

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：CAD2001-A300-06

修正案号：39-3307

一. 标题： 装有 PW4000 发动机的 A300-600 飞机性能参数

二. 适用范围：

在中国注册的装有普惠PW4000发动机(但双发上未安装目前产品FB2C风扇叶片)的所有A300-600系列飞机。

注：本指令不适用于已完成空客N0. 10925改装的，安装了状态3风扇叶片发动机的飞机。

三. 参考文件：

DGAC 2001-086 (B) R1

A300-600 FMTR(飞行手册临时修订) 5.03.00/01

普惠 SB PW4ENG 72-731

普惠 SB PW4ENG 72-732

(或以上 SB 经批准的修订版)

四. 原因、措施和规定

一些装有符合早期制造标准的风扇叶片(状态0/1-FB2B或FB2T)的普惠PW4000发动机达不到飞机飞行手册(AFM)给定的推力标准。由于发动机风扇叶片前缘的磨蚀导致推力不足，从而造成飞机在加速和爬升时性能低于飞行手册的给定值。本指令要求从指令生效日期起，必须选择下列方法之一完成工作：

1、在A300-600飞行手册（AFM）中插入A300-600飞行手册临时修订版5.03.00/01内容，该部分包括了必要的性能调节。

或

2、遵照下述限定条件下，按照普惠SB PW4ENG 72-731程序和说明，每450发动机循环对风扇叶片前缘轮廓进行恢复性处理。限定条件如下：

2.1 用户必须建立方法来记录每个叶片的循环数，如果一个风扇转子装有不同使用循环数的叶片，那么使用循环数最高的叶片循环数就被认做该风扇转子组件的使用循环数。

2.2 如果依照普惠SB PW4ENG 72-732对风扇叶片前缘轮廓进行恢复处理，有如下要求：

A、用动力工具对叶片前缘磨蚀去除工作须由普惠专门小组执行，用动力工具进行的发动机在翼或不在翼工作仅适用于普惠工作组。

B、进一步的手工刮磨工作可以由经普惠工作组培训的操作者完成。

注释：本指令不适用于双发已安装有FB2C（状态3）风扇叶片的飞机，对于这类飞机的用户，已插入上文提及的飞行手册临时修订版的，可以移去这些临时修订页。

五. 生效日期：2001 年 8 月 8 日

六. 颁发日期：2001 年 7 月 31 日

七. 联系人： 陈立阁  
民航西北管理局适航处  
029 8703022