

中国民用航空总局



GENERAL ADMINISTRATION OF
CIVIL AVIATION OF CHINA

CAAC
适 航 指 令

AIRWORTHINESS DIRECTIVE

本指令根据中国民用航空规章《民用航空器适航指令规定》(CCAR-39)颁发, 内容涉及飞行安全, 是强制性措施。如不按规定完成, 有关航空器将不再适航。

编号: CAD2006-M600-01

修正案号: 39-5267

一. 标题: 检查改装机身大梁及尾梁

二. 适用范围:

带前缀“RN”的序列号从003至058的, 还没有按照MD直升机公司技术通告TB600N-007(2004年1月12日颁发), 或其第1版(2006年4月13日颁发)对机身后部尾梁接头和尾梁进行加固改装的600N型直升机。

三. 参考文件:

- 1.FAA AD 2006-08-12, 修正案号: 39-14569;
- 2.MD 公司技术通告 TB600N-007, 2004 年 1 月 12 日颁发;
- 3.MD 公司技术通告 TB600N-007, 第 1 版, 2006 年 4 月 13 日颁发;
- 4.MD 公司服务通告 SB600N-036, 2001 年 11 月 2 日颁发;
- 5.MD 公司服务通告 SB600N-039, 2003 年 12 月 9 日颁发;
- 6.MD 公司服务通告 SB600N-043, 2006 年 4 月 13 日颁发。

四. 原因、措施和规定

需要指出的是, 为防止尾梁接头失效, 尾梁与机身分离, 导致直升机失去控制, 完成以下工作:

注1.关于在机身左上部检查口的垂直位置, SB600N-036和SB600N-039有细小的差异。两个SB给出的位置对于本指令都是可接受的。

(a)除非事先完成, 否则在5个使用小时内必须:

(1)根据SB600N-036第2.B(2)段的要求, 拆下尾梁整流罩和尾梁, 并拆下尾梁上部附件接近舱口盖板。

注2.MDHI CSP-HMI-2, 53-40-30部分属于本指令项目。

(2)借助灯光和一个10倍以上的放大镜:

(i)分别按照SB600N-036中图1检查尾梁左和右上部件号为P/N500N3422和500N3422-3接头。如果发现裂纹,在下次飞行前用适航的接头替换有裂纹的接头。

(ii)检查尾梁上部两边托板螺帽的螺纹损坏或裂纹情况,在下次飞行前用适航的零件替换。

(iii)检查两个角的裂纹。如果在右边角件号为P/N500N3429-6零件上发现裂纹,在下次飞行前,根据SB600N-036第2.B(5)(c)段的规定安装一新夹子。如果在左边角件号为P/N500N3429-7零件上发现裂纹,在下次飞行前,用适航的零件进行更换,或根据经FAA批准的程序进行修理。

(3)用一新的螺栓替换右上部(机长那边)的尾梁连接螺栓。

(4)如果拆下右上部机长那边的螺栓是损坏的,在下次飞行前用适航的螺栓更换剩余的三个。

(5)适当地在尾梁与NAS1587埋头垫圈之间的螺栓加一个件号为P/N AN960C516 (NAS1149C0563R) 或AN960C616 (NAS1149C0663R) 垫圈,螺栓的螺纹至少伸出托板螺帽两圈。

(6)根据SB600N-036第2.B(6)段的要求,更改两个接近盖板。

(b)除非事先完成,否则在5个使用小时内必须:

(1)按照SB600N-039图1,在机身左边钻四个额外的检查孔,并按以下SB600N-039工艺规范的要求检查:

(i)L166和R166孔用于第2.A.(1)(a),(b)和(d)段检查。

(ii)L153和R153孔用于第2.A.(2)(a),(b)和(d)段检查。

(2)彻底清洁接头及周围地方。如清洁的结果不能满足孔探的要求话,就按本指令第c段工作。

(3)孔探镜检查4个接头和周围区域有否裂纹。

(i)如果发现右上部接头有裂纹,完成按照本指令第c段规定工作。

(ii)如果发现其他三个接头有裂纹,在下次飞行前,完成本指令第f段规定的工作。

(4)根据SB600N-039第2.C段的要求,目视检查上部纵梁。如果发现上部纵梁有裂纹,完成本指令第e段规定工作。

注3.在SB600N-039图1中,对于L167检查孔,该图错误地提示该孔是“由SB900-036附加的”,但检查L167及R167孔本来就已列在SB600N-036里。

(c)除非事先完成,否则在25个使用小时内必须:

(1)彻底清洁所有接头和周围地区,检查其裂纹情况,更换右上部接

头和4个托板螺帽，并根据SB600N-043（2006年4月13日颁发）第2.B段的要求在接头里侧涂漆。如果在其余3个接头发现裂纹，在下次飞行前，按照本指令第f段完成工作。

(2)根据SB600N-043第2.B段的要求，用10倍放大镜检查螺栓的螺纹和杆部的磨损或损坏情况。如果磨损损坏存在，用适航的螺栓更换。

(d)然后，按照指定的周期从检查孔拆下塞子，根据SB600N-039的要求，用明亮的灯光通过检查孔，检查所有接头角片和托板螺帽的裂纹情况。除非你不需要联系MDHI以满足本指令的要求。

(1)在25使用小时内，根据SB600N-039第2.B.(2)至2.B.(4)段的要求，通过检查L167和R167孔检查上左和上右的接头、角板和托板螺帽。

(2)在100使用小时内，根据SB600N-039第2.B.(2)至2.B.(4)段的要求，通过检查L166和R166孔检查下左和下右的接头、角板和托板螺帽。

(e)如果在右上部接头、任一角片、托板螺帽、纵梁、螺帽等发现裂纹，或托板螺帽、螺栓等发现磨损或损伤。在下次飞行前，用适航的零件更换，或按本指令第(f)段完成工作。如果在其他三个接头发现裂纹，在下次飞行前，按照本指令第(f)段完成工作。

(f)如果按本指令第(c)(1)段要求，或选择按第(e)段做改装，根据MD公司技术通告TB600N-007（第1版，2006年4月13日颁发）的要求，改装加固机身后部尾梁接头及纵梁。根据本段进行的机身后部的改装是本指令终结的方法。

五. 生效日期：2006 年 5 月 31 日

六. 颁发日期：2006 年 5 月 31 日

七. 联系人： 朱江

民航中南地区管理局适航审定处

020-86130011