

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：CAD2016-MULT-59

修正案号：39-8879

一. 标题： 发动机高压压气机 8-10 级榫封严齿-检查

二. 适用范围：

本指令适用于安装了件号为 1694M80G04、1844M90G01 或 1844M90G02 的高压压气机 (HPC) 8-10 级榫的 GE 公司 GE90-76B、GE90-77B、GE90-85B、GE90-90B 和 GE90-94B 发动机。

三. 参考文件：

- 1、FAAAD 2016-19-09, 39-18658, 2016 年 9 月 26 日颁发；
- 2、GE 公司服务通告 (SB) 72-1141, 修订版 00, 2015 年 12 月 2 日颁发；
- 3、GE 公司服务通告 (SB) 72-1142, 修订版 00, 2015 年 11 月 30 日颁发。

四. 原因、措施和规定

本指令的颁发是由于收到在 HPC 8-10 级榫封严齿上发现裂纹的报告。颁发本指令是为了防止 HPC 8-10 级榫失效，非包容性转子释放、发动机损伤，以及飞机损伤。

自 2016 年 11 月 4 日起，要求完成以下工作，除非已事先完成。

- 1、按下列要求，对 HPC 8-10 级榫封严齿进行涡流探伤 (ECI) 或荧光渗透探伤 (FPI)：

1.1 自 2016 年 11 月 4 日起,自新件起少于 11000 循环的 HPC 8-10 级毂,在达到 6000 循环后的下次进车间检修时检查,但不得超过 12500 循环。

1.2 自 2016 年 11 月 4 日起,自新件起等于或超过 11000 循环的 HPC 8-10 级毂,在之后的 1500 使用循环内进行检查。

1.3 其后,在每次进车间检修时检查 HPC 8-10 级毂封严齿。

2、从飞机上拆下本指令第四.1 段要求的涡流探伤 (ECI) 或荧光渗透探伤 (FPI) 检查不合格的 HPC 8-10 级毂,并用合格的零件安装替换。

3 完成涡流探伤 (ECI) 或荧光渗透探伤 (FPI) 的指引列在 GE 公司服务通告 (SB) 72-1141 (修订版 00,2015 年 12 月 2 日颁发) 和 (SB) 72-1142 (修订版 00, 2015 年 11 月 30 日颁发) 上。

4、对于本指令,发动机进车间检修指的是发动机压气机释放压力封严面暴露的车间维修。

完成本指令可采取能保证安全的等效替代方法或调整时间完成,但必须得到适航当局的批准。

五. 生效日期: 2016 年 11 月 09 日

六. 颁发日期: 2016 年 11 月 09 日

七. 联系人: 朱江
民航中南地区管理局适航审定处
020-86130011