

中国民用航空总局



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: CAD2010-AR72-01

修正案号: 39-6607

一. 标题: 检查/更换方向舵脚蹬拉杆

二. 适用范围:

生产序号为MSN886、897、901、902、903、904和906的ATR72-212A型飞机。

三. 参考文件:

1. EASA 紧急适航指令 AD No.2010-0063-E, 2010 年 4 月 1 日
2. ATR42/72 工作单卡 AMM JIC 25-11-11 RAI 10000
3. ATR42/72 图解零部件手册 IPC 27-21-10

四. 原因、措施和规定

对两架ATR72-212A型飞机做起飞前飞行控制检查时(驾驶舱飞行前准备), 发现方向舵脚蹬非正常移动, 受影响脚蹬卡在停止位。对这两起事件的后续检查发现, 其中一个件号为S2728116400000方向舵脚蹬拉杆已损坏。

进一步调查显示, 受影响的拉杆生产制造过程出现了偏差。因此, 部分拉杆(已经确认属于生产批号CC2109699和CC2118930)外侧直径小于原始设计图纸规定的最小值。

属于这些批次的拉杆安装在某些飞机的方向舵脚蹬组件中。受影响的飞机交付前，大部分相关的拉杆经检查确认符合设计尺寸的要求；不符合尺寸要求的拉杆在生产线上已经更换。但是，已经确认，有七架在役飞机很有可能安装了这些受影响的拉杆。

这种不安全状况，如果不纠正，可能会引起方向舵脚蹬拉杆故障，进而可能导致飞机的操控性降低。如果伴有一台发动机失效，或是着陆或起飞过程中遭遇侧风，这样的故障可能会导致飞机失控。

基于以上原因，本紧急适航指令要求检查四个方向舵脚蹬拉杆，查明每个拉杆末端外侧直径是否小于可接受标准尺寸，并更换任何低于检查标准的拉杆。

除非事先已完成，必须完成以下工作：

1、自本适航指令生效之日起2日内，按照以下程序，检查四个方向舵脚蹬拉杆：

（1）按照ATR工作单卡JIC 25-11-11 RAI 10000，拆卸驾驶舱左侧（机长位）和右侧（副驾驶位）座椅；

（2）拆卸左侧和右侧方向舵脚蹬盖组件（ATR IPC figure 27-21-10-01 item 30B）；

（3）对于件号为S2728116400000（ATR IPC fig. 27-21-10-01 item 070）四个方向舵脚蹬拉杆中的任何1个，确认拉杆表面印刷的生产批号和序号；

（4）对于任何确认属于生产批号CC2109699或CC2118930的拉杆，以及对于任何不能确认批号的拉杆，按照本适航指令附表1，使用ATR公司提供的件号为98S27205004-200的检查工具，检查每个拉杆末端

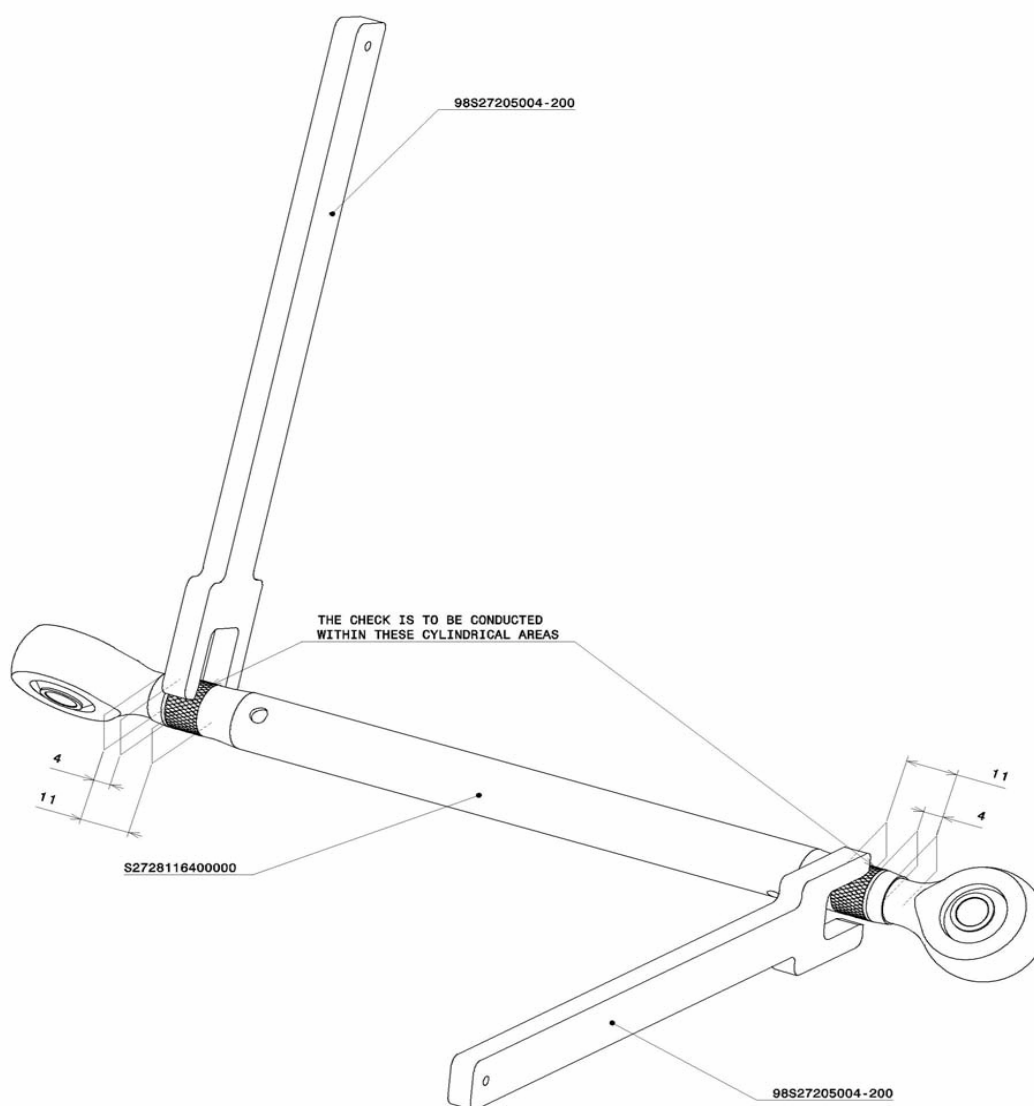
（脚蹬一侧的拉杆末端和作动臂一侧的拉杆末端）圆柱形区域处拉杆直径。

2、在下次飞行前，更换任何未通过本适航指令第四部分第1（4）条检查的件号为S2728116400000的方向舵脚蹬拉杆，联系ATR公司获取更换方向舵拉杆的工作指南，并按指南完成相应的工作。

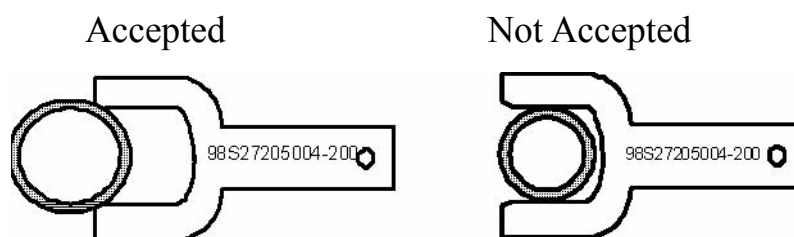
3、如果四个拉杆都通过本适航指令第四部分第1（4）条所要求的检查，重新安装左侧和右侧方向舵脚蹬盖组件（ATR IPC figure 27-21-10-01 item 30B），按照ATR工作单卡JIC 25-11-11 RAI 10000，安装相应的座椅。

4、完成本适航指令第四部分第1（4）条要求的检查后10日内，使用本适航指令附表2，向局方和ATR公司报告检查结果（包括没有发现问题的情况），如果更换拉杆，在30日内将换下的拉杆返回ATR公司。

附表1:



Note: The design drawing of the rod specifies a diameter of 11 +/- 0.25 mm at this section.



- If the tool fits over the rod outer diameter, the rod must be replaced with a serviceable part.
- If the tool does not fit over the rod outer diameter, the rod can remain installed.

附表2: 检查报告表格 (Inspection Reporting Form)

A/C MSN:	A/C Registration:	Inspection date:
----------	-------------------	------------------

	LH (Captain) Pedal Assembly		RH (F/O) Pedal Assembly	
	LH Rod	RH Rod	LH Rod	RH Rod
	Position 1	Position 2	Position 3	Position 4
Batch number				
S/N in batch				
If batch number is CC 2109699 or CC 2118930 or rod identification not readable, fill the fields here below. Inspection must be performed with the tool P/N 98S27205004-200				
Rod end on pedal side	Accepted ☐ ☐ Not Accepted ☐ ☐	Accepted ☐ ☐ Not Accepted ☐ ☐	Accepted ☐ ☐ Not Accepted ☐ ☐	Accepted ☐ ☐ Not Accepted ☐ ☐
Rod end on lever side	Accepted ☐ ☐ Not Accepted ☐ ☐	Accepted ☐ ☐ Not Accepted ☐ ☐	Accepted ☐ ☐ Not Accepted ☐ ☐	Accepted ☐ ☐ Not Accepted ☐ ☐

五. 生效日期：2010 年 4 月 6 日

六. 颁发日期：2010 年 4 月 6 日

七. 联系人： 戚超
民航新疆管理局适航处
0991-3801608