## 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: CAD2010-AR72-01

修正案号: 39-6607

- 一. 标题: 检查/更换方向舵脚蹬拉杆
- 二. 适用范围:

生产序号为MSN886、897、901、902、903、904和906的ATR72-212A型飞机。

### 三. 参考文件:

- 1. EASA 紧急适航指令 AD No.2010-0063-E, 2010年4月1日
- 2.ATR42/72 工作单卡 AMM JIC 25-11-11 RAI 10000
- 3. ATR42/72 图解零部件手册 IPC 27-21-10

## 四. 原因、措施和规定

对两架ATR72-212A型飞机做起飞前飞行控制检查时(驾驶舱飞行前准备),发现方向舵脚蹬非正常移动,受影响的脚蹬卡在停止位。对这两起事件的后续检查发现,其中一个件号为S2728116400000方向舵脚蹬拉杆已损坏。

进一步调查显示,受影响的拉杆生产制造过程出现了偏差。因此,部分拉杆(已经确认属于生产批号CC2109699和CC2118930)外侧直径小于原始设计图纸规定的最小值。

属于这些批次的拉杆安装在某些飞机的方向舵脚蹬组件中。受影响的飞机交付前,大部分相关的拉杆经检查确认符合设计尺寸的要求; 不符合尺寸要求的拉杆在生产线上已经更换。但是,已经确认,有七架在役飞机很有可能安装了这些受影响的拉杆。

这种不安全状况,如果不纠正,可能会引起方向舵脚蹬拉杆故障, 进而可能导致飞机的操控性降低。如果伴有一台发动机失效,或是着 陆或起飞过程中遭遇侧风,这样的故障可能会导致飞机失控。

基于以上原因,本紧急适航指令要求检查四个方向舵脚蹬拉杆,查明每个拉杆末端外侧直径是否小于可接受标准尺寸,并更换任何低于检查标准的拉杆。

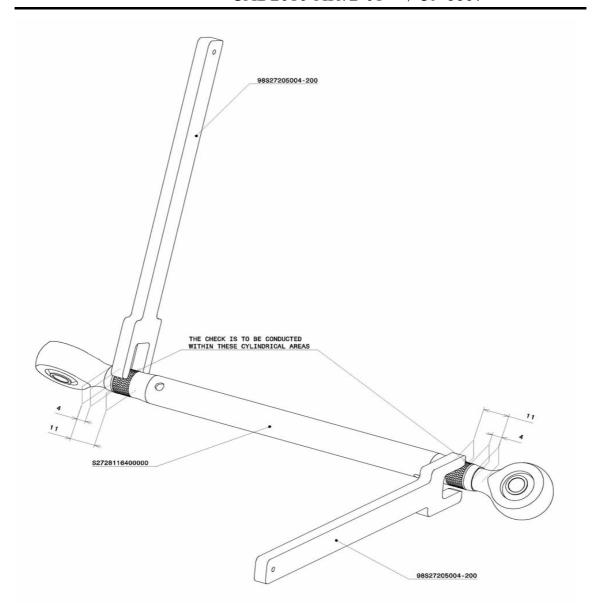
除非事先已完成,必须完成以下工作:

- 1、自本适航指令生效之日起2日内,按照以下程序,检查四个方向舵脚蹬拉杆:
- (1) 按照ATR工作单卡JIC 25-11-11 RAI 10000, 拆卸驾驶舱左侧 (机长位) 和右侧(副驾驶位) 座椅;
- (2) 拆卸左侧和右侧方向舵脚蹬盖组件 (ATR IPC figure 27-21-10-01 item 30B):
- (3) 对于件号为S2728116400000 (ATR IPC fig. 27-21-10-01 item 070) 四个方向舵脚蹬拉杆中的任何1个,确认拉杆表面印刷的生产批号和序号;
- (4) 对于任何确认属于生产批号CC2109699或CC2118930的拉杆, 以及对于任何不能确认批号的拉杆,按照本适航指令附表1,使用ATR 公司提供的件号为98S27205004-200的检查工具,检查每个拉杆末端

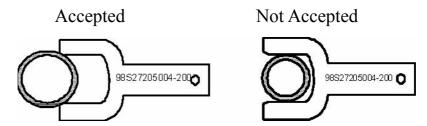
(脚蹬一侧的拉杆末端和作动臂一侧的拉杆末端)圆柱形区域处拉杆 直径。

- 2、在下一次飞行前,更换任何未通过本适航指令第四部分第1(4) 条检查的件号为S2728116400000的方向舵脚蹬拉杆,联系ATR公司获取 更换方向舵拉杆的工作指南,并按指南完成相应的工作。
- 3、如果四个拉杆都通过本适航指令第四部分第1(4)条所要求的 检查,重新安装左侧和右侧方向舵脚蹬盖组件(ATR IPC figure 27-21-10-01 item 30B),按照ATR工作单卡JIC 25-11-11 RAI 10000, 安装相应的座椅。
- 4、完成本适航指令第四部分第1(4)条要求的检查后10日内,使用本适航指令附表2,向局方和ATR公司报告检查结果(包括没有发现问题的情况),如果更换拉杆,在30日内将换下的拉杆返回ATR公司。

附表1:



Note: The design drawing of the rod specifies a diameter of 11 +/- 0.25 mm at this section.



- If the tool fits over the rod outer diameter, the rod must be replaced with a serviceable part.
- If the tool does not fit over the rod outer diameter, the rod can remain installed.

附表2: 检查报告表格 (Inspection Reporting Form)

A/C MSN:		A/C Registration:					Inspection date:			
	LH (Capta	ain) Pe	edal A	ssembly		RH	RH (F/O) Pedal Assembly			
	LH Rod			RH Rod		LH Rod		RH Rod		
	Position 1			Position 2		Position 3		Position 4		
Batch										
number										
S/N in										
batch										
If batch number is CC 2109699 or CC 2118930 or rod identification not readable, fill the fields here										
below.Inspection must be performed with the tool P/N 98S27205004-200										
Rod end on	Accepted			Accepted		Acc	epted		Accepted	
pedal side	Not Acce	pted 🗆		Not Accepted		Not	Accepted		Not Accepted	
Rod end on	Accepted			Accepted		Acc	epted		Accepted	
lever side	Not Acce	pted		Not Accepted		Not	Accepted		Not Accepted	

五. 生效日期: 2010年4月6日

六. 颁发日期: 2010年4月6日

七. 联系人: 戚超

民航新疆管理局适航处

0991 - 3801608