



## CAPITULO VI

### PROCEDIMIENTO PARA EFECTUAR INSPECCIÓN DE UNA BASE AUXILIAR

#### SECCIÓN 1. ANTECEDENTES

##### 1. OBJETIVO

Describir el proceso utilizado para inspeccionar una base auxiliar dentro del sistema de mantenimiento del operador, para comprobar el cumplimiento con las regulaciones aeronáuticas.

##### 2. GENERALIDADES

La inspección de base auxiliar se efectúa para comprobar que existen instalaciones adecuadas, equipo, material de repuesto, documentación técnica y personal calificado para ejecutar todas las funciones de mantenimiento aplicables.

- A. Ejecución de la Inspección. Durante la ejecución de la inspección, las instalaciones de mantenimiento, y sus actividades deberán ser evaluadas. La ejecución de los trabajos deberá coincidir y estar de acuerdo con las limitaciones y capacidad de las instalaciones. El inspector deberá reconocer que tanto el equipo como las actividades de mantenimiento varían de acuerdo a la complejidad del mantenimiento de los operadores.
- B. Identificación de Equipo. El inspector deberá tener conocimiento del tipo de la aeronave o aeronaves operada por el operador. Las especificaciones operacionales contienen esta información, conjuntamente con las matriculas de las aeronaves autorizadas.
- C. Instalaciones. El nivel de mantenimiento que se ejecute en la base estará definido en el MGM del operador, y por lo tanto las instalaciones deberán reflejar ese nivel. El inspector deberá referirse al MGM para determinar que equipo, instalaciones y condiciones de trabajo son necesarias para efectuar el mantenimiento.
- D. Mantenimiento Contratado. Si el mantenimiento del operador está contratado con una agencia o taller de reparación, la inspección deberá efectuarse en las instalaciones del contratista.

#### SECCIÓN 2. PROCEDIMIENTOS

##### 1. PRE – REQUISITOS Y COORDINACIÓN DE REQUERIMIENTOS

- A. Pre – Requisitos

- Conocimiento de los requerimientos de los Reglamentos Aeronáuticos Colombianos, Parte Cuarta, como sea aplicable.
- Curso de Inspectores de Aeronavegabilidad.
- Conocimiento de los procedimientos del operador.

- B. Coordinación. Esta tarea requiere coordinación entre el Inspectores Principales asignados al operador (PMI y POI), los inspectores adicionales y el operador.

##### 2. REFERENCIAS, FORMAS Y AYUDAS DE TRABAJO

- A. Referencias

- Especificaciones de Operación.
- Manual General de Mantenimiento del operador.
- MEL del operador.

- B. Formas.

- Formato de Inspección de una Base Auxiliar.
- Formulario de Evaluación.
- Evaluación y análisis de la Inspección.

- C. Ayudas de Trabajo. Ninguna.

##### 3. PROCEDIMIENTO

- A. Revisar la documentación del operador para determinar lo siguiente:

1. Existencia de cualquier acción pendiente contra el operador, como resultado de inspecciones anteriores.
2. El nivel de mantenimiento que se efectúa en esa base y la complejidad de la operación.

- B. Inspeccionar la biblioteca técnica para comprobar que todos los manuales y documentación pertinente está disponible y actualizada. Si la documentación está en microfilme, comprobar que existe un instrumento para reproducir el microfilme, y que se encuentra servicial.

- C. Inspeccionar los récords de mantenimiento para comprobar que:

1. El mantenimiento se ejecuta de acuerdo a los procedimientos en el MGM.



2. La transferencia de los récords a la base principal se efectúa de acuerdo con los procedimientos establecidos en el MGM.
- D. Inspeccionar la Organización de mantenimiento para comprobar lo siguiente:
1. Que el personal asignado es suficiente para responder a la complejidad de las operaciones.
  2. Existe una separación de responsabilidades entre Mantenimiento y Control de Calidad.
- E. Revisar los récords de entrenamiento del personal (si se encuentran en la base auxiliar), y determinar si el personal esta entrenado de acuerdo con los requisitos del MGM.
- F. Inspeccionar las instalaciones de mantenimiento.
1. Inspeccionar el área de almacén de repuestos para comprobar que:
    - a. La cantidad de repuestos es suficiente para dar soporte a la operación.
    - b. Existen limites de vida para almacenaje de ítems específicos y que su control esta de acuerdo con los procedimientos del MGM.
    - c. Los componentes y los materiales están debidamente identificados, protegidos y clasificados en cuanto a su serviciabilidad.
    - d. Se mantiene una segregación de los componentes y materiales serviciales y no serviciales.
    - e. Los artículos peligrosos están debidamente almacenados y segregados.
  2. Inspeccionar las herramientas y equipo de prueba para comprobar que:
    - a. La calibración y mantenimiento son efectuados de acuerdo con el MGM.
    - b. Todos los ítems están en condición servicable y dentro del criterio de calibración, incluyendo seguimiento a un estándar establecido en el MGM.
    - c. Que existe una cantidad adecuada y del tipo apropiado.
    - d. Están debidamente almacenados y protegidos.
  3. Inspeccionar el almacenaje y servicio de combustible y aceites, si son administrados y mantenidos por el operador.
  4. Inspeccionar el equipo de soporte de tierra, comprobando que este servicable y que sea el apropiado para el tipo de operación.
- G. Inspeccionar el Departamento de Inspección (si aplica), para confirmar lo siguiente:
1. El personal de inspección es suficiente para dar soporte a la complejidad de la operación.
  2. Personal asignado a los RII es suficiente.

- H. Inspección de Aeronaves. Inspeccionar las aeronaves que se encuentren en tierra, para determinar la calidad del mantenimiento que se les este efectuando.
- I. Una vez concluida la inspección, anote todas las deficiencias encontradas.
- J. Si la inspección se hizo conjuntamente con inspectores de operaciones, coordine todas las deficiencias con ellos.

#### **4. RESULTADO DE TAREAS**

---

- A. El inspector deberá emitir un oficio por escrito comunicando al operador los resultados de la inspección. La comunicación deberá tener el máximo detalle en cuanto a la naturaleza de las discrepancias encontradas, estableciendo un limite de tiempo para ejecutar las acciones correctivas.
- B. El inspector deberá establecer un programa de seguimiento para Monitorear los limites de tiempo establecidos y así poder determinar si el operador ha cumplido con ellos.
- C. Una vez cerrado el caso, toda la correspondencia generada sobre el tema, conjuntamente con los formularios utilizados, etc., deberá archivar en la carpeta oficial de la empresa.
- D. Iniciar los procesos de investigación o sanción de los reportes que lo ameriten ante el Grupo de Investigaciones y Sanciones a las Infracciones Técnicas.

#### **5. ACTIVIDADES FUTURAS**

---

Vigilancia Rutinaria.

#### **6. OBSERVACIONES ADICIONALES**

---

A pesar que esta tarea debe ser desarrollada de acuerdo con el programa anual establecido por la Jefatura del Grupo Inspección de Aeronavegabilidad, el inspector (PMI), estará en libertad de desarrollar esta tarea de forma repetitiva durante el trascurso del año, cuando él lo estime conveniente.



## EVALUACION DE PROCEDIMIENTO PARA EFECTUAR INSPECCIÓN DE UNA BASE AUXILIAR

<b>Operador/Proveedor:</b>	<b>Fecha:</b>	<b>Lugar:</b>
----------------------------	---------------	---------------

Área de Evaluación	Área de Evaluación	Área de Evaluación	Área de Evaluación
1 <sup>a</sup>	3C2	3F2a	3I
1B	3D1	3F2b	3J
2 <sup>a</sup>	3D2	3F2c	4A
2B	3E	3F2d	4B
2C	3F1a	3F3	4C
3A1	3F1b	3F4	4D
3A2	3F1c	3G1	5
3B	3F1d	3G2	6
3C1	3F1e	3H	

### ANOTACIONES:

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

\_\_\_\_\_  
**FIRMA DEL INSPECTOR**