

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM ASSEMBLY		REVISÃO Revision	02
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	INSTALAÇÃO DE ACESSÓRIOS E AFINS ACCESSORIES AND MISCELLANEOUS, INSTALLATION		PÁGINA Page	1/8

Artigo S/Nº: Item S/Nº:	Artigo P/Nº: Item P/Nº:	Manual: Manual:	MM 15RC3 – 72-00-00
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	MM 72-00-09 Standard Practices	Esta ficha destina-se ao registro da instalação de acessórios, braquetes, tubulações, mangueiras, conexões e demais periféricos do módulo do compressor. Tais itens podem ser instalados na ordem que se considerar mais conveniente, desde que se respeitem as normas contidas no MM, Standard Practices. Certifique-se de que os acessórios instalados são os que constam na relação fornecida pela inspeção conforme ficha “IAS-RG-126 despacho”. <i>This form is destined to the accessories installation register, brackets, tubulations, hose, connections and other peripherals from the compressor unit. Such items might be installed in the order considered more convenient, as long as the norms in the MM Standard Practices are respected. Make sure the installed accessories are the ones in the relation provided by inspection according to sheet “IAS-RG-136 dispatch”.</i>	___/___/___	___/___/___				
20	MM 72-00-00 Installation Pag. 412	Conforme item 1.G etapa (33) de (a) até (d). Instale a bomba de retorno de óleo externa na caixa de acessórios, torqueie as porcas de fixação com 140-170 lb in. Torque aplicado: () Lb in. NOTE: Assegure-se de que o eixo de acionamento da bomba esteja instalado. <i>According to item 1.G step (33) (a) to (d).</i> <i>Install the external scavenge oil pump in the accessory drive housing, torque the self-locking nuts to 140-170 lb in.</i> <i>Torque applied:</i> NOTE: Make sure the pump drive shaft is installed. <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)							
30		Conforme item 1.G etapa (9) de (a) até (f). Instale a “Fuel enrichment shut-off valve” sobre a bomba de retorno de óleo externa. <i>According to item 1.G step (9) (a) to (f).</i> <i>Install the fuel enrichment shut-off valve” over the external scavenge oil pump.</i>	___/___/___	___/___/___				

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM ASSEMBLY		REVISÃO Revision 02
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	INSTALAÇÃO DE ACESSÓRIOS E AFINS ACCESSORIES AND MISCELLANEOUS, INSTALLATION		PÁGINA Page 2/8

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
40	MM 72-00-00 Installation Pag. 411/403	Conforme item 1.G etapa (30) de (a) até (c). Instale a “Main pressure and scavenge oil pump”, torqueie as porcas de fixação com 70-85 lb in. Então espere 10 minutos e retorqueie para o mesmo torque. Repita o procedimento até que pelo menos 95% do torque requerido se mantenha. Torque aplicado: () Lb in. NOTA: Assegure-se de que o eixo de acionamento da bomba esteja instalado. NOTA: Certifique-se de instalar as juntas e a bomba para que a abertura de ventilação na tampa da caixa de acessórios se alinhe. As juntas podem cobrir a abertura durante a instalação da bomba. According to item 1.G step (30) (a) to (c). Install the Main pressure and scavenge oil pump, torque the nuts to 70-85 lb in. then wait 10 minutes and retorque to the same torque. Repeat this procedure until at least 95% of specified torque is maintained. Torque Applied: NOTE: Make sure the pump drive shaft is installed. NOTE: Be sure to install gasket and pump so that the vent opening in the accessory drive cover is aligned. The gasket may cover this opening when installing the pump.			
50		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
60		Conforme item 1.G etapa (32) (a) de 1 até 4. Instale o “Power section oil filter”, na caixa de acessórios, torqueie as porcas de fixação com 70-85 lb in. Torque aplicado: () Lb in. According to item 1.G step (32) (a) 1 to 4. Install the power section oil filter in the accessory drive housing, torque the nuts to 70-85 lb in. Torque applied:			
70		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
80		Conforme item 1.G etapa (1) de (a) até (e). Instale a “Anti-icing solenoid valve”. Torqueie as porcas que seguram o conjunto com 50-80 lb in. Torque aplicado: () Lb in. NOTA: A seta no corpo da válvula aponta para o orifício de saída. According to item 1.G step (1) (a) to (e). Install the anti-icing solenoid valve. Torque the nuts in the assembly to 50-80 lb in. Torque applied: NOTE: Arrow on valve housing points toward output port.			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
		Conforme item 1.G etapa (2) de (a) até (f). Instale as “Anti-icing air valves”. NOTA: Se os vedadores de teflon tiverem sido usados, força moderada pode ser necessária para inserir a válvula no compartimento e na linha rígida. According to item 1.G step (2) (a) to (f). Install the anti-icing air valves. NOTE: If Teflon seals are used, moderate force may be needed to insert valve into housing and rigid line.			
		Conforme item 1.G etapa (3) (a) e (b). Instale o “Ignition relay” e frene. According to item 1.G step (3) (a) and (b). Install the ignition relay and secure with lockwire.			

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO Process		MONTAGEM ASSEMBLY	
OS / W.O		DESCRIÇÃO Description		INSTALAÇÃO DE ACESSÓRIOS E AFINS ACCESSORIES AND MISCELANEOUS, INSTALLATION	
				REVISÃO Revision	02
				PÁGINA Page	3/8

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
90	MM 72-00-00 Installation Pag. 404/405/406 /407	Conforme item 1.G etapa (4) (a) e (b). Instale o "Ignition exciter" e frene os três conectores elétricos. <i>According to item 1.G step (4) (a) and (b).</i> <i>Install the Ignition exciter and secure with lockwire the three electric connectors.</i>	___/___/___	___/___/___
100		Conforme item 1.G etapa (10) de (a) até (c). Instale a "Enrichment pressure switch". NOTA: Certifique-se de que índice no conetor elétrico está na posição superior, quando instalada. <i>According to item 1.G step (10) (a) to (c).</i> <i>Install the Enrichment pressure switch.</i> NOTE: Be sure that index on electrical connector is at top position, when installed.	___/___/___	___/___/___
110		Conforme item 1.G etapa (13) de (a) até (d). Após instalar o "Fuel pump" e o "low pressure fuel filter", instale o "High pressure fuel filter". <i>According to item 1.G step (13) (a) to (d).</i> <i>After installing the fuel pump and the low-pressure fuel filter, install the high-pressure fuel filter.</i>	___/___/___	___/___/___
120		Conforme item 1.G etapa (14) de (a) até (k). Instale a "Paralelling valve". Torqueie os quatro parafusos de montagem com no máximo 15lb in. Incrementando de 5 em 5 lb in. Remonte o a bobina solenoide na válvula, torqueie e frene com 20-40 lb in. Torque parafusos: Torque solenoide: NOTA: Cheque o conjunto "pilot and plunger" por liberdade de movimento, pressionando levemente com uma vareta de fibra e checando se ao soltar, o conjunto volta para a posição original. <i>According to item 1.G step (14) (a) to (k).</i> <i>Install the paralleling valve. Torque the four mounting screws with maximum of 15 lb in. in 5 lb in. increments. Reassemble the solenoid coil to valve and torque to 20-40 lb in. lockwire the solenoid.</i> Torque on screws: Torque on solenoid: NOTE: Check the pilot and plunger for freedom of movement, applying light finger pressure with a fiber rod and checking if the plunger returns to its normal position when pressure is removed.	___/___/___	___/___/___
130		Conforme item 1.G etapa (15) de (a) até (c). Instale a "Fuel filter pressure switch". <i>According to item 1.G step (15) (a) to (c).</i> <i>Install the fuel filter pressure switch.</i>	___/___/___	___/___/___
140		Conforme item 1.G etapa (16) de (a) até (e). Instale o "Coordinator" sobre o "FCU", torqueie as porcas de fixação 1/4 com 75-90 lb in. E a porca 5/16 com 140-170 lb in. NOTA: Certifique-se de que os acessórios foram reinstalados na posição idêntica no novo FCU. Torque da porca 1/4: () Lb in. Torque das porcas 5/16: () Lb in. <i>According to item 1.G step (16) (a) to (e).</i> <i>Install the coordinator over the fuel control unit, torque the 1/4 nuts too 75-90 lb in. and the 5/16 nuts to 140-170 lb in.</i> NOTE: Be sure the fittings are reinstalled in identical position on the new fuel control. Torque 1/4 nut: Torque 5/16 nut:	___/___/___	___/___/___
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)	

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO Process		MONTAGEM ASSEMBLY	
OS / W.O		DESCRIÇÃO Description		INSTALAÇÃO DE ACESSÓRIOS E AFINS ACCESSORIES AND MISCELLANEOUS, INSTALLATION	
				REVISÃO Revision	02
				PÁGINA Page	4/8

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
150	MM 76-11-00 Special Procedures Pag. 201/202	Conforme item 1.G etapa (1) (c) e (d). Ajustes das hastes de controle entre o “FCU” e o “Coordinator” Ajuste o comprimento da haste (menor) e instale o “Fuel cutoff rod” entre os itens. Torqueie e frene a porcas do rod end com 75-90 lb in. e os parafusos de fixação com 20-45 lb in. Torque da porca: () Lb in. Torque dos parafusos: () Lb in. <i>According to item 1.G step (1) (c) and (d).</i> <i>Adjust the control rods between fuel control unit and the coordinator.</i> <i>Adjust the the rod length (smaller) and install the fuel cutoff rod between items. Torque and lockwire the rod end nuts to 75-90 lb in. and the bolts to 20-45 lb in.</i> <i>Nut torque:</i> <i>Bolt torque:</i>			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
160	MM 76-11-00 Special Procedures Pag. 201/202	Conforme item 1.G etapa (1) (e). Ajuste a haste (menor) “Fuel cutoff rod” para obter a folga correta entre os batentes, que deve estar entre 0.010 and 0.110 in. Folga obtida: () in. <i>According to item 1.G step (1) (e).</i> <i>Adjust the rod (smaller) fuel cutoff rod to obtain the right clearance between stop lever and stop pin, that must be within 0.010 and 0.110 in.</i> <i>Clearance obtained:</i>			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
170	MM 76-11-00 Special Procedures Pag. 201/202	Conforme item 1.G etapa (1) (f). Cheque e, se necessário, corrija a posição dos ponteiros em relação aos quadrantes do “FCU” e “Coordinator”, rejeite o FCU se não for possível efetuar a regulagem. <i>According to item 1.G step (1) (f).</i> <i>Check and, if necessary, correct the position of pointers in relation to the FCU and coordinator quadrants, reject the FCU if the regulation is not possible.</i>			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
180	MM 76-11-00 Special Procedures Pag. 202	Conforme item 1.G etapa (1) (g). Instale o ponteiro de ajuste de posicionamento e faça as correções necessárias para obter os adequados ajustes no “Fuel control throttle lever”. Torqueie e frene o “Lever adjustment bolt” com 80-85 lb in. Remova o ponteiro. Torque aplicado: () Lb in. <i>According to item 1.G step (1) (g).</i> <i>Install the positioning adjust pointer and make the necessary corrections to obtain the adequate adjusts in the fuel control throttle lever. Torque to 80-85 lb in. and secure with lockwire the lever adjustment bolt. Remove the pointer.</i> <i>Torque applied:</i>			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM ASSEMBLY		REVISÃO Revision 02
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	INSTALAÇÃO DE ACESSÓRIOS E AFINS ACCESSORIES AND MISCELLANEOUS, INSTALLATION		PÁGINA Page 5/8

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspeccionado Inspected by
190	MM 76-11-00 Special Procedures Pag. 202+-*	Conforme item 1.G etapa (1) (h) e (i). Instale os “Rod ends” da haste maior, instale a haste entre o “FCU” e o “Coordinator”. Faça os ajustes no comprimento da haste para obter a leitura adequada nos quadrantes. Torqueie e frene as porcas de fixação dos “Rod ends” com 140-170 lb in. Torque aplicado: () Lb in. CUIDADO: MONTAGEM E DESMONTAGEM DO BRAÇO DE JUNÇÃO DO FUEL CONTROL THROTTLE LEVER SÓ PODE SER COMPLETADA NA POSIÇÃO DE 0°. CUIDADO: A LIGAÇÃO DO CURSO TOTAL DEVE SER LIMITADO PELOS LIMITADORES INTERNOS DO COORDINATOR, NÃO PELOS LIMITADORES DO FUEL CONTROL. <i>According to item 1.G step (1) (h) to (i).</i> Install the rod ends from greater rods, install the rod between the FCU and the coordinator. Make the adjustments in the rod length to obtain an adequate reading in the quadrants. Torque rod end nuts to 140-170 lb in. and secure with lockwire. <i>Torque applied:</i> CAUTION: ASSEMBLY AND DISASSEMBLY OF THE FUEL CONTROL THROTTLE LEVER ARM JUNCTION CAN BE COMPLETED ONLY AT 0° POSITION. CAUTION: LINKAGE TOTAL TRAVEL MUST BE LIMITED BY COORDINATOR INTERNAL STOPS, NOT FUEL CONTROL STOPS.			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
				//_	_/_/_
200		Conforme item 1.G etapa (1) de (j) até (m). Verifique se ao deslocar os controles em seu curso total as leituras nos quadrantes não se defasam em mais de 1 grau e que não há limitações (travamento) no movimento das hastes e “Rod ends”. <i>According to item 1.G step (1) (j) to (m).</i> Verify if when moving the controls in its total travel the readings in the quadrants agree in all points within 1° and there are no limitations (rubbings) in the rods and rod ends movement.			
210	MM 72-00-00 Installation Pag. 407	Conforme item 1.G etapa (16) de (h) até (o). Instale o conjunto do “FCU & Coordinator” na caixa de acessórios, torqueie as 2 porcas de fixação com 160-195 lb in. ajuste a braçadeira e torqueie sua porca com 75-85 lb in. a seguir instale os suportes do conjunto na carcaça do compressor, torqueie o parafuso de fixação entre o “Coordinator”, o suporte e o “FCU”. Frene o parafuso. Instale o bulbo do termostato em seu alojamento na entrada de ar. Torque porca da braçadeira: () Lb in. Torque porcas do FCU: () Lb in. <i>According to item 1.G step (16) (h) to (o).</i> Install the FCU and coordinator as a unit in the accessory drive housing, torque the 2 nuts to 160-195 lb in. adjust the brackets and torque its nut to 75-85 lb in. then install the assembly supports in the compressor casing, torque the bolt between coordinator, support and FCU. Lockwire the bolts. <i>Install the thermostat bulb in its housing in the air inlet.</i> Bracket nut torque: FCU nuts torque:			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
				//_	_/_/_

		FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223		PROCESSO Process		MONTAGEM ASSEMBLY	
OS / W.O		DESCRIÇÃO Description		INSTALAÇÃO DE ACESSÓRIOS E AFINS ACCESSORIES AND MISCELANEOUS, INSTALLATION	
				REVISÃO Revision	02
				PÁGINA Page	6/8

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by						
220	MM 76-11-00 Special Procedures	Conforme item 1.G etapa (21) de (b) até (e). Instale a “TDV” em seus suportes. Assegure-se de que os suportes foram corretamente montados e torquados na carcaça do compressor. Torqueie as porcas e parafusos de fixação da “TDV” aos suportes. Torque aplicado: () Lb in. <i>According to item 1.G step (21) (b) to (e).</i> <i>Install the datum valve on its supports. Make sure the supports were assembled correctly and torqued in the compressor casing.</i> <i>Torque the datum valve nuts and bolts to 74-89 lb in. to the supports.</i> <i>Torque applied:</i>	_/_/_	_/_/_						
		<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)								
230	Conforme item 1.G etapa (7) de (a) até (c). Instale o “Fuel manifold drain valve” em seu suporte. <i>According to item 1.G step (7) (a) to (c).</i> <i>Install the fuel manifold drain valve on its support.</i>	_/_/_	_/_/_							
240	Conforme item 1.G etapa (23) de (a) até (e). Instale os “Fuel spray nozzles” na difusora” em seu suporte. Torqueie os parafusos com 70-85 lb in. E frene em pares. Torque aplicado: () Lb in. NOTA: A nomenclatura das peças do injetor de combustível podem variar com a mudança de P/N dos vendedores, mesmo que as partes sejam intercambiáveis. A segunda nomenclatura é mostrada entre parênteses. <i>According to item 1.G step (23) (a) to (e).</i> <i>Install the fuel spray nozzles in the diffuser in its support. Torque the bolts to 70-85 lb in. and lockwire in pairs.</i> <i>Torque applied:</i> <i>NOTE: The fuel nozzle detail part nomenclatures may vary with the change in vendor part numbers, even though the parts are interchangeable. The second nomenclature is shown in parenthesis.</i>	_/_/_	_/_/_							
	<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)									
250	MM 72-00-00 Installation Pag. 410	Conforme item 1.G etapa (28) de (a) até (g). Instale as 8 “Bleed valves” em seus alojamentos, certifique-se de que os mesmos foram instalados da maneira correta sobre as carcaças do compressor. CUIDADO: CERTIFIQUE-SE ESTÃO NA POSIÇÃO ABERTA ANTES E DEPOIS DA INSTALAÇÃO. NOTA: Instale o corpo das bleed valves na mesma posição assinalada na desmontagem. <i>According to item 1.G step (28) (a) to (g).</i> <i>Install the 8 bleed valves in its housings, make sure they were installed correctly over the compressor casings.</i> CAUTION: BE SURE THE VALVES ARE IN THE OPEN POSITION BEFORE AND AFTER INSTALLATION. <i>NOTE: Install the bleed valve bodies in the same locations as marked at disassembly.</i>	_/_/_	_/_/_						

	FICHA DE SERVIÇOS RECORD SHEET		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO Process	MONTAGEM ASSEMBLY		REVISÃO Revision 02
OS / W.O	DESCRIÇÃO Description	INSTALAÇÃO DE ACESSÓRIOS E AFINS ACCESSORIES AND MISCELANEOUS, INSTALLATION		PÁGINA Page 7/8

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits	Montado Assembly by	Inspeccionado Inspected by
260	MM 76-11-00 Special Procedures	Conforme item 1.G etapa (29) de (a) até (d). Instale o "Air bleed filter". CUIDADO: TOME CUIDADO PARA PREVENIR ÓLEO LUBRIFICANTE DE ENTRAR NO FILTRO E LINHAS. According to item 1.G step (29) (a) to (d). Install the air bleed filter. CAUTION: USE EXTREME CARE TO PREVENT LUBRICATING OIL FROM ENTERING FILTER AND LINES.	___/___/___	___/___/___
270		Conforme item 1.G etapa (24) de (a) até (f). Instale a "Speed sensitive valve" na caixa de acessórios. According to item 1.G step (24) (a) to (f). Install the speed sensitive valve in the accessory drive housing.	___/___/___	___/___/___
280		Conforme item 1.G etapa (25) (a) e (b). Instale o "Speed sensitive control" na caixa de acessórios. CUIDADO: TOME CUIDADO QUANDO ESTIVER ENCAIXANDO AS ESTRIAS DE ACIONAMENTO. According to item 1.G step (25) (a) to (b). Install the speed sensitive control in the accessory drive housing. CAUTION: USE CARE WHEN ENGAGING DRIVE SPLINES	___/___/___	___/___/___
290		Conforme item 1.G etapa (27) de (a) até (d). Instale as cablagens elétricas "RH and LH harness distribution box". According to item 1.G step (27) (a) to (d). Install the electric wiring RH and LH harness distribution box.	___/___/___	___/___/___
300		Conforme item 1.G etapa (40) (a) e (b). Instale o "Magnetic plug" na caixa de acessórios. Torqueie o magnetic plug e o reduction gear magnetic drain plug com 240-300 lb in. e reduction gear magnetic plug com 150-200 lb in. NOTA: O item somente deverá ser frenado no envio do módulo ao operador. According to item 1.G step (40) (a) and (b). Install the magnetic plug in the accessory drive housing. Torque the magnetic plug and the reduction gear magnetic drain plug to 240-300 lb in. and the reduction gear magnetic plug to 150-200 lb in. NOTA: The item must be secured with lockwire only when you send to the operator.	___/___/___	___/___/___
310		NCC DATA DE VALIDADE (expiring date) Conforme MM 72-00-09 Standard practices. Instale as mangueiras e tubulações de ar, óleo e combustível na sequência mais apropriada a montagem, respeitando sempre os limites de torque e o correto posicionamento para que não haja torções e roçamentos. According to MM 72-00-09 Standard practices. Install the hoses and air tubes, oil and fuel in the most appropriate sequence to assemble, respecting always the torque limits and the correct positioning so it won't have torsions or rubbings.		

	FICHA DE SERVIÇOS <i>RECORD SHEET</i>		T56-A-15 SERIE 3.0	
CÓDIGO / CODE IAS-RG-0223	PROCESSO <i>Process</i>	MONTAGEM <i>ASSEMBLY</i>	REVISÃO <i>Revision</i>	02
OS / W.O	DESCRIÇÃO <i>Description</i>	INSTALAÇÃO DE ACESSÓRIOS E AFINS <i>ACCESSORIES AND MISCELLANEOUS, INSTALLATION</i>	PÁGINA <i>Page</i>	8/8

Operação Sequence	Referência Reference	Procedimentos / Tolerâncias Procedures / Serviceable Limits		Montado Assembly by	Inspecionado Inspected by
320	MM 72-00-31 Installation Pag. 1002	Conforme item 1.G etapa (1) (b) de 3 até 5. Efetuar a instalação da carcaça de combustão externa, das paredes de fogo e do anél envolvente no módulo do compressor. Torqueie as porcas 225-255 lb in. Torque aplicado: () Lb in. <i>According to item 1.G step (1) (b) 3 to 5.</i> <i>Make the outer combustion casing, firewall and the ring installation in the compressor unit. Torque the nuts to 225-255 lb in.</i> <i>Torque applied:</i>			
		NCC	DATA DE VALIDADE (expiring date)		
330	MM 72-00-00 Installation	Conforme MM 72-00-09 Standard practices Instale os dutos dos coletores de sangria, demais braquetes e braçadeiras de fixação entre os componentes do motor, respeitando sempre os limites de torque. <i>According to MM 72-00-09 Standard practices.</i> <i>Install the bleeding manifold pipelines, brackets and retaining clamps between engine components, respecting the torque limits.</i>			

Observações: <i>Observation:</i>			
Aprovação <i>Approval</i>	Nome <i>Name</i>	Data <i>Date</i> ____/____/____	Assinatura <i>Signature</i>