

SERVICE BULLETIN



FUJI HEAVY INDUSTRIES LTD.

JCAB APPROVED

HEAD OFFICE : SUBARU BLDG.
SHINJUKU, TOKYO, JAPAN

NO. 200-003

DATE 56-8-7

(SUPERSEDES NO. 200-003)

REV. B

DATE H3-9-18

(SUPERSEDES NO. 200-003A)

REASON 適用度、指示内容等の変更

1. 標 題 : テール・コーン F.STA 7105 円框の点検及び改修
並びにブラケットの交換。

2. 適用機体 : FA-200 全機

3. 適用度 : 指令事項

4. 目 的 : (1) F.STA 7105 円框ウェブ及びダブラー上部コーナーにクラックが発生した報告があったので、点検と改修を実施する。

(2) S-B No. 200-003 にて追加したブラケットの左右両端コーナー部にクラックが発生した報告があったので、当該ブラケットの交換を実施する。

5. 指 示 : (1) S/N 296 以前の S-B No. 200-003 に基づく円框の改修未実施機体。
6 項(1)に従って、円框ウェブ及びダブラーについて、クラック発生有無の点検を実施すると共に 6 項(1)に従って円框の改修を実施する。
点検の結果クラックの長さが 15mm 以上に及んでいる場合、富士重工に連絡のこと。



(2) S/N 296 以前の S-B No. 200-003 に基づく円框の改修実施済機体及び S/N 297 以降の機体は、6 項(2)又は(3)に従って、ブラケットの交換を実施する。

6. 実施時期 : (1) S/N 296 以前の S-B No. 200-003 に基づく円框の改修未実施機体。
この S B 受領後、次期 100 時間点検時に 12 項(1)の手順に従って点検を実施すると共に、12 項 (2)の手順に従って改修を実施する。

AIRCRAFT DIVISION

1-11 YOUNAN 1 CHOME. UTSUNOMIYA TOCHIGI JAPAN 〒320
TEL 0286 (59) 4833 TELEX 3522 176

SERVICE BULLETIN 200-003B

PAGE 1 OF 6

- 013 / 14

"B"

(2) S/N 296 以前の S-B No. 200-003 に基づく円框の改修実施済機体で当該改修実施後の飛行時間が 2,100 時間を越えた機体及び S/N 297 以降の機体で総飛行時間が 2,100 時間を越えた機体は、この S-B 受領後次期 100 時間点検時に 12 項 (2) の手順に従って、改修を実施する。

"B"

(3) S/N 296 以前の S-B No. 200-003 に基づく円框の改修実施済機体で当該改修実施後の飛行時間が 2,100 時間を越えない機体及び S/N 297 以降の機体で総飛行時間が 2,100 時間を越えない機体は、2,100 時間に到達した後、最初の 100 時間点検時に 12 項 (2) の手順に従って、改修を実施する。

"B"

7. 航空局承認： 航空局承認 (No-東-3-002) H3 年 9 月 6 日

8. 所要部品： この作業には、下記の部品が必要になる。

122

| No. | 部品番号 | 名称 | 個数 | | 備考 |
|-----|---------------------------|----------------------|----|----|-----------------|
| | | | A | B | |
| 1 | MS20995-C32 又は MS21256-2 | 安全線 又は CLIP | 4 | - | 円框ウェブにクラックがあるとき |
| 2 | MS24665-134 | PIN | 11 | 11 | |
| 3 | NAS679A06W | NUT | 3 | 3 | |
| 4 | MS20995-C32 又は MS21256-1 | 安全線 又は CLIP | 4 | 4 | |
| 5 | NAS679A4W | NUT | 15 | 15 | |
| 6 | NAS679A5W | NUT | 2 | 2 | |
| 7 | 203-440050-137 | BRACKET | 1 | 1 | |
| 8 | MS20470AD4 又は NAS1738B4-2 | RIVET | 12 | 12 | |
| 9 | NAS1738B5-4 | RIVET | 2 | - | #201号機まで |
| 10 | MIL-P-8585 又は 相当品 | ZINC CHROMATE PRIMER | AR | AR | 黄色 |

A： S/N 296 以前の S-B No. 200-003 に基づく円框の改修未実施機体。

B： S/N 296 以前の S-B No. 200-003 に基づく円框の改修実施済機体及び S/N 297 以降の機体。

9. 特殊工具 : 不要。
10. 重量重心 : 無視出来る。
11. 準拠資料 : なし。
12. 作業手順 :
- (1) F.STA 7105 円框の点検 (図-2 参照)
- (a) 垂直安定板フェアリングを取外す。
- (b) 後部胴体左側点検カバーを取外す。
- (c) F.STA 7105 円框ウェブについて、図-2 の箇所のクラックの発生有無について点検する。
- この場合、図-1 に図示してあるラダー・ケーブル貫通孔より、小型ミラーを使用して点検すると良い。
- (d) (c)項の反対面 (円框ダブラー) のクラックの発生有無について点検する。
- この場合垂直安定板フェアリングを取外すことにより、テール・コーン上部ウェブの点検孔よりミラー等を使用することにより確認することができる。
- (2) F.STA 7105 円框の改修 (図-3 , 図-4 参照)
- (a) 荷物室床パネルを取外す。
- (b) 後胴仕切パネルを取外す。
- (c) エレベータ・コントロール・ケーブルを荷物室ターン・バックルの所で切離す。
- 以上は、S/N 296 以前の S・B No. 200-003 に基づく円框の改修未実施機体で、
円框ウェブにクラックが発生している時のみ実施する —
- (d) サービス・マニュアル項目 8-4-1 によりラダーを取外す。
- (e) サービス・マニュアル項目 8-5-1 によりエレベーターを取外す。
- (f) サービス・マニュアル項目 7-13-1 により垂直安定板を取外す。
- (g) サービス・マニュアル項目 7-14-1 により水平安定板を取外す。
- (h) S/N 201 以前の機体は、図-4 により、昇降舵ホーン金具ストッパーを取外し、
図示寸法に変更後再取付する。
- (S/N 201 以前の S・B No. 200-003 に基づく円框の改修未実施機体のみ実施する。)
- (hA) 図-3 により、胴体側外板に切欠きを追加すると共に、水平安定板後桁取付金具
に、面取りを追加する。(加工面は、滑らかに仕上げること。)

(i) 図-3により、水平安定板後桁取付金具間にブラケット 203-440050-137を取付ける。(必要により胴体側外板上端を修正する。)

— ブラケットが取付済みの機体では、既存ブラケットを取外し、ブラケット 203-440050-137を取付ける —

- (iA) ブラケット 203-440050-137と垂直安定板フェアリングが接触する場合は、フェアリングを胴体側外板の切欠き形状に合わせて切欠く。
- (iB) 胴体側外板の切欠き部等の露出した金属面は、ジंकロメート・プライマでタッチ・アップする。
- (j) F.STA 7105円框ウェブ及びダブラーにクラックが発生している場合、#40ドリルにてストップ・ホールを実施する。
- (k) サービス・マニュアル項目7-14-1により水平安定板を取付ける。
- (l) サービス・マニュアル項目7-13-1により垂直安定板を取付ける。
- (m) サービス・マニュアル項目8-5-2によりエレベーターを取付ける。
また、エレベータ・コントロール・ケーブルを荷物室の所で接続し、(切離したとき) サービス・マニュアル項目8-5-3によりエレベーター系統の調整を実施する。
- (n) サービス・マニュアル項目8-4-2によりラダーを取付け、サービス・マニュアル項目8-4-3によりラダー系統の調整を行う。
- (o) 後胴仕切パネルを取付ける。(取外したとき)
- (p) 荷物室床パネルを取付ける。(取外したとき)

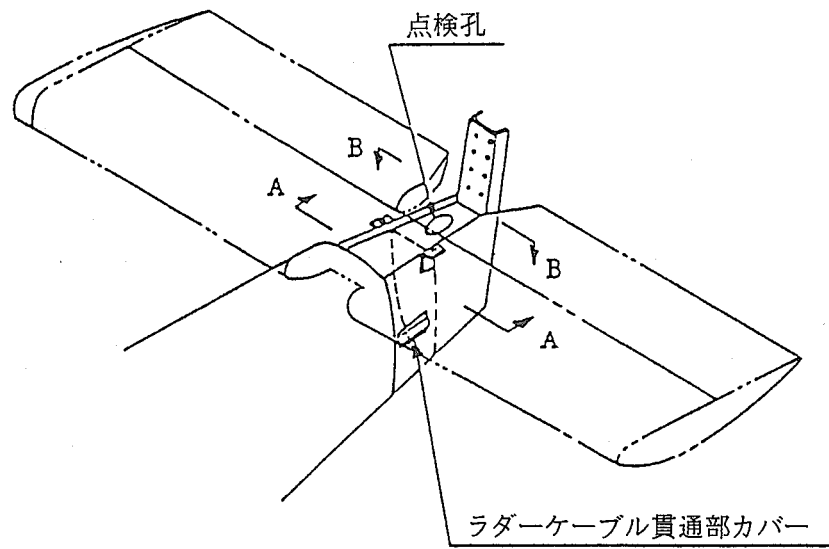


図-1 STA.7105 円框部位

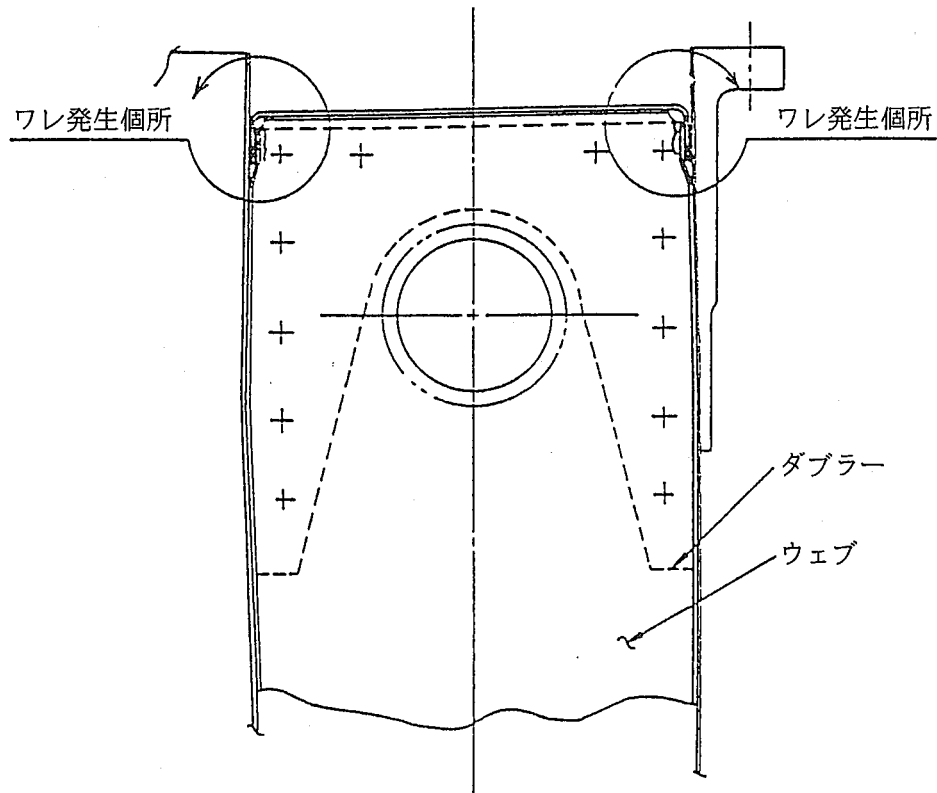


図-2 矢視A-A STA.7105円框

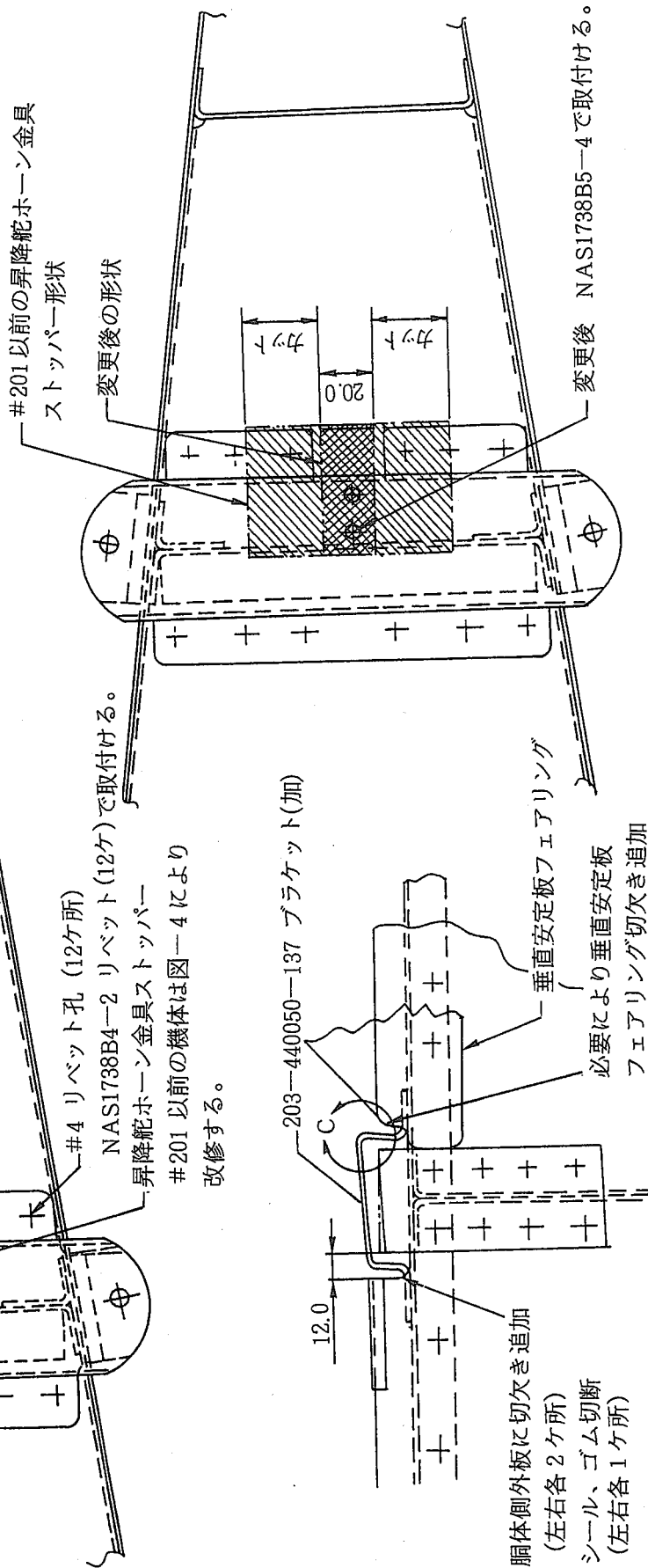
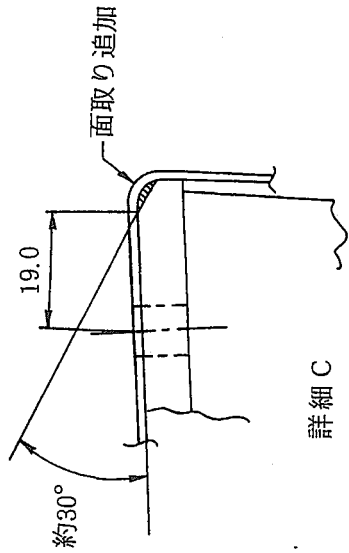
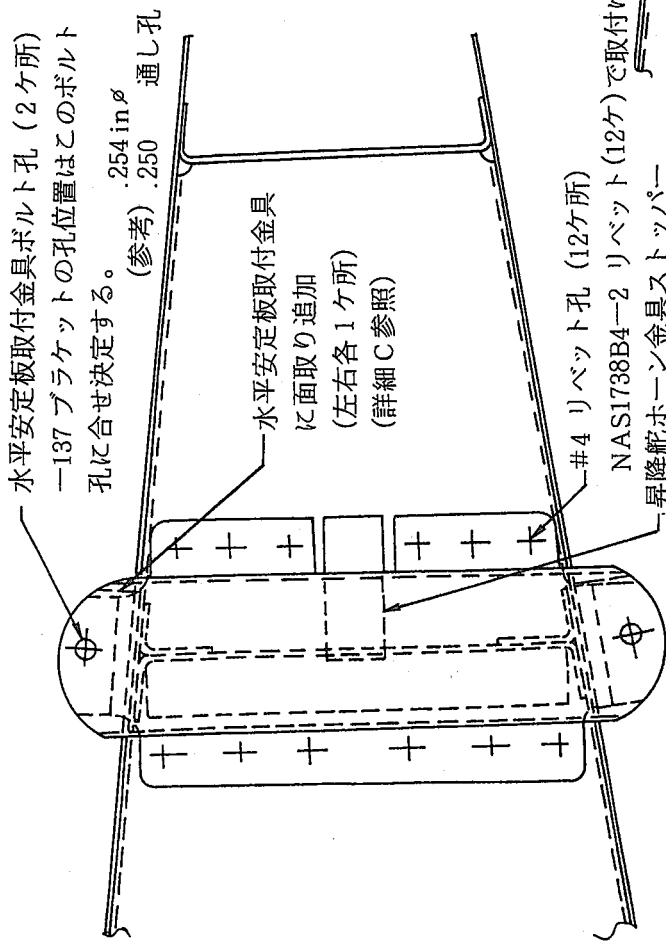


図-3 矢視B-B 改修要領図

図-4 ストッパー変更要領図