

 Direction Générale de l'aviation civile France Edition du GSAC	CONSIGNE DE NAVIGABILITE N° F-1989-068-093 R2	Diffusion : B	Date d'émission : 22 décembre 2004	Page : 1/2
	Cette consigne de navigabilité est publiée par la DGAC pour le compte de l'AESA, autorité du pays de conception du matériel concerné.		<i>Cette consigne de navigabilité fait l'objet d'une traduction en anglais. Le texte français constitue la référence.</i>	
Un aéronef concerné par une consigne de navigabilité ne peut être utilisé qu'en conformité avec les exigences de cette consigne de navigabilité, sauf accord de l'autorité du pays d'immatriculation.				
Airworthiness Directive(s) étrangère(s) correspondante(s) : Sans objet		Consigne(s) de navigabilité remplacée(s) : 89-068-093 R1		
Responsable de la navigabilité du matériel : AIRBUS SAS		Type(s) de matériel(s) : Avions A300		
Certificat(s) de type n° 72 Fiche(s) de données n° 145				
Chapitre ATA : 53	Objet : Fuselage - Inspection de la cloison pressurisée arrière			

1. APPLICABILITE :

Avions des séries AIRBUS A300 (à l'exception des séries A300-600) tous modèles certifiés, tous numéros de série.

2. RAISONS :

A l'édition originale et Révision 1, cette consigne de navigabilité (CN) avait été éditée afin de prévenir le risque de corrosion et le développement de crique dans la zone de cloison pressurisée arrière.

L'objet de la Révision 2 de cette CN supprime le paragraphe A qui est traité par la CN F-2004-193.

3. ACTIONS REQUISES ET DELAIS D'APPLICATION :

Les mesures suivantes sont rendues impératives à la date d'entrée en vigueur de la présente CN à l'édition originale :

A/ [supprimé]

B/ Inspection des traversées étanches, des cornières de fixation et de la zone circonférentielle de la partie supérieure de la cloison pressurisée arrière

Dans le but de prévenir le risque de corrosion et le développement de criques dans la zone circonférentielle supérieure, les cornières de fixation et les traversées étanches, effectuer le programme d'inspection conformément aux instructions données par le Bulletin Service AIRBUS INDUSTRIE A300-53-218 ou A300-53-218 Rév. 1 dans les délais suivants :

1/ Inspecter la partie supérieure de la cloison pressurisée arrière, les cornières de fixation et toutes les traversées étanches avant accumulation de 24000 vols depuis premier vol, en procédant comme indiqué au paragraphe **2B** du Bulletin Service A300-53-218 ou A300-53-218 Rév. 1.

Inspecter, à la périphérie de la cloison pressurisée arrière, dans la zone des lisses 21 gauche et droite par rayons x avant accumulation de 24000 vols depuis premier vol en procédant comme indiqué au paragraphe **2B(8)** du Bulletin Service A300-53-218. (paragraphe 2B(9) du Bulletin Service A300-53-218 Rév. 1)



a/ Pour les avions ayant accumulé entre 22000 et 26000 vols à la date d'entrée en vigueur de la présente CN à l'édition originale, les inspections sont à effectuer dans un délai de 2000 vols à partir de la date d'entrée en vigueur de la présente CN à l'édition originale..

b/ Pour les avions ayant accumulé plus de 26000 vols à la date d'entrée en vigueur de la présente CN à l'édition originale les inspections sont à effectuer dans les 1000 vols à partir de la date d'entrée en vigueur de la présente CN à l'édition originale.

2/ Pour la périphérie de la cloison pressurisée arrière, dans la zone des lisses 21 gauche et droite, répéter l'inspection par rayons x à des intervalles ne dépassant pas 4 années.

3/ Pour la partie supérieure de la zone circonférentielle et dans le cas où aucune indication de corrosion ou de criques n'a été découverte, répéter par la suite cette inspection à des intervalles n'excédant pas 8000 vols.

4/ Pour toutes les traversées étanches, exceptées les traversées destinées au prélèvement d'air APU et dans le cas où aucune indication de corrosion ou de criques n'a été découverte, répéter par la suite cette inspection à des intervalles n'excédant pas 6000 vols.

5/ Pour la traversée étanche de prélèvement d'air APU et dans le cas où aucune indication de corrosion ou de criques n'a été découverte, répéter par la suite cette inspection à des intervalles n'excédant pas 12 000 vols.

6/ En cas de découverte de corrosion ou de criques lors des inspections prescrites par les paragraphes **B/ 1/, 2/, 3/, 4/, 5/** ci-dessus appliquer les actions correctives correspondantes dans les délais imposés, conformément au paragraphe **2B**, la figure 2 et la table 1 du Bulletin Service d'AIRBUS INDUSTRIE A300-53-218 ou A300-53-218 Rév. 1.

Nota : Sauf indications contraires du Bulletin Service A300-53-218 ou A300-53-218 Rév. 1 ces actions correctives sont à appliquer avant prochain vol.

4. DOCUMENT DE REFERENCE :

Bulletin Service AIRBUS INDUSTRIE A300-53-218 édition originale et Révision 1.

[...]

Toute révision ultérieure approuvée de ce BS est acceptable.

5. DATES D'ENTREE EN VIGUEUR :

Edition originale et révision 1 : 19 avril 1989.

Révision 2 : 01 janvier 2005

6. REMARQUE :

Pour les questions concernant le contenu technique des exigences de cette CN, contacter :

AIRBUS SAS - Didier AURICHE - Fax : 33 5 61 93 45 80.

7. APPROBATION :

Cette Révision de CN est approuvée sous la référence AESA n° 2004-12120 du 13 décembre 2004.