



РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ВОЗДУШНОГО ТРАНСПОРТА

ДИРЕКТИВА ЛЕТНОЙ ГОДНОСТИ

09 декабря 2022 года

№ 2022-АНСАТ-СК-10

Применимость – вертолеты типа АНСАТ (модель АНСАТ-СК)

Государство Разработчика – Российская Федерация

Корректирующие действия, изложенные в настоящей Директиве летной годности, являются обязательными. Ни один эксплуатант не может эксплуатировать экземпляр воздушного судна, на который распространяется действие настоящей Директивы летной годности, иначе, как в соответствии с требованиями этой Директивы.

В процессе серийного производства вертолетов типа АНСАТ в АО «Казанский вертолетный завод» выявлены дефекты болтов 336.3100.001-03, 336.3100.001-05, 336.3100.002 крепления оперения вертолета АНСАТ (модель АНСАТ-СК). В целях обеспечения летной годности вертолетов АНСАТ (модель АНСАТ-СК), находящихся в эксплуатации, а также на основании Технического решения АО «Казанский вертолетный завод» № 6/144-2022-КВЗ от 10.11.2022

ПРЕДЛАГАЕТСЯ:

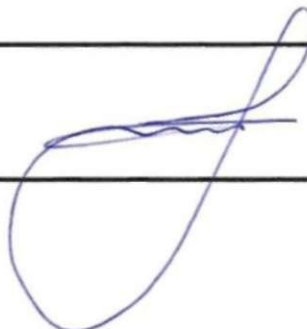
1. Организациям, эксплуатирующим вертолеты АНСАТ (модель АНСАТ-СК) №№ 33152-33157, при проведении ближайшего очередного периодического технического обслуживания по форме 300±10 летных часов выполнить замену болтов 336.3100.001-03, 336.3100.001-05, 336.3100.002 на новые в соответствии с Техническим решением АО «Казанский вертолетный завод» № 6/144-2022-КВЗ от 10.11.2022.

2. Организациям, эксплуатирующим вертолеты АНСАТ (модель АНСАТ-СК) №№ 33152-33157 информировать АО «Казанский вертолетный завод» и Федеральное агентство воздушного транспорта о результатах выполнения работ по настоящей Директиве летной годности.

3. Директива летной годности вступает в действие с даты ее выпуска и прекращает свое действие после выполнения требований по пунктам 1 и 2 настоящей Директивы летной годности.

Приложение: Техническое решение № 6/144-2022-КВЗ от 10.11.2022 на 7 л.

**Заместитель Руководителя
Федерального агентства
воздушного транспорта**



Г.О. Бахарев

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель управляющего директора –
главный конструктор ОКБ
АО «Казанский вертолетный завод»


А.О. Гарипов
« 10 » 11 2022 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ РЕШЕНИЕ № 6/144-2022-КВЗ
по поддержанию летной годности вертолетов АНСАТ (модель АНСАТ-СК)

В процессе серийного производства в АО «Казанский вертолетный завод» выявлены дефекты болтов 336.3100.001-03, 336.3100.001-05, 336.3100.002 крепления оперения вертолета АНСАТ (модель АНСАТ-СК) – после накатывания резьбы на указанных болтах не обеспечен радиус во впадине резьбы в зоне сбega (фактически острая кромка).

По результатам анализа выявленного дефекта в АО «Казанский вертолетный завод» оформлено Мероприятие по корректирующим и предупреждающим действиям.

В целях обеспечения летной годности вертолетов АНСАТ (модель АНСАТ-СК), находящихся в эксплуатации, принимается следующее

РЕШЕНИЕ:

На вертолетах АНСАТ (модель АНСАТ-СК) № 33152-33157 с момента выхода настоящего технического решения:

1 При проведении ближайшей с момента выхода директивы летной годности очередной формы периодического технического обслуживания по форме 300±10 летных часов выполните замену болтов 336.3100.001-03, 336.3100.001-05, 336.3100.002 (см. поз. 11, 12, 17 Приложения 1) на новые в соответствии с временной тех. картой 055.10.00е. Замена болтов проводится разово, болты предоставляет АО «Казанский вертолетный завод» за счет собственных средств по заявкам эксплуатирующих организаций.

2 Выполнение работ по п. 1 производить силами эксплуатирующей организации.

3 Эксплуатанту вертолетов АНСАТ (модель АНСАТ-СК) № 33152-33157 проинформировать АО «Казанский вертолетный завод» и ФАВТ (Росавиация) о результатах выполненных работ по пункту 1 настоящего технического решения.

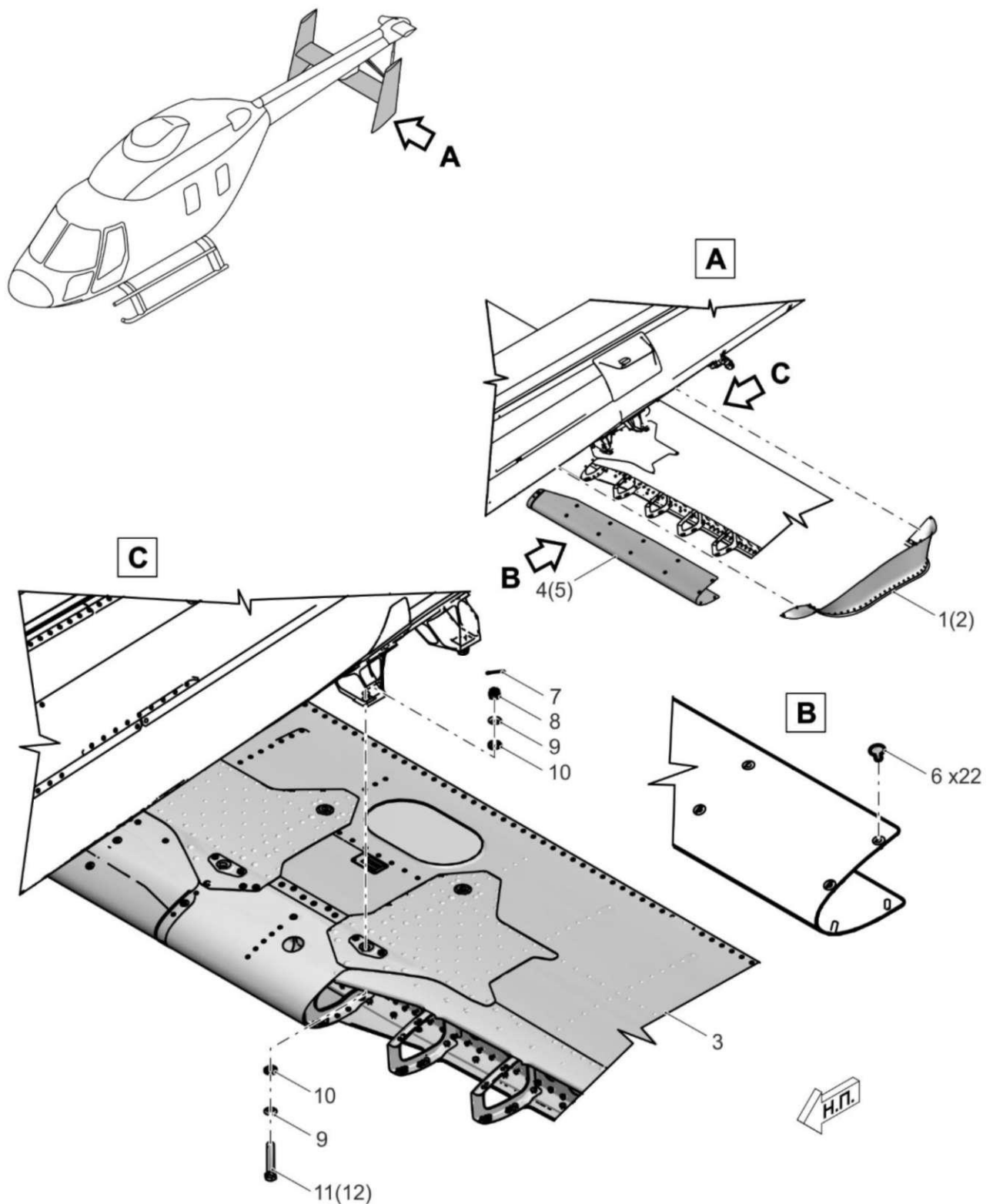


Рис. 1 Установка оперения

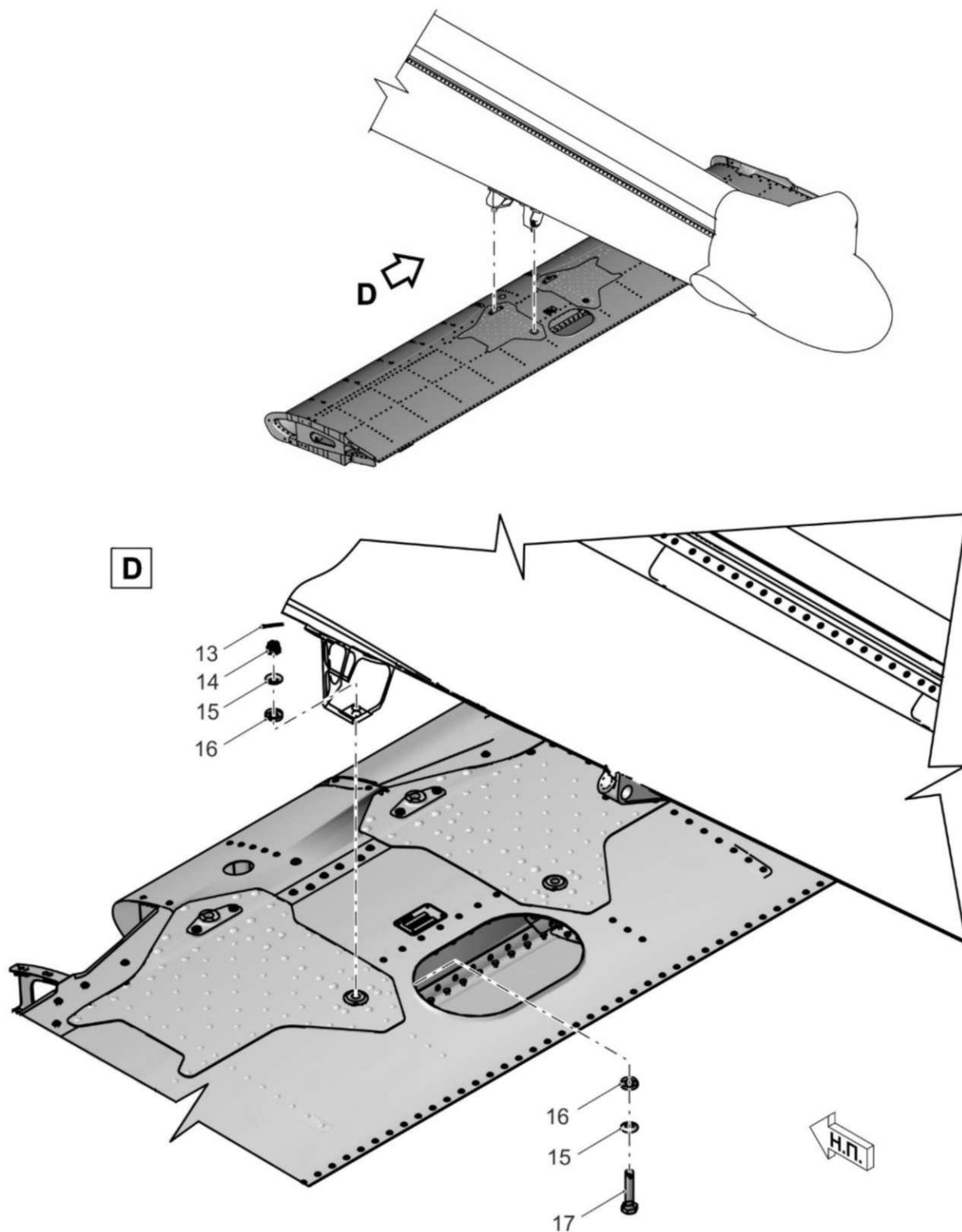


Рис. 2 Установка оперения

ТЕХНИЧЕСКОЕ РЕШЕНИЕ № 6/144-2022 –КВЗ
по поддержанию летной годности вертолетов АНСАТ (модель АНСАТ-СК)

Таблица 1

Поз.	Кол-во	Обозначение	Наименование
1	1	Обтекатель	333.0501.180.017
2	1	Обтекатель	333.0501.180.003
3	1	Стабилизатор	333.3100.100-09
4	1	Обтекатель	336.3100.111-02
5	2	Обтекатель	336.3100.111-01
6	44	Винт	5-10КД-ОСТ1.31537-80
7	2	Шплинт	2,5X18.0.026ГОСТ397-79
8	2	Гайка	10КД-ОСТ1.33109-86
9	4	Шайба	336.3100.003-05
10	4	Шайба	336.3100.004-05
11	1	Болт	336.3100.001-05
12	1	Болт	336.3100.001-03
13	2	Шплинт	2,0x16.0.026
14	2	Гайка	8КД-ОСТ1.33109-86
15	4	Шайба	336.3100.003-03
16	4	Шайба	336.3100.004-03
17	2	Болт	336.3100.002

Временная технологическая карта 055.10.00 е	
Наименование работы: Замена болтов крепления оперения	
Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ
<p>1 Выполните нивелировку оперения согласно разделу 008.10.00.</p> <p>2 Установите стремянку в районе оперения.</p> <p>3 Отвинтите винты крепления обтекателя 333.0501.180 к хвостовой балке с анкерных гаек на хвостовой балке.</p> <p>4 Отвинтите винты на обтекателях 336.3100.111-01, 336.3100.111-02 стабилизатора. Снимите обтекатели.</p> <p>5 Замените болты крепления оперения.</p> <p>5.1 Расконтрите болт переднего правого узла крепления оперения к хвостовой балке. Открутите гайку 10КД ОСТ 1 33109-86 с шайбами 336.3100.003-05 (2шт), 336.3100.004-05 (2шт) выньте болт 336.3100.001-03. Замените болт 336.3100.001-03 на новый и закрепите оперение болтом 336.3100.001-03 (1шт), гайкой 10КД ОСТ 133109-86 (1 шт), шайбами 336.3100.003-05 (2шт) и 336.3100.004-05 (2шт).</p> <p>5.2 Расконтрите болт переднего левого узла крепления оперения к хвостовой балке. Открутите гайку 10КД ОСТ 1 33109-86 с шайбами 336.3100.003-05 (2шт), 336.3100.004-05 (2шт) выньте болт 336.3100.001-05. Замените болт 336.3100.001-05 на новый и закрепите оперение болтом 336.3100.001-05 (1шт), гайкой 10КД ОСТ 133109-86 (1 шт), шайбами 336.3100.003-05 (2шт) и 336.3100.004-05 (2шт).</p> <p>5.3 Расконтрите болт заднего правого узла крепления оперения к хвостовой балке. Открутите гайку 8КД ОСТ 1 33109-86 с шайбами 336.3100.003-03 (2шт), 336.3100.004-03 (2шт), выньте болт 336.3100.002. Замените болт 336.3100.002 на новый и закрепите оперение болтом 336.3100.002 (1шт), гайкой 8КД ОСТ 133109-86 (1шт) шайбами 336.3100.003-03 (2шт) и 336.3100.004-03 (2шт). Аналогично выполните работы для заднего левого узла.</p> <p>Примечание – Замену болтов производить поочередно.</p> <p>Моменты затяжки:</p> <ul style="list-style-type: none"> – для болтов 336.3100.001-03/-05 $M_{зат} = 31,5 \pm 3,15 \text{ Н} \cdot \text{м} (3,15 \pm 0,315 \text{ кгс} \cdot \text{м})$ – для болтов 336.3100.002 $M_{зат} = 15 \pm 1,5 \text{ Н} \cdot \text{м} (1,5 \pm 0,15 \text{ кгс} \cdot \text{м})$ <p>Примечание – Детали болтовых соединений, сферические поверхности шайб, резьбовые поверхности смазать ЦИАТИМ-201 ГОСТ 6267.</p> <p>6 Законтрите болты шплинтами.</p> <p>7 После сборки все головки и выступающие части болтов вместе с шайбами и гайками покройте грунтом АК-070 (2 слоя) и эмалью ЭП -140 (голубовато-серая - 2 слоя). Восстановите метки на гайках и прилегающих кронштейнах эмалью ЭП-140 красного или белого цвета.</p>	

ТЕХНИЧЕСКОЕ РЕШЕНИЕ № 6/144-2022 –КВЗ
по поддержанию летной годности вертолетов АНСАТ (модель АНСАТ-СК)

<p>8 Установите обтекатели на стабилизатор. Закрепить обтекатели 336.3100.111-01, 336.3100.111-02 винтами.</p> <p>9 Совмещая отверстия в обтекателе с отверстиями анкерных гаек на хвостовой балке закрепите обтекатель 333.0501.180 к хвостовой балке винтами, обеспечивая плотное прилегание обтекателя к оперению.</p> <p>10 Уберите стремянку.</p> <p>11 Выполните нивелировку оперения согласно разделу 008.10.00.</p>		
Средства контроля	Инструмент и приспособления	Расходуемые материалы
	<p>Ключи гаечные S= 10x12, S=22x24 Ключ тарированный от 1 до 7 кгс. м Насадки S=14 Отвёртка 1,0x6,5x165 Плоскогубцы L=160 мм Стремянка H=1400 мм (Лестница-стремьянка 333.9917.100)</p>	<p>Грунтовка АК-070 Эмаль ЭП-140 Шпильки 2,5x18, 2x16 ГОСТ 397-79</p>

ТЕХНИЧЕСКОЕ РЕШЕНИЕ № 6/144-2022 –КВЗ
по поддержанию летной годности вертолетов АНСАТ (модель АНСАТ-СК)

Лист согласования

Директор по управлению качеством


М.В. Трофимов

Главный инженер


А.А. Бушуев

Заместитель директора по производству -
начальник производства по изделию
АНСАТ


А.С. Коляденков

Начальник отд. № 32


А.Н. Аксаков

Начальник отд. № 38


Е.И. Николаев

Начальник отд. № 39


И.И. Саматов

Начальник отд. № 44


А.А. Шеботнев