

ul. Chałubińskiego 6, 00-928 Warszawa, Tel. (4822) 630 15 10, Fax (4822) 630 15 18

Warszawa, dn. 31/01/2003
Warsaw, day/month/year

DYREKTYWA ZDATNOŚCI - AIRWORTHINESS DIRECTIVE
Nr SP-0010-2003-D

1. Przedmiot: Pasy bezpieczeństwa D74.183.002L, D74.183.00.2P oraz D74.186.00.1 samolotu
Product (wyrób / model, wyposażenie, numery - product name / model, appliances, numbers)
M18 „DROMADER”, wyprodukowane po 01.01.1994 r. / D74.183.002L,
D74.183.00.2P and D74.186.00.1 Safety Belts for M18 „DROMADER” Airplane
produced after 01.01.1994.

2. Numer Świadectwa Typu /Orzeczenia: -----
Type Certificate/Approval Number (Nazwa Nadzoru - Name of Authority)

3. Dotyczy: Sprawdzenia pasów bezpieczeństwa / Inspection of Safety Belts.
Subject (opis usterki, rysunek części - description of the problem, identification of part)

4. Przyczyna wydania: Stwierdzenie w czasie prób (Okresowego Testowania Wyrobów)
Reason for the issuance of this AD (dla wyrobów importowanych przywołać AD Nadzoru Lotniczego kraju producenta -
for imported products „as in AD” point 6.)
prowadzonych przez producenta przypadku nieprawidłowego zamontowania jednej z klamer,
co spowodowało, że poddany próbie pas uległ uszkodzeniu przy niższej, niż podana w
instrukcji, sile / During testing (Product Periodical Testing) conducted at the Manufacturer’s
Plant it was found that one of the belt length adjustment fastener was incorrectly attached in the
Safety Belts assembly. It caused that the tested belt was destroyed with a force lower than that
one prescribed in documentation.

5. Działania korygujące: Jak w Biuletynie Obowiązkowym Nr E/02.184/2003.
Corrective action (dla wyrobów importowanych wpisać „jak w AD” pkt 6.- for imported products, „as in AD” point 6.)
As in Mandatory Bulletin No. E/02.184/2003.

6. Nazwa Władz Lotniczych wydających AD: -----
Name of Aviation Authority that issued AD (dot zagranicznych AD, podać Nr i datę wydania - for foreign „AD”
give Number and date of issue).

7. Dokumentacja związana: Biuletyn obowiązkowy Nr E/02.184/2003 /
Ref. Publications (Biuletyn Obowiązkowy - Mandatory Bulletin)
Mandatory Bulletin No. E/02.184/2003

Niniejsza Dyrektywa obowiązuje z dniem: 10.02.2003 r.
Effectivity date of this AD: (day/month/year)

Zygmunt MAZAN

Główny Inspektor IKCSP

Chief Inspector of Civil Aircraft Inspection Board

URZĄD LOTNICTWA CYWILNEGO
INSPEKTORAT KONTROLI CYWILNYCH STATKÓW POWIETRZNYCH
ul. Chałubińskiego 6, 00-928 Warszawa, Tel. (4822) 630 15 10, Fax (4822) 630 15 18

Warszawa, dn. 31.01.2003 r.

ULC-LTT-1-010/2003/AD

Według rozdzielnika

Dotyczy: Wydania Dyrektywy Zdatności

Z dniem **10.02.2003 r.** zatwierdzam i wprowadzam jako obowiązującą

Dyrektywę Zdatności Nr SP-0010-2003-D z dnia 31.01.2003 r.

Dyrektywa Zdatności dotyczy: Sprawdzenia pasów bezpieczeństwa montowanych w samolocie M18.
(samolotu, śmigłowca, silnika, śmigła, wyposażenia)

Przyczyna wprowadzenia Dyrektywy Zdatności: Możliwość niewłaściwego montażu jednej z klamer, skutkująca zmniejszeniem siły niezbędnej do zerwania pasów.

Załączniki: Dyrektywa Zdatności SP-0010-2003-D

GLÓWNY INSPEKTOR IKCSP


mgr inż. Zygmunt Mazan

Rozdzielnik:

- Użytkownicy sprzętu: - Polskie Zakłady Lotnicze Sp. z o.o., ul. Wojska Polskiego 3
39-300 Mielec;
- Komórki organizacyjne ULC: - Okręgi III-XIX IKCSP;
- LTT- 2.

POLSKIE ZAKŁADY LOTNICZE Spółka z ograniczoną odpowiedzialnością
39-300 MIELEC tel. (0-17) 788 7921
ul. Wojska Polskiego 3 fax (0-17) 788 7829
Certyfikat IKCSP Nr P-008/1

ZATWIERDZIŁ
Odpowiedzialny Kierownik Zakładu

data 24.01.2003
Biura Rozwoju
Tomasz Olszak

ZATWIERDZIŁ:
Główny Inspektor IKCSP

data 03.02.03
Główny Inspektor
Stalowski

BIULETYN OBOWIĄZKOWY Nr E/02.184/2003

NAZWA-TYP / MODEL: Pasów bezpieczeństwa D74.183.00.2L; D74.183.00.2P i
D74.186.00.1 samolotu M18 "DROMADER"

SERIA / NUMER: Wszystkie pasy wyprodukowane po 01.01.1994 roku.

DOTYCZY: Sprawdzenia pasów bezpieczeństwa

TERMIN REALIZACJI: Natychmiast po otrzymaniu biuletynu

OPRACOWAŁ:
Odpowiedzialny za projekt typu
Konstruktor Prowadzący s-tu M18

T. Olszak 23.01.2003
(podpis, data)

UZGODNIONO:
IKCSP Okręg Nr VI



Stary Specjalista IKCSP
(podpis, data)

Miejscowość: Mielec, 14.01.2003

Biuletyn zawiera 4 strony maszynopisu i 2 szkice.

I. PRZYCZYNY I CEL WYDANIA BIULETYNU

W czasie prób (Okresowe Testowanie Wyrobów) przeprowadzonych w Zakładzie Producenta stwierdzono przypadek nieprawidłowego zamontowania w zespole pasów biodrowych D74.186.00.1 jednej z klamer do regulacji długości pasa (nr rys. klamry D74.150.00.0) co spowodowało, że poddany próbie pas uległ uszkodzeniu przy sile niższej niż określona w dokumentacji.

W celu ewentualnego wykrycia i wyeliminowania pasów z nieprawidłowo zamontowanymi klamrami regulacyjnymi na samolotach dokonać przeglądu pasów zgodnie z postanowieniami Rozdziału III.

II. SAMOLOTY, KTÓRYCH BIULETYN DOTYCZY

Biuletyn dotyczy: - wszystkich pasów D74.183.00.2L; D74.183.00.2P i D74.186.00.1 zabudowanych na samolotach M18 "DROMADER" wyprodukowanych po 01.01.1994 roku.

- wszystkich pasów D74.183.00.2L; D74.183.00.2P i D74.186.00.1 wyprodukowanych i wysłanych po 01.01.1994r. do Użytkowników w ramach części zamiennych.

Producent pasów stwierdza, że w/w pasy były przeznaczone do stosowania na samolotach "DROMADER". W przypadkach zastosowania tych pasów przez użytkowników lub producentów sprzętu na innych wyrobach należy pasy sprawdzić wg technologii podanej w niniejszym biuletynie.

III. REALIZACJA BIULETYNU

Realizacja biuletynu polega na sprawdzeniu prawidłowości montażu klamer D74.150.00.0 występujących w pasach bezpieczeństwa stanowiących wyposażenie kabiny pilota i mechanika jak poniżej:

- a) W przypadku pasów stałych:
- w pasach plecowych D74.183.00.2L i P (po 1 szt.)
 - w pasie biodrowym D74.186.00.1 (2 szt.);
- b) W przypadku pasów z mechanizmem bezwładnościowym - w pasie biodrowym D74.186.00.1 (2 szt.)

Numery pasów są uwidocznione na tabliczkach przyszytych do taśmy pasa

Sprawdzenie poprawności montażu polega na porównaniu montażu klamer z rysunkami prawidłowego i nieprawidłowego montażu uwidocznionymi na szkicach nr 1 i 2:

Prawidłowo wszyta klamra regulacji długości pasa winna mieć tak poprowadzony pas, aby przy obciążeniu (rozciąganiu) następowało "DOCISKANIE" do siebie elementów stalowych i przez to uzyskiwanie samohamowności.

Źle wszyta klamra posiada tak poprowadzony pas, że następuje "ODRYWANIE" od siebie elementów stalowych - co powoduje, że obciążenie przenosi się na obudowę plastikową.

Szkice pokazują zabudowę klamer z dwoma typami osłon z tworzywa, które były stosowane w trakcie produkcji:

Szkic nr 1 - osłona posiada wykonany otwór pod łeb kołka i wycięcie w dolnej części

Szkic nr 2 - osłona wykonana jako pełna - bez otworu pod łeb kołka.

W przypadku wykrycia nieprawidłowo wszytej klamry pas należy zdemontować i przesłać do producenta. W miejsce usterkowego pasa producent (po stwierdzeniu nieprawidłowego montażu) dostarczy nowy pas spełniający wymagania.

Pas wysłać na adres:

POLSKIE ZAKŁADY LOTNICZE Sp. z o.o.
ul. Wojska Polskiego 3
39-300 Mielec, Poland

Przy wysyłce pasa podać dokładny adres na jaki wysłać nowy pas.

Powiadomić jednocześnie producenta o wykryciu wadliwie zmontowanego pasa i o jego wysyłce. Powiadomienie wysłać na fax: **0-48-177887440** lub e-mail: **pzi@ptc.pl**.

IV. WYKONAWCA

Niniejszy biuletyn realizuje Użytkownik we własnym zakresie.

V. DOSTĘPNOŚĆ CZĘŚCI

Części potrzebne do realizacji biuletynu (prawidłowo uszyte pasy) dostarcza producent natychmiast po przesłaniu usterkowego zespołu. Koszty nowych pasów i ich wysyłki pokrywa producent samolotu.

VI. TERMIN REALIZACJI BIULETYNU

Przegląd pasów wykonać NATYCHMIAST po otrzymaniu niniejszego biuletynu.

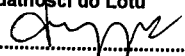
OPRACOWAŁ:


mgr inż. E. Hohol


Kierownik Sekcji
Samolotów Rolniczych


inż. J. Bystrowski

Kierownik Pracowni
Zdatności do Lotu


inż. K. Hyljek
15.01.2003

Główny Konstruktor
Polskich Zakładów Lotniczych


mgr inż. M. Potapowicz

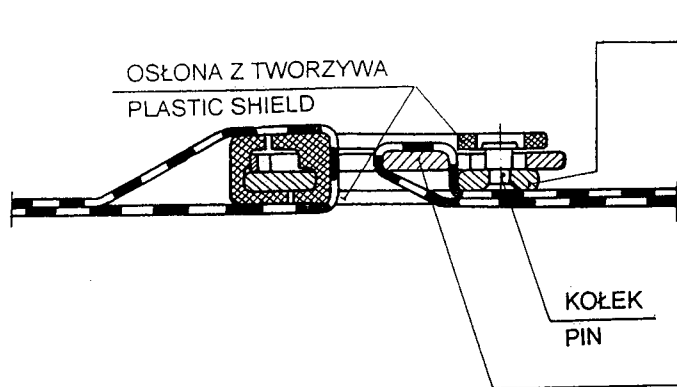
SZKIC NR 1 MONTAŻ KLAMRY Z OSŁONĄ Z TWORZYWA POSIADAJĄCĄ OTWÓR POD ŁEB KOŁKA
 FIGURE 1 INSTALLATION OF BELT FASTENER WITH A PLASTIC SHIELD WITH A HOLE FOR A PIN HEAD

PRAWIDŁOWY
 CORRECT

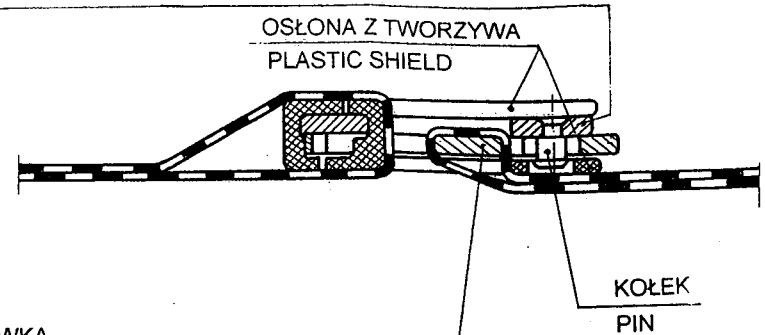
NIEPRAWIDŁOWY
 INCORRECT

A-A

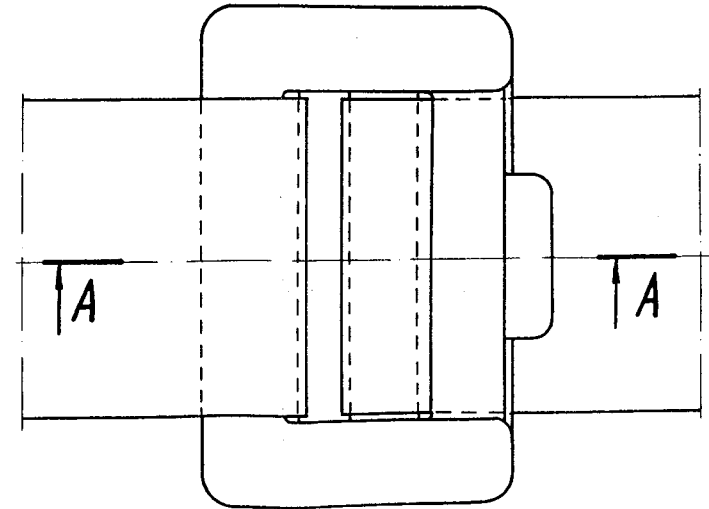
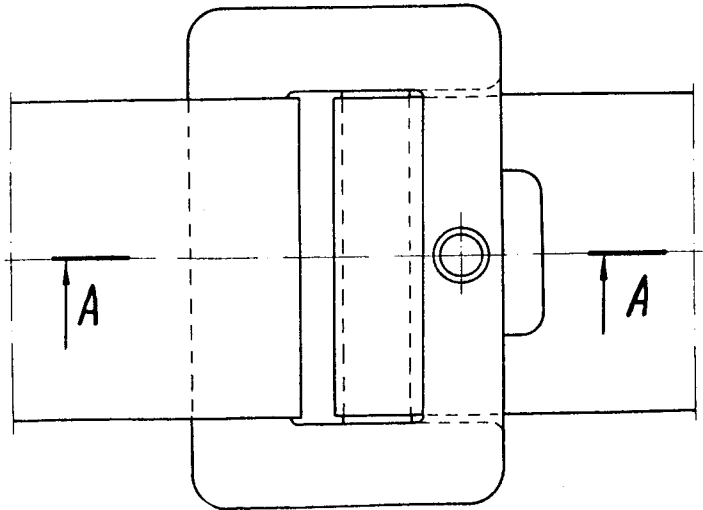
A-A



PŁYTKA
 PLATE



RUCHOMA PRZESUWKA
 MOVABLE REGULATING DEVICE

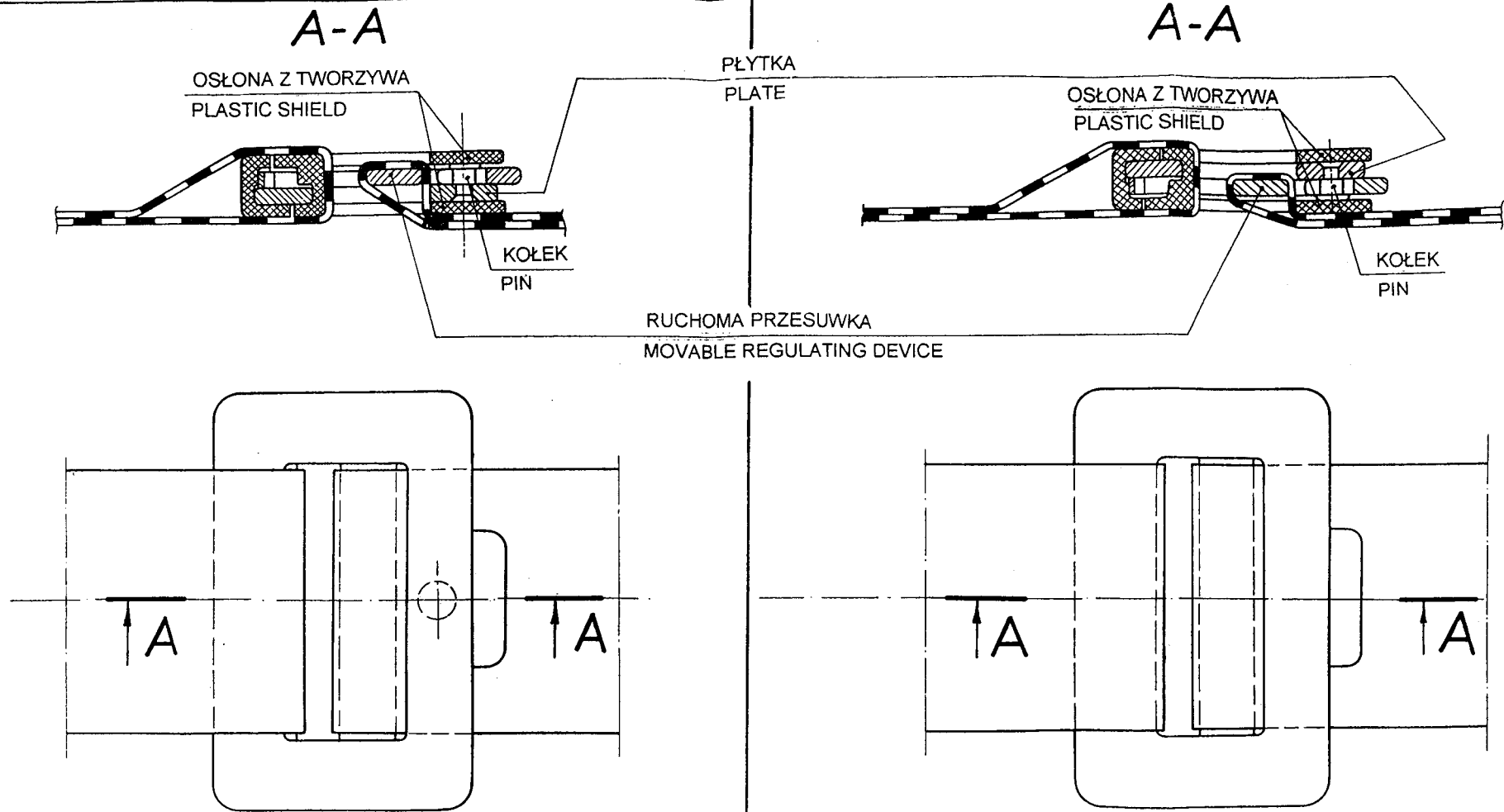


SZKIC NR 2 MONTAŻ KLAMRY Z OSŁONĄ Z TWORZYWA BEZ OTWORU POD ŁEB KOŁKA

FIGURE 2 INSTALLATION OF BELT FASTENER WITH A PLASTIC SHIELD WITH NO HOLE FOR THE PIN HEAD

PRAWIDŁOWY
CORRECT

NIEPRAWIDŁOWY
INCORRECT



POLSKIE ZAKŁADY LOTNICZE Co. Ltd.
39-300 MIELEC Phone 48 17 788 7921
ul. Wojska Polskiego 3 Fax 48 17 788 7829
POLAND
Civil Aircraft Inspection
Board Certificate No. P-008/1

APPROVED BY:
Factory Manager in Charge
(_____)
Date

APPROVED BY:
GICA General Inspector
(_____)
Date

MANDATORY BULLETIN No. E/02.184/2003

TYPE / MODEL: D74.183.00.2L, D74.183.00.2P and D74.186.00.1 Safety Belts for
M18 "DROMADER" Airplane

SERIAL NOS. AFFECTED: All safety belts produced after 01.01.1994.

SUBJECT: Inspection of Safety Belts

COMPLIANCE DATE: Immediately upon the Bulletin reception

PREPARED BY:
M18 Leader Designer
in Charge of Type Design
(_____)
(Signature, date)

AGREED:
CAIB District VI
(_____)
(Signature, date)

Mielec, January 14th, 2003

This Bulletin four (4) pages of type-written text + two (2) figure pages.

I. PURPOSE

During testing (Product Periodical Testing) conducted at the Manufacturer's Plant it was found that one of the belt length adjustment fastener (Fastener Drawing No. D74.150.00.0) was incorrectly attached in the D74.186.00.1 Hip Safety Belts assembly. It caused that the tested belt was destroyed with a force lower than that one prescribed in documentation.

In order to possibly detect and eliminate the safety belts with inappropriate attached belt fasteners, inspect the safety belts according to provisions from Section III.

II. AIRPLANES AFFECTED

This Bulletin affects: - all the D74.183.00.2L; D74.183.00.2P and D74.186.00.1 Safety Belts installed on the M18 "DROMADER" airplanes produced after 01.01.1994.

- all the D74.183.00.2L; D74.183.00.2P and D74.186.00.1 Safety Belts produced and sent to Operators within spare parts after 01.01.1994.

Manufacturer of the safety belts affirms that the above-mentioned belts were designed to use on the "DROMADER" airplanes. If Operators or equipment Manufacturers use these safety belts on other products, the safety belts should be inspected per procedure prescribed in this Bulletin.

III. BULLETIN EXECUTION

The Bulletin execution consists on inspection concerning correctness of installation of the D74.150.00.0 Belt Fasteners in the safety belts which make the pilot and mechanic's cabins equipment. Proceed the inspection as follows:

- a) When stationary safety belts are applied:
 - in the D74.183.00.2L & P (LH & RH) Shoulder Safety Harness (1 ea.)
 - in the D74.186.00.1 Seat Belt (2 pcs.);
- b) When safety belts with inertia reel are applied – in the D74.186.00.1 Seat Belt (2 pcs.)

The belt numbers are written on placards sewn to the belt strip.

Inspection of the installation correctness consists on comparing the belt fasteners installation with drawings showing correct and incorrect installation in Figures 1 & 2.

The belt length adjustment fastener which is properly sewn in should have the belt led in such a way so as to "PRESS AGAINST" the steel elements at loading (stretching) and, because of that, to get a self-locking.

The belt length adjustment fastener which is improperly sewn in has the belt led in such a way so as to "DETACH" the steel elements. It results in transmitting the load on a plastic shield.

The Figures show installation of the fasteners with two types of shield which were used in production:

Figure 1 – the shield has a hole produced for a pin head and a cut-out in the lower part

Figure 2 – the shield produced as a solid item – with no hole for the pin head.

If there is found a belt fastener which is improperly sewn in, then the belt should be removed and sent to the Manufacturer. In place of the faulty belt, the Manufacturer (having found the improper installation) will deliver a new safety belt which meets the appropriate requirements.

Please send the safety belt to the following address:

POLSKIE ZAKŁADY LOTNICZE Sp. z o.o.
ul. Wojska Polskiego 3
39-300 Mielec, Poland

While dispatching, quote the exact address that the new safety belt should be sent to.

At the same time, inform the Manufacturer on detection of the faulty installed safety belt and on its dispatch. Send a notification to fax **0-48-177887440** or e-mail: **pzl@ptc.pl**

IV. EXECUTOR

This Bulletin shall be executed by the Operator himself.

V. AVAILABILITY OF PARTS

Parts required for execution of this Bulletin (safety belts properly sewn) will be provided by the Manufacturer immediately upon reception of the faulty assembly.

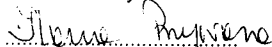
Cost of new safety belts and their dispatch will be covered by the airplane Manufacturer.

VI. BULLETIN COMPLIANCE DATE

This Bulletin shall be executed IMMEDIATELY upon the Bulletin receipt.

Signatures of the approving authorities are contained in Polish Bulletin No. E/02.183/2002
This is a true translation from the original bulletin No. E/02.183/2002.

For conformity of translation:


Ilona Przywara, M. Sc.

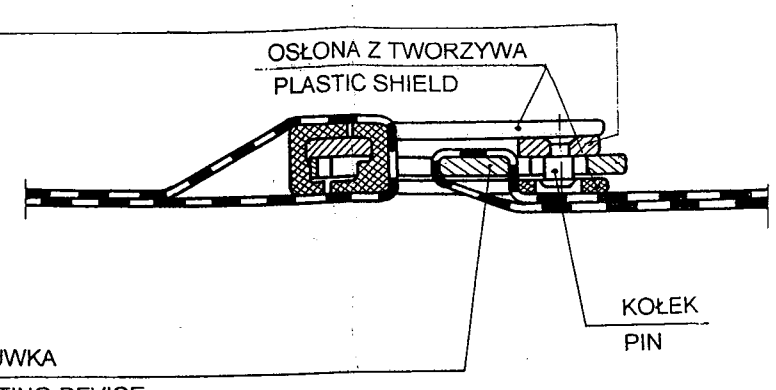
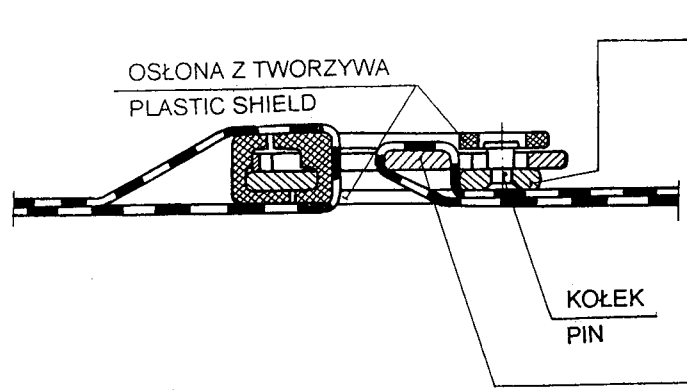
SZKIC NR 1 MONTAŻ KLAMRY Z OSŁONĄ Z TWORZYWA POSIADAJĄCĄ OTWÓR POD ŁEB KOŁKA
 FIGURE 1 INSTALLATION OF BELT FASTENER WITH A PLASTIC SHIELD WITH A HOLE FOR A PIN HEAD

PRAWIDŁOWY
CORRECT

NIEPRAWIDŁOWY
INCORRECT

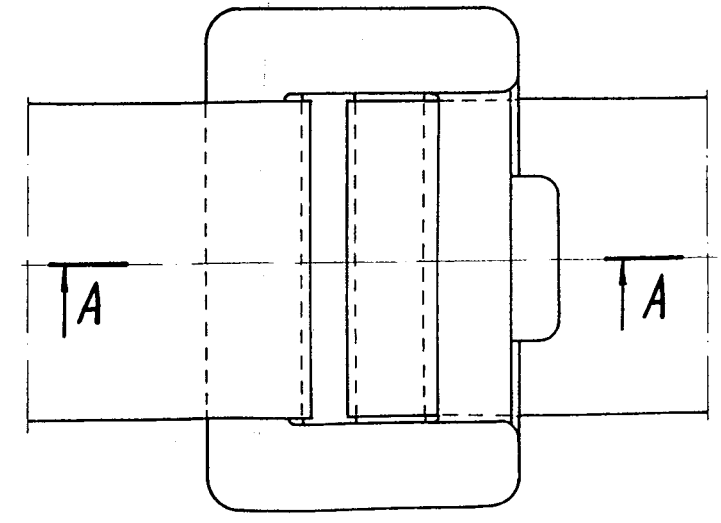
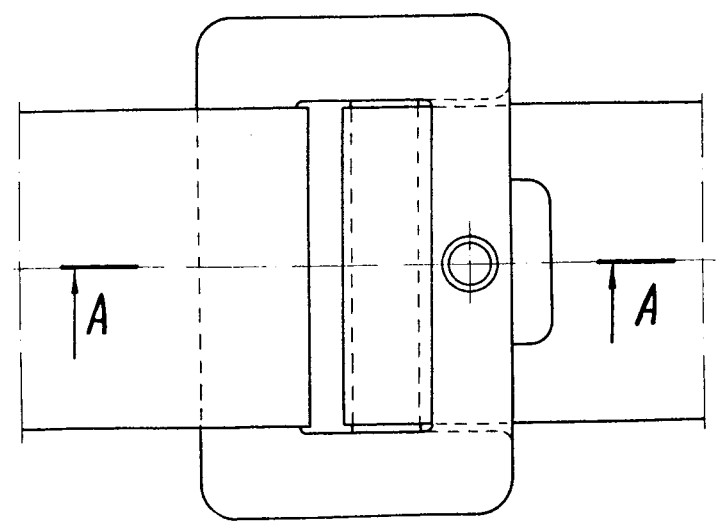
A - A

A - A



PŁYTKA
PLATE

RUCHOMA PRZESUWKA
MOVABLE REGULATING DEVICE



SZKIC NR 2 MONTAŻ KLAMRY Z OSŁONĄ Z TWORZYWA BEZ OTWORU POD ŁEB KOŁKA

FIGURE 2 INSTALLATION OF BELT FASTENER WITH A PLASTIC SHIELD WITH NO HOLE FOR THE PIN HEAD

PRAWIDŁOWY
CORRECT

NIEPRAWIDŁOWY
INCORRECT

A-A

A-A

