

РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ
МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ВОЗДУШНОГО ТРАНСПОРТА

ДИРЕКТИВА ЛЕТНОЙ ГОДНОСТИ

05 ноября 2024 года

№ 2024-АНСАТ, АНСАТ-СК-09

Применимость – вертолеты типа АНСАТ (модели АНСАТ, 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.

При расследовании авиационного происшествия 22.10.2024 с вертолетом АНСАТ (модель АНСАТ-СК) RA-20101 обнаружено разрушение хвостового редуктора ХР-23 и отсутствие ряда элементов лопастей рулевого винта. В целях обеспечения безопасности полетов и поддержания летной годности парка вертолетов гражданской авиации типа АНСАТ и их модификаций, находящихся в эксплуатации, на хранении и стадии серийного производства, а также на основании Технического решения АО «Казанский вертолетный завод» № 1/144-2024-КВЗ от 30.10.2024 (далее - Техническое решение)

ТРЕБУЮ:

1. На вертолетах АНСАТ:

- модель АНСАТ-СК - незамедлительно (на ближайшей форме оперативного технического обслуживания);

- модель АНСАТ - в течении ближайших 25 л.ч.

провести разовые проверки в соответствии с пунктом 1 Технического решения;

2. В случае обнаружения дефектов хвостового редуктора ХР-23 и лопастей рулевых винтов (гарантийных и негарантийных) руководствоваться пунктами 2, 3 и 4 Технического решения;

3. Настоящая Директива летной годности не отменяет действие ранее выпущенного технического решения № 1/144-2023-КВЗ от 22.08.2023;

4. Настоящая Директива вступает в действие с момента ее подписания и прекращает действие после ее выполнения.

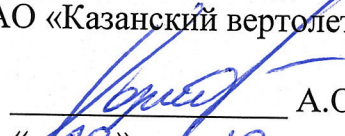
Приложение: Техническое решение № 1/144-2024-КВЗ от 30.10.2024 на 10 л.

Заместитель руководителя
Федерального агентства
воздушного транспорта

А.А. Добряков

УТВЕРЖДАЮ

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


_____ А.О. Гарипов
« 10 » _____ 10 _____ 2024 г.

ТЕХНИЧЕСКОЕ РЕШЕНИЕ № 1/144-2024-КВЗ

по поддержанию летной годности вертолетов АНСАТ (модели АНСАТ, АНСАТ-СК)

В связи с произошедшим 22.10.2024 авиационным происшествием с вертолетом АНСАТ (модель АНСАТ-СК) № 33168 RA-20101 проведен осмотр вертолета, в ходе которого обнаружено разрушение хвостового редуктора ХР-23 и отсутствие ряда элементов лопастей рулевого винта (письмо МАК исх. № КР-1109/3 от 25.10.2024).

В целях обеспечения поддержания летной годности вертолетов АНСАТ (модели АНСАТ, АНСАТ-СК), находящихся в эксплуатации, на стадии серийного производства и при передаче эксплуатанту, принимается следующее

РЕШЕНИЕ:

1. На вертолетах АНСАТ:

- модель АНСАТ-СК – незамедлительно;
- модель АНСАТ – в течение ближайших 25 л.ч.;

совместными бригадами АО «Казанский вертолетный завод» и эксплуатирующей организации провести разовые проверки с оформлением актов (по форме Приложения 1) по временным тех. картам 065.20.00л «Визуальный осмотр корпуса и крышки редуктора хвостового ХР-23», 064.10.00л «Визуальный осмотр лопастей рулевого винта, контроль отсутствия непрочлеев» (Приложения 2, 3)*.

Разовым проверкам также подлежат хвостовые редуктора и лопасти рулевых винтов, находящиеся на складах эксплуатирующих организаций.

Оформленные акты осмотров приложить к паспортам хвостового редуктора и лопастей рулевого винта.

2. В случае обнаружения дефектов корпуса и крышки хвостового редуктора ХР-23 – направить акты осмотров в АО «Казанский вертолетный завод» для принятия решения о возможности его дальнейшей эксплуатации.

* Примечание – Разовые проверки хвостовых редукторов и лопастей рулевого винта, находящихся на стадии серийного производства и при передаче эксплуатанту, проводятся АО «Казанский вертолетный завод».

3. Рулевые винты, гарантийные и негарантийные, на лопастях которых в процессе разовых проверок будут обнаружены непроклеи и/или дефекты, превышающие допустимые согласно разделу 064.10.00 «Отыскание и устранение неисправностей» Руководства по технической эксплуатации вертолета – от эксплуатации отстранить и направить в АО «Казанский вертолетный завод» для исследования и восстановления.

Рулевые винты вместе с лопастями, направляемые в АО «Казанский вертолетный завод», должны быть упакованы в тару с приложением паспортов и актов осмотров по пункту 1 настоящего технического решения.

4. После восстановления АО «Казанский вертолетный завод» лопастей рулевых винтов, по пункту 3 настоящего технического решения, эксплуатацию рулевых винтов возобновить в соответствии с действующей эксплуатационной документацией.

5. Выполнение работ по устранению дефектов лопастей рулевого винта по пункту 3 настоящего технического решения производится за счет средств АО «Казанский вертолетный завод», за исключением дефектов, классифицированных как «эксплуатационные».

6. Эксплуатирующим организациям руководствоваться требованиями настоящего технического решения до полного его выполнения.

7. Настоящее техническое решение не отменяет действие ранее выпущенного технического решения № 1/144-2023-КВЗ от 22.08.2023.

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

УТВЕРЖДАЮ
(Руководитель эксплуатирующей организации)

« _____ » _____ 2024 г.

Акт
осмотра корпуса и крышки редуктора хвостового ХР-23
по временной тех. карте 065.20.00л

В соответствие с директивой летной годности от ... № ... на вертолете АНСАТ совместной бригадой АО «Казанский вертолетный завод» и (название эксплуатирующей организации) выполнен визуальный осмотр корпуса и крышки редуктора хвостового ХР-23 по временной тех. карте 065.20.00л.

Результаты проверки прилагаются.

№ Вертолета	№ ХР редуктора	Результаты осмотра*	Дата выполнения
№ ...	№ ...	Замечаний нет / имеются ...	

СОГЛАСОВАНО

СОГЛАСОВАНО

От (название эксплуатирующей организации): От АО «Казанский вертолетный завод»:

* Примечание – При наличии замечаний приложить фотоматериалы выявленных дефектов.

УТВЕРЖДАЮ
(Руководитель эксплуатирующей организации)

« _____ » _____ 2024 г.

Акт
осмотра лопастей рулевого винта, контроль отсутствия непрочлеев
по временной тех. карте 064.10.00л

В соответствие с директивой летной годности от ... № ... на вертолете АНСАТ совместной бригадой АО «Казанский вертолетный завод» и (*название эксплуатирующей организации*) выполнен осмотр лопастей рулевого винта, контроль отсутствия непрочлеев по временной тех. карте 064.10.00л

Результаты проверки прилагаются.

№ Вертолета	№ Рулевого винта	№ Лопастей	Результаты осмотра*	Дата выполнения
№ ...	№ ...	Лопасть № ...	Замечаний нет / имеются ...	
		Лопасть № ...	Замечаний нет / имеются ...	

Приложение:

1. Карта осмотра лопасти № ... рулевого винта вертолета № ... с фотоматериалами.
2. Карта осмотра лопасти № ... рулевого винта вертолета № ... с фотоматериалами.

СОГЛАСОВАНО

СОГЛАСОВАНО

От (*название эксплуатирующей организации*): От АО «Казанский вертолетный завод»:

* Примечание – При наличии замечаний приложить карту осмотра лопасти рулевого винта, фотоматериалы выявленных дефектов.

ТЕХНИЧЕСКОЕ РЕШЕНИЕ № 1/144-2024-КВЗ
по поддержанию летной годности вертолетов АНСАТ (модели АНСАТ, АНСАТ-СК)

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Временная технологическая карта 065.20.00л

Наименование работы: Визуальный осмотр корпуса и крышки редуктора хвостового ХР-23

Содержание операции и технические требования (ТТ)

Работы, выполняемые
при отклонениях от ТТ

- 1 Демонтируйте рулевой винт (см. ТК № 064.20.00в).
- 2 Установите рулевой винт на козелки.
- 3 Демонтируйте левый и правый обтекатели хвостового редуктора.
- 4 Очистите корпус хвостового редуктора.
- 5 Выполните осмотр места соединения корпуса (1) и крышки (2) хвостового редуктора, а также корпуса (1) в местах крепления к хвостовой балке (обозначено цветом на рисунке 201).
Наличие трещин, забоин и коррозионные повреждения на поверхностях деталей не допускается.
- 6 Установите левый и правый обтекатели хвостового редуктора.
- 7 Установите рулевой винт (см. ТК № 064.20.00г).

При обнаружении выявленных дефектов выполните их фотографирование и направьте с актом осмотра в АО «Казанский вертолетный завод» для принятия решения о возможности дальнейшей эксплуатации.

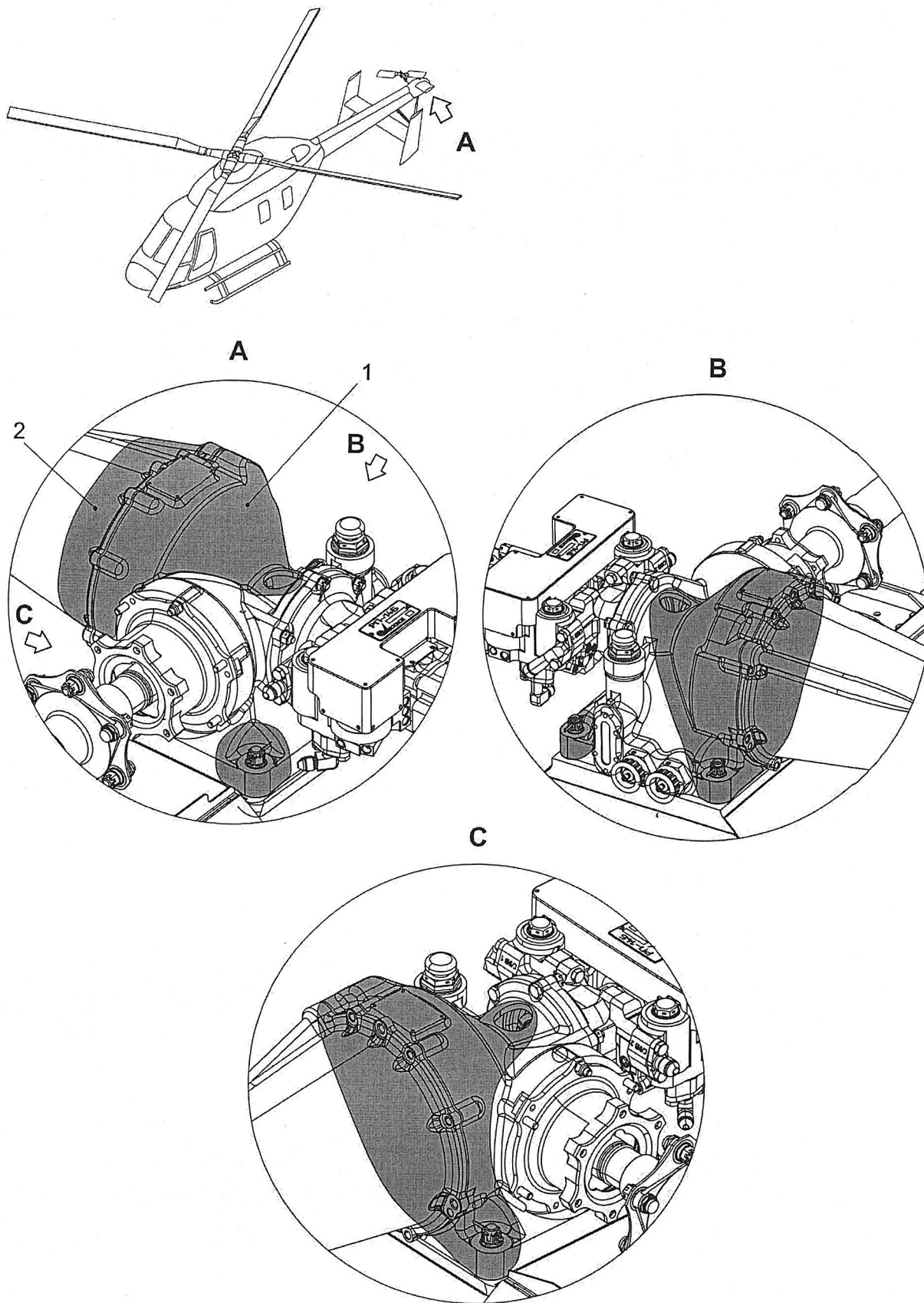
Средства контроля

Инструмент и приспособления

Стремянка Н=1400 мм (лестница-стремянка 333.9917.100)
Плоскогубцы L=160 мм
Отвертка 1,0x6,5, 1,6x10x275
Шпинтовывдергиватель

Расходуемые материалы

Салфетка х/б



- 1 Корпус
- 2 Крышка

Рисунок 201 – Визуальный осмотр корпуса и крышки редуктора хвостового XR-23

Временная технологическая карта 064.10.00л	
Наименование работы: Визуальный осмотр лопастей рулевого винта, контроль отсутствия непрочлеев	
Содержание операции и технические требования (ТТ)	Работы, выполняемые при отклонениях от ТТ
<ol style="list-style-type: none"> 1. Демонтируйте рулевой винт (см. ТК № 064.20.00в). 2. Выполните визуальный осмотр лопастей рулевого винта (см. ТК № 064.10.00в). 3. Выполните визуальную проверку состояния резинового слоя накладок (2) (см. рисунок 203) лопастей (1) рулевого винта на отсутствие повреждений. Допускается выкрашивание резинового слоя общей площадью не более 10 см² при величине одиночного - площадью не более 2,5 см² и шириной не более 0,5 см. 4. Выполните визуальную проверку состояния законцовок (4) и оковок (5) лопастей (1) рулевого винта. Особо обратит внимание на винты крепления оковки (5) на законцовке (4). 5. Выполните контроль отсутствия непрочлеев резинового слоя накладок (2) и оковок (3), а также клеевого шва законцовок (4) и оковок (5) лопастей (1) рулевого винта простукиванием дюралевым молоточком, для чего произведите простукивание всей площади резины накладок (2) и оковок (3), а также законцовок (4) и оковок (5) свободным падением дюралевого молоточка с высоты не более 10...15 мм или мягкими ударами с расстояния не более 10 мм, не допуская следов простукивания. Нарушение склейки (приклейки) характеризуется изменением тона. Наличие непрочлеев не допускается. 6. Установите рулевой винт (см. ТК № 064.20.00г). 	<p>При обнаружении выявленных дефектов по пунктам 2-5 заполните карту осмотра лопастей рулевого винта (см. рисунок 202), выполните фотографирование дефектов. Отметки на лопастях рулевого винта выполняйте мягким карандашом.</p>
Средства контроля	Расходуемые материалы
Инструмент и приспособления	
Дюралевый молоточек (333.9100.005)	

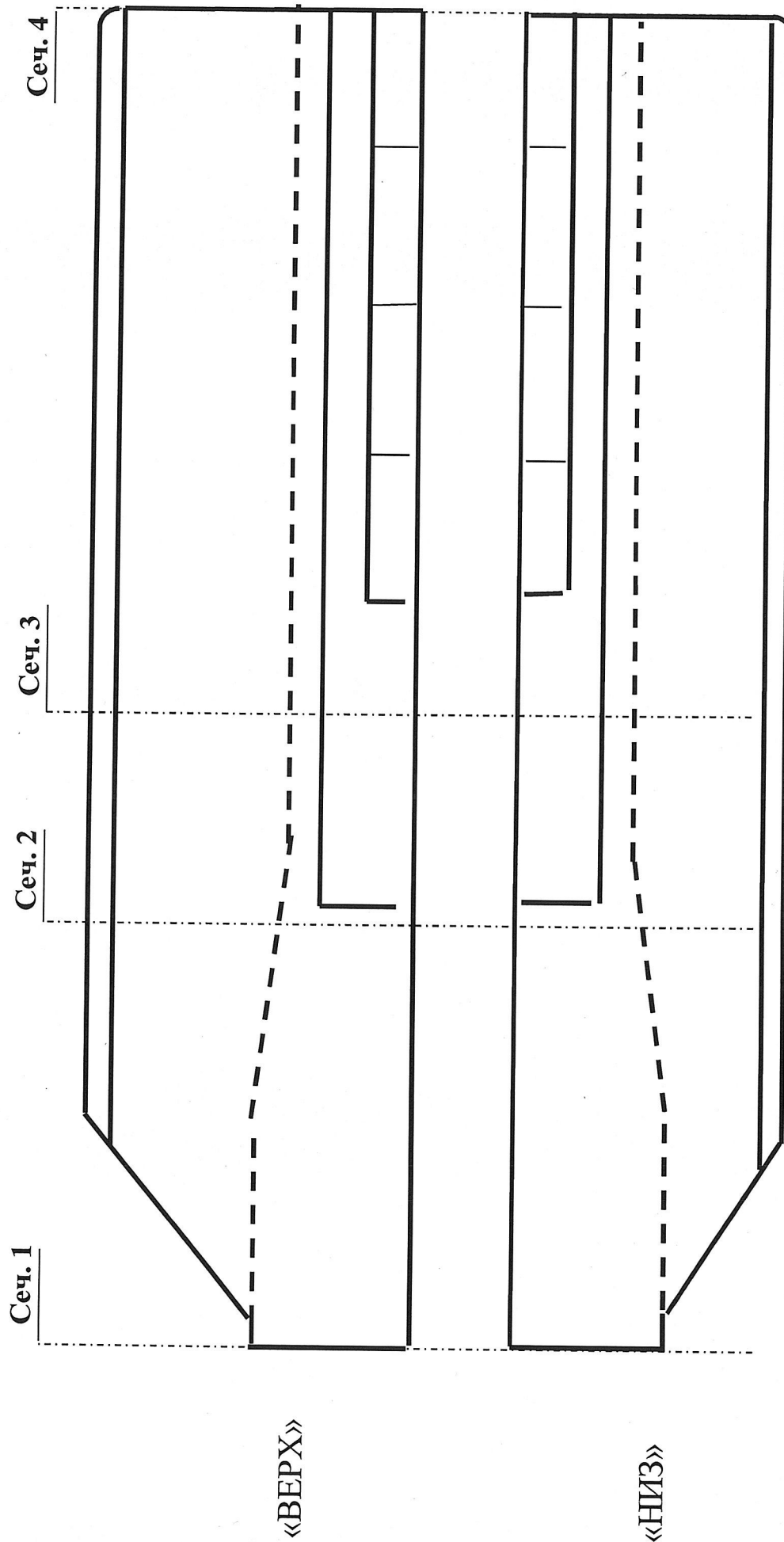


Рисунок 202 – Карта осмотра лопасти № ... рулевого винта вертолета № ...
(заполняется при обнаружении дефектов)

ТЕХНИЧЕСКОЕ РЕШЕНИЕ № 1/144-2024-КВЗ
по поддержанию летной годности вертолетов АНСАТ (модели АНСАТ, АНСАТ-СК)

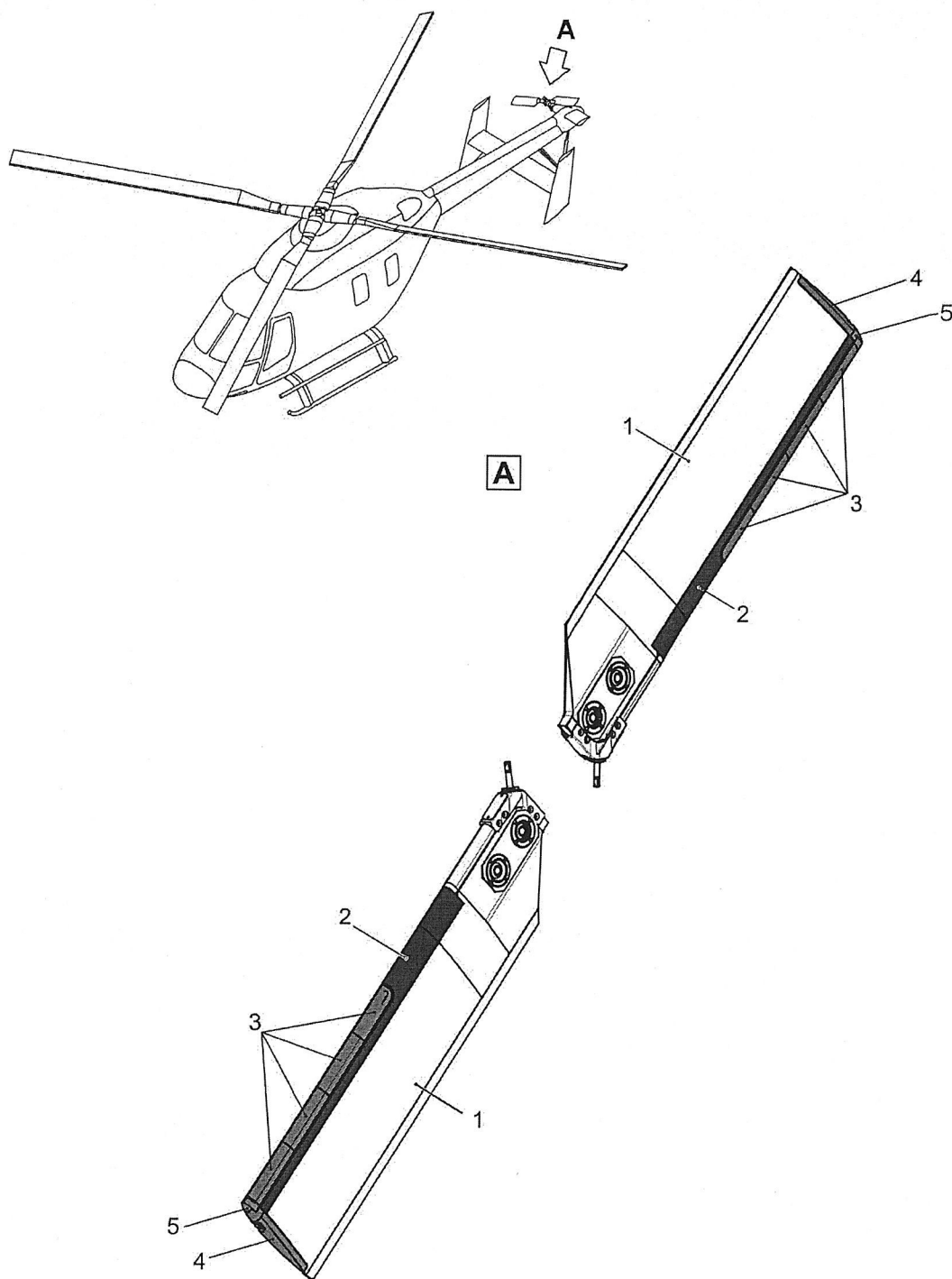


Рисунок 203 – Лопасть РВ

Таблица 1

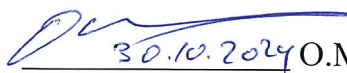
Позиция	Количество	Наименование	Обозначение
1	2	Лопасть рулевого винта	333.3950.1000
2	2	Накладка	333.3950.1200
3	8	Оковка	333.3950.1203-03(05)
4	2	Законцовка	333.3950.1600
5	2	Оковка	333.3950.1008

Лист согласования

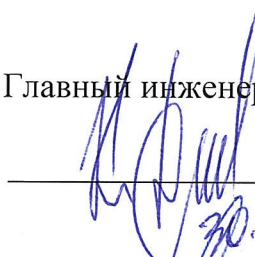
Заместитель генерального директора
по качеству, СМК и сертификации


30.10.2024
М.В. Трофимов

Главный контролер


30.10.2024 О.М. Киндзерский

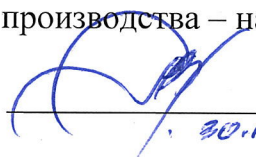
Главный инженер


30.10.24
К.В. Дашанов

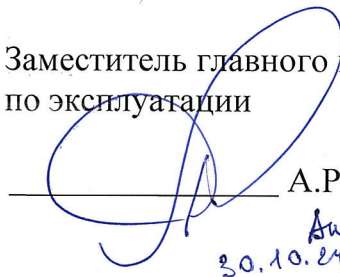
Главный инженер – начальник управления 71


А.Н. Чернов

Начальник лопастного и композитного
производства – начальник цеха № 35


30.10.2024
В.А. Еремин


Заместитель главного инженера
по эксплуатации


30.10.24
А.Р. Хусаинов
Хусаинов А.Р.


Первый заместитель главного
конструктора


30.10.2024
В.И. Овчинников

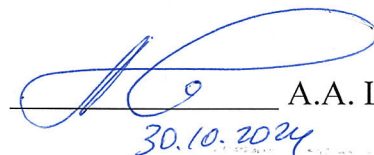
Начальник отд. № 38



30.10.2024
М.С. Басин
Д.В. Неделько

Начальник отд. № 39


30.10.24
Тельников И.А.
И.И. Саматов

Начальник отд. № 44


30.10.2024
А.А. Шеботнев


А. Поинов
Камаров А.А.