



CAPITULO III

INSPECCIÓN DE LAS INSTALACIONES PARA AUTORIZAR UN TALLER EN EL EXTRANJERO.

SECCIÓN 1: ANTECEDENTES

1. OBJETIVO

Establecer los procedimientos para la evaluación e inspección de una estación reparadora en el extranjero (contratista), pero sin el requisito de que sea un "TARE".

Este procedimiento se utilizará cada vez que una Empresa Aérea Colombiana solicite autorización para efectuarle servicios a sus aeronaves, en un taller en particular.

Igualmente se aplica aleatoriamente cuando un Operador Colombiano solicita a la UAEAC autorización para ejecutar un trabajo específico de mantenimiento por una sola vez según el numeral 4.11.1.5 (b) de los RAC, sin que la organización contratista se convierta en TARE.

2. GENERALIDADES

Antes de iniciar la inspección, el inspector de Aerocivil deberá:

- 1) Revisar el MGM y Programa de Mantenimiento del operador, para cerciorarse del nivel de servicio de mantenimiento que se va a efectuar.
- 2) Revisar el contrato de servicio entre el taller de reparación y el operador, para cerciorares que todos los requisitos estén cubiertos.
- 3) Determinar con base en el Certificado de Funcionamiento y las Especificaciones Operación, si la estación reparadora esta debidamente certificada por la Autoridad Aeronáutica del país de residencia, y esta debidamente habilitada para el equipo en que va a trabajar (avión, motor, hélice, componente, etc.).

SECCIÓN 2: PROCEDIMIENTOS

1. PRE – REQUISITOS Y REQUERIMIENTOS DE COORDINACIÓN

A. Pre – requisitos

- Conocimiento de los RAC, parte IV capitulo XI.
- Terminación satisfactoria del curso de Inspectores de Aeronavegabilidad.

- Experiencia previa con la operación de talleres de reparación bajo la parte IV capitulo XI de los RAC.

- B. *Coordinación.* Estas tareas requieren coordinación entre el PMI, el taller e inspectores especialistas (si aplica), en algunos casos el personal de inspectores de la Autoridad Aeronáutica donde está localizado el taller.

2. REFERENCIAS, FORMAS Y AYUDAS DE TRABAJO

A. Referencias

- RAC parte IV, capítulos I, II, V, VI y XI.
- Circulares Informativas, como aplique.

B. Formas.

- Formulario de Evaluación.
- Evaluación y análisis de la Inspección.

C. Ayudas al Trabajo. Ninguna

3. PROCEDIMIENTO

- A) Inspeccionar las Instalaciones Generales del Contratista.

- 1) Efectuar una inspección general de la plataforma de parqueo, con énfasis en limpieza, tamaño, cercanía de las instalaciones principales, etc.
- 2) Efectuar una inspección general de las instalaciones principales, con énfasis en la limpieza, el orden en que se desarrolla el trabajo, si las instalaciones son lo suficientemente grandes para el tipo de equipo que se va a trabajar, etc.

- B) Inspeccionar la Biblioteca Técnica. Verificar que la biblioteca técnica esta a disposición del personal de la empresa, y que incluye lo siguiente:

- 1) El Manual de procedimientos de inspección de la empresa o taller contratista.
- 2) El Manual General de Mantenimiento del operador (MGM).
- 3) Acceso a las Directivas de Aeronavegabilidad, Circulares Informativas pertinentes y los Certificados Tipo de las aeronaves que tiene en habilitación.
- 4) Los manuales pertinentes de los fabricantes de aeronaves, motores, hélices, accesorios y equipo de emergencia, efectivos para la(s) aeronaves a las cuales les será ejecutado el mantenimiento.



- C) Inspección de Récor ds. Inspeccionar lo siguiente:
- 1) Efectuar un muestreo de los récor ds de mantenimiento de aeronaves, motores, etc., para comprobar que el trabajo se efectúa de acuerdo con el manual del operador.
 - 2) Inspeccionar los récor ds de entrenamiento del personal, para asegurarse que el personal haya sido debidamente entrenado en el tipo de trabajo que se va a efectuar.
- D) Inspeccionar el Sistema de Control de Calidad. Asegurarse de lo siguiente:
- 1) Que las responsabilidades de mantenimiento e inspección estén debidamente separadas.
 - 2) La cantidad de personal refleja la complejidad de la operación.
 - 3) El personal esta debidamente licenciado, calificado y entrenado para las funciones de inspección.
 - 4) Que el personal designado a efectuar las inspecciones de RII este debidamente autorizado.
 - 5) Que existe un listado de inspectores autorizados para RII, incluyendo el tipo de equipo y las limitaciones autorizadas.
 - 6) Todos los récor ds de entrenamiento del personal de inspección están al día.
 - 7) La existencia de un procedimiento para controlar y mantener toda la documentación del trabajo efectuado.
 - 8) Las partes y materiales que ingresan a las instalaciones son inspeccionadas e identificadas de acuerdo con los procedimientos del operador.
- E) Inspeccionar el Departamento de Mantenimiento. Asegurarse de lo siguiente:
- 1) El numero de empleados es proporcional a la complejidad de las operaciones.
 - 2) El personal ha sido entrenado para el trabajo que efectúa.
 - 3) Las instalaciones son adecuadas para el tipo de trabajo.
 - 4) Existen suficientes partes de repuesto para el trabajo contratado.
 - 5) Hay equipo y herramientas adecuadas para el trabajo a efectuarse.
 - 6) Los procedimientos para cambios de turno son adecuados y se utilizan.
 - 7) El espacio, luz y ventilación son adecuados para el trabajo a efectuarse.
 - 8) Las herramientas y equipo especializado están calibradas dentro de los límites especificados.

- 9) Los materiales peligrosos e inflamables están debidamente almacenados, identificados y segregados.
- 10) Las partes serviceables y no serviceables están debidamente identificadas y segregadas.
- 11) Existe un control adecuado sobre los materiales que tienen vida límite.

- F) Una vez concluida la inspección, recopile todas las anotaciones hechas y determine las acciones correctivas necesarias.
- G) Una vez determinadas las acciones correctivas necesarias, notifique al operador y titular del taller, por escrito, en cuanto al resultado de la evaluación (Positiva o Negativa), especificando aquellas áreas que resultaron con deficiencias y que requieren corrección antes de otorgar la aprobación final. Esta comunicación deberá indicar si el inspector considera necesaria una nueva visita para comprobar que las deficiencias han sido corregidas; o si se acepta una carta de certificación de la empresa, que ha corregido todas las deficiencias.

4. RESULTADOS DE LA TAREA

Una vez concluidas la inspección, evaluación y análisis; concretado el resultado y notificado el operador, toda la documentación generada por esta actividad deberá ser archivada en la carpeta oficial del operador.

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 transcurso del año, cuando él lo estime conveniente previa autorización del jefe del Grupo Inspección de Aeronavegabilidad.

