

- 15/49 Gäller: Flygplan av typ Piper Cub J3C-65, tillv.nr. 140 27 och högre, och Piper PA-12.  
 Tid för åtgärd: Snarast, dock senast den 1 augusti 1949.  
 Referens: CAA Airworthiness Directive No. 49-14-1.  
 Åtgärd: Inspektera båda infästningarna av det rör hos höjdrodrets DK, som förbinder främre och bakre styrspak. Inspektionen avser att konstatera, huruvida röret är infäst medelst 2 st. nitar i 90° vinkel i förhållande till varandra. Därest så icke är fallet, skall röret fästas medelst 2 st. 1/8" dia. x 3/4" stålningar av mjukt material med plant eller kullrigt huvud, placerade på ovan angivet sätt. Därest rörets infästning icke är åtkomligt för nitning kan för utbyte nytt rör med fästen erhållas från flygplantillverkaren utan kostnad. Jfr. Piper Service Bulletin No. 111 av den 14 mars 1949.
- 4/50 Gäller: Flygplan av typ Piper Cub J3C-65 och Piper PA-12, som äro tillverkade under tiden november 1945 - november 1946.  
 Tid för åtgärd: Snarast, dock senast den 1 april 1950.  
 Referens: CAA Airworthiness Directive No. 50-5-1.  
 Åtgärd: Samtliga linöglor i roderreglagesystemet, vilka äro tillverkade enligt "Nicopress" metoden i stället för genom splitsning, skola kontrolleras med avseende på det större tvärsnittmättet hos de pressade delarna av till varje linöglor hörande metallhylsa. Därest nämnda mått överstiger 9 mm (0.353") är hylsans sammanpressning ur hållfasthetssynpunkt otillräcklig, varför åtgärd enligt punkt 1 eller 2 nedan skall vidtagas.  
 1. De två pressade delarna av hylsan skola undergå ompressning så att ovan nämnda tvärsnittmått hos hylsan erhålles. Detta skall utföras vid godkänd verkstad och får endast ske med hjälp av National Telephone Supply Companys handpressverktyg 51-M-850. Vid ompressningen skall pressverktyget noggrant justeras i enlighet med tillverkarens instruktioner och den längre centrumaxeln (i hylsans tvärsnittsarea) skall efter ompressningen ligga i samma plan som tidigare. Därest nya "Nicopress" hylsor installeras medelst nämnda handpressverktyg, skola tre pressningar utföras i enlighet med tillverkarens rekommendationer.  
 2. I stället för ompressning av hylsorna enligt punkt 1 ovan må de med felaktiga öglor försedda roderlinorna utbytas mot andra av samma dimensioner, varvid nya öglor tillverkas genom splitsning. Splitsning av roderlinorna skall utföras vid godkänd verkstad eller ske under kontroll av luftfartsstyrelsens besiktningsman.
- 18/50 Gäller: Flygplan av typ Piper Cub.  
 Tid för åtgärd: Snarast, dock senast den 1 oktober 1950.  
 Referens: Rapport Bi SASO nr. 130 (I. 876/50; 2120/2:).  
 Åtgärd: Vid ett flertal tillfällen har förekommit, att de böjliga ledningarna till för-gasarförvärmningen vid anslutningarna till ljuddämparen blivit för långt inskjutna vid montering. Detta har förorsakat, att genomströmningsarean minskats, varvid motorn ej erhållit tillräcklig mängd luft, då varmluft varit tillkopplad. I ett fall har detta resulterat i motorstopp med haveri som följd. Med anledning härav skola samtliga anslutningar förseas med ett stopp enligt följande. Ett 4 mm hål uppborras i den längre delen av anslutningarna (se nedanstående skiss). En 4 mm bult anbringas med bulthuvudet invändigt och fastdrages med mutter, som låses med saxpinne.

