SRVSOP

Sistema Regional de Cooperación para la Vigilancia de la Seguridad Operacional

# CURSO DE INSPECTOR GUBERNAMENTAL DE AERONAVEGABILIDAD

## Modulo 43 – LAR 21, Capitulo J, Componentes de aeronaves

02/03/2012

Oficina Regional Sudamericana de la OACI

# Objetivo

Sistema Regional de Cooperación para la Vigilancia de la Seguridad Operacional

Reglamento Aeronáutico Latinoamericano

LAR 21

CERTIFICACIÓN DE AERONAVES Y COMPONENTES DE AERONAVES

Primera Edición
Junio 2009

Al término del módulo, los participantes estarán familiarizados con: lo relacionado con los componentes de aeronaves, motores o hélices o partes de los mismos

# LAR 21.1000 - Aplicación

Este capítulo establece los requisitos para la aprobación de ciertos componentes de aeronaves, motores o hélices o partes de los mismos.

# LAR 21.1005 - Fabricación de componentes o partes de los mismos para modificación o reemplazo

Toda parte para modificación o de reemplazo, destinada a la comercialización, para ser instalada en un producto con certificado de tipo, debe ser fabricado de acuerdo con:

- ✓ Un certificado tipo o certificado de producción,
- ✓ una Orden técnica estándar (OTE),
- ✓ una Aprobación de fabricación de partes (AFP), o
- ✓ partes estándares (bulones, tuercas, pernos, remaches, etc.), y

# LAR 21.1005 - Fabricación de componentes o partes de los mismos para modificación o reemplazo

Esta sección no se aplica a los componentes producidos por un propietario o explotador para mantener o modificar su propio producto.

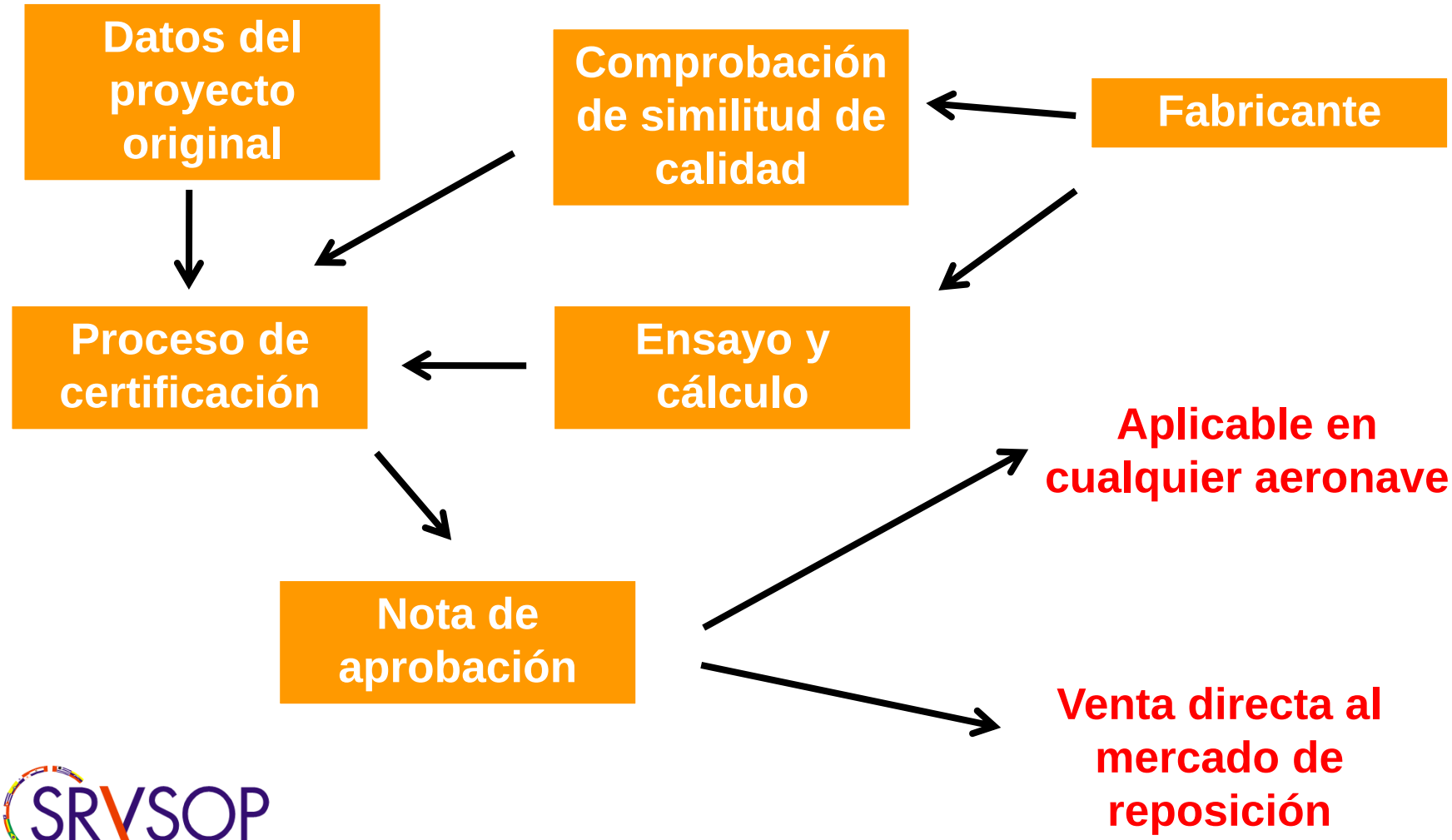
# LAR 21.1015 - Requisitos para emitir una Aprobación de Fabricación de Partes (AFP)

La aprobación de fabricación de partes y componentes requiere:

- ✓ Un análisis del diseño e inspecciones y ensayos para demostrar que cumple con los requisitos de aeronavegabilidad aplicables al producto en el cual el componente será instalado; y
- ✓ Demostrar que cada componente terminado estará conforme a los datos de diseño y ofrecerá seguridad para los productos en los cuales será instalado.

SRVSOP
Sistema Regional de Cooperación para la Vigilancia de la Seguridad Operacional

# Proceso para la aprobación de fabricación de partes



# LAR 21.1020 - Solicitud para emitir una AFP y/o componentes

Para emitir una APF se debe:

- ✓ Identificar al producto
- ✓ Identificar al fabricante
- ✓ Tener información sobre el producto
- ✓ Documentar la demostración con el estándar aplicable

# LAR 21.1025 - Inspecciones y ensayos

- ✓ La AAC debe realizar las inspecciones y ensayos necesarios de verificación de cumplimiento con el LAR aplicable.
- ✓ El solicitante debe realizar todas las inspecciones y ensayos necesarios para determinar que la parte propuesta se comportará igual o mejor que la original.

SRVSOP
Sistema Regional de Cooperación para la Vigilancia de la Seguridad Operacional

# LAR 21.1030 - Inspecciones y ensayos

- ✓ La aprobación de fabricación de componentes o partes no es transferible.
- ✓ La aprobación de fabricación de componente o partes es válida hasta que sea suspendida o cancelada por la AAC del Estado de diseño o por solicitud de su poseedor.

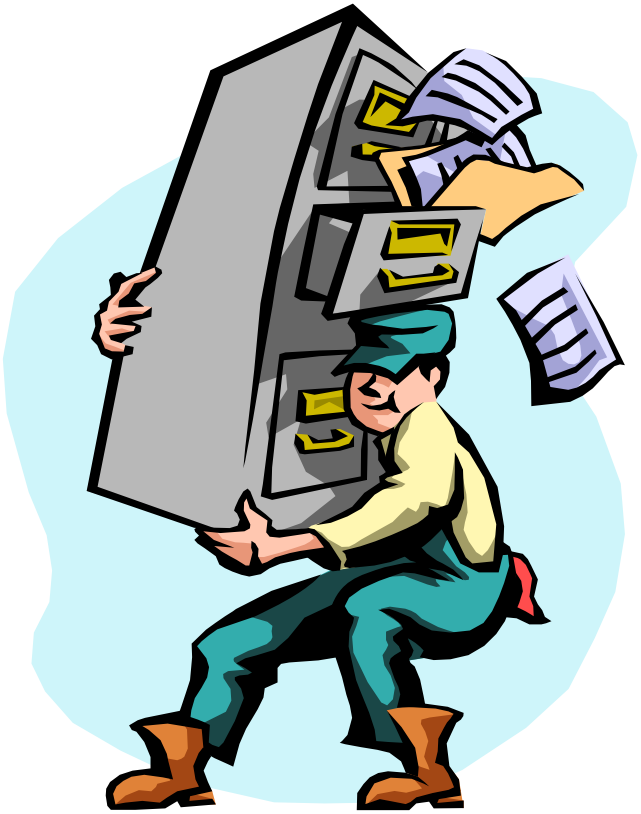
# LAR 21.1035 - Ubicación de la planta de producción

- ✓ Las instalaciones para la fabricación partes AFP deben localizarse en el Estado de la AAC de diseño.
- ✓ La AAC del Estado de diseño puede permitir la fabricación en otro Estado si es considerado de interés público y esa localización no implica gastos indebidos para la administración del proceso de certificación y vigilancia.

SRVSOP
Sistema Regional de Cooperación para la Vigilancia de la Seguridad Operacional

# LAR 21.1040 - Cambio de las instalaciones

El poseedor de una AFP debe notificar a la AAC del Estado de diseño, dentro de un plazo de 10 días a partir de la fecha en que las instalaciones donde se producen los componentes o partes hayan sufrido un cambio, ya sea debido a traslado a otra instalación o por expansión de ellas.



# Preguntas?

SRVSOP
Sistema Regional de Cooperación para la Vigilancia de la Seguridad Operacional

# Gracias por su atención!

SRVSOP
Sistema Regional de Cooperación para la Vigilancia de la Seguridad Operacional