

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：CAD1988-B737-04R3

修正案号：39-0382

一. 标题： 检查 737-200 型飞机发动机后安装锥形螺栓

二. 适用范围：

波音737-200型飞机

三. 参考文件：

FAA 适航指令 90-03-16 修正案 39-6497

四. 原因、措施和规定

为了避免发动机与飞机分离，应完成下述工作：

A. 1. 本指令生效后150个起落内，按波音紧急服务通告737-71A 1212(1987年12月22日)，使用超声波设备检查发动机后安装锥形螺栓是否有裂纹，且以后的检查间隔不得超过300起落。对于测出有裂纹的螺栓，在下次飞行之前，用按波音紧急服务通告进行磁粉探伤检查过的螺栓，更换有裂纹的锥形螺栓。更换上的锥形螺栓应进行超声波检查，且检查间隔不得超过300次起落。

注：为保证锥形螺栓和垫圈在施加扭矩之前，处于适当位置，应特别予以注意。

2. 在对后锥形螺栓进行下一次超声波检查时，按A • 1段所要求，应完成扭矩检查工作，以验证锥形螺栓的扭矩是否按维修手册的要求处于适当的规定扭矩极限范围内。此项检查工作不应使螺母松动。

1) 若测得锥形螺栓扭矩低于规定值的一半时，拆下此锥形螺栓，用

可用螺栓更换。

2) 若测得锥形栓扭矩等于或高于规定值的一半, 且低于规定扭矩时, 重新扭紧螺栓至规定值, 并在300次起落内重新检查扭矩。若届时测得扭矩低于规定值的90%, 则应更换此锥形螺栓。

3) 如果测得锥形螺栓扭矩在90%规定值范围内时, 不需要进一步检查扭矩。

在每一次安装和更换锥形螺栓后, 必须在150起落和300起落之间, 按本指令要求的检查扭矩程序进行检查。

B. 本指令生效后150个起落之内

1. 检查发动机后安装锥形螺栓指示线是否在适当位置, 若指示线有偏离, 则表明后锥形螺栓断裂。在下次飞行前, 必须更换断裂的锥形螺栓。更换上的锥形螺栓必须按照波音紧急服务通告737-71A1212 (1987年12月22日颁发) 的要求进行检查(使用磁粉检查技术), 以后每次对指示线的检查不得超过125个起落。

2. 检查改进的后安装锥形螺栓备用支架(辅助钢索)是否有螺帽丢失, 螺栓磨损, 或蜂窝芯分层的现象, 若发现上述缺陷, 在下次飞行前, 必须更换上相应的部件。以后重复检查间隔不得超过300次起落。

五. 生效日期: 1990 年 3 月 31 日

六. 颁发日期: 1990 年 3 月 28 日

七. 联系人: 李海
中国民航局适航司
4012233-8315