

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：CAD1998-MULT-04

修正案号：39-2124

一. 标题： 检查 JT9D 发动机涡轮盘裂纹

二. 适用范围：

JT9D-7R4E, -7R4E1(AI-500)系列涡扇发动机，装于但不限于B767, A310飞机。

三. 参考文件：

FAA AD 97-25-10, 39-10234, 1998.01.12

四. 原因、措施和规定

为防止因冷却孔或拉紧螺栓孔裂纹造成涡轮盘故障，从而导致发动机非包容性故障并损坏飞机，应完成下列工作(除非已事先完成)：

1. 对装于PW JT9D-7R4E, 7R4E1(AI-500)发动机上的第二级高压涡轮盘(其件号为P/N 5001802-01)，进行下列工作：

(1) 对于自投入使用后还未进行过萤光渗透检查(FPI)的涡轮盘，按照PW 涡轮发动机标准操作手册，P/N 585005, 70-33, SPOP 70, 对所有30个拉紧螺杆孔进行FPI检查，看是否有裂纹：

(i) 对于到本指令生效之日时自开始循环(CSN)已达到或超过6000的涡轮盘，在自本指令生效之日后的2000使用循环(CIS)内进行检查；

(ii) 对于到本指令生效之日时自开始循环(CSN)未达到6000的涡轮盘，在累计达到8000前进行检查。

(2) 对于自投入使用后已进行过萤光渗透检查(FPI)的涡轮盘,在其自上次进行FPI后累计达到8000使用循环(CIS)前,或自本指令生效后250使用循环(CIS)内(以后到为准),按照PW涡轮发动机标准操作手册,P/N 585005, 70-33, SP0P 70,对所有30个拉紧螺杆孔进行FPI检查,看是否有裂纹。

(3) 之后,以不超过8000使用循环(CIS)的间隔,按照PW涡轮发动机标准操作手册,P/N 585005, 70-33, SP0P 70,对所有30个拉紧螺杆孔进行FPI检查,看是否有裂纹。

(4) 对于发现有裂纹的涡轮盘,必须在下次飞行前拆换;并将故障情况及时通报适航部门和制造厂。

2. 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: 1998 年 1 月 26 日

六. 颁发日期: 1998 年 1 月 22 日

七. 联系人: 樊军  
民航总局航空器适航司  
64012233-8961