

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: CAD1988-B737-04R2

修正案号: 39-0248

一. 标题: 检查 737-200 飞机发动机后安装锥形螺栓

二. 适用范围:

波音737-200型飞机

三. 参考文件:

FAA 电传适航指令 TAD.T89-02-53、1989 年 1 月 26 日, 波音公司  
电传 M-7272-89-0501, 1989 年 1 月 27 日

四. 原因、措施和规定

1989年1月20日, 又发生一起波音737-200型飞机起飞后, 发动机与飞机分离的事故, 其原因是发动机后安装锥形螺栓疲劳失效所致。为避免发动机与飞机分离, 特颁发本适航指令, 要求完成以下工作:

1. 本指令生效后150个起落内, 按波音紧急服务通告 737-71A1212 (1987年12月22日), 使用超声波设备检查发动机后安装锥形螺栓是否有裂纹, 且以后的检查间隔不得超过300起落。对于测出有裂纹的螺栓, 在下次飞行之前, 用按波音紧急服务通告进行磁粉探伤检查过的螺栓, 更换有裂纹的锥型螺栓。更换上的锥型螺栓应进行超声波检查, 且检查间隔不得超过300次起落。

注: 为保证锥形螺栓和垫圈在施加扭矩之前, 处于适当位置, 应特别予以注意。

2. 在对后锥形螺栓进行下一次超声波检查时, 应完成扭矩检查工

作,以验证锥形螺栓的扭矩是否按维修手册的要求处于适当的规定扭矩极限范围内。此项检查工作不应使螺母松动。

(1)若测得锥形螺栓扭矩低于规定值的一半时,拆下此锥形螺栓,用可用螺栓更换。

(2)若测得锥形螺栓扭矩等于或高于规定值的一半,且低于规定扭矩时,重新扭紧螺栓至规定值,并在300次起落内重新检查扭矩。若届时测得扭矩低于规定值的90%,则应更换此锥形螺栓。

(3)如果测得锥形螺栓扭矩在10%规定值范围内时,不需要进一步检查扭矩。在每一次安装和更换锥形螺栓后,必须在150起落和300起落之间,按本指令要求的检查扭矩程序进行检查。

3. FAA适航指令AD88-01-07R1,修正案39-6044,或中国民航局适航指令CAD88-B737-04R1生效之日起(1988年11月17日)4000次起落之内,完成以下工作。

(1)按1988年5月19日波音服务通告737-71-1069修改1,加装发动机后安装备用支架(每架飞机两套)。

(2)按1988年5月19日波音服务通告737-71-1069修改1,在每台发动机吊舱外侧,标注发动机后安装锥形螺栓损坏指示线。

(3)对服役役中的飞机,每3天(72小时)检查发动机后安装锥形螺栓指示线,若指示线偏离基准时表示后锥形螺栓有裂纹,在下次飞行前,必须用检查合格的锥形螺栓更换此有裂纹的螺栓。

五. 生效日期: 1989年2月15日

六. 颁发日期: 1989年2月15日

七. 联系人: 李海  
中国民航局适航司  
4012233-8315