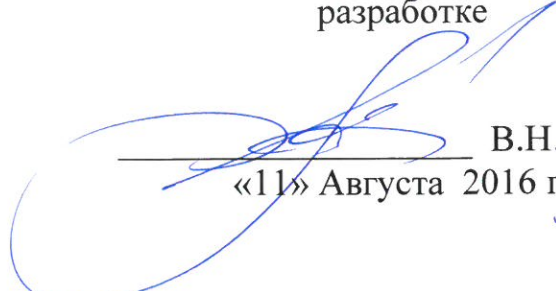


«УТВЕРЖДАЮ»

За Главный конструктор программы SSJ –
Заместитель вице-президента по
разработке


В.Н. Лавров
«11» Августа 2016 г. *Хороши, АИ*

РЕШЕНИЕ

О выполнении разового осмотра соединения привода секции РВ с
кронштейном РВ на предмет отсутствия втулок.

RRJ0000-OR-470-8879/C

На ВС типа RRJ-95 одного из эксплуатантов в процессе исследования причины невозможности в автоматическом режиме выдерживания самолетом заданной высоты полета с периодическими отклонениями от заданной высоты до 30 метров, обнаружено отсутствие плавающей втулки P/N T7.92.5101.107.000.73/A и втулки P/N T7. 92.3220.126.000.73/A в одном из соединений привода секции руля высоты (РВ) с кронштейном РВ. Отсутствие втулок явилось единственной причиной невозможности выдерживания заданной высоты.

РЕШЕНИЕ:

На ВС типа RRJ-95, находящихся в эксплуатации, выполнить разовую проверку наличия втулок в соединениях привода секции РВ с кронштейном РВ не позднее очередного ТО с кратностью 750 летных часов.

На ВС, в процессе эксплуатации которых наблюдалась невозможность в автоматическом режиме выдерживания самолетом заданной высоты полета с периодическими отклонениями от нее, проверку выполнить перед очередным вылетом.

Проверку выполнять поочередно для каждого привода секции РВ в следующем порядке:

1. Отсоединить шток привода от кронштейна РВ в соответствии с пунктом 1 прилагаемой Методики. Убедиться в наличии плавающей втулки T7.92.5101.107.000.73/A установленной во втулку T7.92.3220.127.000.73/B и втулки P/N T7. 92.3220.126.000.73/A. Выполнять в соответствии с пунктом 1 прилагаемой Методики;

2. Подсоедините шток привода к кронштейну РВ в соответствии с пунктом 2.1 прилагаемой Методики для внутренних приводов и пунктом 2.2 для внешних приводов РВ;

RRJ0000-OR-470-8879/C

3. По результатам выполнения п.1 данного Решения направить протокол с фотодокументированием в адрес Разработчика ВС на следующие электронные адреса customercare@scac.ru и airworthiness@scac.ru.

4. При наличии плавающей втулки Т7.92.5101.107.000.73/А и втулки Р/Н Т7. 92.3220.126.000.73/А во всех узлах навески приводов РВ продолжить эксплуатацию ВС.

5. При выявлении отсутствия плавающей втулки Р/Н Т7.92.5101.107.000.73/А или втулки Р/Н Т7. 92.3220.126.000.73/А в каком либо узле соединения привода секции РВ с кронштейном РВ эксплуатацию ВС прекратить до устранения несоответствия по последующим рекомендациям Разработчика.

6. Решение № RRJ0000-OR-470-8879 «О выполнении разового осмотра узлов навески руля высоты на предмет отсутствия втулки р/п Т7.92.5101.107.000.73/А» от 29 июля 2016г. считать утратившим силу.

Для ВС, на которых выявлены повышенные люфты при выполнении работ в соответствии с телеграммой Росавиации № 261200 от 26.08.2016г. Разработчик подготовит отдельное Решение по устранению несоответствий и вводу в эксплуатацию.

7. Для ВС, на которых пункты 3 и 4 Решения № RRJ0000-OR-470-8879 «О выполнении разового осмотра узлов навески руля высоты на предмет отсутствия втулки р/п Т7.92.5101.107.000.73/А» от 29 июля 2016г. выполнялись выборочно на отдельных соединениях приводов с кронштейном РВ работы по настоящему Решению для таких приводов выполнять не требуется.

Приложение: Методика выполнения пунктов 1 и 2 Решения RRJ0000-OR-470-8879/С от 11 августа 2016г. «О выполнении разового осмотра соединения привода секции РВ с кронштейном РВ на предмет отсутствия втулок.» на 4 листах.

Методика выполнения пунктов 1 и 2

Решения RRJ0000-OR-470-8879/C от 11 августа 2016г. «О выполнении разового осмотра соединения привода секции РВ с кронштейном РВ на предмет отсутствия втулок».

1. РАЗБОРКА УЗЛА КРЕПЛЕНИЯ ПРИВОДА К РУЛЮ ВЫСОТЫ.

- (1) Удалите с кронштейнов крепления приводов руля высоты пыль, грязь, следы масла и влаги обтирочной ветошью, смоченной в НЕФРАС-С2-80/120.
- (2) Снимите и утилизируйте шплинт (9).
- (3) Отверните гайку (8) и снимите шайбу (7). Сохраните гайку и шайбу для последующей установки.
- (4) Отверните болт (3) и снимите шайбу (4). Утилизируйте шайбу.
- (5) Выньте болт (5).
- (6) Выведите проушину привода руля высоты (10) из проушин кронштейна крепления привода.
- (7) Выньте втулки (6) и (11). Сохраните втулки для последующей установки.

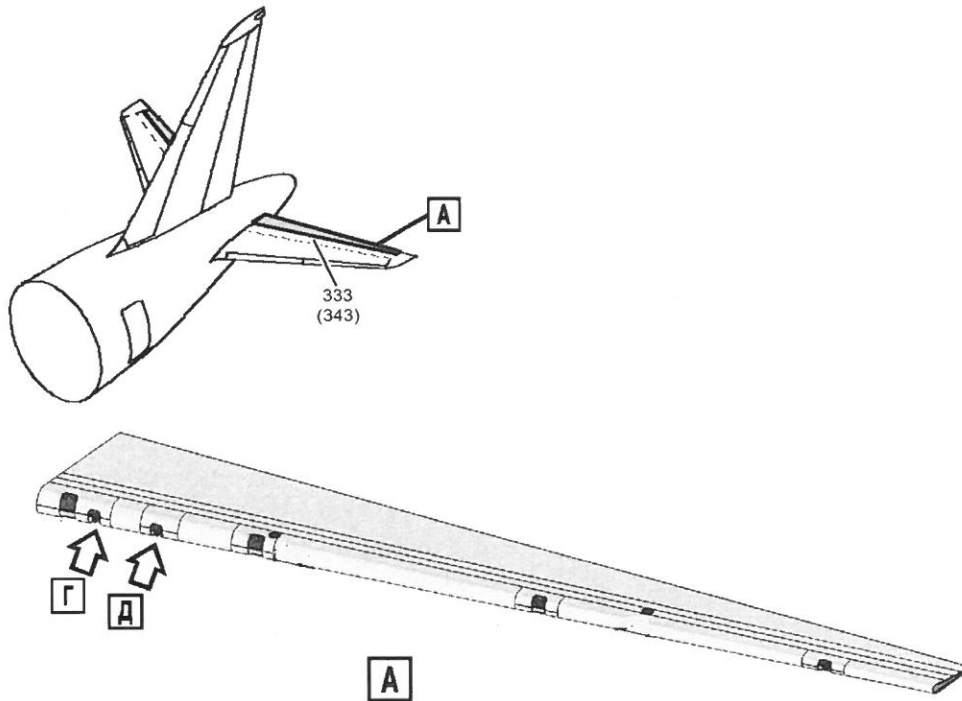
2. СБОРКА УЗЛА КРЕПЛЕНИЯ ПРИВОДА К РУЛЮ ВЫСОТЫ.

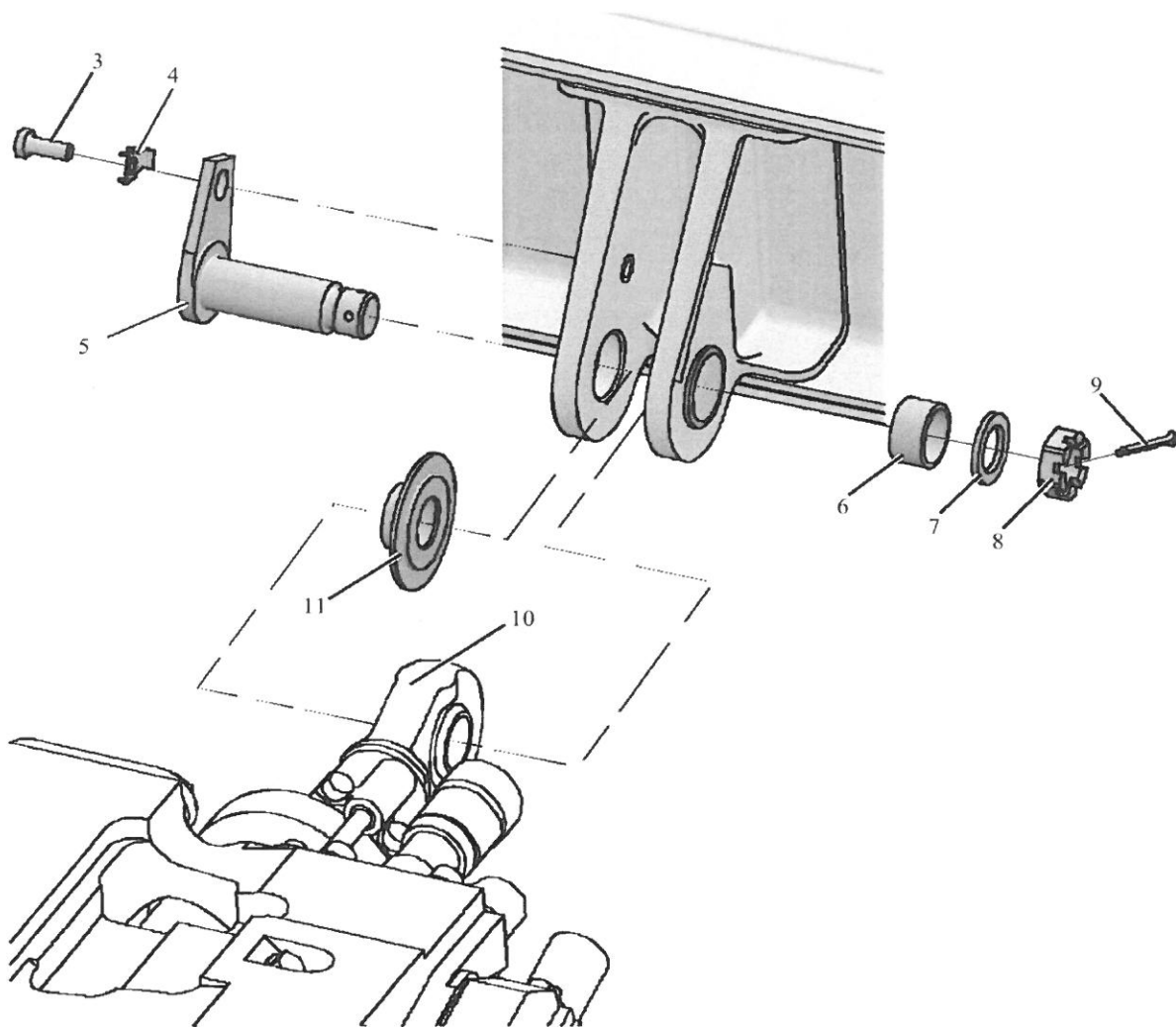
2.1 ВНУТРЕННИЙ ПРИВОД (РИС. Г).

- (1) Нанесите кистью тонкий слой пасты АЛКМ-1 на посадочные поверхности втулки (11).
- (2) Установите втулку (11).
- (3) Нанесите кистью тонкий слой смазки Эра (ВНИИ НП-286М) на рабочие поверхности и резьбовые части болтов (3), (5) и втулки (6).
- (4) Соедините проушину привода руля высоты (10) с проушинами кронштейна крепления привода.
- (5) Установите болт (5) и втулку (6).
- (6) Установите шайбу (7) и наживите гайку (8).
- (7) Установите болт (3) и новую шайбу (4).
- (8) Застопорите болт (3) шайбой (4).
- (9) Затяните гайку (8) моментом $(17 \pm 3) \text{ N}\cdot\text{m}$ [$(12.5 \pm 2.2) \text{ lbf}\cdot\text{ft}$].
- (10) Застопорите гайку (8) новым шплинтом (9).

2.2 ВНЕШНИЙ ПРИВОД (РИС, Д).

- (1) Нанесите кистью тонкий слой пасты АЛКМ-1 на посадочные поверхности втулки (11).
- (2) Установите втулку (11).
- (3) Нанесите кистью тонкий слой смазки Эра (ВНИИ НП-286М) на рабочие поверхности и резьбовые части болтов (3), (5) и втулки (6).
- (4) Соедините проушину привода руля высоты (10) с проушинами кронштейна крепления привода.
- (5) Установите втулку (6) на болт (5).
- (6) Вставьте болт (5) с втулкой (6).
- (6) Установите шайбу (7) и наживите гайку (8).
- (7) Установите болт (3) и новую шайбу (4).
- (8) Застопорите болт (3) шайбой (4).
- (9) Затяните гайку (8) моментом $(17 \pm 3) \text{ N}\cdot\text{m}$ [$(12.5 \pm 2.2) \text{ lbf}\cdot\text{ft}$].
- (10) Застопорите гайку (8) новым шплинтом (9).

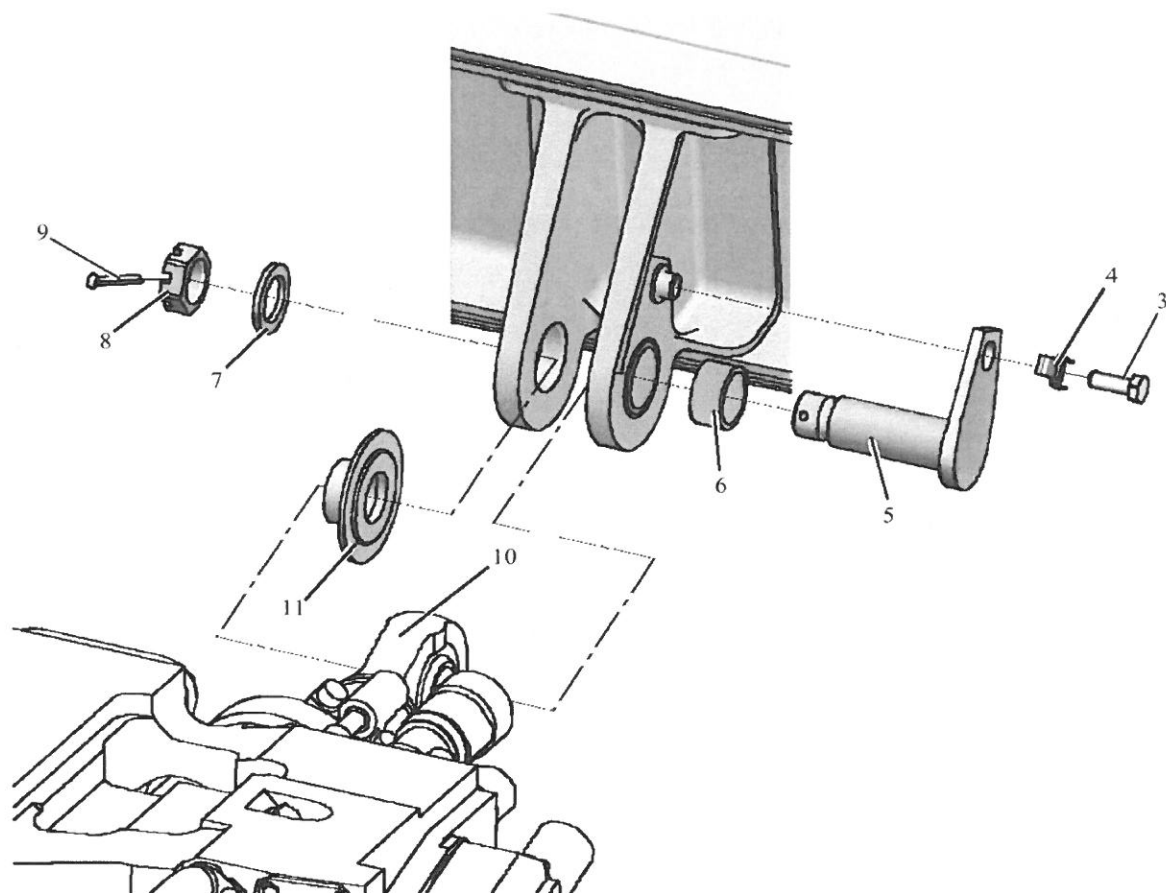




Г

(ДЛЯ ВНУТРЕННЕГО ПРИВОДА)

ПОКАЗАН ЛЕВЫЙ РУЛЬ ВЫСОТЫ, ПРАВЫЙ – ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ



Д

(ДЛЯ ВНЕШНЕГО ПРИВОДА)

ПОКАЗАН ЛЕВЫЙ РУЛЬ ВЫСОТЫ, ПРАВЫЙ – ЗЕРКАЛЬНОЕ ОТРАЖЕНИЕ