



DSAC

CONSIGNE DE NAVIGABILITE ULM

définie par la DIRECTION GENERALE DE L'AVIATION CIVILE

Les actions requises ci-dessous sont impératives. La non application des exigences contenues dans cette consigne entraîne l'inaptitude au vol de l'aéronef concerné.

CN 2018-ULM-001

ULM Savannah modèle 51 (sauf Savannah XL) et Bingo! modèle 52 équipé d'un système de double-commande

Application du bulletin de service constructeur n° SB028

1. MATÉRIELS CONCERNÉS

La présente consigne de navigabilité (CN) s'applique à tous les ULM construits par I.C.P. de type Savannah modèle 51 (sauf Savannah XL) et Bingo! modèle 52 équipés d'un système de double-commande.

2. RAISONS

Un ULM de type Savannah VG construit par le constructeur I.C.P. est rentré en collision avec le sol à proximité de la plate-forme ULM Capo di Feno en Corse du Sud, le 16 juillet 2017.

Les constats suivants ont été établis :

- La rupture en fatigue des deux fixations du système de double commande a rendu l'ULM incontrôlable sur les axes de roulis et tangage ;
- Cette défaillance n'est pas un cas isolé.

Le constructeur a émis le bulletin de service SB028 (révision 3), le 14 février 2018, pour le remplacement d'une partie du système de double-commande.

Sur la base de ces éléments, la DGAC a décidé d'interdire de vol les ULM de type Savannah modèle 51 (sauf Savannah XL) et Bingo ! modèle 52 équipés d'un système de double-commande jusqu'à application des mesures correctives définies par le constructeur.

3. ACTIONS IMPERATIVES

Les actions suivantes sont rendues impératives à partir de la date d'entrée en vigueur de la présente consigne de navigabilité (CN) :

Avant tout nouveau vol, appliquer les modifications préconisées par le constructeur I.C.P., dans son bulletin de service SB028 révision 03 du 14 février 2018.

4. DATE D'ENTREE EN VIGUEUR :

Dès publication.

5. REFERENCE :

Service bulletin (SB) de I.C.P. n°SB028 révision 03 du 14/02/2018 : Voir site du constructeur www.icpaviazione.it (les SB constructeur sont accessibles dans la section « my Savannah »)

Date : 29/05/2018

ULM Savannah modèle 51 (sauf Savannah XL) et Bingo!
modèle 52 équipé d'un système double commande
application du BS « SB028 »

CN 2018-ULM-
001
page 1/2

6. CONTACTS :

6.1. Pour les questions concernant le contenu technique des exigences de cette CN, contacter :

DGAC
DSAC/NO/NAV
50 rue Henry Farman
75720 PARIS Cedex 15
Fax : 01 58 09 43 47
ulm@aviation-civile.gouv.fr

6.2. Coordonnées du constructeur I.C.P. :

I.C.P. Srl
Strada Provinciale 16 – Km 15,150
14022 Castelnuovo Don Bosco (AT) – Italy
Phone: (+39) 011 9927503
Fax: (+39) 011 9927266
E-mail: info@icp.it

Date : 29/05/2018	ULM Savannah modèle 51 (sauf Savannah XL) et Bingo! modèle 52 équipé d'un système double commande application du BS « SB028 »	CN 2018-ULM- 001 page 2/2
-------------------	---	---------------------------------

I.C.P. Srl	SERVICE BULLETIN	SB028	Issue: 04/08/2017	Pages 4
		REV. 03	14/02/2017	

CLASSIFICAZIONE/CLASSIFICATION: OBBLIGATORIO / MANDATORY

OGGETTO/OBJECT: Sostituzione del Tubo di Torsione della Cloche doppio comando (componente numero SC162) con uno di nuova produzione. Inoltre, sostituire ogni successive 600 ore di volo il Tubo di Torsione SC162. / *Replace the Double Control Stick Torque Tube (component identification number SC162) with one from new production. Also replace the Torque Tube SC162 at every following 600 flight hours.*

VELIVOLI INTERESSATI / AFFECTED AIRPLANES: Tutti i Savannah modello 51 (**ad esclusione di Savannah XL**) e Bingo! modello 52 equipaggiati con doppia cloche. / *All Savannah model 51 (except Savannah XL) and Bingo! model 52 equipped with double control stick.*

CONFORMITA' / COMPLIANCE: Sostituzione del componente immediata a seguito della lettura del presente bollettino. Sostituzione ogni 600 ore di volo. / *Immediate component replacement following the present bulletin. Replacement every 600 flight hours.*

MANODOPERA / MANPOWER: 1 persona, da 30 a 60 minuti. / *1 person, from 30 to 60 minutes.*

ATTREZZI / TOOLS: Pinza, chiavi fisse da 3/8" e 1/2". / *Pliers, 3/8" and 1/2" fixed spanners.*

PESO E CENTRAGGIO / WEIGHT & BALANCE: Invariato. / *unchanged.*

DESCRIZIONE / DESCRIPTION:

In seguito ad un problema riscontrato su un Savannah modello 51 equipaggiato con doppia barra di controllo, che operava in modalità non approvate dal costruttore, si ritiene necessaria la sostituzione del Tubo di Torsione SC162 del comando a doppia barra (*Figure 1*). Montare un tubo di torsione SC162 nuovo, con piastrine di ancoraggio SC155A di spessore 2 [mm]. Richiedere il componente al distributore locale o direttamente all'ICP. E' obbligatorio sostituire il componente SC162 ogni successive 600 ore di volo. / *Following an issue happened on Savannah model 51 equipped with double control stick, that was operating under not approved condition, It is deemed necessary to replace the Torque Tube SC162 of double control stick (see Figure 1). Mount a new torque tube SC162, with 2 [mm] thick attachment plate SC155A. Request it to a national dealer or directly to ICP. It is mandatory to replace the component SC162 every following 600 flight hours.*

I.C.P. Srl	Service Bulletin	SB028	REV. 03	14/02/2018	Page 1 of 4
------------	-------------------------	-------	---------	------------	-------------

Torque Tube SC162

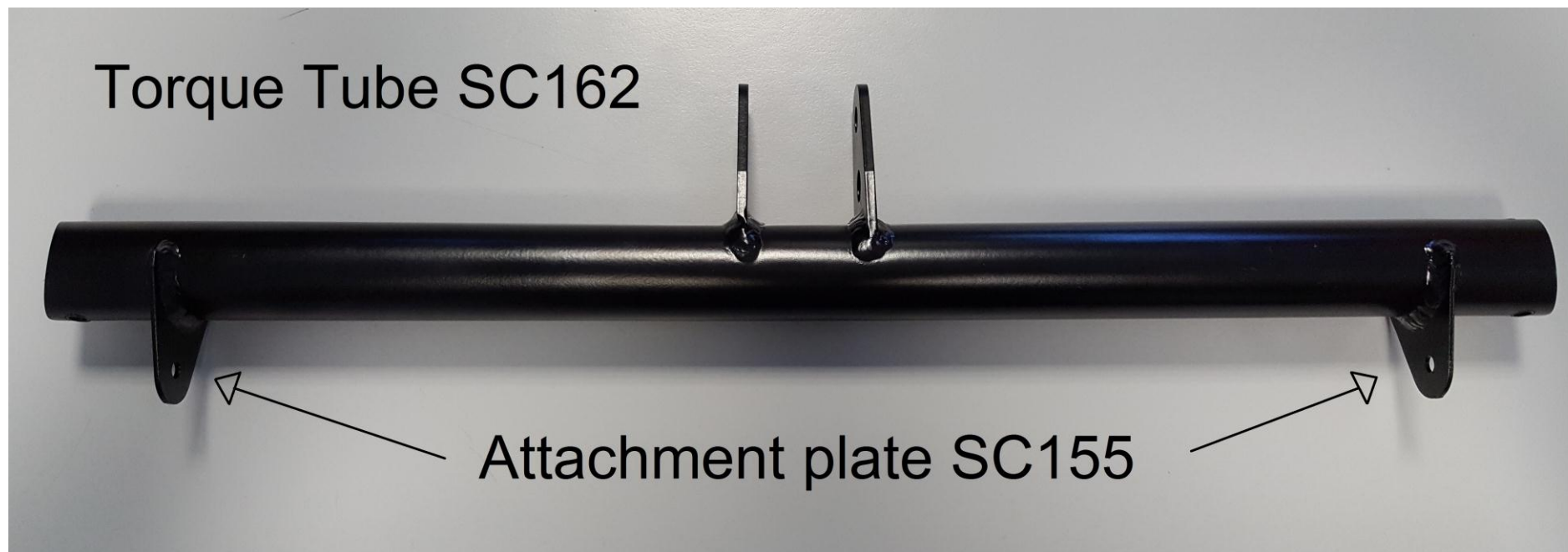


Figure 1:

Tubo di torsione e piastrine di attacco del comando a doppia barra nei Savannah modello 51. /
Torque Tube and Attachment plate of double control stick Savannah model 51.

Smontaggio:

Per smontare il tubo di torsione è sufficiente attuare i seguenti passaggi (*Figure 2*):

- 1) Se presente come optional, rimuovere la copertura del corpo centrale del tubo di torsione;
- 2) Rimuovere le copiglie (utilizzando le pinze), i dadi a castello e il bullone AN3 che tiene vincolata la piastrina SC155 agli angolari della fusoliera (utilizzando chiavi fisse da 3/8"). Effettuare sia nel lato destro che nel lato sinistro;
- 3) Rimuovere il bullone centrale (chiave fissa da 1/2");
- 4) Rimuovere le copiglie (con pinze), i dadi a castello e il bullone AN3 (con chiavi fisse da 3/8") che tengono vincolate le barre di controllo al tubo di torsione.

Per rimontaggio, riferirsi alla specifica tecnica dedicata al doppio comando S0171

Disassembly:

To disassemble the torque tube, simply follow the steps below (Figure 2):

- 1) If present as optional, remove the torque tube central part cover;
- 2) Remove the split pins (using the pliers), the castle nut and the bolt AN3 that keep constrained the plate SC155 to the strut of the fuselage (using 3/8" fixed spanner). Perform both on the right side and left side;
- 3) Remove the central bolt (1/2" fixed spanner);
- 4) Remove the split pins (with pliers), castle nut and AN3 bolt (with 3/8" fixed spanner) that keep constrained the sticks to the torque tube.

For reassembly, refer to the apposite technical specification of the double control stick S0171.

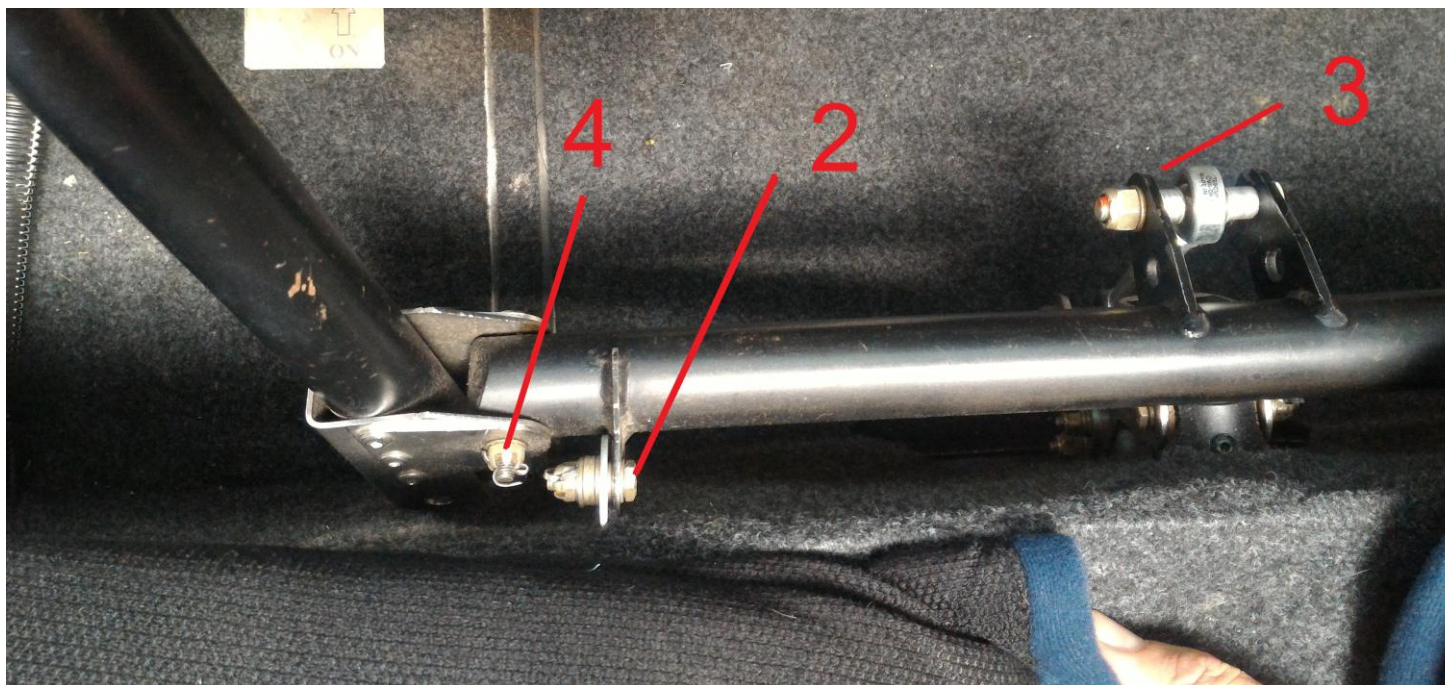


Figure 2:
Sequenza smontaggio del tubo di torsione /
Torque tube disassemble sequence

Revisione / Revisions	Data / Date	Variazioni / Change	Approvato/ Approved
00	04/08/2017	Issue	Eng. F.M. Peronato
01	19/09/2017	Variations in description	Eng. F.M. Peronato
02	25/10/2017	Variation in Affected Airplanes	Eng. F.M. Peronato
03	14/02/2018	Variation in Object and Description	Eng. F.M. Peronato