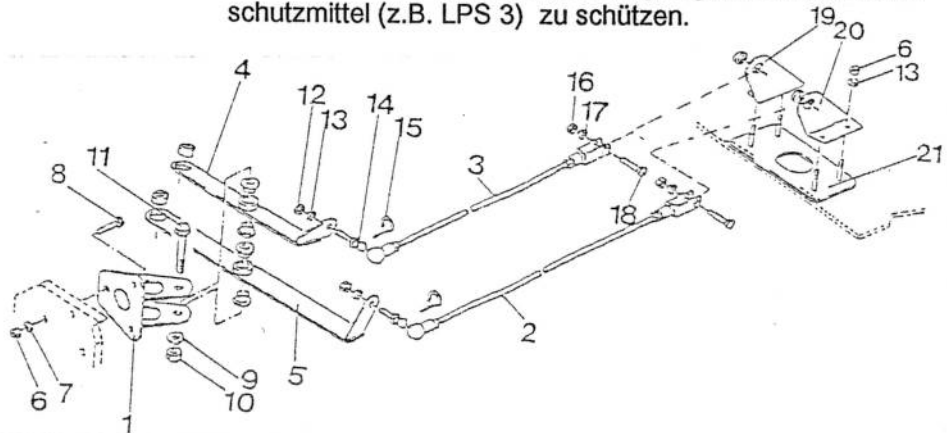


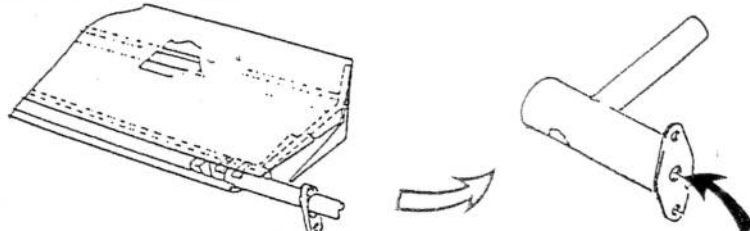
- Gegenstand:** Überprüfung bzw. Modifikation am Höhenruder und an der Höhenrudertrimmung
- Betroffen:** G 115/ G 115A/ G 115B, alle Werk-Nr.
- Dringlichkeit:** Maßnahme A., B., C.: bei der nächsten Jahresnachprüfung, spätestens aber 31. Dezember 1993  
Maßnahme D.: wahlweise
- Vorgang:** Bei Flugzeugen, die ständig aggressiven, klimatischen Verhältnissen (z.B. Meerluft) ausgesetzt sind, wurde, besonders bei unzureichender Wartung, an Höhenruder (HR) - Hebeln und an der Höhenrudertrimmung im Höhenleitwerksbereich Korrosion festgestellt. Als Vorsichtsmaßnahme wird deshalb eine Überprüfung auf Korrosion und bei festgestellter Korrosion, ein Austausch der betroffenen Bauteile gegen modifizierte Bauteile aus korrosionsbeständigem Material angeordnet.

- Maßnahmen:**
- A. Sämtliche Bauteile der Höhenrudertrimmung im Höhenleitwerksbereich sind durch Sichtprüfung auf offensichtliche Korrosion zu überprüfen. Korrodierte Bauteile sind auszutauschen (siehe Skizze).**
- Anmerkung:** Die eingeharzte Bolzenplatte (21) muß nicht unbedingt ausgetauscht werden, die Bolzen können auch entrostet werden und sind anschließend mit geeignetem Korrosionsschutzmittel (z.B. LPS 3) zu schützen.



Lfd.Nr.	Benennung	Tellenummer	Lfd.Nr.	Benennung	Tellenummer
1	Trimmbock 2	115-4297	12	Mutter	LN 9348-M5
2	Trimmslange 6	115-4446	13	Scheibe	LN 9025-5,3
3	Trimmslange 7	115-4447	14	Kugelbolzen	A 8 SxN 03/2
4	TR-Hebel 4	115-4301	15	Sicherungsfeder	AS8 - SF
5	TR-Hebel 5	115-4303	16	Mutter	LN 9348-M4
6	Mutter	LN 9348-M5	17	Scheibe	LN 9025-4,3
7	Scheibe	DIN 9021-5,3	18	Schraube	LN 9037-M4x18
8	Schraube	LN 9037-M5x20	19	Winkel rechts	115-3576
9	Scheibe	LN 9025-6,4	20	Winkel links	115-3575
10	Mutter	LN 9348-M6	21	Bolzenplatte	115-3553
11	Schraube	LN 9037-M6x40			

- B. Die Überprüfung bzw. der Austausch des HR-Beschlags (Hebel links 115-3573 und Hebel rechts 115-3572) ist wie folgt durchzuführen:
1. Seitenruder ausbauen, gemäß WHB Kap. 27-20-30
  2. Höhenruder ausbauen, gemäß WHB Kap. 27-30
  3. Linken und rechten HR-Hebel durch die Bohrung (siehe Skizze) auf innere Korrosion überprüfen.

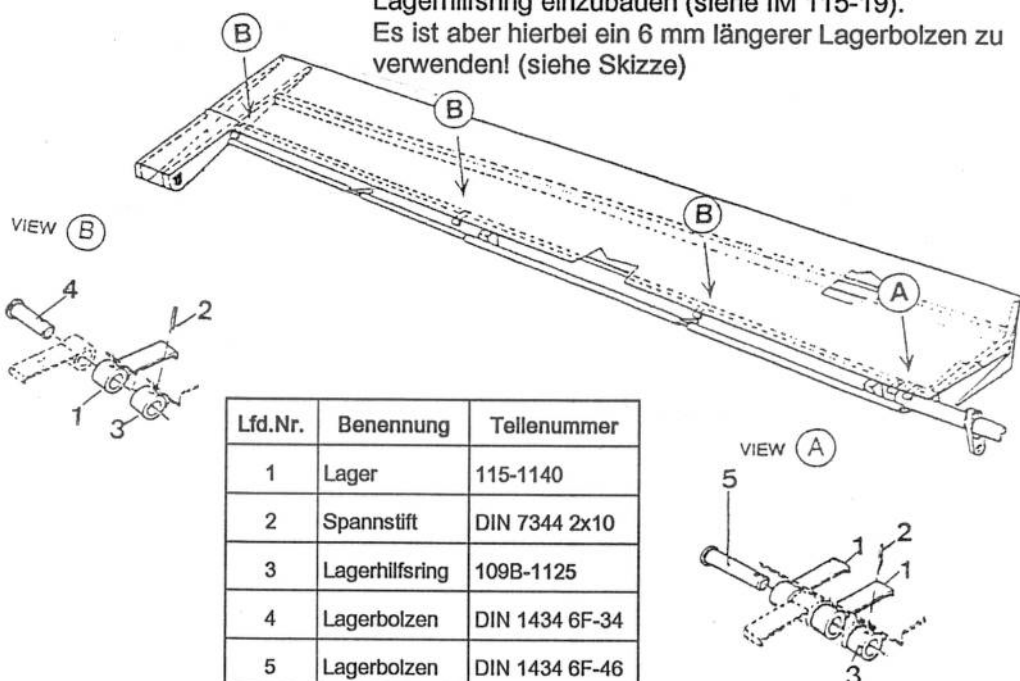


4. Wird Korrosion festgestellt, ist der HR-Beschlag (Hebel links 115-3573 und Hebel rechts 115-3572) auszutauschen.  
Das Höhenruder ist hierzu an den Hersteller zu schicken.

**Anmerkung:** Kann der Korrosionsgrad nicht sicher festgestellt werden, kann das Höhenruder zur Überprüfung auch an den Hersteller gesandt werden.

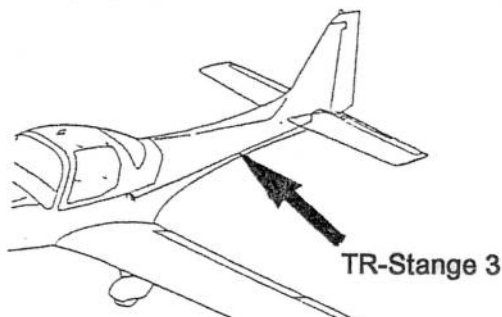
5. Ist sichergestellt, daß es sich bei der vorhandenen Korrosion nur um oberflächliche Korrosion (Flugrost) handelt, ist die Korrosion soweit möglich zu entfernen und der HR-Hebel innen mit geeignetem Korrosionsschutzmittel (z.B. LPS 3) einzusprühen, um den Korrosionsfortschritt einzudämmen. Der Korrosionsfortschritt ist dann regelmäßig (mindestens alle 100 Stunden oder bei jeder Jahresnachprüfung) zu überprüfen. Ist das Flugzeug extremen Witterungseinflüssen (z.B. hohe Luftfeuchtigkeit, hohe Temperaturen, Meerklima) ausgesetzt, ist dieses Intervall entsprechend zu verkürzen.
6. Höhenruder wiegen und Ruderrestmoment bestimmen, gemäß WHB Kap. 06.
7. Höhenruder einbauen, gemäß WHB Kap. 27-30.

**Anmerkung:** Es wird empfohlen zur leichteren Montage einen Lagerhilfsring einzubauen (siehe IM 115-19).  
Es ist aber hierbei ein 6 mm längerer Lagerbolzen zu verwenden! (siehe Skizze)

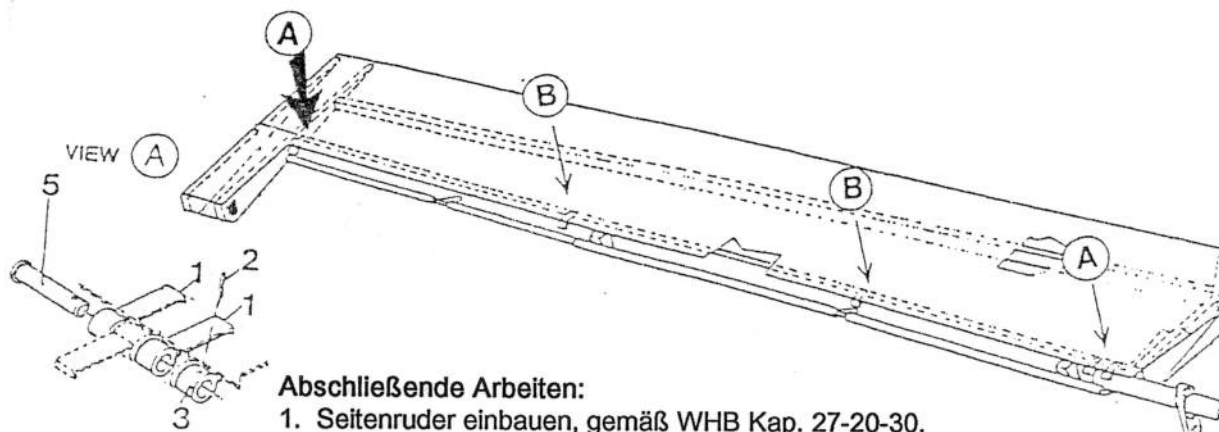


Lfd.Nr.	Benennung	Teilenummer
1	Lager	115-1140
2	Spannstift	DIN 7344 2x10
3	Lagerhilfsring	109B-1125
4	Lagerbolzen	DIN 1434 6F-34
5	Lagerbolzen	DIN 1434 6F-46

- C. Trimmruderstange 3 (TR-Stange 3) auf Korrosion überprüfen.  
Wird Korrosion an der TR-Stange 3 festgestellt, ist diese gemäß WHB Kap. 27-40 auszutauschen.



- D. Einbau eines zusätzlichen Höhenruderlagers.  
Um einer Delamination der äußeren HR-Lager vorzubeugen, kann wahlweise ein zusätzliches HR-Lager gemäß Arbeitsanleitung Nr. 1078-30 eingebaut werden.



**Abschließende Arbeiten:**

1. Seitenruder einbauen, gemäß WHB Kap. 27-20-30.
2. Einstellung der Höhen-, Trimm- und Seitensteuerung überprüfen, gemäß WHB Kap. 06.
3. Funktionsprüfung der Höhen-, Trimm- und Seitensteuerung durchführen.

**Material:**

Das Material kann bei Fa. GROB angefordert werden.

**Gewicht und Schwerpunktlage:**

Nach Durchführung der Maßnahmen B. und D. ist das Leergewicht und der Leergewichtsschwerpunkt neu zu bestimmen.

**Hinweise:**

1. Der Austausch der HR-Beschlages (Hebel links 115-3573 und Hebel rechts 115-3572) wird nur von der Fa. GROB oder in Absprache mit ihr durchgeführt. Die Höhenruder sind hierzu an GROB zu schicken.
2. Falls Sie Ihr Flugzeug inzwischen weiterverkauft haben, bitten wir Sie, diese Mitteilung an den neuen Halter weiterzuleiten und uns seinen Namen und Adresse unter Angabe der Werknummer mitzuteilen.

Mattsies, 13. August 1993



Dipl.Ing. J. Altmann  
(Musterprüfleitstelle)

LBA anerkannt:



*Tealw*  
14.10.93