

Betreff: Hinterer Flügel-Anschlußbeschlag

Betroffenes Flugzeugmuster:

Musterbezeichnung: BO 208

Geräte Nr.: 644

Werk Nr.: alle

Anlaß/Grund:

Bei einigen Flugzeugen wurden Risse bzw. Brüche an den hinteren rumpfseitigen Flügel-Anschlußbeschlägen festgestellt. Das zulässige Bolzen-Anzugsmoment von maximal 0,05 mkp = 0,36 in/lb (handfest) - siehe Wartungshandbuch BO 208 für den Anschlußbolzen - wurde überschritten (Wartungs- und Montagefehler).

Maßnahmen und Fristen:

1. Sofort vor dem nächsten Flug nach Bekanntgabe der LTA sind die hinteren rumpfseitigen Flügel-Anschlußbeschläge einer Sicht- und Maßkontrolle zu unterziehen. Ist der lichte Abstand bei eingebauten Anschlußbolzen zwischen den beiden Laschen von 4,8 mm = 3/16" unterschritten, sind die Teile auszubauen und zu vernichten und durch neue Beschläge 208-21003-23 zu ersetzen. Der lichte Abstand kann in eingebautem Zustand gemessen werden. Es ist zu messen von unten senkrecht unter dem Bolzen.
2. Innerhalb der nächsten 10 Flugstunden ist an den Beschlägen eine Ribprüfung durchzuführen. Es ist das Farbeindringverfahren (Penetrantprüfung) anzuwenden. Dabei ist zu beachten, daß die Teile völlig von Farbe und Fett bzw. Öl befreit sind. Werden Risse festgestellt, sind die Beschläge zu vernichten.

3. Bei jeder Flügelmontage ist darauf zu achten, daß entsprechend dieser TM sinngemäß verfahren wird.
4. Ist ein Überführungsflug zu einem nächstgelegenen luftfahrttechnischen Betrieb erforderlich, darf dieser nur nach Rücksprache mit dem Hersteller durchgeführt werden.

Durchführung und Bescheinigung:

Ist ein Ausbau der Beschläge 208-21003-23 erforderlich, müssen jeweils die vier Sechskantbolzen mit Beilagscheibe und Mutter gelöst werden. Zu diesem Zwecke ist der Gepäckraum auszubauen, damit die entsprechende Zugänglichkeit gewährleistet ist.

Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge; die Bolzen sind mit einem Anzugsmoment von $0,30 \text{ mkp} = 26 \text{ in/lb}$ einzubauen (Wartungshandbuch).

Die Maßnahmen sind von einem anerkannten luftfahrttechnischen Betrieb mit entsprechender Berechtigung oder von einem anerkannten selbständigen Prüfer der Klasse 2 mit entsprechender Erlaubnis durchzuführen und zu bescheinigen.

Ottobrunn, den 5. Feb. 1980

MESSERSCHMITT-BÖLKOW-BLOHM GMBH
Luftfahrttechn. Entwicklungsbetrieb
LBA-Nr. I-EA8


K. Essensfelder

Subject: Aft Wing Attachment Fitting

Applicable for A/C Types:

Type designation: BO 208
German Type Certificate No.: 644
Serial No.: all

Reason:

On some aircraft, fissures and/or cracks were noted on the aft inboard wing attachment fittings. The max. permissible torque moment for bolts, 0.05 mkp = 0.36 in/lb (hand tight) was exceeded. See Maintenance Manual BO 208 for terminal bolts (due to incorrect maintenance and assembly).

Actions and Time Limit:

1. Immediately after notification of the Airworthiness Directive (LTA) and prior to the next flight, the aft inboard wing attachment fittings are to be subjected to a visual and dimensional inspection. If the gap at the installed terminal bolts is less than 4.8 mm = 3/16" between the fishplates, the parts must be removed and scrapped and must be replaced by new fittings 208-21003-23. The actual gap can be measured vertically below the bolt in the installed condition.
2. Within the next 10 flight hours the brackets shall be subjected to a crack inspection applying the dye penetrant inspection method. Care shall be taken to completely remove all paint, grease and/or oil from the parts. The brackets are to be scrapped if cracks are detected.

3. When mounting the wings, care shall be taken to proceed in accordance with the instructions of this Technical Information (TI).
4. If a ferry flight to the nearest aeronautical engineering plant is necessitated, it shall only be carried out after having consulted the manufacturer.

Performance and Certification:

If the fittings 208-21003-23 are to be removed, loosen the four hexagonal bolts, washers and nuts. For this purpose and to obtain easy access the cargo compartment must be completely disassembled.

The installation shall be done in reverse order. Install bolts and tighten with 0.30 mkp = 26 in/lb (Maintenance Manual).

These actions are to be carried out and certified by an approved aeronautical engineering plant or by an approved independent Class 2 inspector, both having the required authorization.

Ottobrunn, Feb. 5, 1980

MESSERSCHMITT BÖLKOW BLOHM GMBH
Luftfahrttechn. Entwicklungsbetrieb
LBA-Nr. I-EA8


R. Essfelder