

Datum der Bekanntgabe: 19.02.2004

Muster: PDPS (Polen)
SZD-50-3 "Puchacz"

AD der ausländischen Behörde:
GICA AD SP-0052-2003-A vom 22.07.2003

Geräte-Nr.:
342

Technische Mitteilungen des Herstellers:
ALLSTAR Mandatory Bulletin No. BE-052/SZD-50-3/2003
"Puchacz"

Betroffenes Luftfahrtgerät:

PDPS (Polen)
SZD-50-3 "Puchacz"

- **Baureihen:** SZD-50-3 "Puchacz" gemäß den Angaben der AD der ausländischen Behörde
- **Werk-Nrn.:** gemäß den Angaben der AD der ausländischen Behörde

Betrifft:

Flugsteuerung / Landeklappen ("inspection of torque tube in air-brake control system")

Maßnahmen:

Detaillierte Informationen über die durchzuführenden Maßnahmen sind der oben genannten AD der ausländischen Behörde und der oben genannten Technischen Mitteilung des Herstellers zu entnehmen.

Fristen:

Alle anzuwendenden Fristen sind der o.g. AD der ausländischen Behörde zu entnehmen.
Die Laufzeit aller anzuwendenden Fristen beginnt mit dem Datum der Inkraftsetzung der o. g. AD der ausländischen Behörde.

Hinweis:

Seit dem 28.09.2003 ist die Verordnung (EG) Nr. 1702/2003 der Europäischen Union in Kraft.
Demnach sind gemäß Artikel 2 dieser Verordnung Lufttüchtigkeitsanweisungen des Entwicklungsstaates für ausländische Lfz-Muster unmittelbar gültig. Solange die Europäische Agentur für Flugsicherheit (EASA) noch kein eigenes Veröffentlichungsverfahren für Lufttüchtigkeitsanweisungen bekanntgegeben hat, werden solche ausländischen Lufttüchtigkeitsanweisungen ohne inhaltliche Änderungen per "Deckblatt-LTA" durch das Luftfahrt-Bundesamt angeordnet.

Diese Lufttüchtigkeitsanweisung entspricht hinsichtlich der durchzuführenden Maßnahmen und Fristen der GICA AD SP-0052-2003-A vom 22.07.2003

Durch die vorgenannten Mängel ist die Lufttüchtigkeit des Luftfahrtgerätes derart beeinträchtigt, daß es nach Ablauf der genannten Fristen nur in Betrieb genommen werden darf, wenn die angeordneten Maßnahmen ordnungsgemäß durchgeführt worden sind. Im Interesse der Sicherheit des Luftverkehrs, das in diesem Fall das Interesse des Adressaten am Aufschub der angeordneten Maßnahmen überwiegt, ist es erforderlich, die sofortige Vollziehung dieser LTA anzuordnen.

Rechtsbehelfsbelehrung:

Gegen diese Verfügung kann innerhalb eines Monats nach Bekanntgabe Widerspruch eingelegt werden. Der Widerspruch ist schriftlich oder zur Niederschrift beim Luftfahrt-Bundesamt, Hermann-Blenk-Str. 26, 38108 Braunschweig einzulegen.

LTA's werden auch im Internet unter <http://www.lba.de> publiziert
* * *

RZECZPOSPOLITA POLSKA
URZAD LOTNICTWA CYWILNEGO

REPUBLIC OF POLAND
CIVIL AVIATION OFFICE

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

Warszawa, dn. 22.07.2003 r.
Warsaw, day/month/year

DYREKTYWA ZDATNOSCI - AIRWORTHINESS DIRECTIVE
Nr SP-0052-2003-A

- 1. Przedmiot:** Szybowiec SZD-50-3 „Puchacz” / Model SZD-50-3 „Puchacz” Glider.
Product (wyrób / model, wyposażenie, numery - product name / model, appliances, numbers)
- 2. Numer Swiadectwa Typu / Orzeczenia:** GILC / GICA BG-182/1
Type Certificate/Approval Number (Nazwa Nadzoru - Name of Authority)
- 3. Dotyczy:** Kontroli rury skretnej napędu hamulca aerodynamicznego / Inspection of torque tube
Subject (opis usterki, rysunek czesci - description of the problem, identification of part)
in air-brake control system.
- 4. Przyczyna wydania:** W ciagu ostatnich 12 lat stwierdzone zostalo kilka przypadków odrywania
Reason for the issuance of this AD (dla wyrobów importowanych przywolac AD Nadzoru Lotniczego kraju producenta-
for imported products „as in AD” point 6.)
sie, umiejscowionej w kadlubie dzwigni, od rury skretnej, w miejscu ich laczenia spawem (el. nr
503.64.30.00). Uszkodzenie to uniemozliwialo zamkniecie hamulców aerodynamicznych podczas lotu. In
flight, while operating the air-brake, over recent 12 years, several causes of the torque tube break-off from
the located in fuselage lever have been stated. Damage occurred at the welded joint between these a.m.
elements (dwg. No. 503.64.30.00). This damage rendered in flight retraction of the air-brake impossible.
- 5. Dzialania korygujace:** Jak w Biuletynie Obowiazkowym / as in Mandatory Bulletin
Corrective action (dla wyrobów importowanych wpisac „jak w AD” pkt 6.- for imported products, „as in AD” point 6.)
No. BE-052/SZD-50-3/2003
- 6. Nazwa Wladz Lotniczych wydajacych AD:** -----
Name of Aviation Authority that issued AD (dot zagranicznych AD, podac Nr i date wydania - for foreign „AD”
give Number and date of issue).
- 7. Dokumentacja zwiazana:** Biuletyn Obowiazkowy / Mandatory Bulletin No.BE-052/SZD-50-3/2003
Ref. publications (Biuletyn Obowiazkowy - Mandatory Bulletin)
- Niniejsza Dyrektywa Obowiazuje z dniem: Po otrzymaniu / Upon receipt.**
Effectivity date of this AD: (day/month/year)

Zygmunt MAZAN

Naczelnik Wydzialu IKCSP
Chief Airworthiness Inspector

ALLSTAR PZL GLIDER Sp. z o.o.
ul. Cieszynska 325
43-300 Bielsko-Biala
GICA-CAIB Approval No P-023

ACCEPTED BY:

President of Allstar PZL Glider Sp. z o.o

APPROVED BY:

Chief Inspector of CAIB

*on:**[---], 18.06.2003*
(signature, date)

Andrzej Papiorek, MSc. Eng

*on:**[---], 03.07.22*
(signature, date)

Zygmunt Mazan, MSc. Eng

MANDATORY BULLETIN
No BE-052/SZD-50-3/2003 „PUCHACZ”

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

SERIA / NUMBER: All gliders of SZD-50-3 “PUCHACZ” model

CONCERNS: Inspection of torque tube in air-brake control system

COMPLIANCE TIME: **Immediately on receiving this Bulletin**

ELABORATED BY:

Responsible for type design

Marian Kroczek, MSc. Eng.

[---], 18.06.2003
(signature, date)

AGREED WITH:

CAA Southern Division, Kraków

Senior Eng. of CAIB
Stanislaw Jarnot, MSc. Eng.*[---], 4.07.2003*
(signature, date)

Bielsko-Biala

Translated by

.....
Tadeusz Zbos

1. GROUNDS FOR ISSUANCE OF THIS BULLETIN

In-flight, while operating the air-brake, over recent 12 years, several cases of the torque tube break-off from the located in fuselage lever have been stated. Damage occurred at the welded joint between these a.m. elements (dwg. No 503.64.30.00). This damage rendered in-flight retraction of the air-brake impossible.

Possible cause might be material fatigue in the area of frequent occurrence of striking load, exceeding recurrently the JAR-22 recommended value, as well as the detected in last case corrosion inside the opened tube.

2. LIST OF FACTORY NOS COVERED WITH THIS BULLETIN

Inspection to be performed on all SZD-50-3 "PUCHACZ" model gliders, irrespective of torque tube version installed: without, or with reinforcement at the lever-tube corner (introduced into series from Fact. No B-2077 on).

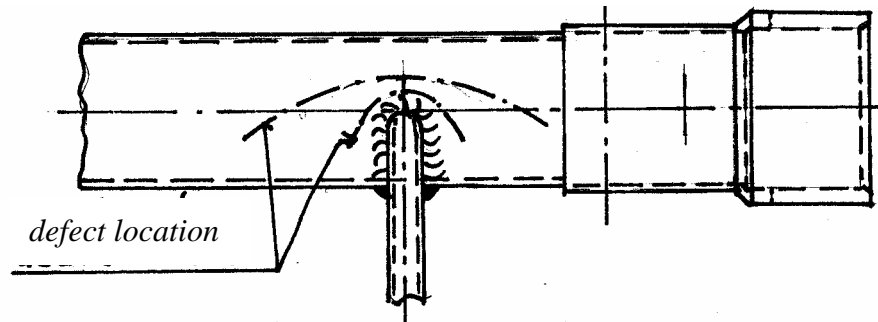
3. INSPECTION PROCEDURE

- 3.1. Disassemble the glider.
- 3.2. Remove the torque tube of air-brake control system – dwg. No 503.64.30 (Fig. 9, item 8 - Technical Service Manual, issue III/September 1980, or Fig. 8/2, item 8 - Technical Service Manual, issue I/JAR-22/November 1994)

To do so, proceed as follows:

- 3.2.1. remove the rear seat pan
- 3.2.2. remove the side and rear wall of baggage compartment
The side wall is fastened in front with 2 screws to main frame, and the rear wall with 2 screws to baggage compartment wall.
- 3.2.3. disconnect the torque tube from air-brake push rod (Fig. 9, item 9 - Technical Service Manual, issue III/September 1980, or Fig. 8/2, item 9 - Technical Service Manual, issue I/JAR-22/November 1994)
- 3.2.4. remove the end of torque tube on lever side (Fig. 2, item 6 - Technical Service Manual, issue III/September 1980, or Fig. 1/2, item 6 - Technical Service Manual, issue I/JAR-22/November 1994)

- 3.2.5. take the torque tube out from the fuselage, raising it up-, and fore.
- 3.3. Check the condition of torque tube in the area of welded joint with lever (see sketch):



- 3.3.1. check with reading glass of 3x magnifying power, at minimum, if cracks of weld or tube in the area of welded joint can be found.
- 3.3.2. check if permanent distortions to cylindrical shape of tube can be found
- 3.4. Check if inside the torque tube, especially in the area of welded joint, any evidence of corrosion can be found.

4. POST-INSPECTION PROCEDURE

- 4.1. Cracks, permanent distortions of torque tube, as well as corrosion pit on tube inner side in the area of welded joint are not permitted.

If any one of the above listed defects has been detected – tube must be replaced with new one, purchased from Allstar PZL Glider.

Tube may be used further if no one of the above listed defects appears.

- 4.2. Slight, uniform corrosive deposit should be removed with fine abrasive paper (grid 600, at minimum). If no corrosive pits are present on a surface, after application of anti-corrosive agent (e.g. FLUIDOL) can be operated further on. Replacement with new one is recommended, however.

5. ENCLOSURES

Allstar PZL
Glider Ltd

MANDATORY BULLETIN
No BE-052/SZD-50-3/2003 "PUCHACZ"

Page: 4
of: 4

There are no enclosures to this Bulletin

6. FINAL CONCLUSIONS

Compliance with this Bulletin should be recorded in Glider Log Book, section "Bulletins".

- THE END -