

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：CAD1996-MD82-11

修正案号：39-1716

一. 标题： 检查/更换机身腹部后承压隔框 T 型角材

二. 适用范围：

所有列在麦道公司紧急服务通告A53-232R2上的MD-82系列飞机。

三. 参考文件：

1)FAA AD 96-16-04,修正案 39-9704

2)麦道公司紧急服务通告 A53-232R2(95 年 4 月 28 日颁发)

3)CAD89-MD82-06,修正案 39-0309

四. 原因、措施和规定

本适航指令替代 CAD1989-MD82-06，39-0309

为防止由于飞机腹部后承压隔框T型角材的疲劳裂纹导致结构失效，除非事先已经完成，必须进行以下工作：

1、按照麦道公司紧急服务通告A53-232R2的要求，完成“方案1”或“方案2”的内容。

执行每一方案的首次检查都必须在下述规定时间内完成。

至本指令生效之日的累积起落次数  
少于35000

首次检查

累积至36500起落之前，或自本指令生效之日起1500起落之内（后到为准）

35000（含）以上

此指令生效之后300起落之内，或按CAD89-MD82-06的要求完成的最后一次检查之后的3500起落之内（后到为准）

方案1：从隔框的后面检查

1) 用低频涡流探伤仪检查地板上面7号和17号长桁之间机身左右两侧区域。此后以不超过1500起落的间隔进行重复检查；

2) 借助光学仪器，详细目视检查从左侧7号长桁到右侧7号长桁之间的机身顶部区域，及从17号长桁到20号长桁之间的机身左右两侧下部区域。此后以不超过1500起落的间隔进行重复检查；

3) 借助光学仪器，详细目视检查从左侧20号长桁到右侧20号长桁之间的机身底部区域。此后以不超过3500起落的间隔进行重复检查。

方案2：从隔框的前面检查

从后承压隔框的前面沿其整个机身表面进行低频和高频涡流探伤检查。此后以不超过2500起落的间隔进行重复检查。

2、若检查发现带有裂纹的T型角材，则在下次飞行前，按照麦道公司紧急服务通告A53-232R2的要求，完成下述1) 或2) 的内容：

1) 用一个新的T型角材更换已有裂纹件。一旦新更换件累积使用达35000起落，则按本指令四、1 节要求重复进行检查。

2) 按麦道公司紧急服务通告A53-232R2的要求，用经改进件更换已有裂纹件。此更换可认为是最终完成对更换的那个部分T型材的重复检查。

3、按麦道公司紧急服务通告A53-232R2的要求，用经改进件更换飞机全部6个后承压隔框T型材，可认为是最终完成本指令。

五. 生效日期：1996 年 9 月 20 日

六. 颁发日期：1996 年 9 月 20 日

七. 联系人： 徐江华  
民航东北管理局适航处  
(024) 8293946