



ZLIN AIRCRAFT a.s.
Letiště 1578, 765 81 Otrokovice,
Česká republika
e-mail: zlin-service@zlinaircraft.eu
<http://www.zlinaircraft.eu>

ZÁVAZNÝ
SERVISNÍ
BULLETIN

ZÁVAZNÝ BULLETIN Z 242L/10a

Nahrazuje Servisní instrukci č. 1/94

1. TÝKÁ SE:

Všech letounů Z 242L, které jsou nebo mají být registrovány v USA nebo jiné zemi, kde byl letoun Z 242L typově schválen na základě FAA Type Certificate No. A76EU, nebo v Kanadě. Letouny v. č. 0671 a výše jsou vyrobeny v souladu s tímto bulletinem, kromě revizí průvodní dokumentace, předepsaných následně vydanými Závaznými bulletinů (viz odst. 3.1 tohoto bulletinu).

2. DŮVOD:

Sjednocení průvodní dokumentace a zavedení shodného systému údržby letounů Z 242L.

3. OPATŘENÍ:

3.1 Nahrazení průvodní dokumentace letounu níže uvedenou průvodní dokumentací se zapracovanou Revizí č. 1 a všemi následnými Revizemi, které jsou předepsány příslušnými Závaznými bulletinů (k datu vydání tohoto bulletinu to jsou Závazné bulletinů Z 242L/12a (Z 242L/12a - Rev. 1), Z 242L/13a, Z 242L/14a a Z 242L/16a).

- a) Letová příručka, dok. č. 003.012
- b) Příručka pro údržbu, část I, dok. č. 003.022
- c) Příručka pro údržbu, část II, dok. č. 00.032

3.2 Provedení dodatečných (4) kontrolních otvorů s dvířky ve spodním potahu křídla, umožňujících provádět pevnostní prohlídky požadované odpovídajícími částmi Příručky pro údržbu, část I (kapitola 5, odst. 5.4)

3.3 Montáž identifikačního štítku č.v. 850-488 dle požadavku FAR 45.11 a FAR 45.13 na pravé straně zadní části trupu letounu.

3.4 Kontrola souladu štítků v kabině a barevného značení přístrojů letounu s průvodní dokumentací, revidovanou dle opatření 3.1.

4. OPATŘENÍ PROVÉST: Do doby předložení žádosti o registraci v USA nebo jiné zemi, kde byl letoun Z 242L typově schválen na základě FAA Type Certificate No. A76EU, nebo v Kanadě a předvedení letounu k inspekci leteckým úřadům těchto zemí. U již registrovaných letounů při nejbližší 100 hod. prohlídce.
5. PROVEDE: Uživatel.
Práce, u kterých je to v bodě 8. tohoto bulletinu uvedeno, může provést pouze AUTORIZOVANÁ OSOBA/ORGANIZACE. Za tu je považován:

Výrobce Moravan a.s. Otrokovice a jím pověření technici pro údržbu letadel I. typu s licencí ICAO a licencovaná organizace pro údržbu/zkoušení leteckých přístrojů.

Osoby a organizace pro údržbu letadel, autorizované příslušným Leteckým úřadem v rozsahu, požadovaném pro uvedené práce.
6. NÁKLADY HRADÍ: Uživatel
7. POTŘEBNÝ MATERIÁL: Předepsán pro jednotlivá opatření v bodě 8. tohoto bulletinu.
Dodá výrobce na základě objednávky.
8. POSTUP PRÁCE: 1. Revize LP a Příruček pro údržbu

i. Vyměňte Letovou příručku i obě části Příručky pro údržbu a nahraďte je novými příručkami, které dodá výrobce Moravan a. s. Otrokovice na základě předložené objednávky.

ii. Vyplňte požadované identifikační údaje na titulní list nové dokumentace.

2. Provedení kontrolních otvorů

Viz obr. 1 až 4 v příloze.
Nezbytný materiál dodá výrobce Moravan a.s. Otrokovice na základě předložené objednávky.

Potřebný materiál pro 1 letoun:

Pozice	Název	Č. výkr./normy	Počet
1	Zárubeň	Z42.2141-00.03	4 ks
2	Mont. dvířka 100x160	LDN 3655.1	4 ks
3	Příložka	LDN 3650.02	4 ks
-	Nýt 2,6x7	ČSN 02 2304.0	8 ks
-	Nýt 3x6	ČSN 02 2304.0	8 ks
-	Nýt 3x5	ČSN 02 2304.0	72 ks

Postup:

- i. Rozměřte čtyři otvory ve spodním potahu na levém a pravém křídle za hlavním nosníkem mezi žebry č. 3-4 a 6-7, viz obr. 1 až 3. Ustavte dvířka poz. 2 podle obrázků a označte tvar otvorů na potah. Pečlivě vystřihněte otvory, správný tvar dokončete rotačním pilníkem.

UPOZORNĚNÍ

Dbejte na to, aby nebyly poškozeny části uvnitř křídla při vystřihování otvorů! Vzdálenosti otvorů od žeber č. 3 a 6, resp. od středu dolního závěsu křídla, mohou mít odchylku ± 5 mm od hodnot, jež jsou uvedeny na obr. 2 a 3 přílohy.

- ii. Ustavte a uchyťte na vnější stranu potahu zárubeň obrácenou výztužným lemem dovnitř otvoru v potahu a převrtejte 18 otvorů průměru 2,1 mm do potahu.
- iii. Ustavte a uchyťte odpovídajícími svorkami zárubeň na vnitřní stranu potahu dle předvrtaných otvorů průměru 2,1 mm, převrtejte 18 otvorů na průměr 3,1 mm a přinýtujte zárubeň 18 nýty DuV 3x5.
- iv. Ustavte montážní dvířka poz. 2 s příložkou poz. 3, vyvrtejte 2 otvory průměru 3,1 mm a 2 otvory průměru 2,7 mm a přinýtujte příložku 2 nýty DuV 2,6x7 a dvířka 2 nýty DuV 3x6.

POZNÁMKA:

Dbejte na to, aby pokud možno nebyl poškozen nátěr křídla. Proveďte sražení hran a ojehlení před snýtováním. Obnovte ochranný nátěr použitím odpovídajícího základního a vrchního nátěru vhodného barevného odstínu.

3. Montáž identifikačního štítku č.v. 850-488

Viz obr. 1 a 5 v příloze.

Nezbytný materiál dodá výrobce Moravan a.s. Otrokovice na základě předložené objednávky.

Potřebný materiál pro 1 letoun:

Pozice	Název	Č. výkr./normy	Počet
1	Identifikační štítek	850-488	1
-	Nýt 2,6x5	ČSN 02 2304.0	4

Postup:

- i. Demontujte zadní kryt poz. 20 pod vodorovnými
ocasnými plochami.
- ii. Na pravý potah zadní části trupu ustavte
z vnější strany zhruba nad osu zadní části
trupu (nad kladičku vedení lana výškového
vyvažování) a před poslední přepážku trupu,
štítek poz. 21.
- iii. Svrtejte štítek s potahem trupu čtyřmi otvory
o průměru 2,7 mm.
- iv. Přinýtujte štítek k potahu čtyřmi nýty
DuV 2,6x5.
- v. Namontujte zadní kryt poz. 20 pod vodorovné
ocasní plochy.

4. Štítky v kabině letounu a barevné značení přístrojů

- i. Zkontrolujte shodnost a úplnost štítků
v kabině letounu podle nové Letové příručky.
Z dodané sady štítků doplňte chybějící štítky
a vyměňte ty, které neodpovídají. Sadu štítků
dodá výrobce Moravan a.s. Otrokovice na
základě předložené objednávky.
- ii. Zkontrolujte barevné značení rychloměru LUN
1107.03 a čtyřnásobného motorového ukazatele
LUN 1639.07 podle nové Letové příručky.
Neodpovídající barevné značení opravte podle
údajů v nové Letové příručce.

UPOZORNĚNÍ:

Majitel si sám může opravit barevné označení pouze překrytím původního označení odpovídající barvou na čelní sklo přístroje. Pokud tento postup nelze uplatnit, může změnu barevného označení na ciferníku pod krycím sklem přístroje provést pouze autorizovaná organizace pro údržbu přístrojů, nebo si majitel může vyměnit původní přístroj za nový, který mu dodá výrobce Moravan a.s. Otrokovice na základě předložené objednávky. V tomto případě provede výměnu přístrojů následujícím postupem:

Postup:

- i. Demontujte 4 šrouby s půlkulatou hlavou s drážkou upevňující levý nebo pravý přístrojový panel, vykleňte panel horní částí dovnitř kabiny.
- ii. Odstraňte vazací drát zajišťující 1 zástrčku a 3 hadičky na zadní části rychloměru nebo 4 zástrčky na zadní části čtyřnásobného ukazovatele. Sundejte zástrčky, resp. hadičky (označte je, pokud to pokládáte za potřebné k vyloučení záměny při montáži).
- iii. Vyměňte přístroj za nový. Našroubujte zástrčky na odpovídající konektory, nasuňte hadičky celkového, statického a dynamického tlaku na odpovídající nátrubky rychloměru.
- iv. Správně dotažené zástrčky a řádně nasazené hadičky zajistěte vazacím drátem. Dodržte původní způsob zajištění.

UPOZORNĚNÍ:

Po provedené montáži rychloměru je nutno zkontrolovat těsnost systému celkového, statického a dynamického tlaku podle Příručky pro údržbu, část II, kapitola 6 - Výrobní směrnice 6.803, odst. 2.2. a 2.3. Doporučuje se, aby tuto kontrolu provedla autorizovaná organizace s odpovídajícím vybavením.

- v. Vraťte levý nebo pravý přístrojový panel do původní polohy a upevněte jej 4 šrouby s půlkulatou hlavou s drážkou.
- vi. Zapište výměnu včetně výrobních čísel nových přístrojů a kontroly těsnosti rychloměrného systému do letadlové knihy.

10. PŘÍLOHY: Obrázky k postupu práce dle bodu 8. (5 listů).

Zástupce SLI

26.6.1995
.....
Datum schválení SLI

Kontaktní adresa: ZLIN AIRCRAFT a.s.
Obchodně technické služby
765 81 OTROKOVICE
ČESKÁ REPUBLIKA

ZLIN AIRCRAFT a.s.

Fig. 1

Covers and Lids -View from Right and Below

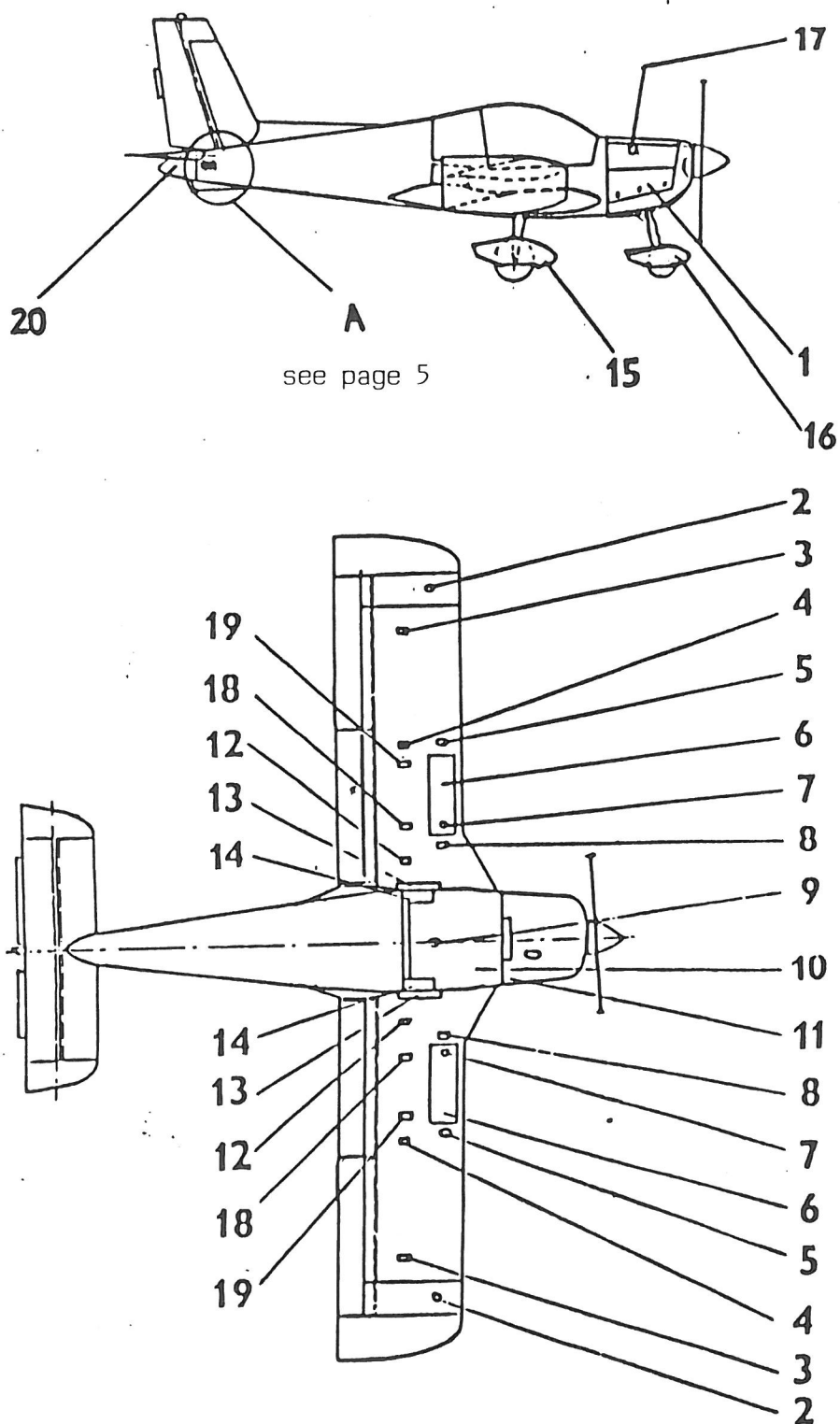
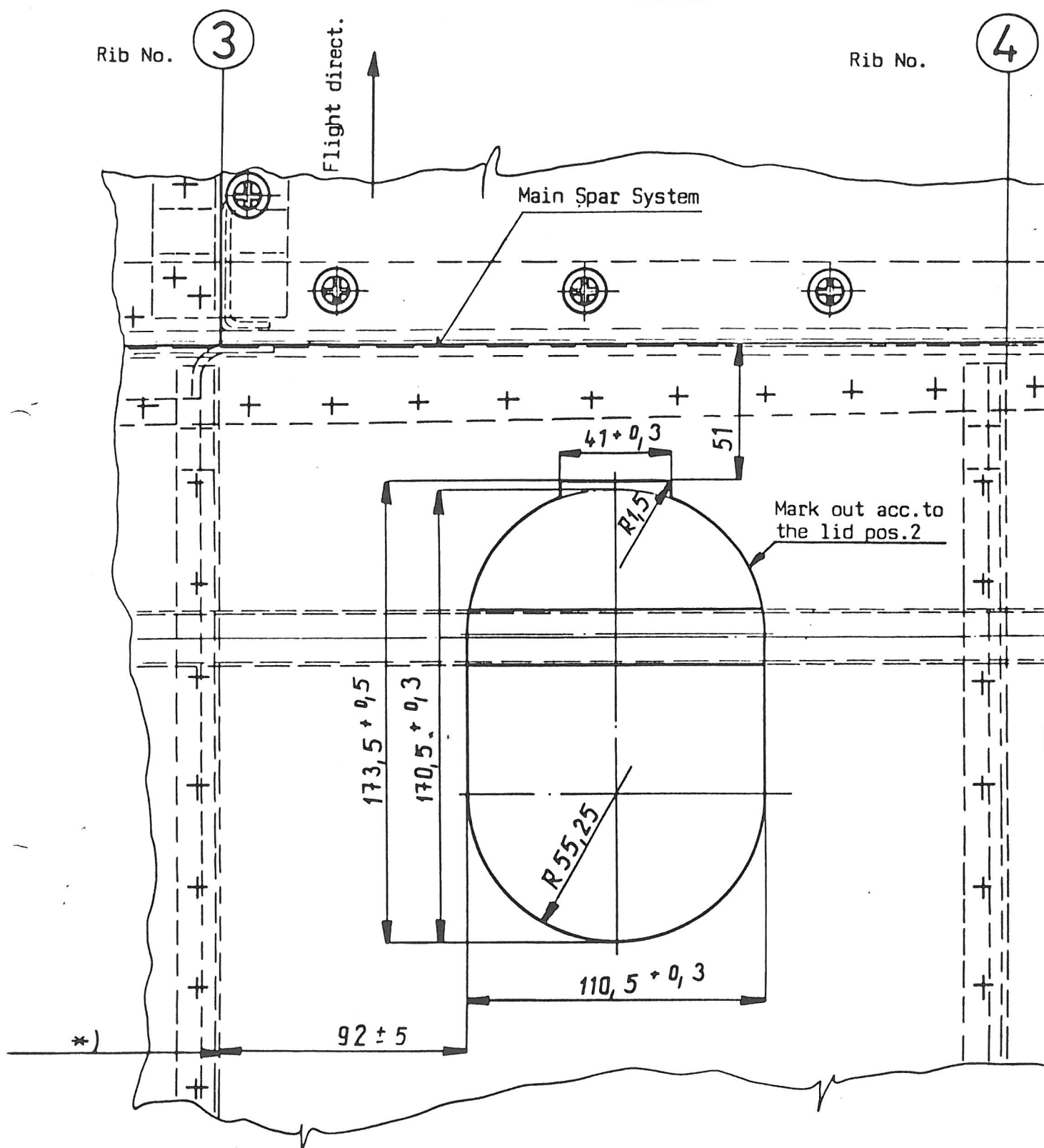


Fig. 2

M 1:2

View on the bottom skin of wing



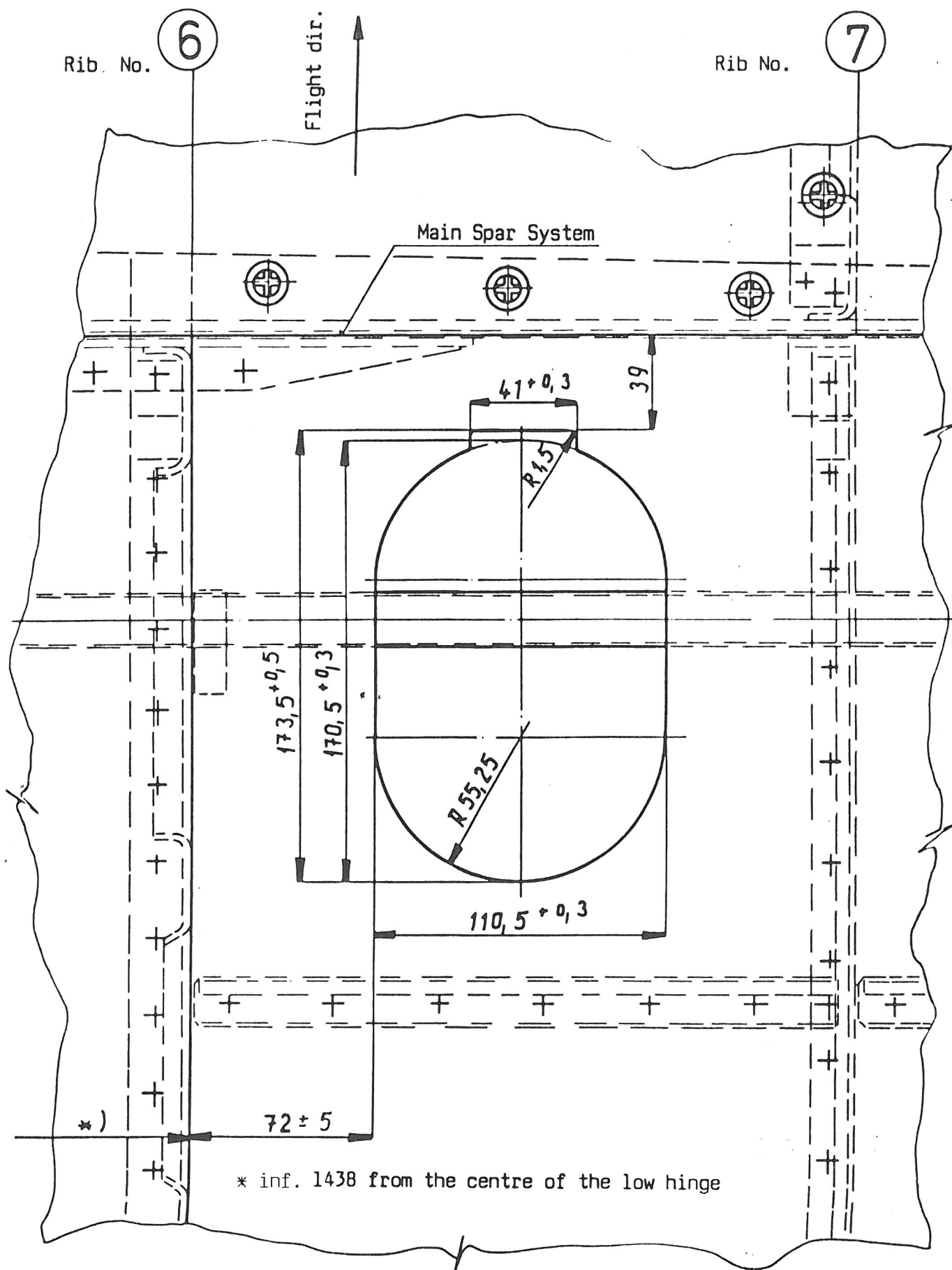
* inf. 596 from the centre of the low hinge

L.h. wing view, r.h. wing is the mirror view

Fig. 3

M 1:2

Wiew on the bottom skin of wing



Flight direct.

Rib No.

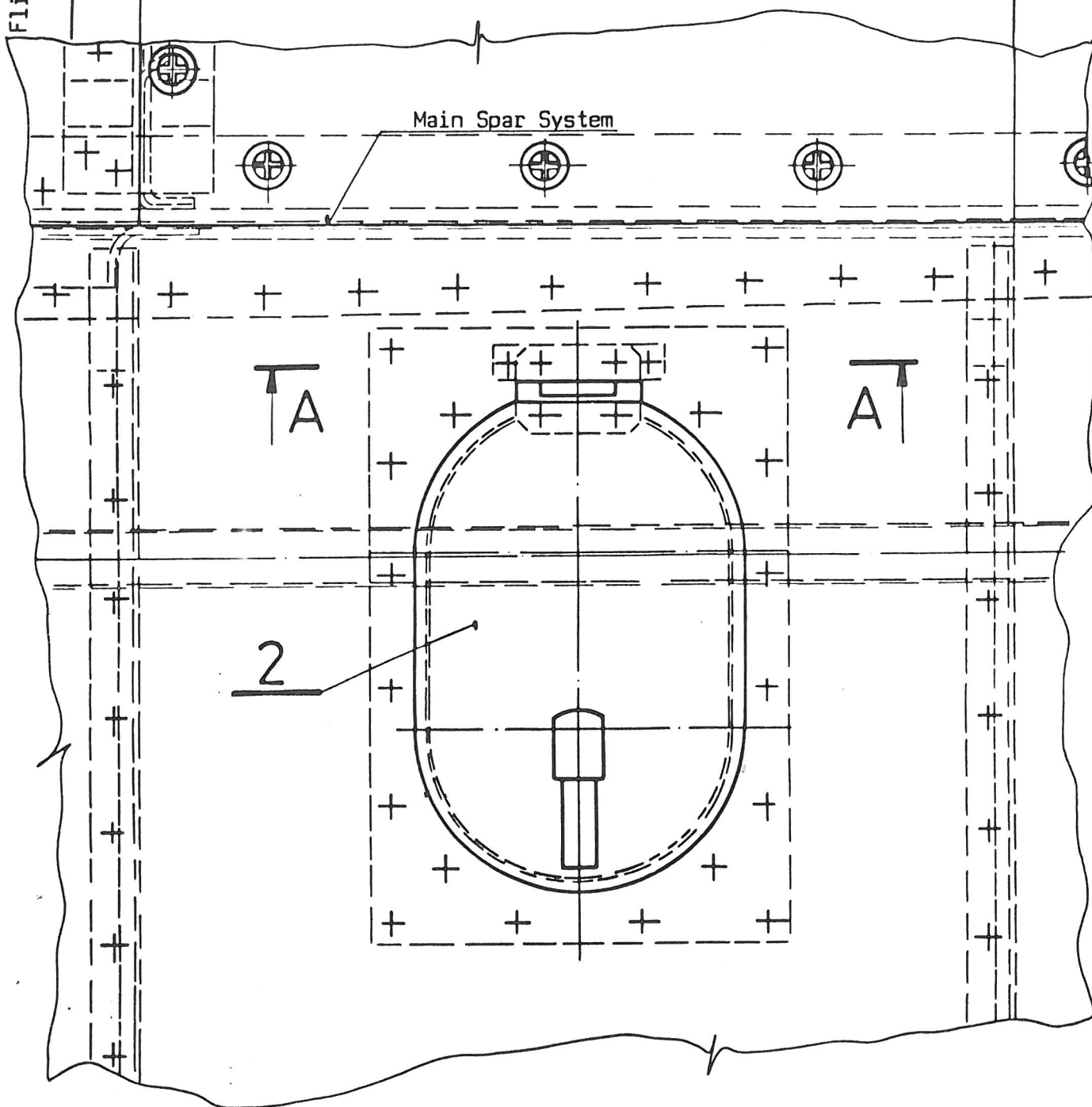
3

Fig. 4
M 1:2

View on the bottom skin of wing

4

Rib N



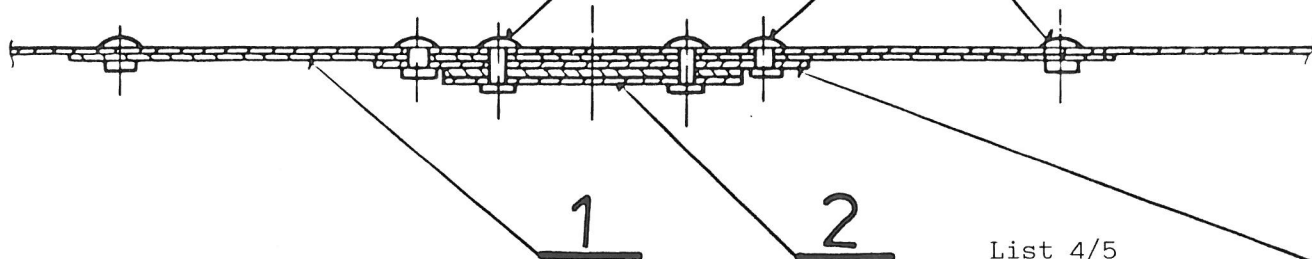
Sect. A - A
M 1:1

button head rivets:

DuV 2,6 x 7 P

DuV 3 x 6 P

DuV 3 x 5 P



L.H. wing view, r.h. wing is the mirror view

Fig. 5

Identification plate location

Detail A

(from page 1)

