

0/2

RZECZPOSPOLITA POLSKA
GLÓWNY INSPEKTORAT LOTNICTWA CYWILNEGO

REPUBLIC OF POLAND
GENERAL INSPECTORATE
OF CIVIL AVIATION

REPUBLIQUE DE POLOGNE
INSPECTORAT GENERAL
DE L'AVIATION CIVILE

ul. Grójecka 17, 02-021 Warszawa, Tel. (4822) 624 42 87, Fax (4822) 629 86 89; (4822) 8225096

Warszawa, dn.18/09/2000
Warsaw, day/month/year

DYREKTYWA ZDATNOŚCI - AIRWORTHINESS DIRECTIVE
Nr SP -0094 -2000 -A

1.Przedmiot: Szybowce / gliders, model: SZD-50-3 „PUCHACZ”

Product (wyrób / model, wyposażenie, numery - product name / model , appliances, numbers)

2.Numer Świadectwa Typu /Orzeczenia: GILC / GICA

Type Certificate/Approval Number (Nazwa Nadzoru - Name of Authority)

3.Dotyczy: Wymiany przedniego zawieszenia kadłuba / Replacement of fuselage front fitting.

Subject (opis usterki, rysunek części - description of the problem, identification of part)

4.Przyczyna wydania: Dyrektywę wydano ze względu na występujące pęknięcia konsol

Reason for the issuance of this AD (dla wyrobów importowanych przywołać AD Nadzoru Lotniczego kraju producenta - for imported products „ as in AD ” point 6.)

przedniego zawieszenia kadłuba mocowanego do wręgi przedniej / AD issued
due to cracks detected in console, of the mounted to fore bulkhead fuselage front fitting

5.Działania korygujące: jak w Biuletynie Obowiązkowym / as in Mandatory Bulletin No.

Corrective action (dla wyrobów importowanych wpisać „ jak w AD” pkt 6.- for imported products, „ as in AD” point 6.)

BE-049/SZD-50-3/2000 „PUCHACZ”

6. Nazwa Władz Lotniczych wydających AD: -----

Name of Aviation Authority that issued AD (dot zagranicznych AD, podać Nr i datę wydania - for foreign „AD” give Number and date of issue).

7. Dokumentacja związana: Biuletyn Obowiązkowy / Mandatory Bulletin No.

Ref. publications (Biuletyn Obowiązkowy - Mandatory Bulletin)

BE-49/SZD-50-3/2000 „PUCHACZ”

Niniejsza Dyrektywa Obowiązuje z dniem : 15/10/2000

Effectivity date of this AD: (day/month/year)

Zygmunt MAZAN

Główny Inspektor IKCSP

Chief Inspector of Civil Aircraft Inspection Board



PRZEDSIĘBIORSTWO DOŚWIADCZALNO-PRODUKCYJNE SZYBOWNICTWA

PZL-BIELSKO w upadłości

ul. Cieszyńska 325,
tel. +48 (033) 8125021

43-300 BIELSKO-BIAŁA,
fax. +48 (033) 8123739

POLSKA

Orzeczenie GILC IKCSP Nr 023

ZATWIERDZIŁ
Syndyk „PZL-Bielsko”

data: 6.09.2000

mgr Andrzej Sikora

ZATWIERDZIŁ
Główny Inspektor IKCSP

data: 06.09.15

mgr inż. Zygmunt Mazan

BIULETYN OBOWIĄZKOWY Nr BE-049/SZD-50-3/2000 „PUCHACZ”

NAZWA – TYP / MODEL: SZD-50-3 „PUCHACZ”

SERIA / NUMER : Wszystkie szybowce typu SZD-50-3 „PUCHACZ” na których wykryto pęknięcia po kontroli zgodnie z BE-048/SZD-50-3/2000 „PUCHACZ”

DOTYCZY : Wymiany przedniego zawieszenia kadłuba

TERMIN REALIZACJI : Po otrzymaniu Biuletynu

OPRACOWAŁ:
Odpowiedzialny za projekt typu

mgr inż. Bogumił Beres

(podpis, data)

UZGODNIONO:
IKCSP Okręg Nr X



mgr inż. Jerzy Mędrzak
(podpis, data)

Bielsko-Biała

1. UZASADNIENIE WPROWADZENIA BIULETYNU

Biuletyn wydano ze względu na występujące pęknięcia konsol przedniego zawieszenia kadłuba mocowanego do wręgi przedniej.

2. WYKAZ NUMERÓW FABRYCZNYCH SZYBOWCÓW OBJĘTYCH BIULETYNEM

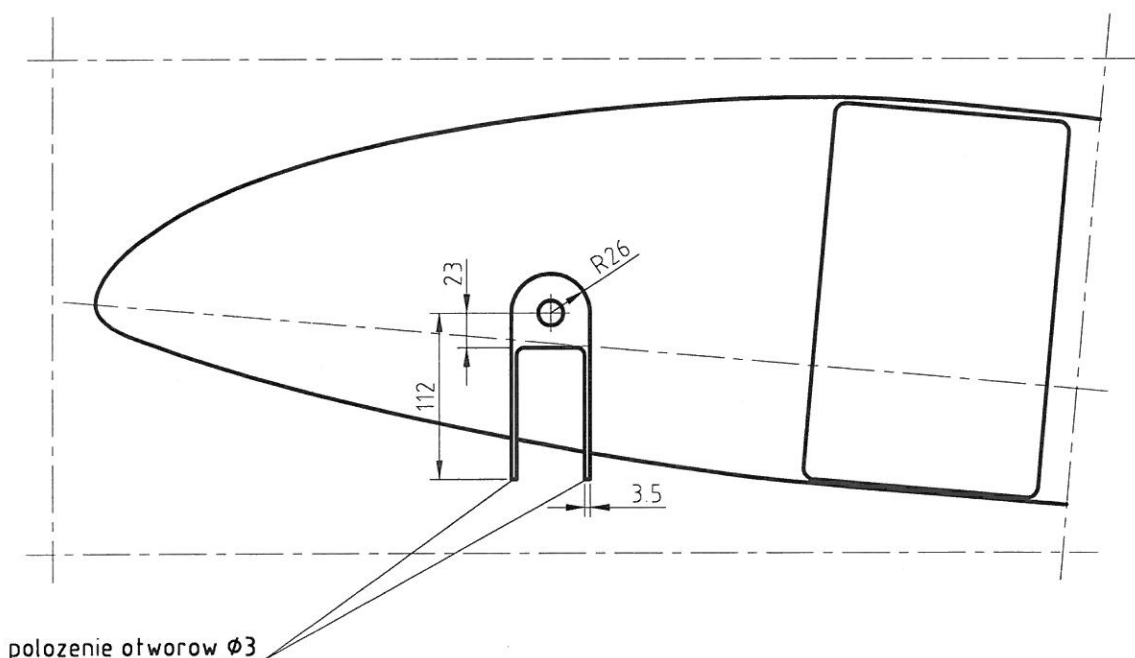
Kontrolę konsol należy przeprowadzać zgodnie z biuletytem BE-048/50-3/2000 we wszystkich szybowcach typu SZD-50-3 „PUCHACZ” po każdych 100 godzinach lotu, lub przy przeglądzie rocznym – po każdych 12 miesiącach kalendarzowych

Wymianę zawieszenia przedniego wykonać w szybowcach typu SZD-50-3 „PUCHACZ” w których po kontroli wykryto pęknięcia o długości przekraczającej 3 [mm].

3. OPIS WYMIANY

Kolejność operacji

- W skorupie kadłubie wykonać wykrój zgodnie z poniższym rysunkiem.
Dla łatwiejszego wytrasowania obrysu wykroju przewiercić skorupę kadłuba wiertłem $\varnothing 3$ [mm] przy wrędze od wewnętrznej strony kadłuba.



PDPS "PZL-BIELSKO"	BIULETYN OBOWIĄZKOWY Nr BE-049/SZD-50-3/2000 "PUCHACZ"	Strona : 3 Stron : 4
	– Rozwiercić nity rurowe mocujące zawieszenie przednie do wręgi – Usunąć rozwiercone nity i tuleje. – Oderwać zawieszenie od wręgi i wyjąć je przez wykonany wykrój (w przypadku trudności z wyjęciem zawieszenia wykrój powiększyć). – Oczyszczyć wręgę ze sklein i naprawić ewentualne uszkodzenia. – Włożyć nowe dostarczone przez producenta zawieszenie i zmontować skrzydła dla sprawdzenia poprawności położenia skrzydeł i zawieszenia. – Po uzyskaniu poprawnego położenia skrzydeł i zawieszenia, według otworów we wrędze wytrasować otwory na konsolach zawieszenia. – Wyjąć zawieszenie i rozpiłować otwory do wyznaczonych tras. – Przygotować powierzchnie styku wręgi i zawieszenia do klejenia. – Pokryć kompozycją żywicy z aerosilem (używać żywic zgodnie z Instrukcją Obsługi Technicznej) powierzchnie styku wręgi i zwieszenia. – Osadzić nowe zawieszenie i zmontować skrzydła, sprawdzając poprawność położenia skrzydeł i zawieszenia. – Rozwiercić dolne otwory z prawej i lewej strony wręgi na wymiar Ø 16 H7. – Włożyć w otwory dostarczone przez producenta dłuższe śruby specjalne z podkładką, łbem śruby od strony kabiny. – Z tylnej strony wręgi nałożyć na obie śruby podkładki a po dokręceniu nakrętek koronowych zabezpieczyć je zawleczkami. – Zdemontować skrzydła i rozwiercić pozostałe otwory a następnie zamontować pozostałe śruby tak jak w poprzednich trzech punktach. Dwie krótsze śruby należy włożyć w otwory najbliższe płaszczyzny symetrii kadłuba. – Wykrój w żebrze zamykającym przejścia skrzydło – kadłub naprawić od strony zewnętrznej zgodnie z Instrukcją Obsługi Technicznej. – Od strony wewnętrznej w obrębie wykonanego wycięcia usunąć przecięte kątowniki łączące wręgę z pokryciem kadłuba i przylaminować nowe kątowniki z tkaniny 2 x 92125 X o szerokości 60 [mm].	

4. POSTANOWIENIA KOŃCOWE

1. Naprawę wykonać w warsztacie uznanym przez lokalny Nadzór Lotniczy.
2. Pracochłonność wymiany zawieszenia wynosi około 10 godz.
3. Całkowite koszty wykonania naprawy i części ponosi użytkownik szybowca.
4. Niżej wymienione części niezbędne do wykonania naprawy dostarcza producent:
 - Zawieszenie kadłuba przednie w nowej wersji 1 szt.
 - Śruby specjalne krótsze 2 szt.
 - Śruby specjalne dłuższe 4 szt.
 - Nakrętki koronowe 6 szt.
 - Podkładki 12 szt.
 - Zawleczki 6 szt.

Uwaga: Zatwierdzenie niniejszego biuletynu przez IKCSP/GILC dotyczy wyłącznie spraw technicznych, natomiast nie dotyczy spraw związanych z kosztami i rozliczeniami finansowymi.

5. ZAŁĄCZNIKI

Biuletyn nie ma załączników.

- K O N I E C -

RZECZPOSPOLITA POLSKA
GLÓWNY INSPEKTORAT LOTNICTWA CYWILNEGO

REPUBLIC OF POLAND
GENERAL INSPECTORATE
OF CIVIL AVIATION

REPUBLIQUE DE POLOGNE
INSPECTORAT GENERAL
DE L'AVIATION CIVILE

ul. Grójecka 17, 02-021 Warszawa, Tel. (4822) 624 42 87, Fax (4822) 629 86 89; (4822) 8225096

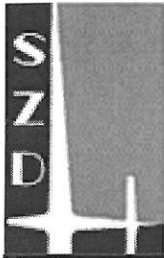
Warszawa, dn.18/09/2000
Warsaw, day/month/year

DYREKTYWA ZDATNOŚCI - AIRWORTHINESS DIRECTIVE
Nr SP -0094 -2000 -A

- 1.Przedmiot:** Szybowce / gliders, model: SZD-50-3 „PUCHACZ”
Product (wyrób / model, wyposażenie, numery - product name / model , appliances, numbers)
- 2.Numer Świadectwa Typu /Orzeczenia:** GILC / GICA
Type Certificate/Approval Number (Nazwa Nadzoru - Name of Authority)
- 3.Dotyczy:** Wymiany przedniego zawieszenia kadłuba / Replacement of fuselage front fitting.
Subject (opis usterki, rysunek części - description of the problem, identification of part)
- 4.Przyczyna wydania:** Dyrektywę wydano ze względu na występujące pęknięcia konsol
Reason for the issuance of this AD (dla wyrobów importowanych przywołać AD Nadzoru Lotniczego kraju producenta-
for imported products „ as in AD ” point 6.)
przedniego zawieszenia kadłuba mocowanego do wręgi przedniej / AD issued
due to cracks detected in console, of the mounted to fore bulkhead fuselage front fitting
- 5.Działania korygujące:** jak w Biuletynie Obowiązkowym / as in Mandatory Bulletin No.
Corrective action (dla wyrobów importowanych wpisać „ jak w AD” pkt 6.- for imported products, „ as in AD” point 6.)
BE-049/SZD-50-3/2000 „PUCHACZ”
- 6. Nazwa Władz Lotniczych wydających AD:** -----
Name of Aviation Authority that issued AD (dot zagranicznych AD, podać Nr i datę wydania - for foreign „AD”
give Number and date of issue).
- 7. Dokumentacja związana:** Biuletyn Obowiązkowy / Mandatory Bulletin No.
Ref. publications (Biuletyn Obowiązkowy - Mandatory Bulletin)
BE-49/SZD-50-3/2000 „PUCHACZ”
- Niniejsza Dyrektywa Obowiązuje z dniem : 15/10/2000**
Effectivity date of this AD: (day/month/year)

Zygmunt MAZAN

Główny Inspektor IKCSP
Chief Inspector of Civil Aircraft Inspection Board



PRZEDSIĘBIORSTWO DOŚWIADCZALNO-PRODUKCYJNE SZYBOWNICTWA

PZL-BIELSKO in bankruptcy

ul. Cieszyńska 325,
tel. +48 (033) 8125021

43-300 BIELSKO-BIAŁA,
fax. +48 (033) 8123739

POLSKA

Orzeczenie GILC IKCSP Nr 023

ACCEPTED BY
Syndic of „PZL – Bielsko”

on: September 6, 2000

[---]
Andrzej Sikora, M.Sc.

APPROVED BY
Chief Inspector of CAIB

on: September 14, 2000

[---]
Zygmunt Mazan, MSc. Eng

MANDATORY BULLETIN No BE-049/SZD-50-3/2000 „PUCHACZ”

DESIGNATION-TYPE/MODEL: SZD-50-3 „PUCHACZ”

SERIA / NUMBER: All gliders of SZD-50-3 “PUCHACZ” model on which cracks have been detected in inspection held according to the BE-048/50-3/200 Bulletin.

CONCERNS: Replacement of fuselage front fitting.

COMPLIANCE TIME: On receiving this Bulletin.

ELABORATED BY:
Responsible for type design

Bogumił Bereś, MSc. Eng.

[---], 24.08.2000

(signature, date)

AGREED WITH:
CAIB Division No X

Senior Eng. of CAIB
Jerzy Mędrzak, M.Sc. Eng

[---], 06.09.2000

(signature, date)

Bielsko-Biała

Translated by

Tłoc

Tadeusz Zboś

1. GROUNDS FOR ISSUANCE OF THIS BULLETIN

Bulletin issued due to cracks detected in console of the mounted to fore bulkhead fuselage front fitting.

2. LIST OF FACTORY NOS COVERED WITH THIS BULLETIN

Inspection according to the BE-048/50-3/2000 Bulletin to be accomplished on all gliders of SZD-50-3 "PUCHACZ" model after every 100 flying hours, or in annual inspection – every 12 months of calendar.

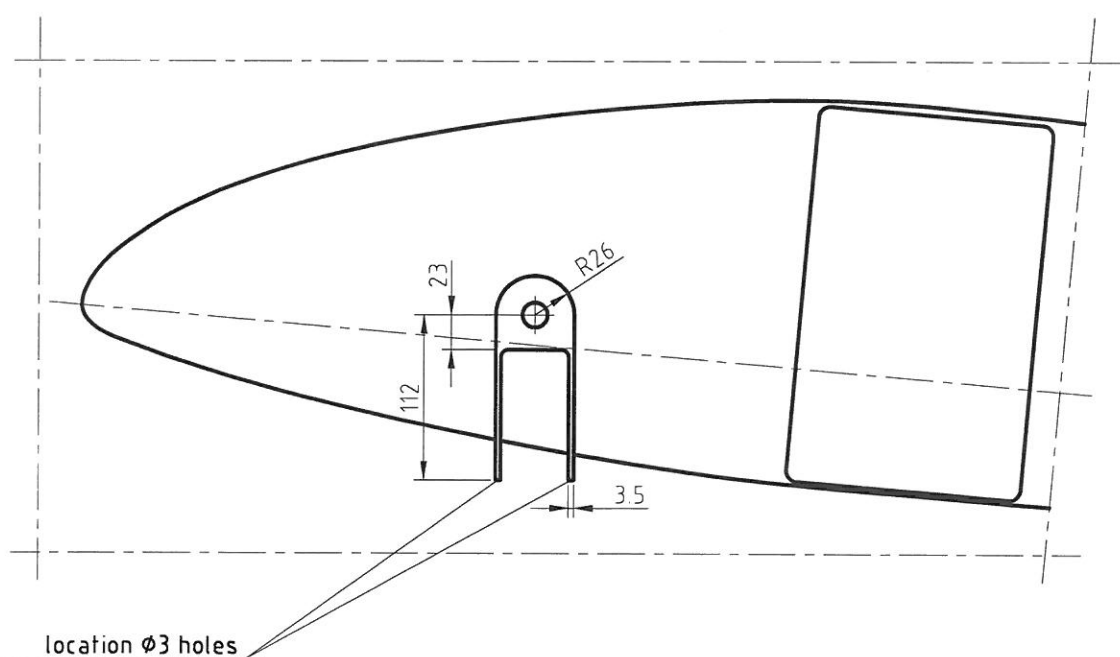
Front fitting replacement must be made on each plane of SZD-50-3 "PUCHACZ" model on which, in inspection, a crack of length exceeding 3 mm has been found.

3. MODIFICATION PROCEDURE

Sequence of operations:

- Make a cut-out in fuselage skin, in accordance with following drawing.

To facilitate marking of cut-out contour, make a hole with 3 mm diameter drill in fuselage skin from inside, close to bulkhead.



PDPS "PZL-BIELSKO"	MANDATORY BULLETIN No BE-049/SZD-50-3/2000 „PUCHACZ”	Page: 3 of: 4
	- Re-bore the tubular rivets fastening front fitting to bulkhead. - Remove the bored rivets and sleeves. - Separate the fitting from bulkhead, and take the former out through the cut-out made (in case of problems with removal, enlarge the cut-out appropriately) - Remove glue joint remains from bulkhead and repair eventual damages. - Insert the new, Producer delivered fitting and assemble wings to verify correct wing & fitting positioning. - On gaining wings and fitting correct position in accordance with openings in bulkhead, mark the holes in consoles of fitting. - Take-out the fitting and enlarge openings acc. to markings made. - Prepare a contact surface between bulkhead and fitting for gluing. - Cover the bulkhead/ fitting contact surface with AEROSIL + resin composition (resin system according to Technical Service Manual must be used) - Embed new fitting and assemble wings, to verify correct wing & fitting positioning. - Reame lower openings both on R.H and L.H. side of bulkhead to 16 mm H7 size. - Insert the Producer supplied special, long bolts in openings, bolt head inside. - Put on washers from bulkhead aft side on both bolts and, on tightening castellated nuts, secure these with cotter pins. - Disassemble wings and reame remaining openings, then install the remaining bolts repeating procedure of three preceding items. Two shorter bolts to be installed in openings closest to fuselage plane of symmetry. - Repair the cut-out in a rib at fuselage-wing junction from outside, following the Technical Service Manual. - Remove the split angles (ones connecting bulkhead to fuselage skin) from inside in the area of cut-out made, and laminate new ones of 2 x 92125_x fabric, 60 mm wide.	

4. FINAL RESOLUTIONS

1. Repair to be accomplished at workshop approved by the responsible airworthiness Authority.
2. Labour demand for fitting replacement is 10 work-hours approx.
3. Glider operator will cover all costs of repair and spare parts.
4. The following parts necessary for repair will be delivered by Producer:
 - Fuselage front fitting (modified version) 1 pc
 - Special, short bolt 2 pcs
 - Special, long bolt 4 pcs
 - Castellated nut 6 pcs
 - Washer 12 pcs
 - Cotter pin 6 pcs

Note: CAIB/ GICA approval of this Bulletin concerns technical matters exclusively, this does not refer to cost and financial arrangements.

5. ENCLOSURES

There are no enclosures to this Bulletin.

- THE END -