

«УТВЕРЖДАЮ»

Заместитель главного конструктора
по эксплуатации

А.В. Хахалин

«29» Июля 2016 год

РЕШЕНИЕ № RRJ0000-OR-470-8879

О выполнении разового осмотра узлов навески руля высоты на предмет отсутствия втулки p/n T7.92.5101.107.000.73/A.

В процессе эксплуатации ВС RRJ-95 зафиксированы случаи несоответствия люфтов руля высоты по причине отсутствия плавающей втулки p/n T7.92.5101.107.000.73/A в кронштейне крепления привода к плоскости руля высоты и как следствие выработке на болте p/n T7.92.5101.101.000.73/B (см. рис.1).

В частном случае признаком люфтов руля высоты являлось не выдерживание системой автоматического управления заданной высоты полета (в пределах 30-50 ft от заданной высоты).

Причиной отсутствия втулки p/n T7.92.5101.107.000.73/A в кронштейне крепления привода (1-C273, 2-C273, 3-C273, 4-C273) к плоскости руля высоты явилось отклонение от КД при производстве ВС. Для выявления фактов отсутствия плавающей втулки p/n T7.92.5101.107.000.73/A в кронштейне крепления привода к плоскости руля высоты принимается следующее

РЕШЕНИЕ:

1. В базовом аэропорту на всем парке ВС RRJ-95 Эксплуатанта выполнить разовую проверку люфтов руля высоты согласно РТЭ 55-20-00-200-801 на ближайшей форме ТО (WY-check), но не позднее 03.08.2016 г.
2. При отсутствии несоответствий по проверке люфтов РВ согласно РТЭ 55-20-00-200-801 продолжить эксплуатацию ВС без ограничений с последующим выполнением осмотров РВ согласно ИДПТО и РТЭ.
3. При выявлении люфта РВ превышающего предельное значение согласно РТЭ 55-20-00-200-801 выполнить отсоединение привода руля высоты от соответствующего кронштейна p/n T7.92.3220.131.001.73/D, T7.92.3220.131.002.73/D, T7.92.3220.129.001.73/C, T7.92.3220.129.002.73/C согласно РТЭ 27-31-01-900-801 и выполнить работу РТЭ 55-26-00-220-801 «Детальный осмотр узлов навески и крепления приводов руля высоты», особое внимание уделить наличию втулки p/n T7.92.5101.107.000.73/A в кронштейне крепления привода к плоскости руля высоты;

RRJ0000-OR-470-8879

- 3.1. В случае отсутствия втулки р/п Т7.92.5101.107.000.73/А в кронштейне крепления привода РВ выполнить осмотр крепежных элементов, кронштейнов на наличие повреждений, выработки и оформить протокол ЛНМК с описанием (размеров, характера повреждений и т.д.) выполнив следующие работы:
 - 3.1.1. Рассоединить привода РВ.
 - 3.1.2. Демонтировать болты навески р/п Т7.92.5101.101.000.73/В вместе с гайками.
 - 3.1.3. Демонтировать втулку р/п Т7.92.3220.126.000.73/В.
 - 3.1.4. Произвести замеры выработки на каждом из компонентов:
 - а) для болта р/п Т7.92.5101.101.000.73/В определить диаметр и глубину выработки.
 - б) для втулки р/п Т7.92.3220.126.000.73/В определить внутренний и внешний диаметр по двум осям (под 90 °) на предмет наличия/отсутствия овальности.
 - в) для отверстия под установку втулки р/п Т7.92.3220.126.000.73/В в проушине каждого из кронштейнов навески приводов определить диаметр по двум осям (под 90 °) на предмет наличия/отсутствия овальности.
 - г) для втулки р/п Т7.92.3220.127.000.73/В, являющейся местом установки втулки (плавающей) р/п Т7.92.5101.107.000.73 не производя ее демонтажа выполнить замер внутреннего отверстия по двум осям.
- 3.2. В случае наличия втулки р/п Т7.92.5101.107.000.73/А в кронштейне крепления привода РВ необходимо выполнить осмотр крепежных элементов и кронштейнов узлов навески РВ на наличие повреждений и выработки с последующим оформлением протокола ЛНМК и указанием (размеров, характера повреждений и т.д.) для чего требуется выполнить следующие измерения:
 - 3.2.1. Произвести замер зазора между втулками на опорном кронштейне и проушин кронштейнов навески РВ.
 - 3.2.2. Произвести оценку технического состояния элементов соединения кронштейнов навески РВ и проушин кронштейнов навески на предмет выработки.
4. Результаты выполнения данного решения направить Разработчику ВС АО «ГСС» на единый адрес технической поддержки customercare@scac.ru и airworthiness@scac.ru

