

SERVICE BULLETIN



FUJI HEAVY INDUSTRIES LTD.

JCAB APPROVED

HEAD OFFICE ; SUBARU BLDG.
SHINJUKU, TOKYO, JAPAN

NO. 200-011 DATE H4-3-6 (SUPERSEDES NO.)

REV. DATE (SUPERSEDES NO.)

REASON

1. 標 題 : フラップ操作レバー・ポール・ロッドの点検
2. 適用機体 : FA-200シリーズ全機
3. 適用度 : 必須事項
4. 目 的 : フラップ操作レバー・ポール・ロッドが切損したという事例があったので、当該部分の点検を実施する。
5. 指 示 : 本S B受領後6項及び12項に従って、フラップ操作レバー・ポール・ロッドの点検と必要により交換を実施する。
6. 実施時期 : ポール・ロッド使用時間（不明な場合は航空機使用時間）が3,800時間未の航空機は3,800時間に到達した後最初の100時間点検時に、又、3,800時間以上の航空機は本S B受領後次期100時間点検時に実施する。
以後100飛行時間毎に点検を繰り返す。
7. 航空局承認 : 航空局承認（東-3-011）平成4年2月17日
8. 所要部品 : 本S.B.を実施するために必要な部品は次の通りである。

No.	部品番号	部品名称	数 量	備 考
1	200-524405-003	PAWL ROD	1	クラックの発生の有る場合
2	MS24665-132	PIN	2	〃
3	MS24665-134	PIN	1	〃
4	A-6/A OR 相当品	BOND EPOXY	AR	ARMSTRONG PROD CO. 製

9. 特殊工具 : なし
10. 重量重心 : 変化なし
11. 準拠資料 : なし



AIRCRAFT DIVISION

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

SERVICE BULLETIN 200-011

PAGE 1 OF 3

12. 作業手順：

12-1 ポール・ロッドの点検

- (1) フラップ操作レバーを“下げ”一杯にする。
- (2) 図-1、詳細A部のポール・ロッドをナフサ等で清掃する。
- (3) 図-1、詳細A部のポール・ロッドについてクラックの発生有無を10倍程度のルーペを使用し点検する。

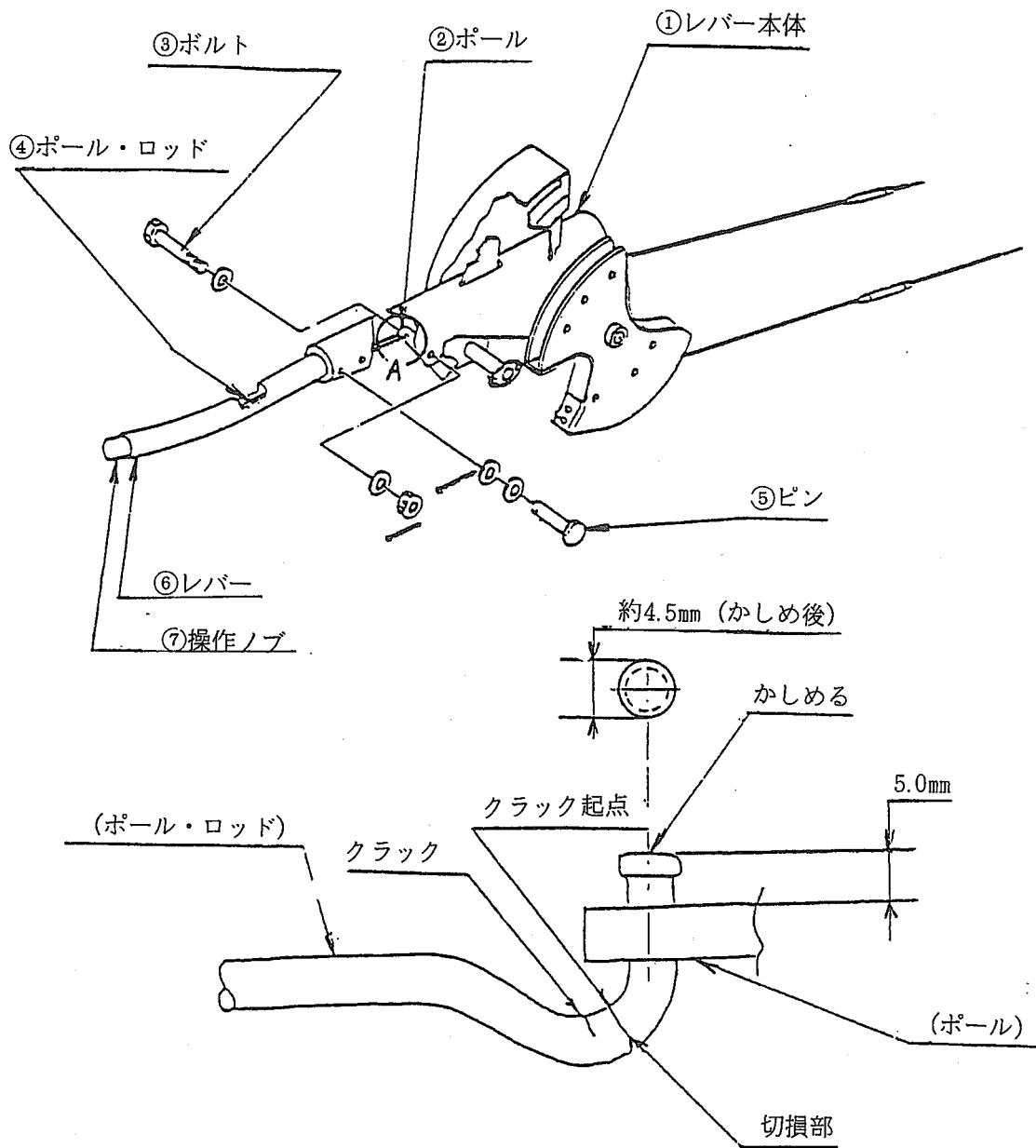
(注)

- (イ) 特にロッド折曲げ部内面を注意して点検する。
 - (ロ) クラック判定が難しい場合は、ダイチェック等で確認すること。
- (4) クラックの発生が認められた場合、12-2項によりポール・ロッドの交換を実施する。

12-2 ポール・ロッドの交換

- (1) フラップ操作レバーを“下げ”一杯にする。
- (2) 図-1に於いてレバー本体①とポール②を取り付けているボルト③を取り外し、ポールを分離する。
- (3) 図-1に於いてレバー本体①とレバー⑥を取り付けているピン⑤2個を取り外し、レバー⑥をレバー本体①より引き抜く。
- (4) レバー⑥よりポール・ロッド④及び操作ノブ⑦（一体になっている）を反対側に引き抜く。
- (5) ポール・ロッド④と操作ノブ⑦を分離する。（ボンドで挿入接着されている）
- (6) ポール・ロッド④先端の“かしめ”を除去し、ポール②を取り外す。
- (7) 操作ノブ⑦に付着しているボンドを除去し、新しいポール・ロッド（200-524405-003）をローレット部にボンド（A-6/A又は相当品）を塗布して挿入する。
- (8) 前項挿入部周りにボンド（A-6/A又は相当品）を肉盛りする。
- (9) ポール②にポール・ロッドを通し、図-1、詳細Aの図示の如くかしめる。
- (10) 前(4)項の逆の手順でポール・ロッド④及び操作ノブ⑦を差し込む。
- (11) 前(2)及び(3)の逆の手順でポール②及びレバー⑥をレバー本体①に取り付ける。
- (12) 作動は確実か全工程について確認する。

13. その他：点検又は交換を実施した場合は航空日誌に記録する。



詳細 A

図-1