



Bern, 01.06.1983

Betrifft - Concerne - Oggetto - Subject

FFA AS 202 Bravo, S/N bis/jusque/up to 203

Anlass/Massnahmen - Objet/Mesures - Motivo/Provvedimenti - Reason/Actions

Seitensteuer Pedalhebel - Kontrolle und Austausch

Palonnier du gouvernail de direction - Vérification et remplacement

Rudder pedals - Inspection and replacement

Frist - Délai - Termine - Term

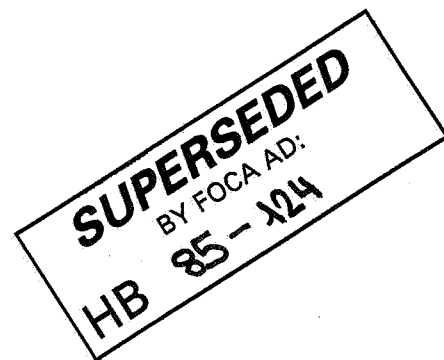
Siehe/voir/see FFA Service Bulletin

Herkunft - Provenance - Provenienza - Origin

Bezugnahme - Référence - Referenza - Reference

Flug- und Fahrzeugwerke AG, Service Bulletin Nr./No. 33

Bemerkungen - Remarques - Osservazioni - Remarks



Rechtsmittelbelehrung siehe FM TM-W 80.015-10

Voies de droit, voir FM CT-I 80.015-10

Rimedi giuridici, vedi FM CT-I 80.015-10

Instructions about a person's right to appeal see FM CT-I 80.015-10

Seite 1 von 5

Page 1 de 5

Pagina 1 di 5

Page 1 of 5



SERVICE BULLETIN

Obligatorisch

Seite 1 von 2

KONTROLLE DER SEITENSTEUER-PEDALHEBEL

1. Planungsinformation
 - 1.1 Betrifft folgende Flugzeuge:
 - Baumuster: Alle AS 202 BRAVO
 - Werknummern: Alle bis 203
 - 1.2 Grund: Bruch eines Pedalhebels
 - 1.3 Inhalt des Bulletins:
 - Sichtkontrolle der Schweissnähte zwischen Pedalhebel und Torsionsrohr bei allen vier Pedalen
 - Austausch der fehlerhaften Bauteile
 - 1.4 Ausführungstermin:
 - innert der nächsten 20 Flugstunden
 - bei jeder 100 Std.-Kontrolle
 - 1.5 Genehmigung: Genehmigt als Lufttüchtigkeitsanweisung durch das Bundesamt für Zivilluftfahrt
 - 1.6 Arbeitsaufwand:
 - Kontrolle: Total ca. 1 Std.
 - Ersatz: 5 - 6 Std.
 - 1.7 Material, Kosten und Bezugsquellen: Auf Kosten des Halters
Ersatzteile können bei FFA bezogen werden
Kosten und Liefertermin auf Anfrage
 - 1.8 Werkzeug: Lupe 8-fach
 - 1.9 Gewicht und Schwerpunktlage:
 - Bei Ersatz: Gewicht + 0,15 kg
 - Hebelarm 2,204 m
 - Moment 0,33 kg m
 - 1.10 El. Belastungsdaten: kein Einfluss
 - 1.11 Referenz auf andere Publikationen: Shop Manual, Chapter 27-20-00
(AMM/IPC)

2. Arbeitsanleitung

2.1 Vorbereitung:

- Steuerknüppel demontieren
- Fussbodenplatten links und rechts zwischen Pedalen und Steuerknüppel demontieren (Pos. 7 und 8 in AMM/IPC, Kapitel 53-20-01, Seite 0)

2.2 Durchführung:

- Schweissnähte am untern Ende der Pedalhebel mit Lupe auf Anrisse auf der Pilotenseite kontrollieren
- Wenn keine Anzeichen vorhanden, Fussboden und Steuerknüppel wieder montieren
- Bei Rissverdacht Torsionsrohr gemäss AMM/IPC, Kapitel 27-20-01, Seite 201 ausbauen und mittels magnetischer Rissprüfung oder Penetrierverfahren (Dye-check) auf Risse kontrollieren
- Angerissene Bauteile müssen ersetzt werden. Einbau und Einstellung gemäss AMM/IPC, Kapitel 27-20-01, Seite 202

2.3 Abschlussarbeiten:

- Fussboden und Steuerknüppel wieder montieren
- Ausführung des Bulletins ist in den technischen Akten des Flugzeuges zu vermerken

3. Material

Torsionsrohre links 202-16.124 und rechts 202-16.125 mit verstärkten Pedalhalterungen können bei FFA / Repair AG ab Ende Juni bezogen werden.

SERVICE BULLETIN

Mandatory

Page 1 of 2

INSPECTION OF RUDDER PEDALS

1. Planning Information

1.1 Effectivity:

- Aircraft affected: All AS 202 BRAVO aircraft
- Serial numbers: All up to 203

1.2 Reason:

Cracked pedal lever

1.3 Contents of this Bulletin:

- Visual inspection of weldings between pedal lever and torsion tube on all four pedals
- Replacement of defective parts
- within the next 20 flight hours
- at each 100 hrs inspection

1.4 Compliance:

1.5 Approval:

Approved by the Federal Office for Civil Aviation as Airworthiness Directive

1.6 Manpower:

Inspection: 1 hr
Replacement: 5 - 6 hrs

1.7 Material, Cost and Availability:

The material can be obtained from FFA
Price and delivery on application

1.8 Tools:

Magnifying Glass 8 x

1.9 Weight and Balance:

Replacement: Weight + 0,150 kg
Arm 2,204 m
Moment 0,33 kg m

1.10 Electric load data:

unaffected

1.11 Reference to other Publications:

Shop Manual, Chapter 27-20-00
(AMM/IPC)

2. Accomplishment Instructions

2.1 Preparation:

- Remove control sticks
- Remove floor plates items 7 and 8 of AMM/IPC, Chapter 53-20-01, Page 0

2.2 Operation:

- Check weldings for cracks at lower end of pedal levers on pilot side using a 8 x magnifying glass
- If no indications of cracks can be found, reinstall floor plates and sticks
- If in doubt remove torsion tube according to AMM/IPC, Chapter 27-20-01, Page 201 and apply either magnetic particle or penetrant inspection (Dye check)
- Defective parts shall be replaced installation and setting to be done according to AMM/IPC, Chapter 27-20-01, Page 202

2.3 Final operations:

- Install floor panels
- Install sticks
- Execution of this Bulletin shall be entered in the aircraft technical log

3. Material

Torsion tubes 202-16.124 (lh) and 202-16.124 (rh) with reinforced pedal levers may be procured from FFA / Repair AG beginning end of June.