

中国民用航空局



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: CAD2016-B777-09R1

修正案号: 39-9062

一. 标题: 发动机高压压气机 8-10 级榫的检查

二. 适用范围:

本指令适用于装有件号为 1694M80G04、1844M90G01 或 1844M90G02 的高压压气机 8-10 级榫的 GE90-76B、GE90-77B、GE90-85B、GE90-90B 和 GE90-94B 涡扇发动机。

三. 参考文件:

- 1、FAA AD 2017-08-05, 修正案号39-18854, 2017年4月5日颁发;
- 2、GE公司服务通告GE90 72-1151, 修订版0, 2016年6月10日颁发;
- 3、GE公司服务通告GE90 72-1151, 修订版1, 2016年9月13日颁发;
- 4、GE 公司 GE90 发动机手册 (GEK100700, 修订版 68, 2016 年 9 月 1 日), 第 72-31-08 的特殊程序 003, 以及第 72-00-31 章的特殊程序 006。

四. 原因、措施和规定

本指令替代 CAD2016-B777-09                      39-8781

本指令的颁发是由于收到发动机高压压气机8-10级榫非包容性失效的报告。颁发本指令是为了防止高压压气机8-10级榫失效、非包容性转子释放、损伤发动机以及飞机。

自本指令生效之日起,要求完成以下工作,除非已事先完成。

**要求:**

1、对于件号为1694M80G04所有序列号的高压压气机8-10级榫，或件号为1844M90G01或1844M90G02且序列号列于本指令表1的高压压气机8-10级榫：按以下要求对第8级后部肋上表面进行一次在翼超声波检查（USI）。

1.1 自新件起达到 8000 循环（CSN）后，但超过 9000CSN 前，或自 2016 年 7 月 29 日起 500 使用循环内，以后到为准，完成首次超声波检查。

1.2 之后，自上次检查后每 500 使用循环内，重复对第 8 级后部肋上表面完成一次 USI。

1.3 符合本指令第四. 2. 1 段或第四. 2. 3 段的要求，是满足本指令第四. 1. 1 段和第四. 1. 2 段初始和重复 USIs 的终止措施。

表 1：HPC8-10 级榫序列号

Part Nos.	Serial Nos.				
1844M90G01	GWN005MF	GWNBK753	GWNBS077	GWNBS497	GWNBS724
	GWN005MG	GWNBK754	GWNBS078	GWNBS499	GWNBS794
	GWN0087M	GWNBK841	GWNBS079	GWNBS500	GWNBS810
	GWN0087N	GWNBK842	GWNBS080	GWNBS501	GWNBS811
	GWN00DGK	GWNBK843	GWNBS081	GWNBS502	GWNBS812
	GWN00DGL	GWNBK844	GWNBS157	GWNBS609	GWNBS813
	GWNBK992	GWNBK952	GWNBS158	GWNBS610	GWNBS814
	GWNBK667	GWNBK953	GWNBS159	GWNBS611	GWNBS910
	GWNBK674	GWNBK954	GWNBS160	GWNBS612	GWNBS911
	GWNBK675	GWNBK955	GWNBS266	GWNBS613	GWNBS912
	GWNBK743	GWNBK956	GWNBS267	GWNBS614	GWNBS914
	GWNBK744	GWNBK957	GWNBS268	GWNBS721	GWNBS915
	GWNBK751	GWNBK958	GWNBS269	GWNBS722	GWNBS982
	GWNBK752	GWNBK959	GWNBS270	GWNBS723	GWNBS983
	1844M90G02	GWN00C2T	GWN01C5N	GWN02N8D	GWN03RTM
GWN00C2V		GWN01GE2	GWN02T3R	GWN03RTP	GWN04GHT
GWN00G2N		GWN01GE3	GWN02WGM	GWN040RL	GWN04GHW
GWN00G2P		GWN01GE4	GWN0311K	GWN040RM	GWN04GJ0
GWN00PPF		GWN01GE6	GWN035PP	GWN040RN	GWN04JW6
GWN00PFR		GWN01WH1	GWN038TD	GWN040RP	GWN04JW7
GWN00T2N		GWN02688	GWN039TG	GWN04202	GWN04JW8
GWN00YHV		GWN02689	GWN03G2R	GWN0435W	GWN04L7K
GWN0125G		GWN0268A	GWN03G2W	GWN04360	GWN04L7L
GWN0125H		GWN02DP2	GWN03G30	GWN04361	GWN04MT7
GWN0166K		GWN02DP3	GWN03JPC	GWN04362	GWN04MT8
GWN01C5K		GWN02F9F	GWN03JPD	GWN04ATG	GWNBS984
GWN01C5L		GWN02F9G	GWN03N8P	GWN04ATH	
GWN01C5M		GWN02L9T	GWN03N8R	GWN04E20	

2、对于件号为 1694M80G04, 1844M90G01, 或 1844M90G02 的所有 8-10 级毂, 按以下要求对 8 级后部肋上表面完成一次涡流检查 (ECI):

2.1 在本指令生效之日后的下次“车间检查”时, 对 8 级后部肋上表面完成一次初始 ECI。

2.2 之后, 每次“车间检查”时, 完成一次 8 级后部肋上表面的 ECI。

2.3 本指令生效之日前已完成第 8 级后部肋上表面的 ECI, 视为满足本指令第四. 2.1 段的要求。

3、拆下任何按本指令第四.1 段或第四.2 段要求检查失效的在用的 8-10 级毂，并更换上满足安装要求的毂。

**定义：**

本指令中发动机的“车间检查”（shop visit），是指车间检查期间暴露压气机释压封严面的维修。

完成本指令可采取能保证安全的等效替代方法或调整时间完成，但必须得到适航当局的批准。

五. 生效日期：2017 年 05 月 19 日

六. 颁发日期：2017 年 05 月 18 日

七. 联系人： 陶 娟  
民航中南地区管理局适航审定处  
020-86130276