

# CONSIGNE DE NAVIGABILITE

définie par la **DIRECTION GENERALE DE L'AVIATION CIVILE**

*Les examens ou modifications décrits ci-dessous sont impératifs. La non application des exigences contenues dans cette consigne entraîne l'inaptitude au vol de l'aéronef concerné.*

## CFMI

### Turbo-réacteurs CFM 56-5, -5B, -5C

Tambour 1-2 du compresseur haute pression

Matériels concernés : Turbo-réacteurs double flux des familles CFM 56-5, -5B et -5C équipés du support labyrinthe palier 3 référence 1364M71G02 tel que listés dans les Service Bulletins suivants :

CFM 56-5-A1, -5-A1/F, -5A3	SB 72-440 R2 du 23 juin 1995 (ou révision ultérieure)
CFM 56-5B1, -5B2, -5B1/2, -5B2/2, -5B4, -5B4/2	SB 72-064 R2 du 23 juin 1995 (ou révision ultérieure)
CFM 56-5C2, -5C2/F, -5C2/G, -5C3/F, -5C3/G, -5C4	SB 72-229 R2 du 23 juin 1995 (ou révision ultérieure)

Ces moteurs sont installés sur avions AIRBUS séries A320, A321 et A340.

Il a été constaté, pour les moteurs affectés, qu'un jeu trop faible peut exister entre le bord avant de l'alésage du disque 1 du compresseur haute pression (CHP) et le support de labyrinthe palier 3 référence 1364M71G02. Ceci peut conduire à un contact entre les 2 pièces pendant le fonctionnement du moteur. Ce contact provoque une friction et/ou des rayures dans le bord avant de l'alésage du disque 1 CHP susceptibles de conduire à terme à un éclatement du disque.

En conséquence, les mesures suivantes sont rendues impératives :

- A.** Inspecter l'alésage du disque étage 1 avant 2200 cycles de fonctionnement depuis fabrication, puis ré-inspecter tous les 2200 cycles au plus tard depuis la dernière inspection, en utilisant les procédures décrites dans le BS applicable cité plus haut ;
- 1** - Pour les tambours ayant accumulé moins de 2200 cycles de fonctionnement depuis fabrication :  
Déposer les tambours présentant des traces de frottement et/ou des rayures à l'alésage du disque étage 1 pour inspection à pièce nue et éventuelle retouche lors de la prochaine visite d'atelier mais au plus tard à 2200 cycles de fonctionnement depuis fabrication.
  - 2** - Lors de la ré-inspection des tambours :  
Déposer les tambours présentant des traces de frottement et/ou des rayures à l'alésage du disque étage 1 pour inspection à pièce nue et éventuelle retouche lors de la prochaine visite d'atelier mais au plus tard à 2200 cycles de fonctionnement depuis la dernière inspection.

B. Sauf si c'est déjà fait, retirer d'exploitation à la prochaine visite en atelier intervenant à compter de la date d'entrée en vigueur de la présente CN le support labyrinthe palier 3 référence 1364M71G02, et le remplacer par un support d'une référence approuvée. Les tambours 1-2 montrant des traces de friction devront être déposés ou réparés à cette occasion.

**NOTES :**

1. L'application du paragraphe B ci-dessus lève la nécessité des inspections demandées au paragraphe A de la présente Consigne de Navigabilité.
2. Pour cette Consigne de Navigabilité une visite en atelier est définie par le retour en atelier du moteur pour une opération de maintenance.

---

Réf. : SB CFMI CFM 56-5 N° 72-440  
CFM 56-5B N° 72-064  
CFM 56-5C N° 72-229

---

La présente Révision 3 remplace la CN 94-272(B)R2 du 19/07/1995.

---

**DATES D'ENTREE EN VIGUEUR :**

**CN originale : 31 DECEMBRE 1994**  
**Révision 1 : 25 FEVRIER 1995**  
**Révision 2 : 29 JUILLET 1995**  
**Révision 3 : 07 OCTOBRE 1995**