

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：CAD1990-MD82-07

修正案号：39-0439

一. 标题： 检查升降舵调整片接头

二. 适用范围：

1989年12月30日至1990年5月8日之间交付的MD-80系列飞机

三. 参考文件：

FAA 适航指令 90-14-07 修正案 39-6647

四. 原因、措施和规定

在制造过程中，部分飞机上装了未进行热处理的升降舵调整片接头，在避免升降舵控制失效，完成以下工作(除非已事先完成)：

1. 本指令生效后20天内，对升降舵调整片标牌上的日期进行一次目视检查。该标牌的件号为(P/N) 5910413-507/508)，该标牌位于升降舵控制调整片内侧端部第二个铰接点开口处之间。

注：不要使用件号为(P/N 5910413-407/408)的标牌上的日期(形状相似)。

(1) 确认升降舵控制调整片组件自飞机交付后没有更换过。

(2) 如果自飞机交付后，升降舵控制调整片更换过，必须查明原件(原调整片)的标牌日期。

(3) 如果标牌的日期是介于1989年12月30日和1990年5月8日之间，应完成以下工作：

A. 拆下接近口盖N03523A(左侧)和3624A(右侧)(见维修手册

6-23-00图2)。

B. 检查升降舵控制调整片接头的U形区域, 用韦伯斯特手钳(Webster pliers)或按道格拉斯工艺规范(DPS)1.05要求的等效工具进行检查。没经过热自理的零件在韦伯斯特手钳上显示的读数小于10, 正确的热处理零件的读数等于或大于10。等效的工具具有Rockwell" B "78-87, Rockwell" E "103-107, 或Brinell1126-147。

注: (1) 在使用韦伯斯特手钳之前, 应除去所有漆层和底漆, 如果留有漆层将造成不准确的读数。

(2) 不允许使用电导率测量方法。

2. 如果连接件被正确地进行了热处理, 则不需要做进一步的工作。

3. 如果连接件经韦伯斯手钳检查其读数小于10, 在下次飞行前, 拆下该连接件, 更换上韦伯斯特手钳检查读数大于或等于10的连接件。

4. 任何升降舵控制调整片连接接头P/N5937825-1/-2, 当不满足上述1. (3)B. 的硬度读数要求时, 则不允许安装在任何飞机上, 除非该件的硬度满足1. (3)B的读数要求。

五. 生效日期: 1990 年 7 月 31 日

六. 颁发日期: 1990 年 7 月 28 日

七. 联系人: 李海
中国民航局适航司
4012233-8315