

ILMAILULAITOS
CIVIL AVIATION ADMINISTRATION

PL 50
FIN - 01531 VANTAA, FINLAND
Puhelin/Telephone 09 - 82 771
International + 358 9 82 771
Telefax 09 - 82 772499

LENTOTURVALLISUUSHALLINTO
FLIGHT SAFETY AUTHORITY

LENTOKELPOISUUSMÄÄRÄYS
AIRWORTHINESS DIRECTIVE



M 2256/95

22.3.1995

Lentokelpoisuusmääräyksen noudattaminen on ilma-aluksen jatkuvan lentokelpoisuuden edellytyksenä. Määräyksen mukaisen toimenpiteen saa tehdä ja kuitata, ellei määräyksessä toisin mainita, se jolla ilmailumääräyksen AIR M2-1, AIR M4-1, AIR M5-3, AIR M5-10, AIR M6-1, OPS M2-10, JAR-OPS 1 tai JAR OPS 3 mukaisesti on oikeus tehdä kyseisen ilma-aluksen tai -välineen määräämiä kaishuoltoja. Tehty toimenpide on merkittävä ilma-aluksen teknilliseen päiväkirjaan tai purjelentokoneen matkapäiväkirjaan. Lentokelpoisuusmääräys on annettu ilmailulain (281/95) 17§:n perusteella.

Teledyne Continental Motors. Moottorin kiinnityskorvakkeet

Koskee: Teledyne Continental Motors (TCM) moottoreita IO-346A, IO-346B, IO-520C, IO-520CB, IO-550C ja uudistettuja (rebuilt) IO-520C -moottoreita, joiden sarjanumero on 287051-R tai pienempi; uudistettuja IO-520CB -moottoreita, joiden sarjanumero on 282226-R tai pienempi; uudistettuja IO-550C -moottoreita, joiden sarjanumero on 271742-R tai pienempi sekä kaikkia tehtaalla peruskorjattuja IO-520C, IO-520CB ja IO-550C -moottoreita, jotka on valmistettu ennen elokuun 6. päivää 1992.

Viite: FAA AD 95-03-14.

Voimaantulo: 15.4.1995.

Voimassaoloaika: Tämä määräys on voimassa toistaiseksi.

Toimenpiteet:

A. Moottorit, joiden kiinnityskorvakkeet ovat saavuttaneet ainakin yhden moottorin peruskorjausjakson tai joiden lentotuntimäärä on 2500 tuntia tai enemmän tämän määräyksen voimaantulispäivänä:

Tarkasta 50 lentotunnin kuluessa tämän määräyksen voimaantulumisesta tunkeumävarimenetelmällä TCM Service Bulletin No. M94-9 (päiväty 21.10.1994) mukaisesti, onko moottorin vasemmassa alakiinnityskorvakkeessa, jonka osanumero (P/N) on 630695 tai valunumero (C/N) on 630724, säröjä. Tunkeumaväritarkastuksessa on noudatettava tämän määräyksen kääntöpuolella olevia yleisiä ohjeita.

HUOM. Osanumero on leimattu musteella korvakkeeseen, ja se ei ehkä enää ole luettavissa. Korvakkeen voi sen sijaan tunnistaa korvakkeeseen valetusta valunumerosta.

(1) Mikäli säröjä ei löydy, toista tarkastus enintään 500 lentotunnin välein.

(2) Jos löytyy säröjä, vaihda ennen seuraavaa lentoa vasen alakiinnityskorvake, P/N 630695 tai C/N 630724 sekä oikea alakiinnityskorvake, P/N 630694 tai C/N 630723, parannettuihin korvakkeisiin, P/N 653306 tai C/N 653299 (vasen) ja P/N 653305 tai C/N 653298 (oikea).

B. Kaikki tässä määräyksessä mainitut moottorit:

Vaihda vasen (P/N 630695 tai C/N 630724) ja oikea (P/N 630694 tai C/N 630723) alakiinnityskorvake parannettuihin korvakkeisiin P/N 653306 tai C/N 653299 (vasen) ja 653305 tai C/N 653298 (oikea) seuraavan moottorin irrotuksen yhteydessä tämän määräyksen voimaantulumisesta.

- C.** Kun parannetut korvakkeet P/N 653306 tai C/N 653299 ja P/N 653305 tai C/N 653298 on asennettu, kohdan **A** mukaista tarkastusta ei tarvitse enää toistaa.

Tämän määräyksen mukaiset toimenpiteet saa tehdä vain hyväksytty huolto-organisaatio toimilupansa mukaisesti.

Tämä määräys korvaa määräyksen M 2167/94.

VÄRITUNKEUMATARKASTUSOHJEET

(i) Valmistelu: Puhdista ja kuivaa kaikki osat niin, ettei pinnoille jää öljyä, rasvaa, saippuaa, alkaleja tai muita tarkastusta häiritseviä aineita. Tähän tarkoitukseen sopii yleensä höyrykäsittely.

(ii) Tunkeumaväriin levittäminen: Sivele tai ruiskuta tunkeumaväriä tarkastettaville osille, ja anna vaikuttaa vähintään viisi minuuttia. Tunkeumaväriin teho kasvaa ajan myötä, koska se silloin pääsee tunkeutumaan pienimpiinkin epäjatkuvuuskohtiin.

(iii) Tunkeumaväriin poisto: Puhdista tarkastettavat osat perusteellisesti aineella, joka irrottaa tunkeumaväriin osien pinnoilta. Pese vedellä, jos väri on vesiliukoista. Jos väri ei ole vesiliukoista, niin käytä sopivaa liuotinta. Vältä liiallista puhdistamista, jottei väri irtoaisi myös epäjatkuvuuskohdista.

(iv) Kuivaus: Kuivaa tarkastettavat osat mahdollisimman hyvin. Se voidaan tehdä haihduttamalla huoneen lämpötilassa tai laittamalla osat kiertoilmauuniin tai kuumailmakuivaimen ilmavirtaan. Vältä liian pitkää kuivatusaikaa tai yli 75⁰C:n kuivatuslämpötilaa, jottei tunkeumaväriä haihdu liikaa. Jos kuivatuksessa käytetään lämmitystä, niin anna osien jäähtyä 50⁰C:een ennen kehitystä.

(v) Kehitys: Levitä kehitettä kuivatuille osille mahdollisimman ohuelti ja tasaisesti. Läpikuultava kalvo riittää. Jos kehite on märkää, niin ravistele sitä juuri ennen levittämistä. Kehitteen levittämisen jälkeen on varottava, etteivät tunkeumaväriin antamat indikaatiot häiriinny tai katoa jatkokäsittelyssä.

(vi) Tarkastus: Tarkasta tunkeumaväriin antamat indikaatiot tunkeumaväriin valmistajan antamien ohjeiden mukaisesti. Tarkasta, löytyykö osista merkkejä pintaan asti ulottuvista epäjatkuvuuksista.

(vi) Loppupuhdistus: Puhdista osat tarkastuksen jälkeen niin, että kaikki tunkeumaväri ja kehite irtoaa.

Huom. 1: Varmistu siitä, että loppupuhdistukseen käytettävä aine, tunkeumaväri, tunkeumaväriin poistoaine ja kehite sopivat yhdessä käytettäväksi.

Huom. 2: Kaikki tunkeuma-aineet on pidettävä mahdollisimman vapaina kosteudesta.

Huom. 3: Useimpien tunkeumavärien, puhdistusaineiden ja kehitteiden leimahduspiste on alhainen, joten varo tulipaloa.