

К самолету \_\_\_\_\_  
Экз № \_\_\_\_\_

# САМОЛЕТ Ил-76 Т

ТЕХНОЛОГИЯ  
ВЫПОЛНЕНИЯ  
РЕГЛАМЕНТНЫХ  
РАБОТ

ВЫПУСК 13  
ПОГРУЗОЧНОЕ И ШВАРТОВОЧНОЕ  
ОБОРУДОВАНИЕ

Технология выполнения регламентных работ на самолете Ил-76Т состоит из 18 выпусков.

#### Выпуски по оперативным формам обслуживания:

Работы по встрече и обеспечению стоянки самолета.

Работы по обеспечению вылета

Обслуживание планера и силовых установок.

Обслуживание электрооборудования.

Обслуживание приборного оборудования.

Обслуживание радиосвязного и электронного оборудования.

#### Выпуски по периодическим формам обслуживания:

Предварительные и заключительные работы.

Силовая установка.

Схема двигателя (издается МГА).

3. Планер

5. Управление самолетом.

10. Шасси и гидросистема.

11. Высотное оборудование и противообледенительная система.

12. Бытовое и аварийно-спасательное оборудование

13. Погрузочное и швартовочное оборудование.

14. Приборное оборудование (части 1 и 2)

15. Электрооборудование.

16. Радиооборудование (части 1 и 2).

17. Противопожарное оборудование, топливная и кислородная системы.

18. Техническое обслуживание при хранении

В каждом выпуске помещается содержание, в котором дается перечень включенных в данный выпуск технологических карт. В содержании приводятся номер карты (пункт РО) и наименование работы.

Номер карты с номером страницы и дата выпуска карты прописываются в верхней части каждой страницы карты.

Номер карты соответствует полному номеру пункта регламента (РО), к которому относится данная карта.

Пояснения:

4.51 0.1

— Номера подпунктов согласно разбивке РО

— Номер системы согласно разбивке ИТЭ

— Индекс формы обслуживания

Формы обслуживания имеют следующие индексы:

3 — оперативные формы обслуживания;

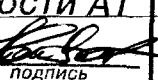
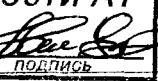
4 — периодические формы обслуживания;

5 — техническое обслуживание при хранении.

В верхней части каждой страницы карты прописывается номер пункта РО. Если карта ствекает на несколько пунктов РО, то номер пункта РО, входящий в номер карты, считается основным; остальные номера пунктов РО приводятся ниже в скобках.

Если пункт регламента делится на подпункты «а», «б», «в» и т. д., то каждому подпункту соответствует отдельная карта, и нумерация страниц, рисунков, таблиц, начинается с 1.

ЛИСТ УЧЁТА СВЕРКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ УКАЗАНИЙ (Выпуски 12, 13)

Дата проверки	Цель проверки	Ф.И.О., должность и подпись проверяющего
20.06.2005	<p>Произведена сверка с эпом <del>инженерным центром</del></p> <p>ЗАО "АТБ Домодедово" "АТБ Домодедово"</p>	<p>ЗАО "АТБ Домодедово" Инженерный центр Отдел поддержания летной годности и надежности АТ</p> <p>"20" 06 2005г.  подпись</p>
21.04.2006	<p>Произведено сверка с эпом <del>инженерным центром</del></p> <p>ЗАО "АТБ Домодедово"</p>	<p>ЗАО "АТБ Домодедово" Инженерный центр Отдел поддержания летной годности и надежности АТ</p> <p>"21" 04 2006г.  подпись</p>



ЛИСТ УЧЁТА СВЕРКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ УКАЗАНИЙ (Выпуски 12, 13)

Дата проверки	Цель проверки	Ф.И.О., должность и подпись проверяющего
19.01.2004	<p>Произведена сверка с эталоном измерения</p> <p>ЗАО "АТБ Домодедово"</p> <p>19.01 2004 г. <i>Кузнецов</i> подпись</p>	<p>Инж. ОПГ и НВС ИЦ</p> <p>ЗАО "АТБ Домодедово"</p> <p>Кузнецов С.А.</p>
18.06.2004	<p>Произведена сверка с эталоном измерения</p> <p>ЗАО "АТБ Домодедово"</p> <p>18 06 2004 г. <i>Кузнецов</i> подпись</p>	<p>Инж. ОПГ и НВС ИЦ</p> <p>ЗАО "АТБ Домодедово"</p> <p>Кузнецов С.А.</p>
17.01.2005	<p>Произведена сверка с эталоном измерения</p> <p>ЗАО "АТБ Домодедово"</p> <p>17 01 2005 г. <i>Кузнецов</i> подпись</p>	<p>Инж. ОПГ и НВС ИЦ</p> <p>ЗАО "АТБ Домодедово"</p> <p>Кузнецов С.А.</p>

ДО-ЛЛ-767



ЛИСТ УЧЁТА СВЕРКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ УКАЗАНИЙ (Выпуски 12, 13)

Дата проверки	Цель проверки	Ф.И.О., должность и подпись проверяющего
18.06.2002.	<p>Произведена сверка с контролем</p> <p>эксплрот</p> <p>ЗАО "АТБ Домодедово" ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР Отдел поддержания летной годности и надежности АТ "18" 06 2002 г. подпись</p>	<p>Инж. ОПЛ и Н ВС ИЦ</p> <p>ЗАО "АТБ Домодедово" Познакурко Ю.А.</p>
22.01.2003	<p>Произведена сверка с</p> <p>зак. АТБ Домодедово ЗАО "АТБ Домодедово" ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР Отдел поддержания летной годности и надежности АТ "22" 01 2003 г. подпись</p>	<p>Инж. ОПЛ и Н ВС ИЦ ЗАО "АТБ Домодедово" Кузнецов С.А.</p>
18.06.2003	<p>Произведена сверка с</p> <p>эталоном</p> <p>Домодедово"</p> <p>ЗАО "АТБ Домодедово" ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР Отдел поддержания летной годности и надежности АТ "18" 06 2003 г. подпись</p>	<p>Инж. ОПЛ и Н ВС ИЦ ЗАО "АТБ Домодедово" Кузнецов С.А.</p>

ИЛ-76Т



## ЛИСТ УЧЁТА СВЕРКИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ УКАЗАНИЙ (Выпуски 12, 13)



ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ

Изм.	Номер страницы			Всего страниц в документе	Номер документа	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	измененной	новой	изъятой					

Выпуск I3  
ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ  
Стр. I

25 сентября 1981 г.

Изм.	Номер страницы			Всего страниц в документе	Номер документа	Входящий № сопроводительного документа и дата	Подпись	Дата
	измененной	новой	изъятой					

Выпуск 13  
 ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ИЗМЕНЕНИЙ  
 Стр. 2

25 сентября 1981 г.

**ИЛ-76Т**  
ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

**ПЕРЕЧЕНЬ ДЕЙСТВУЮЩИХ СТРАНИЦ**

Пункт РО	Стр.	Дата	Пункт РО	Стр.	Дата
Заглавный лист	-	25 сент. 1981	4.70.1.5	1	25 сент. 1981
Оборот титульного листа	-	25 сент. 1981		2	25 сент. 1981
Лист регистрации изменений	1	25 сент. 1981		3	25 сент. 1981
	2	25 сент. 1981		4	27 ноября 1993
Перечень действующих страниц	1/2	27 ноября 1993		5	25 сент. 1981
Содержание	1/2	25 сент. 1981	4.70.1.6	1/2	15 августа 1985
Общая часть	1	25 сент. 1981	4.70.1.7	1/2	25 сент. 1981
	2	25 сент. 1981	4.70.1.8	1/2	15 августа 1985
4.70.1.1(а)	1	25 сент. 1981	4.70.2.1	1/2	25 сент. 1981
	2	25 сент. 1981	4.70.2.2	1	25 сент. 1981
	3	25 сент. 1981		2	25 сент. 1981
	4	25 сент. 1981	4.70.3.1	1	25 сент. 1981
4.70.1.1(б)	1	25 сент. 1981		2	25 сент. 1981
	2	25 сент. 1981	4.70.3.2	1/4	25 сент. 1981
4.70.1.1(в)	1/2	25 сент. 1981		2	25 сент. 1981
4.70.1.1(г)	1	25 сент. 1981		3	25 сент. 1981
	2	25 сент. 1981		4	25 сент. 1981
4.70.1.1(д)	1/2	25 сент. 1981		5/6	25 сент. 1981
4.70.1.1(е)	1/2	25 сент. 1981	4.70.3.3	1	25 сент. 1981
4.70.1.1(з)	1	25 сент. 1981		2	8 августа 1990
	2	15 августа 1985		3/4	8 августа 1990
4.70.1.2	1	10 ноября 1985	4.70.3.4	1	25 сент. 1981
	2	25 сент. 1981		2	25 сент. 1981
	3	25 сент. 1981	4.70.4.1	1	25 сент. 1981
	4	25 сент. 1981		2	25 сент. 1981
	5	25 сент. 1981		3/4	25 сент. 1981
	6	15 августа 1985	4.70.4.2	1	25 сент. 1981
4.70.1.3	1	25 сент. 1981		2	25 сент. 1981
	2	25 сент. 1981		3/4	25 сент. 1981
4.70.1.4	1	25 сент. 1981			
	2	25 сент. 1981			

27 ноября 1993

Выпуск 13  
ПЕРЕЧЕНЬ ДЕЙСТВУЮЩИХ СТР.  
Стр. 1/2



## ЛИСТ РЕГИСТРАЦИИ ДОПОЛНЕНИЙ.

## ИЛ-76Т Демонстрация ТУ



## СОДЕРЖАНИЕ

<u>Пункт РО</u>	<u>Наименование</u>
4.70.1.1	
4.70.1.1(а)	Осмотр погрузочных лебедок ЛПГ-3000А
4.70.1.1(б)	Осмотр кронштейнов крепления ЛПГ-3000А на грузовом полу и откидных болтов крепления лебедок на кронштейне
4.70.1.1(в)	Осмотр тросов лебедок и их крепежа
4.70.1.1(г)	Осмотр оттяжных и погрузочных блоков
4.70.1.1(д)	Осмотр упорных колодок, строп сопровождения, двурогого крюка
4.70.1.1(е)	Осмотр электромагнита
4.70.1.1(ж)	Осмотр элементов системы управления погрузочными лебедками (коробки КУЛ-3000А и пульта ПУЛ-3000АМ, электроргутов, штепсельных разъемов, электророзеток, автоматов защиты сети)
4.70.1.2.	Осмотр тельферного оборудования
4.70.1.3	Осмотр стопорных устройств электротельферов
4.70.1.4	Осмотр рельсов электротельферов (секции рельсов в грузовой кабине, на гермостворке и хвостовом отсеке, узлы крепления, шильки, фиксаторы)
4.70.1.5	Осмотр грузового оборудования для погрузки и выгрузки контейнеров и поддононов
4.70.1.6	Осмотр подтрапников
4.70.1.7	Осмотр приводов механизированного использования подтрапников
4.70.1.8	Осмотр вспомогательного оборудования (настилы на подтрапники, рампу и грузовой пол)
4.70.2.1	Осмотр швартовочных узлов пола грузовой кабины и рампы
4.70.2.2	Осмотр швартовочных приспособлений (швартовочные цепи, сетки, ремни, приспособления для натяжения ремней, оборудование для крепления длинномерных грузов)
4.70.3.1	Проверка работоспособности погрузочных лебедок ЛПГ-3000А
4.70.3.2	Проверка работоспособности электротельферов
4.70.3.3	Проверка регулировки тяг приводов подтрапников при закрытии и открытии грузового люка
4.70.3.4	Проверка работоспособности швартовочных приспособлений
4.70.4.1	Снятие с самолета коробки КУЛ-3000А и пульта управления ПУЛ-3000АМ лебедок ЛПГ-3000А для проверки в лаборатории
4.70.4.2	Снятие с самолета коробок КУК-1, КУЛ-1500А и пульта управления ПУЛ-1АМ для проверки в лаборатории



**ИЛ-76Т**  
**Дополнение в ТУ**

ОБЩАЯ ЧАСТЬ.

1. Настоящая «Технология выполнения регламентных работ на самолёте Ил-76Т» распространяется на все модификации самолёта Ил-76Т (например, Ил-76ТД и другие), определяет объём и последовательность выполнения соответствующих операций, указанных в следующих разделах Регламента технического обслуживания самолёта Ил-76Т (оперативные формы):
  - работы по осмотру и обслуживанию авиационного и радиоэлектронного оборудования;
  - работы по обеспечению вылета;
  - планер. системы, силовые установки, транспортное оборудование.
2. Техническое обслуживание выполняется инженерно-техническим составом, подготовленным по данной специальности, знающим конструкцию, особенности и правила эксплуатации данного оборудования и контрольно-проверочной аппаратуры, Регламент технического обслуживания и сдавшим зачёты по данной Технологии выполнения регламентных работ.
3. При выполнении регламентных работ на самолёте необходимо строго руководствоваться «*Наставлением по технической эксплуатации и ремонту авиационной техники в гражданской авиации России (НТЭРАТ ГА – 93)*».
4. Операции выполняйте с использованием исправного отмаркированного инструмента и приспособлений, указанных в технологических картах. *При техническом обслуживании топливной, гидравлической и кислородной систем должен применяться инструмент, не об разующий искр, а также переносные светильники во взрывобезопасном исполнении с электропитанием от сети постоянного тока напряжением не выше 24 В и переменного тока не выше 12 В.* Перед началом и после окончания работ проверьте наличие и маркировку всего инструмента во избежание потери его на самолёте.
5. Техническую документацию на выполнение работ оформляйте в установленном порядке. При каждом снятии (установке) агрегатов (приборов, блоков) правильно и чётко оформляйте их паспорта (формуляры).
6. Гайки и винты затягивайте равномерно по контуру фланца (крышки) в диаметрально противоположном порядке. Контрольную проволокой производите так, чтобы её натяжение предотвращало отворачивание гаек, винтов, болтов и других деталей.
7. При замене агрегатов по бюллетеню, при отработке гарантийного или технического ресурса, дефекте проверьте:
  - соответствие наименования агрегата (узла), указанного в чертеже или бюллетене, наименованию устанавливаемого агрегата (узла);
  - сроки хранения и службы агрегата (узла).
8. Пред установкой на самолёт произведите наружную и внутреннюю расконсервацию агрегата (узла), убедитесь, что нет повреждений, и тщательно очистите сопрягаемые детали.
9. При установке на самолёт новых агрегатов (узлов), выпускаемых промышленностью с технологическими отверстиями меньшего диаметра, произведите разделку отверстий под соответствующий размер и класс точности согласно чертежу данного узла.
10. При снятии агрегатов все открытые концы трубопроводов и штуцеров заглушите резьбовыми и колпачковыми заглушками. На ответные части штепсельных разъёмов самолётной электропроводки после снятия блоков также установите технологические заглушки во избежание попадания на контактные поверхности разъёмов влаги и грязи и для исключения случаев короткого замыкания и возникновения пожара на самолёте. На рассоединительные дюритовые шланги и трубопроводы систем полного и статического давления установите технологические заглушки, исключающие возможность попадания влаги, пыли и грязи в систему трубопроводов.
11. Пользоваться бортовыми аккумуляторами разрешается только для проверки состояния аккумуляторов и для проверки измерительных приборов.

2

3



## ОБЩАЯ ЧАСТЬ

1. Настоящая "Технология выполнения регламентных работ на самолете Ил-76Т" распространяется на все модификации самолета Ил-76Т (например, Ил-76ТД и другие), определяет объем и последовательность выполнения соответствующих операций, указанных в следующих разделах Регламента технического обслуживания самолета Ил-76Т (оперативные формы):
  - работы по осмотру и обслуживанию авиационного и радиоэлектронного оборудования;
  - работы по обеспечению вылета;
  - планер, системы, силовые установки, транспортное оборудование.
2. Техническое обслуживание выполняется инженерно-техническим составом, подготовленным по данной специальности, знающим конструкцию, особенности и правила эксплуатации данного оборудования и контрольно-проверочной аппаратуры, Регламент технического обслуживания и сдавшим зачеты по данной Технологии выполнения регламентных работ.
3. При выполнении регламентных работ на самолете необходимо строго руководствоваться "Настоящим по технической эксплуатации воздушных судов гражданской авиации СССР (НТЭВС-71)".
4. Операции выполняйте с использованием исправного маркированного инструмента и приспособлений, указанных в технологических картах. Перед началом и после окончания работ проверьте наличие и маркировку всего инструмента во избежание потери его на самолете.
5. Техническую документацию на выполнение работ оформляйте в установленном порядке. При каждом снятии (установке) агрегатов (приборов, блоков) правильно и четко оформляйте их паспорта (формуляры).
6. Гайки и винты затягивайте равномерно по контуру фланца (крышки) в диаметрально противоположном порядке. Контрольную проволокой производите так, чтобы ее натяжение предотвратило отворачивание гаек, винтов, болтов и других деталей.
7. При замене агрегатов по бюллетеню, при отработке гарантийного или технического ресурса, дефекте проверьте:
  - соответствие наименования агрегата (узла), указанного в чертеже или бюллетене, наименованию устанавливаемого агрегата (узла);
  - сроки хранения и службы агрегата (узла).
8. Перед установкой на самолет произведите наружную и внутреннюю расконсервацию агрегата (узла), убедитесь, что нет повреждений, и тщательно очистите сопрягаемые детали.
9. При установке на самолет новых агрегатов (узлов), выпускемых промышленностью с технологическими отверстиями меньшего диаметра, произведите разделку отверстий под соответствующий размер и класс точности согласно чертежу данного узла.
10. При снятии агрегатов все открытые концы трубопроводов и штуцеров заглушите резьбовыми и колпачковыми заглушками. На ответные части штепсельных разъемов самолетной электропроводки после снятия блоков также установите технологические заглушки во избежание попадания на контактные поверхности разъемов влаги и грязи и для исключения случаев короткого замыкания и возникновения пожара на самолете. На рассоединительные дюритовые шланги и трубопроводы систем полного и статического давления установите технологические заглушки, исключающие возможность попадания влаги, пыли и грязи в систему трубопроводов.
11. Пользоваться бортовыми аккумуляторами разрешается только для проверки состояния аккумуляторов и для проверки измерительных приборов.

Выпуск I3  
ОБЩАЯ ЧАСТЬ  
Стр. I

12. При замене крепежных деталей устанавливайте крепеж тех же нормалей, классов точности, посадки, марки материалов и термообработки. Перед монтажом проверьте крепеж на отсутствие трещин, рановин, повреждений резьбы, разрушений контрящей резьбы.

\* 13. Работы по проверке систем самолета, связанные с использованием электроэнергии и включением электроцепей, производите вместе со специалистом по электрооборудованию.

14. При проверке электроприборного и радиоэлектронного оборудования под напряжением ведите контроль за напряжением питания, которое должно быть:

по постоянному току ..... 25,4 – 29,4 В

по переменному току частотой  $400 \pm 8$  Гц ..... 202 – 210 В

по переменному току .....  $36 \pm 1,8$  В

15. Все работы по осмотру электроаппаратуры и электропроводов, идущих к РК, РУ, электрощиткам, электропанелям, производите при обесточенной бортсети. При необходимости осмотра электроаппаратуры под напряжением соблюдайте осторожность во избежание коротких замыканий.

16. Все лица, выполняющие работы на самолете, должны быть ознакомлены с инструкцией по технике безопасности, должны пройти обучение и обладать практическими навыками по технике безопасности, применению защитных средств и оказанию первой помощи при травмах.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

1. Устанавливать на самолет неисправные, а также с истекающим сроком хранения агрегаты и детали.
2. Заглушать открытые концы трубопроводов, шлангов и штуцеров оберточным материалом и бумагой.
3. Производить монтажные и демонтажные работы в электроцепях, находящихся под напряжением.
4. Протирать детали внутри электрощитков, электропанелей, в разъемных коробках жидкостями, содержащими горючие компоненты.
5. Оставлять неизолированными свободные концы электропроводов.
6. Оставлять открытыми распределительные коробки, электропанели, электрощитки и рассоединенные штепсельные разъемы.
7. Проверять электроприборное оборудование на самолете под напряжением при наличии течи, при заправке или сливе топлива.
8. Устанавливать на самолет агрегаты электроприборного оборудования, не проверенные предварительно в лаборатории на работоспособность и соответствие НТП.
9. Срывать контровочную проволоку, шплинты проворачиванием гаек, винтов, болтов.
10. Вторично использовать шплинты, контровочную проволоку, пружинные шайбы.
11. Применять дополнительные рычаги, не предусмотренные "Инструкцией по технической эксплуатации самолета Ил-76Т", при заворачивании гаек, болтов и других элементов конструкции.

**ИЛ-76Т**  
**Дополнение в ТУ**

12. При замене крепёжных деталей устанавливайте крепёж тех же нормалей, классов точности, посадки, марки материалов и термообработки. Перед монтажом проверьте крепёж на отсутствие трещин, раковин, повреждений резьбы, разрушений контрящей резьбы.
13. Работы по проверке систем самолёта связанные с использованием электроэнергии и включением электротяг. производите вместе со специалистом по электрооборудованию.

*Для обеспечения пожарной безопасности при техническом обслуживании самолёта (вертолёта) необходимо:*

- а) обеспечить самолёт (вертолёт) и установить предупредительные вымпелы «не включать!» на выключатели аккумуляторов и выключатели включения на бортсеть аэродромных источников электроэнергии при:*
- демонтаже (монтаже) электрифицированных агрегатов;*
  - демонтажных и монтажных работах в электросети;*
  - отыскании и устранении неисправностей в электросети;*
  - замене в электросетях коммутационных аппаратов;*
  - осмотре внутреннего монтажа распределительных устройств, панелей, электрощитков, пультов;*
  - выполнении работ, связанных с применением огнеопасных жидкостей (бензина, керосина, растворителей, краски и др.);*
  - наличии паров огнеопасных жидкостей на самолёте (вертолёте);*
  - устранении неисправностей в бортовой кислородной системе (негерметичности, замене элементов и агрегатов системы).*
- б) установить в положение «выключено» все выключатели и АЗС системы, электрифицированные агрегаты которой подлежат демонтажу и установить на эти выключатели и АЗС предупредительные вымпелы «не включать!» на всё время отсутствия на борту снятых агрегатов.*

*Допускается производить замену готовых изделий А и РЭО при включенной бортсести самолёта, если заменяемый агрегат или система, в которую он входит, полностью обесточивается при установке в положение «выключено» всех автоматов защиты и выключателей этой системы. Соблюдая требования пункта «б» указаний во время замены на все АЗС и выключатели установить вымпелы «не включать!».*

*При выполнении других работ пункта «а» Указаний самолёт обесточить и установить вымпел «не включать!» на выключатели аккумуляторов и аэродромных источников.*

14. При проверке электроприборного и радиоэлектронного оборудования под напряжением ведите контроль за напряжением питания, которое должно быть :

по постоянному току .....	25,4 – 29,4 В
по переменному току частотой 400 ± 8 Гц.....	202 – 210 В
по переменному току.....	36 ± 1,8 В
15. Все работы по осмотру электроаппаратуры и электропроводов, идущих к РК, РУ, электрощиткам, электропанелям, производите при обесточенной бортсести. При необходимости осмотра электроаппаратуры под напряжением соблюдайте осторожность во избежание коротких замыканий.
16. Все лица, выполняющие работы на самолёте, должны быть ознакомлены с инструкцией по технике безопасности. должны пройти обучение и обладать практическими навыками по технике безопасности, применению защитных средств и оказанию первой помощи при травмах.

**ЗАПРЕЩАЕТСЯ:**

1. Устанавливать на самолёт неисправные, а также с истекающим сроком хранения агрегаты и детали.
2. Заглушать открытые концы трубопроводов, шлангов и штуцеров обёрточным материалом и бумагой.
3. Производить монтажные и демонтажные работы в электротягах, находящихся под напряжением.
4. Протирать детали внутри электрощитков, электропанелей, в разъёмных коробках жилкостями, содержащими горючие компоненты.
5. Оставлять неизолированными свободные концы электропроводов.
6. Оставлять открытыми распределительные коробки, электропанели, электрощитки и рассоединённые штепсельные разъёмы.
7. Проверять электроприборное оборудование на самолёте под напряжением при наличии течи, при заливке или сливе топлива.
8. Устанавливать на самолёт агрегаты электроприборного оборудования, не проверенные предварительно в лаборатории на работоспособность и соответствие НТП.
9. Срывать контрвочную проволоку, шплинты проворачиванием гаек, винтов, болтов.
10. Вторично использовать шплинты, контрвочную проволоку, пружинные шайбы.
11. Применять дополнительные рычаги, не предусмотренные «Инструкцией по технической эксплуатации самолёта Ил – 76Т», при заворачивании гаек, болтов и других элементов конструкции.

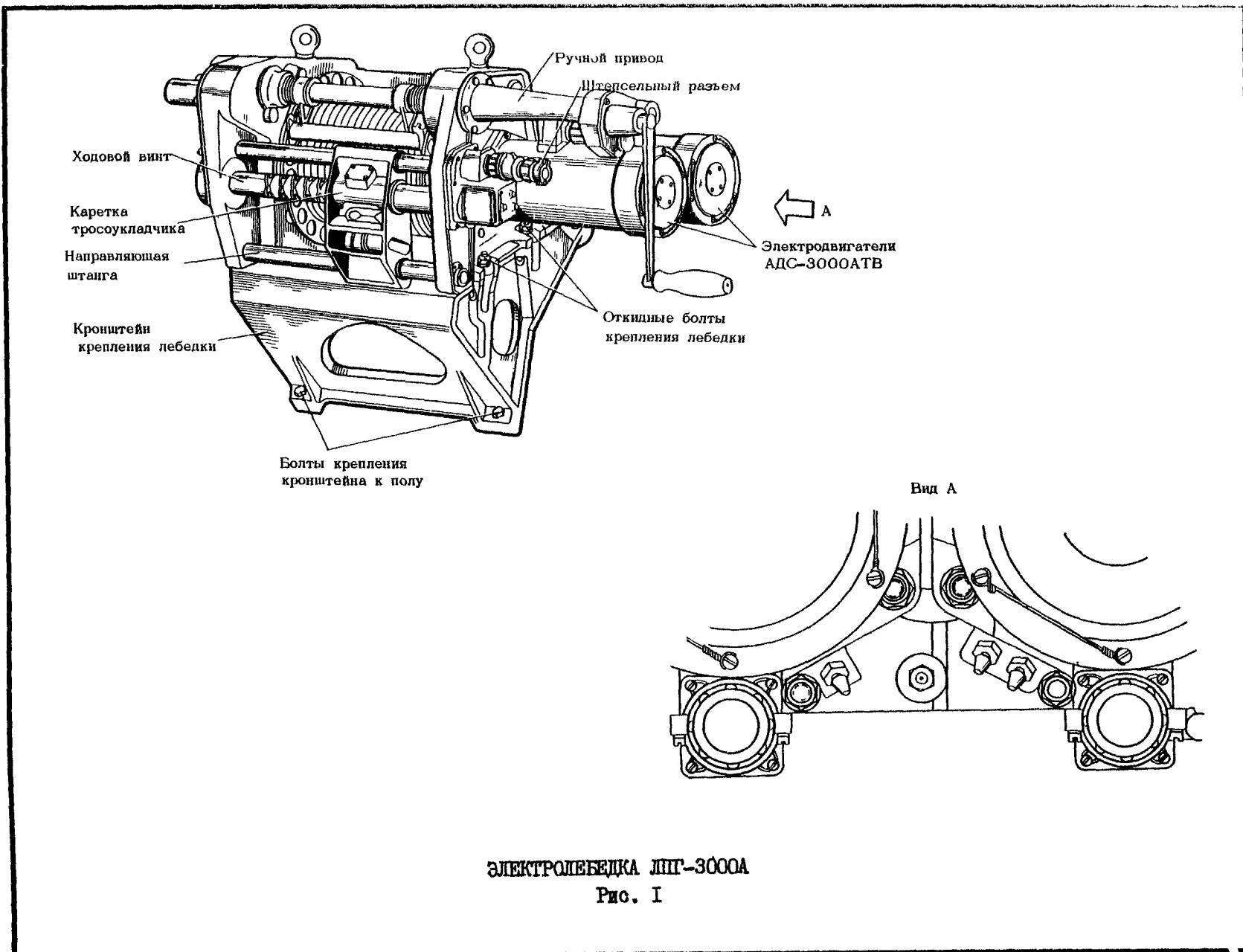
Выпуск 13  
ОБЩАЯ ЧАСТЬ  
Стр. 2



25 сентября 1981 г.

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I - 4
Пункт РО 4.70.1.1(a)	ОСМОТР ПОГРУЗОЧНЫХ ЛЕБЕДОК ЛПГ-3000А	Трудоемкость чел.-ч
Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p><b>I. Предварительные работы</b></p> <p>(1) Снимите с обеих лебедок ЛПГ-3000А защитные чехлы.</p> <p>(2) Выньте из лирок, прикрепленных к стенке ящика для укладки в походное положение швартовочных цепей, две рукоятки лебедок (по одной на каждую лебедку).</p> <p><b>2. Осмотр (см. рис. I)</b></p> <p>(1) Осмотрите электродвигатели АДС-3000АТВ. Убедитесь в том, что они не имеют повреждений, надежно закреплены на корпусе лебедки, винты и гайки ввернуты до отказа и законтрены, на корпусе электродвигателей не нарушено лакокрасочное покрытие, нет грязи, коррозии. Штекерные разъемы не должны иметь трещин, срывов резьбы, механических повреждений и должны быть надежно закреплены и законтрены.</p>	Повреждения деталей лебедок ЛПГ-3000А (задиры и царапины), повреждения лакокрасочного покрытия, места, поврежденные коррозией, зачистите наждачной бумагой № 5 - 6. На оголенные участки деталей нанесите грунтовку АК-070 и закрасьте эмалью ЭП-140. Болты, винты и гайки с повреждениями на резьбе, гранях и шлицах замените новыми, надежно закрепите и законтрите. Пыль и грязь удалите ветошью, слегка	

4.70.1.1(a)  
Стр. I



Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(2) Осмотрите муфту переключения рода работы лебедки. Проверьте надежность фиксации рукоятки муфты в трех положениях:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- "ОСВОБОЖДЕНИЕ БАРАБАНА";</li> <li>- "РУЧНОЙ ПРИВОД";</li> <li>- "ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ".</li> </ul> <p><u>ПРИМЕЧАНИЯ:</u></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Переключение муфты производится только при отсутствии нагрузки на трос (для переключения муфты необходимо предварительно оттянуть рукоятку муфты вдоль ее оси).</li> <li>2. При переключении муфты для облегчения запрессования зубчатых колес необходимо производить небольшое покачивание рукояткой ручного привода.</li> </ol> <p>Муфта переключения рода работы должна обеспечивать надежную работу ЛПГ-3000А во всех заданных положениях рукоятки. В положении рукоятки муфты "ОСВОБОЖДЕНИЕ БАРАБАНА" трос должен сматываться с барабана от усилия одного человека.</p> <p>При установке рукоятки муфты в положение "РУЧНОЙ ПРИВОД" хвостовик ручного привода должен свободно проворачиваться от ручки ручного привода. При установке рукоятки муфты в положение "ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ" проворачивания хвостика ручного привода не должно быть.</p>	<p>смоченной в бензине Б-70. Штексерные разъемы закрепите и законтрите.</p> <p>Поврежденную муфту устрани-те, неисправную муфту замените.</p>	
<p>(3) Осмотрите каретку тросоукладчика и прижимной ролик. Убедитесь в том, что корпус и направляющие штанги тросоукладчика не имеют трещин и деформаций, прижимной ролик свободно вращается на оси качалок, а пружины качалок надежно поджимают ролик к барабану лебедки. Удалите с поверхностей направляющих штанг и с ходового винта пыль, грязь и надиры. Трущиеся детали тросоукладчика смажьте тонким слоем смазки ОКБ-122-7.</p>	<p>При обнаружении трещин на корпусе и направляющих штангах замените их на кондиционные.</p>	

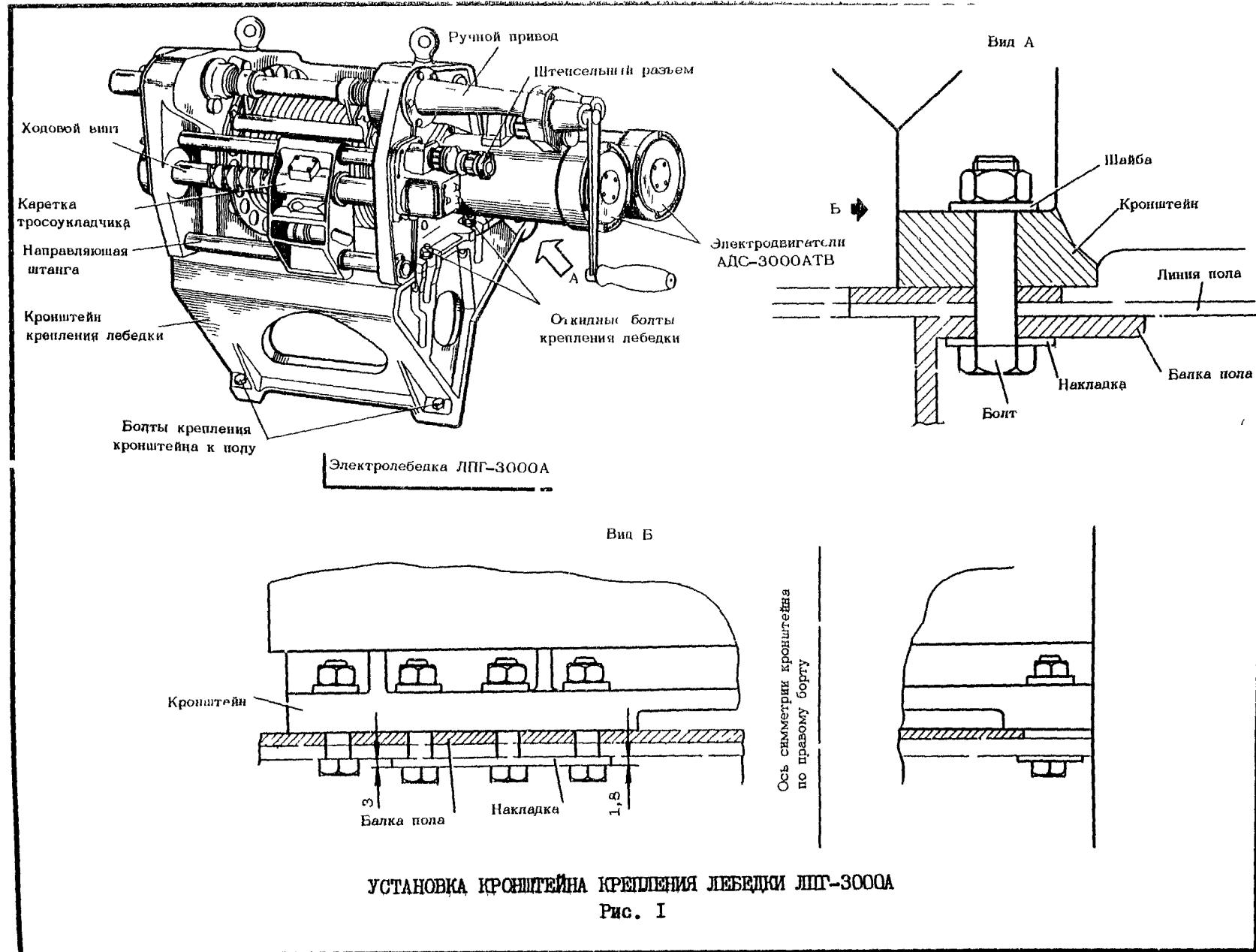
Содержание операции и технические требования (II)		при отклонениях от II
		роль
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	Ключ для отворачивания МР Плоскогубцы комбинированные Отвертка универсальная Кисть волосяная Шприц-масленка НМ-6	Ветошь Бензин Б-70 Смазка ОКБ-122-7 Смазка ЦИАТИМ-201 Проволока контрольная КО-0,8 Шлифт Бумага наждачная № 5 - 6 Грунтовка АК-070 Эмаль ЭП-140

25 сентября 1981 г

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА		На стр. 1, 2
Пункт РО 4.70.1.1(б)	ОСМОТР КРОНШТЕЙНОВ КРЕПЛЕНИЯ ЛГГ-3000А НА ГРУЗОВОМ ПОЛУ И ОТКИДНЫХ БОЛТОВ КРЕПЛЕНИЯ ЛЕБЕДОК НА КРОНШТЕЙНЕ		Трудоемкость чел.-ч
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
(1) Осмотрите оба кронштейна, на которых установлены лебедки, и убедитесь в том, что они не повреждены и надежно закреплены на грузовом полу, болты и гайки крепления кронштейна затянуты и законтрены (см. рис. 1).		В случае выступания гладкой части болтов крепления кронштейна из пакета (накладка, балка пола, фланец кронштейна) установите под гайки вторые шайбы необходимой толщины. Накладку устанавливайте только при креплении кронштейна по правому борту с обеспечением одинаковой толщины пакета.	
(2) Проверьте надежность крепления лебедки к кронштейну. Гайки на откидных болтах должны быть затянуты до упора и зашплинтованы.			
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Ключ гаечный В = 12; 17; 19 Плоскогубцы комбинированные	Проволока контрольная КО-0,8 Шплинты	

4.70.1.1(б)  
Стр. 1

4.70.1.1(6)  
Стр. 2



25 сентября 1981 г.

25 сентября 1981 г.

4.70.1.1(в)  
Стр. 1/2

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА		На стр. 1/2
Пункт РО 4.70.1.1(в)	ОСМОТР ТРОСОВ ЛЕБЕДОК И ИХ КРЮКОВ		Трудоемкость чел.-ч
	Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ
(1) Выньте из полостей кронштейнов крепления обеих лебедок крюки и снимите с них чехлы.			
(2) Установите рукоятку рода работы лебедки в положение "РУЧНОЙ ПРИВОД", смотайте трос с барабана, оставив 3 - 4 витка на барабане (до срабатывания микровыключателя выпуска) и проверьте отсутствие порванных и выпученных прядей троса, заедок, надежность заделки конца троса. Выпуск и уборку троса производите при нагрузке на конце троса не менее 25 кгс.		Трос с порванной или выпученной прядью и заедкой замените.	
(3) Осмотрите крюки обеих лебедок. Убедитесь в том, что крюк троса свободно вращается на оси, защелка крюка открывается без заеданий, а в рабочем положении упирается под действием пружины в упор на крюке, крюк надежно закреплен на конце троса.		При неисправной защелке закрепите ее ось и установите пружину, обеспечивающую удержание защелки в закрытом положении.	
(4) Протрите трос и крюк ветошью и смажьте трос и ось защелки крюка тонким слоем смазки ЦИАТИМ-201.			
Контрольно-проверочная аппаратура (НПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Не требуется	Ветошь Бензин Б-70 Смазка ЦИАТИМ-201	



25 сентября 1981 г.

4.70.1.1(г)  
Стр. 1

Н РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I, 2	
Пункт РО 4.70.1.1(г)	ОСМОТР ОТЯЖНЫХ И ПОГРУЗОЧНЫХ БЛОКОВ	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
	<p>(1) Выньте два оттяжных блока и четыре погрузочных блока из ниш кронштейнов крепления лебедок ЛПГ-3000Л, а два оттяжных блока, установленных на пальцах швартовочных узлов у шпангоута № 15, освободите из-под амортизаторов.</p> <p>(2) Осмотрите оттяжной блок. Убедитесь в том, что детали блока не имеют трещин, разрушений и деформаций, ролик, вилка и втулка надежно соединены и свободно вращаются. Шпилька обоймы должна свободно выниматься из проушины кронштейна, а в рабочем положении надежно фиксировать обойму.</p> <p>(3) Осмотрите погрузочный блок и убедитесь в том, что он не имеет повреждений, ролик и крюк свободно вращаются, защелка легко открывается рукой, а в рабочем положении упирается в упор на крюке.</p> <p>(4) Смажьте трущиеся поверхности блоков смазкой ЦИАТИМ-201.</p>	<p>При выявлении трещин блока, заеданий ролика и вилки, исключающих их вращение, замените блок. Забоини на роликах и места, пораженные коррозией, зачистите наждачной бумагой № 5 – 6.</p> <p>При наличии трещин блока, заеданий ролика блок замените на кондиционный. При неисправной защелке закрепите ее ось и установите пружину,держивающую защелку в закрытом положении.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	Не требуется	Ветошь Бензин Б-70 Смазка ЦИАТИМ-201 Бумага наждачная № 5 - 6

25 сентября 1981 г.

Н РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА		На стр. I/2			
Пункт РО 4.70.1.1(д)	ОСМОТР УПОРНЫХ КОЛОДОК, СТРОП СОПРОВОЖДЕНИЯ, ДВУРОГОГО КРИКА		Трудоемкость чел.-ч			
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ		Конт- роль		
(1) Выньте двуругий крик из коробки, приклепанной к стенке ящика для укладки в походное положение швартовочных цепей.						
(2) Выньте две упорные колодки, соединительные трубы и четыре стропы сопровождения из переднего багажного отсека самолета, размещенных на настилах между шпангоутами № 18 - 19 и пришвартованных сеткой совместно с настилами. Соединительные трубы колодок размещены между шпангоутами № 22 - 24 на швартовочных сетках или пришвартованы к стойкам шпангоутов № 21 - 22 ремнями при снятых сетках.						
(3) Осмотрите двуругий крик и убедитесь в том, что он не имеет трещин и разрушений, его защелки свободно открываются, а в рабочем положении упираются в упор на крике.						
(4) Осмотрите колодки и убедитесь в том, что они не повреждены, соединительные трубы свободно перемещаются при ослабленных зажимах и надежно закреплены, если зажими затянуты.						
(5) Осмотрите стропы сопровождения и убедитесь в том, что ленты строп не имеют порывов, порезов, сильных потертостей и других повреждений, а наконечники надежно закреплены в петлях лент.						
(6) Смажьте трещущиеся поверхности двуругого крика смазкой ЦИАТИМ-201.						
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы				
Не требуется	Не требуется	Ветошь Бензин Б-70 Смазка ЦИАТИМ-201				

4.70.1.1(д)  
Стр. I/2



К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА		На стр. 1/2
Пункт РО 4.70.1.1(е)	ОСМОТР ЭЛЕКТРОМЕГАФОНА		Трудоемкость чел.-ч
	Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ
	(1) Выньте электромегафон из ложемента, расположенного на шпангоуте № I1 со стороны грузовой кабины.  (2) Осмотрите электромегафон и убедитесь в отсутствии повреждений.  Проверьте срок годности батареи электромегафона.  (3) Проверьте работоспособность электромегафона. Для проверки работоспособности электромегафона нажмите кнопку на рукоятке и произнесите перед микрофоном несколько слов - звук должен усиливаться.	Выявленные повреждения электромегафона устраните. Батареи с истекшим сроком годности замените. Электромегафон с недоста- точным усилением звука замените.	Конт- роль
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Не требуется	Не требуется	



К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I, 2
Пункт РО 4.70.1.1(з)	ОСМОТР ЭЛЕМЕНТОВ СИСТЕМЫ УПРАВЛЕНИЯ ПОГРУЗОЧНЫМИ ЛЕВЕДКАМИ (КОРОБКИ КУЛ-3000А И ПУЛЬТ ПУЛ-3000АМ, ЭЛЕКТРОЖГУТОВ, ШТЕПСЕЛЬНЫХ РАЗЪЕМОВ, ЭЛЕКТРОРОЗЕТОК, АВТОМАТОВ ЗАЩИТЫ СЕТИ)	Трудоемкость чел.-ч
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ
(1) Выньте пульт управления лебедками вместе с электроржгутом из коробки, приклепанной к стенке ящика для хранения швартовочных цепей (в зоне шпангоутов № 14 - 16).		
(2) Осмотрите пульт управления ПУЛ-3000АМ и убедитесь в том, что он не имеет повреждений и коррозии, рукоятки управления, ремень и прижимная пластина для подвески пульта надежно закреплены, штепсельный разъем исправен и закончен, а присоединенный к пульту электроржгут не имеет повреждений. Проверьте надежность возвращения рукояток ПУЛ-3000АМ с рабочего положения в исходное и срабатывание концевых выключателей первой и второй скорости, определяя по характерному щелчку по мере отклонения рукоятки на "ПОГРУЗКУ" и "ВЫГРУЗКУ".	Пульт ПУЛ-3000АМ и коробка КУЛ-3000А дополнительной регулировки в эксплуатации не требуют. При отказе какого-либо элемента пульт (коробку) замените. При ослаблении соединения штепсельного разъема затяните гайку и законтрите ее. Повреждения устраните как, указано в карте 4.70.1.1(а), п. 2(1). Отклонение от ТТ устраните, как указано в п. (2).	
(3) Осмотрите коробку управления лебедками КУЛ-3000А. Убедитесь в том, что она надежно закреплена на профильях у шпангоута № 14, корпус и крышка не имеют трещин, разрушенный и деформаций и нарушенный лакокрасочного покрытия. Крышка коробки должна быть закрыта и опломбирована, шланги крепления крышки затянуты и закончены. Откройте крышку автоматов защиты, убедитесь в том, что они включены, закройте крышку и замок крышки.		

## ИЛ-76Т

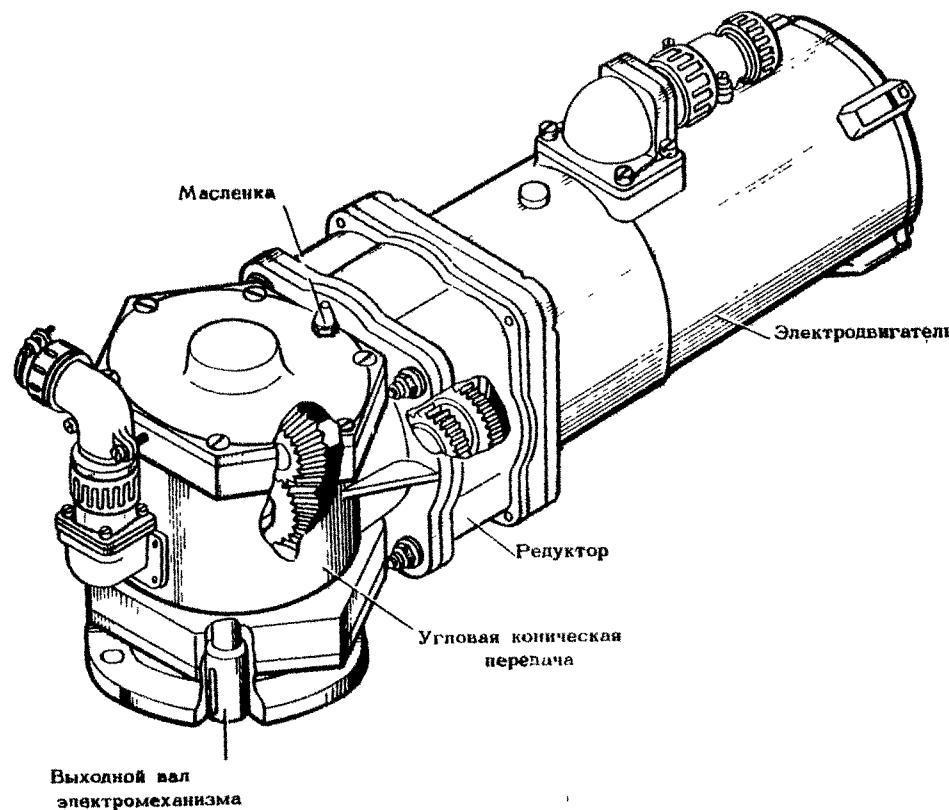
ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

Содержание операции и технические требования (ГТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ГТ	Помощь
<p>Содержание операции и технические требования (ГТ)</p> <p>Осмотрите штекерные разъемы коробки управления, проверьте надежность их крепления к корпусу, отсутствие повреждений и наличие контроля.</p> <p>(4) Осмотрите электророзетки, установленные на левом борту грузовой каюмы на штангах № 14, 38 и 55, для подключения электромагнита пульта ПУЛ-3000АМ и убедитесь в их исправности.</p> <p>3. <u>Заключительные работы</u></p> <p>(1) Уберите две рукоятки лебедок в лифты, прикрепленные к стенке лифта для укладки в походное положение швартовочных цепей.</p> <p>(2) Наденьте чехлы на крюки лебедок и уберите их в погоды кронштейнов крепления лебедок.</p> <p>(3) Уберите два оттяжных блока и четыре погрузочные оголка в ниши кронштейнов крепления лебедок.</p> <p>(4) Уберите двурогий крюк в коробку, прикрепленную к стенке лифта для укладки в походное положение швартовочных цепей.</p> <p>(5) Наденьте чехлы на лебедки.</p>	Несправные розетки замените.	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	Ключи гаечные S = 12; 14 Плоскогубцы комбинированные Ключ для заворачивания МР	Ветошь Нефрас-С 50/170 ГОСТ 8505-80 Проволока контрольная К0-0,8

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр I - 6
Пункт РО 4.70.1.2	ОСМОТР ТЕЛЬФЕРНОГО ОБОРУДОВАНИЯ	Трудоемкость чел.-ч
	Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ
	<p><b>I. Предварительные работы</b></p> <p>(1) Выньте из сумок, расположенных в зоне шпангоутов № 19 – 21, четыре пульта ПУТ-1АМ.</p> <p>(2) Переведите все четыре электротельфера из походного положения на рабочие участки рельсов.</p> <p><b>2. Осмотр электролебедок ЛПГ-1500А</b></p> <p>(1) Осмотрите электролебедку и убедитесь в том, что ее корпус не имеет повреждений, нарушения лакокрасочного покрытия, коррозии. Произведите выпуск троса лебедки. Трос не должен иметь порванных нитей и выпучивающихся прядей, концы троса должны быть надежно закреплены на барабане (шарик, обжатый в конце троса, должен входить в выемку барабана и должен быть закрыт крышкой, винт крепления крышки завернут до отказа). Смажьте электролебедку с помощью шприц-масленки ШМ-6, добавляя смазку ОКБ-122-7 по 2 объема масленки на каждый штуцер, с обязательной отметкой в паспорте (см. рис. I).</p>	ИТЭ, 71-31-4, стр. 201 Повреждения (задиры и царапины) деталей электротельферов, повреждения лакокрасочного покрытия деталей, места, поврежденные коррозией, зачистите наждачной бумагой № 5 – 6. На оголенные участки деталей нанесите грунтовку АК-070 и закрасьте эмалью ЭП-140. Трос с порванной или выпученной прядью и заершенностью замените. Ослабленные болты и гайки затяните и законтрите.

# ИЛ-76Т

ТЕХНОЛОГИЯ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ



ЭЛЕКТРОМЕХАНИЗМ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ КАРЕТКИ МКТ-1А

Рис. I

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(2) Осмотрите электродвигатели АДС-1000ТВ. Убедитесь в том, что они надежно закреплены на корпусе лебедки, винты и гайки ввернуты до отказа и законтрены, на корпусе электродвигателей нет грязи, нарушения лакокрасочного покрытия, коррозии, масла и других воспламеняющихся веществ. Проверьте надежность крепления и контровку штепсельных разъемов.</p>	<p>Повреждения корпуса двигателя, лакокрасочного покрытия, наличие коррозии устраните, как указано в п. (1). Ослабленные винты затяните и законтрите. При ослаблении соединений штепсельных разъемов затяните их гайки и законтрите.</p>	
<p>(3) Осмотрите коробку микровыключателей со штепсельным разъемом. Убедитесь в надежности ее крепления, винты и гайки должны быть завернуты до упора и законтрены.</p>	<p>Ослабленные винты заверните до упора и законтрите.</p>	
<p>(4) Осмотрите прижимное устройство электролебедки и проверьте его исправность. Произведите выпуск троса и убедитесь в том, что прижимной ролик надежно прижимает трос к барабану. Смажьте трущиеся поверхности прижимного устройства тонким слоем смазки ЦИАТИМ-201.</p>		
<p>(5) Осмотрите неподвижный блок электролебедки. Убедитесь в отсутствии на его серьге трещин и других механических повреждений, в надежности крепления блока на корпусе лебедки, а ролика в серьге блока. Гайка болта крепления блока должна быть завернута и законтрена шплинтом. Ролик блока должен вращаться плавно, без заеданий. Смажьте трущиеся поверхности блока смазкой ЦИАТИМ-201.</p>	<p>При выявлении трещин блок замените. Ослабленные болты и гайки крепления блока затяните и восстановите контровку.</p>	
<p>(6) Осмотрите подвижной блок-динамометр. Убедитесь в его исправности. Все болтовые соединения должны иметь контровку, крюк должен свободно вращаться на оси, защелка крюка открываться без заеданий, а в рабочем положении упираться под действием пружины в упор на крюке.</p>	<p>При выявлении трещин блок замените. Ослабленные болты и гайки крепления деталей блока затяните и восстановите контровку.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>Стрелка блок-динамометра при отсутствии груза на крюке должна стоять на нулевой отметке.</p> <p>Трущиеся поверхности блок-динамометра и крюк смажьте смазкой ЦИАТИМ-201.</p>	<p>При отклонениях в показаниях блок-динамометра оттарируйте его контрольным блок-динамометром.</p>	
<p><b>3. Осмотр кареток тельферов с электромеханизмом</b></p> <p>(1) Осмотрите каретки всех электролебедок и убедитесь в отсутствии на них грязи, масла, повреждений защитного покрытия, коррозии, трещин и других механических повреждений.</p> <p>Убедитесь в надежности крепления к кареткам коробок КУК-1, КУЛ-1500А, электромеханизмов МКТ-1А, кабелеукладчиков и кабелеукладчиков с упорными штангами между передними и задними электротельферами и серьги для подвески электролебедки.</p> <p>Проверьте наличие и состояние болтовых, винтовых соединений и контровок.</p> <p>(2) Осмотрите электромеханизмы перемещения кареток МКТ-1А и убедитесь в их исправности и надежности крепления к кареткам, отсутствии на поверхности механизма грязи, масла. Проверьте надежность крепления и контровки штепсельных разъемов и электромагнитов.</p> <p>Смажьте электромеханизм смазкой ОКБ-122-7. Смазку добавляйте с помощью преос-масленки через штуцер на корпусе в количестве 20 г с обязательной отметкой в паспорте.</p>	<p>Повреждения кареток, покрытий, наличие коррозии устраните, как указано в п. 2 (1).</p> <p>Ослабление болтовых соединений устраните затяжкой гаек и восстановите контровку.</p> <p>Повреждения механизма, покрытий, наличие коррозии устраните, как указано в п. 2 (1).</p> <p>Ослабление винтовых и болтовых соединений устраните затяжкой гаек и восстановите контровку.</p> <p>Штепсельные разъемы закрепите и законтритите.</p>	
<p><b>4. Осмотр кареток электрокабеля питания тельферов</b></p> <p>(1) Осмотрите каретки электрокабелей питания электротельферов (на каждом рельсе по 15 кареток для передних тельферов и по 17 кареток для задних). Убедитесь в том, что детали кареток не имеют разрушений и деформаций, крюки кареток надежно удерживают кабель, валики крепления скоб кареток надежно обжаты шайбами.</p>	<p>Повреждения кареток устраните, как указано в п. 2 (1).</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(2) Произведите перемещение тельферов вдоль рельса в зону грузового люка и убедитесь в отсутствии заеданий кареток на рельсах.</p> <p>5. <u>Осмотр элементов системы управления электротельферами (коробки и пульты управления, электрокабели)</u></p> <p>(1) Осмотрите коробки управления лебедками КУЛ-1500А, установленные на передних каретках тельферов и коробки управления каретками КУК-1, закрепленные на задних каретках тельферов.</p> <p>Убедитесь в том, что корпус, крышки, штепсельные разъемы не имеют деформаций и разрушений.</p> <p>Крышка коробки, крышки АЭС и предохранителей должны быть закрыты, винты и гайки полностью завернуты и законтренды.</p> <p>На поверхности коробки и электрокабутов не должно быть грязи, масла.</p> <p>Коробки должны быть надежно закреплены болтами на кронштейнах кареток тельфера, гайки завернуты до упора и законтренды.</p> <p>(2) Осмотрите пульты управления тельферами ПУТ-1АМ.</p> <p>Убедитесь в том, что пульты не имеют разрушений, на поверхностях пультов и электрокабелей нет грязи и масла.</p> <p>Проверьте надежность крепления штепсельных разъемов, кабелей управления, ремней и пружинных пластин пультов, наличие и исправность контроллеров.</p> <p>(3) Осмотрите электрокабель и убедитесь в том, что узлы кабеля не имеют разрушений и деформаций, повреждений изоляции, разрушений штепсельных разъемов.</p> <p>Конец троса со стороны присоединения к пульту ПУТ-1АМ должен быть надежно закреплен винтом на штепсельном разъеме кабеля, нити троса не должны иметь разрушений, хомуты крепления троса должны надежно обжимать кабель.</p>	<p>Повреждения устраните, как указано в п. 2 (1). При отказе каких-либо элементов коробки КУЛ-1500А замените коробку.</p> <p>Повреждения устраните, как указано в п. 2 (1). При отказе каких-либо элементов пульта пульт замените.</p> <p>При повреждении изоляции и штепсельных разъемов электрокабель замените. Поврежденные хомуты крепления кабеля замените.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p><b>6. Осмотр тельферных балок и ваг</b></p> <p>(1) Выньте из переднего багажного отсека две тельферные балки и две ваги.</p> <p>(2) Осмотрите тельферные балки. Убедитесь в отсутствии трещин и повреждений тельферных балок, в надежности крепления их тяг, исправности замков тяг. Оси крепления серег, тяг и замков тяг должны быть зафиксированы обжимными шайбами.</p> <p>(3) Осмотрите ваги. Убедитесь в их исправности. Ролики ваг должны свободно вращаться, гайки болтов крепления роликов должны быть завернуты и законтрены.</p> <p>Смажьте шарнирные соединения балки и ось роликов ваги смазкой ЦИАТИМ-201.</p> <p><b>7. Заключительные работы</b></p> <p>(1) Переведите четыре тельфера с рабочих участков рельсов в походное положение.</p> <p>(2) Уберите четыре пульта ПУТ-1АМ в сумки, расположенные в зоне шпангоутов № 19-21.</p> <p>(3) Уберите две тельферные балки и две ваги в передний багажный отсек.</p>	<p>Ослабление крепления тяг балки и замков устранит обжатием шайб.</p> <p>Очистите гнезда фиксаторов замков от грязи и удалите заусенцы.</p> <p>При ослаблении затяжки роликов подтяните гайки и закондрите их.</p>	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	<p>Ключ для отворачивания ШР</p> <p>Отвертка универсальная</p> <p>Шприц-масленка ШМ-6</p> <p>Ключи гаечные 8 = 10; 12</p> <p>Плоскогубцы комбинированные</p>	<p>Ветошь</p> <p>Нэфрас-С 50/Г70 ГОСТ 8505-80</p> <p>Смазка ОКБ-122-7</p> <p>Смазка ЦИАТИМ-201</p> <p>Проволока контрольная КО-0,8</p> <p>Грунтовка АК-070</p> <p>Эмаль ЭП-140</p>

Н РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I, 2	
Пункт РО 4.70.1.3	ОСМОТР СТОПОРНЫХ УСТРОЙСТВ ЭЛЕКТРОТЕЛЬФЕРОВ	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
(1) Осмотрите стопорные устройства походного положения электротельферов и систему управления стопорами. Убедитесь в том, что: - кронштейны крепления роликов и стопоров, лапка крепления ручки управления стопорами и другие детали стопорного устройства не имеют деформаций и разрушений; - винты и гайки крепления узлов и деталей стопорного устройства завернуты до упора и законтрены; - трос в ручке закреплен и законтрен шплинтом, обрыва нитей нет; - ручка повернута в исходное положение и надежно удерживается в нем под действием пружины стопора; - тандеры и муфты тросовой проводки законтрены, трос в боуденовской оболочке надежно закреплен.	(2) Проверьте надежность установки электротельферов на стопоры в походном положении. Для этого переведите электротельфера в походное положение и убедитесь в том, что они надежно зафиксированы: - стрелки механических указателей должны находиться в положении "ЗАКР.>"; - стопоры должны своими упорными рычагами ложиться на ролики кареток тельферов и надежно их фиксировать; - упоры передних электротельферов должны быть надежно закреплены на полках тельферных рельсов; - пружины стопоров должны надежно фиксировать рычаги в исходном положении.	При обнаружении деформаций и разрушений кронштейна и других деталей стопорного устройства замените дефектные детали кондиционными. Недозавернутые винты и гайки заверните до упора, нарушенную контровку восстановите. Трос с оборванными нитями замените. Наруженную контровку тандеров восстановите.	При ненадежной фиксации тельферов стопорами отрегулируйте с помощью тандеров установку стопоров по шаблонам так, чтобы горизонтальные упоры спаренных рычагов упирались в каретки тельферов и непроходная сторона шаблона не проходила.

Содержание операции и технические требования (ГТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ГТ	роль
<p>(3) Смажьте трещущиеся поверхности роликов и стопоров, кроме мест соприкосновения стопоров с катками каретки тельфера, смазкой ЦИАТИМ-201.</p>	<p>В случае неупирания горизонтальной полки упоров в катки каретки и прохождения непроходной стороны шаблона произведите запиловку упоров так, чтобы толщина полок горизонтальных упоров была не менее 2,5 мм.</p>	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	<p>Плоскогубцы комбинированные Тельф Шаблоны для контроля положения рычагов стопоров тельферов № 1, 2 и № 3, 4 Ключи гаечные S = 8; 10</p>	<p>Ветошь Бензин Б-70 Проволока контрольная КО-0,8 Смазка ЦИАТИМ-201</p>

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. 1, 2
Пункт РО 4.70.1.4	ОСМОТР РЕЛЬСОВ ЭЛЕКТРОТЕЛЬФЕРОВ (СЕКЦИИ РЕЛЬСОВ В ГРУЗОВОЙ КАБИНЕ, НА ГЕРМОСТВОРКЕ И ХВОСТОВОМ ОТСЕКЕ, УЗЛЫ КРЕПЛЕНИЯ, ШПИЛЬКИ, ФИКСАТОРЫ)	Трудоемкость чел.-ч
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ
(1)	<p>Осмотрите правый и левый тельферные рельсы и узлы их крепления. Убедитесь в том, что тельферные рельсы не имеют трещин, разрушений и деформаций и надежно закреплены на установочных местах. Кронштейны и упоры на рельсах должны быть надежно закреплены и законтрены. Шпильки должны быть исправны и с помощью тросиков прикреплены к кронштейнам. В стыках между секциями рельса зазоры должны находиться в пределах:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- между секциями № 1 и 2, 2 и 3, 3 и 4 - <math>10 \pm 5</math> мм;</li> <li>- между секциями № 4 и 5, 5 и 6 - <math>15 \pm 5</math> мм.</li> </ul> <p>На стыках допускается ступенька 1 мм, несоосность рельсов допускается до 3 мм.</p>	<p>Повреждения (задиры и царапины) рельсов и кронштейнов, повреждения покрытий и места коррозии зачистите наждачной бумагой № 5 - 6, нанесите грунтовку АК-070 и закрасьте эмалью ХВ-16.</p> <p>Секции рельсов и кронштейны с трещинами замените. Ослабленные болты и гайки крепления кронштейнов и упоров затяните и законтрите. Минимальную величину ступеньки между секциями № 4 и 5 рельсов обеспечьте установкой в определенное положение регулируемого упора на рельсе гермостворки.</p> <p>Выявленные дефекты устраните, как указано в п. (1).</p>
(2)	<p>Осмотрите кронштейны и узлы крепления рельсов. Они не должны иметь трещин, разрушений и деформаций. Винты и гайки крепления узлов и деталей должны быть завернуты до упора и законтрены.</p> <p>Все стопорные шпильки в кронштейнах, установленных в районе шпангоутов № 20, 29, 33, 49, 51, 64, 66, 74, 76, 78 и 80, а также в кронштейне</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	роль
на опоре № 2 гермостворки, должны быть вставлены до упора и фиксаторы шпилек закрыты, т.е. повернуты на 90° к продольной оси шпильки. Смажьте рабочую поверхность Г-образных кронштейнов рельсов смазкой ЦИАТИМ-201.		
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	Ключи гаечные S = 8; 10 Плоскогубцы комбинированные	Ветошь Бензин Б-70 Проволока контрольная КО-0,8 Бумага наждачная № 5 - 6 Смазка ЦИАТИМ-201 Шплинты Грунтовка АК-070 Эмаль ХВ-16

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I - 6	
Пункт РО 4.70.1.5	ОСМОТР ГРУЗОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ПОГРУЗКИ И ВЫГРУЗКИ КОНТЕЙНЕРОВ И ПОДДОНОВ	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p><b>I. Осмотр поперечных и продольных балок и замков (стопоров) грузового оборудования</b></p> <p>(1) Осмотрите поперечные балки (по 24 балки с левой и правой стороны грузовой кабины) для крепления боковых роликовых дорожек и продольных балок с замками (стопорами). Убедитесь в том, что балки не имеют деформаций и разрушений, замки крепления балок к полу грузовой кабины находятся в исправном состоянии и надежно зафиксированы шпильками на пальцах швартовочных узлов и кронштейнах пола.</p> <p>(2) Осмотрите продольные балки, установленные на поперечных балках, и замки (стопоры). Убедитесь в отсутствии повреждений и деформаций, надежности крепления продольных балок к поперечным балкам, а замков к продольным балкам. Проверьте расстояние между правыми и левыми продольными балками, которое должно составлять <math>2444+2</math> мм при погрузке авиационных контейнеров и грузовых поддонов и <math>2242+2</math> мм при перевозке гибких поддонов. Проверьте величину хода защелки замка, которая должна быть не менее 28 мм и надежно удерживаться пружинами в выдвинутом и убранном положениях.</p>	<p>Повреждения (паралины и задиры) балок, повреждения покрытий, места с коррозией зачистите наждачной бумагой № 5 - 6, нанесите грунтовку АК-070 и закрасьте эмалью ХВ-16. Балки с трещинами замените.</p> <p>Повреждения балок устраните, как указано в п. (1).</p> <p>Неисправные стопорные шпильки замените.</p> <p>Если расстояние между продольными балками не соответствует норме, правильно установите балки подбором шайб под болты крепления кронштейнов на балках.</p>		

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	роль
<p><b>2. Осмотр роликовых дорожек</b></p> <p>(1) Осмотрите боковые роликовые дорожки. Убедитесь в том, что они не имеют трещин, деформаций и разрушений, все секции роликовых дорожек надежно закреплены с помощью болтов на осиах перемычек и профилей, смонтированных на поперечных балках и опорах крепления направляющих с роликами на рампе, ролики дорожек вращаются на осиах без заедания.</p> <p>(2) Осмотрите центральные роликовые дорожки. Убедитесь в отсутствии повреждений, трещин и деформаций. Проверьте надежность крепления с помощью болтов секций дорожек к осиам перемычек, смонтированных на кронштейнах установки центральных дорожек, легкость вращения роликов дорожек на осиах.</p> <p>(3) Проверьте наличие, комплектность ремней и подсоединяемых к ним амортизаторов для крепления секций боковых роликовых дорожек в походном (прижатом к бортам самолета) положении. Убедитесь в том, что все 48 ремней с амортизаторами, хранящиеся в переднем багажном отсеке, не имеют повреждений, защелки карабинов надежно под действием пружины закрывают зев карабинов.</p>	<p>Замки с величиной хода защелки менее 28 мм замените кондиционными.</p> <p>Повреждения секций дорожек устраните, как указано в п. I (1).</p> <p>Ослабление крепления секций дорожек устраните затяжкой гаек.</p> <p>Наруженную контровку восстановите.</p> <p>Повреждения секций дорожек устраните, как указано в п. I (1).</p> <p>Ослабление крепления секций дорожек устраните затяжкой гаек.</p> <p>Наруженную контровку восстановите.</p> <p>Ремни с порезами, сильными потертостями замените.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>3. <u>Осмотр опор крепления роликовых дорожек на рампе и направляющих с роликами</u></p> <p>(1) Осмотрите опоры крепления направляющих с роликами на рампе (по 6 опор с каждого борта самолета). Убедитесь в том, что они надежно закреплены на полу рампы. Штыри опоры и штырь стопора должны быть заведены в отверстия пола, а штырь стопора должен надежно удерживаться двуручным рычагом опоры в утопленном в отверстие пола положении. Проверьте надежность крепления к опорам профилей и перемычек, болты крепления должны быть завернуты до упора и законтрены.</p>	<p>Повреждение опор устраните, как указано в п. I (I).</p> <p>Нарушения фиксации штыря стопора устраните заменой пружины стопора. Ослабление крепления профилей и перемычек устраните затяжкой гаек и восстановлением контрвки.</p>	
<p>(2) Осмотрите направляющие с роликами (по 3 на каждой боковой стороне рампы) и убедитесь в отсутствии разрушений и деформаций, надежности крепления их к опорам. Проверьте крепление роликов направляющих, легкость их вращения. Убедитесь в отсутствии заеданий упоров, смоитированных на задних направляющих, при выпуске и уборке нажатием на рычаги упоров.</p>	<p>Повреждения направляющих устраните, как указано в п. I (I).</p>	
<p>4. <u>Осмотр кронштейнов крепления центральных роликовых дорожек</u></p> <p>(1) Убедитесь в надежности крепления к кронштейнам профилей, перемычек и осей для навески секций дорожек и отсутствии повреждений этих элементов. Болты крепления элементов к кронштейну и кронштейна к полу должны быть завернуты до упора и законтрены.</p>	<p>Повреждения кронштейнов устраните, как указано в п. I (I).</p> <p>Ослабление крепления профилей и перемычек к кронштейнам устраните затяжкой гаек. Наруженную контровку восстановите.</p>	

С.п. 70 4.5.1	Содержание проверки и технические требования (I)	отклонения от '1'   рота
	<p>5. <u>Осмотр перевалочных роликов</u></p> <p>(1) Убедитесь в том, что детали перевалочных роликов не имеют трещин и других механических повреждений, ролики вращаются на осиах без заеданий.</p> <p>(2) Убедитесь в том, что опорные кронштейны роликов надежно закреплены на рамме. Штири кронштейнов должны быть заведены в отверстия пола раммы. Гайки штирей должны надежно стопориться стопорами ручек.</p> <p>(3) Смажьте подшипники роликов смазкой ЦИАТИМ-201.</p>	<p>Повреждения перевалочных роликов устраните, как указано в п. I(1).</p>
Серийно с 18592	<p>6. <u>Осмотр панелей для закрытия ниш пола</u></p> <p>(1) Убедитесь в том, что все ниши закрыты панелями. Замки крепления панелей должны быть исправны, а панели не должны иметь повреждений.</p> <p>(2) Проверьте надежность крепления панелей замками. При закрытом положении замка их фиксаторы должны входить под накладки, установленные на полу, и упираться в них контрольными выступами.</p> <p>(3) Трущиеся поверхности замков смажьте смазкой ЦИАТИМ-201.</p>	<p>Повреждения панелей устраните, как указано в п. I(1).</p> <p>Погнутые панели выпрямьте. Замки крепления панелей и ниши пола очистите от грязи. Винты крепления замков и накладок к грунтовому полу затяните до упора.</p>

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p><b>7. Осмотр захватов контейнеров</b></p> <p>(I) Убедитесь в том, что все четыре захвата не имеют повреждений. Проверьте величину хода штыря фиксатора. Штырь в выпущенном положении должен выступать над поверхностью корпуса на <math>18 \pm 1</math> мм. При уборке штыря фиксатора его торец не должен выступать над плоскостью фланца корпуса захвата.</p>	<p>Захват, имеющий трещины, замените. При отклонении данных по ходу штыря фиксатора или при выступании штыря над плоскостью фланца захвата замените (или отремонтируйте) захват исправным.</p>	
<p><b>8. Осмотр торцевых замков и замков крепления универсальных контейнеров</b></p> <p>(I) Проверьте наличие в комплекте грузового оборудования передних (2 шт.), задних (2 шт.) и средних (10 шт.) замков.</p> <p>(а) Осмотрите все замки и убедитесь в том, что они не имеют трещин, разрушений и деформаций.</p> <p>(б) Проверьте во всех замках исправность крюков и защелок механизмов крепления поддонов. Крюк и защелка при нажатии рукой на педали должны легко поворачиваться, а защелка надежно фиксировать крюк в вертикальном положении. При снятии защелки с крюка крюк и защелка должны возвращаться в исходное положение под действием пружины без заедания.</p> <p>(в) Убедитесь в легкости перемещения шпилек в гнездах втулок крепления замков на пальцах швартовочных узлов.</p> <p>(г) Проверьте исправность упоров фиксаторов передних замков. Закрепленный на оси упора сектор под действием пружины должен упираться в штифт, установленный в корпусе кронштейна.</p>	<p>Повреждения замков устраните, как указано в п. I (I). Замки с трещинами и неисправные шпильки замените. При неисправности механизмов крепления поддонов и фиксатора переднего замка отремонтируйте их или замените неисправный замок.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Меры при отклонениях от ТТ	роль
<p>(2) Проверьте наличие в комплекте грузового оборудования 16 замков крепления универсальных кронштейнов. Осмотрите замки и убедитесь в отсутствии разрушений и деформаций замков.</p> <p>Проверьте исправность фиксаторов, штырей замка и шкворня. При подъеме рычага управления шкворнем шкворень под воздействием пружины должен устанавливаться так, чтобы продольная ось его головки была перпендикулярна продольной оси бобышки основания замка.</p> <p>Проверьте надежность фиксации в основании замка рычага управления шкворнем. При закрытом положении замка выступ рычага должен входить в отверстие основания замка и удерживаться пружиной, надетой на ось рычага.</p> <p>Смажьте трущиеся поверхности замка смазкой АМС-3.</p>	<p>Повреждения замка устранийте, как указано в п. I (I).</p> <p>При несовпадении выступа рычага замка с отверстием в основании замка устранийте дефект увеличением или уменьшением длины регулируемой тяги замка, соединяющей шкворень с рычагом.</p>	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	Ключи гаечные S = 8; 10 Плоскогубцы комбинированные	Ветошь Бензин Б-70 Проволока контрольная КО-0,8 Бумага наждачная № 5 - 6 Смазка ЦИАТИМ-201 Смазка АМС-3 Грунтовка АК-070 Эмаль ХВ-16

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. <u>1/2</u>
Пункт РО 4.70.1.6.	ОСМОТР ПОДТРАПНИКОВ	Трудоемкость чел.-ч.
Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Очистите опорные кронштейны подвески подтрапников от грязи и пыли. Осмотрите кронштейны и убедитесь, что на них нет трещин, забоин, деформации и коррозии.</p> <p>(2) Удалите грязь и пыль с конструкции подтрапников. При визуальном осмотре убедитесь в отсутствии пробоин, трещин, деформации и коррозии.</p> <p>(3) Проверьте исправность криков и их защелок.</p> <p>(4) Осмотрите замки для удержания подтрапников в карманах. Замки должны быть очищены от грязи и пыли и/не должны иметь повреждений.</p> <p>(5) Осмотрите стеклотекстолитовые полозья, а также направляющие в карманах рампы. Убедитесь, что на полозьях и направляющих нет задиров.</p> <p>(6) Осмотрите ограничительные штанги. Убедитесь в том, что:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- отсутствуют потертости на штанге;</li> <li>- надежно стопорятся сферические упоры;</li> <li>- при закрытом положении рампы верхний конец штанги надежно удерживается уловителем.</li> </ul> <p>(7) Осмотрите промежуточные опоры, убедитесь в отсутствии повреждений, деформаций и трещин.</p>	<p>Выявленные недостатки устраните.</p> <p>Выявленные недостатки устраните.</p>	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	Не требуется	Ветошь Нефрас-С 50/170 ГОСТ 8505-80



К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА		На стр. 1/2
Пункт РО 4.70.1.7	ОСМОТР ПРИВОДОВ МЕХАНИЗИРОВАННОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ПОДТРАПНИКОВ		Трудоемкость чел.-ч
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
<p>(1) Осмотрите механизм привода подтрапников. Тяги и качалки должны быть исправны и надежно закреплены. Убедитесь в наличии зазоров между тягами и конструкцией рамы.</p> <p>(2) Осмотрите вал. Вал должен быть закреплен в опорах. Убедитесь в сохранности в опорах фторопластовых вкладышей. Проверьте состояние рычагов и легкость вращения роликов на их ползунах.</p> <p>(3) Осмотрите направляющие рельсы в подтрапниках и убедитесь в их чистоте и целости. Убедитесь в исправности роликов.</p> <p>(4) Осмотрите упоры на гермостворке и фюзеляже для подтрапников. Убедитесь в их исправности и сохранности резиновых амортизаторов.</p>			
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)		Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется		Не требуется	Не требуется



# ИЛ-76Т

## ТЕХНОЛОГИИ РЕГЛАМЕНТНЫХ РАБОТ

К РО самолета Ил-76Т		ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРДИНАЛКА	На стр. I/2
Пункт РО 4.70.1.8	ОСМОТР ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ (настилы на подтрапники, рампу и грузовой пол)		Трудоемкость чел.-ч
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
(1) Проверьте наличие в комплекте четырех настилов на грузовой пол кабины, двух настилов на рампу и двух настилов на подтрапники. Осмотрите настилы и проверьте степень их износа.		Порванные привязные неревки замените. При разрывах более 50% всех узлов сетки настила или выше 10 разрывов узлов сетки подряд замените настил.	
(2) Осмотрите отбойники (9 правых и 9 левых) и убедитесь в отсутствии их повреждений.		Порезы, разрывы щитков отбойников устраните.	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Не требуется	Не требуется	



К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА		На стр. 1/2
Пункт РО 4.70.2.1	ОСМОТР ШВАРТОВОЧНЫХ УЗЛОВ ПОЛА ГРУЗОВОЙ КАБИНЫ И РАМПЫ		Трудоемкость чел.-ч
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
(1) Осмотрите несъемные швартовочные узлы на полу грузовой кабины и убедитесь в том, что пальцы швартовочных узлов и детали, которыми они крепятся, не имеют коррозии, трещин и деформаций и надежно крепятся к элементам конструкции пола, а в углублениях в полу под откидные пальцы нет грязи и посторонних предметов.		При выявлении дефектов крепления пальцев произведите ремонт узла. Произведите очистку от грязи и мусора углублений под швартовочные узлы.	
(2) Осмотрите швартовочные кольца на рампе и грузовом полу и убедитесь в надежности их крепления, отсутствии деформаций и разрушений колец и скоб их крепления. Очистите углубления в чашах от грязи и мусора.		Неисправные швартовочные кольца замените. Грязь и мусор из углублений в чашах удалите.	
(3) Осмотрите съемные швартовочные узлы и убедитесь в их исправности. Втулка, кольцо и другие детали узла не должны иметь коррозии, разрушений и деформаций. Стопорная шпилька должна надежно фиксироваться пружиной в рабочем положении и не выпадать из втулки при вытягивании.		Неисправные швартовочные узлы замените.	
(4) Смажьте трущиеся поверхности швартовочных узлов смазкой ЦИАТИМ-201.			
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Не требуется	Ветошь Бензин Б-70 Смазка ЦИАТИМ-201	



К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I, 2	
Пункт РО 4.70.2.2	ОСМОТР ШВАРТОВОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ (ШВАРТОВОЧНЫЕ ЦЕПИ, СЕТКИ, РЕМНИ, ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЕЙ, ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ДЛИНОМЕРНЫХ ГРУЗОВ)	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
(1) Подготовьте к осмотру следующие швартовочные приспособления:  - швартовочные цепи, находящиеся в ящиках на грузовом полу в зоне шпангоутов № 14 - 16; - швартовочные сетки, размещенные в чехлах в переднем багажном отсеке; - швартовочные ремни, подвешенные в сумках на левом борту самолета в зоне шпангоутов № 51 - 52; - приспособления для натяжения швартовочных ремней, находящиеся в карманах чехлов и сумках для хранения швартовочных сеток и ремней; - швартовочное оборудование для крепления длинномерных и крупногабаритных грузов.  (2) Осмотрите швартовочные цепи. Убедитесь в том, что звенья цепи не имеют трещин и разрывов. По всей длине цепи не должно быть растянутых звеньев. Проверьте исправность замковых головок тандеров и замков цепи. При повороте ручки замковой головки в закрытое положение защелка должна надежно запирать головку. Муфта тандера должна надежно стопорить тандер, а ручки втулки тандера должны фиксироваться в рабочем и походном положениях. В замке для соединения швартовочных цепей не должно быть надиров, а его фиксатор должен надежно фиксировать звено цепи в корпусе замка в рабочем положении. Смажьте трущиеся части замковой головки смазкой ЦИАТИМ-201.	Oчистите замковую головку и тандер от грязи. Если есть трещины, замковую головку и тандер замените. При неисправности фиксатора замковой головки замените пружину.		

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	роль
<p>(3) Осмотрите швартовочные сетки и убедитесь в отсутствии обрывов и надрезов шнуров и ремней сетки, трещин, разрушений и деформаций деталей замков и карабинов ремней сетки.</p> <p>Зашелки замков и карабинов должны надежно закрывать зев их крюков.</p> <p>(4) Осмотрите швартовочные ремни и убедитесь в том, что ремни не имеют надрезов, их крюки и клиновые замки исправны. Зашелки надежно закрывают зев крюков замка и карабина.</p> <p>(5) Осмотрите швартовочные приспособления для натяжения ремней и убедитесь в их исправности.</p> <p>(6) Осмотрите передний и задний проры, ложементы, верхние балки, упорные приспособления и регулируемая система тяг швартовочного оборудования. Убедитесь в том, что все элементы оборудования не имеют трещин, деформаций и разрушений.</p> <p>Стопорные шпильки во втулках ложементов, краялок упорного приспособления и регулируемой системы тяг должны надежно фиксироваться пружиной в рабочем положении и не выпадать из втулок при вытягивании.</p>	<p>Порванные ремни и сетки и неисправные замки и карабины замените.</p> <p>Ремни с надрезами и неисправными крюками и замками замените.</p> <p>Повреждения оборудования (задиры и царапины), повреждения покрытий и места коррозии зачистите наждачной бумагой № 5 - 6, нанесите грунтовку АК-070 и закрасьте эмалью ХВ-16. Детали с трещинами замените.</p>	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	Ключи гаечные $s = 17; 24; 30$ Плоскогубцы комбинированные	Ветошь Бензин Б-70 Смазка ЦИАТИМ-201 Бумага наждачная № 5 - 6 Проволока контрольная КО-0,8 Грунтовка АК-070 Эмаль ХВ-16 Шплинты

Н РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I - 3/4	
Пункт РО 4.70.3.1	ПРОВЕРКА РАБОТОСПОСОБНОСТИ ПОГРУЗОЧНЫХ ЛЕБЕДОК ЛПГ-3000А	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
I. Предварительные работы			
(1) Подключите к самолету аэродромные источники электроэнергии постоянного и переменного тока и включите бортовую сеть самолета под ток.			
(2) Убедитесь в том, что включен автомат защиты сети "ЛЕБЕДКИ" на панели АЗС ЦРУ35.			
(3) Убедитесь в том, что включены автоматы защиты сети "ЛЕВАЯ ЛЕБЕДКА 1 ДВИГ., 2 ДВИГ." на ЦРУ31 и "ПРАВАЯ ЛЕБЕДКА 1 ДВИГ., 2 ДВИГ." на ЦРУ32.			
(4) Убедитесь в том, что включены автоматы защиты АЗ1 и АЗ2 на коробке управления лебедками КУЛ-3000А.			
(5) Подготовьте пульт управления ПУЛ-3000АМ для работы: выньте его из коробки и подключите с помощью электропроводки к одной из розеток, расположенных на левом борту самолета у шпангоутов № 14, 38 и 55.			
(6) Включите на переднем пульте старшего бортоператора выключатель "ЛЕБЕДКИ".			
(7) Снимите с обеих лебедок ЛПГ-3000А защитные чехлы, выньте из полостей кронштейнов крепления лебедок крюки, закрепленные на тросах лебедок.			

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>2. Проверка правильности регулировки концевых выключателей крайнего выпущенного и крайнего убранного положений троса на барабане лебедки</p> <p><u>ВНИМАНИЕ:</u> 1. ПРИ ВЫПУСКЕ И УБОРКЕ ТРОСА СОЗДАВАЙТЕ НАГРУЗКУ НА ТРОСЕ ОКОЛО 25 кгс.</p> <p>2. ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕ МУФТЫ РОДА РАБОТЫ ЛЕБЕДКИ ПРОИЗВОДИТЕ ТОЛЬКО ПРИ ОТСУТСТВИИ НАГРУЗКИ НА ТРОСЕ.</p> <p>(1) Установите рукоятку муфты переключения рода работы лебедки в положение "ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛИ", предварительно оттянув рукоятку вдоль оси. При затруднении произвести поворот ручки муфты переключения покачайте валик ручного привода рукояткой.</p> <p>(2) Поверните левую рукоятку на пульте ПУЛ-3000АМ от себя (в направлении стрелки "ВЫПРУЗКА") вначале на угол около <math>10^{\circ}</math>, а затем до упора. Убедитесь в том, что при повороте рукоятки на угол <math>10^{\circ}</math> барабан лебедки вращается на выпуск троса с первой скоростью (4,5 м/мин), а при повороте до упора со второй скоростью (9 м/мин). Продолжайте выпускать трос до останова вращения барабана лебедки вследствие срабатывания концевого выключателя. При крайне выпущенном положении троса остаток троса на барабане должен составлять 3 - 4 витка.</p> <p>(3) Поверните правую рукоятку на пульте ПУЛ-3000АМ на себя (в направлении стрелки "ПОГРУЗКА") вначале на угол примерно <math>10^{\circ}</math>, а затем до упора. Убедитесь в том, что при повороте рукоятки на угол <math>10^{\circ}</math> барабан лебедки вращается на уборку троса с первой скоростью (3,5 м/мин), а при повороте до упора со второй скоростью (7 м/мин). Продолжайте убирать трос до выключения лебедки вследствие срабатывания концевого выключателя. При крайне убранном положении троса его свободный конец от крюка до каретки тросоукладчика должен иметь длину 2 - 3 м.</p>	<p>При отказе концевого выключателя установите новый концевой выключатель для отключения двигателей лебедки на выпуск при остатке 3 - 4 витков троса на барабане.</p> <p>При отказе концевого выключателя установите новый концевой выключатель для отключения двигателей лебедки на уборку троса при остатке 2 - 3 м свободного конца троса.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>3. <u>Проверка переключения лебедок на работу от ручного привода и работоспособности лебедок от этого привода</u></p> <p>(1) Переведите рукоятку муфты переключения рода работы лебедки в положение "РУЧНОЙ ПРИВОД". Убедитесь в том, что рукоятка надежно фиксируется в этом положении.</p> <p>(2) Наденьте рукоятку ручного привода на валик привода для подъема лебедкой грузов массой до 1500 кг. Произведите вращением рукоятки ручного привода выпуск и уборку троса, оставляя на барабане при выпуске более четырех витков, а при уборке более 3 м свободного конца троса, и убедитесь в том, что трос укладывается на барабан равномерно. Наденьте рукоятку ручного привода на валик привода для подъема лебедкой грузов массой до 3000 кг и выполните те же операции, что и при работе лебедки по подъему грузов массой до 1500 кг.</p> <p>4. <u>Проверка переключения лебедок на выпуск троса вручную</u></p> <p>(1) Переведите рукоятку муфты переключения рода работы лебедки в положение "ОСВОБОЖДЕНИЕ БАРАБАНА".</p> <p>(2) Произведите выпуск троса вручную на длину примерно 10 м, создавая тянувшее усилие на трос руками. Убедитесь в том, что трос легко сматывается с барабана. После окончания проверки выпуска троса вручную установите рукоятку муфты переключения рода работы лебедки в положение "ЭЛЕКТРОПРИВОД" и уберите трос.</p>		
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	Не требуется	Не требуются



25 сентября 1981 г.

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I - 5/6
Пункт РО 4.70.3.2	ПРОВЕРКА РАБОТОСПОСОБНОСТИ ЭЛЕКТРОТЕЛЬФЕРОВ	Трудоемкость чел.-ч
	Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ
	<p><b>I. Предварительные работы</b></p> <p>(1) Подключите к самолету аэродромные источники электроэнергии постоянного и переменного тока и включите бортовую сеть самолета под ток.</p> <p>(2) Убедитесь в том, что включены автоматы защиты "ЛЕВЫЙ ТЕЛЬФЕР" и "ПРАВЫЙ ТЕЛЬФЕР" на панели АЗС ЦРУЗ1 и ЦРУЗ2.</p> <p>(3) Убедитесь в том, что включены автоматы защиты "ТЕЛЬФЕР" на панели АЗС ЦРУЗ5 и ЦРУЗ6.</p> <p>(4) Выньте из сумок, расположенных в зоне шпангоутов № I7 - 20, четыре пульта ПУТ-ЛАМ.</p> <p>(5) Подсоедините пульты ПУТ-ЛАМ к коробкам КУК-1 всех электротельферов с помощью электрокабелей управления тельферами.</p> <p>(6) Включите выключатели "ТЕЛЬФЕРЫ ЛЕВ." и "ТЕЛЬФЕРЫ ПРАВ.", расположенные на переднем пульте старшего бортоператора.</p> <p>(7) Убедитесь в том, что при открытом грузовом люке на переднем и заднем пультах старшего бортоператора горят все лампы сигнализации открытого положения грузового люка.</p>	<p>Если горят не все лампы, проверьте причину неустановки гермостворки на замки, блокирующие в открытом положении подачу электропитания тельферам, и устраните неисправность системы управления грузовым люком.</p>

4.70.3.2  
Стр. I

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(8) Переведите все четыре электротельфера из походного положения на рабочие участки рельсов при открытом грузовом люке.</p> <p>2. <u>Проверка правильности регулировки концевых выключателей крайнего выпущенного и крайнего убранного положений блок-динамометров</u></p> <p>(1) Подвесьте на крюк тельфера груз массой 50 кг. Поверните рукоятку на пульте ПУТ-ЛАМ в направлении стрелки "СЛУСК" до щелчка приблизительно на <math>10^0</math>, а затем до упора. Убедитесь в том, что при повороте рукоятки на угол <math>10^0</math> электролебедка тельфера работает на выпуск троса с первой (половинной) скоростью, а при повороте до упора со второй (максимальной) скоростью. При крайнем выпущенном положении троса электролебедка должна остановиться. При этом остаток троса на барабане должен быть 2 - 2,5 витка на каждой стороне барабана.</p> <p>(2) Поверните рукоятку на пульте ПУТ-ЛАМ в направлении стрелки "ПОДЪЕМ" до щелчка (приблизительно на <math>10^0</math>), а затем до упора. Убедитесь в том, что при повороте рукоятки на угол <math>10^0</math> электролебедка тельфера работает на уборку троса с первой (половинной) скоростью, а при повороте до упора со второй (максимальной) скоростью. При крайнем убранном положении троса электролебедка должна остановиться. При этом длина свободной петли троса между прижимными роликами должна быть 1,1 - 1,2 м.</p> <p>3. <u>Проверка зазоров в стыках и относительного превышения рельсов тельферов</u></p> <p>(1) Проверьте зазоры на стыках рельсов. Допустимый зазор между секциями № 4 и 5, 5 и 6 рельсов должен быть <math>15 \pm 5</math> мм, между остальными секциями <math>10 \pm 5</math> мм.</p>	<p>При отказе концевого выключателя установите новый концевой выключатель для отключения двигателей лебедки на выпуск при остатке 2 - 2,5 витка троса на барабане.</p> <p>При отказе концевого выключателя установите новый концевой выключатель для отключения двигателей лебедки на выпуск при остатке свободной петли троса между прижимными роликами 1,1 - 1,2 м.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(2) Проверьте относительные превышения и несоосность рельсов тельфёров между секциями.</p> <p>Несовпадение рабочих поверхностей в стыках рельсов в вертикальной плоскости должно быть не более 1 мм, при этом тельфер должен находиться перед стыками рельсов.</p> <p>Допустимая величина ступеньки в стыке рельсов, измеренная в горизонтальной плоскости, должна быть не более 1 мм. При этом замеры производите по плоскости рабочих поверхностей рельсов и при нахождении тельферов попе-ременно с обеих сторон стыка.</p> <p>Допустимый зазор между опорной поверхностью кронштейновой рельсов и кронштейнами, закрепленными в фюзеляже, при ненагруженном рельсе 0 - 4 мм.</p>	<p>При наличии ступенек в вертикальной плоскости в стыке секций № 1 и 2, 2 и 3, 3 и 4 рельсов величиной до 2 мм при уста-новленных прокладках толщиной 3 мм доработайте фаски несущих полок рель-сов на длине 45 мм от края рельса с обеспечени-ем ступеньки не более 1 мм.</p>	
<p>4. <u>Проверка грузоподъемности тельферов в статических условиях</u></p> <p>(1) Зашепните за крюк подвижного блока тельфера груз массой 3125 кг.</p> <p>(2) Поднимите груз массой 3125 кг на высоту 100 мм от пола и выдержите его в течение 10 мин. Самопроизвольное опускание груза не допускается. После снятия груза не должно быть остаточных деформаций электротельфера.</p> <p><u>ПРИМЕЧАНИЯ:</u> 1. Во избежание перегрузки тельферов груз перед испытаниями должен быть выведен.</p>	<p>При наличии ступенек в стыке секций № 4 и 5, 5 и 6 рельсов установите под кронштейны секции № 5 вместо установленных про-кладок толщиной 3 мм, прокладки толщиной 6 мм длиной 118 и 158 мм; тол-щиной 4 мм длиной 55 и 95 мм; толщиной 4 мм длиной 118 и 158 мм с установкой болтов соот-ветствующей длины.</p> <p>Перекос между рабочими поверхностями секций № 4 и 5 рельсов устраните при помощи болтов на кронштейне секции № 5.</p>	

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>2. При подъеме груза хвостовая опора должна находиться в рабочем положении.</p> <p>3. Отклонение плоскости стояночной площадки от горизонтальной плоскости не должно превышать 3°.</p> <p><b>5. Динамические испытания электротельферов</b></p> <p>(1) Подвесьте на крюк подвижного блока тельфера груз массой 2200 кг.</p> <p>(2) Произведите 3 – 4 подъема и опускания груза.</p> <p>(3) Тельфер с грузом 2200 кг переместите вдоль фюзеляжа 3 – 4 раза с помощью электроприводов. Убедитесь в том, что механизмы электротельферов работают четко, без заеданий и рывков.</p> <p>(4) Замените груз массой 2200 кг грузом массой 2750 кг и произведите 3 – 4 подъема и опускания груза на высоту, обеспечивающую перемещение его вдоль грузовой кабины.</p> <p>(5) Тельфер с грузом 2750 кг переместите вдоль фюзеляжа от шпангоута № 87 до шпангоута № 23 и обратно 3 – 4 раза.</p> <p>По окончании работ тщательно осмотрите крепление узлов на рельсах и шпангоуты в местах крепления к ним рельсов тельфера. Самопроизвольное опускание груза не допускается.</p> <p>Не должно быть остаточных деформаций и повреждений фюзеляжа, рельсов и электротельфера.</p> <p><b>6. Проверка работоспособности электротельферов при закрытом грузовом люке</b></p> <p>(1) Выполните операции, указанные в пп. I(1) – (3).</p>		

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(2) Убедитесь в том, что при закрытом грузовом люке на переднем и заднем пультах старшего бортоператора горят лампы сигнализации закрытого положения грузового люка.</p> <p>(3) Подсоедините пульт ПУТ-1АМ к коробке КУК-1 одного из электротельферов и убедитесь в работоспособности тельфера переводом его из походного положения на рабочий участок рельсов.</p>	Если гермостворка не стала на замки, устранимте неисправность системы управления грузовым люком.	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	Не требуется	Не требуется



К РО самолета Ил 76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I - 3/4
Пункт РО 4.70.3.3	ПРОВЕРКА РЕГУЛИРОВКИ ТЯГ ПРИВОДОВ ПОДТРАПНИКОВ ПРИ ЗАКРЫТИИ И ОТКРЫТИИ ГРУЗОВОГО ЛЮКА	Трудоемкость чел.-ч
	Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ
	<p>I. Убедитесь в исправности всего механизма привода подтрапников и в надежности фиксации подтрапников в походном положении.</p> <p>(1) Проверьте свободное (рукой) вращение роликов в рельсах подтрапников.</p> <p>(2) В установках рычагов подъема и выпуска проверьте:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- свободнуюстыковку и расстыковку рычагов со стаканами;</li> <li>- свободную расстыковку и выемку шпилек крепления рычагов в стаканах;</li> <li>- запирание шпилек крепления рычагов в стаканах защелкой.</li> </ul> <p>(3) Проверьте установку подтрапников на узлы навески рампы по трафарету, установленному в самолете:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- свободный заход крюков подтрапников в шейки узлов навески;</li> <li>- запирание крюков в узлах навески защелками, при этом зазор между шейками узла навески и торцом защелки должен быть не более 1,5 мм;</li> <li>- зазор между внутренней плоскостью конца крюка и углом защелки, который должен быть <math>10,5^{+0,5}_{-0,5}</math> мм с обеих сторон подтрапника (при рукоятке установленной на фиксатор);</li> <li>- свободное запирание рукоятки фиксатором;</li> <li>- зазор между боковой стенкой защелки и стенкой узла навески при закрытом положении защелки, который должен быть не менее 1,9 мм.</li> </ul>	Если не обеспечивается достаточное прилегание подтрапников к передним упорам на гермостворке, то измените положение ползуна с роликами в рычаге путем его вывинчивания или ввинчивания.

**Ил-76Т**  
**Технология регламентных работ**

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>2. Проверьте систему установленными подтрапниками.</p> <p>(1) Проверьте правильность регулировки приводов механизированной уборки подтрапников и усилие прижатия подтрапников к упорам на гермостворке при закрытии створок грузового люка. Для этого :</p> <p>(а) Закройте полностью рампу, концы подтрапников должны зайти в верхние упоры, при этом боковые зазоры между подтрапниками и верхними упорами должны быть <math>11 \pm 4</math> мм.</p> <p><u>ПРИМЕЧАНИЕ:</u> При движении рампы от <math>3</math> до <math>0^0</math> происходит натяжение тяг и выбор люфтов в системе.</p> <p>(б) Проверьте усилие прижатия подтрапников к упорам на гермостворке. Усилие должно быть (10-17) кгс. Замер производится динамометром ДПУ-0,02-2 ГОСТ 13837-79 приложением усилия перпендикулярно к диафрагме № 5 подтрапника.</p> <p>(в) Проверьте зазоры между гермостворкой и подтрапниками, зазоры должны быть не менее 30 мм;</p> <p>(г) Проверьте зазоры между внутренними подтрапниками и следом торца центральной створки, который должен быть не менее 50 мм, при движении ее на закрытие и открытие;</p> <p>(д) Опустите рампу на землю и убедитесь, что ролики рычагов вышли из зацепления с рельсами. При закрытой рампе и открытии ее на <math>25^0 \pm 30^1</math> от закрытого положения, а также в промежуточных положениях, зазор между проводкой управления и каркасом рампы должен быть не менее 5 мм, а зазор между элементами качалок и конструкцией рампы не менее 3-х мм.</p> <p>(е) Переставьте подтрапники на узлы подвески согласно трафарету (пункт "1Б") и зафиксируйте их замками подвески;</p> <p>(ж) Полностью закройте рампу и проверьте, что концы подтрапников вошли в верхние упоры.</p>	<p>В случае, если концы подтрапников не вошли в верхние упоры или усилие прижатия подтрапников не соответствует (10-17) кгс, произвести регулировку с помощью роликов на рычагах и наконечников регулируемых тяг управления.</p> <p>В случае, если не обеспечивается заход подтрапников в верхние упоры, роликами на внешних рычагах добейтесь такого положения, при котором заход подтрапников осуществляется как по первому, так и по второму пункту трафарета.</p>	

Стр. 2  
4.70.3.3

С 07206 по 03109 после выполнения  
окт. 1940-БЭТ

8 августа 1990

**Ил-76Т**  
**Технология**  
**регламентных работ**

С 07206 по 03109 после выполнения бдл. 1940-БЭТ 8 августа 1990	Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
	Контрольно-прверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
	<p>3. Проверьте правильность регулировки приводов механизированного выпуска подтрапников по выходу роликов на рычагах вала под рельсы подтрапников, в момент отклонения рампы от закрытого положения на угол <math>21^0-21^030'</math>, при открытии створок грузового люка.</p> <p>(1) При опущенной рампе на землю установите подтрапники на узлы подвески согласно трафарету (пункт "IA") и закройте замки подтрапников.</p> <p>(2) Проверьте, что ролики на рычагах системы уборки и выпуска находятся под рельсами подтрапников.</p> <p>(3) Поднимите рампу, не доводя до полностью закрытого положения на <math>3^0 \pm 10^0</math>. При подъеме рампы, при ее прохождении положения <math>21^0-21^030'</math> от закрытого положения рампы убедитесь в том, что ролики ползунов рычагов входят в рельсы подтрапников. Убедитесь в том, что в открытом положении рампы на <math>3^0 \pm 10^0</math>, подтрапники касаются упоров на гермостворке. Если подтрапники не касаются этих упоров или при открытии рампы на больший угол они остались прижатыми к упорам, то измените положение ползуна с роликами в рычаге путем вывинчивания его или ввинчивая. После регулировки законтрите ползун. Во время подъема следите за тем, чтобы детали конструкции системы уборки и выпуска не упирались друг в друга и в конструкцию рампы.</p> <p>(4) В положении рампы <math>3^0 \pm 10^0</math>, концы подтрапников не должны входить в верхние упоры, но они могут касаться наклонной плоскости этих упоров.</p> <p>(5) По окончании отработки системы проверьте затяжку всех болтов системы и контровку их.</p>		



К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. 1, 2
Пункт РО 4.70.3.4.	ПРОВЕРКА РАБОТОСПОСОБНОСТИ ШВАРТОВОЧНЫХ ПРИСПОСОБЛЕНИЙ	Трудоемкость чел.-ч
	Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ
(1) Проверьте работоспособность и надежность запирания замковых головок и тандеров швартовочных цепей. Заведите защелку замковой головки в корпус замковой головки и зафиксируйте в этом положении поворотом ручки замковой головки. Ручка должна надежно удерживать замковую головку под действием пружины в закрытом положении. Муфта тандера должна легко перемещаться вдоль корпуса тандера от усилия руки и надежно удерживать тандер от проворачивания при вводе зубьев муфты в прорези вилки тандера. Фиксатор замка цепи должен легко утопляться и под действием пружины самостоятельно возвращаться в исходное положение.	При неисправности фиксаторов замковой головки или замка для подсоединения цепей замените тандер с замковой головкой.	
(2) Проверьте надежность закрытия замков и защелок карабинов ремней швартовочных сеток, исправность вжимов замков швартовочных ремней, исправность приспособлений для натяжения ремней. Муфта замка швартовочной сетки должна свободно перемещаться от усилия руки вдоль корпуса замка и надежно удерживать защелку крюка под действием пружины. Планка в замке с карабином в швартовочной сетке и плавающий валик в замке ремня должны легко перемещаться в замках и обеспечивать надежное запирание замков. Ремни должны свободно проходить через замки при отжатых в сторону карабинов планке и плавающим валиком замков и надежно вжиматься в обратном направлении. Приспособление для натяжения ремней должно надежно вжимать ремни клиньями при затяжке ремней.	Замки с погнутыми планками, неисправными пружинами и защелками замените.	

Содержание операции и технические требования (11)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
(3) Проверьте исправность торцовчатых замков крепления педалей.	Крюки и защелки замков при нажатии рукой на педаль должны легко поворачиваться и надежно фиксироваться в заданном положении. При снятии защелки с крюка они должны без заеданий возвращаться в исходное положение под действием пружин. Штильки в гнездах втулок крепления педали должны легко входить и выходить из отверстий. Убедитесь в исправности упоров-фиксаторов педали. Рычаг упора должна в свободном состоянии упираться своим фланцем в края бортика, установленного в корпусе кронштейна.	Поврежденные пружины крюков, защелок и фиксаторов переднего замка и неисправные штильки замените.	
(4) Проверьте исправность замков крепления якорей-нейлонов.	(а) Проверьте исправность фиксаторов, штильков и торцовчатых замков крепления универсальных концевиков. При повороте на 90° рычага упратчения штильком штильк должен устанавливаться так, чтобы продольная ось его головки была перпендикулярна продольной оси бобышки основания замка. Рычаг своим выступом должен входить в отверстие основания замка и удерживаться в этом положении пружиной.	При ненадежной фиксации рычага замка в его основании проверьте целость пружины на оси рычага. Неисправную пружину замка замените.	
	(б) Проверьте исправность боковых замков крепления аэрационных контейнеров и поддонов. Нажмите на педаль замка в сторону поперечной балки и убедитесь в том, что защелка полностью убирается в корпус замка и надежно удерживается пружиной замка в этом положении. Переведите педаль в верхнее положение и убедитесь в том, что защелка замка вышла из корпуса замка на длину не менее 28 мм и надежно удерживается в этом положении.	При ненадежной работе замка (повреждения защелки, недостаточной длине хода защелки, повреждении пружины) замок замените.	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы	
Не требуется	Не требуется	Не требуется	

25 сентября 1981 г.

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I - 3/4	
Пункт РО 4.70.4.1	СНЯТИЕ С САМОЛЕТА КОРОБКИ КУЛ-3000А И ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ ПУЛ-3000АМ ЛЕБЕДОК ДЛЯ ПРОВЕРКИ В ЛАБОРАТОРИИ	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Конт- роль
	<p>(1) Вньите пульт управления ПУЛ-3000АМ с электроргутом из коробки, приклепанной к стенке ящика для хранения швартовочных цепей (если он находится в походном положении) или отсоедините от бортовой розетки самолета электроргут пульта (если пульт был подготовлен к работе).</p> <p>(2) Снимите с самолета коробку управления лебедками КУЛ-3000А, для чего:</p> <p>(а) Выключите выключатель "ЛЕБЕДКИ" на переднем пульте старшего бортоператора.</p> <p>(б) Выключите автомат защиты "ЛЕБЕДКИ" на панели АЭС ЦРУЗ5 и автоматы защиты "ЛЕВАЯ ЛЕБЕДКА I ДВИГ., 2 ДВИГ." и "ПРАВАЯ ЛЕБЕДКА I ДВИГ., 2 ДВИГ." на панелях АЭС ЦРУЗ1 и ЦРУЗ2.</p> <p>(в) Отсоедините все электроргуты от коробки.</p> <p>(г) Отверните четыре болта крепления коробки к профилям, установленным на стенке шпангоута № I4, и, поддерживая ее руками, снимите с профиляй.</p> <p><u>ПРИМЕЧАНИЯ:</u> 1. Проверка технического состояния коробки КУЛ-3000А и пульта управления ПУЛ-3000АМ выполняется предприятием-изготовителем коробки и пульта, которое принимает решение о возможности дальнейшей эксплуатации изделий с данной наработкой.</p> <p>2. Для проверки снимаются с борта самолета по две коробки и по два пульта с наработкой 1000, 2000, 3000 ч и т.д. через 1000 ч.</p>		

4.70.4.1-1  
Стр.

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(3) Установите коробку КУЛ-3000А на профили, закрепленные на стенке шпангоута № 14.</p> <p>(а) Закрепите коробку на профиях четырьмя болтами, продетыми в отверстия лап корпуса коробки, и законтрите гайки болтов.</p> <p>(б) Убедитесь в том, что автоматы защиты и выключатель, указанные в пп. (2) (а) – (б), выключены.</p> <p>(в) Подсоедините к штекерным разъемам коробки соответствующие электропроводы, установите и законтрите накидные гайки.</p> <p>(4) Установите на самолет пульт ПУЛ-3000АМ и подсоедините электропровод пульта к одной из розеток на левом борту самолета в зоне шпангоутов № 14, 38, 55.</p> <p>(5) Включите автоматы защиты и выключатель, указанные в пп. (2) (а) – (б)</p> <p>(6) Убедитесь в том, что включены автоматы защиты АЗ1 и АЗ2 на коробке КУЛ-3000А.</p> <p>(7) Подключите к самолету аэродромные источники электроэнергии постоянного и переменного тока.</p> <p>(8) Проверьте работу электролебедок включением рукояток пульта ПУЛ-3000АМ (см. карту 4.70.3.1, п. 2(2)).</p>	<p>Если электродвигатели лебедок не запускаются, проверьте напряжение их питания, переменное на штекерном разъеме Ш (клещи 1, 2, 3, 4, 5, 6), постоянное – на ШЭ. Проверьте включение автоматов защиты, исправность предохранителей. Пeregоревшие предохранители замените.</p>	

25 сентября 1981 г.

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Кон - роль
	При отказе в работе коробка КУЛ-3000Л и пульт ПУЛ-3000АМ подлежат замене.	
Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)	Инструмент и приспособления	Расходные материалы
Не требуется	Ключи гаечные S = 12; 17; 19 Плоскогубцы комбинированные Ключ для отворачивания ШР	Проволока контрольная Ю-0,8



25 сентября 1981 г.

К РО самолета Ил-76Т	ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ КАРТА	На стр. I - 3/4	
Пункт РО 4.70.4.2	СНЯТИЕ С САМОЛЕТА КОРОБОК КУК-1, КУЛ-1500А И ПУЛЬТА УПРАВЛЕНИЯ ПУТ-ЛАМ ДЛЯ ПРОВЕРКИ В ЛАБОРАТОРИИ	Трудоемкость чел.-ч	
Содержание операции и технические требования (ТТ)		Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
	<p>(1) Переведите тельфер, с которого необходимо снять коробку управления каретками КУК-1 и коробку управления электролебедкой КУЛ-1500, из походного положения на рабочий участок рельсов.</p> <p>(2) Выключите автоматы защиты "ТЕЛЬФЕР" на ЦРУ35, "ЛЕВЫЙ ТЕЛЬФЕР" на ЦРУ31 и выключатель "ТЕЛЬФЕРЫ ЛЕВ." при снятии агрегатов с левых тельферов и автоматы защиты "ТЕЛЬФЕР" на ЦРУ36, "ПРАВЫЙ ТЕЛЬФЕР" на ЦРУ32 и выключатель "ТЕЛЬФЕРЫ ПРАВ." при снятии агрегатов с правых тельферов.</p> <p>(3) Снимите коробку КУК-1 с электротельфера.</p> <p>(а) Отсоедините все электрожгуты от коробки.</p> <p>(б) Отверните гайки с болтами крепления коробки к кронштейнам, установленным на задней каретке тельфера, и, соблюдая меры предосторожности, отделите коробку от кронштейнов.</p> <p>(4) Снимите коробку управления электролебедкой КУЛ-1500.</p> <p>(а) Отсоедините все электрожгуты от коробки.</p> <p>(б) Отверните гайки с болтами крепления коробки к кронштейнам, установленным на передней каретке тельфера, и, соблюдая меры предосторожности, выньте болты и снимите коробку.</p> <p>(5) Выньте пульты ПУТ-ЛАМ с электрокабелями управления из сумок, установленных на левом и правом бортах между шпангоутами № 19 и 21, и отсоедините от пульта электрокабель.</p>		

4.70.4.2  
Стр. 1

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(6) Установите коробку КУК-1 на электротельфер.</p> <p>(а) Присоедините коробку к кронштейнам на задней каретке тельфера, совместите отверстия на лапах корпуса коробки с отверстиями в кронштейнах, установите болты, шайбы, заверните гайки до упора и законтрите их.</p> <p>(б) Убедитесь в том, что автоматы защиты и выключатели, указанные в п. (2), выключены.</p> <p>(в) Состыкуйте электротрассы с соответствующими штепсельными разъемами коробки, установите и законтрите накидные гайки.</p> <p>(7) Установите коробку КУЛ-1500 на электротельфер.</p> <p>(а) Присоедините коробку к кронштейнам на передней каретке тельфера, совместите отверстия в лапах корпуса с отверстиями в кронштейнах, установите в отверстия болты, заверните до упора гайки и законтрите их.</p> <p>(б) Убедитесь в том, что автоматы защиты и выключатели, указанные в п. (2), выключены.</p> <p>(в) Подсоедините к штепсельным разъемам коробки соответствующие электротрассы.</p> <p>(8) Подсоедините к коробке КУК-1 пульт ПУТ-1АМ с помощью электрокабеля управления тельфером и установите контровку на штепсельные разъемы коробки и пульта.</p> <p>(9) Включите автоматы защиты и выключатели, указанные в п. (2).</p> <p>(10) Подключите к самолету аэродромные источники электроэнергии постоянного и переменного тока.</p>		

Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ	Контроль
<p>(II) Проверьте работу электротельфера включением рукояток пульта ПУТ-ДАМ (см. карту 4.70.3.2, п. 2 (1))</p>	<p>Проверьте включение автоматов защиты и выключателей и при отказе замените неисправную коробку или пульт.</p>	
<p>Контрольно-проверочная аппаратура (КПА)</p> <p>Не требуется</p>	<p>Инструмент и приспособления</p> <p>Ключи гаечные <math>S = T2; T4</math> Плоскогубцы комбинированные Ключи для отворачивания ИР</p>	<p>Расходные материалы</p> <p>Проволока контрольная КО-0,8</p>



Самолет Ил-76Т

Технология выполнения  
регламентных работ

Выпуск I3  
Изд. № 34594/2

