

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：CAD2003-B777-04

修正案号：39-4092

一. 标题： 检查发动机高压压气机后机匣 J 法兰

二. 适用范围：

装有件号为：55H425-01、55H385-01和56H396-01高压压气机(HPC)后机匣的PW4074、PW4074D、PW4077、PW4077D、PW4090和PW4090-3涡扇发动机。这些发动机装在，但不仅限于B777上。

三. 参考文件：

- 1、FAA AD2003-13-11 修正案 39-13211，颁发日期：2003 年 6 月 18 日；
- 2、PW SB No.PW4G-112-72-256，颁发日期：2003 年 4 月 2 日。

四. 原因、措施和规定

收到32份关于HPC后机匣J法兰螺杆孔有扩散性裂纹的报告，其中两起反映高循环(HIGH CYCLE)HPC有裂纹扩散到罩壁(SHELL WALL)，这两起情况要求在飞行前必须换下罩壁。为了防止HPC后机匣(REAR CASE)破裂，导致非包容性发动机失效，除非已完成，必须完成下列要求：

1、按上述SB的执行说明，对HPC后机匣J法兰的22、67、68和69螺杆孔进行首次目视或荧光渗透(FPI)检查。检查的时间要求如下：

(1) 经过PW SB No.PW4G-112-72-150(颁发日期：1998年4月16日)改装的，件号为55H425-01的HPC后机匣：

(a) SB改装后循环数 (CSM) 在4000以上 (含) 的, 在本指令生效后50使用循环 (CIS) 内检查。

(b) 2500CSM (含) 到4000CSM的, 在本指令生效后75使用循环 (CIS) 内检查。

(c) 1850CSM (含) 到2500CSM的, 在本指令生效后150使用循环 (CIS) 内检查。

(d) 1700CSM到1850CSM的, 在本指令生效后300使用循环 (CIS) 内检查。

(e) 1700CSM (含) 以下的, 在累积到2000CSM前检查。

(2) 装上J形法兰 (SCALLOPED J) 的, 件号为55H385-01、55H396-01和55H425-01的HPC后机匣。

(a) 7200CSN (含) 以上的, 在本指令生效后300使用循环 (CIS) 内检查。

(b) 7200CSN以下的, 在累积到7500CSN前检查。

2、按下面的标准处理HPC后机匣:

(1) 存在一条或多条内部裂纹, 这些裂纹穿透底座 (PEDESTAL) 到罩壁。在下次飞行前拆下HPC后机匣。

(2) 存在一条或多条内部裂纹, 这些裂纹穿透底座 (PEDESTAL), 没蔓延到罩壁。在25CSLI (自上次检查循环数) 内拆下HPC后机匣。

(3) 存在一条或多条内部裂纹, 这些裂纹没穿透到底座 (PEDESTAL)。在250CSLI内拆下HPC后机匣。

(4) 存在一条或多条外部裂纹, 则按本指令第3、点的说明进行重复检查。

(5) 没裂纹, 则按本指令第3、点的说明进行重复检查。

3、按上述SB的执行说明, 对HPC后机匣J法兰的22、67、68和69螺杆孔进行下列的重复检查:

(1) 如果上次HPC后机匣J法兰的检查是目视检查, 则按下列要求进行检查:

(a) 如果没发现裂纹, 在600CSLI内进行目视或FPI检查。

(b) 如果发现一条或多条外部裂纹, 在300CSLI内进行目视或FPI检查。

(2) 如果上次HPC后机匣J法兰的检查是FPI检查, 则按下列要求进行检查:

(a) 如果没发现裂纹, 在1000CSLI内进行目视或FPI检查。

(b) 如果发现一条或多条裂纹, 在600CSLI内进行目视或FPI检

查。

（3）换下HPC后机匣或按本指令第2、项的要求重新检查后机匣。

完成本指令可采取能确保安全的等效措施和调整完成的时间，但必须得到适航部门的批准。

五. 生效日期：2003 年 7 月 17 日

六. 颁发日期：2003 年 7 月 16 日

七. 联系人： 祝海鹰  
民航中南管理局适航处  
020-86122536