

**TECHNISCHE MITTEILUNG**

NR. 24 - 818

**Gegenstand** Bremsklappenbetätigung / Bremsklappenquer-  
r o h r

**Betroffen** Muster Taifun 17 E,  
alle Werknummern bis einschließlich 1100

**Dringlichkeit** Maßnahme 1: vor dem nächsten Flug  
Maßnahme 2: bis zur nächsten Jahresnach-  
prüfung jedoch spätestens bis  
31. Dezember 1991

**Anlaß** Verformung bzw. Bruch der Hauptbrems-  
zylinderbetätigung an der Schweißstelle des  
Bremsklappenquerrohres

**Maßnahme 1** Pilotensitz ausbauen  
Rißprüfung durch Sichtkontrolle am Brems-  
klappenquerrohr an den in der beigefügten  
Zeichnung bezeichneten Stellen (Spiegel,  
Lampe)  
Bei positivem Befund, Maßnahme 2 sofort  
durchführen

**Maßnahme 2** Verstärkungen nach Zeichnung (Fl-4686) Pos.  
9, 10 und 11 anbringen

**Material** Blechstreifen Pos. 9 (Fl-4967), Pos. 10  
(Fl-4966) und Pos. 11 (Fl-4967)  
Material: 1.7734.4  
Schweißzusatz: 1.7734.2  
Schweißverfahren: WIG

**Gewicht und  
Schwerpunktlage** Einfluß Vernachlässigbar

Hinweise : Maßnahme 1 muß durch eine sachkundige Person durchgeführt werden und durch einen Eintrag im Bordbuch bestätigt.

Maßnahme 2 muß durch einen luftfahrt-technischen Betrieb mit entsprechender Anerkennung durchgeführt werden, d.h. der Schweißer muß eine entsprechende Berechtigung zum Schweißen von Luftfahrtteilen besitzen.

Die Durchführung der Maßnahme 2 ist von einer nach § 31 der Prüfordnung für Luftfahrtgerät dafür anerkannten Stelle zu bescheinigen. Die Vorschriften über die Führung der Betriebsaufzeichnungen gemäß § 15 der Betriebsordnung für Luftfahrtgerät sind zu beachten

FFT GmbH  
Mengen, den 18.04.1991

Geschäftsleitung

Qualitätssicherung



J. Rechtsteiner



K. Frisch