

**Gegenstand:** Risse im Querruderholmrohr im Bereich der eingeschweißten Querruderlagerbuchsen (3 an jedem Querruder)

**Betroffen:**

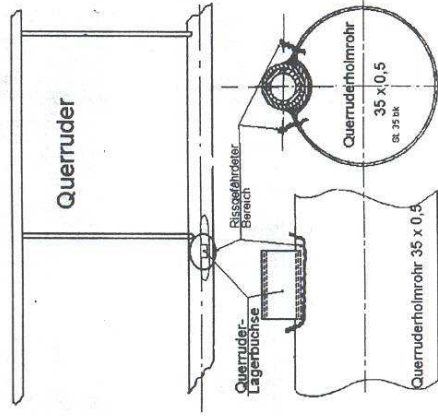
- Motorsegler der Firma Scheibe Flugzeugbau GmbH der folgenden Muster:
- a) SF 25 B, Geräteknennblatt 653: alle Werknummern aus Fertigung der Firma  
 i) SCHEIBE Flugzeugbau GmbH= alle Werknummern beginnend mit 46...  
 ii) Lizenz-Fertigung Fa. Pützer = alle Werknummern beginnend mit 48...  
 iii) Aeronautica Umbra = alle Werknummern beginnend mit AU...  
 iiiii) Umbauten aus SF25 B in SF25 D = Werknummern wie unter i) bis iii) mit dem Zusatzbuchstaben D  
 iiiiii) Umbauten aus SF25 B in SF25 C = Werknummern wie unter i) bis iii) mit dem Zusatzbuchstaben C sind betroffen.
- b) SF 25 C, Geräteknennblatt 653 mit nachfolgenden Werknummern:  
 aus Fertigung der Firma  
 SCHEIBE Flugzeugbau GmbH mit folgenden Werknummern:  
 4403, 4418, 4423, 4428, 4430, 4432, 4436, 4437, 4446 - 4448,  
 4450, 4451, 4454 - 4456, 4458, 4460, 4461, 4464, 4466 - 4468,  
 4471, 4472, 4475 - 4477, 4480 und 44178.  
 Lizenz-Fertigung Fa. Pützer = alle Werknummern beginnend mit 42... sind betroffen.

**Dringlichkeit:** Innerhalb der nächsten 5 Betriebsstunden des Motorseglers.

**Vorgang:**

Bei einer Nachprüfung in Frankreich wurde ein aus dem Querruderholmrohr ausgerissenes Querruderlager entdeckt. Bei einem weiteren Querruder wurden an einem Lager Anrisse festgestellt.

(Siehe nebenstehende Skizze)

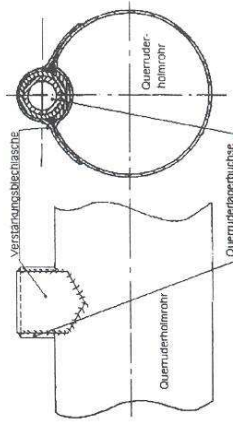
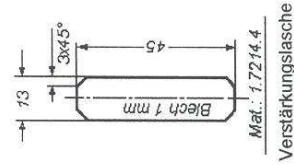


**Maßnahmen:** 1. Die Querruder der oben genannten Baureihen und Werknummern sind im abgebauten Zustand im Bereich der eingeschweißten Querruderlager einer eingehenden Risprüfung mittels einer 10-fach vergrößerten Lupe zu

unterziehen. Dazu sind im Umkreis von ca. 50 mm um das Querruderlager Stoff und Lack zu entfernen.

Werden keine Anrisse festgestellt, können die Querruder wieder bespannt, celloniert und lackiert werden. Im Weiteren ist dem Punkt (6a) bei jedem fälligen Wartungsereignis nach Hersteller- Wartungscheckliste für SF 25 (letztgültige Ausgabe), besondere Aufmerksamkeit zu schenken.

2. Werden Risse in der Nähe der Querruderlagerbuchsen gefunden, so sind die Lagerbuchsen entspr. nachfolgender Skizze zu verstärken.  
 Bei ausgebrochenen oder angerissenen Querruderlagerbuchsen ist das Querruderholmrohr auf der vom Querruderlager zur Rumpfmittle hin abfallenden Seite auf innere Korrosion hin zu untersuchen (eingedrungene Feuchtigkeit und Kondenswasserbildung über einen längeren Zeitraum). Wird Korrosion im Querruderholmrohr festgestellt, ist Kontakt mit dem Hersteller SCHEIBE Flugzeugbau GmbH aufzunehmen um ein entspr. Reparaturverfahren festzulegen.  
 Werden die Lagerbuchsen durch die Verstärkungsflasche verstärkt, so sind alle 3 Lager beider Querruder zu verstärken. Nach einer Verstärkung des Querruderlagers auf dem Holmrohr mit einer Blechlasche entsprechend nachfolgender Skizze entfällt eine besondere Kontrolle nach Pkt. 6a der aktuellen Hersteller-Wartungscheckliste SF 25, letztgültige Ausgabe.  
 Die Verstärkungsblechlasche kann autogen- oder schutzgasgeschweißt werden.



**Masse und Schwerpunkt:** Im Bereich vernachlässigbarer Änderungen

**Hinweise und Anmerkungen:**

Es ist auf gutes Fluchten der einzuschweißenden Lagerbuchsen mit den flügelseitigen Lagerboizen ist zu achten.  
 Die Maßnahme kann in jedem dafür anerkannten Luftfahrttechnischen Betrieb, einem nach JAR 145 anerkannten Instandhaltungsbetrieb oder beim Hersteller durchgeführt werden, vorausgesetzt es steht ein entspr. berechtigter Schweißer von Luftfahrtgerät zur Verfügung.  
 Die Maßnahme ist im Bordbuch zu beschreiben

SCHEIBE Flugzeugbau GmbH  
Dachau, den 20.09.1999

Musterprüfleistelle

*[Signature]*

(Haferkom)  
C:653-73.DOC

LBA-anerkannt:



27. Sep. 1999