



РОССИЙСКАЯ ФЕДЕРАЦИЯ  
МИНИСТЕРСТВО ТРАНСПОРТА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ  
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ВОЗДУШНОГО ТРАНСПОРТА

## ДИРЕКТИВА ЛЕТНОЙ ГОДНОСТИ

06 февраля 2023 года

№ 2023-FATA-01020A-01

Применимость – самолеты RRJ-95

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.

---

В связи с выявлением случаев отсутствия и разрушения болтов, установленных в зоне стыка шпангоута 29 с верхним поясом бортовой нервюры, в процессе эксплуатации ВС типа RRJ-95 (зав. № 95074, 95076, 95084), с целью восстановления приемлемого уровня безопасности полётов и устранения выявленных несоответствий в соединении силового элемента конструкции самолёта типа (ВС) RRJ-95

### ПРЕДЛАГАЕМ:

На ВС типа RRJ-95 с заводскими номерами 95008-95073, 95077-95083, 95085-95226:

1. Выполнить в течение восьми календарных дней после выпуска настоящей Директивы работы по этапу I пункты 4.1 - 4.5 Сервисного письма № 57-1740-22 Изм.02 (СП).

2. Выполнить не позднее ближайшей формы технического обслуживания, кратной 750 летных часов, после выпуска настоящей Директивы лётной годности работы (Директива) по этапу II пункты 4.6 - 4.12 данного СП.

3. В случае выявления несоответствий по результатам выполнения пунктов 1 и 2 настоящей Директивы руководствоваться инструкциями данного СП или иными рекомендациями Разработчика ВС.

4. Результаты выполнения работ с приложением фотоматериалов и протоколов направить в адрес Разработчика ВС ПАО «Корпорация «Иркут» – [customercare@ssj.irkut.com](mailto:customercare@ssj.irkut.com), [incident@ssj.irkut.com](mailto:incident@ssj.irkut.com).

Настоящая Директива действует с даты подписания и до её отмены Федеральным агентством воздушного транспорта.

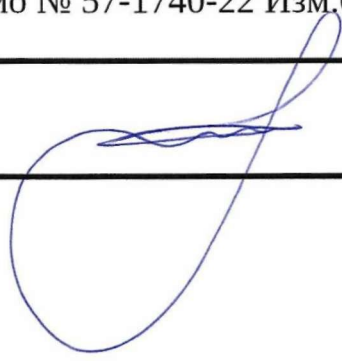
Приложение: Сервисное письмо № 57-1740-22 Изм.02 на 7 л.

---

**Заместитель руководителя  
Федерального агентства  
воздушного транспорта**

---

**Г.О. Бахарев**

A handwritten signature in blue ink, consisting of several loops and a long horizontal stroke, positioned over the signature line.

## ОПЕРАТИВНО-СИТУАЦИОННЫЙ ЦЕНТР

ПАО «КОРПОРАЦИЯ «ИРКУТ»  
ЛЕНИНГРАДСКИЙ ПРОСПЕКТ, Д. 68  
Г. МОСКВА, 125315, РОССИЯ  
ТЕЛ.: +7(495) 777-21-01  
ФАКС: +7(495) 221-36-39



### СЕРВИСНОЕ ПИСЬМО №57-1740-22 Изм.02

<b><u>ТЕМА:</u></b>	Предоставление рекомендаций по осмотру болтов стыка шпангоута 29 с верхним поясом бортовой нервюры
<b><u>НОМЕР ПО АТА:</u></b>	57-00-00
<b><u>ТИП САМОЛЁТА:</u></b>	RRJ-95
<b><u>ПРИМЕНЯЕМОСТЬ:</u></b>	95008 – 95073, 95077 – 95083, 95085 – UP
<b><u>ВЛИЯНИЕ НА ЛЕТНУЮ ГОДНОСТЬ:</u></b>	Влияет
<b><u>ССЫЛКИ:</u></b>	T202207668, T202300399

- НАЗНАЧЕНИЕ:** Предоставление рекомендаций по осмотру болтов стыка шпангоута 29 с верхним поясом бортовой нервюры.
- ВВЕДЕНИЕ:** В связи с выявлением случая отсутствия болта 10-28-Ц-ОСТ 1 31138-80 и разрушения болта P/N 10-32-Ц-ОСТ 1 31138-80 стыка шпангоута 29 с верхним поясом бортовой нервюры Разработчик ВС предоставляет рекомендации по осмотрам и ремонту.
- ОПИСАНИЕ:** Разработчик ВС типа RRJ-95 информирует о потенциальном ожидании выпуска ДЛГ и рекомендует выполнить п. 4 «ДЕЙСТВИЕ» настоящего СП в сроки:
  - этап I выполнить в течение 8-ми календарных дней (1WE);
  - этап II выполнить на ближайшей форме ТО, кратной 750 FH;
  - этап III выполнить по согласованию с Разработчиком ВС;
  - этап IV выполнить до следующего полета с момента обнаружения ослабленного или разрушенного болта.**ПРИМЕЧАНИЕ:** в случае выполнения СП 57-1740-22 Изм.01 в полном объеме работы по СП 57-1740-22 Изм.02 не выполнять.

#### 4. **ДЕЙСТВИЕ:**

##### Этап I:

**ПРИМЕЧАНИЕ:** в случае выполнения СП 57-1740-22 Изм.00, СП 57-1740-22 Изм.01 работы по этапу I не выполнять.

- 4.1. Выполнить демонтаж панели доступа 193D (194D) согласно работе РЭ 53-55-14-900-807.

Номер СП: 57-1740-22

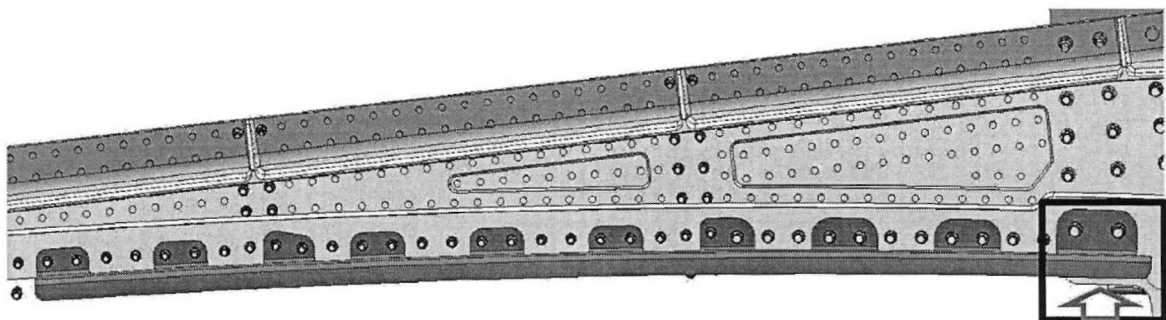
Стр. 1 из 7

Дата: январь 27/23

Изм.: 02

- 4.2. Выполнить внешний осмотр на предмет наличия/отсутствия болтов стыка шпангоута 29 с верхним поясом бортовой нервюры (см. Рис. 1 и Рис. 2). В случае выявления отсутствующего болта обратиться к Разработчику ВС и обеспечить комплектацию для выполнения работ в соответствии с этапом III.
- 4.3. Убедиться в целостности и отсутствии ослабления/разрушения крепежа. В случае выявления ослабленного/разрушенного болта эксплуатацию остановить, выполнить работы по этапам II и IV совместно. Обеспечить комплектацию для выполнения работ в соответствии с п. 4.21.
- 4.4. Результаты выполнения работ с приложением фотоматериалов и указанием заводского номера ВС направить в адрес Оперативно-ситуационного центра (ОСЦ) ПАО «Корпорация «Иркут» - [customercare@ssj.irkut.com](mailto:customercare@ssj.irkut.com)
- 4.5. При отсутствии замечаний по результатам выполнения п. 4.2., 4.3. выполнить монтаж панели доступа 193D (194D) согласно работе РЭ 53-55-14-900-80 и продолжить эксплуатацию ВС.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** в условиях низких температур, не позволяющих обеспечить условия вулканизации герметика, допускается установка панелей с применением high speed tape с последующим нанесением герметика в зоне установки обтекателей 193D (194D) при выполнении очередного демонтажа/монтажа панели или при наступлении температурных условий для вулканизации герметика.




 Зона осмотра

Рис. 1. Зона осмотра болтов стыка шпангоута 29. Вид снаружи на левый борт.  
Правый – зеркальное отражение.

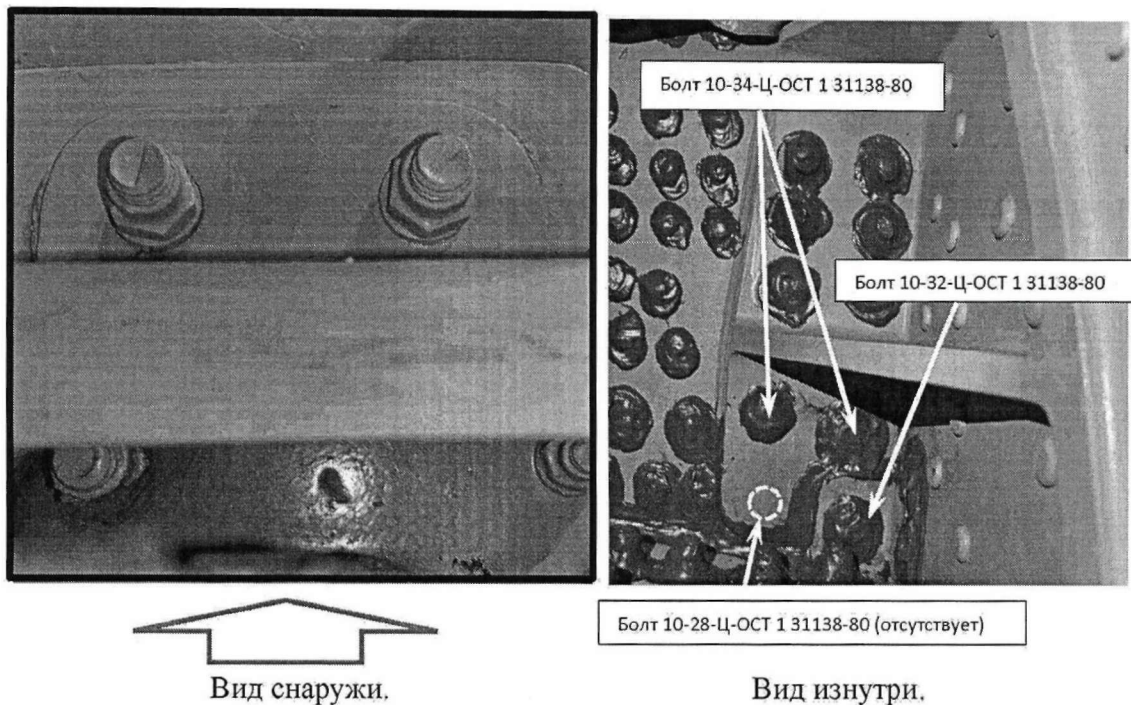


Рис. 2. Пример (типовой) отсутствия болта 10-28-Ц-ОСТ 1 31138-80 стыка шпангоута 29.

**Этап II: Выполнить работу РЭ 53-51-00-220-839 «Детальный осмотр болтов стыка шпангоута 29 с верхним поясом бортовой нервюры».**

- 4.6. При выполнении работы удалить герметик с головок болтов.
- 4.7. Осмотреть на предмет выявления очагов коррозии на головках болтов и прилегающих поверхностях.
- 4.8. Выполнить фотодокументирование болтов в зоне осмотра в соответствии с Рис. 3.
- 4.9. При обнаружении следов коррозии крепежных элементов, коррозию смыть ветошью, смоченной НЕФРАС-С2-80/120 (СРМ ST-004). При невозможности полного удаления коррозии обратиться к Разработчику ВС.
- 4.10. При отсутствии отклонений при выполнении осмотра восстановить ЛКП на головках болтов по необходимости.
- 4.11. Нанести герметик (СРМ IS-009) на головки болтов согласно РРК 51-76-00.
- 4.12. При отсутствии замечаний выполнить заключительные работы в соответствии с работой РЭ 53-51-00-220-839 и продолжить эксплуатацию.

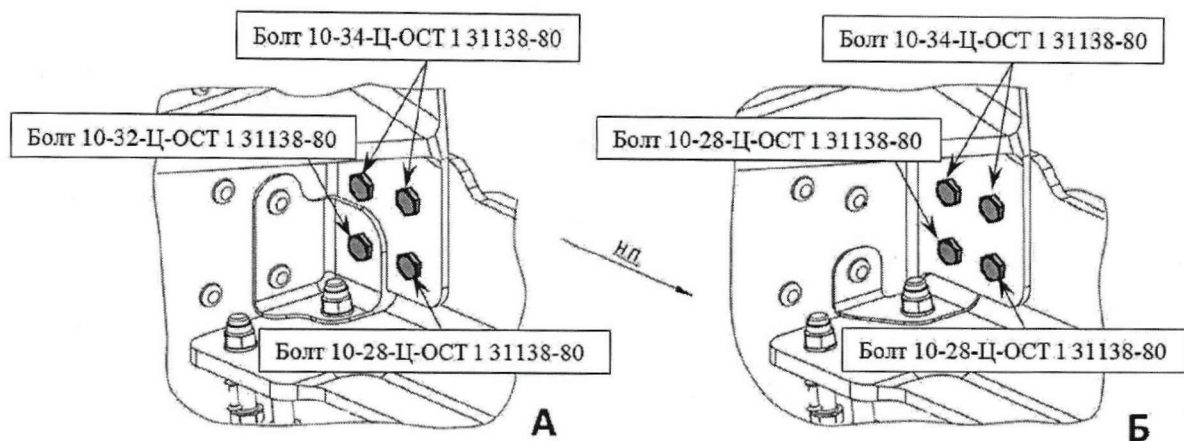


Рис. 3. Болты стыка шпангоута 29.  
А – зав. № 95007 – 95109, Б - зав. № 95110 – UP

**Этап III: При обнаружении отсутствия болта 10-28-Ц-ОСТ 1 31138-80 (см. Рис.2) выполнить установку отсутствующих крепежных элементов.**

4.13. Выполнить работы по обеспечению доступа в соответствии с работой РЭ 53-51-00-220-839 (если доступ ранее не был обеспечен).

4.14. Для установки болта при необходимости демонтировать профиль Т7.92.0920.046.001/002.73/(С) D (см. Рис. 4).

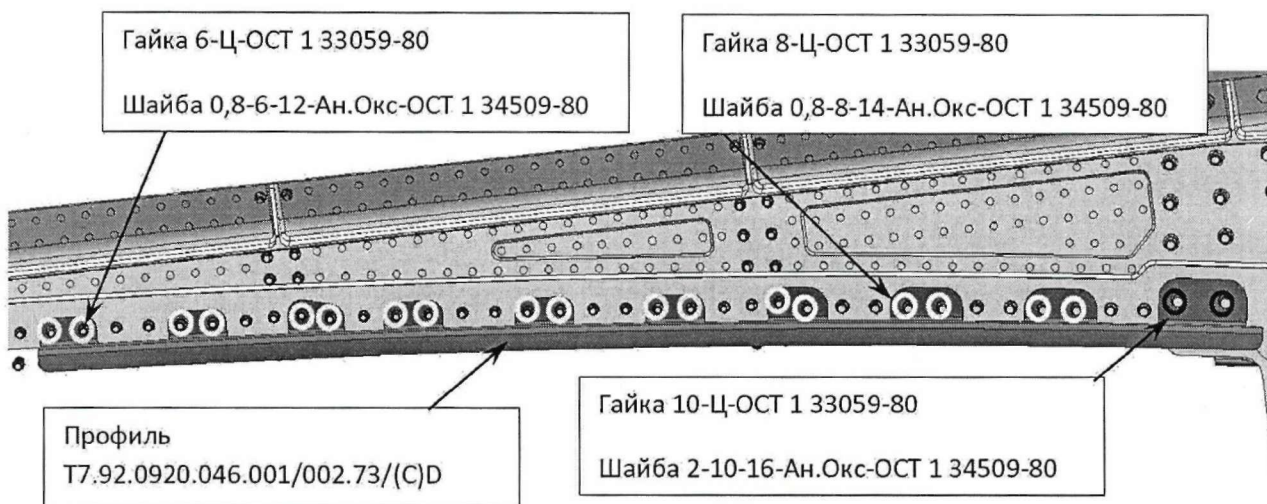


Рис. 4. Профиль крепления панели ОКФ. Вид снаружи на левый борт.  
Правый – зеркальное отражение

4.15. При отсутствии отверстия под болт выполнить отверстие согласно РПК 51-44-01, диаметр 10 Н8, Ra=1,60.

4.16. Установить болт 10-28-Ц-ОСТ 1 31138-80, шайбу 1-10-16-Ан.Окс-ОСТ 1 34509-80, гайку 10-Ц-ОСТ 1 33059-80 согласно РПК 51-42-01 и Рис. 5. Болт устанавливать на герметике (СРМ IS-009) согласно РПК 51-24-01. Момент затяжки гайки Мкр. =(4,05...4,5) кгс\*м.

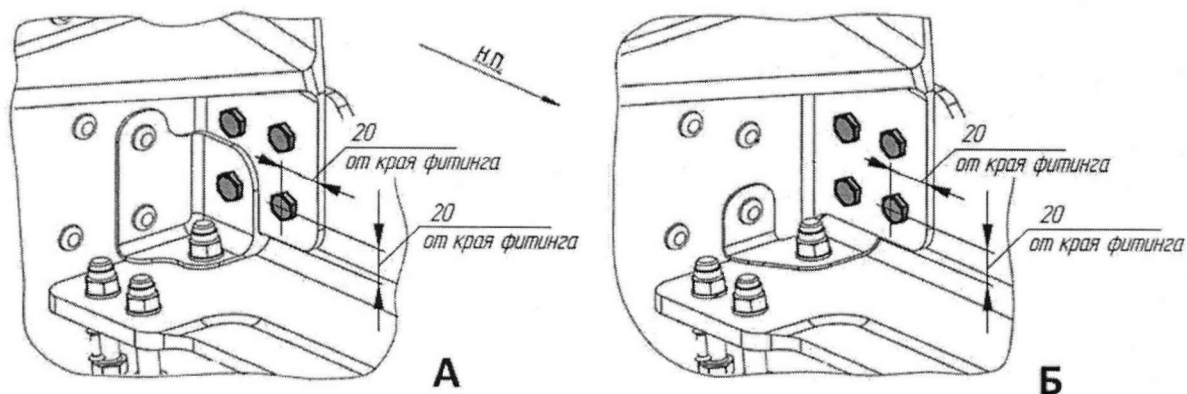


Рис 5. Установка болта 10-28-Ц-ОСТ 1 31138-80.

А – зав. №95007 – 95109, Б - зав. №95110 – УР

- 4.17. После установки головки болтов, резьбовые части с гайками и шайбами покрыть грунтовкой ЭП-076 в два слоя, эмалью ЭП-140 серая в два слоя согласно РРК 51-75-02.
- 4.18. В случае демонтажа профиля Т7.92.0920.046.001/002.73/(С) D обратную установку выполнять на герметике (СРМ IS-009). После установки резьбовые части с гайками и шайбами покрыть грунтовкой ЭП-076 в два слоя, эмалью ЭП-140 серая в два слоя согласно РРК 51-75-02. ЛКП и герметик наносить с заходом на деталь 5...10 мм.
- 4.19. Нанести герметик (СРМ IS-009) на головки болтов согласно РРК 51-76-00.
- 4.20. При отсутствии иных несоответствий выполнить заключительные работы в соответствии с работой РЭ 53-51-00-220-839 и продолжить эксплуатацию.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** в условиях низких температур, не позволяющих обеспечить условия вулканизации герметика, допускается установка панелей 193D (194D) с применением high speed tape с последующим нанесением герметика в зоне установки обтекателей 193D (194D) при выполнении очередного демонтажа/монтажа панели или при наступлении температурных условий для вулканизации герметика.

#### Этап IV: При обнаружении обрыва болта:

- 4.21. Обеспечить наличие следующего перечня крепежа:

Взамен Болта 10-28-Ц-ОСТ 1 31138-80, Шайбы 1-10-16-Ан.Окс-ОСТ 1 34509-80, Гайки 10-Ц-ОСТ 1 33059-80 – Болт 10,5-32-Ц-ОСТ 1 31137-80, Шайба 1-10-16-Ан.Окс-ОСТ 1 34509-80, Гайка 10-Ц-ОСТ 1 33055-80;

Взамен Болта 10-34-Ц-ОСТ 1 31138-80, Шайбы 2-10-16-Ан.Окс-ОСТ 1 34509-80, Гайки 10-Ц-ОСТ 1 33059-80 – Болт 10,5-38-Ц-ОСТ 1 31137-80, Шайба 2-10-16-Ан.Окс-ОСТ 1 34509-80, Гайка 10-Ц-ОСТ 1 33055-80;

Взамен Болта 10-32-Ц-ОСТ 1 31138-80, Шайбы 1-10-16-Ан.Окс-ОСТ 1 34509-80, Гайки 10-Ц-ОСТ 1 33059-80 – Болт 10,5-36-Ц-ОСТ 1 31137-80, Шайба 2-10-16-Ан.Окс-ОСТ 1 34509-80, Гайка 10-Ц-ОСТ 1 33055-80.

- ПРИМЕЧАНИЕ:** перечень крепежа приведен для случая обрыва болта на одной стороне ОКФ (левой / правой) при условии отсутствия трещин силового набора.
- 4.22. Выполнить удаление стержня болта согласно РРК 51-42-01.
  - 4.23. Осмотреть зону несоответствия на предмет выявления очагов коррозии на головках болтов и прилегающих поверхностях.
  - 4.24. Выполнить ВТК зоны несоответствия с составлением протокола согласно РНМК 51-60-00. При выявлении трещин обратиться в адрес Разработчика ВС.
  - 4.25. Выполнить фотодокументирование зоны отклонений в соответствии с Рис. 3.
  - 4.26. При обнаружении следов коррозии крепежных элементов удалить коррозию ветошью, смоченной НЕФРАС-С2-80/120 (СРМ ST-004). При невозможности полного удаления коррозии обратиться к Разработчику ВС.
  - 4.27. При отсутствии отклонений выполнить отверстие согласно РРК 51-44-01, диаметр 10,5 Н8, Ra=1,60.
  - 4.28. Установить ремонтный крепеж, подобранный в соответствии с п.4.25., согласно РРК 51-42-02. Болт устанавливать на герметике (СРМ IS-009). Момент затяжки гайки Мкр. = (4,05...4,5) кгс\*м
  - 4.29. После установки головку болта, резьбовые части с гайкой и шайбой покрыть грунтовкой ЭП-076 в два слоя, эмалью ЭП-140 серая в два слоя согласно РРК 51-75-02
  - 4.30. Нанести герметик (СРМ IS-009) на головки болтов согласно РРК 51-76-00
  - 4.31. Выполнить заключительные работы в соответствии с работой РЭ 53-51-00-220-839 и продолжить эксплуатацию
  - 4.32. При обнаружении иных несоответствий при выполнении данного СП обратиться в адрес Разработчика ВС.
  - 4.33. Результаты выполнения работ с приложением фотоматериалов и протоколов направить в адрес Оперативно-ситуационного центра (ОСЦ) ПАО «Корпорация «Иркут» – [customercare@ssj.irkut.com](mailto:customercare@ssj.irkut.com).



**УТВЕРЖДАЮ**

**Заместитель руководителя по ремонту  
планера отдела оперативного  
инженерного сопровождения**

  
Личная подпись

**В.В. Ван**  
Расшифровка подписи

«27» января 2023 г.  
Дата

**СЕРВИСНОЕ ПИСЬМО**




Номер: **57 -1740-22**

Изменение: **02**

Дата: **27.01.2023**

**Предоставление рекомендаций по осмотру болтов стыка  
шпангоута 29 с верхним поясом бортовой нервюры**

**СОГЛАСОВАНО:**

ДОЛЖНОСТЬ	И.О. ФАМИЛИЯ	ПОДПИСЬ	ДАТА
Руководитель направления по СУБП и летной годности	А.И. Вольнов		27.01.2023
Заместитель руководителя Департамента инженерно-технического сопровождения	Р.А. Свиноаренко		27.01.2023
Ведущий инженер	В.С. Портнов		27.01.2023

ПАО «Корпорация «Иркут»  
Ленинградский проспект, д. 68  
Москва, 125315, Россия  
Телефон: +7 (495) 777-21-01  
Факс: +7 (495) 221-36-39



ОГРН 1023801428111  
ИНН 3807002509, КПП 997450001  
ОКПО 07504910  
office@irkut.com  
www.irkut.com

Публичное акционерное общество «Научно-производственная корпорация «Иркут»

31.01.2023 № 2324  
На № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

Начальнику Управления  
сертификации авиационной техники  
Росавиации  
Н.Б. Кирилловой

О направлении материалов для  
выпуска Директивы летной годности  
РОСАВИАЦИИ

И.О. Начальника Управления  
поддержания летной годности  
воздушных судов Росавиации  
М.И. Василенкову

31. 01. 2023

Уважаемая Наталья Борисовна!  
Уважаемый Михаил Иванович!

ТЕЛЕФОН КАБИНЕТА РОСАВИАЦИИ  
495-646-85-55 доб. 66-66

В соответствии с обязанностями Держателя сертификата типа, определенными подпунктом 6 пункта 21.44 Федеральных авиационных правил «Сертификация авиационной техники, организация разработчиков и изготовителей. Часть 21», утвержденным приказом Минтранса России от 17.06.2019 № 184 (далее – ФАП-21), сообщаю Вам, что в процессе эксплуатации воздушного судна типа RRJ-95 выявлено несоответствие, связанное с отсутствием болта P/N 10-28-Ц-ОСТ 1 31138-80 и с разрушением болта P/N 10-32-Ц-ОСТ 1 31138-80, установленных в зоне стыка шпангоута 29 с верхним поясом бортовой нервюры, которое может повлиять на прочность и ресурс воздушного судна.

С целью восстановления приемлемого уровня безопасности полетов и выпуска Директивы летной годности согласно подпунктам (b) и (d) пункта 21.10 ФАП-21, направляю Вам (в соответствии с подпунктом (c) пункта 21.10 ФАП-21) Сервисное письмо №57-1740-22 от 27.01.2023 Изм.002 «Предоставление рекомендаций по осмотру болтов стыка шпангоута 29 с верхним поясом бортовой нервюры».

Приложение: Сервисное письмо №57-1740-22 Изм.002 на 7 л, в 1 экз.

Директор по сертификации  
гражданской АТ и управлению  
безопасностью полетов

*С уважением,*

Д.А. Приданников