



## CAPITULO II

# INSPECCIÓN DE UN TALLER AERONÁUTICO EXTRANJERO DE REPARACIONES (TARE)

### SECCIÓN 1. ANTECEDENTES

#### 1. OBJETIVO

Este capítulo provee la guía para la inspección de un Taller Aeronáutico Extranjero de Reparaciones (TARE) de acuerdo a los RAC parte IV, capítulo XI, sección 3.

#### 2. 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 basado 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.
- C. La inspección de un taller aeronáutico extranjero de reparaciones sería efectuado en la misma forma, como un taller nacional, pero el uso de personal no certificado puede requerir atención adicional por el Inspector de Aeronavegabilidad para el proceso de retorno al servicio.
- D. Previo a la inspección, la autoridad de aviación civil del país donde este localizado el taller reparador será invitada para participar en la inspección, si ellos así lo desean. Como una cortesía, la embajada colombiana en el país sería notificada.

#### 3. 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 Secretaria de Seguridad Aérea puede necesitar formar un grupo 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 Aeronavegabilidad de la regional que este cumpliendo la inspección debe mantenerse en buena comunicación con la jefatura del grupo Inspección de Aeronavegabilidad para cuestiones referentes a procedimientos, manuales, equipo, personal, etc.

- B. 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, capítulo XI .
  - Terminación satisfactoria del curso de Inspectores de Aeronavegabilidad.
  - Experiencia previa con las operaciones de los RAC parte IV, capítulo XI
- B. Coordinación. Esta tarea pueden requerir la coordinación del PMI con otros Inspectores Especialistas, la embajada colombiana y la autoridad de aviación civil del país involucrado.

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

- A. Referencias.
  - RAC parte IV, capítulos I, V y XI.
  - Circulares informativas, como sea aplicable.
- B. Formas.
  - Formato RAC 3650. Formato Inspección De talleres.
  - Formato F-003-NDT Lista De Chequeo Para Vigilancia De Un Taller Aeronáutico De Servicios Especializados Clase I, Inspecciones No Destructivas.
  - Formulario de Evaluación.



- 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 de 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 nomina posee personal calificado y con conocimientos suficientes para cumplir el trabajo para el cual el poseedor del certificado esta autorizado.
  - El listado de personal de supervisión e inspección del poseedor del certificado está actualizado y refleje 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.
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 estén siendo cumplidas.
  - La información esté actualizada, confiable y completa.
  - La información esté en posesión del poseedor del certificado y este fácilmente accesible a todo el personal .
4. Los formularios y récords 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 estén adecuadas para proteger las partes y subconjuntos durante el proceso de trabajo.
- La presentación y condición en general sea satisfactoria.

2. El almacén de repuestos 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 límite estén siendo controlados.

3. Instalaciones especiales, como sea aplicable, para asegurar que:

- Las condiciones ambientales del taller de instrumentos estén 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 (NITS).
  - 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 .
- 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 este 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 su posesión el manual.
  - Todas las demás 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, si aplica, para asegurar el cumplimiento de los RAC parte IV, capítulo XI numeral 4.11.2.11
- D. Observación e inspección de las funciones de mantenimiento.
1. Asegurar que el cumplimiento del trabajo para los operadores según los RAC parte IV, capítulo V esté siendo ejecutado de acuerdo con el manual del operador específico, de acuerdo al RAC parte IV, capítulo XI, numeral 4.11.1.2.
  2. Asegurar que el mantenimiento que se este cumpliendo esté de acuerdo con los procedimientos aprobados
  3. Asegurar que las funciones de mantenimiento que están siendo contratadas con agencias externas, estén actualizadas con el listado requerido por los RAC parte IV, capítulo XI, numeral 4.11.1.4.
- 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. Archivo de la hoja de evaluación.

- B. Al completar esta tarea puede resultar en lo siguiente:
- Inspección satisfactoria.
  - Una carta al poseedor del certificado describiendo todas las deficiencias encontradas, las cuales deben ser corregidas antes de la aprobación final.
- C. Documentación de la Tarea. Archivar toda la documentación en la carpeta oficial del poseedor del certificado en 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 previa autorización del jefe del Grupo Inspección de Aeronavegabilidad.

