

RZECZPOSPOLITA POLSKA
GŁÓWNY INSPEKTORAT LOTNICTWA CYWILNEGO

REPUBLIC OF POLAND
GENERAL INSPECTORATE
OF CIVIL AVIATION

REPUBLIQUE DE POLOGNE
INSPECTORAT GENERAL
DE L'AVIATION CIVILE

ul. Chałubińskiego 4/6, 00-928 Warszawa, Tel. (4822) 630 15 10, Fax (4822) 630 15 18

Warszawa, dn.02/10/2001
Warsaw, day/month/year

DYREKTYWA ZDATNOŚCI - AIRWORTHINESS DIRECTIVE
Nr SP -0104 -2001 -A

- 1.Przedmiot:** Samolot / Aircraft, model: M28 „Skytruck”
Product (wyrób / model, wyposażenie, numery - product name / model , appliances, numbers)
- 2.Numer Świadectwa Typu /Orzeczenia:** GILC / GICA BB-199/1
Type Certificate/Approval Number (Nazwa Nadzoru - Name of Authority)
- 3.Dotyczy:** Wymiany dźwigni dwu i jednoramiennej w układzie sterowania kołem przednim /
Subject (opis usterki, rysunek części - description of the problem, identification of part)
Replacement of the double-arm lever and single-arm lever in the nose wheel steering system.
- 4.Przyczyna wydania:** W trakcie eksploatacji nastąpiło uszkodzenie dźwigni dwuramiennej i
Reason for the issuance of this AD (dla wyrobów importowanych przywołać AD Nadzoru Lotniczego kraju producenta -
for imported products „ as in AD ” point 6.)
jednoramiennej. / During operation, the double-arm lever and single-arm lever cracked.
- 5.Działania korygujące:** jak w Biuletynie Obowiązkowym / as in Mandatory Bulletin
Corrective action (dla wyrobów importowanych wpisać „ jak w AD ” pkt 6.- for imported products, „ as in AD ” point 6.)
No. E/12.046/2001
- 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. E/12.046/2001
Ref. publications (Biuletyn Obowiązkowy - Mandatory Bulletin)
- Niniejsza Dyrektywa Obowiązuje z dniem : 08/10/2001**
Effectivity date of this AD: (day/month/year)

Zygmunt MAZAN


Główny Inspektor IKCSP
Chief Inspector of Civil Aircraft Inspection Board

GLÓWNY INSPEKTORAT LOTNICTWA CYWILNEGO
INSPEKTORAT KONTROLI CYWILNYCH STATKÓW POWIETRZNYCH
ul. Chałubińskiego 4/6, 00-928 Warszawa, Tel. (4822) 630 15 10, Fax (4822) 630 15 18

Warszawa, dn. 02.10.2001

GLC-T1-104/2001/AD

Według rozdzielnika

Dotyczy : Wydania przez GILC Dyrektywy Zdatności

Z dniem **08.10.2001** zatwierdzam i wprowadzam jako obowiązującą

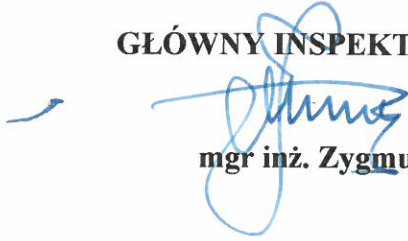
Dyrektywę Zdatności Nr SP-0104-2001-A z dnia 02.10.2001 r.

Dyrektywa Zdatności dotyczy : Samolotów M28 „Skytruck”
(samolotu, śmigłowca, silnika, śmigła, wyposażenia)

Przyczyna wprowadzenia Dyrektywy Zdatności : Uszkodzenie dźwigni dwu i jednoramiennej
w układzie sterowania kołem przednim.

Załączniki : Dyrektywa Zdatności SP-0104-2001-A

GLÓWNY INSPEKTOR IKCSP


mgr inż. Zygmunt Mazan

Rozdzielnik :

Użytkownicy sprzętu: Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3, 39-300 Mielec
Komórki organizacyjne GILC: - Okręg VI IKCSP
- T-2

POLSKIE ZAKŁADY LOTNICZE Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością

38-300 MIELEC tel. (0-17) 788 7921

ul. Wojska Polskiego 3 fax (0-17) 788 7829

Certyfikat IKCSP Nr P-008/1

ZATWIERDZIK

Odpowiedzialny Kierownik Zakładu

data 24.08.01

Wojciech Zarządca

dyktant

Tomasz Olek

ZATWIERDZIK

Główny Inspektor IKCSP

data 01.08.01

mgr inż. Zdzisław Maro

BIULETYN OBOWIĄZKOWY Nr E/12.046/2001

NAZWA-TYP / MODEL: M28 "SKYTRUCK"

SERIA / NUMER: AJE001-19, -20, od AJE002-01 do AJE002-10

DOTYCZY: Wymiany dźwigni dwuramiennnej oraz jednoramiennnej w układzie sterowania kołem przednim

TERMIN REALIZACJI: W trakcie najbliższych prac okresowych

OPRACOWAŁ:

Odpowiedzialny za projekt typu
Główny Konstruktor s-tu M28

B. B. 01.08.01

(podpis, data)

UZGODNIŁO:

IKCSP Okręg Nr VI



046/2001

1

Miejscowość: Mielec, 30.07.2001

Biuletyn zawiera 8 stron maszynopisu + szkice na 4 arkuszach		046/2001
2		

I. PRZYCZYNY I CEL WYDANIA BIULETYNU Na samolotach M28 nr fabr. AJE001-20 oraz AJE002-03 znajdujących się w eksploatacji w układzie sterowania kołem przednim uległy uszkodzeniu dźwignie: - dwuramienna I2200.42.702.00.0 oraz - jednoramienna 28.14.4202.002.000 Badania wykazały, że uszkodzenia w/w dźwigni mają charakter zmęczeniowy. W związku z tym producent dokonał zmian konstrukcyjnych tych dźwigni i nakazał biuletynami Nr E/12.036/2001 i E/12.043/2001 ich wymianę na nowe na wszystkich samolotach w eksploatacji. W związku z trudnościami realizacji w/w biuletynów w eksploatacji wg przyjętej technologii, producent podjął decyzję o anulowaniu biuletynów E/12.036/2001 i E/12.043/2001 a w ich miejsce wydać niniejszy biuletyn zawierający zmodyfikowaną technologię wymiany w/w dźwigni.			
II. SAMOLOTY, KTÓRYCH BIULETYN DOTYCZY Niniejszy biuletyn dotyczy samolotów: AJE001-19, AJE001-20, i od AJE002-01 do AJE002-10, tj. samolotów na których zabudowane jest podwozie przednie 28.14.4202.000.000.			
III. TECHNOLOGIA WYKONYWANIA PRAC 1. W instalacji elektrycznej, na łączówce 12-X3 założyć zworę na zaciski 1 i 2. 2. Podnieść przednią część samolotu za pomocą podnośnika hydraulicznego do całkowitego rozprężenia amortyzatora i oderwania się koła od podłoża. 3. Podłączyć do samolotu źródło zasilania hydraulicznego. 4. Włączyć instalację sterowania kołem przednim. Upewnić się, czy zgasiła lampka "BRAK STEROW. KOŁEM PRZEDNIM" ("NOSE WHEEL STEER. OFF").		046/2001	3

5. Ustawić pedały sterownicy nożnej w położeniu neutralnym i zablokować je przy pomocy urządzenia do blokowania w kabinie załogi.
6. Sprawdzić, czy koło ustawiło się w położeniu neutralnym.
7. Wyłączyć instalację elektryczną i odłączyć od samolotu źródło zasilania hydraulicznego oraz strawić ciśnienie w instalacji (hamulcami kół głównych).
8. Rozłączyć na podwoziu elementy (patrz szkic Nr 2 – Widok A) i wysunąć do góry łącznik 28.14.4200.302.000 oraz zdjąć sprzęgło 28.14.4200.330.000 (Szkic Nr 1).
9. Rozłączyć przewody hydrauliczne (patrz Szkic Nr 2). Zabezpieczyć końce przewodów hydraulicznych folią.
10. Odłączyć ciągnio 28.14.4202.020.000 od dźwigni jednoramiennej 28.14.4202.002.000.
11. Wykręcić 4 śruby mocujące zespół siłowników na podwoziu (patrz Szkic Nr 3).
12. Wybudować zespół siłowników z podwozia.
13. Zdemontować dźwignię jednoramienną 28.14.4202.002.000 i oś 28.14.4202.006.000.
14. Zdemontować z zespołu siłowników dźwignię dwuramienną 12200.42.702.00.0.
15. Rozmontować nowy zespół montażowy złożony z dźwigni dwuramiennej 28.14.4202.404.000, dźwigni jednoramiennej 28.14.4202.031.000, osi kpl. 28.14.4202.032.000 oraz elementów łącznych. Elementy w/w zespołu montażowego zostały wspólnie rozwiercone i nie należy ich wzajemnie zamieniać pomiędzy różnymi zespołami montażowymi.
UWAGA: Części wchodzące w nowy zespół montażowy wyróżniono na szkicu nr 1 pogrubionym drukiem i umieszczono w obramowaniu.
16. Na zespole siłowników zamontować dźwignię dwuramienną 28.14.4202.404.000, następnie na dźwigni dwuramiennej zamontować od dołu dźwignię jednoramienną 28.14.4202.031.000, a na górną część dźwigni dwuramiennej zabudować oś 28.14.4202.032.000. Połączenia zabezpieczyć zawleczkami.
17. W zespole siłowników podłączyć dźwignię dwuramienną z końcówkami tłoczkowymi wykorzystując dotychczasowe elementy złączone. Połączenia zabezpieczyć nowymi zawleczkami S-Zn-2x20-PN-76/M-82001
18. Zamontować zespół siłowników na podwoziu przednim.

4

046/2001

19. Podłączyć do zespołu siłowników przewody hydrauliczne.
20. Poluzować śruby łączące górną i dolną półkę (z kpl. osi 28.14.032.000) umożliwiając ich wzajemny obrót w otworach fasolkowych.
21. Połączyć dźwignię jednoramienną 28.14.4202.031.000 z ciągnem 28.14.4202.020.000 wykorzystując dotychczasowe elementy złączone. Połączenie zabezpieczyć nową zawleczką S-Zn-2,5x25-PN-76/M-82001.
22. Założyć dotychczasowe sprzęgło 28.14.4200.330.000 i łącznik 28.14.4200.302.000. Łącznik montować przy pomocy dotychczasowych elementów łącznych zgodnie ze Szkicem Nr 2 – Widok "A". Połączenie dźwigni 28.14.4200.304.000 z ciągnem 28.14.4200.322.000 zabezpieczyć nową zawleczką S-Zn-1,6x20-PN-76/M-82001.
23. Przy kole ustawionym w położeniu neutralnym oraz przy zablokowanej sterownicy nożnej w położeniu neutralnym, ustawić dźwignię poz. 8 w położeniu kątowym pokazanym na Widoku "B" Szkic Nr 4. Dla tak ustalonego położenia dokręcić śruby łączące półkę (z kpl. osi 28.14.4202.032.000) na otworach fasolkowych oraz dokręcić poziome śruby blokujące półkę i zabezpieczyć je drutem kontrolującym.
24. Zdjąć blokadę sterów w kabinie załogi.
25. Uzupełnić w zbiorniku hydraulicznym ciecz roboczą.
26. Podłączyć do samolotu źródło zasilania hydraulicznego oraz włączyć instalację sterowania kołem przednim.
27. Odpowietrzyć układ sterowania kołem przednim przez kilkakrotne wychylenie koła układem sterowania, sprawdzając przy tym symetrię wychyleń koła w lewo i w prawo.
28. Ustawić koło w położeniu neutralnym, zdjąć zworę z łączówki i opuścić przednią część samolotu.
29. Odnowić powłoki lakiernicze na podwoziu w następujący sposób: - dokładnie odtłuścić powierzchnie przeznaczone do malowania; - nanieść grunt epoksydowy żółty 7429-659-130 (można zastosować również grunt 830R lub Aerodur CF Primer 37047). Suszyć i utwardzać w czasie 16÷24 godzin w temperaturze +15 do +35°C;

046/2001

5

- nanieść emalię epoksydową chemoodporną 7462-000-860 (szara jasna) w dwóch warstwach – pierwszą suszyć i utwardzać około 20 godzin, reaktywować włókniną Scotch-brite gat. A czerwony, odpylić, nanieść drugą warstwę, a następnie suszyć i utwardzać ok. 24 godzin.

IV. WYKAZ CZĘŚCI I NARZĘDZI POTRZEBNYCH DO REALIZACJI BIULETYNU

Lp.	Nr części	Nazwa	Ilość/s-t	Uwagi
1	E/12.046/2001-1	ZESPÓŁ MONTAŻOWY DŹWIGNI	1	
1a	28.14.4202.404.000	Dźwignia dwuramienna	1	
1b	28.14.4202.031.000	Dźwignia jednoramienna	1	
1c	28.14.4202.032.000	Oś kpl.	1	
1d	28.14.4202.017.000	Sworzeń ze zrealizowaną KZK 20989	2	
1e	8,4x14x1,5-30HGSA-Cdc BN-77/1118-01	Podkładka	2	
1f	M8-30HGSA-Cdc BN-89/1117-20	Nakrętka	2	
1g	4,2x8x1-30HGSA-Cdc BN-77/1118-01	Podkładka	1	
1h	M4-30HGSA-Cdc BN-89/1117-19	Nakrętka	1	
1i	28.14.4202.030.000	Sworzeń	1	
1j	S-Zn-2x20-PN-76/M-82001	Zawlecza	2	
1k	S-Zn-1x10-PN-76/M-82001	Zawlecza	1	
2.	S-Zn-2x20-PN-76/M-82001	Zawlecza	2	
3.	S-Zn-2,5x25-PN-76/M-82001	Zawlecza	1	
4.	S-Zn-1,6x20-PN-76/M-82001	Zawlecza	3	

Materiały:

Grunt epoksydowy żółty 7429-659-130

Emalia epoksydowa chemoodporna 7462-000-860 jasnoszara

Włóknina Scotch-brite gat. A czerwony.

Narzędzia:

Kpl. narzędzi mechanika

V. DOSTĘPNOŚĆ CZĘŚCI

Części i materiały potrzebne do realizacji niniejszego biuletynu dostarcza Producent samolotu na własny koszt.

VI. WYKONAWCA

Biuletyn realizuje Serwis Producenta na własny koszt.

VII. PRACOCHOŃNOŚĆ REALIZACJI PRAC

Pracochłonność realizacji biuletynu wynosi 16 roboczogodzin na 1 samolot + 8 roboczogodzin na malowanie

VIII. TERMIN REALIZACJI BIULETYNU

Biuletyn należy realizować w czasie wykonywania najbliższych prac okresowych.

IX. POSTANOWIENIA KOŃCOWE

1. Po zrealizowaniu biuletynu wykonawca dokona wpisu w książce płatowca o treści:

"W układzie sterowania kołem przednim dokonano wymiany
dźwigni dwuramiennej I2200.42.702.00.0 na 28.14.4202.404.000 i
jednoramiennej 28.14.4202.002.000 na 28.14.4202.031.000
zgodnie z biuletynem Nr E/12.046/2001"

.....
(podpis)

.....
(data)"

2. Zapoznać personel lotno-techniczny z wykonanymi pracami

Opracował:

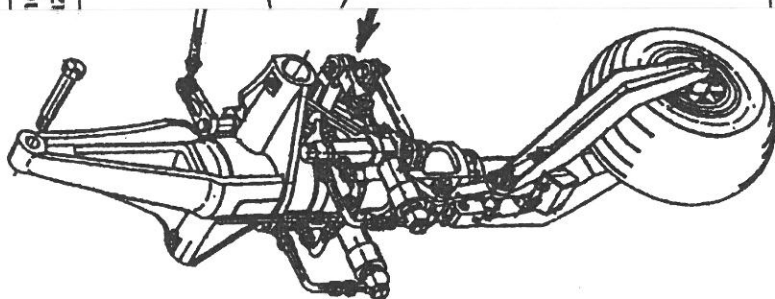
H. Bochmak
inż. H. Bochmak

K-k Pracowni Napędów
Podwozi i Instalacji Energetycznych
B. Kozik
inż. B. Kozik

Kierownik Działu Certyfikacji
i Eksploatacji
K. Hyjek
inż. K. Hyjek

EM PRZEDNIM

owaniu tworzą
żowy



0.0
-000

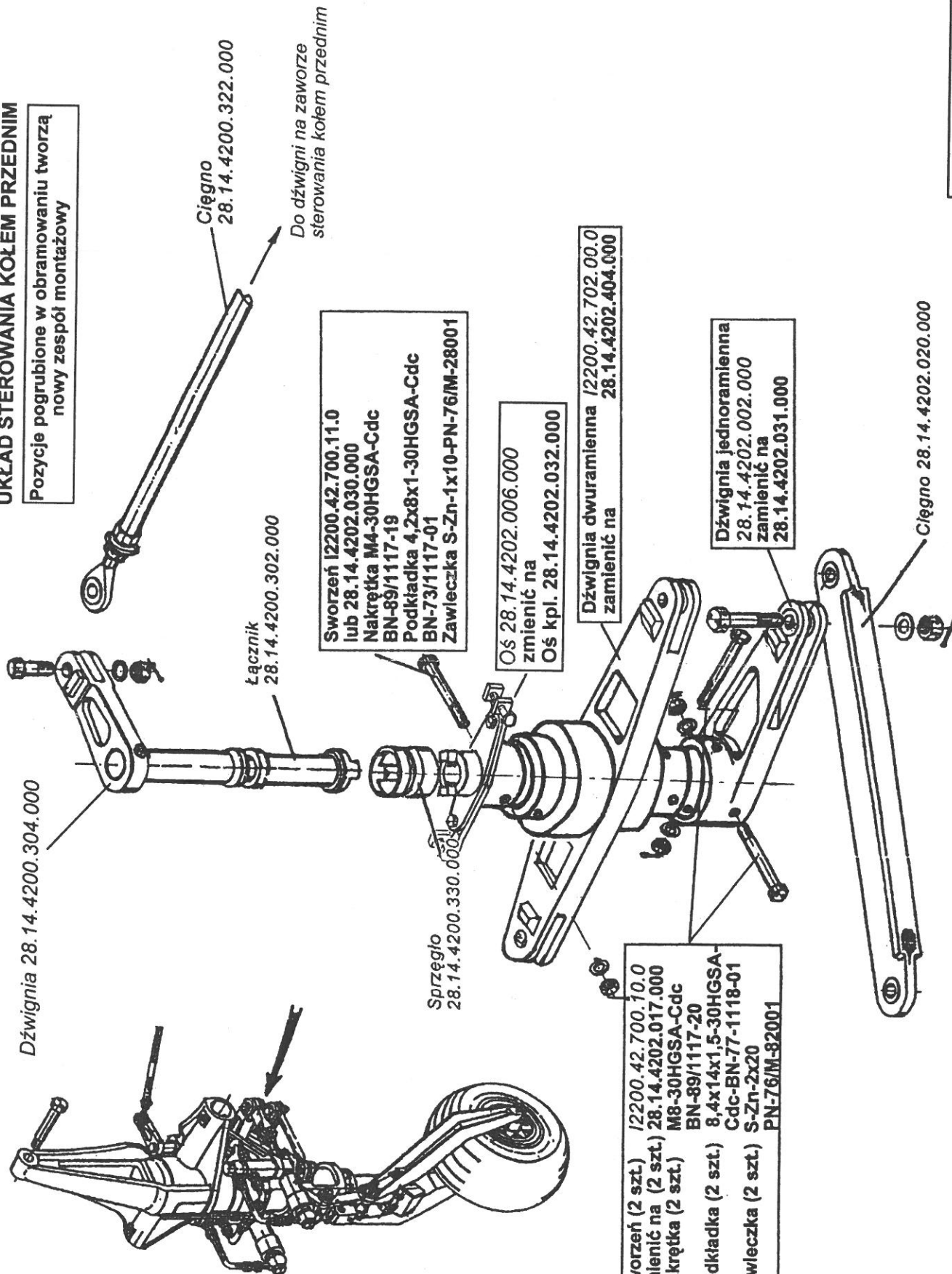
Sworzeń (2 szt.) I2200.
zmienić na (2 szt.) 28.14.4
Nakrętka (2 szt.) M8-30F
BN-89/
Podkładka (2 szt.) 8,4x14
Cdc-Bi
Zawlecza (2 szt.) S-Zn-2
PN-76/

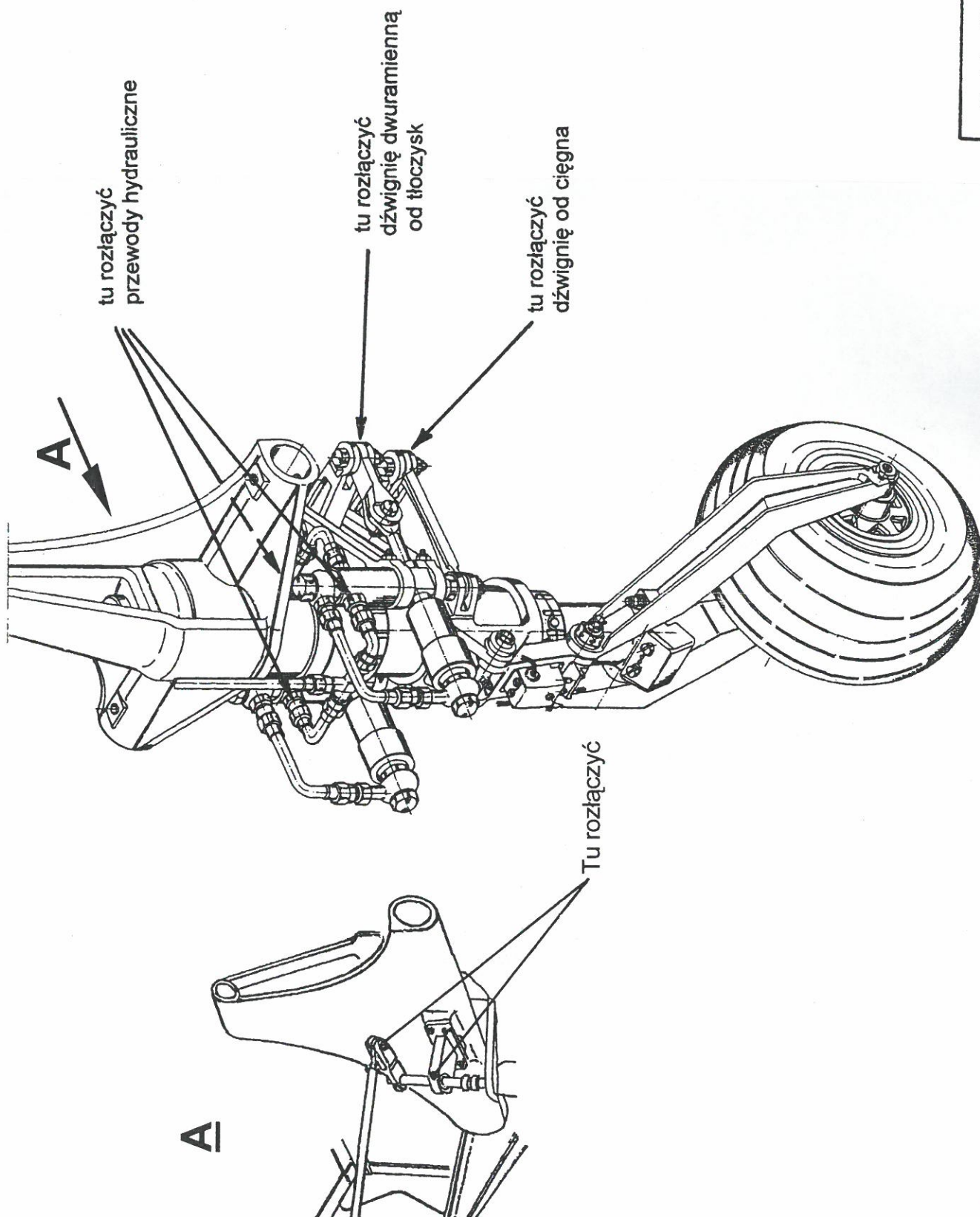
Szkic Nr 1

046/2001

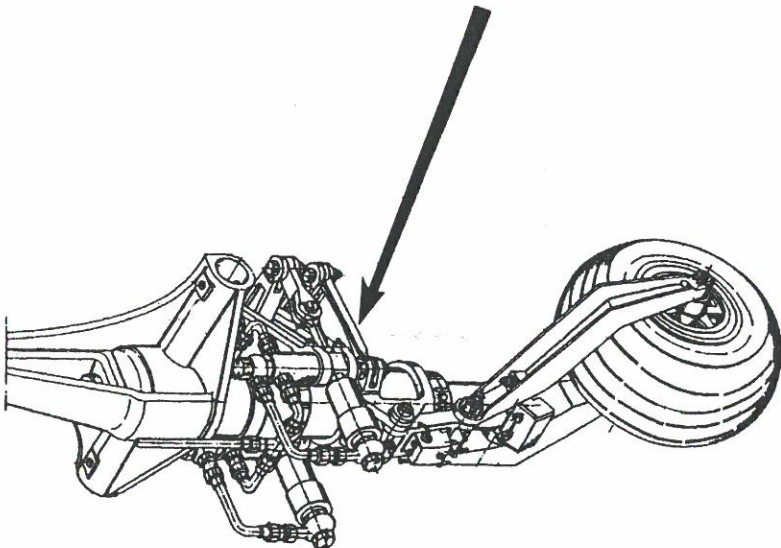
UKŁAD STEROWANIA KOŁEM PRZEDNIM

Pozycje pogrubione w obramowaniu tworzą nowy zespół montażowy





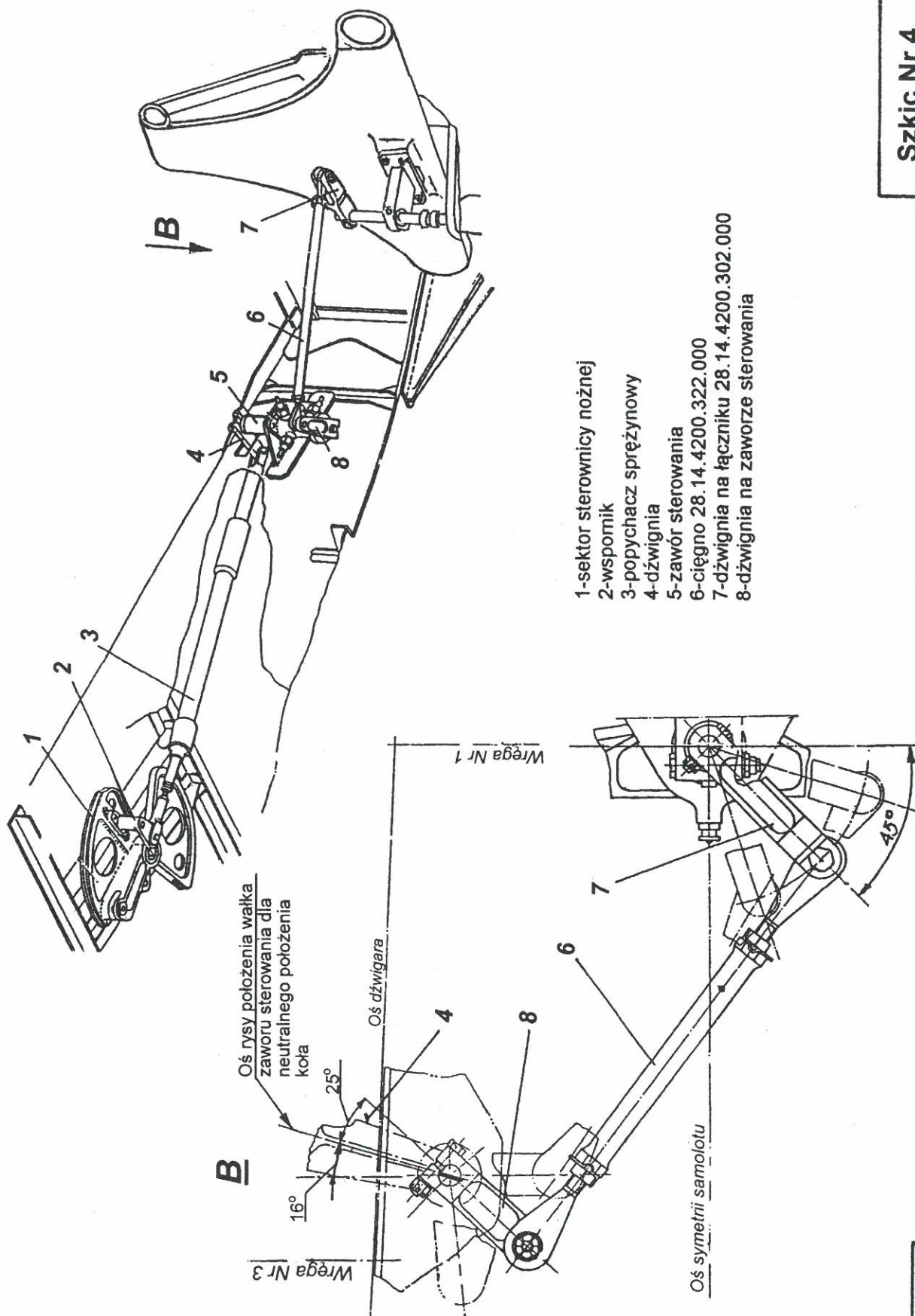
ZESPÓŁ SIŁOWNIKÓW 28.14.4202.400.000



Szkic Nr 3

046/2001

UKŁAD NAPĘDU ZAWORU STEROWANIA



Szkic Nr 4

046/2001

POLSKIE ZAKŁADY LOTNICZE Co. Ltd.
39-300 MIELEC Phone 48 17 788 7921
ul. Wojska Polskiego 3 Fax 48 17 788 7829
POLAND
Civil Aircraft Inspection
Board Certificate No. P-008/1

APPROVED BY:
Factory Manager in Charge
()

Date

APPROVED BY:
CAIB Chief Inspector
()

Date

MANDATORY BULLETIN No. E/12.046/2001

TYPE / MODEL: M-28 "SKYTRUCK" Airplane

SERIAL NOS. AFFECTED: AJE001-19; -20, from AJE002-01 up to AJE002-10

SUBJECT: Replacement of the double-arm lever and single-arm lever
in the nose wheel steering system

COMPLIANCE DATE: During the nearest periodic maintenance

PREPARED BY:
M28 Leader Designer
in Charge of Type Design
()

(Signature, date)

AGREED:
CAIB District VI

()
(Signature, date)

Mielec, July 30th, 2001

046/2001

1

This Bulletin contains 8 pages of type-written text and 4 figure pages.

2

046/2001

I. PURPOSE

On the M28 airplane S/N AJE001-20 and AJE002-03 in service following levers have been damaged in the nose wheel steering system:

- 12200.42.702.00.0 Double-Arm Lever;
- 28.14.4202.002.000 Single-Arm Lever

The inspection proved that damage of the above-mentioned levers are of fatigue nature. As a consequence, the Manufacturer introduced some changes of the lever design and ordered to replace them with new ones on all airplanes in service by Bulletin No. E/12.036/2001 and E/12.043/2001

In connection to some difficulties with incorporation of the above-mentioned Bulletin in service acc. to approved procedure, the Manufacturer decided to cancel Bulletin No. E/12.036/2001 and E/12.043/2001 and replace them by this Bulletin containing modified procedure of the above-mentioned lever replacement.

II. AIRPLANES AFFECTED

This Bulletin is effective for the airplanes AJE001-19, AJE001-20, and from AJE002-01 up to AJE002-10, i.e. airplanes with the 28.14.4202.000.000 Nose Gear installed.

III. PROCEDURE FOR WORK EXECUTION

1. In the electrical system, at the 12-X3 Terminal Strip, install a cramp on Terminals 1 and 2.
2. Raise the forward airplane section using a hydraulic jack up to effect the shock-absorber total decompression and to lift the wheel off the ground.
3. Connect a hydraulic power unit to the airplane.
4. Turn the nose wheel steering system ON. Make sure that the "NOSE WHEEL STEER. OFF" light goes out.

046/2001

3

5. Position the rudder control pedals into neutral and lock them by means of the control lock provided for the purpose in the cockpit.

6. Check if the wheel is positioned into neutral – if necessary correct position of the pedals.

7. Switch the electrical system OFF and disconnect the hydraulic power unit from the airplane. Reduce the pressure in the system (by main wheel brakes application).

8. Disconnect the elements on the landing gear (See Figure 2 – View A) and extend upwards the 28.14.4200.302.000 Adapter and remove the 28.14.42000.330.000 Clutch (Figure 1).

9. Disconnect the hydraulic lines (See Figure 2). Protect the hydraulic lines open ends with foil.

10. Disconnect the 28.14.4202.020.000 Pull Rod from the 28.14.4202.002.000 Single-Arm Lever.

11. Screw out 4 bolts of the actuator cylinders assy attachment on the gear (See Figure 3).

12. Remove the actuator cylinders assy from the landing gear.

13. Remove the 28.14.4202.002.000 Single-Arm Lever and 28.14.4202.006.000 Axle.

14. Remove the 12200.42.702.00.0 Double-Arm Lever from the actuator cylinders assy.

15. Disassemble a new assembly made of the 28.14.4202.404.000 Double-Arm Lever and the 28.14.4202.031.000 Single-Arm Lever, 28.14.4202.032.000 Axle Assy and fasteners. Elements of the above-mentioned assembly were reamed together and they should not be interchanged between various assemblies.

NOTE: Parts included in a new assembly are indicated in Fig. 1 by bold print and are

put into frames.

16. On the actuator cylinder assy install the 28.14.4202.404.000 Double-Arm Lever, then install the 28.14.4202.031.000 Single-Arm Lever on the double-arm lever from below, and position the 28.14.4202.032.000 Axle on the double-arm lever upper part. Secure the connections with cotter pins.

17. On the actuator cylinders assy connect the double-arm lever to the piston rod ends using existing fasteners. Secure the connections with new S-Zn-2x20 PN-76/M-8201 Cotter Pins.

18. Mount the actuator cylinders assy on the nose gear.

19. Connect the hydraulic lines to the actuator cylinders.

20. Loosen bolts connecting the upper and bottom semi-axle (from the 28.14.032.000 Axle Assy) enabling their reciprocal rotation in the "bean" holes.

21. Connect the 28.14.4202.031.000 Single-Arm Lever to the 28.14.4202.020.000 Pull Rod using existing fasteners. Secure the connection with the new S-Zn-2.5x25 PN-76/M-82001 Cotter Pin.

22. Install the previously used 28.14.4200.330.000 Clutch and the 28.14.4200.302.000 Adapter. Install the adapter using existing fasteners acc. to Fig. 2 – View "A". Secure connection of the 28.14.4200.304.000 lever with the 28.14.4200.322.000 Pull Rod by means of the new S-Zn-1.6x20 PN-76/M-82001 Cotter Pin.

23. With the wheel set into neutral and foot control locked into neutral, set lever it. 8 into angular position shown on View "B" Fig. 4. For this position tighten bolts connecting the semi-axes (from the 28.14.4202.032.000 Axle Assy) on the "bean" holes and tighten the horizontal bolts locking the semi-axes and secure them with the locking wire.

24. Remove the rudder lock in the cockpit.

25. Refill the working liquid in the hydraulic tank.

26. Connect a hydraulic power unit to the airplane and turn the nose wheel steering system ON.

27. De-aerate the nose wheel steering system displacing the wheel several times by the control system checking the wheel displacement symmetry to the left and to the right.

28. Position the wheel into neutral, remove the cramps from the terminal strip and lower the airplane nose section.

29. Restore the paint coats on the landing gear as follows:

- Carefully degrease the surfaces on the landing gear intended for painting;
- Apply the yellow epoxy primer 7429-659-130 (the 830R Primer or Aerodur CF Primer 3704 may also be applied). Leave to dry and harden for 16-24 hours in temperature of +15 to +35°C;
- Apply the epoxy chemo-resistant enamel 7462-000-860 (light grey) in two layers
 - leave dry and harden for about 20 hours for the first layer, reactivate with the Scotch-brite needled cloth, class A RED, vacuum – clean, apply the second layer and then dry and harden for about 24 hours.

IV. LIST OF PARTS AND TOOLS REQUIRED FOR THE BULLETIN EXECUTION

It.	P/N	Description	Q-ty per A/C	Notes
1	E/12.046/2001-1	LEVER ASSY	1	
1a	28.14.4202.404.000	Double-Arm Lever	1	
1b	28.14.4202.031.000	Single-Arm Lever	1	
1c	28.14.4202.032.000	Axle Assy	1	
1d	28.14.4202.017.000	Pin with the KZK 20989 incorporated	1	
1e	8.4x14x1.5-30HGSA-Cdc	Washer	2	ELEMENTS INSTALLED IN ONE ASSEMBLY DO NOT BEND OUT THE COTTER PINS!
1f	BN-77/1118-01	Nut	2	
1g	4.2x8x1-30HGSA-Cdc	Washer	1	
1h	M4-30HGSA-Cdc	Nut	1	
1i	28.14.4202.030.000	Pin	1	
1j	S-Zn-2x20-PN-76/M-82001	Cotter Pin	2	
1k	S-Zn-1x10-PN-76/M-82001	Cotter Pin	1	
2.	S-Zn-2x20-PN-76/M-82001	Cotter Pin	2	
3.	S-Zn-2.5x25-PN-76/M-82001	Cotter Pin	1	
4.	S-Zn-1.6x20-PN-76/M-82001	Cotter Pin	3	

6

046/2001

Materials:

Yellow epoxy primer 7429-659-130.
Epoxy chemo-resistant enamel 7462-000-860, LIGHT GREY.
Scotch-brite needled cloth, class A RED.

Tools:

Mechanics Tools Kit.

V. AVAILABILITY OF PARTS

Parts and tools required for execution of this Bulletin will be provided by the airplane Manufacturer at his own cost.

VI. EXECUTOR

This Bulletin shall be executed by the Manufacturer's Product Support Service at their cost.

VII. LABOUR CONSUMPTION OF WORKS EXECUTION

Labour consumption involved in the execution of this Bulletin is 16 (sixteen) man-hours per 1 airplane + 8 (eight) man-hours for painting.

046/2001

7

VIII. BULLETIN COMPLIANCE DATE

This Bulletin shall be executed during the nearest periodic maintenance.

IX. FINAL PROVISIONS

1. Upon the Bulletin incorporation, the Executor shall make the following entry in the Airframe Logbook:

"12200.42.702.00.0 Double-Arm Lever replaced with the 28.14.4202.404.000 Lever and the 28.14.4202.002.000 Single-Arm Lever replaced with the 28.14.4202.031.000 Lever in the nose wheel steering system for compliance with Bulletin No. E/12.046/00"

.....
(Signature) (Date)"

2. Inform the flight and maintenance personnel of the work executed.

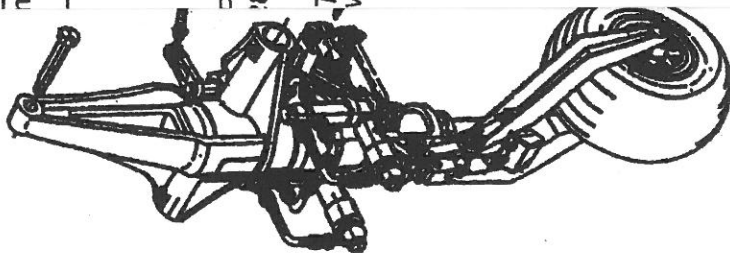
Signatures of the approving authorities are contained in Polish Bulletin No. E/12.046/2001.
This is a true translation from the original bulletin No. E/12.046/2001.

For conformity of translation:


ILONA PRZYWARDA
M.Sc.

SYSTEM

nstitute



Pull Rod
28.14.4200.322.000

To the nose wheel steering
valve lever

Pin (2 pcs)	12200.42.702.00.0
replace with (2 pcs)	28.14.4202.404.000
Nut (2 pcs)	M8-2
Washer (2 pcs)	BN-8,4
Cotter Pin (2 pcs)	Cdc S-Zr PN-

NOSE WHEEL STEERING SYSTEM

Bold items in a frame constitute a new assembly

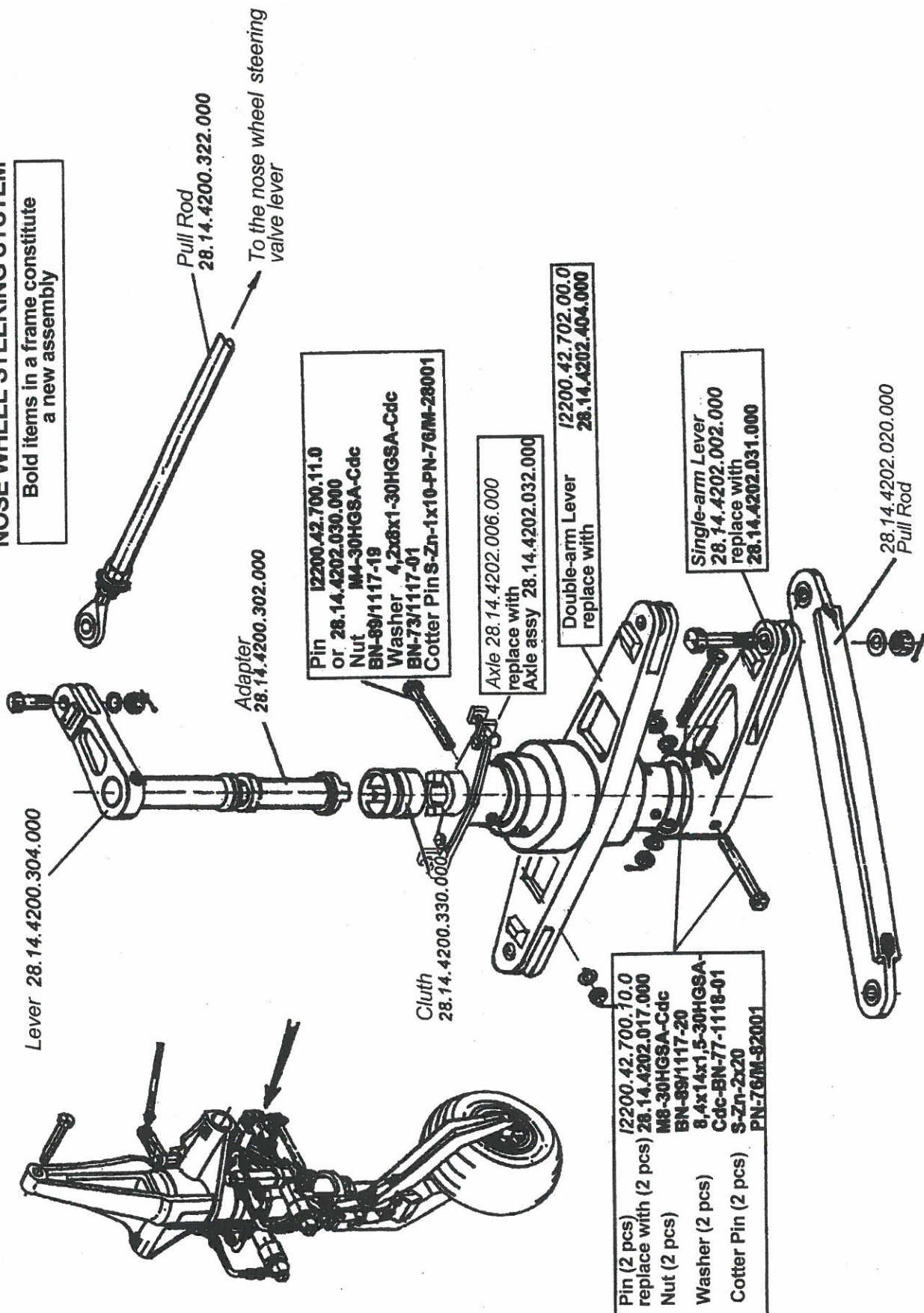


Fig. No. 1

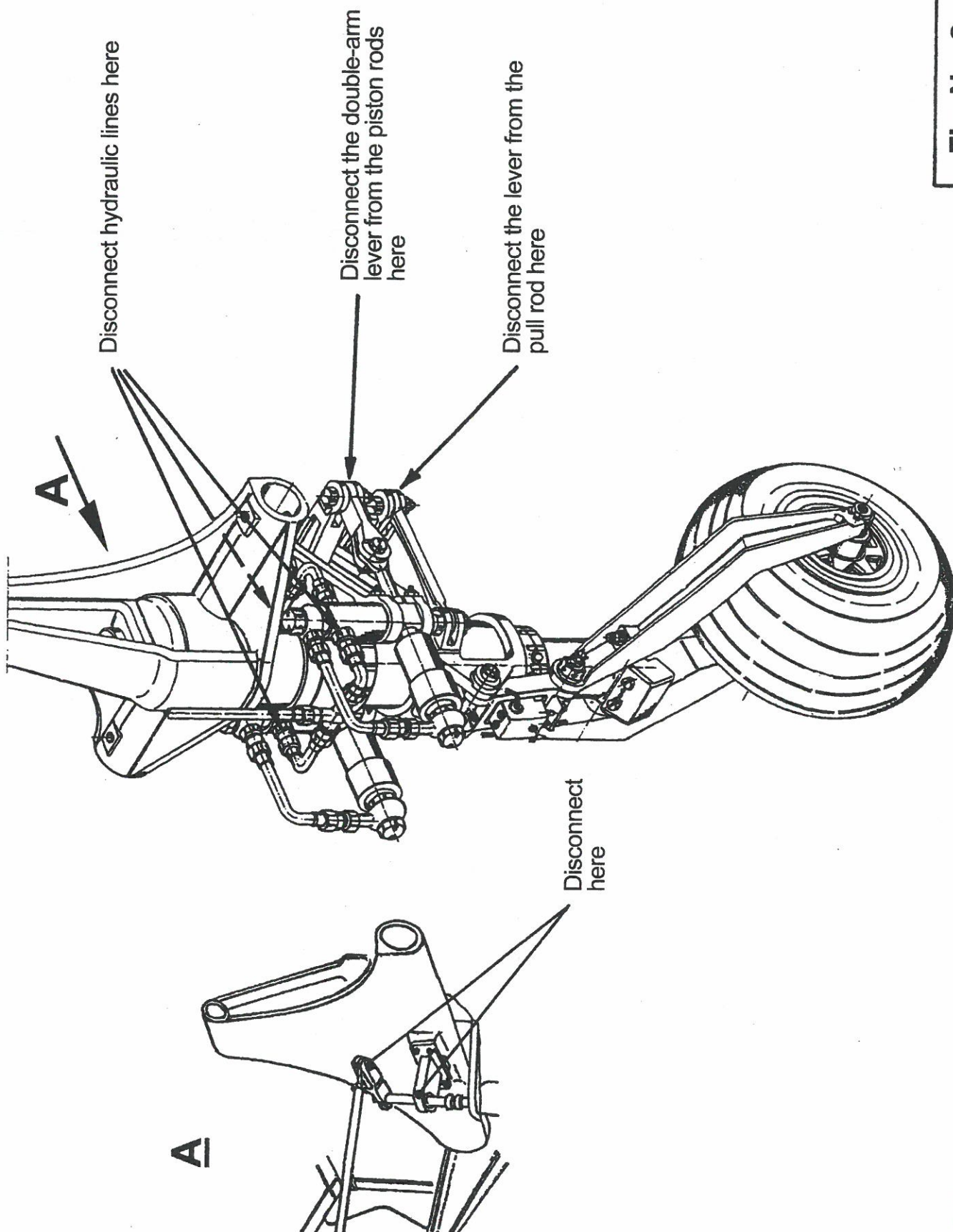


Fig. No. 2

ACTUATOR CYLINDERS ASSY 28.14.4202.400.000

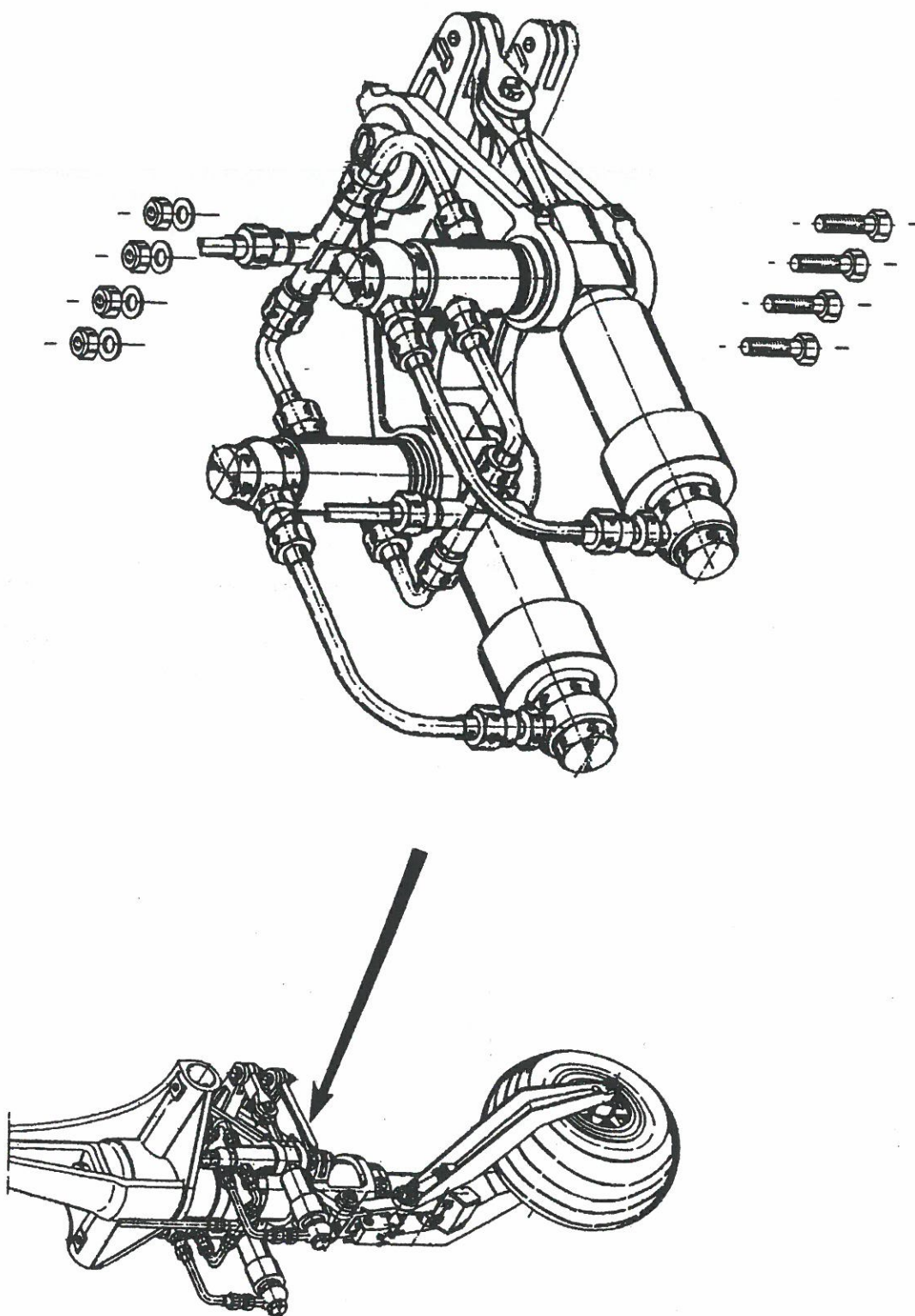
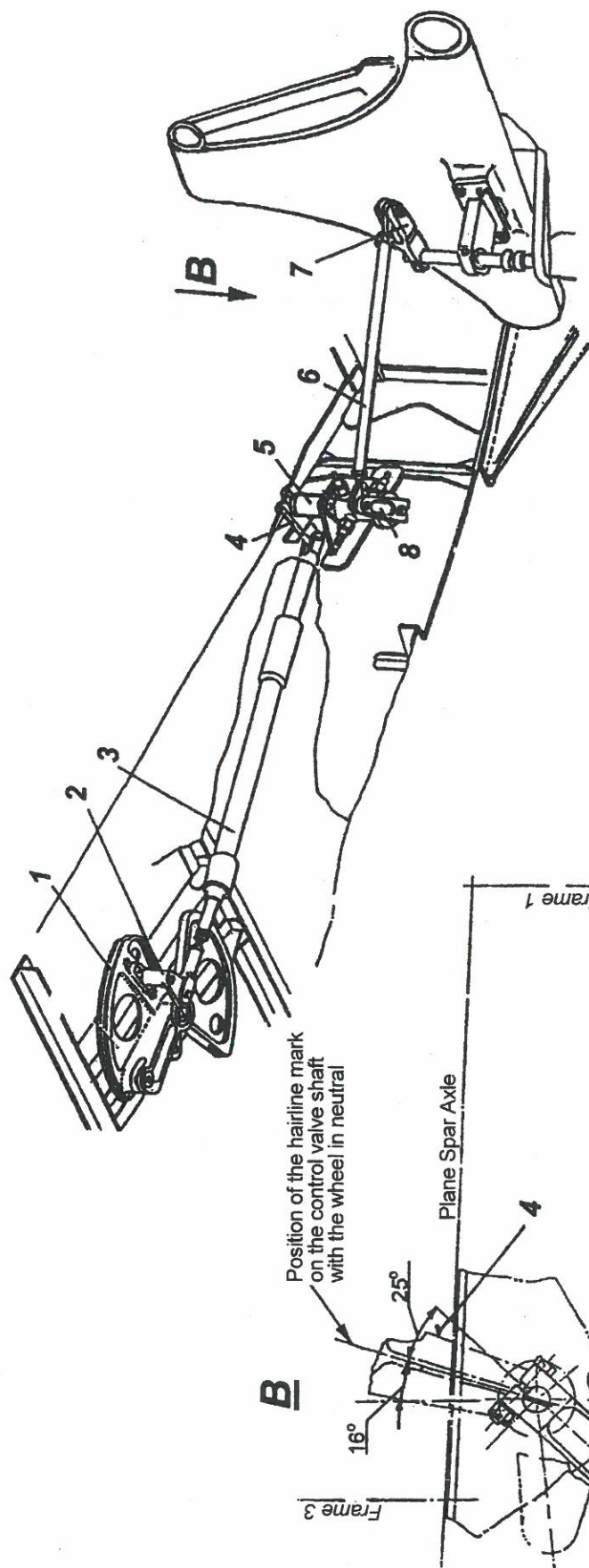


Fig. No. 3

STEERING (CONTROL) VALVE DRIVE SYSTEM



- 1-foot control sector
- 2-bracket
- 3-spring loaded push rod
- 4-lever
- 5-steering (control) valve
- 6-pull rod 28.14.4200.322.000
- 7-lever on adapter 28.14.4200.302.000
- 8-lever on nose wheel steering valve

Fig. No. 4

046/2001