

中国民用航空局



CIVIL AVIATION
ADMINISTRATION 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：CAD2007-CRJ2-05

修正案号：39-5798

一. 标题： 检查刹车组件放气活门接头

二. 适用范围：

本指令适用于装有ABSC公司 (Aircraft Braking Systems Corporation) 制造的放气活门接头 (件号为P/N:9543555) 的刹车组件 (件号为P/N:5010520-1)，这些刹车组件装于但不限于CRJ200飞机。

三. 参考文件：

1. 民航明传电报，华东局发明电[2007]1556 号，2007 年 10 月 17 日；
2. ABSC 公司，翻修手册 CMM32-43-96 (R6 版)，2006 年 5 月 12 日。

四. 原因、措施和规定

某维修单位，在车间进行CRJ-200飞机刹车组件放气活门接头液压测试时发现，刹车组件放气活门接头未能达到CMM手册规定的压力值时就发生了断裂。在对另一个相同件号的刹车组件放气活门接头进行目视检查时，未发现异常；但在用磁粉探伤的方法检查时，发现在放气活门接头的螺纹根部有周向裂纹存在。

本指令颁发的目的是为了防止刹车组件在使用中发生失效，导致飞机不安全事故的发生。

本指令要求完成如下措施，除非事先已完成。

4. 1 在本指令生效后的30天内，运营人必须对装有ABSC公司（Aircraft Braking Systems Corporation）制造的放气活门接头（件号为P/N:9543555）的刹车组件（件号为P/N:5010520-1）（装于但不限于CRJ200飞机）进行检查，将刹车组件拆下，用磁粉探伤的方法对该放气活门接头进行检查。如发现有裂纹，则更换放气活门接头。

4. 2 对于准备装机使用的刹车组件放气活门接头也必须用磁粉探伤的方法进行检查，确认无裂纹后再安装使用。

4. 3 对于送修的刹车组件，运营人应要求修理单位用磁粉探伤的方法对放气活门接头进行检查。如发现有裂纹，则按4. 1的要求更换放气活门接头。

4. 4 在刹车组件的放气活门接头装配时，必须严格控制拧紧力矩，不得超过CMM手册规定的力矩值。

4. 5 民航总局适航审定部门将在与制造厂家和有关适航当局联系后，视情采取进一步措施。

五. 生效日期：2007 年 10 月 24 日

六. 颁发日期：2007 年 10 月 24 日

七. 联系人： 郭允龙
民航华东地区管理局适航审定处
021-51126114