

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：CAD2000-B737-09R1

修正案号：39-2854

一. 标题： 检查和修理主起落架轮轴

二. 适用范围：

在中华人民共和国注册的、生产线号为1至2135(含)的波音737-200/-300/-400/-500型飞机

三. 参考文件：

- 1.FAA AD 2000-05-13 修正案 39-11623
- 2.波音紧急服务通告 SB737-32-1253 1991 年 11 月 7 日
- 3.波音所有用户电报 M-7272-96-1442 1996 年 3 月 29 日
- 4.波音翻修手册 32-11-11 章节
- 5.AlliedSignal 公司服务通告 2601042-32-003 1997 年 3 月 15 日

四. 原因、措施和规定

为防止因主起落架轮轴断裂和轮子与主起落架分离，从而导致降低飞机的可操纵性，要求完成下述工作，事先已完成者除外：

检查、改装和纠正措施

A. 对于装有AlliedSignal (ALS/Bendix) 刹车组件，其波音件号为(P/N) 10-61063-14、-18或-21、且该组件已按照波音服务通告737-32-1253中的要求用铝镍青铜封垫代替了原封垫的波音B737-200型飞机：在本指令生效后的200天或1,500飞行循环内，以后到为准，完成本指令A(1)、A(2)、和A(3)段所要求的工作，符合本指令D段规定

者除外。

(1) 对主起落架轮轴法兰盘进行一次磁粉探伤或一次高频涡流探伤以查明是否有裂纹，如果轮轴法兰盘以前没有修理过和使用过氨基磺酸镍涂层，则只能进行高频涡流探伤。按照波音所有用户电报 (AOT)M-7272-96-1442中“建议用户的措施”的B段内所规定的程序完成磁粉探伤或高频涡流探伤。如果发现任何裂纹，则下次飞行前，按照波音维修手册32-11-11章节中的要求或按适航部门批准的方法修理主起落架法兰盘。

(2) 若按照本指令A(1)段的要求，在检查期间发现任何腐蚀或磨损，则下次飞行前，完成波音所有用户电报 (AOT)M-7272-96-1442中“建议用户的措施”部分所规定的修理工作。

(3) 按照AlliedSignal服务通告2601042-32-003的要求，完成刹车扭力管安装孔的改装。

B. 对于装有AlliedSignal (ALS/Bendix) 刹车组件，其波音件号为 (P/N) 10-61063-14、-18或-21、且该组件按照波音服务通告 737-32-1253的要求，没有用铝镍青铜封垫代替原封垫的波音B737-200型飞机：在本指令生效后的200天或1, 500飞行循环内，以后到为准，完成本指令B(1)、B(2)、A(3)和B(4)段所要求的工作，符合本指令D段规定者除外。

(1) 对主起落架轮轴法兰盘进行一次磁粉探伤或一次高频涡流探伤以查明有否裂纹，如果轮轴法兰盘以前没有修理过和使用过氨基磺酸镍涂层，则只能进行高频涡流探伤。按照波音所有用户电报 (AOT)M-7272-96-1442中“建议用户的措施”的B段内所规定的程序完成磁粉探伤或高频涡流探伤。如果发现任何裂纹，则下次飞行前，按照波音维修手册32-11-11章节中的要求或按适航部门批准的方法修理主起落架法兰盘。

(2) 若按照本指令B(1)段的要求，在检查期间发现任何的腐蚀或磨损，则下次飞行前，完成波音所有用户电报 (AOT)M-7272-96-1442中“建议用户的措施”部分所规定修理工作。

(3) 按照AlliedSignal服务通告2601042-32-003的要求，完成刹车扭力管安装孔的改装。

(4) 按照波音服务通告737-32-1253中的要求，完成受影响的刹车安装硬件的改装。

C. 对于本指令A、B段以外的B737-200、-300、-400和-500系列飞机：在本指令生效后的200天或1, 500飞行循环内，以后到为准，完成

本指令C(1)、C(2)和C(3)段所要求的工作，符合本指令D段规定者除外。

(1) 对主起落架轮轴法兰盘进行一次磁粉探伤或一次高频涡流探伤以查明有否裂纹，如果轮轴法兰盘以前没有修理过和使用过氨基磺酸镍涂层，则只能进行高频涡流探伤。按照波音所有用户电报(AOT)M-7272-96-1442中“建议用户的措施”的B段所规定的程序完成磁粉探伤或高频涡流探伤。如果发现任何裂纹，则下次飞行前，按照波音维修手册32-11-11章节中的要求或按适航部门批准的方法修理主起落架法兰盘。

(2) 若按照本指令C(1)段的要求，在检查期间发现任何的腐蚀或磨损，则下次飞行前，完成波音所有用户电报(AOT)M-7272-96-1442中“建议用户的措施”部分所规定的修理工作。

(3) 按照波音服务通告737-32-1253的要求，完成受影响的刹车安装硬件的改装。

注1：凡按照波音所有用户电报(AOT)M-7272-96-1442的要求，完成了对未经修理过的轮轴法兰盘的磁粉探伤或高频涡流探伤，并同时或以后安装了铝镍青铜封垫和双头螺栓是可以接受的，符合本指令A(1)和C(1)段的要求。

选择性的目视检查

D. 若完成了本指令D(2)段所规定的工作，则按照本指令D(1)段规定的时间，完成本指令A、B和C段所要求的工作。

(1) 在本指令生效后的1年或4,500飞行循环内，以后到为准，完成本指令A、B或C段规定的工作；和

(2) 在本指令生效后的200天或1,500飞行循环内，进行一次详细的目视检查，以查明轮轴法兰盘螺栓孔有无磨损或腐蚀。如果发现任何磨损或腐蚀，则下次飞行前，完成波音所有用户电报(AOT)M-7272-96-1442中“建议用户的措施”部分所规定的修理工作。

注2：本指令中“详细目视检查”定义为：对特殊结构区域、系统、安装或装配情况进行充分的目视查验，以查明是否有损伤、失效或不正常。通常检查者需要用足够强的光照协助检查。可使用检查工具如反光镜、放大镜等。应进行必要的表面清洁和满足接近检查部位的程序要求。

E. 完成本指令可采取能保证安全的替代方法或调整完成的时间，但必须得到适航当局的批准。

五. 生效日期：2000年4月19日

六. 颁发日期: 2000 年 4 月 5 日

七. 联系人: 邵仁明
民航华北管理局适航处
010-64592341