



~~NOT APPROVED~~

HEAD OFFICE : SUBARU BLDG.
SHINJUKU, TOKYO, JAPAN

NO. 200-023 DATE H.8-8-29 (SUPERSEDES NO.)
REV. DATE (SUPERSEDES NO.)
REASON

1. 標 題 : フラップ・ヒンジ金具及び主脚取付金具の腐食点検／修理について
2. 適用機体 : 富士重工式 FA-200 全機
3. 適用度 : 要望事項
4. 目 的 : 標題のフラップ・ヒンジ金具及び主脚取付金具に腐食が発生し、腐食修理後の強度検討等、今までに数件問い合わせが寄せられた。そこで腐食についての一般的なインフォメーションと当該個所の点検指示及び修理方法を明確にし、飛行の安全を確保する。
5. 指 示 : 当該個所の腐食の点検、及び腐食発生の場合の修理手順並びに修理限界（腐食除去後の肉厚限界）を指示する。
6. 実施時期 : 50時間又は2カ月のいずれか早い間隔での腐食の点検を実施する。修理は腐食が認められた時点で実施する。
7. 承 認 : 航空局承認対象外
8. 所要部品 : なし
9. 特殊工具 : なし
10. 重量重心 : 変化なし
11. 準拠資料 : なし
12. 作業手順 :



はじめに、

航空機構造における腐食は、構造部材の肉厚減少による静強度低下を引き起こすが、それ以上に顕著な影響として、疲労強度の低下がある。

通常、腐食は構造部材の表面を局部的に侵食するために、応力集中を引き起こし、小さな荷重でも早期に破壊することが知られている。

腐食は一気に進行することではなく、長い歳月を経て進行するものであるため、日常の点検整備で確実に検出することが可能である。

日常点検では、腐食検出、早期修理に努めると共に、塗装の汚れ、塗膜の浮き、剥がれ、カキ傷等、腐食の原因となる欠陥は速やかに排除することが重要である。

これにより飛行の安全を確保すると共に、無駄な出費を抑制することが可能である。

パート I - 腐食点検

1. 機体を安全に位置する。
2. 必要によりサービス・マニュアル 9 - 3 - 1 項により主脚を取外す。
3. 必要によりサービス・マニュアル 8 - 3 - 1 項によりフラップを取外す。
4. フラップ・ヒンジ金具及び主脚取付金具をナフサ又は相当品で清掃する。
5. 同上について、腐食又は腐食の原因となるような塗装の割れ、剥がれ、傷又はふくれ等の欠陥がないか目視点検する。
6. 点検により異状があれば、塗装を完全に取り除き、腐食がないか点検する。
7. 腐食がなければ、塗装（下塗り及び仕上塗装）を実施する。
塗装前に防食処理（化成被膜処理 - アロジン処理）を実施することを推奨する。下塗り及び仕上塗装は個々の航空機の塗装と同一とする。
8. サービス・マニュアル 9 - 3 - 2 及び 8 - 3 - 2 項によりそれぞれ主脚及びフラップを取付ける。
9. 腐食が発見された場合はパート II を実施する。

パート II - 腐食の修理

1. 機体を安全に位置する。
2. 必要によりサービス・マニュアル 9 - 3 - 1 項により主脚を取外す。
3. 必要によりサービス・マニュアル 8 - 3 - 1 項によりフラップを取外す。
4. ヤスリ又は相当品にて腐食がなくなるまで除去する。
5. 腐食除去後の表面は、#400 程度のサンド・ペーパーで滑らかに仕上げる。

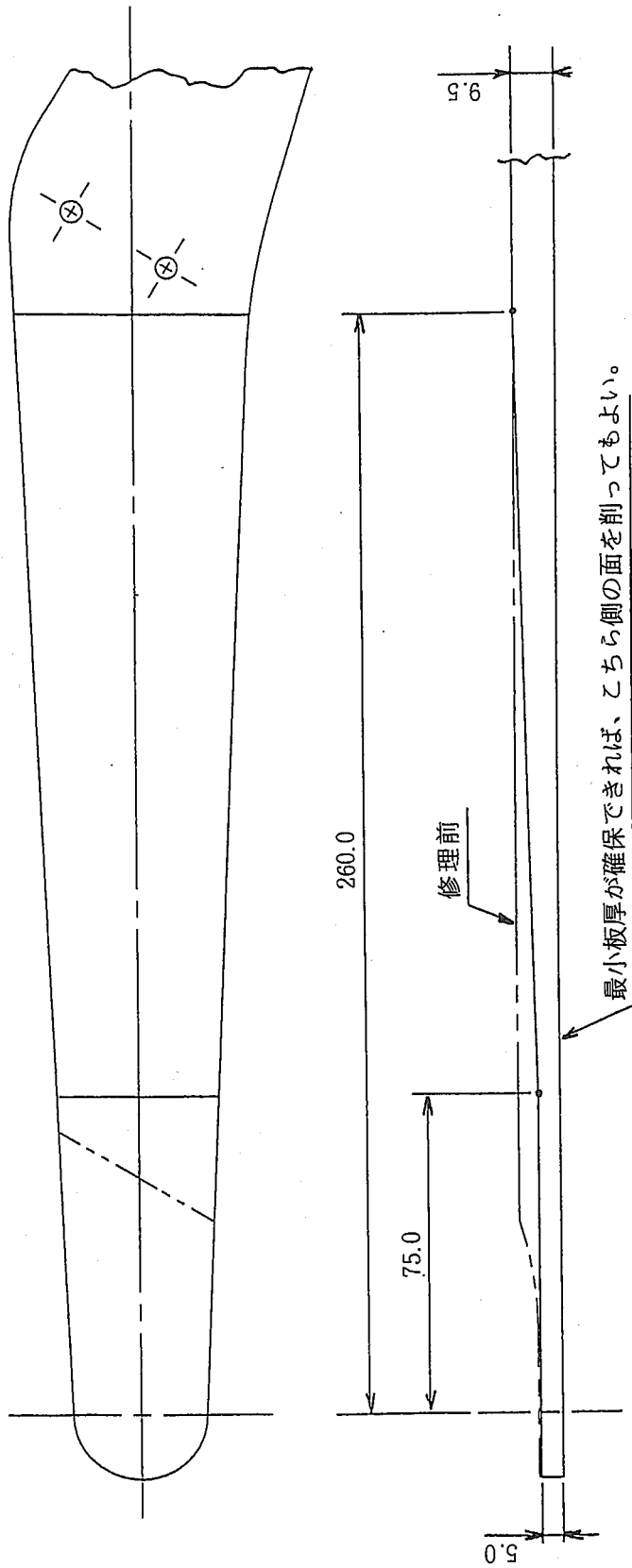
(注)

- ・腐食は必要最小限の形状にて、確実に除去する。
- ・腐食除去部は滑らかな形状変化であること。
- ・主脚取付金具の内側コーナー“R”は、腐食していない部分と同じ（10R）かそれ以上であること。

6. 寸法検査を実施して、図-1～図-3の修理限界を超えていないことを確認する。修理限界を超えている場合はFHIに連絡のこと。(細部再検討を実施する。)
7. 腐食除去部に対し塗装(下塗り及び仕上塗装)を実施する。
塗装前に防食処理(化成被膜処理-アロジン処理)を実施することを推奨する。下塗り及び仕上塗装は個々の航空機の塗装と同一とする。
8. サービス・マニュアル9-3-2及び8-3-2項によりそれぞれ主脚及びフラップを取付ける。

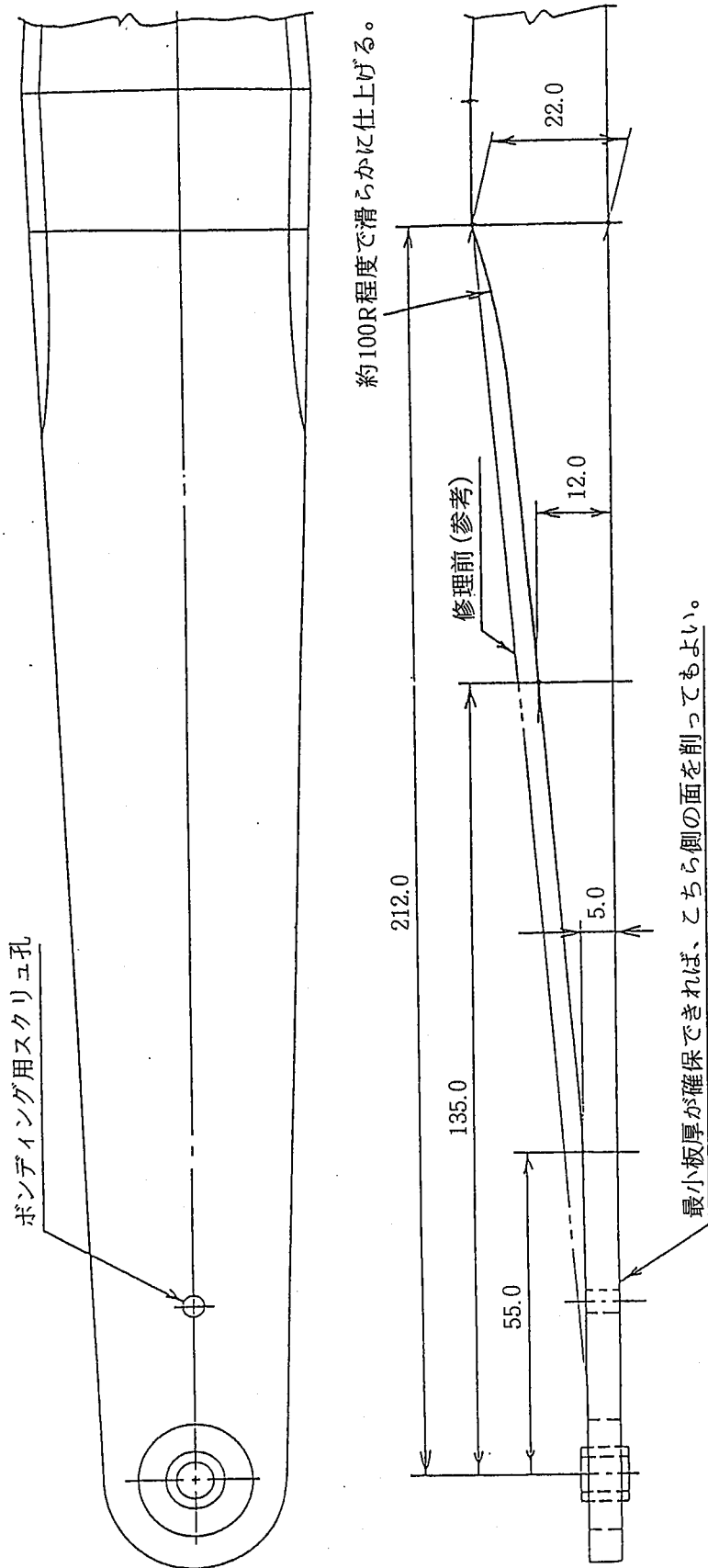
(注)

- ・主脚取付金具の腐食除去後、脚柱側金具と主脚取付金具に左右方向のガタがある状態で脚を取付けてはならない。
- ・脚柱側金具に接する面の腐食を除去した場合は、主脚取付時、腐食除去厚さに相当する板厚のワッシャを主脚と主脚取付金具の間に使用し、その旨表示しておくこと。



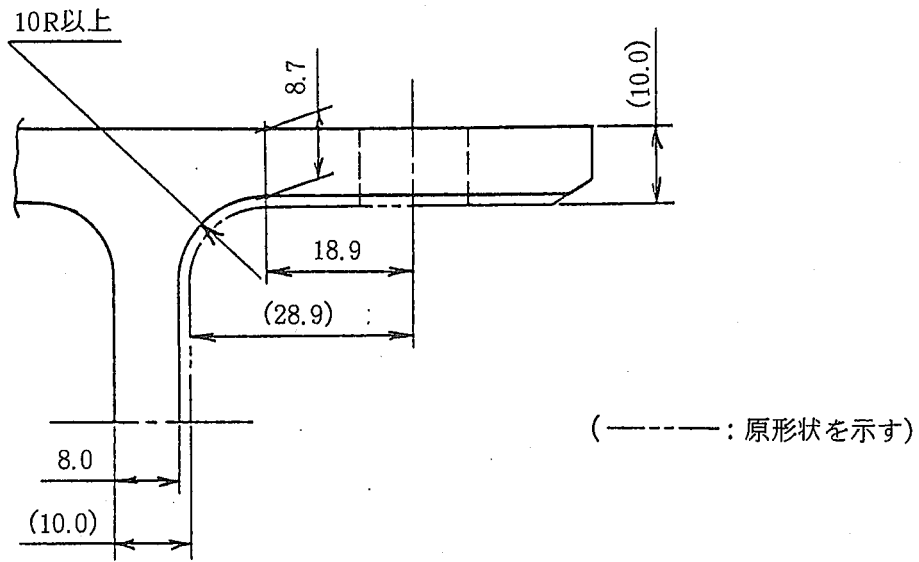
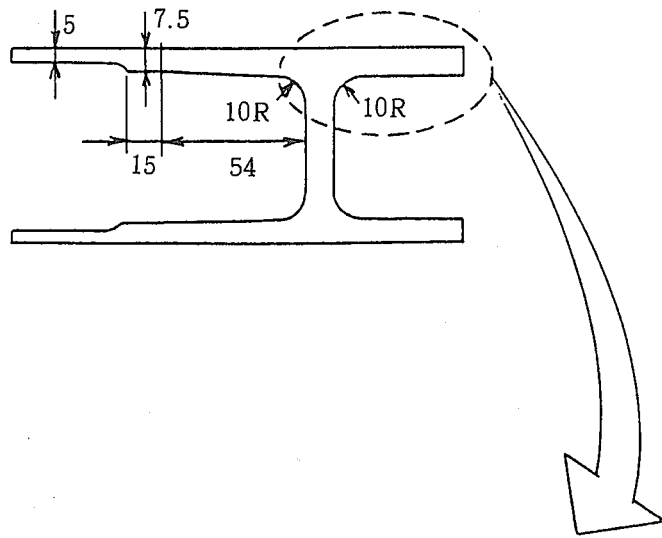
SCALE: NONE
UNIT: mm

図-1 FA-200 内舷側フラップ・ヒンジ金具修理限界



SCALE: NONE
UNIT: mm

図-2 FA-200 外舷側フラップ・ヒンジ金具修理限界



寸度は修理限界を示す。なお()内は原寸度である。

SCALE : 1/1
UNIT : mm

図 - 3 主脚取付金具修理限界