

ZÁVAZNÝ BULLETIN

ZB číslo: **L13/085a**

Týká se: Kluzáků L13, L13A.

Důvod: U kluzáku L13 BLANÍK v.č. 027226 došlo v provozu k poškození závěsného kování spoje trup-kýl č.v. A102 021N vyrobeného z materiálu 424253.11.
Účelem bulletinu je provedení kontroly materiálu.

Provést nejpozději do: 31.12. 1999

Provede: Provozovatel.

Náklady hradí: Provozovatel

Potřebný materiál dodá: -

Bulletin nabývá platnosti: Dnem schválení.

Listů celkem: 5


.....
výrobce

A. POSTUP PRÁCE

1. Demontujte oválné víko na levé straně zadní části trupu umístěné pod stabilizátorem.
2. Proveďte kontrolu materiálu dílce č.v. A102 021N následujícím způsobem:
 - a) metoda: měření vodivosti pomocí vířivých proudů
 - doporučená měřicí frekvence: 60 kHz
 - průměr sondy: do \varnothing 15 mm
 - měřené dotykové místo: spodní ofrézovaná část dílce mezi nýty viz obr. 1 a 2.

Povolené rozmezí naměřených hodnot:

% IACS	MS/m
28,5 - 35,0	15,0 - 20,0

Poznámka: Povrchová ochrana dílce nemusí být odstraněna.

- b) metoda: měření tvrdosti přenosným digitálním tvrdoměrem.
Způsob měření: dle typu tvrdoměru - dynamická, ultrazvuková popř. další pomocí ruční sondy.
Měřené místo: spodní frézovaná část dílce.
Naměřená hodnota: min. 100 HB

c) Jinou alternativní metodu měření tvrdosti konzultujte předem s výrobcem.

- 3.1. V případě, že naměřené hodnoty jsou v povoleném rozpětí, provést zápis do Deníku kluzáku podle bodu H a pokračovat v provozu bez omezení.
- 3.2. V případě, že naměřené hodnoty nejsou v povoleném rozpětí, je nutno před dalším provozem kluzáku provést výměnu dílce.
4. Za účelem výměny spojovacího kování č.v. A102 021N zašle provozovatel výrobcí objednávku dílce, výrobní číslo kluzáku, nálet hodin, poznávací značku, počet provedených GO, či oprav.
5. Výrobce zašle potřebný materiál s bulletinem popisujícím výměnu kování.
6. Po provedení kontroly namontujte víčko kontrolního otvoru zpět na kluzák.

B. MATERIÁL POTŘEBNÝ PRO ÚPRAVU JEDNOHO KLUZÁKU

není

C. OBRAZOVÁ ČÁST

obr. č. 1 a 2

L13/085a	Vypracoval: Ing.Konečný Ino.Malůš	Kontroloval: 	Schválil: 	List: 2 Listů: 5
----------	---	---	---	---------------------

D. POTŘEBNÁ DOKUMENTACE

bez vlivu

E. POTŘEBNÉ NÁŘADÍ

Přístroj pro zjištění tvrdosti materiálu:

- přístroj pro měření vodivosti materiálu metodou vířivých proudů
- tvrdoměr

F. NÁHRADNÍ DÍLY V PROVOZU

Pokud jsou na skladě, provést kontrolu tvrdosti dle bodu 2 tohoto bulletinu.

G. HMOTNOST LETOUNU

bez vlivu

H. ZÁPIS DO DENÍKU KLUZÁKU PO REALIZACI BULLETINU

L13/085a

Provedena kontrola tvrdosti materiálu závěsného kování č.v. A102 021N.

Naměřené hodnoty jsou:

Kluzák je uvolněn do provozu.

Datum:

Provedl:
(čitelný podpis pověřeného pracovníka)

I. PRŮVODNÍ DOKUMENTACE

bez vlivu

Kontaktní adresa: **LET, a.s.**

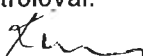

Obchodně technické služby

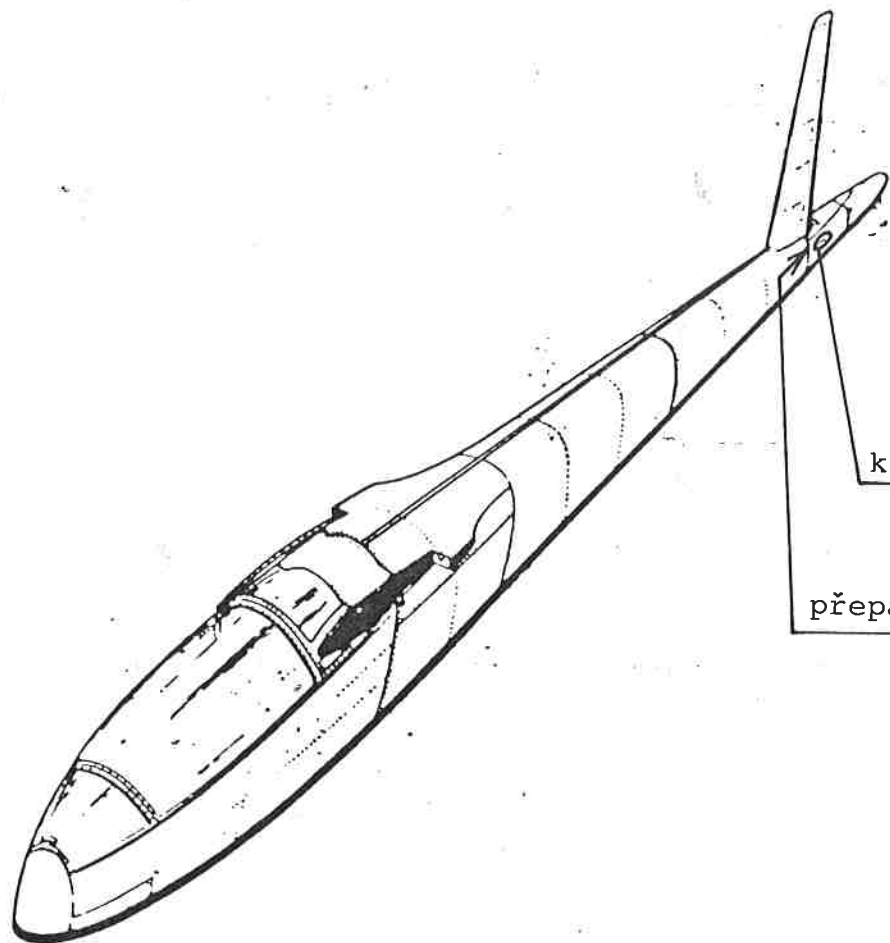
686 04 Kunovice 1177

Česká republika

tel. 0632/55 44 96 fax. 0632/56 41 13

e-mail: ots @ let.cz

L13/085a	Vypracoval: Ing.Konečný Ino.Malůš	Kontroloval: 	Schválil: 	List: 3 Listů: 5
----------	---	---	---	---------------------



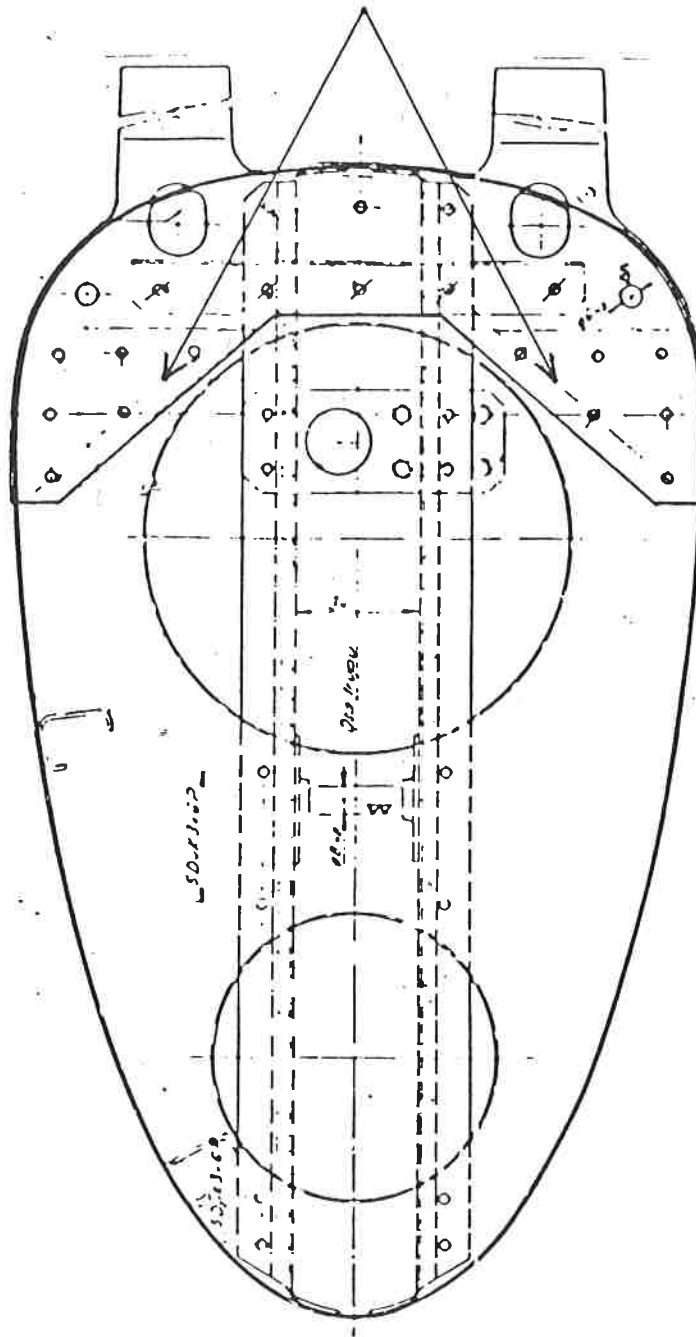
kontrolní víčko

přepážka č. 14

Obr. 1

L13/085a	Vypracoval: Ing. Konečný Ing. Malůš	Kontroloval: <i>Konečný</i>	Schválil: <i>Malůš</i>	List: 4 Listů: 5
----------	---	--------------------------------	---------------------------	---------------------

Kontrolní bod



Přepážka č. 14 se závěsným kováním A102 021N

Obr. 2

L13/085a	Vypracoval: Ing. Konečný Ing. Malůš	Kontroloval: <i>Konečný</i>	Schválil: <i>Malůš</i>	List: 5 Listů: 5
----------	---	--------------------------------	---------------------------	---------------------