



## CAPITULO I

# INSPECCIÓN DE UN TALLER AERONÁUTICO DE REPARACIONES (TAR)

### SECCIÓN 1. ANTECEDENTES

#### 1. CÓDIGO DE ACTIVIDAD PARA LA PROGRAMACION, SEGUIMIENTO Y VIGILANCIA

A. Mantenimiento : 3650

#### 2. OBJETIVO

Este capítulo provee la guía para la inspección de un taller aeronáutico de reparaciones nacional (TAR) de acuerdo a los RAC parte IV, Subparte D, Capítulo XI como aplique.

#### 3. GENERAL

- A. Esta inspección será conducida como resultado de un requerimiento del programa de trabajo, un trabajo de vigilancia previa, discrepancias ó mantenimiento no apropiado ó comportamientos de fallas de componentes. Esta inspección, basada en las anteriores razones, puede ser una inspección en detalle ó puede cubrir áreas específicas relacionadas a una función de trabajo específica.
- B. El inspector de Aeronavegabilidad cuidadosamente revisará las regulaciones, identificará las secciones aplicables y procederá a conducir la inspección por conformidad. Mientras que sea conducida la inspección, el Inspector de Aeronavegabilidad verificará que las facilidades y el personal estén calificados para cumplir las funciones de mantenimiento como esté listado en las especificaciones de operación.

#### 4. CONDUCIR LA INSPECCIÓN

Los Talleres reparadores pueden variar desde una operación con una persona hasta una facilidad de overhaul extensa. Basado en el tamaño y complejidad del taller reparador, la Secretaría de Seguridad Aérea puede necesitar formar un equipo de inspección capaz de evaluar efectivamente todos los aspectos de la operación.

- A. Talleres reparadores ejecutando trabajo fuera de la localidad fija. Las inspecciones de estos talleres será conducida por la regional donde el trabajo este siendo cumplido. El inspector de la regional que este cumpliendo la inspección debe mantenerse en continua comunicación con la jefatura de grupo Inspección de

Aeronavegabilidad para cuestiones referentes a procedimientos, manuales, equipo, personal, etc.

- B. Certificación del personal. El personal de supervisión técnica en los talleres reparadores de hélices o instrumentos requiere de personal con licencia de reparador. El personal de supervisión técnica en todos los otros talleres pueden estar certificados como mecánicos de aeronave o de plantas motrices ó personal de reparación.
- C. Procedimientos de Inspección de partes. Todas las partes recibidas por el taller deben ser inspeccionadas por los procedimientos descritos en el manual del poseedor del certificado. En adición, los procedimientos deben asegurar la trazabilidad de partes nacionales y extranjeras.

### SECCIÓN 2. PROCEDIMIENTOS

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

- A. Pre – requisitos.
- Conocimientos de los requerimientos regulatorios de los RAC parte IV, Subparte D, Capítulo XI, como aplique.
  - Curso de Inspectores de Aeronavegabilidad.
  - Experiencia previa con las operaciones del RAC parte IV, Subparte D, capítulo XI, como aplique.
- B. Coordinación. Esta tarea puede requerir la coordinación con otras especialidades u otras oficinas regionales.

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

- A. Referencias.
- RAC parte II y parte IV, capítulos XI, V, y VI.
  - Guía para el Inspector de Aeronavegabilidad, Volumen 2, parte 7, capítulo II. Emisión de un certificado de funcionamiento para un taller reparador.
  - Circular Informativa 101 – T – 05 “Guía para el desarrollo y evaluación los manuales de procedimientos de inspección de los Talleres (MPI)”.



**B. Formas.**

- Formato RAC 3650.
- Formulario de Evaluación.
- Formato F-003-NDT Lista De Chequeo Para Vigilancia De Un Taller Aeronáutico De Servicios Especializados Clase I, Inspecciones No Destructivas.
- Evaluación y análisis de la Inspección.

**C. Ayudas de trabajo.**

Ninguna

**3. PROCEDIMIENTOS**

**A. Evaluación de la documentación del poseedor del certificado. Inspeccionar lo siguiente:**

1. Los certificados del taller reparador para asegurar que:
  - El certificado es mostrado en el taller reparador y está visible al público.
  - Los certificados en el taller reparador son idénticos a los del archivo oficial de la UAEAC.
  - Las autorizaciones son apropiadas para el trabajo que se está ejecutando.
2. El listado del personal para asegurar que:
  - La nómina posee personal calificado y con conocimientos suficientes para cumplir el trabajo para el cual el poseedor del certificado esta autorizado.
  - El personal directamente encargado de las funciones de mantenimiento en el taller reparador está certificado de acuerdo con el RAC parte II y como sea requerido por el RAC parte IV, Subparte D, Capítulo XI.
  - El listado del personal de supervisión e inspección del poseedor del certificado está actualizado y refleja todos los deberes asignados al personal.
  - Que el listado del poseedor del certificado incluya todas las firmas autorizadas para "Retornar a servicio" e indique el área de responsabilidad de cada persona, como se solicita en la Circular Informativa 101 – T – 05.
3. Información técnica y de regulaciones usada por el taller para asegurar que:

- La información técnica es la apropiada para el mantenimiento o las alteraciones que están siendo cumplidas.
- La información está actualizada, confiable y completa.
- La información esta en posesión del poseedor del certificado y este fácilmente accesible a todo el personal.

**4. Los formularios y registros para asegurar que:**

- a. Los récords del taller estén completos y sean conservados como sea requerido.
- b. Que los reportes requeridos hayan sido enviados a la UAEAC, como por ejemplo los reportes de mal funcionamiento o defectos.

**B. Inspección de las facilidades del poseedor del certificado. Inspeccionar lo siguiente:**

1. Instalaciones y facilidades en general para asegurar que:
  - Las instalaciones y facilidades sean suficientes para el trabajo que esté siendo cumplido de acuerdo a las autorizaciones poseídas.
  - Las áreas de trabajo sean adecuadas para proteger las partes y subconjuntos durante el proceso de trabajo.
  - La presentación y condición en general sea satisfactoria.
2. El almacén para asegurar que:
  - Las partes y los materiales estén protegidos contra daños y deterioro.
  - El poseedor del certificado tiene un sistema para identificar las partes y materiales serviciales, reparables y de rechazo.
  - Los componentes con vida limite son controlados.
3. Instalaciones especiales, como sea aplicable, para asegurar que:
  - Las condiciones ambientales del taller de instrumentos están de acuerdo con los estándares de los fabricantes.
  - La segregación de componentes, durante el ensamble y desensamble, es cumplido usando bandejas, soportes ó estantes convenientes.
4. Herramientas y equipos especiales para asegurar que:
  - a. Todos los elementos requeridos estén dentro del criterio de



- calibración, que incluya trazabilidad a uno de lo siguiente:
- El instituto nacional de estándar y tecnología (NIST).
  - Estándares establecidos por el fabricante del ítem .
  - Si es fabricado en el exterior, el estándar del país donde fue fabricando, si es aprobado por la UAEAC .
  - Estandares establecidos por la Superintendencia de Industria y Comercio.
- b. Las herramientas y equipos especiales incluyen todos los recomendados por el fabricante del producto ó un equivalente aceptable por la UAEAC.
- C. Revisión del manual de procedimientos de inspección del poseedor del certificado. Inspeccionar lo siguiente:
1. El sistema de inspección para asegurar que el sistema esta en operación, de acuerdo a lo descrito en el Manual de Procedimientos de inspección.
  2. La distribución del manual para asegurar que :
    - Todo el personal de supervisión e inspección tenga en posesión el manual.
    - Todas las copias del manual estén actualizadas con el contenido de la copia en la UAEAC.
    - El manual esté disponible para todo el personal del taller reparador.
  3. Los procedimientos que gobiernan cualquier trabajo que sea cumplido fuera del taller reparador.
  4. Los procedimientos autorizados para asegurar que el trabajo esta siendo cumplido de acuerdo con el certificado y el Manual de procedimientos de inspección.
- D. Observación e inspección de las funciones de mantenimiento.
1. Asegurar que el trabajo para los operadores RAC parte IV, capítulo V esté siendo cumplido de acuerdo con el manual del operador específico.
  2. Asegurar que el mantenimiento que se este cumpliendo esté de acuerdo con los procedimientos aprobados.
  3. Asegurar que durante el cambio de turno la persona responsable de informar del estatus exacto del progreso de mantenimiento a los

supervisores y personal llegando al nuevo turno, cumpla esta parte de acuerdo a los procedimientos del manual, incluyendo actualización de tarjetas de trabajo.

4. Asegurar que las funciones de mantenimiento que están siendo contratadas con agencias externas, estén actualizadas con el listado requerido por los RAC parte IV, Subparte D, Capítulo XI.

**Nota.** Si una función contratada previamente está siendo ejecutada por el taller reparador, el taller reparador deberá ser reinspeccionado y deberá mostrar la capacidad para cumplir los requerimientos para la ejecución de esta función.

- E. Conducir la información de resultados. Informar de los resultados de la inspección al poseedor del certificado. Discutir algunas deficiencias y acciones correctivas posibles.

#### **4. RESULTADOS DE LA TAREA**

---

- A. Diligencie el formulario de evaluación de la Guía.
- B. Al completar esta tarea puede resultar en lo siguiente:
  - Inspección satisfactoria.
  - Una carta al poseedor del certificado describiendo todas las deficiencias que deben ser corregidas antes de la aprobación final.
- C. Documentación de la Tarea. Archive toda la documentación de soporte y trabajo en el archivo oficial del poseedor del certificado en la Secretaria de Seguridad Aérea de la UAEAC.
- 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**

---

Programar y conducir una inspección de seguimiento, como sea aplicable.

#### **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 transcurso del año, cuando él lo estime conveniente.