NOTA: a bucha de fixação é requerida junto de um espaçador no disco de primeiro estágio. <i>According to step (1) (a) from 1 to 8.</i> <i>Install the first, second and third-stage blades.</i> <u>NOTE:</u> The fixture bushing is required with the spacer for a first stage wheel.	_/_/_	_/_/_
100	SUBTASK 72-55-15-440-001 Pag.1002	De acordo com item 1.G etapa (1) (b) de <u>1</u> até <u>6</u>. Efetuar a montagem do conjunto do disco e palhetas do 4º estágio, instalado as lâminas da turbina nos sets de PN correspondente apenas. <i>According to item 1.G step (1) (b) 1 to 6.</i> <i>Install the fourth stage blades, installing turbine blades in like part number sets only.</i>	_/_/_	_/_/_
110	SUBTASK 72-55-15-820-001 Pag.201/202	Efetuar o balanceamento do conjunto de discos e palhetas conforme ficha FS.0822. Anexar a ficha a esse formulário. <i>Make the wheel and vanes assembly balancing according to sheet FS.0822.</i> <i>Attach the sheet to this form.</i>	_/_/_	_/_/_
120	SUBTASK 72-55-01-430-001 Pag.1003	De acordo com item 1.G etapas (1) (b) <u>1</u> de <u>a</u> até <u>c</u>. Verificar as recomendações e restrições a montagem do espaçador do 1º/2º estágio no disco do 1º estágio <i>According to item 1.G steps (1) (b) 1 from a to c.</i> <i>Verify if the recommendations and restrictions to the first and second stage spacer assemble in the first stage wheel.</i>	_/_/_	_/_/_
130	SUBTASK 72-55-01-430-001 Pag.1004	CAUTION: A montagem dos espaçadores nos discos requer o aquecimento das peças a elevadas temperaturas. Utilizar luvas isolantes térmicas durante o manuseio <i>CAUTION: The spacers assemble in the wheel requires the heat of parts to high temperatures.</i> <i>Use insulating gloves during the handling.</i>	*****	*****
140	SUBTASK 72-55-01-430-001 Pag.1004	NOTA: Posicionar os espaçadores nos discos de maneira a manter os residuais de desbalanceamento entre discos e espaçadores o mais próximo possível de 180º de distância um do outro. <i>NOTE: Position the spacers in the wheels in a way it keeps the residual unbalance between wheels and spacers as close as possible from 180° apart from each other.</i>	*****	*****

		FICHA DE SERVIÇOS <i>RECORD SHEET</i>		T56-A-15 SERIE III	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO <i>Process</i>	MONTAGEM / ASSEMBLY		REVISÃO <i>Revision</i> 03
OS / W.O		DESCRIÇÃO <i>Description</i>	ROTOR DE TURBINA / TURBINE		PÁGINA <i>Page</i> 4/9

Operação <i>Sequence</i>	Referência <i>Reference</i>	Procedimentos / Tolerâncias <i>Procedures / Serviceable Limits</i>	Montado <i>Assembly by</i>	Inspecionado <i>Inspected by</i>								
150	SUBTASK 72-55- 01-430- 001 Pag.1004	De acordo com item 1.G etapas (1) (b) <u>5</u> de <u>a</u> até <u>f</u>. Efetuar a montagem dos espaçadores nos discos. Aqueça à 232°C por 10 minutos os espaçadores do primeiro para segundo estágio, e por 15 minutos os espaçadores de segundo para terceiro e terceiro para quarto estágio. Leve à prensa hidráulica para aplicar uma carga de 14,000-16,000 libras (6350-7257 kg). Mantenha até a temperatura equalizar. Temperatura aplicada: _____ °C <table><tr><th>NCC</th><th>Data de Validade (expiring date)</th></tr><tr><td> </td><td> </td></tr></table> Carga aplicada: _____ kg <table><tr><th>NCC</th><th>Data de Validade (expiring date)</th></tr><tr><td> </td><td> </td></tr></table> <i>According to item 1.G step (1) (b) <u>5</u> from <u>a</u> to <u>f</u>.</i> <i>Make the spacers assemble in the wheel. Heat to 232°C (450°F) for 10 minutes the first to second stage spacers, and for 15 minutes the second to third and third to fourth stage spacers. Take the assembly to hydraulic press to apply a load of 14,000-16,000 ponds (6350-7257 kg.)</i> <i>Temperature applied:</i> <i>Load Applied:</i>	NCC	Data de Validade (expiring date)			NCC	Data de Validade (expiring date)				
NCC	Data de Validade (expiring date)											
NCC	Data de Validade (expiring date)											

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE III	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM / ASSEMBLY	REVISÃO Revision	03
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	ROTOR DE TURBINA / TURBINE	PÁGINA Page	5/9

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by																																									
160	SUBTASK 72-55- 01-430- 001 Pag.1004	De acordo com item 1.G etapa (1) (b) <u>6</u> e <u>7</u>. Efetuar as medições e cálculos para garantir o perfeito assentamento entre os discos e espaçadores. (Ref. Fig. 1005). <table><thead><tr><th rowspan="2">Estágio (stage)</th><th rowspan="2">Dimensão "A" (dimension "A")</th><th colspan="3">Soma de "B" + "C" (Addition "B" + "C")</th><th rowspan="2">(Diference) Diferença "A" – "X"</th><th colspan="2">Item OK para montagem? (Item ok for assemble?)</th></tr><tr><th>"B"</th><th>"C"</th><th>"X"</th><th>Sim/yes ()</th><th>Não/ no ()</th></tr></thead><tbody><tr><td>1º</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>Sim/yes ()</td><td>Não/ no ()</td></tr><tr><td>3º</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>Sim ()</td><td>Não ()</td></tr><tr><td>4º</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td><td>Sim ()</td><td>Não ()</td></tr></tbody></table> <table><tr><th>NCC</th><th>Data de Validade (expiring date)</th></tr><tr><td></td><td></td></tr></table> Para o 1º e 4º estágios a diferença não pode exceder a 0.004" e para o 3º estágio 0.002". Caso algum estágio exceda as dimensões permissíveis desmontá-lo e verificar quanto a presença de materiais estranhos entre as peças ou erros de medição. According to item 1.G step (1) (b) <u>6</u> to <u>7</u>. Make the measurements and calculus to guarantee the perfect seating between wheel and spacers. <u>NOTE</u>: the data referent to dimension "B" was launched in operation 120 and about dimension "C" in operation 160. For the 1st and 4th stage the difference must be within 0.004" and for the 3rd stage 0.002". If any stage exceeds those permissible dimensions, disassemble and verify if there are strange materials between parts or mistakes in measurement.	Estágio (stage)	Dimensão "A" (dimension "A")	Soma de "B" + "C" (Addition "B" + "C")			(Diference) Diferença "A" – "X"	Item OK para montagem? (Item ok for assemble?)		"B"	"C"	"X"	Sim/yes ()	Não/ no ()	1º						Sim/yes ()	Não/ no ()	3º						Sim ()	Não ()	4º						Sim ()	Não ()	NCC	Data de Validade (expiring date)			__/__/__	__/__/__
Estágio (stage)	Dimensão "A" (dimension "A")	Soma de "B" + "C" (Addition "B" + "C")			(Diference) Diferença "A" – "X"	Item OK para montagem? (Item ok for assemble?)																																							
		"B"	"C"	"X"		Sim/yes ()	Não/ no ()																																						
1º						Sim/yes ()	Não/ no ()																																						
3º						Sim ()	Não ()																																						
4º						Sim ()	Não ()																																						
NCC	Data de Validade (expiring date)																																												
170	SUBTASK 72-55- 01-430- 001 Pag.1005	De acordo com tem 1.G etapa (1) (c) de <u>1</u> até <u>4</u>. Efetuar o balanceamento dos conjuntos de discos e espaçadores conforme ficha FS0822. According to item 1.G step (1) (c) <u>1</u> to <u>4</u>. Balance de wheel and spacer assembly according to sheet FS0822.	__/__/__	__/__/__																																									
180	SUBTASK 72-55- 01-430- 001 Pag.1005	<u>CAUTION</u>: A montagem do "thrust balance seal" requer o aquecimento das peças a elevadas temperaturas. Utilizar luvas isolantes térmicas durante o manuseio. <u>CAUTION</u>: The thrust balance seal assemble request the heating of parts with high temperature. Use insulating gloves during the handling.	*****	*****																																									

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE III	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO Process		MONTAGEM / ASSEMBLY	
OS / W.O		DESCRIÇÃO Description		ROTOR DE TURBINA / TURBINE	
				REVISÃO Revision	03
				PÁGINA Page	6/9

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by				
190	SUBTASK 72-55-01-430-001 Pag.1005	De acordo com item 1.G etapa (1) (d) de <u>1</u> até <u>7</u>. Instalar o “<i>thrust balance seal</i>” no cubo do disco do 4º estágio. Temperatura aplicada: _____°C According to item 1.G step (1) (d) <u>1</u> to <u>7</u>. Install the thrust balance seal in the 4th stage wheel cube. Temperature applied: <table><tr><th>NCC</th><th>Data de Validade (expiring date)</th></tr><tr><td> </td><td> </td></tr></table>	NCC	Data de Validade (expiring date)			__/__/__	__/__/__
NCC	Data de Validade (expiring date)							
200	SUBTASK 72-55-01-430-001 Pag.1005	Efetuar a montagem final do rotor conforme etapas abaixo descritas ATENÇÃO: Antes de iniciar a montagem verificar cuidadosamente quanto a danos e limpeza os dentes do acoplamento “<i>curvic</i>” entre cada disco. Make the final rotor assembly according to steps bellow: ATTENTION: Before starting the assemble, carefully verify the damages and cleaning of the curvic coupling teeth between wheels.	*****	*****				
210	SUBTASK 72-55-01-430-001 Pag.1005	De acordo com item 1.G etapa (1) (d) de <u>8</u> até <u>24</u>. Instalar os “<i>turbine clamp bolts</i>” no disco do 4º estágio, os “<i>curvic seal rings</i>” entre os discos, e o “<i>turbine vent tube</i>” no disco do 4º estágio. Instalar os conjuntos dos discos até o 2º estágio. According to item 1.G step (1) (d) <u>8</u> to <u>24</u>. Install the turbine clamp bolts in the 4th stage wheel, the curvic seal rings between the wheels, and the turbine vent tube in the 4th stage wheel. Install the wheel assemblies until the 2nd stage.	__/__/__	__/__/__				
220	SUBTASK 72-55-01-430-001 Pag.1006	Executar a etapa (1) (d) de <u>25</u> até <u>29</u>. Instalar o conjunto do disco do 1º estágio sobre os demais discos. According to item 1.G step (1) (d) <u>25</u> to <u>29</u>. Install the 1st stage wheel assembly over the other wheels.	__/__/__	__/__/__				
230	SUBTASK 72-55-01-430-001 Pag.1007	De acordo com item 1.G etapa (1) (d) <u>30</u> de <u>a</u> até <u>g</u>. Efetuar o procedimento de torque angular das porcas dos “<i>turbine clamp bolts</i>”, atentar para instalar sempre porcas que possuam a letra “J” gravada em seu corpo. Torqueie na sequência especificada pelo manual, primeiro apertando 90 graus, depois afrouxando e retorqueando com 160-250 graus, e por fim afrouxando e novamente aplicando 160-250 graus mudando a sequência de torque. According to the item 1.G step (1) (d) <u>30</u> from <u>a</u> to <u>g</u>. Make the nuts angular torque proceeding of turbine clamp bolts, be aware to install always nuts with the letter “J” recorded on its body. Torque in the sequence specified in the manual, first tightening 90 degrees, then loosing and retorquing to 160-250 degrees, and finally applying again 150-260 degrees, changing now the torquing sequence.	__/__/__	__/__/__				

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE III	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO Process		MONTAGEM / ASSEMBLY	
OS / W.O		DESCRIÇÃO Description		ROTOR DE TURBINA / TURBINE	
				REVISÃO Revision	03
				PÁGINA Page	7/9

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by										
240	SUBTASK 72-55-01-430-001 Pag.1007	De acordo com item 1.G etapas (1) (d) de <u>31</u> até <u>35</u>. Medir e registrar a altura do rotor, comparar a altura obtida nesta etapa com a leitura obtida na operação 40 desta ficha, o valor obtido não pode ser maior que 0.002". According to item 1.G steps (1) (d) from <u>31</u> to <u>35</u>. Measure and register the rotor height, compare the height obtained on this step with the reading obtained in operation 40 of this form, the value obtained can not be bigger than 0.002". <table border="1"> <tr> <th>Medida atual (Current measurement)</th><th>Medida inicial (op. 40) (Initial measurement)</th><th>Diferença (difference)</th></tr> <tr> <td> </td><td> </td><td> </td></tr> </table> <table border="1"> <tr> <th>NCC</th><th>Data de Validade (expiring date)</th></tr> <tr> <td> </td><td> </td></tr> </table>	Medida atual (Current measurement)	Medida inicial (op. 40) (Initial measurement)	Diferença (difference)				NCC	Data de Validade (expiring date)				
Medida atual (Current measurement)	Medida inicial (op. 40) (Initial measurement)	Diferença (difference)												
NCC	Data de Validade (expiring date)													
250		CAUTION: A montagem do front labyrinth rear seal requer o aquecimento das peças a elevadas temperaturas. Utilizar luvas isolantes térmicas durante o manuseio. CAUTION: The spacers assemble in the wheel requires the heat of parts to high temperatures. Use insulating gloves during the handling.												
260	SUBTASK 72-55-01-430-001 Pag.1007	De acordo com item 1.G etapas (1) (d) de <u>36</u> até <u>45</u>. Instalar as placas de balanceamento e o "front labyrinth rear seal". Aqueça o front labyrinth rear seal a 191-218°C durante 30 minutos durante a instalação. Temperatura aplicada: _____°C According to item 1.G step (1) (d) 36 to 45. Install the balance plates and the front labyrinth rear seal. Heat the front labyrinth rear seal to 191-218°C fir 30 minutes during the assemble. Temperature applied: <table border="1"> <tr> <th>NCC</th><th>Data de Validade (expiring date)</th></tr> <tr> <td> </td><td> </td></tr> </table>	NCC	Data de Validade (expiring date)										
NCC	Data de Validade (expiring date)													
270	SUBTASK 72-55-19-230-001 Pag. 802	NOTA: Verificar a dimensão dos espaçadores instalados no rotor utilizando a ferramenta PN: 6798009. NOTE: Verify the spacers dimension installed on the rotor using the tool PN: 6798009.												

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE III	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO Process		MONTAGEM / ASSEMBLY	
OS / W.O		DESCRIÇÃO Description		REVISÃO Revision	
		ROTOR DE TURBINA / TURBINE		PÁGINA Page	
				03	
				8/9	

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
280	SUBTASK 72-55- 01-430- 001 Pag.1008	Executar a etapa (1) (g). Efetuar o balanceamento dinâmico do rotor conforme ficha FS.0824. Anexar a ficha a esse formulário. <i>According to item 1.G step (1) (g).</i> <i>Make the dynamic balancing of rotor according to the sheet FS.0824.</i> <i>Attach the sheet to this form.</i>		

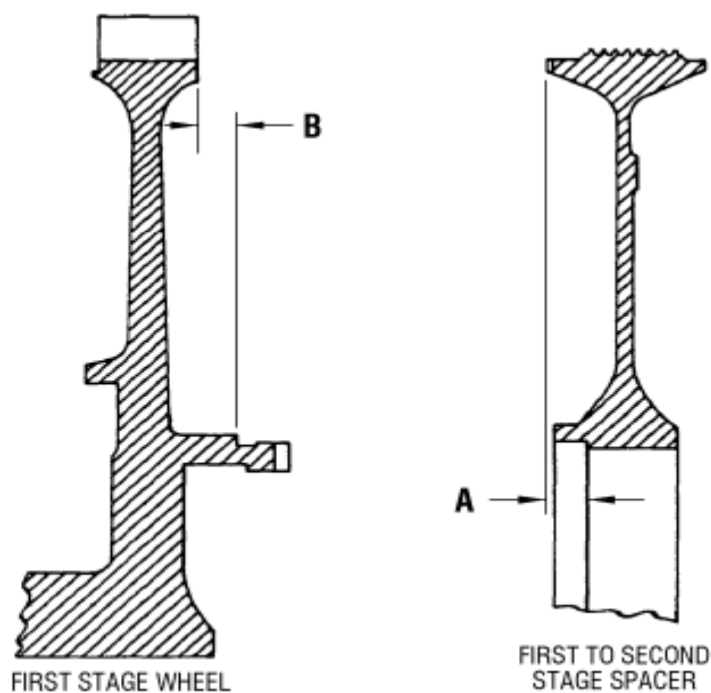


Fig. 1004

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE III	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO Process		MONTAGEM / ASSEMBLY	
OS / W.O		DESCRIÇÃO Description		REVISÃO Revision	
		ROTOR DE TURBINA / TURBINE		PÁGINA Page	
				03 9/9	

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
-----------------------------	--------------------------------	---	-------------------------------	-------------------------------------

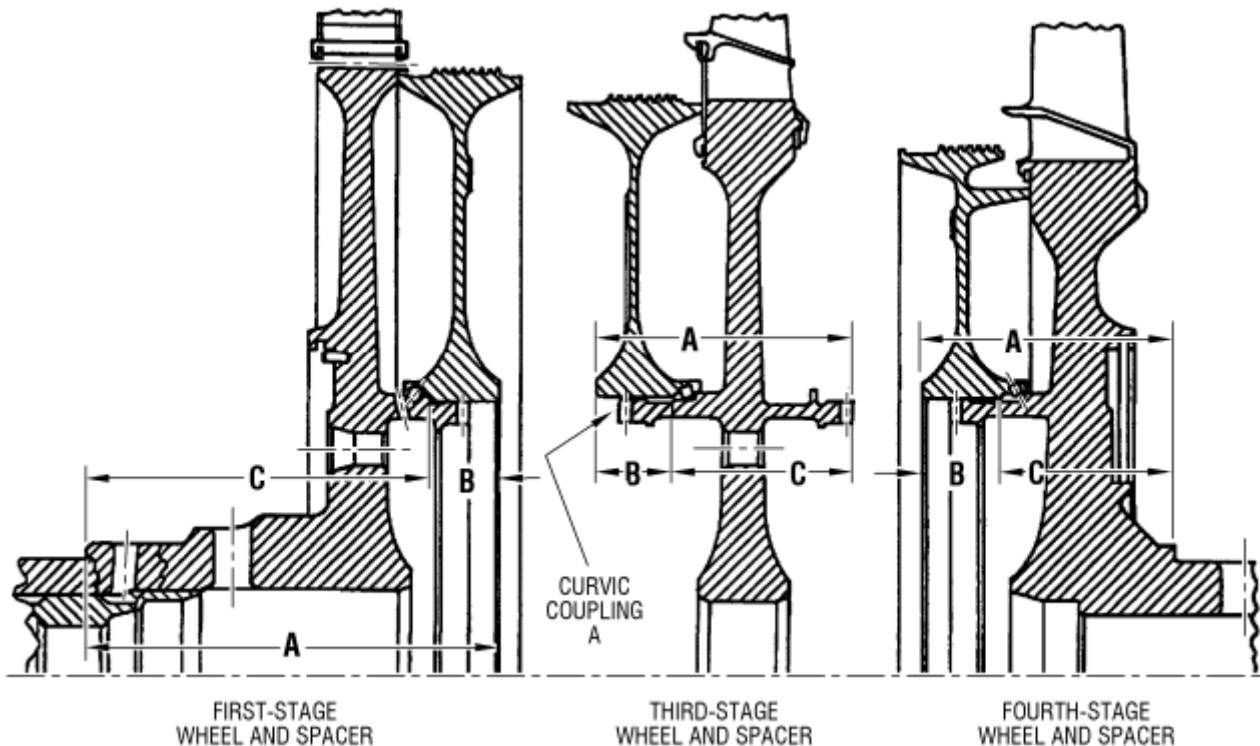


Fig. 1005

Observações: Observation:			
Aprovação Approval	Nome Name	Data Date	Assinatura Signature
Numero / Number		FS.0821	