中国民用航空总局



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: CAD2005-MULT-49

修正案号: 39-5084

- 一. 标题: 检查发动机高压压气机
- 二. 适用范围:

本适航指令适用于罗尔斯罗伊斯公司的RB211-524B2-I9, 524B-02, 524B3-02, 524C2-I9, 524B4-02, 524B4-D-02, 524D4-I9, 524D4-39, 524B-B-02, 524B2-B-19, 524D4-B-19, 524D4-B-39, 524C2-B-19, 524D4X-19, 524D4X-B-19, 524G2-19, 524G3-19, 524H-36, 524H2-19, 535E4-37, 535E4-B-37, 535E4-C-37, 535E4-B-75和 535C-37型发动机。以上发动机装于,但不限于B757,B767飞机。

三. 参考文件:

- 1.CAA AD No: G-2005-0028R1
- 2.罗尔斯罗伊斯公司的紧急服务通告 RB211-72-AE359

四. 原因、措施和规定

在高压压气机第1和2级转子的大修时,发现第1和2级转子盘之间的焊接处有轴向裂纹产生,如果裂纹继续扩展会对发动机转子的完整性产生危害。本指令要求在发动机返厂时,加强对第1和2级转子间焊接处的无损检测。

为防止高压压气机的非包容性失效,除非事先已完成,否则必须在本适航指令生效后,完成以下工作:

1. 在本指令生效后的30天后,在每次发动机返厂,如果将高压压气机第1和2级转子从第3级盘上拆下,根据罗尔斯罗伊斯公司的紧急

服务通告RB211-72-AE359(最初版本或之后EASA批准的改版)中的施工指南和判断接受性准则,检查高压压气机级间焊接处的裂纹。

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: 2005年11月18日

六. 颁发日期: 2005年11月18日

七. 联系人: 郭雁泽

中国民用航空总局航空器适航审定司

010-64091308