

- Gegenstand : Schraube des Lagerbockes 5RU61 für den Höhensteuerumlenkhebel 5St19 in der Rumpfmittle
- Betroffen : DG-500 alle Baureihen, alle W.Nr.  
DG-500M alle Baureihen alle W.Nr.
- Dringlichkeit : Maßnahmen 1 vor dem nächsten Flug  
Maßnahme 2 falls erforderlich vor dem nächsten Flug  
Maßnahme 3 1x pro Jahr  
Maßnahme 4 alle 1000 Flugstunden, erstmalig bis spätestens 31.12. 2007  
Maßnahme 5 optional
- Vorgang : Bei einem DG-500 ELAN Trainer ist aus unbekanntem Gründen die Schraube des Lagerbockes 5RU61 auf dem der Höhensteuerumlenkhebel 5St19 befestigt ist gebrochen. Als Ursache des Bruches wird vermutet, dass die Mutter, mit welcher der Umlenkhebel auf der Schraube befestigt ist, nicht angezogen war, so dass eine Biegebelastung auf die Schraube kommen konnte.
- Maßnahmen : 1. Überprüfung des aktuell vorhandenen Anzugsmomentes der Mutter mit welcher der Umlenkhebel 5St19 auf der Schraube befestigt ist gemäß Arbeitsanweisung Nr. 1 zur TM 348/19. Sofern das Anzugsmoment noch mindestens 3 Nm betragen hat, so kann davon ausgegangen werden, dass die Schraube in Ordnung ist. Das Anzugsmoment ist auf 12 Nm zu erhöhen.  
2. Wenn festgestellt wird, dass das Anzugsmoment weniger, als 3 Nm betragen hat, so ist die Schraube gemäß Arbeitsanweisung Nr. 2 zur TM 348/19 auszutauschen. In diesem Fall bitte innerhalb von 7 Tagen nach der Überprüfung eine Benachrichtigung per e-mail an [design@dg-Flugzeugbau.de](mailto:design@dg-Flugzeugbau.de) senden.  
3. Das Anzugsmoment ist jährlich zu überprüfen und falls nötig zu korrigieren.  
4. Die Schraube ist als vorbeugende Maßnahme alle 1000 Flugstunden auszutauschen. Wenn das Flugzeug bei der ersten Durchführung der Maßnahme 1 bereits mehr als 1000 Flugstunden hat und Maßnahme 1 positiv abgeschlossen werden konnte, so sollte die Schraube so schnell wie möglich ausgetauscht werden, spätestens bis 31.12.2007 entsprechend Maßnahme 2.  
5. Auf den Austausch der Schraube alle 1000 Flugstunden kann verzichtet werden, wenn eine zusätzliche Abstützung gemäß Arbeitsanweisung Nr. 3 zur TM 348/19 eingebaut wird.
- Material : Arbeitsanweisung Nr. 1 zur TM 348/19  
  
Für Maßnahme 2:  
Arbeitsanweisung Nr. 2 zur TM 348/19  
1 Schraube M6x44 LN9037  
1 Stopfmutter M6 DIN985-8zn oder M6 LN9348  
  
Für Maßnahme 5:  
Arbeitsanweisung Nr. 3 zur TM 348/19  
Abstützung 5St122  
Epoxidharz mit Härter gemäß Auswahlliste im Reparaturhandbuch  
Baumwollflocken  
Glasgewebe Interglas 92125
- Gewicht und Schwerpunktlage : Einfluss vernachlässigbar

Hinweise : Die Durchführung der Maßnahmen 1, 3 und 4 können durch den Halter erfolgen.  
Die ordnungsgemäße Durchführung der Maßnahmen ist von einem Prüfer mit entsprechender Berechtigung bei der nächsten jährlichen Nachprüfung in den Betriebsaufzeichnungen zu bescheinigen.  
Durchführung der Maßnahmen 2 und 5 nur beim Hersteller oder einem anerkannten luftfahrttechnischen Betrieb mit entsprechender Berechtigung.  
Die ordnungsgemäße Durchführung der Maßnahmen ist von einem Prüfer mit entsprechender Berechtigung in den Betriebsaufzeichnungen zu bescheinigen.

Bruchsal den 19.06.2007

Bearbeiter:  
Dipl. Ing. Wilhelm Dirks

Die Änderungen wurden am 20.06.2007 durch die EASA zugelassen  
mit Zulassungs-Nr. EASA.AC.07548

*Wilhelm Dirks*