

SERVICE BULLETIN

SIAT223-SB-001/19

STANDARD

ALERT

Ausgabe: 2

Issue:

Datum: 30 Oktober 2019

Date:

1. BETROFFENE FLUGZEUGE:

SIAT 223, (EASA.A.554) alle
Werknummern

2. DRINGLICHKEIT:

Vor dem nächsten Flug, danach alle 12
Monate

3. GEGENSTAND:

Überprüfung Lagerbolzen Landeklappen
links und rechts

4. ANLASS:

Vorgefundener Riss der Befestigungs-
schweissnaht (Lagerbolzen / Beschlag)

5. MASSE UND SCHWERPUNKT:

Nicht betroffen

6. ERFORDERLICHES MATERIAL:

Keines

7. HINWEISE:

Bei einer Inspektion wurde ein
ausgebrochener Lagerbolzen an einer
Landeklappen vorgefunden (siehe
Skizze/Foto).

Es wurden weitere Landeklappen
inspiziert, dabei wurden
Reparaturschweissungen vorgefunden.

1. AFFECTED AIRCRAFT:

SIAT 223, (EASA.A.554) all Serial
Numbers

2. TIME OF COMPLIANCE:

Before next flight, thereafter every 12
months

3. SUBJECT:

Inspection of bearing bolt on R/H and L/H
flap

4. REASON:

Crack found on weld (bearing bolt / fitting)

5. WEIGHT AND BALANCE:

Not affected

6. REQUIRED MATERIAL:

None

7. REMARKS:

A cracked bearing bolt weld was found on
a flap during an inspection (see sketch /
photo).

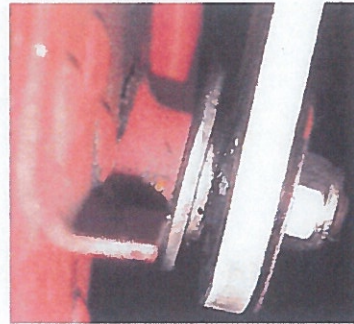
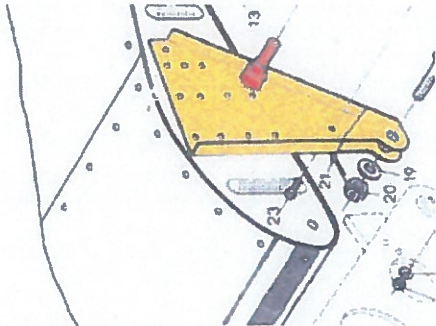
Several flaps were additionally inspected.
Several repaired welds were found.

SIAT223-SB-001/19

Ausgabe / Issue: 2

Datum / Date: 30 Oktober 2019

Seite / Page: 1 von/of 2



8. DURCHFÜHRENDE MASSNAHMEN:

Es sind die Schweissbereiche beider Lagerbolzen an linker und rechter Landeklappen zu reinigen und einer Sichtprüfung zu unterziehen.

Bei vorhandenen Rissen im Schweissbereich, sind diese vor dem nächsten Flug instandzusetzen. Sollte der innere Landeklappenbeschlag nicht mehr reparabel sein, ist der gesamte innere Beschlag zu ersetzen.

Der technische Inhalt dieses Dokumentes ist aufgrund der EASA Entwicklungsbetriebsanerkennung Nr. EASA.21J.026 zugelassen.

Erstellt & Kontakt / Prepared & Contact:

Dr. Alexander Allen
Stellvertretender Entwicklungsbetriebs-
leiter / Authorised Representative HDO
Airbus Defence and Space GmbH
Tel: +49 (8459) 81-78834
E-Mail: alexander.a.allen@airbus.com

8. IMPLEMENTING MEASURES:

The welded areas of both bearing bolts on the L/H and R/H flap have to be cleaned and visually inspected.

If cracks are found in the welding area, these have to be repaired prior to the next flight. If the inner flap fitting cannot be repaired, the entire inner fitting has to be replaced.

The technical content of this document is approved under the authority of EASA Design Organization Approval No. EASA.21J.026.

Genehmigt / Approved:

Alexander Jenovelis
Zivile Musterprüfleitstelle / Civil Office of
Airworthiness
Airbus Defence and Space GmbH

SIAT223-SB-001/19

Ausgabe / Issue: 2
Datum / Date: 30 Oktober 2019

Seite / Page: 2 von/of 2