中国民用航空局



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: CAD2013-MULT-15R1

修正案号: 39-7702

一. 标题: 检查/更换尾旋翼控制套筒螺母

二. 适用范围:

装备件号 (P/N) 为330A27-5031-20的尾旋翼控制套筒螺母的所有序列号的SA 330 J、AS 332 C、AS 332 C1、AS 332 L、AS 332 L1、AS 332 L2和EC 225 LP直升机。

三. 参考文件:

- 1.EASA AD 2013-0081R1, 2013 年 6 月 20 日颁发;
- 2.欧直公司 SA330 ASB No.SA330-05.98,原版(2013 年 3 月 14
- 日)或修订版1(2013年6月5日);
 - 3.欧直公司 AS332 ASB No.AS332-05.00.95, 原版(2013年3月14
- 日)或修订版1(2013年6月5日);
 - 4.欧直公司 EC225 ASB No.EC225-05A031, 原版(2013年3月14
- 日)或修订版 1 (2013 年 6 月 5 日); 及以后经批准的版次。

四. 原因、措施和规定 本适航指令替代 CAD2013-MULT-15, 39-7626 有报告称,在直升机维修后的飞行控制系统调校时,发现安装在 尾旋翼偏航飞行操纵索上两个套筒螺母中的一个由于腐蚀而失效。

随后的调查显示,在套筒螺母内螺纹孔与偏航飞行操纵索端部组件接头螺杆之间缺少Mastinox密封胶涂层,这可能是电偶腐蚀产生的原因。这种腐蚀可能影响到套筒螺母内部(螺纹和/或中间孔)及其外表面。

这种情况如不加以发现并纠正,将导致尾旋翼控制套筒螺母失效, 进而使尾旋翼控制失效,使直升机失去控制。

为了解决这个潜在的不安全状况,CAD2013-MULT-15(对应EASA AD 2013-0081)要求对两个尾旋翼控制套筒螺母进行重复检查,并根据检查结果,完成可能包括更换部件在内的适用纠正措施。

自从CAD2013-MULT-15颁布以来,欧直公司颁发紧急服务通告 (ASB) No. SA330-05. 98修订版1、(ASB) No. AS332-05. 00. 95修订版1和 (ASB) No. EC225-05A031修订版1,提供发现和去除受影响的套筒螺母腐蚀的指南,并确定:套筒螺母外表面被腐蚀少于或等于0.3mm的,经过防腐处理过后也必须更换。

鉴于上述原因,本指令进行了修订,套筒螺母更换的完成时限修改为(第四.4.2段)从防腐处理开始计算。

自本指令生效之日起,要求完成以下工作,除非已事先完成。

1、在按照本指令表1规定的完成时限内,或任何安装已使用过套筒螺母在直升机上后的下次飞行前(如适用),并以不超过12个月的间隔,根据欧直公司(ASB)No. SA330-05. 98、(ASB)No. AS332-05. 00. 95或(ASB)No. EC225-05A031第3段的要求,按机型适用性,检查两个尾旋翼控制套筒螺母是否有腐蚀和裂纹。

_ t .	
=	1
\mathcal{T}	П
· ~ ~	_

直升机型号及交付日期	自2013年4月2日起的完成时限 (CAD2013-MULT-15的生效日 期)
SA 330直升机和2013年3月1日前	110个飞行小时或3个月内(以
交付的AS 332和EC 225直升机	先到为准)
2013年3月1日(含)后交付的AS	12个月内
332和EC 225直升机	

- 2、如果在按本指令第四.1段要求检查时,在套筒螺母内螺纹或内孔表面上发现任何腐蚀或裂纹的,在下次飞行前,根据欧直公司(ASB)No. SA330-05.98、(ASB)No. AS332-05.00.95或(ASB)No. EC225-05A031第3.B.2.d段的要求,根据直升机机型适用性,用可用件更换受影响的套筒螺母。
- 3、如果在按本指令第四.1段要求检查时,在套筒螺母外表面上发现任何裂纹或腐蚀超过0.3mm,在下次飞行前,根据欧直公司(ASB)No. SA330-05.98、(ASB)No. AS332-05.00.95或(ASB)No. EC225-05A031第3.B.2.d段的要求,根据直升机机型适用性,用可用件更换受影响的套筒螺母。
- 4、如果在按本指令第四.1段要求检查时,在套筒螺母外表面上发现任何腐蚀深度等于或少于0.3mm的,则完成以下工作:
- 4.1 在下次飞行前,根据欧直公司(ASB) No. SA330-05. 98、(ASB) No. AS332-05. 00. 95或(ASB) No. EC225-05A031第3. B. 2. c段的要求和机型适用性,完成受影响的套筒螺母的防腐蚀处理。并且
- 4.2 在按本指令第四.4.1段要求完成防腐蚀处理后的6个月内,根据欧直公司(ASB)No.SA330-05.98、(ASB)No.AS332-05.00.95或(ASB)No.EC225-05A031第3.B.2.d段的要求,按机型适用性,用可用件更换经过防腐蚀处理的套筒螺母。

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: 2013年6月27日

六. 颁发日期: 2013年6月27日

七. 联系人: 朱江

民航中南地区管理局适航审定处 020-86130011