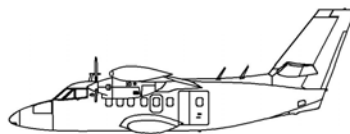




Aircraft Industries



ZÁVAZNÝ BULLETIN

ZB číslo: **L410UVP-E/135a Revize 2**

Týká se: Letounů L 410 UVP-E20, v.č. 2816 až 3106 včetně.

Předmět: Protahování vybraných otvorů podvozkových nosníků a segmentů na přepážkách č. 12 a 14 a pylonu na přepážce č. 25.

Revize 2 doplňuje možnost použití oversize nýtů.

Důvod: Zrušení omezení únavové životnosti uvedených konstrukčních částí.

Provést nejpozději do: Náletu 5500 LH/LC.

Provede: Aircraft Industries, a.s., 686 04 Kunovice, Česká republika.
Protahování otvorů provede osoba proškolená na postup Split Sleeve Cold Expansion.


Náklady hradí: Aircraft Industries, a.s., 686 04 Kunovice, Česká republika.

Potřebný materiál dodá: Aircraft Industries, a.s., 686 04 Kunovice, Česká republika.

Bulletin nabývá platnosti: Dnem vydání.

Počet stran: 15

Bulletin L410UVP-E/135a Rev. 2 nahrazuje předchozí bulletin L410UVP-E/135a Rev. 1.


.....
Uvolnil: Ing. Pavel Jurák
Letová způsobilost

Technický obsah tohoto dokumentu je schválen na základě oprávnění projekční organizace č. EASA.21J.119.

Datum vydání: 10. 01. 2022

1. INSTRUKCE PRO PLÁNOVÁNÍ

A. TÝKÁ SE

1. Typ letounů

L-410

2. Model/v.č.

L 410 UVP-E20, v.č. 2816 až 3106 včetně

3. Předpoklady pro realizaci

Zvláštní požadavky nejsou.

4. Nové zařízení

Není potřebné.

B. DŮVOD

Zrušení omezení únavové životnosti podvozkových nosníků a segmentů na přepážkách č. 12 a 14 a pylonu na přepážce č. 25.

C. SCHVÁLENÍ

Bulletin je zpracován z dat konstrukčních změn č. ZKB 057 687, 057 758 a změny typového návrhu č. TDC-193-M-UVP-E-E9-E20-420.

Revize 1 je zpracována z dat konstrukčních změn č. ZKB 057 918, 057 978, 058 025, 058 076.

D. NORMOHODINY

Předpokládaná pracnost 220 Nhod.

(při protahování všech uvedených konstrukčních částí).

E. MATERIÁL - DOSTUPNOST

1. Nové zařízení

Není potřebné.

2. Zástavbové díly

Dodá Aircraft Industries, a.s., 686 04 Kunovice, Česká republika.

3. Náklady

Hradí Aircraft Industries, a.s., 686 04 Kunovice, Česká republika.

F. SPECIÁLNÍ PŘÍPRAVKY

- Sada náradí pro protažení otvorů metodou Split Sleeve Cold Expansion (přímá a úhlová sada) STDN 4-2-N, STDN 4-4-N
- Sada náradí pro montáž svorníků HI-LITE
- Lupa se šestinásobným zvětšením, popř. endoskop
- Klíč B096 320N
- Ustavovací přípravek DP112-513-52492
- Sada zpětných vykrūžovacích korunek Ø 20 mm 112-275-52500

G. HMOTNOST A VYVÁŽENÍ

Vliv na hmotnost a centráž prázdného letounu je zanedbatelný.

H. POUŽITÁ DOKUMENTACE

1. Výkresy:

B073 486N	Kryt kabelu
B510 801LP list 1, 5 až 9, 11, 17, 18	Podvozková gondola LP
B510 802LP list 1	Boční část podvozkové gondoly LP
B514 341LP list 1	Část podvozkové gondoly
B517 940N list 1, 3, 7	Úprava trupu pro sklopné sedačky
B518 626N	Úprava úhelníků
B518 665N	Protahování otvorů
B518 860N	Úprava rámu víčka
B563 350N list 1	Vstřik vody do motoru M601
B580 775N	Rozvod v kabině cestujících
B584 676N list 1	System klimatizace v kabině letounu
B857 020N	Plech
VK10-446N	Úprava konzoly

2. Provozně technická příručka, kap.:

020.11.00 020.20.00 024.30.04 024.40.00 025.21.00 082.00.00

3. Příručka pro opravu draku L 410, kap.:

51.00.00 53.00.00

4. Normy:

LeN 1580 Spoje se svorníky HI-LITE® a spoje s otvory zpevněnými protahováním (Cold Expansion – CX)

FTI Process Specification 8101, Revize J nebo novější

I. ZMĚNOVANÁ DOKUMENTACE

- LP – bez vlivu.
- PÚ – bez vlivu.
- PTP – Doplněk č. 302; 184 Revize 3 (pouze pro letouny se sklopnými sedadly)
- AE – bez vlivu.

2. INSTRUKCE PRO PROVEDENÍ

A. PŘÍPRAVNÉ PRÁCE

POZNÁMKA

Tento bulletin je doporučeno provést během první Revize letounu.

- Vypusťte palivo z palivových nádrží.
- Deaktivujte hydraulický okruh vysouváním a zasouváním vztlakových klapek a pomalým vyšlapáváním brzdových pedálů.
- Odpojte zásuvku vnějšího zdroje dle PTP, postup 024.40.00.B.
- Demontujte z letounu akumulátory dle PTP, postup 024.30.04.A.
- Demontujte sedadla cestujících dle PTP, kap. 025.21.00, str. 401 nebo sklopná sedadla dle Doplnku PTP č. 184, str. 12.
- Demontujte koberec na podlaze kabiny cestujících.
- Demontujte podokenní panely čalounění v kabině cestujících.
- Demontujte kryt na 21. přepážce a do prostoru za přepážku položte montážní podlahu B596 331N.
- Zvedněte letoun na zvedáky a podepřete trup na 8. a 18. přepážce.

B. DEMONTÁŽ

- Demontujte kryt přední koncový L+P poz. 32, výkr. č. B510 802LP list 1 a část náběžnou podvozkové gondoly L+P poz. 13.
- Demontujte plech krycí boční přední L+P, poz. 45, výkr. č. B510 801LP list 8.
- Demontujte plech krycí L+P, poz. 19 a plech krycí malý L+P, poz. 20, výkr. č. B510 801LP list 9.
- Pro lepší přístup během protahování otvorů odvrtejte nýty dle řezu K6-K6, výkr. č. B510 801LP list 6. Během odvrtávání nýtů dodržujte pokyny v Příručce pro opravu draku L 410, kap. 51.00.00, str. 415.
- Na letounech vybavených vstříkem vody do motorů (letouny do v.č. 2903 včetně) uvolněte šroubení na potrubí poz. 11, výkr. č. B563 350N list 1, Pohled S a demontujte nádrž poz. 3 po uvolnění zámků poz. 63, výkr. č. B510 801LP list 11. Na letounu v.č. 2818 pravděpodobně nemusí být nádrž demontována - ověřte materiál nosníku na přepážce č. 12 dle bodu 2.C. tohoto bulletinu.
- Po demontáži nádrže odvrtejte nýty a demontujte nosník poz. 23 a žebro poz. 27, výkr. č. B510 801LP list 11.
- Demontujte hydraulický pracovní válec L+P hlavního podvozku poz. 10, PTP, kap. 032.10.00, Obr. 1, str. 2 pomocí speciálního klíče B096 320N (na letounu v.č. 2818 pravděpodobně nemusí být demontován – ověřte materiál nosníku na přepážce č. 12 dle bodu 2.C. tohoto bulletinu). Hydraulické hadice zaslepte.
- Demontujte vedení vzduchu poz. 1 až 6, výkr. č. B580 775N list 1.
- Na letounech vybavených klimatizací odšroubujte objímky poz. 27, výkr. č. B584 676N list 1 a uvolněte potrubí systému klimatizace v oblasti přepážek č. 12 a 14.

- Demontujte plechy poz. 13 a 18, výkr. č. B580 775N list 2.
- Demontujte kryty kabelu poz. 1 až 5, výkr. č. B073 486N.
- Demontujte montážní víka na podlaze kabiny cestujících mezi přepážkami 10 až 16. V případě potřeby zhotovte nové montážní otvory dle Příručky pro opravu draku L 410, kap. 53.00.00, str. 433. Použijte materiál poz. 6, 7, 8, 10 z části 3.A. tohoto bulletinu.

POZNÁMKA

Na letounech 28. série může být provedena pouze částečná demontáž potahů dle výsledku kontroly v bodě 2.C. tohoto bulletinu. Např. pokud je instalován nosník z nového materiálu 2124 T851 pouze na přepážce č. 12 není nutno demontovat dolní zadní potahy – viz Obr. 2.

- Odvrtejte a demontujte část předního přechodu L+P poz. 6, výkr. č. B514 341LP list 1. Výztuhu potahu nedemontujte – viz Obr. 1.



Obr. 1 Část dolního středního potahu a část předního přechodu

- Odvrtejte a demontujte část dolního zadního potahu L+P poz. 8 – viz Obr. 2.

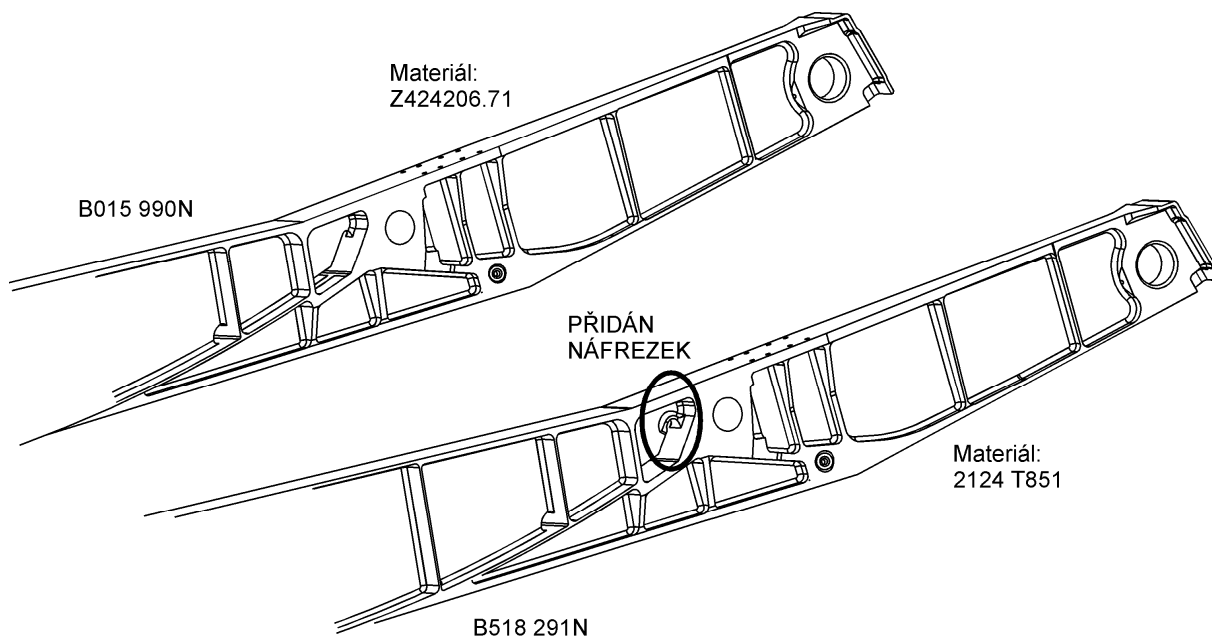


Obr. 2 Částečná demontáž dolního zadního potahu

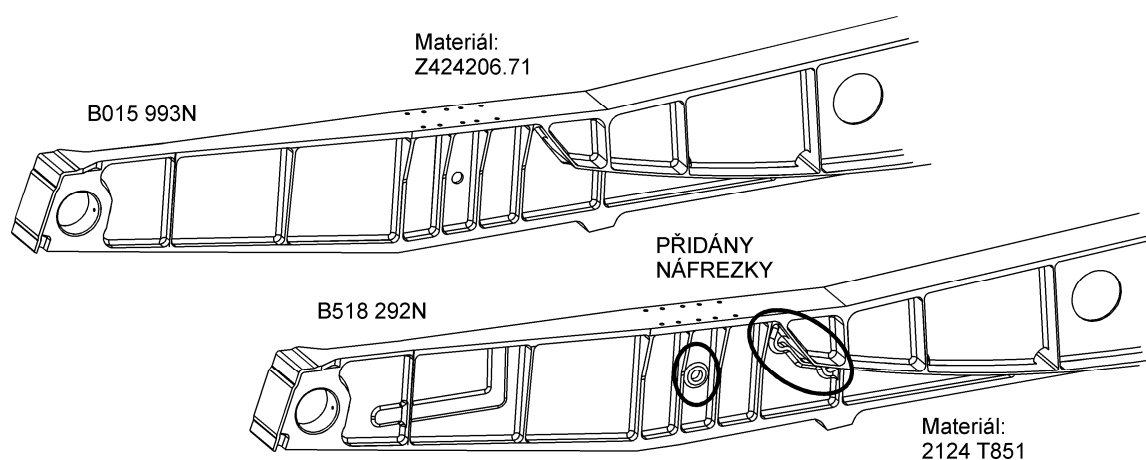
- Odvrtejte a demontujte část dolního středního potahu L+P poz. 7, výkr. č. B514 341LP list 1. Žebro příčné dolní L+P poz. 1 a žebro příčné dolní L+P poz. 2 ponechte na dolním středním potahu jako sestavu – viz Obr. 1.

C. KONTROLA

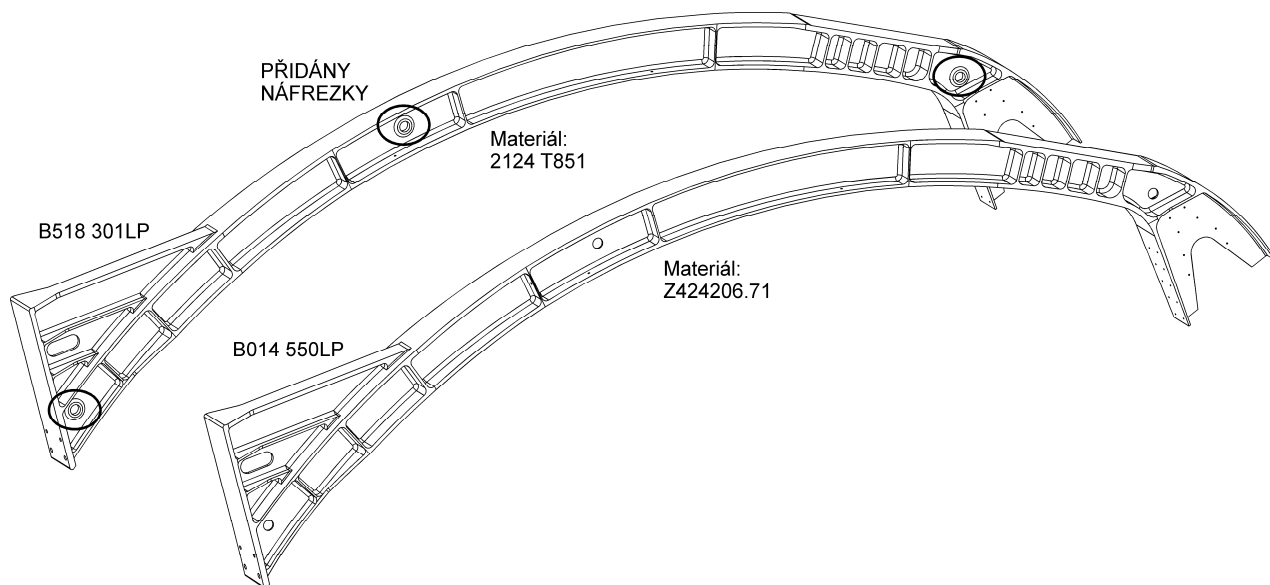
- Na letounech 28. série identifikujte materiál, z něhož jsou vyrobeny nosníky hlavního podvozku a segmenty na přepážkách č. 12 a 14 a pylon na přepážce č. 25. Protahování otvorů bude provedeno pouze na konstrukčních částech z nového materiálu 2124 T851, tj. na nosnících B518 291N Obr. 3, B518 292N Obr. 4, segmentech B518 301LP Obr. 5, B518 302LP Obr. 6 a předním pylonu B518 293N Obr. 7. Uvedené konstrukční části na letounech sérií 29, 30 a 31 jsou vyrobeny již pouze z nového materiálu 2124 T851 a budou tedy všechny protahovány.



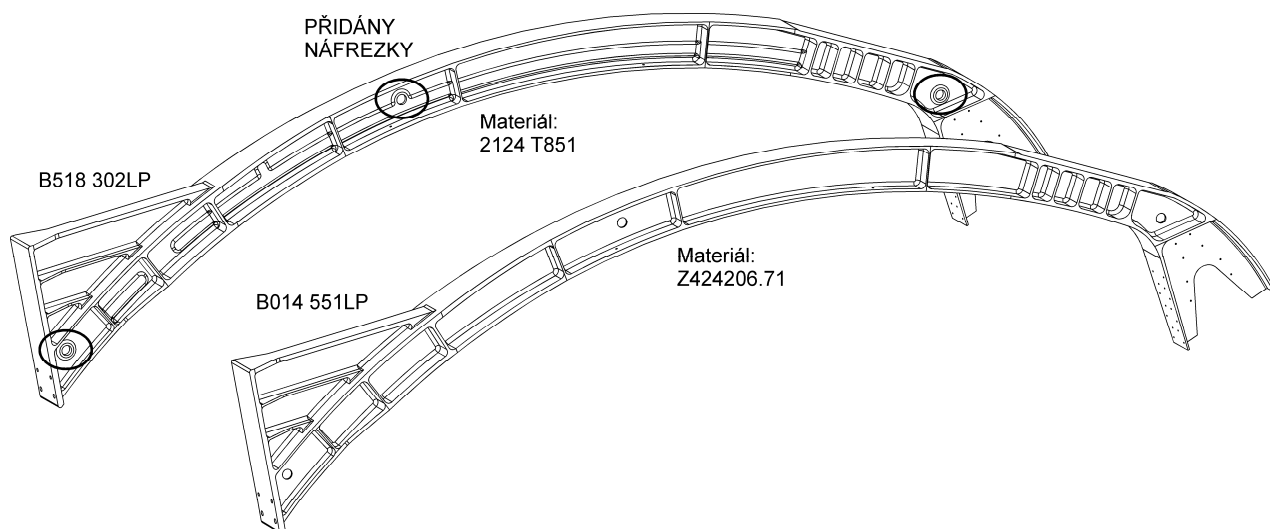
Obr. 3 Nosník hlavního podvozku na přepážce č. 12



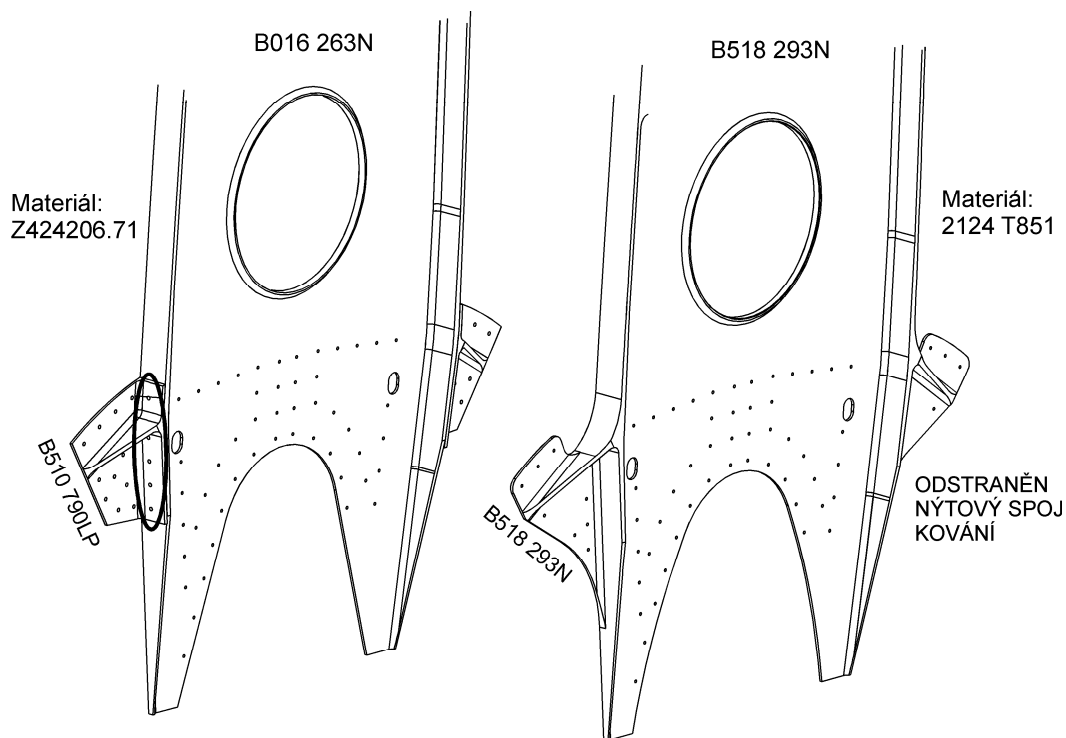
Obr. 4 Nosník hlavního podvozku na přepážce č. 14



Obr. 5 Segment na přepážce č. 12

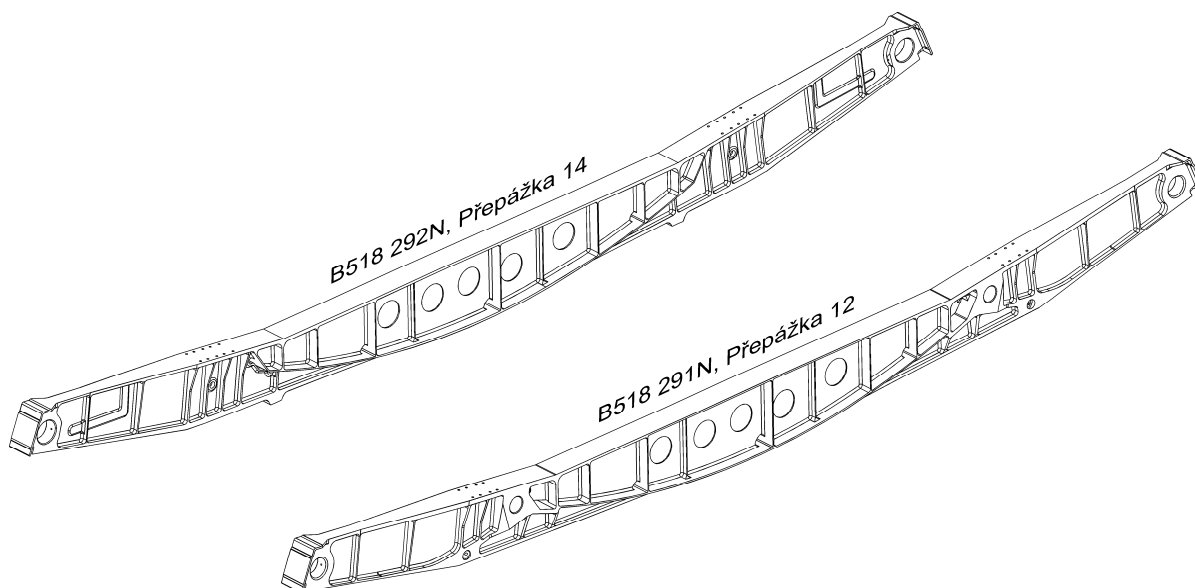


Obr. 6 Segment na přepážce č. 14



Obr. 7 Přední pylon na přepážce č. 25

- Prostory, v nichž proběhly demontážní práce, vyčistěte od zbytků materiálu a nečistot. Demontované díly umyjte a zkontrolujte.
- Kontrolujte nosníky B518 291N a B518 292N, Obr. 8 na trhliny a výskyt koroze. Použijte lupu a vhodný světelný zdroj, popř. endoskop. Prohlédněte také okolní konstrukci.



Obr. 8 Nosníky hlavního podvozku

- V případě výskytu koroze odstraňte korozi dle postupu v PTP, kap. 020.20.00, str. 801. V případě výskytu trhlin nebo závažné koroze (mezikrystalické koroze) kontaktujte výrobce letounu Aircraft Industries, a.s., 686 04 Kunovice, Česká republika. Provoz letounu zastavte až do rozhodnutí výrobce!

D. PROTAHOVÁNÍ OTVORŮ

(provede osoba proškolená na postup Split Sleeve Cold Expansion)

POZNÁMKA

Během odvrtávání nýtů dodržujte pokyny v Příručce pro opravu draku L 410, kap. 51.00.00, str. 415.

UPOZORNĚNÍ

Odvrtávejte vždy malé skupiny nýtů, aby nedošlo k narušení statiky letounu.

Pokud otvor nevyhovuje protažení pro nýt \varnothing 4,0 mm (STDN 4-2-N), může být protažen až pro nýt \varnothing 4,5 mm (STDN 4-4-N). V případě nutnosti protažení na vyšší průměr kontaktujte AI, a.s.

- Odvrtejte postupně nýty v oblasti protahování dle výkr. č. B518 665N list 2.
- Protáhněte otvory pro nýty \varnothing 4,0 mm (STDN 4-2-N) dle normy LeN 1580 postupem Cold Expansion. Protažené otvory označte razítkem na dílec.
- Nýtujte protažené otvory dle výkr. č. B518 665N list 2. Použijte materiál z části 3.A. tohoto bulletinu.
- Odvrtejte postupně nýty v oblasti protahování dle výkr. č. B518 665N list 1, řez A-A.
- Protáhněte otvory pro nýty \varnothing 4,0 mm (STDN 4-2-N) dle normy LeN 1580 postupem Cold Expansion. Protažené otvory označte razítkem na dílec.
- Nýtujte protažené otvory dle výkr. č. B518 665N list 5, Detail I5. Použijte materiál z části 3.A. tohoto bulletinu.
- Odvrtejte postupně nýty v oblasti protahování dle výkr. č. B518 665N list 3.
- Protáhněte otvory pro nýty \varnothing 4,0 mm (STDN 4-2-N) dle normy LeN 1580 postupem Cold Expansion. Protažené otvory označte razítkem na dílec.
- Nýtujte protažené otvory dle výkr. č. B518 665N list 3. Použijte materiál z části 3.A. tohoto bulletinu.
- Odvrtejte postupně nýty v oblasti protahování dle výkr. č. B518 665N list 4, Pohled P4 (na levé i pravé straně letounu).
Na letounech vybavených sklopnými sedadly nebo s úpravou trupu pro sklopná sedadla demontujte podložku poz. 5, výkr. č. B517 940N list 3, spolu s nanýtovací maticí poz. 15. Matice budou použity při další montáži.
- Protáhněte otvory pro nýty \varnothing 4,0 mm (STDN 4-2-N) dle normy LeN 1580 postupem Cold Expansion. Protažené otvory označte razítkem na dílec.
- Nýtujte protažené otvory dle výkr. č. B518 665N list 4, řez K-K. Použijte materiál poz. 49 z části 3.A. tohoto bulletinu.
Na letounech vybavených sklopnými sedadly nebo s úpravou trupu pro sklopná sedadla nanýtujte původní nanýtovací matici na profil B518 562LP dle výkr. č. B517 940N list 7, řez U7-U7. Použijte materiál poz. 64, 65, 68 z části 3.A. tohoto bulletinu. Ustavte na letoun novou lištu poz. 43 (44) z materiálu poz. 66 (67) v části 3.A. tohoto bulletinu a upevněte ji původním spojovacím materiálem (nebo použijte přípravek DP112-513-52492). Dle polohy lišty a dle výkr. č. B517 940N list 7, řez U7-U7 a Pohled P ustavte profil B518 562LP, svrtejte, odjehlete a nanýtujte. Použijte materiál poz. 69 z části 3.A. tohoto bulletinu.

- Obdobný postup použijte pro Pohled S4 na výkr. č. B518 665N list 4 a nýtujte dle řezu M-M. Použijte materiál poz. 50 z části 3.A. tohoto bulletinu.
Na letounech vybavených sklopnými sedadly nebo s úpravou trupu pro sklopná sedadla postupujte také obdobně dle výkr. č. B517 940N list 3 a 7, řez V7-V7 a Pohled S.
- Demontujte postupně zbývající šrouby dle Pohledu V5 (na levé i pravé straně letounu), výkr. č. B518 665N list 5. Proveďte opatrně výřez úhelníků dle výkr. č. B518 626N na levé i pravé straně letounu. Nepoškodte segmenty přepážky č. 12! Hrany řezů zapilujte a povrchově chraňte.
Na letounech vybavených sklopnými sedadly nebo s úpravou trupu pro sklopná sedadla, v případě potřeby přístupu během protahování otvorů, seřízněte stěnu konzoly poz. 2, výkr. č. B517 940N list 1 dle výkr. č. VK10-446N. Hrany řezu zapilujte a povrchově chraňte.
- Protáhněte otvory pro svorníky \varnothing 6/32 inch dle normy LeN 1580 postupem Cold Expansion. Protážené otvory označte razítkem na dílec.
- Instalujte svorníky HST12AG dle Pohledu V5 (před instalací ověřte potřebnou délku svorníku měrkou). Použijte materiál poz. 1, 2, 4 z části 3.A. tohoto bulletinu.
- Obdobný postup použijte pro Pohled U5 na výkr. č. B518 665N list 5. Použijte materiál poz. 2, 4 z části 3.A. tohoto bulletinu.
- Odvrtejte postupně čtyři nýty dle výkr. č. B518 665N list 5, řez G5-G5.
- Protáhněte otvory pro nýty \varnothing 4,0 mm dle normy LeN 1580 postupem Cold Expansion. Protážené otvory označte razítkem na dílec.
- Nýtujte protážené otvory dle výkr. č. B518 665N list 5, řez G5-G5. Použijte materiál poz. 28 z části 3.A. tohoto bulletinu.

E. OCHRANA POVRCHU

- Vyčistěte všechny montážní prostory od zbytků materiálu a nečistot.
- Hrany řezů dle výkr. č. B518 626N, B518 860N, B857 020N a VK10-446N (pokud byla seříznuta) ošetřete Bonderitem M-CR 1200S Aero dle PTP, kap. 020.12.00.
- Zatřete hlavy nýtů a výše uvedené hrany řezů barvou dle PTP, kap. 020.20.00.
- Proveďte antikorozi ochranný nástřik vnitřku trupu přes podlahová víka Ardroxem AV8. Tam, kde je to vhodnější, použijte štětec. Ponechte schnout 40 až 60 minut při teplotě 20 až 25 °C.
- Na přístupná místa naneste štětcem Ardrex AV100D. Na ostatní místa připravte směs AV8/AV100D pro nástřik v objemovém poměru 2 (nebo 3) : 1. Ponechte schnout minimálně 6 hodin při teplotě 20 až 25 °C.

F. MONTÁŽ

- Ustavte, stehujte a postupně nýtujte část dolního středního potahu L+P, poz. 7 dle výkr. č. B514 341LP list 1 včetně žebra příčného dolního L+P, poz. 1 a žebra příčného dolního L+P, poz. 2 a dle výkr. č. B510 801LP list 5, 7. V nepřístupných místech mohou být použity trnové nýty. Proveďte úpravu rámu víčka dle výkr. č. B518 860N na levé i pravé straně letounu. Hrany odjehlete a povrchově chraňte. Použijte materiál z části 3.A. tohoto bulletinu.

- Stehujte a postupně nýtujte část dolního zadního potahu L+P poz. 8 dle výkr. č. B514 341LP list 1 a dle výkr. č. B510 801LP list 5. V nepřístupných místech mohou být použity trnové nýty. Použijte materiál z části 3.A. tohoto bulletinu.
- Stehujte a postupně nýtujte část předního přechodu L+P poz. 6 dle výkr. č. B514 341LP list 1 a dle výkr. č. B510 801LP list 5. V nepřístupných místech mohou být použity trnové nýty. Použijte materiál z části 3.A. tohoto bulletinu.
- Nýtujte výztuhu poz. 35 a úhelník poz. 41 (pouze na pravé straně letounu) dle řezu K6-K6, výkr. č. B510 801LP list 6 a od v.č. 3005 dle listu 18. Spoj úhelníku s nosníkem podvozku nýtujte dle výkr. č. B518 665N list 5, Detail I5. Na levé straně letounu nýtujte výztuhu dle výkr. č. B510 801LP list 17, Detail III17. Použijte materiál poz. 11, 12, 13, 32 z části 3.A. tohoto bulletinu.
- Na letounech vybavených vstřikem vody do motorů stehujte a nýtujte zpět nosník poz. 23 a žebro poz. 27, výkr. č. B510 801LP list 11. Použijte materiál poz. 11, 12, 13 z části 3.A. tohoto bulletinu.
- Usadte zpět nádrž vstřiku vody poz. 3, našroubujte a dotáhněte šroubení na potrubí poz. 11, výkr. č. B563 350N list 1. Pojistěte šroubení vázacím drátem poz. 62 z materiálu v části 3.A. tohoto bulletinu. Připojte ukostření nádrže. Dotáhněte zámky poz. 63, výkr. č. B510 801LP list 11.
- Instalujte hydraulický pracovní válec L+P hlavního podvozku poz. 10, PTP, kap. 032.10.00, Obr. 1, str. 2 pomocí speciálního klíče B096 320N. Použijte nové závlačky poz. 61 z materiálu v části 3.A. tohoto bulletinu. Sundejte záslepky, připojte hydraulické hadice a pojistěte je vázacím drátem poz. 62.
- Instalujte plech krycí L+P, poz. 19 a plech krycí malý L+P, poz. 20, výkr. č. B510 801LP list 9.
- Instalujte plech krycí boční přední L+P, poz. 45, výkr. č. B510 801LP list 8.
- Instalujte kryt přední koncový L+P poz. 32, výkr. č. B510 802LP list 1 a část náběžnou podvozkové gondoly L+P poz. 13.
- Instalujte montážní víka na podlaze kabiny cestujících mezi přepážkami 10 až 16.
- Proveďte výřez v plechu poz. 13 a 18, výkr. č. B580 775N list 2 dle výkr. č. B857 020N. Hrany řezu zapilujte a povrchově chraňte.
- Vrtejte otvory \varnothing 4,3 mm dle výkr. č. B580 775N list 2, Detail I, odjehlete je a nanýtujte nanýtovací matice poz. 25. Použijte materiál poz. 7, 10 (popř. 71) z části 3.A. tohoto bulletinu.
- Stehujte plechy poz. 13 a 18, výkr. č. B580 775N list 2 původním spojovacím materiálem. Označte a vrtejte nové otvory \varnothing 4,3 mm dle polohy matic poz. 25. Upevněte plechy původním spojovacím materiálem a šrouby poz. 63 z materiálu v části 3.A. tohoto bulletinu.
- Upevněte kabeláž a instalujte kryty kabelu poz. 1 až 5, výkr. č. B073 486N.
- Na letounech vybavených klimatizací přišroubujte objímky poz. 27, výkr. č. B584 676N list 1 a upevněte potrubí systému klimatizace.
- Instalujte vedení vzduchu poz. 1 až 6, výkr. č. B580 775N list 1.

G. ZKOUŠKY

1. Pozemní zkoušky

- Ověřte správnou funkci zasouvání a vysouvání podvozku včetně signalizace uzamknutí (pokud byl demontován hydraulický pracovní válec hlavního podvozku).

Na letounech vybavených vstřikem vody do motorů:

- Naplňte plnou nádrž vstřiku vody dle MM, kap. 082.00.00, str. 301.
- Kontrolujte těsnost připojeného šroubení nádrže vstřiku vody po dobu asi 5 minut.
- Vypusťte vodu z nádrže dle MM, kap. 082.00.00, str. 302, bod 1.E.(6).

2. Letové zkoušky

Neprovádějí se.

H. ZAKONČOVACÍ PRÁCE

- Z prostoru za 21. přepážkou odeberte montážní podlahu B596 331N.
- Instalujte kryt na 21. přepážce.
- Instalujte podokenní panely čalounění v kabině cestujících.
- Instalujte koberec na podlahu kabiny cestujících. Použijte lepidlo Chemopren Extrem, popř. ekvivalenty dle PTP, kap. 020.11.00, str. 15.
- Instalujte sedadla cestujících dle PTP, kap. 025.21.00, str. 401 nebo sklopná sedadla dle Doplnku PTP č. 184 Revize 3, str. 12.
- Instalujte akumulátory dle postupu 024.30.04.A.
- Zařadte příslušné doplňky do provozní dokumentace.

3. POTŘEBNÝ MATERIÁL

A. ZÁSTAVBOVÉ DÍLY DODÁVANÉ VÝROBCEM LETOUNU

Poz.	Identifikátor AI	Název	ks/letoun
1	3481 9606	Svorník HI-LITE HST12AG-6-6	8
2	3481 9607	Svorník HI-LITE HST12AG-6-7	12
3	3481 9608	Svorník HI-LITE HST12AG-6-8	4
4	3481 5606	Nákružek HI-LITE HST1087-6	18
5	3481 5416	Nákružek samostav. podl. HST1183	2
6	B120 362N	Víko	4
7	3375 0025	Nanýtovací matice M4, ONL 3243	48
8	3185 0410	Šroub M4x10, ONL 3147	40
9	3534 3710	Nýt DUZ 2,6x5, ČSN 02 2320.5	10
10	3534 3711	Nýt DUZ 2,6x6, ČSN 02 2320.5	110
11	3519 2605	Nýt DUK 2,6x5, ČSN 02 2302.5	50
12	3519 2606	Nýt DUK 2,6x6, ČSN 02 2302.5	30
13	3519 2607	Nýt DUK 2,6x7, ČSN 02 2302.5	10
14	3519 0306	Nýt DUK 3x6, ČSN 02 2302.5	25
15	3519 0308	Nýt DUK 3x8, ČSN 02 2302.5	25
16	3519 0309	Nýt DUK 3x9, ČSN 02 2302.5	20
17	3519 0310	Nýt DUK 3x10, ČSN 02 2302.5	25
18	3519 3507	Nýt DUK 3,5x7, ČSN 02 2302.5	10
19	3519 3508	Nýt DUK 3,5x8, ČSN 02 2302.5	10
20	3519 3510	Nýt DUK 3,5x10, ČSN 02 2302.5	25
21	3519 3514	Nýt DUK 3,5x14, ČSN 02 2302.5	10
22	3519 3515	Nýt DUK 3,5x15, ČSN 02 2302.5	10
23	3519 3516	Nýt DUK 3,5x16, ČSN 02 2302.5	10
24	3519 3517	Nýt DUK 3,5x17, ČSN 02 2302.5	10
25	3519 3518	Nýt DUK 3,5x18, ČSN 02 2302.5	10
26	3519 0409	Nýt DUK 4x9, ČSN 02 2302.5	40
27	3519 0410	Nýt DUK 4x10, ČSN 02 2302.5	15
28	3519 0411	Nýt DUK 4x11, ČSN 02 2302.5	10
29	3519 0412	Nýt DUK 4x12, ČSN 02 2302.5	10
30	3519 0414	Nýt DUK 4x14, ČSN 02 2302.5	20
31	3519 0415	Nýt DUK 4x15, ČSN 02 2302.5	10
32	3519 0416	Nýt DUK 4x16, ČSN 02 2302.5	10
33	3519 0417	Nýt DUK 4x17, ČSN 02 2302.5	10
34	3519 0418	Nýt DUK 4x18, ČSN 02 2302.5	10
34a	3538 4510	Nýt DUK 4,5x10, LeN 3361	50
	3538 4515	Nýt DUK 4,5x15, LeN 3361	100
	3538 4520	Nýt DUK 4,5x20, LeN 3361	100
35	3531 2605	Nýt DUV 2,6x5, ČSN 02 2304.5	420
36	3531 2606	Nýt DUV 2,6x6, ČSN 02 2304.5	200
37	3531 2607	Nýt DUV 2,6x7, ČSN 02 2304.5	150
38	3531 0305	Nýt DUV 3x5, ČSN 02 2304.5	420
39	3531 0306	Nýt DUV 3x6, ČSN 02 2304.5	350

Poz.	Identifikátor AI	Název	ks/letoun
40	3531 0307	Nýt DUV 3x7, ČSN 02 2304.5	200
41	3531 0308	Nýt DUV 3x8, ČSN 02 2304.5	50
42	3531 3511	Nýt DUV 3,5x11, ČSN 02 2304.5	10
43	3531 3513	Nýt DUV 3,5x13, ČSN 02 2304.5	10
44	3531 3514	Nýt DUV 3,5x14, ČSN 02 2304.5	10
45	3531 0409	Nýt DUV 4x9, ČSN 02 2304.5	50
46	3531 0410	Nýt DUV 4x10, ČSN 02 2304.5	350
47	3531 0411	Nýt DUV 4x11, ČSN 02 2304.5	50
48	3531 0412	Nýt DUV 4x12, ČSN 02 2304.5	350
49	3531 0413	Nýt DUV 4x13, ČSN 02 2304.5	50
50	3531 0414	Nýt DUV 4x14, ČSN 02 2304.5	300
51	3531 0415	Nýt DUV 4x15, ČSN 02 2304.5	50
52	3531 0416	Nýt DUV 4x16, ČSN 02 2304.5	50
53	3531 0512	Nýt DUV 5x12, ČSN 02 2304.5	50
54	3531 0513	Nýt DUV 5x13, ČSN 02 2304.5	50
55	3531 0515	Nýt DUV 5x15, ČSN 02 2304.5	100
56	3554 9302	Nýt půlk. trnový CR4173-4-02	60
57	3554 9321	Nýt trnový CR4173-4-03	50
58	3554 9322	Nýt trnový CR4173-4-04	50
59	3481 4212	Trubička CBS-4-2-N-12F	350
60	3481 4412	Trubička CBS-4-4-N-12F	350
61	3610 0445	Závlačka 4x45, ČSN 02 1781.04	2
62	1951 1908	Vázací drát Ø 0,8 mm	3 m
63	3185 0412	Šroub M4x12, ONL 3147	8
64	B518 562L	Profil levý	2
65	B518 562P	Profil pravý	2
66	B008 061L	Lišta 2 levá	1
67	B008 061P	Lišta 2 pravá	1
68	3534 3711	Nýt DuZ 2,6x6, ČSN 02 2320.5	10
69	3519 1736	Nýt DuK 3x6, ČSN 02 2302.5	15
70	3375 0003	Nanýtovací matice M3, ONL 3243	4
71	3554 9242	Nýt trnový CR4172-4-02	18

Poznámka: Poz. 64 až 70 platí pouze pro letouny vybavené sklopnými sedadly.

Pro letouny s úpravou trupu pro sklopná sedadla se dodávají poz. 64, 65, 68, 69, 70.

4. ZÁPIS DO LETADLOVÉ KNIHY

Protahování vybraných otvorů podvozkových nosníků a segmentů na přepážkách č. 12 a 14 a pylonu na přepážce č. 25 bylo provedeno dle ZB L410UVP-E/135a Revize 2.

Provedena kontrola nosníků hlavního podvozku B518 291N a B518 292N na trhliny a výskyt koroze.

Zjištěný stav:

- Žádná koroze a trhliny nenalezeny - letoun je uvolněn do provozu.

nebo

- Trhliny nenalezeny, lehká až střední koroze (max. hloubka 0,25 mm) odstraněna, dotčená místa ošetřena dle ZB L410UVP-E/135a Revize 2 - letoun je uvolněn do provozu.

nebo

- Nalezeny trhliny nebo závažná koroze (mezikrystalická koroze) - letoun je nezpůsobilý k letu až do rozhodnutí výrobce.

Datum:

Provedl:

(jméno a podpis oprávněné osoby)

Platí pouze pro letouny 28. série:

Na letounu bylo provedeno protahování vybraných otvorů dle ZB L410UVP-E/135a Revize 2 následujících konstrukčních částí (doplňte pouze skutečně protažené části):

- B518 291N – nosník na 12. přepážce
- B518 292N – nosník na 14. přepážce
- B518 301L – segment levý na 12. přepážce
- B518 301P – segment pravý na 12. přepážce
- B518 302L – segment levý na 14. přepážce
- B518 302P – segment pravý na 14. přepážce
- B518 293N – pylon přední na 25. přepážce

Provedena kontrola nosníku/ů hlavního podvozku B518 291N a/nebo B518 292N na trhliny a výskyt koroze.

Zjištěný stav: - viz výše uvedený text.

Vypracoval: Ing. Vlastimil Lapčík

Kontroloval: Ing. Pavel Ulrich