

**Universidad del Valle de Guatemala**  
**Facultad de Ingeniería**  
**Departamento de Ingeniería Industrial**



**Implementación del Programa de Mantenimiento y su automatización para el  
mantenimiento de aeronaves de la flota ATR42 de TACA REGIONAL**

Trabajo de Graduación presentado por  
Raúl Andrés González Monzón  
para optar al grado académico de Licenciado  
en Ingeniería Industrial.

Guatemala  
2012



**Implementación del Programa de Mantenimiento y su  
automatización para el mantenimiento de aeronaves de la flota  
ATR42 de TACA REGIONAL**

UNIVERSIDAD DEL VALLE DE GUATEMALA  
Facultad de Ingeniería  
Departamento de Ingeniería Industrial



**Implementación del Programa de Mantenimiento y su automatización para el  
mantenimiento de aeronaves de la flota ATR42 de TACA REGIONAL**

Trabajo de Graduación presentado por  
Raúl Andrés González Monzón  
para optar al grado académico de Licenciado  
en Ingeniería Industrial.

Guatemala  
2012

Vo.Bo.:

Tribunal Examinador:

(f)   
M.Eng. MAEBA Pablo Rousselin

(f)   
Inga. MBFA Ingrid de León

(f)   
Licenciado Cristian Álvarez

Fecha de aprobación del examen: Guatemala, 11 de junio de 2012.

## **Prefacio.**

Todo verdadero triunfo en la vida va acompañado de la dignidad en el vivir. Experimento un profundo sentimiento de gratitud hacia Dios, por permitirme la oportunidad de llegar a culminar mi carrera profesional con este trabajo de graduación. Seguidamente doy las gracias a mis padres y a mi hermano, por su incondicional apoyo a lo largo de toda mi carrera universitaria. Agradezco también a todos mis catedráticos, por su excelente labor en mi formación e instrucción desde el inicio de la carrera.

Doy las gracias asimismo a numerosos colaboradores, amigos y colegas de AviancaTaca en Taca Regional. Por brindarme su apoyo e instruirme dentro del maravilloso ámbito de la aviación durante mis primeros años de experiencia laboral.

Estoy muy agradecido por el desarrollo y finalmente publicación de este trabajo en sí:

Para con mi asesor y amigo Pablo Rousselin. Por su alta competencia y liderazgo. Sus múltiples y excelentes sugerencias me permitieron estructurar este trabajo de una mejor manera. También por ayudarme a comprender mejor cómo llevar a la práctica la teoría.

Para con Antonio Zura. Por su liderazgo en la implementación de varios programas de mantenimiento y sistemas de automatización, que me inspiró y motivo para la realización de este material.

Para con mi madre Aracely. Por su amor, interés y cuidados brindados durante el desarrollo de este trabajo, y por su pureza de alma.

Para con Estuardo Cáceres, por haber sido mi principal mentor en el ámbito del mantenimiento aeronáutico. También por su severidad y rigidez al instruirme. Cuyas instrucciones me ayudaron más de lo que hubiera imaginado en mi desarrollo profesional.

Para con Jorge Rosachávez, por haberme dado siempre apoyo moral y anímico para superar todos los desafíos presentados a lo largo de mi carrera profesional, lo cual también me motivó a emprender mi trabajo de graduación dentro del ámbito aeronáutico.

Para con Enrique Reyes, mi instructor técnico en Taca Regional. Por haberme mostrado la maravillosa funcionalidad técnica del ATR42, en sus diversos cursos impartidos. Lo cual me permitió desarrollar el conocimiento técnico necesario del avión, para el desarrollo de mi trabajo de graduación.

## Contenido.

<b>Lista de cuadros y tablas.</b> .....	x
<b>Lista de ilustraciones.</b> .....	xi
<b>Listado de diagramas.</b> .....	xii
<b>Listado de figuras.</b> .....	xiii
<b>Listado de imágenes.</b> .....	xiv
<b>Resumen.</b> .....	xvi

### Capítulos.

<b>I. Introducción.</b> .....	1
A. Introducción de la Empresa.....	1
B. Introducción del trabajo. ....	2
<b>II. Justificación del trabajo.</b> .....	4
<b>III. Objetivos.</b> .....	6
A. Generales:.....	6
B. Específicos: .....	6
<b>IV. Antecedentes.</b> .....	7
A. El mantenimiento y su importancia.....	7
1. Importancia del mantenimiento en el transporte aéreo comercial. ....	8
B. Mantenimiento aeronáutico y Comité de Dirección de Mantenimiento-3 (Maintenance Steering Group-3 o MSG-3). ....	9
C. Mantenimiento de la aeronave. ....	11
D. Maintenance Planing Document (MPD). ....	11
E. Aviones de Transport Regional (ATR). ....	12
F. Sistema Ramco Virtual Works. ....	16
<b>V. Aspectos legales.</b> .....	17
A. Dirección General de Aeronáutica Civil de Guatemala. ....	17
B. Matrícula de un avión.....	19
C. Políticas de seguridad AviancaTaca.....	19
<b>VI. Desarrollo.</b> .....	21

A.	Herramientas utilizadas para la construcción del Programa de Mantenimiento. ....	21
B.	Metodología para el desarrollo del Programa de Mantenimiento y su implementación....	22
1.	Agrupación de tareas:.....	22
2.	Depuración de tareas: .....	23
3.	Unificación de tareas:.....	24
4.	Aprobación y aceptación por parte de DGAC's: .....	24
C.	Presentación del Programa de Mantenimiento: HR-AUX, HR-AVA.....	24
1.	General. ....	24
2.	Alcance.....	25
3.	Intervalos de tareas.....	25
4.	Códigos en letras. ....	26
5.	Estructura del Programa de Mantenimiento: .....	26
6.	Reglas generales.....	27
7.	Contenido. ....	28
8.	Método de presentación. ....	29
9.	Logística del Programa de Mantenimiento. ....	34
10.	Análisis del MP con estructura MSG-3. ....	35
11.	Forma de uso del Programa de Mantenimiento .....	36
D.	Nuevo formato de tarea y su implementación.....	37
E.	Implementación de los procesos de mantenimiento del ATR42 en el Sistema Ramco para el operador aéreo: Isleña.....	40
1.	Análisis FODA del sistema RAMCO: .....	40
2.	Creación del Programa de Mantenimiento Principal para el ATR42. ....	41
3.	Automatización del Programa de Mantenimiento de las aeronaves HR-AUX y HR-AVA.....	44
<b>VII.</b>	<b>Costos asociados a la implementación.....</b>	<b>50</b>
A.	Costo de implementar el Programa de Mantenimiento y los procesos de mantenimiento en el sistema RAMCO.....	50
<b>VIII.</b>	<b>Beneficios.....</b>	<b>51</b>
A.	Beneficio económico por mejorar procesos. ....	51
B.	Beneficio en tiempo por mejora de Tarjeta de Trabajo.....	52

C. Beneficio económico de la implementación de Programa de Mantenimiento de acuerdo a la última Revisión del MPD. ....	53
<b>IX. Conclusiones. ....</b>	<b>58</b>
A. Conclusiones generales. ....	58
B. Conclusiones específicas.....	58
<b>X. Recomendaciones. ....</b>	<b>60</b>
<b>XI. Bibliografía. ....</b>	<b>61</b>
<b>XII. Anexos. ....</b>	<b>64</b>
A. Maintenance Steering Group (MSG) y su evolución. ....	64
B. Mantenimiento de componentes.....	66
1. Mantenimiento Hard Time (Tiempo duro o estricto).....	68
2. Mantenimiento Soft Time (Tiempo suave o flexible).....	68
3. Mantenimiento On Condition (Por Condición). ....	69
4. Mantenimiento Condition Monitoring (Monitoreo de la condición). ....	70
C. Otros códigos del MP:.....	71
D. Abreviaturas para las tareas del Programa de Mantenimiento (columna 1). ....	72
E. Glosario del Programa de mantenimiento. ....	72
F. Abreviaciones del Programa de Mantenimiento. ....	75
G. Proceso detallado de la implementación de los procesos de mantenimiento al sistema RAMCO.....	77
1. Creación de las tareas y chequeos.....	77
2. Creación del Programa de Mantenimiento Principal para el ATR42. ....	89
H. Automatización del Programa de Mantenimiento de las aeronaves HR-AUX y HR-AVA. 95	
I. Programa de Mantenimiento HR-AUX, HR-AVA de acuerdo a la revisión del MPD 25B. 108	
J. Tareas eliminadas del Programa de Mantenimiento debido a las modificaciones implementadas en las aeronaves HR-AUX y HR-AVA.....	166
K. Tareas eliminadas por su obsolescencia según MPD Rev 25B.....	175
L. Tareas nuevas incluidas al Programa de Mantenimiento de las aeronaves HR-AUX y HR-AVA mediante MPD Rev. 25B. ....	177
M. Ahorro en tiempo de preparación de chequeos. ....	177

## Listado de cuadros o tablas.

Tabla 1: Peso operativo del ATR42 300/320 .....	14
Tabla 2: Rendimiento de Motores PWC 120-121 .....	15
Tabla 3: Comparación Pre y Post MSG-3 .....	36
Tabla 4: Análisis FODA.....	40
Tabla 5: Costo por implementación del Programa de Mantenimiento.....	50
Tabla 6: Costo por implementación de los procesos de mantenimiento en RAMCO y hacer factible su automatización.....	50
Tabla 7: Costo diario en retraso de partes. ....	51
Tabla 8: Costo diario por retraso de mantenimiento. ....	52
Tabla 9: Tiempo y costo por preparar un paquete de chequeo con el antiguo formato. (El costo se calculó multiplicando el salario/hora con las horas) .....	53
Tabla 10: Tiempo y costo por preparación de un paquete de chequeo con el nuevo formato. (El costo se calculó multiplicando el salario/hora con las horas) .....	53
Tabla 11: Resumen de beneficios.....	53
Tabla 12: Costos ahorrados en mano de obra por remover tarjetas de trabajo obsoletas. ....	54
Tabla 13: Flujos de ahorro en intervalos de tiempo. ....	54
Tabla 14: Costos en mano de obra por incluir task cards nuevas. ....	55
Tabla 15: Flujo de costos por intervalos de tiempo específicos.....	56
Tabla 16: Flujos anuales y retorno esperado.....	56
Tabla 17: Ahorro en preparación de chequeos C. ....	177
Tabla 18: Ahorro en preparación de chequeos 36,000FL. ....	178
Tabla 19: Ahorro en preparación de chequeos YE. ....	178

## Listado de ilustraciones.

Ilustración 1. Flota de aeronaves Taca Regional.....	1
Ilustración 2: ATR42-300. ....	13
Ilustración 3: Dimensiones del ATR42-300 / 320. ....	15
Ilustración 4: Comparación de formato de tarea viejo y nuevo. ....	38
Ilustración 5: Comparación de procesos anterior Vs nuevo.....	39
Ilustración 6: Programa de mantenimiento creado en RAMCO. ....	42
Ilustración 7: Programa de Mantenimiento en RAMCO. ....	43
Ilustración 8. Ventana para asociar aeronaves al programa de mantenimiento principal. ....	43
Ilustración 9: Aeronaves HR-AUX y HR-AVA asociadas .....	44
Ilustración 10: Programa de mantenimiento específico para el HR-AUX.....	45
Ilustración 11: Programa de mantenimiento específico para el HR-AUX (parte de la izquierda de la ventana). ....	45
Ilustración 12: Ventana para ingresar a las proyecciones de mantenimiento del HR-AUX y HR-AVA. ....	47
Ilustración 13: Proyección del mantenimiento del HR-AUX. ....	47
Ilustración 14: Proyección con ventana corrida a la derecha: .....	48
Ilustración 15 (de izquierda a derecha): ingiter plugs y starter generetor brushes.....	67
Ilustración 16: Starter generator .....	67

## **Listado de diagramas.**

Diagrama 1. Resumen del proceso MSG-3.....	10
Diagrama 2. estructura en la implementación de los procesos de mantenimiento y su automatización. ....	41
Diagrama 3. Automatización del Programa de Mantenimiento.....	46
Diagrama 5. Evolución del MSG.....	66
Diagrama 4. Programación de tareas de mantenimiento en sistema.....	98

## **Listado de figuras.**

Figura 1: principales características del ATR42 300/320.....	14
Figura 2: Tarea de mantenimiento del Programa de Mantenimiento.....	29
Figura 3: Tarea del Programa de Mantenimiento.....	33
Figura 4: Mantenimiento jerárquico.....	35

## Listado de imágenes.

Imagen 1: Pantalla de inicio RAMCO. ....	77
Imagen 2: Menú de “Maintenance Setup”. ....	78
Imagen 3: Ventana para crear una Task. ....	78
Imagen 4: Continuación de ventana para crear una Task. ....	79
Imagen 5: continuación de ventana para crear una Task. Sistema Ramco ....	80
Imagen 6: Ventana editar una Task. ....	81
Imagen 7: Ventana para editar una Task. ....	81
Imagen 8: Continuación de ventana para editar una Task. ....	82
Imagen 9: Continuación de ventana para editar una Task ....	82
Imagen 10: Ventana para editar requisición de materiales. ....	83
Imagen 11: Ventana para editar modelo de aeronave. ....	83
Imagen 12: Ventana para activar tareas que han sido creadas o editadas. ....	84
Imagen 13: Ventana de creación de un S.P. ....	85
Imagen 14: Ventana para crear un Standar Procedure. ....	86
Imagen 15: Ventana para editar un Standar Procedure. ....	87
Imagen 16: Ventana de edición de un Standar Procedure. ....	87
Imagen 17: Ventana de edición de un Standar Procedure. ....	88
Imagen 18: Menú “Hangar Maintenance” ....	90
Imagen 19: Ventana para la creación del Programa de Mantenimiento. ....	90
Imagen 19.1: Ventana para la creación de un programa de mantenimiento. ....	91
Imagen 20: Programa de mantenimiento creado en RAMCO. ....	92
Imagen 21: Programa de Mantenimiento en RAMCO. ....	92
Imagen 22. Ventana para asociar aeronaves al programa de mantenimiento principal. ....	93
Imagen 23: Aeronaves HR-AUX y HR-AVA asociadas ....	95
Imagen 24: Programa de mantenimiento específico para el HR-AUX. ....	96
Imagen 25: Programa de mantenimiento específico para el HR-AUX ....	96
Imagen 26: Ventana que muestra el Programa de Mantenimiento del HR-AUX. ....	100
Imagen 27: Ventana para ingresar los tiempos de las tareas/chequeos. ....	100
Imagen 28: Ventana para ingresar a las proyecciones de mantenimiento. ....	101

Imagen 29: Proyección del mantenimiento del HR-AUX. .... 102

Imagen 30: Proyección con ventana corrida a la derecha ..... 102

Imagen 31: Ventana para crear un TL..... 103

Imagen 32: Ventana de creación de TL desplazada hacia abajo. .... 104

Imagen 33: Ventana de creación de TL. .... 104

Imagen 34: Ventana de opción “Record Work and sign-off information”. .... 105

Imagen 35: Ventana para editar un TL..... 106

Imagen 36: Ventana para confirmar un TL..... 106

## **Resumen.**

Este trabajo muestra el Programa de Mantenimiento y su implementación en las aeronaves HR-AUX y HR-AVA. Asimismo, se presenta la forma en la que se implementaron los procesos de mantenimiento indicados por el fabricante, ATR (para el ATR42-300 y ATR42-320), en el sistema de administración y control de mantenimiento: RAMCO, para el operador Isleña. Para la implementación del Programa de Mantenimiento se utilizó como base el documento MPD, que el fabricante emite y renueva constantemente. Este último indica los procesos de mantenimiento necesarios para todas las aeronaves del mismo tipo que se han fabricado. Sin embargo resulta impráctico y costoso utilizarlo como base para dos de todas las aeronaves fabricadas. Además, para cumplir con las leyes de regulación del espacio aéreo nacional e internacional, las aeronaves deben contar con un programa de mantenimiento aprobado por la nación en donde se matricularon, y aceptado por la nación del propietario legal de las mismas.

El procedimiento comenzó con la depuración de las tareas que no aplican a las aeronaves, debido a la implementación de modificaciones implementadas en las mismas. Es decir, existe una diferencia en los componentes de la primera aeronave que se fabricó y la última. Dado que no todas las tareas de mantenimiento del MPD se aplican a una misma aeronave, encontrar cuales no aplican a los aviones HR-AUX y HR-AVA fue el primer paso. Seguido se identificaron todas aquellas tareas de mantenimiento que el fabricante ha declarado obsoletas y se eliminaron. Luego se incluyeron aquellas nuevas tareas establecidas por el fabricante y por último se agruparon en los intervalos dados por el MPD. El programa de cada aeronave fue sometido a una revisión por el Gobierno de Honduras para su aprobación (pues los aviones tienen matrícula hondureña) y a una revisión por parte del Gobierno Guatemalteco para su aceptación (pues los aviones son operados por un operador aéreo guatemalteco: AVIATECA).

La segunda parte de este trabajo consistió en la implementación de todos los procesos de mantenimiento establecidos por el MPD en el sistema de administración y control de mantenimiento: RAMCO para Isleña. Y finalmente se presenta la automatización del Programa de Mantenimiento del HR-AUX y HR-AVA, lo cual contribuye a un mantenimiento más eficiente, pues une los recursos humanos y físicos de forma tal que optimiza tiempo y dinero.

## I. Introducción.

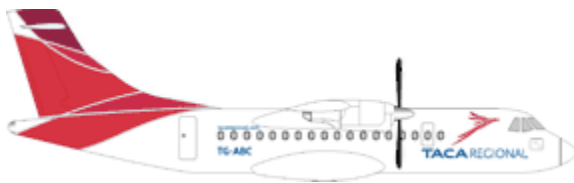
### A. Introducción de la Empresa.

TACA REGIONAL es un conjunto de aerolíneas conformado por: Aviateca S.A, Sansa, Isleña de Inversiones y La Costeña S.A. Que junto con Tampa Cargo y Avianca entre otros, forman parte de AviancaTaca. TACA REGIONAL opera aeronaves de tipo Turboprop diseñadas para viajar distancias cortas (2.700 Millas náuticas con las reservas máximas de combustible). Este tipo de aeronaves permite servir en un mercado donde se viajan distancias cortas sin incurrir en altos costos.

En la actualidad TACA REGIONAL cubre más de 50 destinos en Centroamérica, abarcando rutas desde Flores (Petén) en Guatemala, hasta la región de Playas en Costa Rica. Para realizar las operaciones cuenta con dos diferentes tipos de aeronaves:

#### Ilustración 1. Flota de aeronaves Taca Regional (23)

##### ATR 42



Cantidad Pasajeros:50  
No. de Pilotos:2  
Cantidad en Flota:10  
Longitud:22.67m

##### CESSNA GRAND CARAVAN



Cantidad Pasajeros:12  
No. De Pilotos:2  
Cantidad en Flota:17  
Longitud:12.67m

TACA REGIONAL cuenta con varias estaciones reparadoras en los diferentes países de la región centroamericana. Que es en donde se le brinda el mantenimiento requerido a las aeronaves para garantizar que las mismas se encuentran en condiciones aptas para realizar sus operaciones. Siendo la principal estación reparadora AVIATECA S.A. que es en donde se lleva a cabo el mantenimiento mayor de las aeronaves así como las modificaciones hechas a las mismas. Asimismo cuenta con centros operativos y de mantenimiento en países como Honduras y Costa Rica.

Con una operación de más de 1,000 vuelos semanales en total, TACA REGIONAL se constituye como el competido más dominante en el mercado centroamericano en cuanto a vuelos regionales se refiere.

## **B. Introducción del trabajo.**

En el último siglo, el transporte aéreo comercial ha cobrado gran importancia y ha experimentado incrementos exuberantes en la demanda de usuarios que desean viajar de una forma rápida y segura. Esto ha representado enormes retos para los fabricantes de aeronaves así como las empresas que dan mantenimiento a las mismas. Las aeronaves que transportan diariamente a miles de pasajeros en el mundo llevan una gran responsabilidad consigo: la de llevar a las vidas humanas a bordo hacia su destino de una forma segura.

El mercado latino de transporte aéreo comercial fue el que más progresos presentó en el 2011 en cuanto al movimiento de pasajeros respecta, presentando un incremento del 10.2% colocándose muy por encima del 5.9% presentado a nivel mundial. Con ello las exigencias en cuanto a la calidad de los vuelos han aumentado y es por eso que operadores aéreos y fabricantes trabajan constantemente en conjunto para mantener las aeronaves en condiciones de óptima calidad que garanticen vuelos seguros. Esto a través de nuevas formas de llevar a cabo el mantenimiento de las aeronaves y eliminando las formas viejas u obsoletas. Esto también ha hecho que las autoridades reguladoras del espacio aéreo de cada país sean cada vez más rígidas en sus regulaciones aeronáuticas exigiendo de las aerolíneas y operadores aéreos estar a la

vanguardia en cuanto al mantenimiento de sus aeronaves se refiere, imponiendo altas penalizaciones a quienes no cumplan con sus regulaciones. (13)

Con todo esto en consideración, salta entonces a la vista la necesidad de contar con programas de mantenimiento que estén actualizados de acuerdo a las nuevas formas de mantenimiento que se da a las aeronaves. A raíz de esto, este Trabajo de Graduación presenta la implementación de un programa de mantenimiento, para dos de las aeronaves de Taca Regional, cumpliendo todos los procesos de mantenimiento establecidos por el fabricante para el ATR42-300 y ATR42-320 en su documento MPD, e implementándolos en el sistema de administración y control del mantenimiento: RAMCO. Concluyendo la implementación exitosamente con la aprobación y aceptación de las autoridades de aeronáutica civil de Honduras y Guatemala respectivamente, y con ello contribuyendo a la mejora del mantenimiento de las aeronaves en cuestión.

## **II. Justificación del trabajo.**

Se dice que una aeronave se encuentra en condición “aeronavegable”, cuando ésta cumple con todos los aspectos técnicos y legales que las autoridades del espacio aéreo y el fabricante, exigen al operador de la misma. Ante la necesidad de mantener los aviones en condición aeronavegable, que permita realizar las operaciones aéreas de transporte comercial; Se debe cumplir con un Programa de Mantenimiento que esté elaborado de acuerdo a las indicaciones del fabricante y aprobado por la Dirección General de Aeronáutica Civil del país que corresponda. Asimismo este debe ser revisado y actualizado constantemente de acuerdo con las nuevas directrices de mantenimiento que el fabricante provea. Pues de no cumplir con este requerimiento, entre otros, la aeronave podría ser prohibida de volar, implicando una cuantiosa cantidad de costos contables (\$10,000 diarios en costos para alojar la aeronave) así como daños comerciales y de marca para la empresa. Esto desde el punto de vista legal en cuanto a la operación aérea.

Desde el punto de vista de la logística del mantenimiento de las aeronaves; contar con un Programa de Mantenimiento de acuerdo a las recomendaciones del fabricante permite optimizar tiempo y dinero, pues con ello se logra lo siguiente:

1. Eliminar tareas de mantenimiento que van quedado obsoletas.
2. Modificar los intervalos de tiempo de las tareas de acuerdo a los últimos hallazgos y mejoras.
3. Eliminar tareas que no apliquen al avión debido a las modificaciones implementadas en el mismo (esto permite que el programa se personalice a la aeronave y se evite así la programación de tareas innecesarias).
4. Ajustar el mantenimiento del avión de acuerdo a las condiciones climáticas y ambientales de la región.

Una Tarjeta de trabajo (Task Card), es un documento que ampara (garantiza un trabajo de mantenimiento realizado a una aeronave), da las indicaciones y pautas a seguir para la realización de una tarea de mantenimiento. Por lo que la implementación de un nuevo formato de

Tarjeta de trabajo permite principalmente ahorro en tiempo, tiempo de preparación de las mismas por parte del departamento de Planificación y Control de Mantenimiento.

Finalmente migrar del control actual en Excel al sistema RAMCO, de los procedimientos de mantenimiento, brindará una mayor confiabilidad y eficiencia al sistema de mantenimiento, pues permitirá ahorro en tiempo en la programación de las tareas que se deben hacer a la aeronave, debido a que este sistema trabaja de forma automatizada eliminando posibles fallas debidas al error humano y ahorrando tiempo de trabajo en la planificación. Las aeronaves que fueron escogidas para el desarrollo de este ensayo, ejemplifican los dos tipos de modelo de ATR que se operan (ATR42-300 y ATR42-320) dentro de la flota, siendo únicamente separados por 3 aeronaves en la línea de producción (números de serie 394 y 397). De lo cual resulta interesante cómo el tipo de motor operado en el ATR42 hace la diferencia entre el modelo 300 a 320 principalmente.

### **III. Objetivos.**

#### **A. Generales:**

1. Implementar un Programa de Mantenimiento de acuerdo a la última revisión emitida por el fabricante de aviones ATR (a la fecha es la revisión 25B).
2. Migrar todos los procedimientos de mantenimiento emitidos por ATR para las aeronaves ATR42, al sistema de administración y control de mantenimiento (RAMCO).

#### **B. Específicos:**

1. Implementar el programa de mantenimiento para las aeronaves:  
Modelo ATR42-300, número de serie 394, matrícula HR-AUX. Y Modelo ATR42-320, número de serie 397, matrícula HR-AVA. Lo cual incluye:
  - a. Identificar todas las tareas que no aplican a los aviones por el estado de modificaciones implementadas a los mismos y eliminarlas de su Programa de Mantenimiento.
  - b. Eliminar todas las tareas que por obsolescencia o cambios de frecuencia ya no deban ser realizadas, esto de acuerdo con los hallazgos del fabricante.
  - c. Implementar al Programa de Mantenimiento las nuevas tareas que deban ser realizadas de acuerdo a las recomendaciones del fabricante.
2. Implementar un nuevo formato para las tareas de mantenimiento (Task Cards) que permita un mejor aprovechamiento de recursos (tiempo, dinero) tanto en ejecución como en programación de las mismas.
3. Llevar los procesos de mantenimiento del fabricante ATR para las aeronaves ATR42, al sistema RAMCO para la sistematización de la planificación del mantenimiento. Restringiendo este estudio al operador aéreo: Isleña.

## **IV. Antecedentes.**

Debido a la cantidad de tecnicismos utilizados en la aviación y con la finalidad de facilitar al lector la comprensión del presente ensayo, se presenta a continuación el marco dentro del que se encuentran todos los aspectos técnicos involucrados en el desarrollo del mismo.

### **A. El mantenimiento y su importancia.**

Antes de entrar en materia de mantenimiento es importante conocer antes la definición propia de mantenimiento; según la Federación Europea de Sociedades Nacionales de Mantenimiento, mantenimiento: «Son todas las acciones destinadas a conservar un artículo o restaurarlo a un estado en el cual pueda llevar a cabo alguna función requerida». En la actualidad las prácticas de mantenimiento se encuentran en constante cambio. Estos son debidos principalmente al aumento de mecanización, mayor complejidad de las maquinarias, nuevas técnicas de mantenimiento (como se detallan más adelante) y a los nuevos enfoques de las organizaciones. El mantenimiento también está reaccionando ante nuevas expectativas, las cuales incluyen aspectos enfocados hacia: (12 y 16)

- La seguridad industrial.
- El medio ambiente.
- La calidad del producto / servicio.
- Necesidad maximizar la disponibilidad de los equipos.
- Reducción y control de costos.

Todo esto significa que los periodos improductivos cada vez tienen un mayor impacto en la producción de bienes y servicios, costos y calidad de servicio. A su vez, ante la competitividad de un mundo cada día más globalizado surge la necesidad de que los estándares de calidad se eleven constantemente. Todo esto crea mayores demandas en cuanto a la función propia del mantenimiento. (12 y 16)

Otro aspecto importante es que cada vez son más serias las consecuencias debidas a las fallas de componentes y equipos debido a los factores antes mencionados principalmente; tanto para la seguridad industrial en las operaciones como para el medio ambiente. Por su parte, los estándares de estos campos también se encuentran en constante mejora debido a un interés incremental de las directivas de las organizaciones, los sindicatos, los medios de información así como el gobierno. (12 y 16)

Finalmente, los costos de mantenimiento han venido siendo crecientes y la tendencia continúa, según explica Luis Amendola un importante columnista y experto internacional en áreas de Project Management de la universidad Politécnica de Valencia, España, en su artículo “Confiabilidad Operacional”. En algunas industrias es ahora el segundo gasto operativo más alto mientras que en otras ya ha alcanzado el primero como en TACA. Por lo que contar con un sistema de trabajo para el mantenimiento, basado en un marco que sintetice los nuevos avances y unifique todos los factores descritos involucrados en un modelo coherente ha ido cobrando mayor importancia en las industrias. (12 y 16)

**1. Importancia del mantenimiento en el transporte aéreo comercial.** En aviación es una de las industrias en las que el mantenimiento cobra mayor importancia, en donde varios factores resultan críticos en la operación:

- Desde el **punto de vista de la seguridad operacional** (el más importante) hasta el más mínimo fallo podría llegar a ocasionar un accidente catastrófico, poniendo en peligro la vida de la tripulación y pasajeros. Debido a la pérdida de sustentación o control por una falla lo cual precipitaría a tierra la aeronave. (12)
- Desde el **punto de vista económico** un mantenimiento adecuado se hace más evidente con el movimiento hacia los sistemas de producción/almacenamiento “justo a tiempo”, en el que los reducidos niveles de stock en curso hacen que pequeñas averías o fallas puedan causar el paro de operaciones de una aeronave. (12)
- Desde el **punto de vista legal**, existen una serie de normas y regulaciones que entidades gubernamentales exigen de los operadores aéreos en cuanto al mantenimiento de las aeronaves (entre otros) y un incumplimiento de estas

normas incurre en fuertes penalizaciones económicas e inclusive de cierre de operaciones temporal o permanentemente. (12)

### **B. Mantenimiento aeronáutico y Comité de Dirección de Mantenimiento-3 (Maintenance Steering Group-3 o MSG-3).**

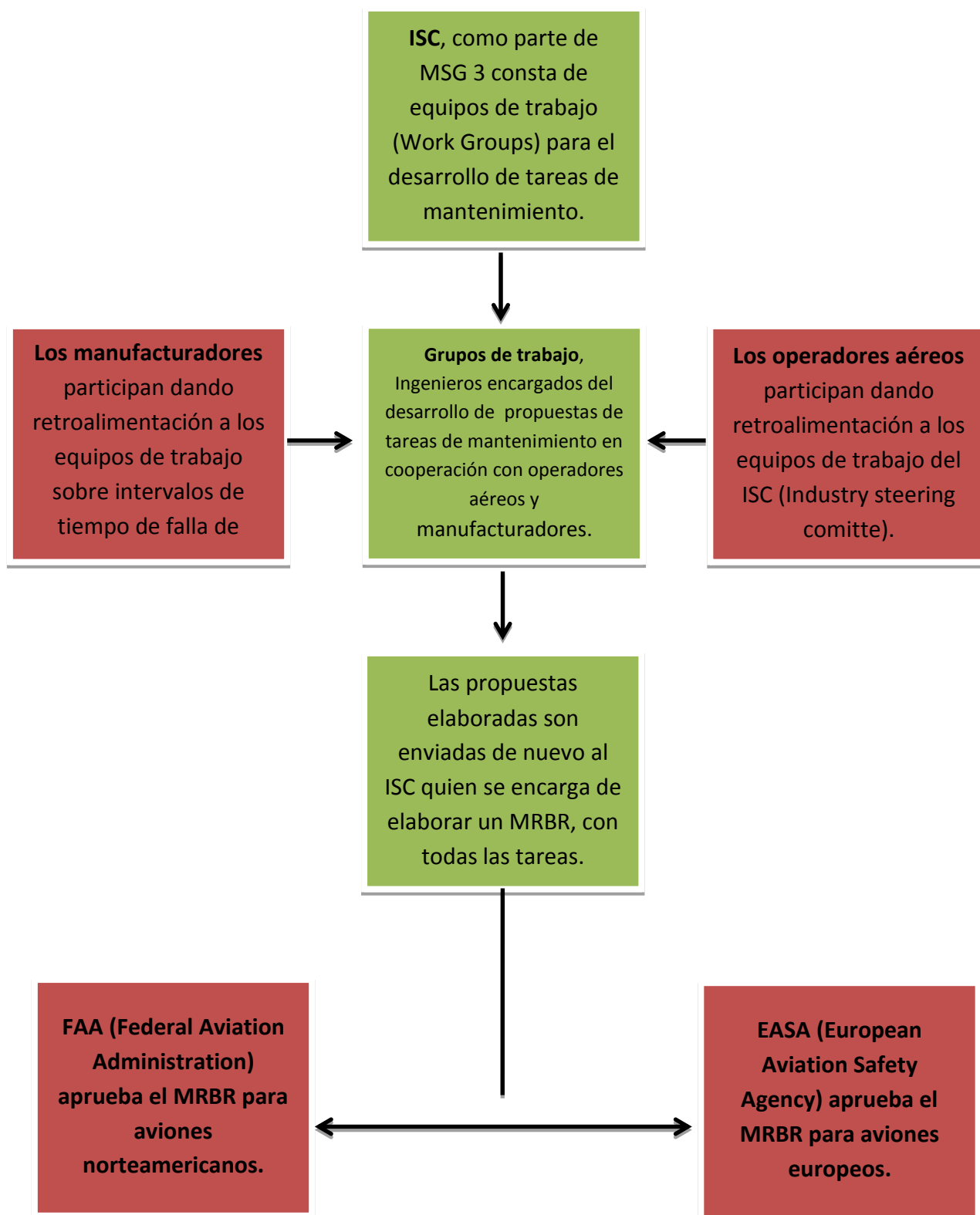
En el mundo del mantenimiento aeronáutico, MSG-3 es la raíz de todas las tareas del mantenimiento programado en una aeronave, antes de que ésta entre en servicio. Toma todo un proceso, en el cual tanto los fabricantes y operadores de la aeronave, así como reguladores aeronáuticos, interactúan con la finalidad de desarrollar las tareas iniciales en el mantenimiento de una aeronave, antes de la certificación de la misma. Éste es un proceso que puede tomar muchos años de investigación en el cual se involucran estudios estadísticos. (6)

El proceso del MSG-3 comienza antes de que una aeronave entre en servicio, cuando ni siquiera existe información operacional registrada y continúa a lo largo de la vida de ésta. Los ejecutores de este proceso del MSG-3 son los grupos de trabajo del ISC (Industry Steering Committee) que están conformados por especialistas en los diferentes sistemas de los cuales se compone una aeronave. Ellos interactúan con los fabricantes de la misma, de quienes reciben información tal y como los tiempos de falla de componentes. A pesar de esto, son los miembros de los grupos de trabajo del ISC (usualmente técnicos ingenieros) quienes se encargan de realizar los análisis pertinentes y elaborar propuestas de mantenimiento en forma de tareas. Estas propuestas son presentadas al ISC quienes se encargan de la evaluación y aprobación de las mismas. (6 y 8)

Finalmente el ISC elabora un reporte final con todas las tareas de mantenimiento propuestas por los ingenieros, y lo entrega al MRB (Maintenance Review Board) en forma de un MRBR (Maintenance Review Board Report); En el cual se detallan los requerimientos mínimos de mantenimiento inicial de la aeronave. Este documento debe ser aprobado por el presidente del MRB que para los Estados Unidos es un representante de la FAA (Federal Aviation Administration) y para Europa es un representante de EASA (European Aviation Safety Agency). (6 y 8)

Los procesos utilizados en MSG para el desarrollo de MRBRs son “la única metodología aceptada por las autoridades de aeronavegabilidad” según Jorg Coelius, Gerente para Programas de Mantenimiento de Lufthansa Technik. (6)

**Diagrama 1. Resumen del proceso MSG-3.**



### **C. Mantenimiento de la aeronave.**

El mantenimiento de la aeronave se encuentra regido por un programa de mantenimiento que considera principalmente mantenimiento de estructuras y sistemas. Existen chequeos controlados por diferentes intervalos de tiempo, tal y como los chequeos 1C, 2C y 4C que se efectúan cada 5,000, 10,000 y 20,000 horas vuelo respectivamente. También existen chequeos controlados por diferentes intervalos de ciclos completados (un ciclo se considera desde que las llantas de la aeronave dejan el suelo hasta que vuelven pisan tierra de nuevo, sin importar la distancia o el tiempo recorridos); por ejemplo los chequeos estructurales de 3,000, 6,000, 9,000 y 12,000 ciclos. Otros se controlan por fecha calendario, por ejemplo los chequeos de 1 año, 2 años, 4 años por mencionar algunos.

En dichas revisiones se hacen minuciosas inspecciones a la aeronave y se hacen pruebas exhaustivas para verificar que los sistemas, estructuras, motores y aviónica del avión estén en condiciones necesarias para la aeronavegabilidad, hasta como mínimo la próxima vez que ocurra el chequeo. (20)

### **D. Maintenance Planning Document (MPD).**

El Maintenance Planning Document, comúnmente llamado MPD, es un documento que el fabricante de una aeronave realiza en cooperación con otras organizaciones y entidades tales como los operadores aéreos. Éste compila todos aquellos trabajos de mantenimiento que el operador de la aeronave debe realizar a ciertos intervalos de tiempos específicos, tales como las tareas que conforman los chequeos, en orden para mantener la aeronave en óptimas condiciones de vuelo. (4)

Este documento se encuentra en constante revisión y renovación por parte del fabricante (cada 12 meses se emite una nueva revisión del mismo) con el objetivo de implementar nuevas tareas de mantenimiento mientras se remueven otras, o se modifican intervalos de tiempo para hacer el mantenimiento mas eficiente. En resumen contiene todas las tareas de mantenimiento:

- Especificadas en el reporte del MRB.
- Propuestas por los fabricantes de la aeronave debido a su efectividad económica.
- Tareas que surgen como resultado de los desarrollos técnicos en el status de la aeronave.

Dado que, por lo general, los fabricantes manufacturan sus aviones en serie, es común que los primeros en ser manufacturados difieran en varias de sus características con los últimos. Esto usualmente se debe a que el intervalo de tiempo que toma entre la manufacturación de uno y otro es amplio. Esto implica que algunas tareas que aplican a los primeros aviones en ser fabricados no necesariamente aplique a los que se fabricaron después. Sin embargo el MPD no hace diferencia de esto e incluye las tareas que aplican a todos los aviones del mismo tipo manufacturados por el fabricante. (2 y 4)

Por ejemplo para el ATR42 el MPD consiste de todas las tareas aplicables desde el avión con serie 001 hasta la última serie que se haya fabricado a la fecha. Razón por la cual surge la necesidad de que ATR actualice su MPD constantemente (de hecho se emite una revisión anual, además de algunas revisiones temporales). Asimismo es a través de estas revisiones que el fabricante incorpora nuevas tareas a implementarse o remueve tareas que han quedado obsoletas. Asimismo actualiza intervalos de tiempos para tareas ya sea para alongarlos o acortarlos. Todo esto contiene el MPD y sus revisiones. (2 y 4)

También, el MPD provee al operador con toda la información técnica para el planeamiento y la preparación de las tareas de mantenimiento, provee a las aerolíneas de una guía precisa para establecer su propio programa de mantenimiento sujeto a la aprobación de las autoridades del espacio aéreo y de aeronavegabilidad locales. (2)

### **E. Aviones de Transporte Regional (ATR).**

ATR es un fabricante de aviones Francés-Italiano ubicado en Toulouse, Francia. Fue formado en 1981 y surgió por la Join Venture entre Aerospatale y Aeritalia. Sus principales productos son el ATR42 y el ATR72.

1. ATR42-300/320. Avión bimotor de turboprop, el número 42 proviene de la cantidad de pasajeros que el ATR42 estándar es capaz de transportar, sin embargo esta cantidad puede variar dependiendo de algunas modificaciones específicas que se le hagan al mismo. (20)

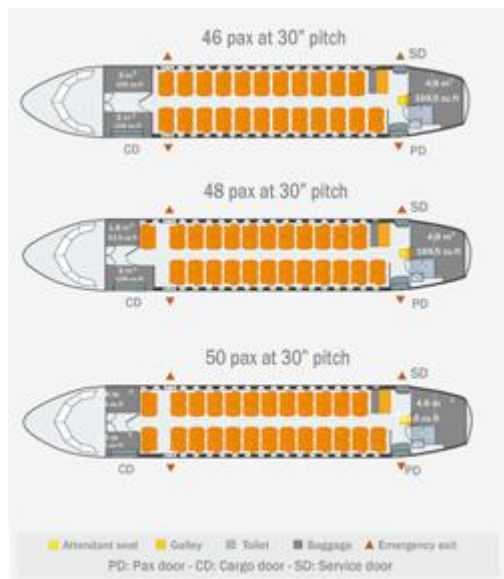
**Ilustración 2: ATR42-300. (15)**



Desde su fabricación y entrada en servicio en el mundo a finales de 1985, el ATR42 se ha vuelto una referencia para la industria regional del transporte aéreo en cuanto a confiabilidad y rentabilidad. (1)

El modelo ATR 42-300, se encuentra equipado con dos motores PW120, con una capacidad 2.000 SHP cada uno. Mientras el modelo ATR 42-320, es equipado con dos motores PW121 con capacidad de 2.100 SHP cada uno. Este último ha sido desarrollado para ofrecer un mayor rendimiento en condiciones de calor y mayor altitud así como en las operaciones de pista corta. Esta es la principal diferencia entre ambos modelos. (1)

La configuración de cabina estándar es de 48 plazas. Las dimensiones del compartimiento de carga frontal pueden ser adaptadas para dar cabida a 50 plazas y 46 configuraciones de asientos. El ATR 42 es muy fácil de operar y mantener, y se encuentra equipado con eficientes motores de baja quema de combustible mencionados anteriormente. (1)

**Figura 1: principales características del ATR42 300/320. (1)**

- Una puerta izquierda trasera integrada incluye una escalera de embarque de pasajeros / ONU-de embarque.
- Un servicio de puerta trasera derecha utiliza para el servicio de cocina y carga de los 4,8 m<sup>3</sup> pies cúbicos (169,5) el compartimento de carga trasera.
- Un compartimento de carga frontal, que se pueden cargar fácilmente a través de una puerta de carga especializada. Dependiendo de la configuración de cabina de pasajeros, su volumen puede variar de 3,6 metros cúbicos (127 pies cúbicos) a 6 metros cúbicos (212 pies cúbicos).

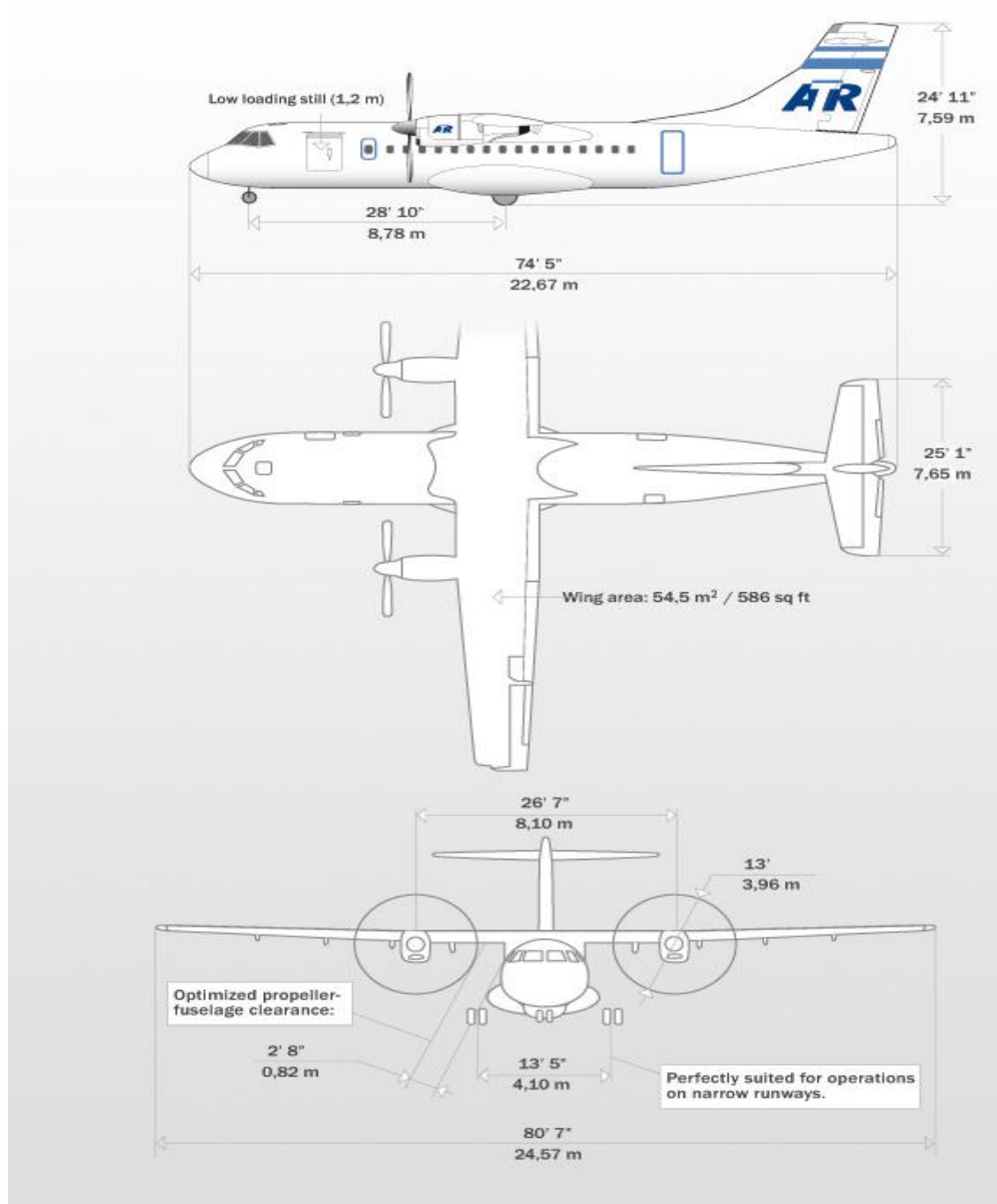
**Tabla 1: Peso operativo del ATR42 300/320 (1)**

Peso operativo	Básico		Opción	
	kg	lb	kg	lb
<b>Peso máximo de rampa</b>	16,720 kg	36,861 lb	17,070 kg	37,632 lb
<b>Máximo peso de despegue</b>	16,700 kg	36,817 lb	16,900 kg	37,258 lb
<b>Peso máximo al aterrizar</b>	16,400 kg	36,155 lb	16,400 kg	36,155 lb
<b>Peso máximo una vez el combustible</b>	15,200 kg	33,510 lb	15,540 kg	34,260 lb
<b>OEW (a una definición específica.)</b>	10,285 kg	22,674 lb	10,285 kg	22,674 lb
<b>OEW (con opciones específicas.)</b>	10,600 kg	23,369 lb	10,600 kg	23,369 lb
<b>Carga útil máxima (con las opciones típicas)</b>	4,600 kg	10,141 lb	4,940 kg	10,891 lb
<b>Carga máxima de combustible</b>	4,500 kg	9,921 lb	4,500 kg	9,921 lb

**Tabla 2: Rendimiento de Motores PWC 120-121. (1)**

PW 120/121	
<b>Potencia de despegue (con un motor fuera)</b>	2,000 / 2,100 SHP
<b>Hélice (Hamilton Standard) - 4 Blades</b>	14SF5

**Ilustración 3: Dimensiones del ATR42-300 / 320. (1)**



#### **F. Sistema Ramco Virtual Works.**

El sistema Ramco Virtual Works es desarrollado por RAMCO SYSTEMS LIMITED, que es un proveedor de software para el control de inventarios principalmente, con aplicaciones para la administración del mantenimiento e ingeniería relacionados con la aviación. Fue fundada en 1989 y su sede central se encuentra ubicada en India. (19)

Se trata de una amplia plataforma en cuanto a funciones que se encuentran relacionadas con la administración y logística del mantenimiento de un avión se refiere. Este sistema contiene muchas funciones que facilitan la administración del mismo, desde la configuración virtual de todos sus componentes, el control de tiempos/ciclos/fechas de cada uno de los mismos hasta llegar al manejo de la logística involucrada para llevar a cabo el mantenimiento del mismo, como lo son las proyecciones de mantenimiento. Este sistema también permite llevar a cabo un control de inventario de almacén, de partes requeridas para llevar a cabo las remociones e instalaciones cuando las mismas son requeridas. También ayuda a la planificación del mantenimiento programado, permitiendo generar órdenes de compra de los materiales que se requerirán para llevarlo a cabo, cargar las diferentes tareas al sistema de manera virtual así como el monitoreo del status de las mismas en cuanto a su cumplimiento y terminación. (19)

Se puede decir que mediante este sistema, todas las diferentes áreas o departamentos involucrados en el mantenimiento interactúan entre sí. Pues el mismo es retroalimentado con información de cada área constantemente, lo cual permite que todas se mantengan informadas de una forma rápida y eficiente para reaccionar ante posibles contratiempos. También tiene un impacto económico importante pues permite llevar un control detallado de los materiales utilizados, pues no se puede contabilizar algo de lo que no se tiene registro. (19)

En materia puramente de la planificación del mantenimiento, este sistema permite de manera eficiente (entre otros):

- Realizar órdenes de compra o MR's (Material Request's).
- Cargar las tareas de mantenimiento de forma virtual al sistema para el control de las mismas.
- Elaborar proyecciones de mantenimiento y paradas programadas.
- Administrar el programa de mantenimiento específico para una aeronave.

## V. Aspectos legales.

### A. Dirección General de Aeronáutica Civil de Guatemala.

Es importante saber que en Guatemala existe una institución reguladora del espacio aéreo guatemalteco que constantemente vela por la seguridad operacional aérea dentro de la región, tanto para el transporte comercial, de carga y militar. En Guatemala es la Dirección General de Aeronáutica Civil y según la misión enunciada en su sitio web: «La DGAC es la institución responsable de Normar, Administrar, Fortalecer, Facilitar y Vigilar la prestación de los servicios aeroportuarios, de navegación y transporte aéreo, conforme a la legislación vigente y acuerdos internacionales ratificados por el Estado de Guatemala». (11)

Las funciones de la DGAC de Guatemala se encuentran en el artículo 7 de la Ley de Aviación Civil decreto 93-2000. Y entre sus principales funciones, además de otras señaladas por la Ley, encontramos las siguientes enunciadas en su página web:

1. **«Elaborar, emitir, revisar, aprobar y modificar las regulaciones y disposiciones complementarias de aviación que sean necesarias, para el cumplimiento de la presente ley y sus reglamentos.»** (11)
2. «Otorgar, modificar, suspender y revocar las autorizaciones para los aeródromos públicos y privados, supervisando su construcción y operación.»(11)
3. **«Supervisar la prestación de los servicios de navegación, de control del tráfico aéreo, de transporte aéreo y telecomunicaciones en lo que le corresponde, para que cumplan con los requisitos técnicos de seguridad y protección al vuelo, de acuerdo con las normas y otras disposiciones nacionales e internacionales, generalmente aceptadas, velando en todo momento por la vigilancia de la seguridad aeronáutica.»**  
(11)

4. **«Expedir, prorrogar, suspender o cancelar certificados de matrícula, certificados de aeronavegabilidad, certificado de operador y/o explotador aéreo.» (11)**
5. «Expedir, prorrogar, suspender o cancelar certificados o licencias para talleres aeronáuticos, Escuelas de Instrucción Aeronáutica, pilotos y demás personal aeronáutico.» (11)
6. «Coordinar e investigar los incidentes y accidentes de aviación ocurridos en el territorio nacional o participar en los ocurridos fuera del territorio cuando sean matrícula guatemalteca.» (11)
7. **«La Dirección General por medio de su Director, podrá delegar en su personal e Inspectores funciones específicas, quienes debidamente identificados tendrán libre acceso a todas las personas, aeronaves, lugares, instalaciones y documentos que sean requeridos por las normas nacionales e internacionales, para realizar la función de vigilancia, y determinar si cumplen con las condiciones de seguridad aérea operativa y en ejercicio de esa delegación podrán ordenar el retiro temporal o definitivo de vuelo de una aeronave o las acciones que correspondan de conformidad con la Ley, reglamento, regulaciones y disposiciones complementarias.» (11)**
8. «Intercambiar a través de Organismos Internacionales o Direcciones Generales información concerniente a la aviación civil, para fortalecer u homogenizar criterios sobre los mecanismos de seguridad aérea.» (11)
9. «Coordinar y supervisar la utilización del espacio aéreo para garantizar la seguridad y protección al vuelo.» (11)
10. «Participar como el órgano técnico representativo del Estado, en coordinación con los órganos competentes, en las reuniones de los organismos internacionales de aeronáutica civil y en las negociaciones de tratados, acuerdos y convenios internacionales en materia de aeronáutica civil.» (11)

11. «Aplicar las sanciones por violación a la presente ley, sus reglamentos, regulaciones y disposiciones.» (11)

## **B. Matrícula de un avión.**

Todas las aeronaves de transporte comercial (es decir que transportan carga o pasajeros) deben contar con una matrícula para poder operar. Básicamente una matrícula en aviación sirve para identificar a cada una de todas las aeronaves de utilización comercial en el mundo. Generalmente para Centro América una matrícula se ve de la siguiente forma:

Matrícula = AB-CDE

En donde las primeras dos letras corresponden al país en donde se matriculó la aeronave y las siguientes tres letras corresponden al registro o identificación que le da el país en donde se matriculó la misma. Por ejemplo, para Guatemala las primeras dos letras son TG y para Honduras las primeras dos letras son HR.

Coloquialmente, se dice que un avión es “primario de” un operador aéreo, cuando el mismo pertenece legalmente (ya sea por contrato leasing o por compra) a dicho operador aéreo, por ejemplo si un avión fue dado en leasing a la empresa XYZ legalmente, entonces se dice que este avión es primario de XYZ. Para el caso de los aviones ATR42, HR-AUX y HR-AVA, estos son primarios de AVIATECA S.A. pero los mismos fueron matriculados en Honduras de ahí su forma de registro. La discusión de por qué esto es así es un tema de decisión corporativo de quienes adquieren la aeronave y es un tema ajeno a los objetivos de este ensayo por lo que no se tocarán los detalles.

## **C. Políticas de seguridad AviancaTaca.**

De acuerdo con la declaración de Política del Sistema de Gestión de Seguridad Operacional AviancaTaca en su página web, el compromiso de AviancaTaca es, entre otros:

- «Reducir los riesgos relacionados con las operaciones de aeronaves hasta el nivel más bajo posible que se puede alcanzar;» (21)

- «Elaborar activamente y mejorar continuamente nuestro sistema de gestión, estrategias y procesos de seguridad operacional para que sean conformes a las normas aeronáuticas establecidas;» (21)
- «Cumplir, y cuando sea posible sobrepasar, los requisitos, las normas de la ley y los reglamentos aeronáuticos;» (21)
- «Alcanzar los niveles más altos de cumplimiento de las normas y la eficacia de la seguridad operacional en todas nuestras actividades de aviación, supervisar y evaluar periódicamente los niveles alcanzados;» (21)
- «Realizar auditorías internas de gestión y de seguridad operacional, vigilando que se adoptan las medidas adecuadas.» (21)

Cabe mencionar que la seguridad operacional para la empresa es la primera prioridad en todas las actividades operacionales. Con un enorme compromiso al desarrollo, implementación y mejora de las estrategias, los sistemas de gestión y los procesos que aseguran que todas las actividades de servicio son conducidos con base en una asignación equilibrada de recursos y orientadas al alcance del nivel más alto de desempeño de la seguridad operacional y el cumplimiento de las normas de las autoridades nacionales e internacionales. (21)

Taca Regional, como parte de AviancaTaca se apega estrictamente a las normas de seguridad establecidas sin escatimar esfuerzos para lograr la excelencia en cuanto a calidad y seguridad operacional. (21)

## **VI. Desarrollo.**

En este capítulo se presenta el Programa de Mantenimiento de las Aeronaves identificadas con las matriculas: HR-AUX y HR-AVA, con números de serie 394 y 397 respectivamente, aprobado por DGAC de Honduras y aceptado por DGAC de Guatemala. Asimismo se presenta las herramientas utilizadas en el proceso así como metodología implementada en el desarrollo del mismo.

### **A. Herramientas utilizadas para la construcción del Programa de Mantenimiento.**

Para la construcción de un Programa de Mantenimiento para las aeronaves en cuestión básicamente se utilizaron tres herramientas:

1. El MPD (Maintenance Planning Document) del ATR42 de acuerdo a la última revisión vigente a la fecha: 25B.
2. El Listado de Modificaciones de cada aeronave.
3. Los requerimientos nacionales según la Dirección General de Aeronáutica Civil de Honduras.
4. Los requerimientos que el operador aéreo considere necesarios para mantener una operación de acuerdo a sus propios estándares de calidad.

Estas herramientas pueden ser consideradas como los ingredientes que permiten la construcción de un programa de mantenimiento que cumpla con los aspectos legales y de seguridad que tanto el fabricante, el operador aéreo como las autoridades del espacio aéreo (DGAC) requieren para el uso apropiado y seguro de una aeronave.

## **B. Metodología para el desarrollo del Programa de Mantenimiento y su implementación.**

Partiendo de las herramientas utilizadas, la construcción del programa de mantenimiento consistió en los siguientes pasos:

**1. Agrupación de tareas:** Tomar cada una de las tareas de mantenimiento del MPD y agruparlas por intervalos de ejecución similares. Dando así lugar a los diferentes chequeos, siendo los mismos los siguientes:

- **Chequeos menores (en línea):** Son todos aquellos que pueden ser realizados sin interrumpir la operación de la aeronave, generalmente se realizan durante la estadía del avión en la noche en la estación correspondiente.
  - a. Line Check.
  - b. Weekly Check.
  - c. 1 A Check.
  - d. 2 A Check.
  - e. 3 A Check.
  - f. 4 A Check.
  - g. 400 Fh Check.
  - h. 4,000 Fh Check.
  - i. 8,000 Fh Check.

Las inspecciones correspondientes a 4,000 y 8,000 fueron excluidas de los chequeos 1C y 2C debido a que no pudieron escalar el 33% en su intervalo de cumplimiento.

- **Chequeos mayores (en Hangar):** Son todos aquellos chequeos que por su complejidad y cantidad de tareas, es necesario que la aeronave quede en tierra sin operar por una cantidad de tiempo determinada por la intensidad de los chequeos. Se subdividen en:
  - j. 3,000 F1 Check.
  - k. 6,000 F1 Check.
  - l. 9,000 F1 Check.

- m. 12,000 FI Check.
- n. 18,000 FI Check.
- o. 33,000 FI Check.
- p. 36,000 FI Check.
- q. 1C
- r. 2C
- s. 4C
- t. 1 Year Check.
- u. 2 Year Check.
- v. 4 Year Check.
- w. 8 Year Check.
- x. 12 Year Check.

- **Componentes:** Que son todas aquellas partes que no pertenecen a la aeronave en sí y pueden ser removidos sin interrumpir prolongadamente (en comparación con los chequeos mayores) la operación aérea, tal y como componentes de motor, y equipos de emergencia como botellas de oxígeno.

y. Components Program.

También se incluyeron al mismo las secciones de componentes de vida limitada (“time limits”), un apéndice para eventos no rutinarios, y la referencia para los procedimientos de control y monitoreo de motor o Engine Control Trend Monitoring (ECTM) por sus siglas en inglés.

Los intervalos de cada uno de los chequeos y cada una de las tareas es explicado y discutido durante en la siguiente sección “C” de este capítulo.

**2. Depuración de tareas:** Una vez agrupadas todas las tareas se procedió con la depuración de las tareas que no aplican a las aeronaves en cuestión, esto debido al estado de modificaciones implementadas en las mismas, como se menciona en los antecedentes, dependiendo del estado de modificaciones de cada aeronave existirán algunas tareas que no

deban ser realizadas en la misma esto se explica detalladamente en el inciso “8.” De la sección siguiente “C)”. La forma exacta de saberlo es revisar en la columna de efectividad de cada una de las tareas del MPD, y compararla con el estado de modificaciones de la aeronave en cuestión, este procedimiento se detalla más adelante en la introducción del Programa de Mantenimiento.

**3. Unificación de tareas:** Dado que las aeronaves en cuestión poseen números de serie de fabricación similares 394 y 397, el programa de mantenimiento de cada una de las aeronaves resultó ser muy similar (como era de esperarse) por lo tanto se unificó en un solo programa de mantenimiento y se agregó una columna de efectividad a cada una de las tareas de mantenimiento del programa en donde se indica si aplica a una de las dos aeronaves o a ambas. Una de las ventajas es que al ser un programa unificado el procedimiento legal para la aprobación y aceptación se ve reducido a la mitad, asimismo con la unificación del Programa de Mantenimiento las grandes similitudes y las pocas diferencias en contenido.

**4. Aprobación y aceptación por parte de DGAC’s:** Antes de implementarlo como el programa de mantenimiento propio de cada aeronave en cuestión, fue aprobado por el departamento de Control y Planificación de Mantenimiento de Aviateca S.A. y entregado al Gerente Técnico del Centro de Operaciones Aéreas (COA), luego al departamento de Publicaciones Técnicas quienes se encargaron del envío del Programa de Mantenimiento para solicitar la aprobación del mismo por parte de DGAC de Honduras así como la aceptación por parte de la DGAC de Guatemala.

### **C. Presentación del Programa de Mantenimiento: HR-AUX, HR-AVA.**

**1. General.** El Maintenance Planning Document (MPD) comprende de un volumen en el cual se encuentran listadas todas las tareas de mantenimiento y sus intervalos asociados ya sean:

- Especificados en el reporte MRB.
- Propuestos por fabricantes debido su efectividad económica.
- Como resultado de desarrollos en los aspectos técnicos de la aeronave.

El Programa de Mantenimiento MP (por sus siglas en inglés), basado en el MPD provee entonces todas las pautas y lineamientos para el mantenimiento de la aeronave y sirve al operador como un indicador de toda la información técnica necesaria para la planificación y preparación de las tareas de mantenimiento.

**2. Alcance.** La información e instrucciones contenidas en este documento son aplicables a los siguientes modelos de ATR42:

- ATR42-300 con motor PW120 turboprop (propeller HS14SF) serie 394.
- ATR42-320 con motor PW121 turboprop (propeller HS14SF) serie 397.

### **3. Intervalos de tareas.**

#### **a. Sistemas y componentes, motores y tareas zonales.**

##### **- Unidades operacionales:**

1. Flight Hour (FH): intervalo de tiempo ocurrido entre el despegue y el aterrizaje. El tiempo que tarda en salir de bloque y despegar así como el tiempo entre aterrizaje y llegada a bloque no es tomado en cuenta. Este tiempo es conocido como Horas bloque (Block Hours)
2. Flight (FL): Una secuencia completa entre despegue (cuando las llantas dejan el suelo) y aterrizaje (cuando las llantas tocan el suelo de nuevo).

##### **- Unidades calendario:**

1. Monthly (MO): Un mes calendario, significa que el próximo vencimiento será el mismo día del siguiente mes, si el siguiente mes no tiene ese día correspondiente, la fecha de cumplimiento será entonces el último día de ese próximo mes (Ejemplo: del 31 de enero al 28 de febrero).

2. **Weekly (WY):** Siete días calendario significa que el próximo vencimiento es cualquier momento en el día 8, si el cumplimiento anterior fue en el día 1.
3. **Year (YE):** Un año calendario significa un periodo de tiempo igual a 12 meses consecutivos. Múltiplos de 1 año hasta 12 años serán utilizados.

**4. Códigos en letras.** Los valores expresados en unidades operacionales así como unidades calendario son asignados a ciertos códigos en letras de la forma siguiente:

- “LC”: Line Check (Chequeo en Línea) es equivalente a dos días calendario significa que el próximo vencimiento es cualquier momento en el día 3 si el cumplimiento anterior fue en el día 1.
- “A”: Equivalente a 500 FH múltiplos de 1A hasta 4A son utilizados.
- “C”: Equivale a 5000 FH múltiplos de 1C hasta 4C son utilizados.

## **5. Estructura del Programa de Mantenimiento:**

### **a. Tareas que cubren daños por fatiga:**

- Intervalos de frecuencia son expresados en Vuelos (FL) como sigue:
  1. 3000 FL
  2. 6000 FL
  3. 9000 FL
  4. 12000 FL
  5. 18000 FL
  6. 24000 FL
- Los Umbrales (Thrsholds) especificados para tareas que cubren daños por fatiga son especificados como sigue.
  1. 18000 FL

2. 24000 FL
3. 36000 FL

**b. Tareas que cubren daños ocasionados por el ambiente.**

- Los intervalos de frecuencia son expresados de la siguiente manera:

1. 2YE
2. 4YE
3. 8YE

- Los Umbrales (Thresholds) especificados para tareas que cubren daños por el ambiente son especificados abarca los mismos intervalos de tiempo arriba expuestos.

**c. Tareas que cubren daños eventuales.**

- Los intervalos de frecuencia para las tareas que cubren daños eventuales son como sigue:

1. 2YE
2. 4YE
3. 8YE

**6. Reglas generales.** Para fines prácticos del presente trabajo, se presentan a continuación sólo algunas de las reglas generales que aplican al Programa de Mantenimiento de conformidad con los objetivos establecidos en el presente ensayo.

- a. La confiabilidad en conjunto de la aeronave deberá ser monitoreada por un sistema de continuo seguimiento y análisis utilizado por el operador de conformidad con las autoridades locales del operador.

- b. Donde dos intervalos son asignados a la misma tarea, el intervalo que expire primero deberá ser aplicado.
- c. Las tareas de mantenimiento efectuadas por la tripulación de vuelo como parte del chequeo Pre-Flight puede ser removido del Programa de Mantenimiento.
- d. Para los chequeos que tengan otros submúltiplos, deberá cumplirse que sus submúltiplos deben ser efectuados simultáneamente.

## 7. Contenido.

### SECCIÓN DE INTRODUCCIÓN

SECCIÓN 1.....	LINE CHECK
SECCIÓN 2.....	WEEKLY
SECCIÓN 3.1.....	1A CHECK
SECCIÓN 3.2.....	2A CHECK
SECCIÓN 3.3.....	3A CHECK
SECCIÓN 3.4.....	4A CHECK
SECCIÓN 4.....	HOURS CONTROLLED
SECCIÓN 4.1.....	400FH
SECCIÓN 4.2.....	4,000FH
SECCIÓN 4.3.....	8,000FH
SECCIÓN 5.1.....	1C CHECK
SECCIÓN 5.2.....	2C CHECK
SECCIÓN 5.3.....	4C CHECK
SECCIÓN 6.....	CYCLES CONTROLLED
SECCIÓN 7.....	COMPONENTS PROGRAM
SECCIÓN 8.....	CALENDAR CONTROLLED
SECCIÓN 9.....	TIME LIMITS
SECCIÓN 10.....	NON-ROUTINE EVENTS
SECCIÓN 11.....	ECTM
SECCIÓN 12.....	CDCCL

**8. Método de presentación.** El Programa de Mantenimiento comienza con:

Un título y número de sección o sub-sección y fecha de emisión se encuentran indicados en la parte superior de cada página. Cada sección / sub-sección contiene su numeración. Para cada sección / sub-subsección de las secciones 1 a la 8 las tareas se encuentran arregladas por su secuencia de ATA o por su número de Zona. La forma de agrupación de las tareas es como se describe en la figura a continuación.

**Figura 2: Tarea de mantenimiento del Programa de Mantenimiento.**

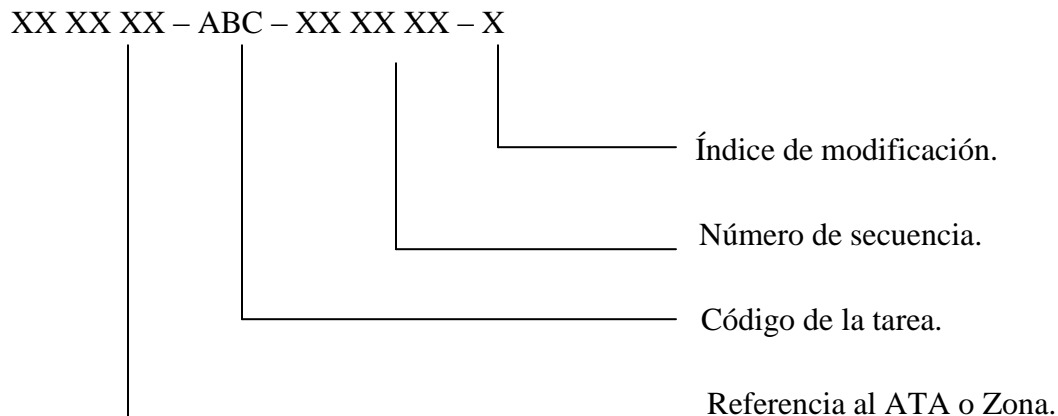
MODEL : ATR	SECTION : 4.1	400 FH					
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE							
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS		INTERVAL	
122232-LUB-10000-1 ( MRBR : 321000-02 )	<b>MAIN LANDING GEAR.</b> LUBRICATION OF MAIN LANDING GEAR: - HINGE POINTS. - ASSOCIATED BRACE ASSEMBLIES. - HINGES AND LINK DOOR. <b>NOTE: - A/C ON WHEELS ( MIL-G-81322B GREASE ) : INTERVAL IS 300 FH OR. - A/C ON WHEELS ( MOBILAVIATION SHC 100 GREASE ) : INTERVAL IS 400 FH / 600 LDG OR - A/C ON JACKS ( MIL-G-81322B OR MOBILAVIATION SHC 100 GREASE ) : INTERNAL IS 400 FH / 600 LDG.</b>	JIC: 122232-LUB-10000	730 740	0.20 0.20	1 1		ALL
						I: NOTE	
1	2	3	4			5	6

1. Número de Tarjeta de trabajo (Task Card) y su documento fuente de referencia.
2. Título de la Tarjeta de trabajo Task Card y su descripción.
3. Trabajo requerido para realizar el trabajo de mantenimiento (si aplica).
4. Paneles de acceso por zona (si aplican) y horas hombre estimadas para realizar el trabajo.
5. Intervalo de repetición del trabajo.
6. Efectividad de la aeronave.

**a. Columna 1, Número de Tarjeta de Trabajo y su documento fuente de referencia.**

Cada una de las tareas dentro del Programa de Mantenimiento se encuentra identificada por un número correlativo específico llamado número de tarea. La referencia que esta tarea utiliza como documento fuente se encuentra dentro del paréntesis debajo de cada tarea (Para ver las abreviaturas más frecuentes ver anexos Dy F).

A continuación se presenta la descripción de la nomenclatura utilizada en la numeración de las tareas de mantenimiento:



- **Referencia al ATA o Zona:**

La referencia al ATA sirve para identificar el o los sistema(s) o sub-sistema(s) o componente en el cual debe ser efectuada la tarea.

- **Código de la tarea:**

El código de la tarea identifica el tipo de tarea que debe ser efectuado, entre los principales encontramos:

- LUB: para lubricaciones.
- DVI: para inspecciones visuales detalladas.
- SDI: para inspecciones visuales especiales.
- RAI: para remociones e instalaciones.

- **Número de secuencia:**

El número de secuencia es utilizado para discriminar entre las diferentes tareas que aplican al mismo sistema, componente o zona de la aeronave.

- **Índice de modificación:**

El índice de modificación sirve para identificar desarrollos sucesivos de la tarea debido a las modificaciones técnicas implementadas en la aeronave (El estatus técnico asociado a cada una de las modificaciones se presenta en el MPD en la columna de efectividad).

**b. Columna 2, Título de la Tarjeta de trabajo y su descripción.** En esta columna se indica el título de la Tarjeta de Trabajo que identifica de forma clara el sistema, sub-sistema, componente, zona o estructura afectado por la tarjeta de trabajo.

**c. Columna 3, Trabajo requerido para realizar el trabajo de mantenimiento.** Esta columna provee información adicional, referente a la Tarjeta de Instrucción de Trabajo (Job Instruction Card o JIC) en donde se detalla el procedimiento necesario para completar la tarea de mantenimiento referente al manual de la aeronave. También se hace referencia a directivas especiales tales como: Inspection Service Buletins (ISB), y/o Service Letters (SL). En algunas Tarjetas de trabajo se enuncia las siglas NDT, las cuales significan Non Destructive Test, que son métodos utilizados en las tareas SDI.

**d. Columna 4, Paneles de acceso por zona (si aplican) y horas hombre estimadas para realizar el trabajo.** En esta columna se indican las zonas de la aeronave por medio de números, sobre las cuales es efectuado el trabajo de mantenimiento establecido por la Tarjeta de trabajo (Task Card), cuando varias zonas aparecen en esta columna significa que el trabajo de mantenimiento debe ser realizado en las zonas especificadas.

**e. Columna 5, Intervalo de repetición del trabajo.** En esta columna se encuentra la información concerniente a:

- El umbral al cual se dispara la tarea: por ejemplo hay tareas que aplican a partir de que la aeronave cumple con una determinada cantidad de horas voladas o ciclos completados, como lo son las tareas pertenecientes a 36,000 FL.
- El intervalo de repetición, como se explicó en la introducción del Programa de mantenimiento.

**f. Columna 6, Efectividad de la tarea.** Para el Programa de Mantenimiento esta columna indica la aeronave a la cual aplica la tarea, ya sea para el HR-AUX o el HR-AVA o ambos. La palabra ALL aparece cuando aplica a ambas aeronaves, de lo contrario es utilizada la matrícula de la aeronave para indicar que esta es afectada.

Para el MPD (documento de donde se obtienen la gran mayoría de tareas de este Programa de Mantenimiento o MP) esta columna sirve para expresar los requisitos que una aeronave debe cumplir técnicamente para que la tarea deba hacerse efectiva atendiendo a la siguiente nomenclatura:

- La palabra “ALL” indica que la tarea afecta a todas las aeronaves en la flota.
- La palabra PRE / POST define si es necesario que la aeronave tenga implementada una modificación o no, para que la tarea afecte a la misma, va seguida de un número que es asignado a cada modificación.

Dos o más modificaciones pueden ser asociadas para definir la efectividad/aplicabilidad de una tarea. Si no hay ninguna palabra establecida, la palabra “AND” se sobrentiende y la aeronave debe cumplir con todas las modificaciones indicadas.

Ejemplo 1:

PRE 3040  
PRE 5670

Significa que para que la tarea aplique a la aeronave ésta no debe tener implementadas las modificaciones 3040 ni la 5670.

Ejemplo 2:

POST 1395  
PRE 3280

Significa que para que la tarea aplique a la aeronave, ésta sí debe tener la modificación 1395 pero no debe tener la modificación 3280.

Si la palabra “OR” es indicada en esta columna de efectividad (en el MPD) entonces se entiende que la aeronave se verá afectada por la tarea si la aeronave cumple con siquiera una de las condiciones establecidas, en cuanto a las modificaciones implementadas respecta.

Ejemplo 3:

POST 3569  
OR  
POST 5387

Significa que para que la aeronave se vea afectada por esta tarea entonces esta debe cumplir con una de las dos modificaciones implementadas, es decir ya sea contar con la modificación 3569 o con la 5387. El mismo criterio aplica para los componentes de la aeronave que sean afectados por alguna Tarjeta de trabajo (Task Card) del MPD.

Éste fue el criterio utilizado para la elaboración del Programa de Mantenimiento de las aeronaves HR-AUX y HR-AVA con números de serie 394 y 397 respectivamente.

Ejemplo 4:

**Figura 3: Tarea del Programa de Mantenimiento.**

	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS		INTERVAL	
521202-GVI-10000-1	<b>FORWARD ENTRY DOOR</b>	JIC: 521200-GVI-10000	836	0.20	1	T: 4 YE	POST 0339
(CPCP)	GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION		836AZ,836BZ,836DZ.			I: 4 YE	
(MRBR : 521202-2)	DETECTION ON THE INTERNAL SKIN OF THE FORWARD ENTRY DOOR						

La tarea, en su última columna al tener el prefijo Post, establece que para que la misma afecte a la aeronave, esta debe tener la modificación 0339 implementada. Esta tarea fue removida del Programa de Mantenimiento del HR-AUX y HR-AVA porque ninguno de los dos tiene la modificación 0339 implementada.

Para ver el Programa de Mantenimiento referirse a la sección I) de los anexos.

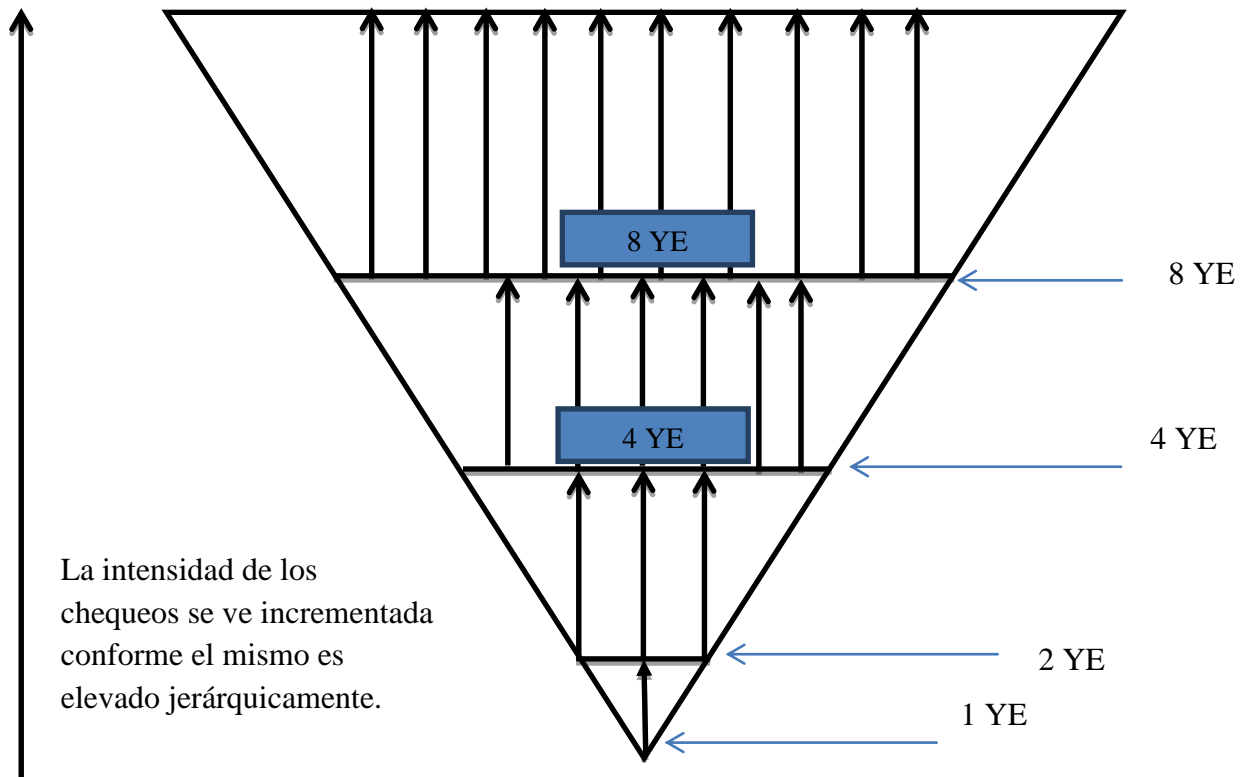
**9. Logística del Programa de Mantenimiento.** Como se puede observar del Programa de Mantenimiento las tareas se encuentran agrupadas por intervalos de tiempo principalmente, de manera que los grupos de chequeos muestran un patrón de multiplicidad. La intención de esta agrupación es lograr una jerarquía en el mantenimiento de la aeronave de manera que cumpla con los objetivos de MSG-3 mencionados en los Antecedentes. Sin embargo es importante mencionar también, que las tareas se encuentran agrupadas por zonas y accesos que se ven involucrados, este es un punto clave en el mantenimiento pues la apertura de un chequeo Jerárquicamente mayor es aprovechada por los chequeos que se encuentran por debajo del mismo. Por ejemplo para las inspecciones controladas por años (Year Checks):

- El primer chequeo 1 YE se realiza cuando la aeronave cumple con 1 año.
- Cuando la aeronave cumple 2 años entonces se debe aplicar el chequeo 2 YE. Pero con estos 2 años cumplidos la aeronave también ha cumplido con otro año desde el año 1. Por lo tanto se debe aplicar también una inspección 1 YE conjuntamente.
- Cuando la aeronave cumple con 3 años de vuelo entonces se debe aplicar la inspección 1 YE únicamente pues no existe ningún chequeo 3 YE.
- Cuando la aeronave cumple con 4 años entonces se debe aplicar la inspección 4 YE. Y nuevamente como en los casos anteriores sus sub-múltiplos, en este caso las inspecciones 2 YE y 1 YE deben ejecutarse conjuntamente. Y durante los siguientes años se aplica una lógica similar.
- Cuando la aeronave llega a los 12 años se aplica una inspección 1YE, 2 YE y 4 YE únicamente, excluyendo a la inspección 8YE que no es submúltiplo. Y así se sigue esta lógica.

La misma lógica se aplica a las inspecciones que se hacen por horas (1C, 2C, 4C) y a las que se hacen por ciclos (3,000FL, 6,000FL.... 24,000FL). El mantenimiento de los componentes se da de acuerdo a las formas de mantenimiento expuestas en el anexo B.

## 10. Análisis del MP con estructura MSG-3.

Figura 4: Mantenimiento jerárquico.



Como se observa en la Figura 4, La estructura del mantenimiento esta hecho de manera que los niveles más bajos del mantenimiento son cumplidos también durante la realización del chequeo jerárquicamente por encima de él. De igual forma la intensidad de los chequeos se ve incrementada conforme las tareas son elevadas jerárquicamente en sus niveles superiores.

A continuación se presentan algunos beneficios de contar con un Programa de Mantenimiento de acuerdo al MSG-3.

**Tabla 3: Comparación Pre y Post MSG-3.**

Antes de MSG-3	Vs.	Con MSG-3
Las decisiones cambian según cada ingeniero y según cada situación.	Vs.	Sistema de decisiones probado y usado por todos los ingenieros.
Tareas de mantenimiento hechas para cada intervalo independientemente del contenido de las tareas de otros intervalos.	Vs.	Tareas de mantenimiento jerárquico: Las tareas de los niveles más altos satisfacen los requerimientos de los niveles bajos.
Planificación amplia de flota: Las inspecciones y reparaciones son realizadas por igual a la flota entera.	Vs.	Planificación personalizada: Cada aeronave es monitoreada y los requerimientos de mantenimiento son adaptados a cada una.
Reacción frente a falla de partes.	Vs.	Monitoreo de partes para prevención.

**11. Forma de uso del Programa de Mantenimiento.** Como su nombre lo indica el Programa de Mantenimiento es la principal herramienta del mantenimiento programado en las aeronaves, y su forma de uso es más bien sencilla: En su contenido se pueden observar todas las Tarjetas de trabajo (Task Cards) agrupadas por intervalos de repetición, asemejándose a un índice. Por lo que cuando se programa una tarea o chequeo correspondiente a cierto intervalo, basta con referirse al programa de mantenimiento y revisar su o sus referencias en la columna 3. Ésta indica la Job Instruction Card (JIC) que es el documento en donde se detalla la forma de realizar la tarea de mantenimiento, que es el siguiente punto a explicar. A través del Centro de Control de Mantenimiento, que es un área dentro del departamento de planificación se lleva un registro de los tiempos/ciclos/fechas de cada aeronave de la flota y es esto lo que sirve para calcular los tiempos remanentes.

#### **D. Nuevo formato de tarea y su implementación.**

La idea de establecer un nuevo formato de tarea surgió debido a la tediosa preparación de los paquetes de chequeos. Como se muestra en la Ilustración 4, antes de la implementación del nuevo formato de tarea se contaba con dos o más documentos que debían ser compendiados para la realización de alguna tarea de mantenimiento, los documentos en cuestión usualmente eran:

- Una carátula de la tarea.
- Su respectiva JIC (Job Instruction Card).
- Referencia al CMM (component maintenance manual), AD (Airworthiness Directive o NDTM (Non destructible testing manual) si aplica.

A raíz de esto surgió entonces la idea de eliminar la carátula, pues la información relevante de la misma se podría incluir en la hoja principal de la JIC (ver Ilustración 5), asimismo se determinó que era conveniente que para cada JIC del programa de mantenimiento fueran adjuntadas las demás referencias involucradas, para la realización de las tareas, de manera que se unificara todo en un solo archivo, lo cual representa los siguientes beneficios:

- Ahorro en papel.
- Ahorro en tiempo de preparación de los paquetes de chequeo.
- Facilidad en la completación (Llenado) de las mismas por parte del personal que llena los campos.

Esto se aplicó a cada una de las tareas del programa de mantenimiento, y se preparó una base de datos en donde se encuentran cada uno de los documentos necesarios agrupados por tarea, para el mantenimiento de la aeronave según lo indicado por el programa de mantenimiento. En vez de tener agrupaciones separadas por tipo de documento, se hicieron las agrupaciones por tarea. Para ver los resultados obtenidos ver el inciso B) de la sección IX).

Ilustración 4: Comparación de formato de tarea viejo y nuevo.

**AVIATECA**  
TASK CARD-122232-LUB-10000-2

TAIL: HR-AUX      W.O.:

TITLE (MLG) UPLOCK BOX	STA	CHECK 1A	PAG 1	DATE
001				
Lubrication and Cleaning of Main Landing Gear Uplock Boxes.				
ZONE: 730				
HRS:0.10				

MR-0012 REV 02 ENERO 2009

**AR**      JOB CARD      MPD-TASK :  
AVIATECA      122232-LUB-10000-2  
TITLE:      AMM/JIC TASK :  
JIC 12-22-32 LUB 10000 : MLG LUBRICATION      12-22-32-LUB-10000

AJC Reg.:  
HR-AUX

CHECK: 1A      STA:      W.O.:      DATE:

R/I: N/A      WCC:

**MLG LUBRICATION**

\*\* ON A/C 001-001, 006-001, 009-009

TECHNICAL DATA

ZONING DATA

ZONE : 730  
741

PREPARATION	SKILL	MEN	MAN-HOURS
WORK			
ELAPSES TIME			
GREASE	01 GREASE GUN		
BULK MATERIAL :	WHITE SPIRIT	11-002	
	SYNTH GREASE (SEE TEXT)		
	SEALANT COMPOUND	09-002	
	PR-42262		

PUBLICATIONS

**TASK DESCRIPTION**

001 PREPARATION

- CHECK THAT THE LANDING GEAR GROUND LOCKING PINS ARE IN PLACE.
- ON PANEL 404VU, DISPLAY A WARNING NOTICE PROHIBITING LANDING GEAR OPERATION.
- MAKE CERTAIN THAT THE GREASE NIPPLES ARE IN GOOD CONDITION.

NOTE: THE GREASE NIPPLES CAN BE IDENTIFIED BY MEANS OF THE RED WASHERS FITTED BENEATH THEIR HOUSINGS OR BY MEANS OF THE

Page 1 of 12  
DATABASE REV DATE : Jul 01/11

Form: PL-F-6801  
Rev: 03  
Date: 28-Jul-11

Se puede observar que la información encerrada en óvalos es la información principal del formato de tarea anterior que se ha sintetizado en la página principal de la JIC que es el nuevo formato implementado.

**Ilustración 5: Comparación de procesos anterior Vs nuevo.**

Proceso anterior con tareas agrupadas por segmentos.

The collage shows several documents from the old process:

- SERVICE LETTER AT/AG:** A form with multiple sections for tracking maintenance tasks, including aircraft registration, date, and technician information.
- JOB CARD:** A form for 'AVIATECA' with title 'JIC 12-22-32 LUB 10000 : MEG LUBRICATION'. It includes fields for A/C Reg, HR-AUX, and MPD-TASK.
- MAINTENANCE PLANNING DOCUMENT:** A table with columns for TASK REFERENCE, WORK, DESCRIPTION, TIME/ESTIMATED, M, H, R, and PRIORITY.

Proceso actual basado en JIC's.

The modern JIC form includes the following sections:

- JOB CARD:** AVIATECA, MPD-TASK: AMMATIC TASK: 27-36-00-OPT-10000
- TITLE:** JIC 27-36-00 OPT 10000 : OPERATIONAL TEST OF STALL WARNING AND STICK PUSHER
- Check/Station/Work Order/Date:** CHECK: IA, STA: , W.O.: , DATE:
- Zone:** ZONE: 210
- Classification:** MECHANIC, MEN: 01, MAN-HOURS:
- Task Description:**
  - REMOVE SAFETY CLIPS AND TAGS AND CLOSE THE FOLLOWING CIRCUIT BREAKERS :
    - OW SABEL: 110V 1
    - HW CO2/MAN
    - HW CO2/MAN/CONTROLS P/O AIRSD AMP
    - OW SABEL: 110V 1
    - PLU FLT CTL/STICK PUSHER/CTS (4 ...)
    - LAPU FLT CTL/STICK PUSHER/AMP SPST
    - LEVE FLT CTL/STICK BRK/CRPT
  - MAKE CERTAIN THAT NO ONE IS WORKING IN ELEVATOR TRAVEL HANGAR.
  - POSITION TEST LOCK LEVER IN OFF POSITION.

**E. Implementación de los procesos de mantenimiento del ATR42 en el Sistema Ramco para el operador aéreo: Isleña.**

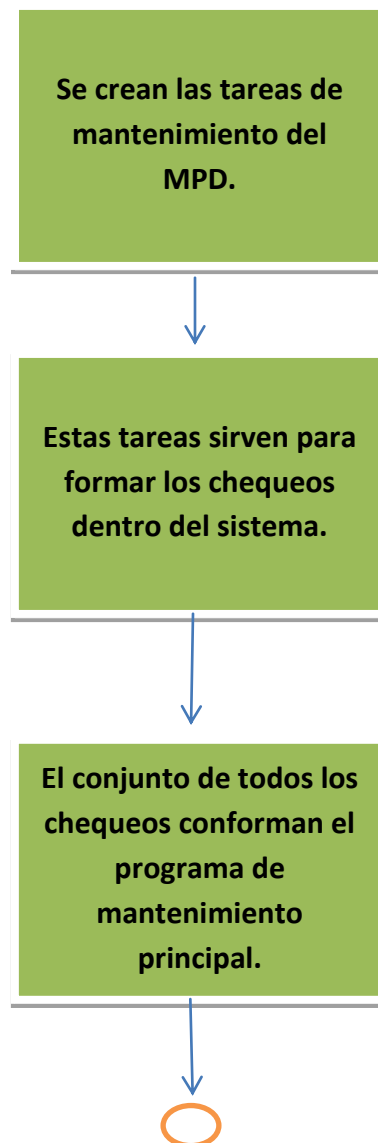
**1. Análisis FODA del sistema RAMCO:**

**Tabla 4: Análisis FODA**

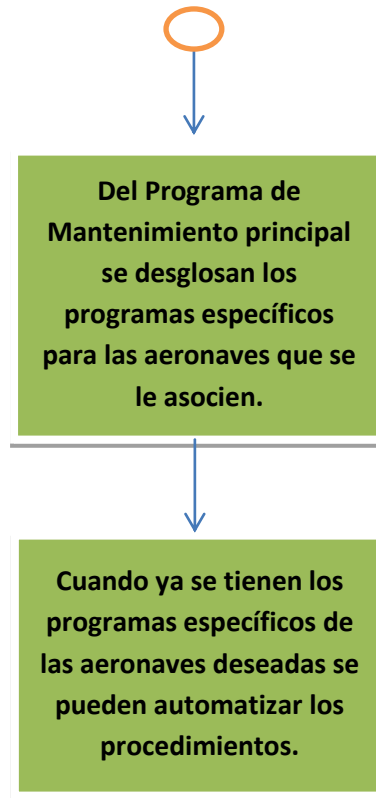
<p><b>Fortalezas</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Herramienta que permite control y administración de inventarios, logística de mantenimiento y análisis de ingeniería.</li> <li>• Versatilidad en la administración de logística de mantenimiento, pues es capaz de administrar todos los tipos de aeronave desde Caravan hasta Airbus.</li> <li>• Permite llevar el control separado de costos de los operadores aéreos que conforman TACA REGIONAL.</li> <li>• Permite que la información fluya más rápidamente entre las diferentes áreas.</li> </ul>	<p><b>Oportunidades</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Existen áreas en las que aún no se explota el sistema y los beneficios que este provee.</li> <li>• Convertirse en el principal medio de administración de mantenimiento aeronáutico mundial.</li> <li>• Que se le hagan mejoras continuas por parte de los desarrolladores.</li> </ul>
<p><b>Debilidades</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Al ser complejo de utilizar, se requiere de mucha capacitación para ser utilizado adecuadamente y sacarle el máximo provecho.</li> </ul>	<p><b>Amenazas</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Está abierta la posibilidad de que contraiga algún virus informático.</li> <li>• Al depender de la energía eléctrica las operaciones en el sistema se encuentran expuestas a paros no programados por apagones.</li> <li>• Nuevos sistemas de la competencia.</li> </ul>

**2. Creación del Programa de Mantenimiento Principal para el ATR42.** El Programa Principal para el ATR42 es llamado así porque en el mismo se incluyen absolutamente todas las tareas establecidas por el MPD Rev 25B. El cual como se mencionó contienen todas las tareas concernientes al mantenimiento programado para todos los ATR42 que se hayan fabricado. La idea de esto es poder contar con un pool o piscina de tareas que luego el sistema será capaz de filtrar para determinar a que aeronave aplicar las tareas y a cuales no. Esto se detalla en el anexo G), a continuación se presenta la forma en que se creó y continuamente se explica la lógica de operación:

**Diagrama 2: estructura en la implementación de los procesos de mantenimiento y su automatización.**



## Continuación Diagrama 2



El Programa de Mantenimiento creado se ve de la siguiente forma (ver Imagen 6 y 7) para ver el detalle de cómo fue creado ver el anexo G:

### Ilustración 6: Programa de mantenimiento creado en RAMCO.

The screenshot shows the 'Edit Maintenance Program' interface in a web browser. The page title is 'Edit Maintenance Program'. The main information section displays:

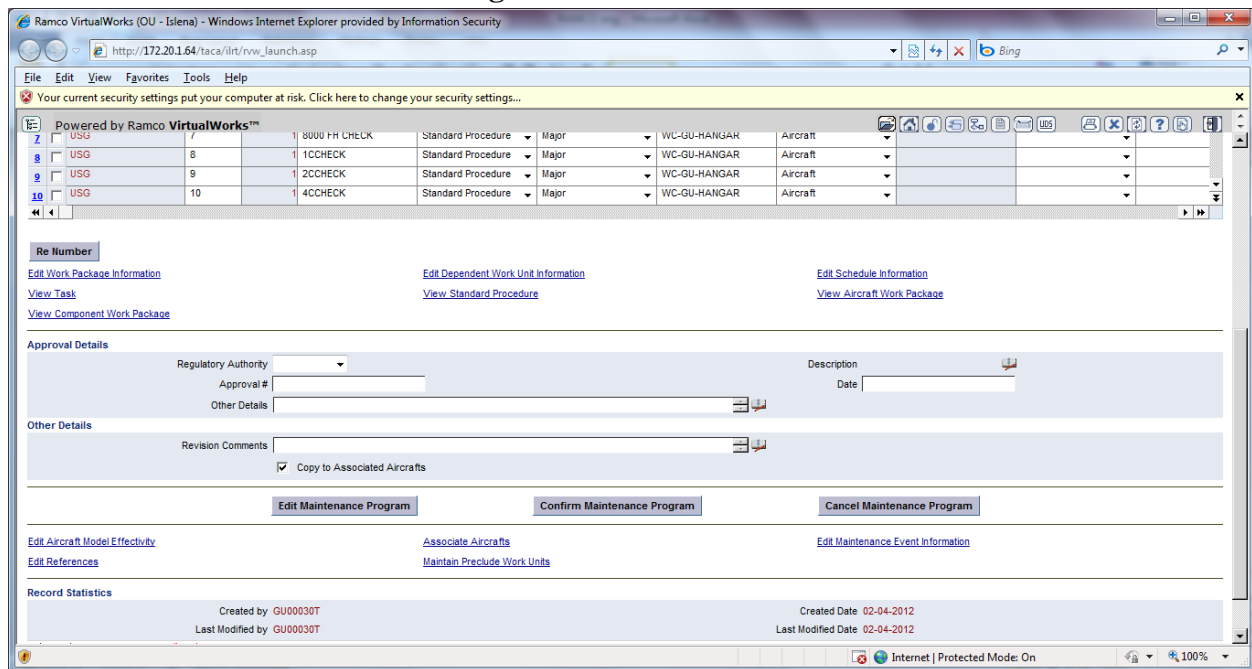
- Maintenance Program # ATR42-300 MAN
- Program Desc: MAIN MAINTENANCE PROGRAM
- Program Category: [Dropdown]
- Configuration Class: ATR42-320
- Revision # 4
- Status Active
- Primary Model # ATR42-320
- Model Effectivity Multiple

Below this is a table titled 'Work Scope Details' with 24 total rows. The table has the following columns: #, Link, Info, Seq #, Sch #, Work Unit #, Work Unit Type, Execution Type, Work Center #, Job Type, MPD Item #, Maintenance Type, and Position Co. The data rows are as follows:

#	Link	Info	Seq #	Sch #	Work Unit #	Work Unit Type	Execution Type	Work Center #	Job Type	MPD Item #	Maintenance Type	Position Co
1	USG		1		1ACHECK	Standard Procedure	Minor	WC-GU-LINEA	Aircraft			
2	USG		2		2ACHECK	Standard Procedure	Major	WC-GU-LINEA	Aircraft			
3	USG		3		3ACHECK	Standard Procedure	Major	WC-GU-LINEA	Aircraft			
4	USG		4		4ACHECK	Standard Procedure	Major	WC-GU-LINEA	Aircraft			
5	USG		5		2400FH	Standard Procedure	Major	WC-GU-LINEA	Aircraft			
6	USG		6		4000 FH	Standard Procedure	Major	WC-GU-HANGAR	Aircraft			
7	USG		7		8000 FH CHECK	Standard Procedure	Major	WC-GU-HANGAR	Aircraft			
8	USG		8		1CCHECK	Standard Procedure	Major	WC-GU-HANGAR	Aircraft			
9	USG		9		2CCHECK	Standard Procedure	Major	WC-GU-HANGAR	Aircraft			
10	USG		10		4CCHECK	Standard Procedure	Major	WC-GU-HANGAR	Aircraft			

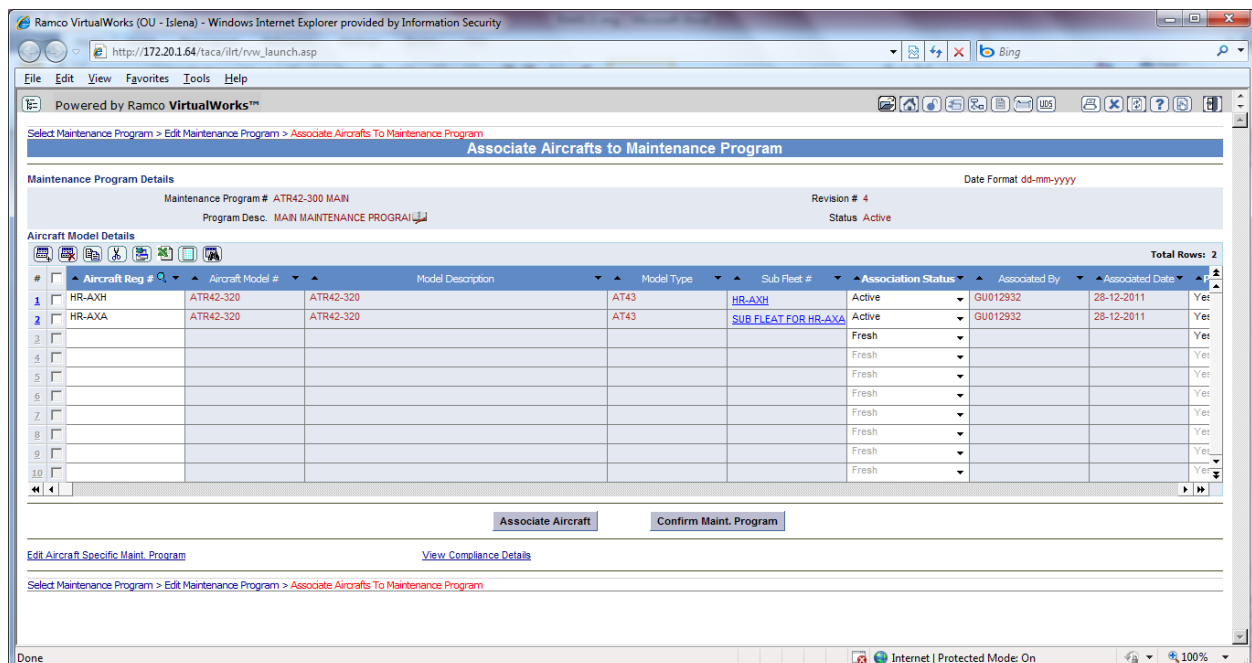
At the bottom of the interface, there are several buttons: 'Re Number', 'Edit Work Package Information', 'View Task', 'Edit Dependent Work Unit Information', 'View Standard Procedure', 'Edit Schedule Information', and 'View Aircraft Work Package'.

## Ilustración 7: Programa de Mantenimiento en RAMCO.



Con este programa de mantenimiento que aplica a todas las aeronaves ATR42, únicamente resta asociar las aeronaves deseadas al programa principal que se vayan a operar bajo el operador aéreo Isleña, el programa lo permite accediendo al programa principal y seleccionando la opción “Associate Aircrafts” que se muestra en la Imagen 8 en la página anterior. Se desplegará entonces la ventana siguiente:

## Ilustración 8. Ventana para asociar aeronaves al programa de mantenimiento principal.



En donde se muestran las aeronaves que ya se encuentran asociadas, (previo a esto las aeronaves deben ser creadas en sistema, sin embargo mostrar cómo se crea una aeronave no está dentro del alcance de este trabajo) para asociar alguna otra solamente se escribe el número de matrícula de la misma en la columna “Aircraft Reg” y seleccionar el botón que dice Associate Aircraft. A partir de aquí se pueden automatizar los procesos de mantenimiento para las aeronaves que se asocien a este programa de mantenimiento. Y la forma de explicar cómo será con las aeronaves HR-AUX y HR-AVA en la sección a continuación:

**3. Automatización del Programa de Mantenimiento de las aeronaves HR-AUX y HR-AVA.** A continuación se muestra la forma en que se automatizó el programa de mantenimiento del HR-AUX y HR-AVA.

**Ilustración 9: Aeronaves HR-AUX y HR-AVA asociadas**

The screenshot displays the 'Associate Aircrafts To Maintenance Program' interface. At the top, it shows the maintenance program details for 'ATR42-300' (Revision # 99, Status Active). Below this is a table of aircraft models:

#	Aircraft Reg	Aircraft Model #	Model Description	Model Type	Sub Fleet #	Association Status	Associated By	Associated Date	
1	HR-AUX	ATR42-300	ATR42-300	AT43	HR-AUX	Active	GU00030T	28-10-2011	Yes
2	HR-AVA	ATR42-320	ATR42-320	AT43	HR-AVA	Active	GU00030T	05-01-2012	Yes
3	HR-AXN	ATR42-320	ATR42-320	AT43	HR-AXN	Active	GU012932	22-03-2012	Yes
4	TG-MYH	ATR42-300	ATR42-300	AT43	TG-MYH	Active	GU012932	29-03-2012	Yes
5	TG-TRA	ATR42-300	ATR42-300	AT43	TG-TRA	Active	GU012788	31-03-2009	Yes
6	TG-TRB	ATR42-300	ATR42-300	AT43	TG-TRB	Active	GU012788	31-03-2009	Yes
7						Fresh			Yes
8						Fresh			Yes
9						Fresh			Yes
10						Fresh			Yes

Below the table, there are buttons for 'Associate Aircraft' and 'Confirm Maint. Program'. A link 'Edit Aircraft Specific Maint. Program' is circled in red. The interface also shows a breadcrumb trail: 'Select Maintenance Program > Edit Maintenance Program > Associate Aircrafts To Maintenance Program'.

En la Ilustración 9 se muestran las aeronaves HR-AUX y HR-AVA asociadas al programa principal del operador aéreo correspondiente, para personalizar los mismos se selecciona la aeronave y se ingresa en la opción inferior izquierda. A continuación en la siguiente página, en la ilustración 10 se desplegará la pantalla en donde se encuentra un programa idéntico al Programa de Mantenimiento Principal Creado, y es en esta ventana en

donde se editan los chequeos que fueron creados y las tareas que aplican a la aeronave en este caso HR-AUX, es en esta ventana en donde se “personaliza” el programa a la aeronave.

**Ilustración 10: Programa de mantenimiento específico para el HR-AUX.**

The screenshot shows the 'Edit Aircraft Specific Maintenance Program' interface. The aircraft details section shows 'Aircraft Reg # HR-AUX' and 'Aircraft Model # ATR42-300'. The maintenance program information section shows 'Maintenance Program # ATR42-300' and 'Revision # 99'. The main table lists 13 tasks with columns for sequence number, work unit, type, execution type, center, job type, MPD item, maintenance type, and position code. The tasks include 2ACHECK, 3ACHECK, 4ACHECK, 1CCHECK, 2CCHECK, 4CCHECK, 2400FH, 3000FL, 6000FL, and 9000FL.

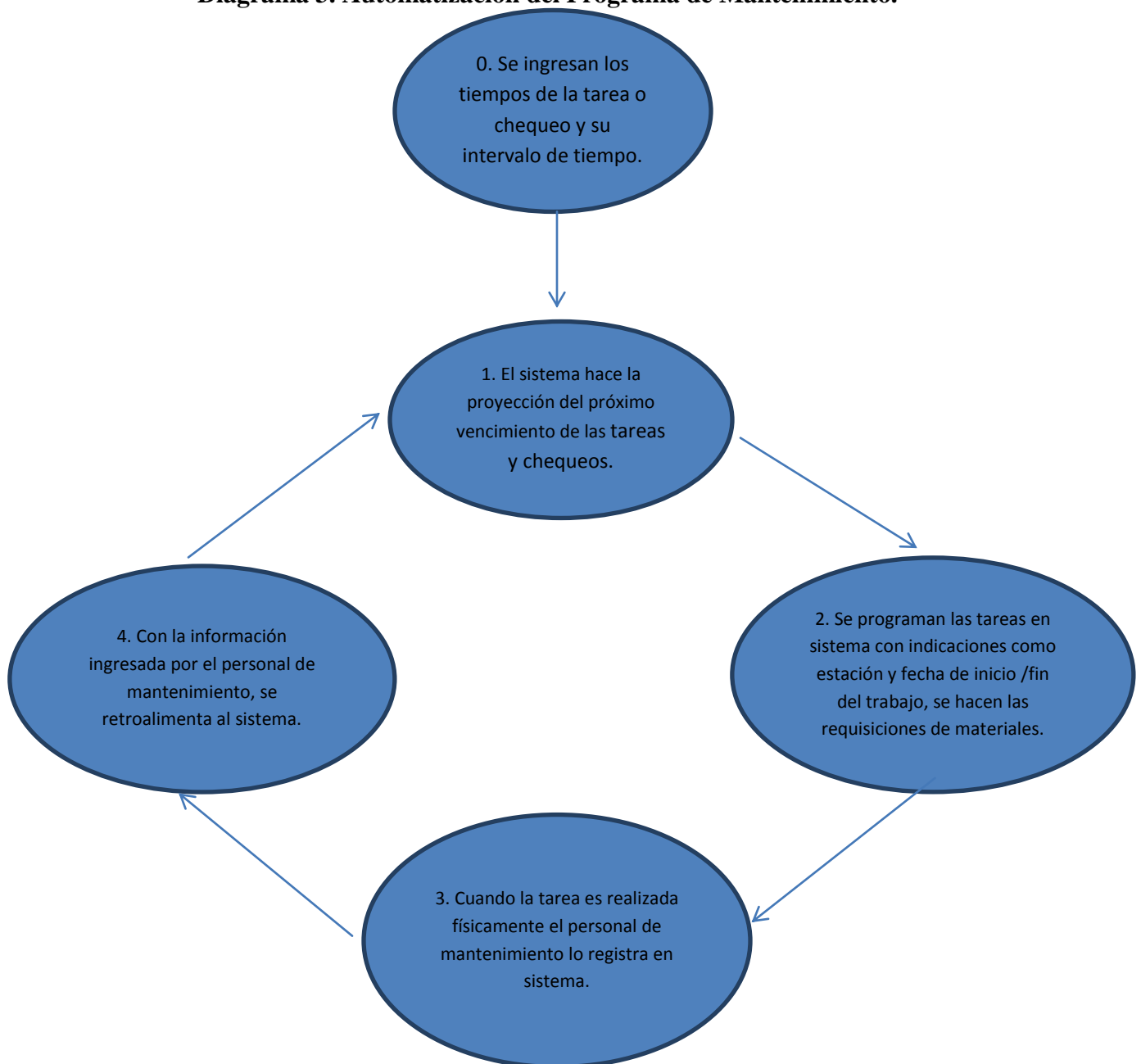
**Ilustración 11: Programa de mantenimiento específico para el HR-AUX (parte de la izquierda de la ventana).**

The screenshot shows the 'Maintenance Program Details' interface. The maintenance program information section shows 'Maintenance Program # ATR42-300' and 'Revision # 99'. The main table lists 13 tasks with columns for sequence number, schedule, status, execution status, deferment policy, dependent schedule, schedule execution rule, long term, expense type, and other references. The 'Sched' column is circled in red, showing values like 'Active' and 'Inactive'.

Desde la Imagen 10, (parte izquierda de la ventana) se muestra una columna marcada en círculo en donde se puede activar o desactivar un Chequeo o Tarea del programa específico, en este caso HR-AUX. Todas las columnas marcadas con la palabra “active” son las que se controlaran y que concuerdan con el Programa de Mantenimiento del HR-AUX que es el de este ejemplo.

Así se encuentra el Programa de Mantenimiento del HR-AUX listo para automatizarlo. Y la automatización se puede resumir en la siguiente Diagrama.

**Diagrama 3. Automatización del Programa de Mantenimiento.**



Para ingresar a la proyección que se hace en el sistema se lleva a cabo desde el menú de Hangar Maintenance, se selecciona la opción “Allocate Work Units” y se desplegara la imagen a continuación:

### Ilustración 12: Ventana para ingresar a las proyecciones de mantenimiento del HR-AUX y HR-AVA.

The screenshot shows the 'Select Aircraft' window in the Ramco VirtualWorks application. The search criteria section includes fields for Aircraft Reg #, Aircraft Model #, Date Basis, Planning Base, Sub Fleet #, Date from, Date to, Field Base, and Display Option. The search results table is as follows:

#	Aircraft Reg #	Aircraft Model #	Earliest Arising On	Sub Fleet #	Planning Base	Field Base	Status Indicator
1	HR-AUX	ATR42-300	23-04-2012	HR-AUX	Aviateca	GU-LINEA	
2	HR-AVA	ATR42-320	10-04-2012	HR-AVA	Aviateca	GU-LINEA	
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							

Basta con seleccionar cualquiera de las aeronaves para que el sistema despliegue la proyección de mantenimiento de la aeronave, para esta ilustración se muestra el HR-AUX.

### Ilustración 13: Proyección del mantenimiento del HR-AUX.

The screenshot shows the 'Unassigned Work Unit Details' window in the Ramco VirtualWorks application. The table of work units is as follows:

#	Work Unit #	Discrepancy / MR #	Work Description	Triggering Parameter	Rem. Days	Rem. FH	Rem. FC	Schedu
1	SP EO ATR42-IN34-001/05		SP EO ATR42-IN34-001/05	Calendar	19.00000000			23-04-201
2	SP EO ATR42-IN00-001/05		GENERAL INSPECTION OF MANUALS	Calendar	21.00000000			25-04-201
3	400FH		400 FLIGHT HOURS	FH	40.00000000	198.22000000		14-05-201
4	521104-DV1-10000-1		PASSENGER/CREW DOOR	FC	67.00000000		213.00000000	10-06-201
5	521130-SD1-10000-1		PASSENGER/CREW DOOR	FC	67.00000000		213.00000000	10-06-201
6	254500-OPT-10000-1		LAVATORY EQUIPMENT	FH	73.00000000	397.80000000		16-06-201
7	742162-RA1-10000-2 A		IGNITER PLUGS	FH	83.00000000	453.22000000		26-06-201
8	742162-RA1-10000-2 B		IGNITER PLUGS	FH	83.00000000	453.22000000		26-06-201
9	SP EO ATR42-IN23-000/10		SP FOR EO ATR42-IN23-000/10	Calendar	94.00000000			07-07-201
10	SP EO ATR42-IN31-000/10		SP FOR EO ATR42-IN31-000/10	Calendar	94.00000000			07-07-201

### Ilustración 14: Proyección con ventana corrida a la derecha:

The screenshot shows a web browser window displaying a table titled "Unassigned Work Unit Details". The table contains 10 rows of data, each representing a task. The columns are: #, Rem. Days, Rem. FH, Rem. FC, Schedule Date, Planned Start Date, Planned Start Time, Planned End Date, Planned End Time, and Performed At. The "Planned Start Date" and "Planned End Date" columns are currently blank for all rows.

#	Rem. Days	Rem. FH	Rem. FC	Schedule Date	Planned Start Date	Planned Start Time	Planned End Date	Planned End Time	Performed At
1	19.00000000			23-04-2012	20-04-2012	06:00 pm	22-04-2012	06:00 pm	GU-LINEA
2	21.00000000			25-04-2012					GU-LINEA
3	40.00000000	198.22000000		14-05-2012					GU-LINEA
4	67.00000000		213.00000000	10-06-2012					GU-LINEA
5	67.00000000		213.00000000	10-06-2012					GU-LINEA
6	73.00000000	397.80000000		16-06-2012					GU-LINEA
7	83.00000000	453.22000000		26-06-2012					GU-LINEA
8	83.00000000	453.22000000		26-06-2012					GU-LINEA
9	94.00000000			07-07-2012					GU-LINEA
10	94.00000000			07-07-2012					GU-LINEA

En las Ilustraciones 13 y 14 se muestran las proyecciones de las tareas de mantenimiento con información como, el nombre de la tarea, el número de la tarea, el remanente que el programa calcula en días, el remanente en horas o ciclos según sea controlada la tarea. Para programar la tarea basta con indicar en las columnas en blanco del cuadro mostrado en la Ilustración 14 con la fecha y hora de inicio y fin que al personal de mantenimiento le debe tomar en condiciones normales así como la estación física en donde se realizara (ejemplo: Guatemala, Tegucigalpa... etc), luego se seleccionan las filas y se selecciona el botón “Plan Field Jobs” de la Imagen 29.

Con esto realizado se inicia el punto 2 del Diagrama 3 y se procede a crear el TL mencionado anteriormente, que es el objeto o unidad dentro del sistema que almacenará la información de programación y realización del trabajo. Para crearlo se ingresa desde el menú principal mostrado en la Imagen 1, se ingresa en la opción de “Line Maintenance” y luego en la opción “Create Tech Log”.

Finalmente para confirmar en el Sistema Ramco que la tarea fue realizada se selecciona el botón “Confirm Tech Log” al final de la ventana para editar el TL (para detalles ver anexo G Imagen 36) y automáticamente con esto el sistema toma la información de los tiempos/ ciclos/

fecha que poseía la aeronave cuando los trabajos fueron firmados y los retroalimenta a la proyección que despliega. Con esto se cumple el punto 4 del Diagrama 3. Y con ello se cumple el ciclo pues el programa recalculará los valores y desplegará la nueva proyección para el trabajo realizado. Volviendo al punto 1 del diagrama mencionado y con ello se cumple la automatización del programa de mantenimiento, para este trabajo se ilustra el Programa del HR-AUX, sin embargo exactamente el mismo procedimiento aplica para el HR-AVA.

## VII. Costos asociados a la implementación.

### A. Costo de implementar el Programa de Mantenimiento y los procesos de mantenimiento en el sistema RAMCO.

**Tabla 5: Costo por implementación del Programa de Mantenimiento.**

Costo de implementación del Programa de Mantenimiento para ambas aeronaves.	Quetzales
Salario por el tiempo del Analista	Q 7,420

El costo fue calculado multiplicando los tres meses que le tomo al analista desarrollar el programa de mantenimiento multiplicado por el salario mensual, el resultado se dividió en dos porque solo dedicó media jornada al desarrollo del programa.

$$\text{Costo implementación} = \frac{(\text{Salario/mes}) * 2 \text{meses}}{2}$$

Costo por la implementación de los procesos de mantenimiento en RAMCO y automatización del Programa de Mantenimiento:

**Tabla 6: Costo por implementación de los procesos de mantenimiento en RAMCO y hacer factible su automatización.**

Costo de implementación del Programa de Mantenimiento para ambas aeronaves.	Quetzales
Salario por el tiempo del Analista	Q 11,130

$$\text{Costo implementación} = \frac{(\text{Salario/mes}) * 3 \text{meses}}{2}$$

Se divide en dos porque se dedicó medio tiempo a la implementación durante 3 meses.

Cabe mencionar que el sistema RAMCO fue adquirido para el manejo de control de inventarios desde hace algunos años, por lo que el costo de RAMCO fue absorbido por el departamento de Almacén. Ésta es una herramienta más que se está explotando.

## VIII. Beneficios.

La sistematización de los procesos de mantenimiento al sistema RAMCO permite beneficios económicos, a continuación las razones:

### A. Beneficio económico por mejorar procesos.

Antes de que el sistema fuera implementado, cuando los aviones entraban a chequeos mayores de hangar, el procedimiento para el aprovisionamiento de partes lo hacían los mecánicos, Conforme iban desarrollando los trabajos. El departamento de compras iba aprovisionando las partes de la manera más rápida posible para que el personal de mantenimiento fuera avanzando en los chequeos a manera “Just in Time” o “Justo a Tiempo”. Sin embargo, el departamento de compras se topaba algunas veces con retrasos inesperados por parte del proveedor y por lo tanto se retrasaba el resto del personal de mantenimiento, pues no podía trabajar sin los materiales necesarios. Por lo que básicamente el cuello de botella o actividad crítica recaía enteramente sobre el departamento de compras, que a su vez no tenía mayor control sobre sus proveedores.

Debido a esto se implementó la herramienta RAMCO en el área de Planificación, con la idea de que todos los materiales que se requieren para los trabajos sean cargados a las tareas cuando estas se programan, 60 días antes de que la aeronave entre al chequeo. Esto da tiempo a compras para aprovisionar las partes necesarias. Finalmente cuando la aeronave entra al chequeo mayor, el personal de mantenimiento puede trabajar sin interrupciones y lograr significativos ahorros en tiempo en tierra de la aeronave. La razón es sencilla, con esto se cambia la actividad crítica al departamento de mantenimiento sobre el cual se tiene más control, pues se puede subcontratar personal de mantenimiento para despachar la aeronave antes. Y la comparación de costos es evidente:

**Tabla 7: Costo diario en retraso de partes.**

Cuello de botella: Depto. de compras.	Quetzales
Costo por alojamiento/día de la aeronave.	Q80,000

(Dato tomado del centro de costos)

El cuadro tres muestra que, por cada día que la aeronave este en tierra por el retraso en la entrega de partes el costo por pagar alojamiento será de 10,000 dólares americanos.

**Tabla 8: Costo diario por retraso de mantenimiento.**

Cuello de botella: Depto. de Mantenimiento	Quetzales
Costo/día por duplicar mano de obra con empresa subcontratada.	Q 5,148

(Dato tomado del centro de costos).

La Tabla 7 muestra que si por alguna razón mantenimiento se retrasa en la realización de las tareas, entonces se pueden pagar horas extra o subcontratar personal para evitar retrasos a un costo mucho menor (Dato de costo obtenido de la Empresa).

Con la implementación y uso de la herramienta en RAMCO para la coordinación de los chequeos en hangar, se logra unificar los recursos físicos y humanos de tal manera que se logra un mantenimiento más eficiente, evitando potenciales perdidas por Q 74, 852 diarios.

### **B. Beneficio en tiempo por mejora de Tarjeta de Trabajo.**

Antes de que fuera implementado el nuevo formato de tarea, para preparar los chequeos físicos que se le entregan al departamento de Mantenimiento, se debían recopilar de diferentes bases de datos los diferentes documentos que se requieren para una sola tarea. Esto se hacía hasta completar todas las tareas del chequeo que se entregaba. Esto tomaba mucho tiempo y se debía hacer el mismo procedimiento tardado cada vez que se preparaba el mismo chequeo.

Entonces surgió la idea de que cada vez que se preparara un chequeo, se dejarían guardadas en formato PDF todos los documentos adjuntos de cada una de las tareas para no tener que volver a compilarlas de nuevo la próxima vez que se tuviera que preparar ese chequeo. Pues para guardar todos los archivos en una sola base de datos bastaba con convertir los diferentes documentos a PDF, juntarlos y hacer un “Save as” en alguna carpeta, por lo que el costo de haber hecho este procedimiento en términos prácticos fue despreciable.

**Tabla 9: Tiempo y costo por preparar un paquete de chequeo con el antiguo formato. (El costo se calculó multiplicando el salario/hora con las horas)**

Antiguo formato (sin base de datos única)	Horas	Costo en Q por mano de obra.
Tiempo para preparar un chequeo 1A, 2A 3A y 4A	6 horas	Q 300

**Tabla 10: Tiempo y costo por preparación de un paquete de chequeo con el nuevo formato. (El costo se calculó multiplicando el salario/hora con las horas)**

Nuevo formato (con base de datos única)	Horas	Costo en Q por mano de obra.
Tiempo para preparar un chequeo 1A, 2A, 3A y 4A	0.5 horas	Q 25

Con esto se obtuvieron los siguientes beneficios:

**Tabla 11: Resumen de beneficios.**

Resumen de beneficios.	
Ahorro en tiempo	5.5 horas
Ahorro en dinero	275 Quetzales
Costo de implementación	Despreciable

Un análisis similar aplica al resto de chequeos. Teniendo un ahorro de tiempo promedio aproximado de 90% para la preparación de chequeos. El ahorro en papel fue despreciable, pues únicamente se removió una hoja por chequeo, el sentido de esto fue más bien ambiental. Por ejemplo para un chequeo 1 C que tiene 1,857 hojas solo se ahorraron 157, en costos es menos del 1%.

### **C. Beneficio económico de la implementación de Programa de Mantenimiento de acuerdo a la última Revisión del MPD.**

A continuación se presenta el análisis financiero aplicado a los ahorros por la eliminación de las tareas obsoletas contra los costos incurridos por las tareas nuevas.

**Tabla 12: Costos ahorrados en mano de obra por remover tarjetas de trabajo obsoletas.**

Tarjetas de trabajo (Task cards) removidas por obsolescencia.					
Task Card #	Tiempo, zona (horas)	Tiempo acceso (horas)	Tiempo preparación (horas)	Costo por tarea (Quetzales)	Frecuencia
531118-GVI-10000-1	0.10	0	0	Q 60.00	2 años
533112-GVI-10000-1	0.50	4.40	0	Q 2,940.00	2 años
553101-GVI-10000-1	0.20	0	0	Q 120.00	2 años
521202-GVI-10000-1	0.20	0	0	Q 120.00	4 años
533110-GVI-10000-1	5.58	0	0	Q 3,348.00	4 años
533111-GVI-10000-1	0.40	2.10	0	Q 1,500.00	4 años
533119-GVI-10000-1	0.40	2.25	0	Q 1,590.00	4 años
535108-GVI-10000-1	0.40	2.86	0	Q 1,956.00	4 años
535117-GVI-10000-1	0.25	2.86	0	Q 1,866.00	4 años
535118-GVI-10000-1	0.20	2.86	0	Q 1,836.00	4 años
536106-GVI-10010-1	0.50	6.94	0	Q 4,464.00	4 años
536121-GVI-10000-2	0.50	8.15	12.00	Q 12,390.00	4 años
538118-GVI-10000-2	0.10	0.56	0	Q 396.00	4 años
	0.10	0.30	0	Q 240.00	4 años
571405-GVI-10000-1	0.2	0.15	1.00	Q 810.00	4 años
	0.2	0.15	0	Q 210.00	4 años
572304-GVI-10000-1	0.10	0.15	0	Q 150.00	4 años
	0.10	0.15	0	Q 150.00	4 años
572405-GVI-10000-1	0.06	0.06	0	Q 72.00	4 años
	1.00	0.06	0	Q 636.00	4 años
ZL-412-GVI-10000-1	0.20	0.22	0	Q 241.50	4 veces por año
ZL-422-GVI-10000-1	0.20	0.22	0	Q 241.50	4 veces por año

Costo mecánico hangar /hora	Q 275.00
Costo mecánico línea III	Q 250.00
Costo inspector/hora	Q 325.00

**Tabla 13: Flujos de ahorro en intervalos de tiempo.**

Ahorros por eliminación de tareas

Ahorro por tareas de 4 años	Q31,734.00
Ahorro por tareas de 1 año	Q 1,932.00
Ahorro en tareas de 2 años	Q 3,120.00

La Tabla 1 se muestra los tiempos que le toma a un mecánico promedio, realizar los trabajos, incluyendo apertura de accesos. La columna de costo por tarea fue calculada de la siguiente forma:

$$\text{Costo/ tarea} = (\text{tiempo zona} + \text{tiempo accesos} + \text{tiempo prep.}) * (\text{Salario mecánico} + \text{salario insp.})$$

Asimismo se muestran en la Tabla 13 los flujos correspondientes al ahorro cada intervalo de tiempo especificado.

A continuación se presenta la Tabla 14 de costos asociados con las tareas nuevas implementadas.

**Tabla 14: Costos en mano de obra por incluir task cards nuevas.**

Tarjetas de trabajo (Task cards) nuevas implementadas					
# Tarjeta de trabajo	Tiempo, zona (horas)	Tiempo acceso (horas)	Tiempo preparación (horas)	Costo por tarea en Quetzales	Frecuencia
251100-DVI-10000-2	0.10	0	0	Q 57.50	2 años
290000-CHK-10000-1	0.10	0.01	0	Q 4.95	122 veces al año
306161-DVI-10000-1	0.50	0.09	0	Q 339.25	4 veces al año
	0.50	0.09	0	Q 339.25	
522102-DVI-10000-1	0.10	0.02	0	Q 69.00	4 años
	0.10	0.02	0	Q 69.00	
551102-DVI-10000-1	0.20	0	0	Q 115.00	12 años
	0.20	0	0	Q 115.00	
237100-CHK-10010-1	0.10	0	0	Q 57.50	1 año
ZL-410-GVI-10000-1	0.10	0.22	0	Q 184.00	4 veces al año
ZL-420-GVI-10000-1	0.10	0.22	0	Q 184.00	4 veces al año

Costo mecánico línea I/hora	Q 250.00
Costo mecánico línea III/hora	Q 45.00
Costo inspector/hora	Q 325.00

**Tabla 15: Flujo de costos por intervalos de tiempo específicos.**

Costos de tareas nuevas de un año	Q (4,845.75)
Costo de tareas nuevas 2 años	Q (57.50)
Costo de tareas nuevas de 4 años	Q (138.00)
Costo de tareas nuevas de 12 años	Q (230.00)

La Tabla 16 muestra el flujo neto año con año comparando los ahorros de la Tabla 2 con los de la Tabla 4. Partiendo del hecho de que para el HR-AUX y HR-AVA su último chequeo 4 YE fue en 2010 y el último chequeo 12 YE en 2004.

**Tabla 16: Flujos anuales y retorno esperado.**

HR-AUX		
Año	Número de flujo	Flujo neto
2011	0	Q (3,710)
2012	1	Q 148.75
2013	2	Q (2,913.75)
2014	3	Q 31,514.75
2015	4	Q (2,913.75)
2016	5	Q 148.75
2017	6	Q (2,913.75)
2018	7	Q 31,744.75
2019	8	Q (2,913.75)
2020	9	Q 148.75
2021	10	Q (2,913.75)

Inflación anual	7%
Valor neto actual	Q35,933.99
Inversión inicial	3710
Retorno	Q32,223.99

Para el HR-AVA aplica un análisis igual pues al ser aeronaves “gemelas de fabricación” sus intervalos de tiempo para los chequeos son los mismos. Se observa claramente que el beneficio en el largo plazo es positivo pues permite grandes ahorros en el tiempo. Cabe añadir que estos valores están sujetos a cambios pues en los años futuros se seguirán implementando nuevas tareas y removiendo otras.

## **IX. Conclusiones.**

### **A. Conclusiones generales.**

1. El Programa de Mantenimiento para las aeronaves HR-AUX y HR-AVA con números de serie de fabricación 394 y 397 fueron implementados exitosamente, obteniendo un ahorro neto actual de aproximadamente Q32, 224 (proyectado a 10 años) para cada aeronave.

2. Los procesos de mantenimiento fueron implementados en RAMCO exitosamente y actualmente se utilizan en la programación de tareas y chequeos de mantenimiento. Con esto se logró cambiar el cuello de botella del departamento de Compras al departamento de Mantenimiento sobre el cual se ejerce un mayor control. Evitando pérdidas potenciales por Q 74, 852 diarios y minimizando el riesgo de retrasos en el despacho de las aeronaves.

### **B. Conclusiones específicas.**

1. Fueron identificadas exitosamente todas las tareas que no deben ser realizadas a las aeronaves HR-AUX y HR-AVA por su estado de modificaciones físicas. Un total de 131 tareas fueron excluidas del Programa de Mantenimiento implementado para estas aeronaves. Por lo que cada aeronave cuenta con su propio programa personalizado, esto de acuerdo a la revisión del MPD 25B que es la actualmente vigente.

2. Fueron identificadas exitosamente todas las tareas establecidas por el fabricante como obsoletas, siendo un total de 17. Las cuales no fueron incluidas en el programa de mantenimiento de las aeronaves HR-AUX y HR-AVA. Esto de acuerdo a la revisión del MPD 25B que es la actualmente vigente. Presentando ahorros de Q 31, 734 /4años, así como Q1, 932/año y Q3, 120/ 2 años.

3. Fueron identificadas exitosamente todas las tareas nuevas emitidas para el ATR42-300 y ATR42-320 por ATR, en su MPD Rev. 25B y fueron implementadas en el Programa de

Mantenimiento del HR-AUX y HR-AVA según aplicaron por su estado de modificaciones. Presentando costos de Q230.00/12años, Q4, 845.75/año, Q57.50/2 años y Q138.00/año.

4. El nuevo formato de Tarjeta de Trabajo (Task Card) fue implementado exitosamente y en la actualidad todas las tareas y chequeos físicos se hacen utilizando ese formato. Logrando un ahorro en tiempo de 5.5 horas para los chequeos en línea y un ahorro en tiempo de 90% para todos los chequeos.

5. Todos los procesos de Mantenimiento establecidos por el fabricante ATR para su aeronave ATR42-300 y ATR42-320 fueron implementados en el sistema RAMCO y actualmente se utilizan para la programación de tareas y chequeos de mantenimiento, esto para el operador aéreo Isleña.

## **X. Recomendaciones.**

1. Actualizar constantemente el Programa de Mantenimiento de las aeronaves HR-AUX y HR-AVA. Como mínimo una vez al año, de acuerdo a las revisiones futuras del MPD. Para mantener la aeronave con un mantenimiento de acuerdo a los últimos hallazgos del fabricante, ya sea para incluir nuevas formas de mantenimiento o para remover formas de mantenimiento obsoleto. Lo cual tiene ahorros significantes en el largo plazo.
2. Realizar los chequeos del HR-AUX y HR-AVA como está establecido Jerárquicamente en el Programa de Mantenimiento.
3. Continuar utilizando el formato de Tarjeta de Trabajo, para ahorrar tiempo en la preparación de los chequeos y tareas de mantenimiento.
4. La implementación de los Programas de Mantenimiento específicos para otros tipos de aeronaves futuras que se integren a la flota de Taca Regional al sistema RAMCO para su administración.
5. La automatización de los Programas de Mantenimiento específicos para aeronaves de otros tipos que en un futuro se integren a la flota, al sistema RAMCO para su administración también.

## XI. Bibliografía.

1. Aerotravelgua.com 2011. “ATR42 300/320”.  
[http://www.google.com.gt/url?sa=t&rct=j&q=especificaciones%20atr42-300&source=web&cd=7&ved=0CE4QFjAG&url=http%3A%2F%2Fwww.aerotravelgua.com%2Fweb\\_images%2FATR%252042.doc%3FPHPSESSID%3D0027ed1d91f3c76e8b394d78e3f15729&ei=wamFT9eDPY6W8gSynqyxCA&usg=AFQjCNEqQYYpCcrC6kSqFPgv9Q33ObLiA](http://www.google.com.gt/url?sa=t&rct=j&q=especificaciones%20atr42-300&source=web&cd=7&ved=0CE4QFjAG&url=http%3A%2F%2Fwww.aerotravelgua.com%2Fweb_images%2FATR%252042.doc%3FPHPSESSID%3D0027ed1d91f3c76e8b394d78e3f15729&ei=wamFT9eDPY6W8gSynqyxCA&usg=AFQjCNEqQYYpCcrC6kSqFPgv9Q33ObLiA)
2. ATR42 2011. “Maintenance Planning Document”. Revisión 25B
3. Atraircraft.com 2010. “ATR42 performance”. <http://www.atraircraft.com/about-atr/corporate-overview/company-profile.html>
4. Aviationglossary.com 2011. “MPD” <http://aviationglossary.com/aircraft-maintenance-planning-data-mpd/>
5. Aviationknowledge.com 2011. “Aviation Maintenance”  
<http://aviationknowledge.wikidot.com/aviation:maintenance>
6. Aviationtoday.com 2011. “Understanding MSG-3”  
[http://www.aviationtoday.com/am/categories/bga/Understanding-MSG-3\\_33062.html](http://www.aviationtoday.com/am/categories/bga/Understanding-MSG-3_33062.html).
7. Ceemantenimientoblogspot.com 2011. “Mantenimiento de componentes”.  
<http://ceemantenimientoblogspotcom.blogspot.com/>
8. Corrosion-doctors.org 2010. “MSG” <http://corrosion-doctors.org/Aircraft/MSG.htm>
9. Cybercol.com (<http://www.cybercol.com/fs/Atr42manual.htm>)

10. DGAC Honduras 2011. “Procedimientos para implementación MP”. Manual de procedimientos para aprobación de Programas de Mantenimiento.
11. DGAC.gob.gt. “Dirección general de aeronáutica civil”.  
[http://www.dgac.gob.gt/index.php?option=com\\_content&view=article&id=82&Itemid=193](http://www.dgac.gob.gt/index.php?option=com_content&view=article&id=82&Itemid=193)
12. Efnms.org 2011. “definición de mantenimiento”. <http://www.efnms.org/What-EFNMS-stands-for/m1312/What-EFNMS-stands-for.html>
13. Emol.com 2011: “Demanda aérea mundial aumentó 5,9 % durante 2011, pero la IATA prevé un difícil 2012”  
<http://www.emol.com/noticias/economia/2012/02/01/524273/pasajeros-aereos-aumentaron-en-59--durante-2011-pero-la-iata-preve-un-dificil-2012.html>
14. Events.nace.org 2011. “MSG-1”. <http://events.nace.org/library/corrosion/aircraft/msg-1.asp>
15. Jetphotos.net 2011. “Foto ATR32-300”. <http://jetphotos.net/viewphoto.php?id=6950639>
16. Mailmax.com 2010. “importancia del mantenimiento” [http://www.mailxmail.com/cursos-confiabilidad-operacional/evolucion-mantenimiento-centrado-confiabilidad](http://www.mailxmail.com/cursos/confiabilidad-operacional/evolucion-mantenimiento-centrado-confiabilidad)
17. Ngkntk.co.jp 2011. “Starter generator brushes e igniter plugs”  
<http://www.ngkntk.co.jp/english/product/sparkplugs/aircraft/index.html>
18. Pwc.ca 2011. “Pratt and Whitney Canada engines”.  
<http://www.pwc.ca/en/engines/pw100>
19. Ramco.com 2012. “RAMCO Virtual Works”. <http://www.ramco.com/ramco-virtualworks.aspx>

20. Rousselin Pablo 2007. Tesis: “Desarrollo de un programa de mantenimiento de efectividad del programa de mantenimiento y mejoras paralelas en la dirección de mantenimiento de TACA REGIONAL”. Sección de Antecedentes, pág. 11 en adelante.
21. Seguridadaerea.taca.com 2012. “Políticas de seguridad AviancaTaca”.  
<http://seguridadaerea.taca.com:8080/fssweb/politicaSeguridad.jsp>
22. Startergenerator.com 2012. “Starter generator”  
<http://www.startergenerator.com/inventory/23085-004>
23. Tacaregional2011. “Flota de taca regional”  
<http://www.tacaregional.com/esp/cus/abo/abotacaregof.asp>

## **XII. Anexos.**

### **A. Maintenance Steering Group (MSG) y su evolución.**

Fue en 1968 cuando la compañía Boeing desarrolló el MSG, para el mantenimiento programado que garantizara la seguridad de su aeronave B747-100. En la primera generación del mantenimiento formal de las aeronaves, se creía que todas las partes de una aeronave requerían de un tratamiento de overhaul periódicamente, sin embargo conforme se fue obteniendo experiencia, se pudo observar que no todos los componentes de una aeronave requerían de la misma atención, y nuevos métodos de mantenimiento fueron desarrollados tales como el “Condition Monitoring” (que se explica más adelante). Así es como nace el MSG-1 cuya metodología fue aplicada al Boeing 747. (8)

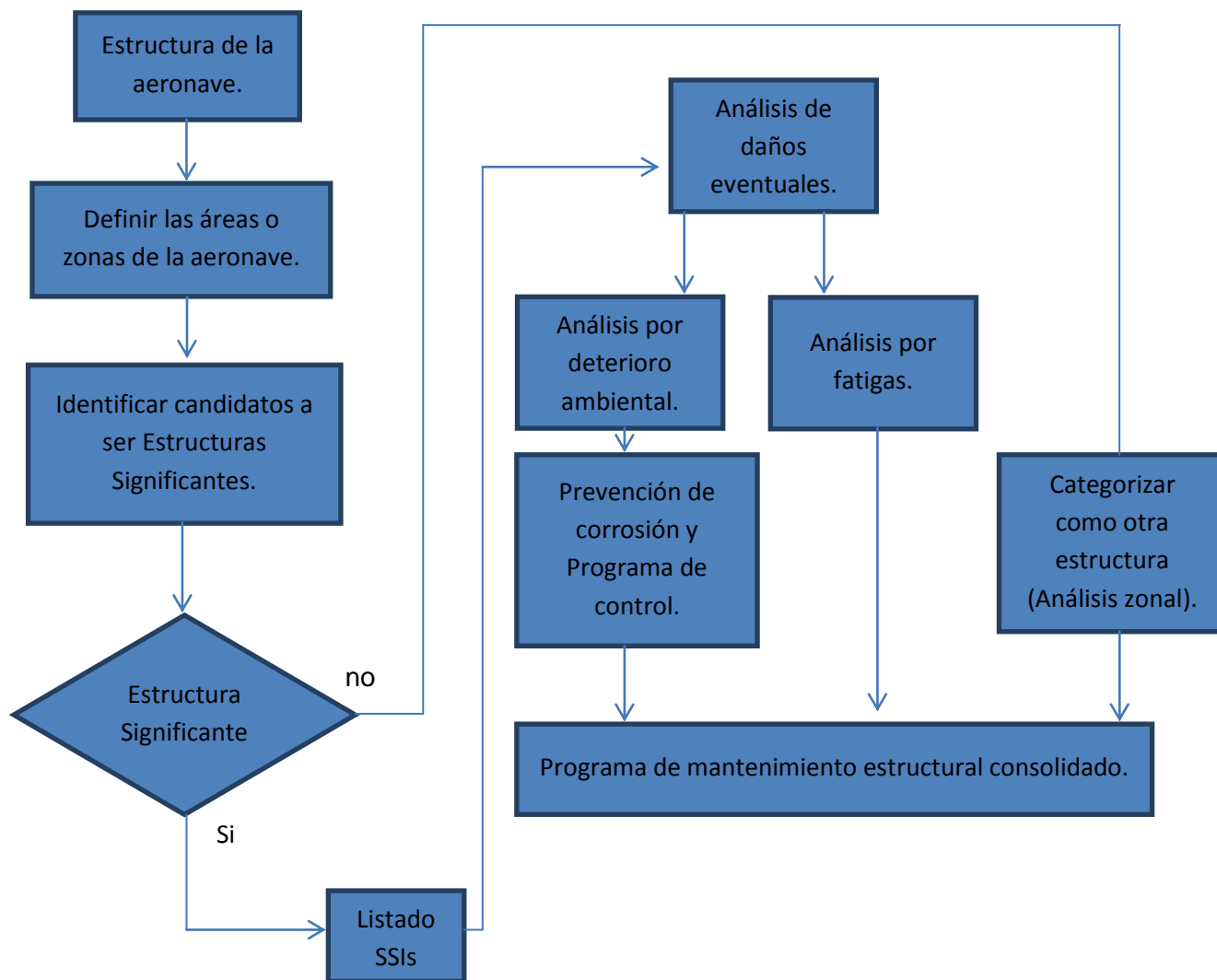
El resultado de esto fue muy exitoso para Boeing pues resultó en ahorro en tiempo y dinero. Por lo que decidieron aplicarlo a todas sus aeronaves. Más adelante a medida que transformaron MSG en uno más general aplicable a más aeronaves, se dio lugar al MSG-2 que ya consideraba tipos de mantenimiento categorizados, tales como “Hard Time” y “On-Condition” (entre otros) que varían dependiendo de la aeronave a la cual se aplica. A pesar de esto MSG-2 presentó algunos inconvenientes tales como: (8 y 14)

- No considera la economía del mantenimiento, con una filosofía de mantener la seguridad operacional a cualquier costo.
  - No considera los peligros ocultos a los pilotos y demás tripulación tales como fallas eléctricas y electrónicas así como fatigas dentro de las estructuras.
  - No toma en cuenta los tratamientos preventivos contra la corrosión a nivel estructural.
- (8 y 14)

Para superar estos obstáculos MSG-3 nace en 1980, con mejoras significativas al mantenimiento programado, uno de los principales enfoques de MSG-3 es la economía del mantenimiento. En la lógica MSG-3 “la secuencia de intervención sigue un orden del menos caro al más caro, para probar las tareas menos caras primero” explica el miembro de FedEx: Kevin Berger, el más reciente presidente de un panel MSG-3. Continúa explicando que para cada caso

los ingenieros técnicos deben preguntarse si una tarea (como una lubricación, una prueba operacional o una inspección...) es aplicable para garantizar la seguridad operacional o mitigar las consecuencias a un nivel operacional? (8 y 14)

**Diagrama 1: Lógica del análisis estructural MSG-3.**

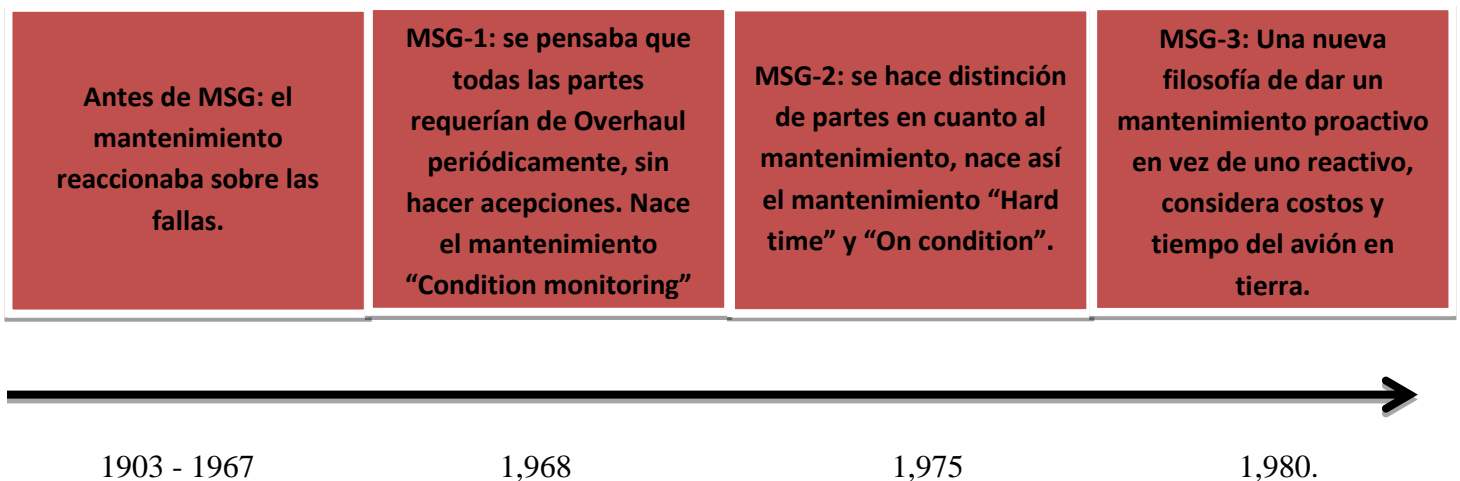


De manera que con MSG-3 se buscan los resultados de la falla en vez de preocuparse por la falla misma, con un acercamiento “Top-Down” (arriba-abajo) el mantenimiento considerado va desde sistemas (nivel macro) hasta componentes (nivel micro) lo cual resulta en menos tareas de mantenimiento, pues hoy en día las aeronaves poseen muchos sistemas redundantes con fines de aseguramiento en caso falle alguno de ellos. (8 y 14)

El análisis estructural sigue una lógica similar, de manera que una inspección visual es la primera opción a considerar para los ingenieros, seguido de una inspección visual detallada y después por una inspección visual especial también conocidos como ensayos no destructivos o NDT (por sus siglas en inglés). Por lo que con esto MSG-3 logra: (8 y 14)

- Reducir costos de mantenimiento.
- Menor cantidad de tareas de mantenimiento.
- Aumenta intervalo de realización de las tareas de mantenimiento.
- Mantenimiento proactivo en vez de reactivo.

**Diagrama 5. Evolución del MSG.**

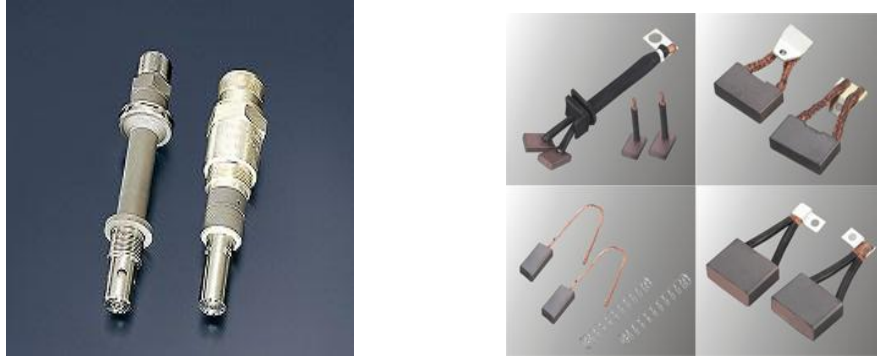


## **B. Mantenimiento de componentes.**

A todo elemento que puede ser removido de la aeronave y que se considera como un montaje independiente a la misma se le llama componente. Básicamente existen dos grandes tipos de componentes que pueden identificarse. La diferencia radica en el tipo de mantenimiento que aplique: (20)

- **Componentes gastables:** este tipo de componentes son aquellos que se descartan luego de su vida útil, tales como los excitadores de ignición del motor (igniter plugs), brochas de ignición (starter generator brushes), algunos filtros... entre otros. (7 y 20)

**Ilustración 15 (de izquierda a derecha): igniter plugs y starter generator brushes. (17)**



- **Componentes rotables:** básicamente estos son los componentes que luego de su vida útil pueden ser reparados y puestos en funcionamiento nuevamente, ejemplo de estos componentes son: las botellas de oxígeno y botellas extintoras, las hélices y componentes de motor tales como las boquillas aspersoras de combustible (fuel nozzles) y generadores de corriente directa y alterna (starter generator DC y ACW generator). (20)

**Ilustración 16: Starter generator (22)**



En la actualidad con MSG-3 se han alcanzado fundamentalmente cuatro diferentes tipos de mantenimiento:

**1. Mantenimiento Hard Time (Tiempo duro o estricto).** Consiste en revisar los equipos (que estén dentro de esta categoría de mantenimiento) a intervalos predeterminados antes de que se presenten fallas en los mismos. La revisión consiste en dejar los equipos a “cero horas” es decir dejarlos como si fueran componentes nuevos. Con esto se pretende asegurar que el componente no generará ningún tipo de falla que comprometa la aeronavegabilidad de la aeronave o la seguridad de la misma en vuelo. (7 y 20)

Para esto es necesario contar con un control de horas/ciclos y/o fecha calendario de cada componente que requiera de este tipo de mantenimiento. Este mantenimiento aplica generalmente a los componentes más críticos de la aeronave debido a los altos costos que el mismo implica. (7 y 20)

Al comienzo los fabricantes brindaban los intervalos de tiempo necesarios para el mantenimiento programado de los componentes. Conforme se van reportando fallas, los tiempos de vida útil se van ajustando de manera que se forma un ciclo retroalimentación-mejora, sin embargo el mismo es lento y en algunos casos la vida útil de los mismos se deja a criterio del vendedor o requerimientos nacionales regulatorios, pues factores como clima (temperatura, presión, humedad), altitud... entre otros, afectan de forma directa a los componentes. (7 y 20)

Ventajas: Garantiza en gran medida que los componentes no presentaran fallas durante un intervalo de tiempo determinado así como la seguridad del funcionamiento de la aeronave en lo relacionado a los componentes que se les da este tipo de mantenimiento. (7 y 20)

Desventajas: Representa altos costos, pues las unidades deben ser reseteadas a cero horas cada mantenimiento que les sea aplicado. Adicional a esto en la mayoría de los casos se está desaprovechando un residual de vida útil que resulta difícil de prever. (7 y 20)

**2. Mantenimiento Soft Time (Tiempo suave o flexible).** El mantenimiento Soft Time es una variante del mantenimiento Hard Time, la diferencia radica en que en el Soft

Time los intervalos de mantenimiento son establecidos por el operador (sin exceder el intervalo establecido por el fabricante). (7 y 20)

Así el mantenimiento Soft Time va un paso más allá del Hard Time con la finalidad única de dar un beneficio económico al operador. La intención de este tipo de mantenimiento es lograr remover la unidad antes de su expiración y enviarla al fabricante para su evaluación, con esto es posible en ocasiones alongar el tiempo de vida del mismo. Un ejemplo del mantenimiento Soft Time son los chalecos salvavidas dentro de las aeronaves, estos casi nunca son utilizados, y cuando se cumple su vida útil los mismos son descartados. (7 y 20)

El operador aéreo puede decidir reemplazar los chalecos antes de su expiración para enviarlos al fabricante para una evaluación. Por lo general el fabricante puede recertificar este componente para que su vida útil vaya más allá. El costo por este servicio que el fabricante brinda, usualmente es una pequeña fracción del valor total del componente más el costo de alguna reparación si es que aplica. De esta forma tanto el fabricante como el operador se ven beneficiados: por una parte el fabricante reduce su ciclo de retroalimentación-mejora, mientras que el operador aéreo a su vez ve reducidos sus costos por mantenimiento. (7 y 20)

Si bien es cierto este tipo de mantenimiento presenta ciertos beneficios, no es la mejor elección para el mantenimiento de todos los componentes pues para aquellos que requieren de un replazo que requiera de mucho tiempo y unidades adicionales (tal y como sucede con algunos componentes de motor) la aeronave debe ser dejada en tierra lo cual es inaceptable sobre todo en temporadas de tráfico aéreo alto. (7 y 20)

**3. Mantenimiento On Condition (Por Condición).** El mantenimiento On Condition depende y yace en la capacidad de identificar y detectar las fallas antes de que las mismas ocurran, de manera que el mantenimiento preventivo apropiado pueda llevarse a cabo. Muchos de los componentes muestran señales de aviso antes de que las fallas ocurran. Por lo que cuando las inspecciones por parte del personal de mantenimiento ocurren y estos logran identificar estas señales, entonces se puede postergar la falla, prevenir que la misma ocurra o

inclusive remplazar el componente al tiempo más conveniente, en vez de dejar que la falla ocurra y traiga consecuencias negativas. (7 y 20)

De esta forma y con un monitoreo constante los intervalos de tiempo de inspección pueden ser modificados de acuerdo a las condiciones del componente. Un ejemplo de esto es el mantenimiento que se le da a los componentes del motor tal y como el disco compresor de alta presión. (7 y 20)

**Ilustración 17. Motor Pratt & Whitney PW100 (18)**



Cuando los motores han sido overhauled (restaurados) o son nuevos, se realiza una inspección inicial a las 1,500 horas de vuelo, sin embargo a tal nivel llega el mantenimiento On Condition que si un daño es reportado en uno de los álabes del disco en vez de remplazarlo, se determina la condición de vuelo con base en un análisis boroscópico (el cual consiste en insertar en el motor un dispositivo parecido a un cable con una cámara en su extremo que permite inspeccionar de manera más rápida y fácil) y de acuerdo a los criterios previstos por el proveedor. De forma que aunque se sabe que el rendimiento del motor no será el mismo éste puede seguir operando y el tiempo de la próxima inspección es reducido para evaluar los avances del daño, por lo general inclusive si el daño es de categoría crítica el motor puede seguir operando, existen registros de discos que han presentado daños críticos que operaron por más tiempo de lo que el Hard Time hubiese permitido. Por lo que con este tipo de mantenimiento se reducen costos para el operador a la vez que dotan de una buena reputación al fabricante. (7 y 20)

**4. Mantenimiento Condition Monitoring (Monitoreo de la condición).** El mantenimiento Condition Monitoring básicamente es uno basado en la tendencia del

rendimiento del componente llevado como On Condition. La intención de este tipo de mantenimiento es ir un paso más allá del mantenimiento On Condition, buscando a través de un monitoreo constante, anticipar el intervalo de tiempo crítico para el remplazo del componente. A diferencia del mantenimiento On Condition, resulta necesario que el componente cuente con dispositivos de medición que permitan obtener información detallada del rendimiento, condición y evolución del mismo casi en tiempo real. (7 y 20)

Los mayores beneficios de este tipo de mantenimiento consisten en la capacidad de detectar los daños de los componentes en etapas tempranas así como minimizar el riesgo de paradas imprevistas. Es por eso que se dice que en la actualidad el mantenimiento Condition Monitoring es la forma más eficiente y segura de controlar componentes en la industria. (7 y 20)

A pesar de esto no es posible aplicarlo a todos los componentes pues simplemente no resulta económicamente factible. Los costos asociados con los sensores de medición del desempeño ajustados a cada uno de los componentes son enormes e inclusive para la mayoría de componentes gastables (si no es que todos) resulta más costoso que el remplazo del componente mismo, además el peso de cada sensor implantado afectaría de forma significativa a la aeronave en despegue, vuelo y aterrizaje. (7 y 20)

### **C. Otros códigos del MP:**

- Pre-Flight (PF): Tareas realizadas antes de cada vuelo.
  
- Tyre Change (TC): Tarea a ser efectuada en cada cambio de llanta.
  
- Wheel Removal (WR): Tarea a ser efectuada en cada remoción de llanta.
  
- National Requirement (NR): Intervalo de repetición o frecuencia
  
- dependiendo de los reglamentos nacionales del operador.

- Vendor Requirement (VR): Intervalo de repetición o frecuencia que depende de los requerimientos del vendedor.
- National or Vendor requirement (NR/VR): Intervalo de frecuencia o repetición dependiendo de los requerimientos nacionales del operador o de las indicaciones del vendedor.
- NOTE: Intervalo de frecuencia especificados en una Nota (NOTE) al final de la descripción de una tarea.

#### **D. Abreviaturas para las tareas del Programa de Mantenimiento (columna 1).**

- AD: Tarea asociada a un documento denominado Airworthines Directive (AD), que es emitido por EASA o FAA para la ejecución de tareas de mantenimiento.
- AWL: Tarea que no puede ser removida del programa de mantenimiento y cuyo intervalo tampoco puede ser extendido a menos que sea autorizado por ATR o las autoridades locales de Aeronavegabilidad.
- CMR: aplica el mismo criterio que AWL.
  - MRBR: Tarea requerida en el reporte del MRB.
  - MPD: Tareas que no se encuentran incluidas en el reporte del MRB, pero que son el resultado de los desarrollos en el estatus técnico de la aeronave o que son propuestas por su efectividad económica.

#### **E. Glosario del Programa de mantenimiento.**

##### **Check (chequeo):**

Tarea realizada para asegurar que el sistema o componente continúa en estado servicable (chequeo del peso de una botella de oxígeno o que la presión de los fluidos sea la correcta, como el aire de las llantas).

**Detailed visual inspection (Inspección visual detallada):**

Chequeo visual intensivo de un detalle específico, ensamblaje o instalación que busca evidencia de daños irregulares. Esta inspección puede requerir de limpieza superficial, procedimientos de acceso elaborados incluyendo remociones de componentes donde sea necesario, y uso de auxiliares para la inspección tales como lámparas de luz, espejos, lupas, etc. Estas inspecciones deben ser realizadas por especialistas.

**Functional Test (Prueba de funcionalidad):**

Consiste en un chequeo cuantitativo para determinar si una o más funciones de un sistema / sub sistema o componente se desempeña dentro de ciertos límites establecidos. Estas tareas pueden requerir de equipos especiales de prueba.

**General visual inspection (Inspección general visual):**

Consiste en un chequeo visual de una instalación o estructura en busca de condiciones o discrepancias insatisfactorias. Estas inspecciones pueden requerir del uso de equipos de acceso tales como plataformas, navajas de remoción etc. así como el uso de lámparas de iluminación y espejos. Estas inspecciones son realizadas únicamente por personal capacitado como lo es el personal de Control de Calidad.

**Repeat Interval (Intervalo de repetición):**

El periodo máximo permitido que puede separar el cumplimiento total de una tarea de su próximo cumplimiento.

**Life limit items (componentes de vida limite):**

Consiste en un ítem que debe ser removido de servicio y descartado antes de que cumpla con un tiempo de vida determinado.

**Maintenance Task (Tarea de mantenimiento):**

Es una acción o conjunto de acciones requeridos para alcanzar un estatus deseado que restaura un ítem (sistema, sub sistema, componente o estructura) o mantiene al mismo en condición servicable. Este término incluye la inspección y determinación de la condición.

**Maintenance significant ítem (ítem de mantenimiento significativo):**

Es un ítem identificado por el fabricante cuya falla:

- Puede afectar la seguridad (en tierra o en vuelo).
- Es indetectable durante la operación.
- Puede tener un impacto operacional o económico significativo.
- Puede tener un impacto económico no-operacional significativo

**Operational Test (prueba operacional):**

Consiste en una tarea para determinar cualitativamente que un ítem está cumpliendo con su propósito. Esta tarea puede incluir la lectura de los instrumentos de navegación de la aeronave pero no requiere de la medida de las tolerancias.

**Special detailed inspection (Inspección especial detallada):**

Consiste en un chequeo intensivo en un lugar específico que requiere de alguna técnica especial tal como una prueba no destructiva (NDT por sus siglas en inglés), ultrasonidos, rayos x y baroscopios (que consisten en ingresar un dispositivo en forma de cable con una cámara en su extremo para hacer inspecciones visuales detalladas). También puede requerir de procedimientos de desensamble.

**Structural significant ítem (ítem estructural significativo):**

Es un detalle estructural, elemento estructural o ensamble estructural que es juzgado como significativo por el fabricante debido a la reducción en la fuerza residual de la aeronave o pérdida de funciones estructurales como consecuencia de la falla de este.

**Threshold (Umbral):**

Limite al cual una tarea determinada debe ser cumplida por primera vez.

**Walkaround inspection (Inspeccion en tierra)**

Es una inspección visual conducida a nivel de la tierra para detectar discrepancias.

## **F. Abreviaciones del Programa de Mantenimiento.**

A continuación se presentan las abreviaturas utilizadas dentro del Programa de mantenimiento:

AD: Airworthiness Directive

ADJ: Adjustment/alignment/calibration

BLD: Bleeding

BO: Borescope Inspection

CDCCL: Critical Design Configuration Control List

CHK: Check

CLN: Cleaning

CPCP: Corrosion Prevention and Control Program

DRN: Draining

DVI: Detailed Visual Inspection

EASA: European Aviation Safety Agency

EC: Eddy Current Inspection

ERU: Engine run up

EWIS: Electrical Wiring Interconnection System

EZAP: Enhanced Zonal Analysis Procedure

FAA: Federal Aviation Administration

FAL: Final Assembly Line

FUT: Functional Test

GVI: General Visual Inspection

JIC: Job Instruction Card

LKC: Leak Check

LLC: Life Limited Component

LP: Liquid Penetrant Inspection

LUB: Lubrication

LUR: Low Utilization Recommendations

MP: Magnetic Particle Inspection

NAA: National Airworthiness Authorities

OPT: Operational Test

PRO: Procedure

RAI: Removal and Installation

RDG: Reading

SDI: Special Detailed Inspection

SRV: Servicing

TCH: Type Certificate Holder

TT: Tap Test

UT: Ultrasonic Test

XR: X-RAY Inspection

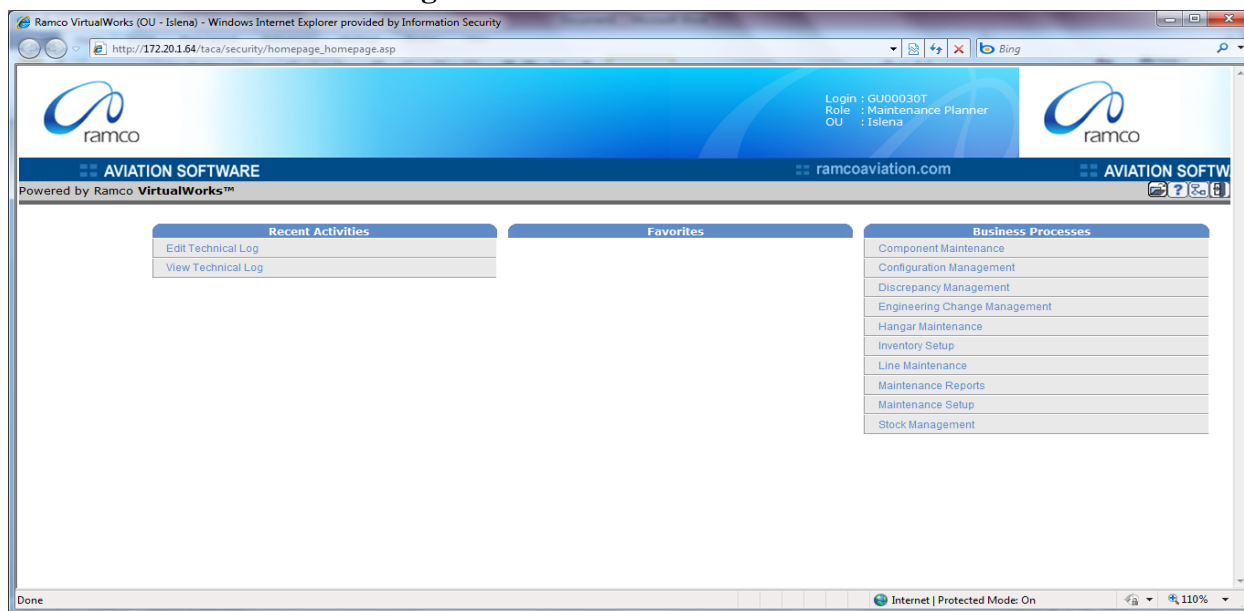
## G. Proceso detallado de la implementación de los procesos de mantenimiento al sistema RAMCO.

Para lograr llevar un control sobre los trabajos de mantenimiento correspondientes a una aeronave en el sistema RAMCO es lógico pensar que esos trabajos de mantenimiento deben existir dentro del sistema en primer lugar, y es este el punto de partida de la implementación, es decir la creación y revisión de todas las tareas de mantenimiento y es como sigue:

### 1. Creación de las tareas y chequeos.

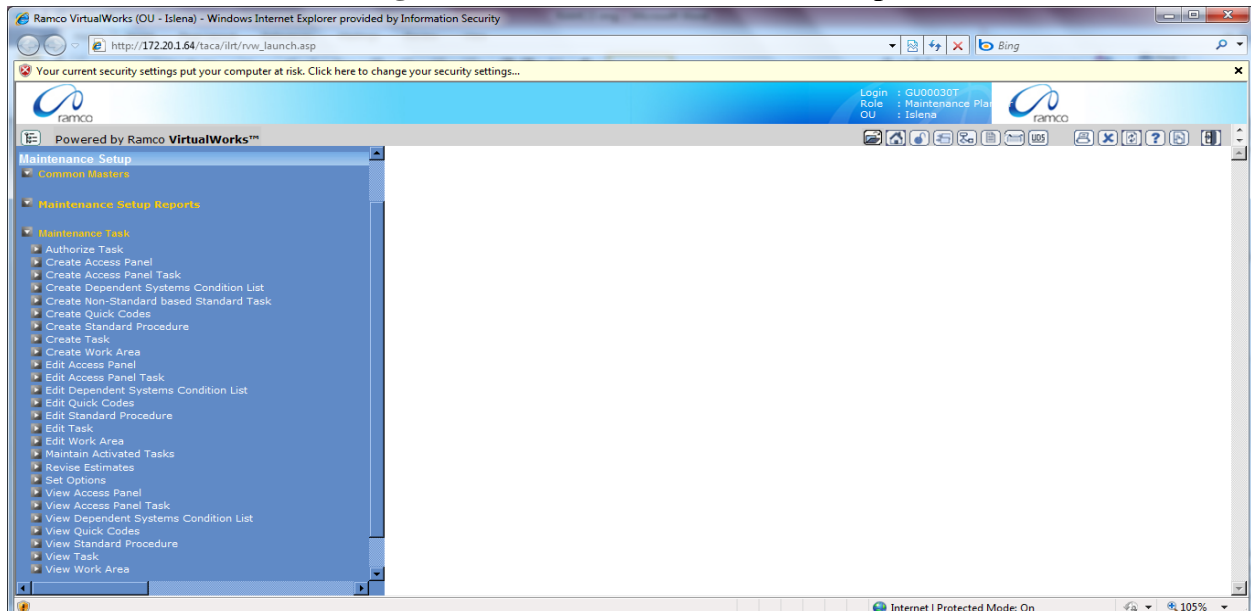
Partiendo de la pantalla de inicio

**Imagen 1: Pantalla de inicio RAMCO.**



Se selecciona la opción de “Maintenance Setup” pues es aquí en donde se crean los trabajos de mantenimiento: Tarejetas de trabajo (Task Cards) y Chequeos (que son un conjunto de Task Cards agrupadas por intervalos semejantes) En sistema se conocen como Task para tareas y Standar Procedures, para chequeos y Órdenes de Ingeniería (documentos semejantes a una Task card pero no son emitidos por ATR sino por el departamento de ingeniería de Taca Regional, para alguna tipo de mantenimiento especial). Ver imagen siguiente:

### Imagen 2: Menú de “Maintenance Setup”.



Desde esta ventana se puede proceder con la creación de Tareas (Tasks) y de Chequeos (Standar Procedures o S.P.) La forma de crearlos es sencilla, basta con ubicarse en la opción “Create Task” para tareas y “Create Standar Procedure” para chequeos.

### Imagen 3: Ventana para crear una Task.

The screenshot shows the "Create Task Information" form in the Ramco VirtualWorks application. The form is titled "Create Task Information" and contains the following sections:

- Task Details:**
  - Task Applicability: Aircraft
  - Task #: [Text Field]
  - Task Type: MPD
  - Task Description: [Text Area]
  - Long Description: [Text Area]
  - Task Category: [Dropdown]
  - Work Center #: [Text Field]
  - Base Aircraft Model #: [Text Field]
  - Revision #: [Text Field]
  - Revision Date: [Text Field]
  - Operations Type: REPAIR STATION
- Copy From:**
  - Task #: [Text Field]
  - Base Aircraft Model #: [Text Field]
  - Revision #: [Text Field]
  - Copy Options:
    - All
    - Sub Task
    - Effectivity
    - Periodicity
    - Task Requirements
    - Access Panel / WorkArea / Zone
    - Task References
- Task Additional Details:**
  - ATA #: [Text Field]
  - DSC #: [Text Field]
  - Est. Elapsed Time: [Text Field] Hours
  - Wrench Time: [Text Field]
  - System ATA #: [Text Field]
  - Description: [Text Field]
  - DSC Description: [Text Field]
  - Est. Man Hrs.: [Text Field]
  - Ideal Time: [Text Field]

Es desplegada la imagen anterior, en la cual se deben llenar como mínimo los campos en negritas correspondientes a: Task # (el número de task), Task Description (La descripción de la Task), Long description (La descripción larga) Revision # (el número de revisión), Revision Date (la fecha de la revisión, de acuerdo al MPD), ATA #, Est. Elapsed Time (el tiempo estimado de duración de la Task) y Est. Man Hrs (el tiempo estimado de duración de la Task para un hombre). Todos estos Datos se pueden obtener del MPD de acuerdo a la última revisión del mismo que se encuentre vigente. Más debajo de la misma ventana se observa lo siguiente:

**Imagen 4: Continuación de ventana para crear una Task.**

The screenshot shows a web browser window displaying the 'Task Additional Details' form. The form includes the following fields:

- ATA #
- DSC #
- Est. Elapsed Time (Hours)
- Wrench Time
- Exec. Phase (Regular)
- System ATA #
- Description
- DSC Description
- Est. Man Hrs.
- Ideal Time

Below the form is a table titled 'Sub-Task Details' with the following columns:

#	Seq #	Sub Tasks	Resource Group	Document ID	File Name	AMM / CMM Item #	MPD Item #
1			Not Required				
2			Not Required				
3			Not Required				
4			Not Required				
5			Not Required				
6			Not Required				
7			Not Required				
8			Not Required				
9			Not Required				
10			Not Required				

At the bottom of the form, there is a 'Reference Details' section with a 'Re - Number' button.

En donde se puede observar una tabla que sirve para especificar qué tipo de personal debe realizar y firmar los trabajos, para ello basta con llenar la columna donde dice Sub Task, la cual se llena con la descripción larga de la Task a realizar, y la columna donde dice Resource Group para indicar el tipo de personal que debe firmar las tareas. Es decir este cuadro resume el trabajo descrito y la firma de quien lo realizó. Más adelante se detalla este procedimiento.

En la figura siguiente se detalla información relevante de la Task, en donde se puede ingresar información tal y como a que aeronaves aplica, el tipo de modelo, y los materiales que

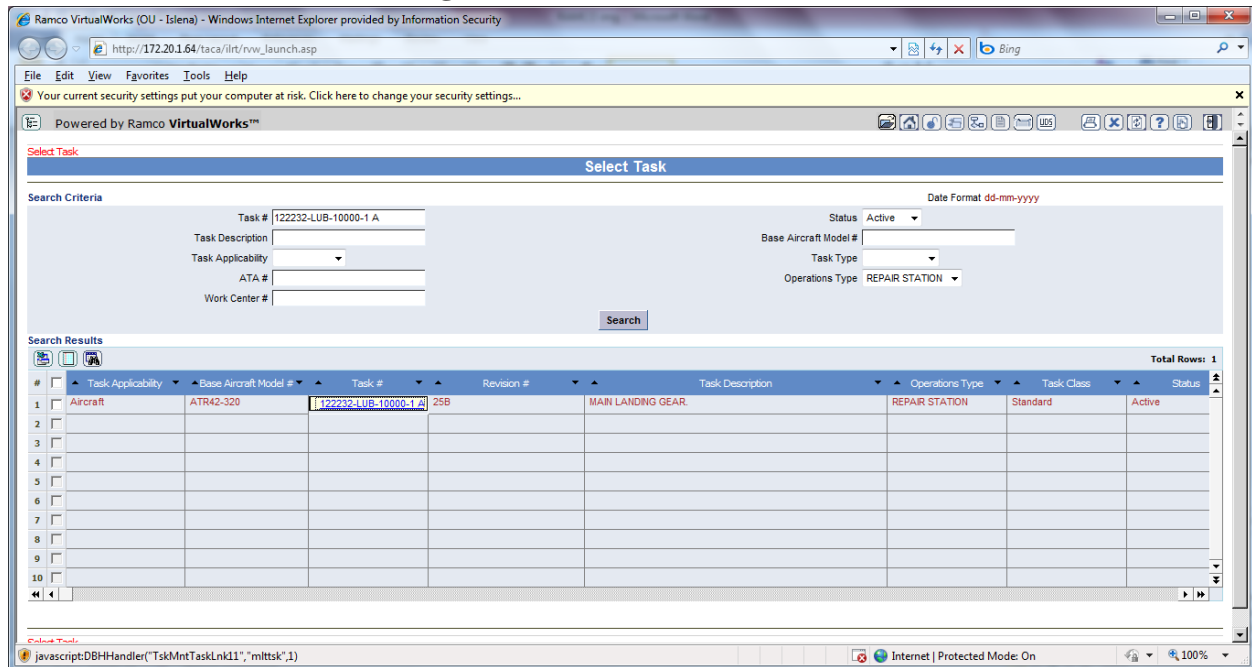
necesita la Task para ser realizada. Lo cual como se verá adelante es muy útil. Bajando más la ventana se observa lo siguiente:

**Imagen 5: continuación de ventana para crear una Task. Sistema Ramco**

El sistema también permite editar una Task que ya haya sido creada con anterioridad, lo cual es de mucha utilidad pues cabe mencionarse que una Task creada en sistema nunca podrá ser borrada por motivos de seguridad propios del sistema. En el siguiente ejemplo se muestra la forma para editar una Task, esto fue parte del proceso de implementación pues el sistema ya contaba con Tasks incluidas pero hechas de acuerdo a revisiones del MPD anteriores y no contaban con materiales cargados ni especificaciones de qué tipo de aeronaves aplican.

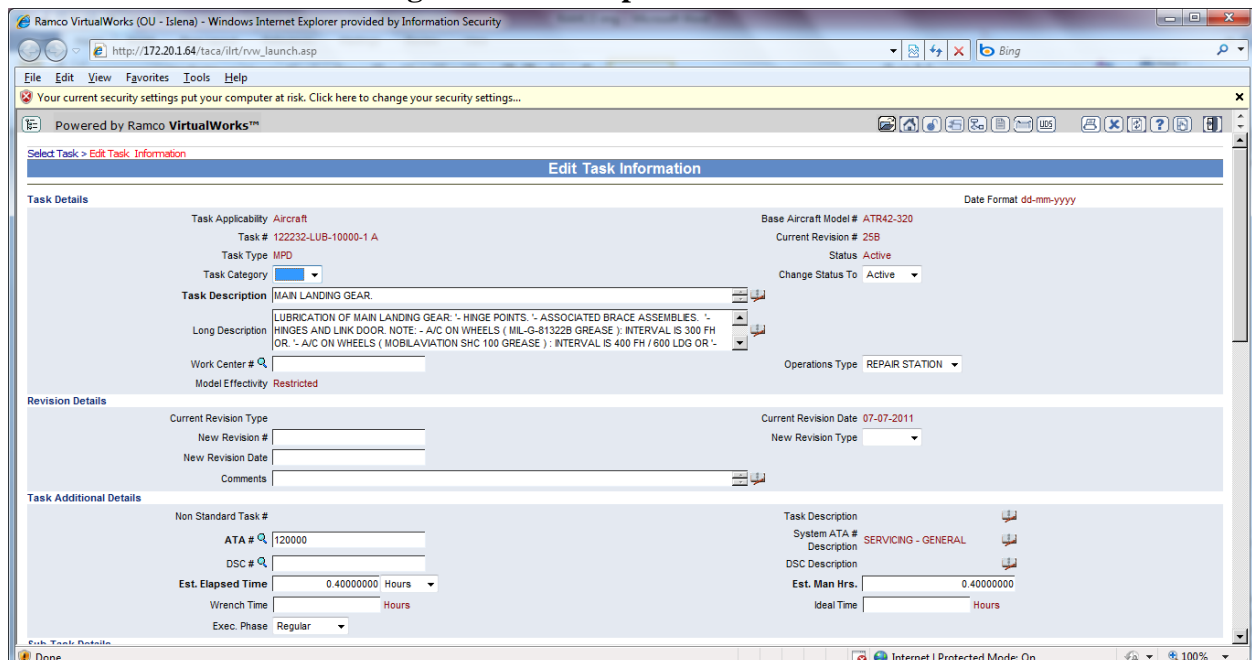
Para acceder a la edición de una Task anteriormente creada basta con ir a la imagen 2 y seleccionar la opción que dice “maintain activated task” si es que la task card ya ha sido activada o puesta en marcha dentro del sistema, o en “edit task” si aún no se ha activado, esto se ve adelante. Para este caso veremos una ya activada.

### Imagen 6: Ventana editar una Task.

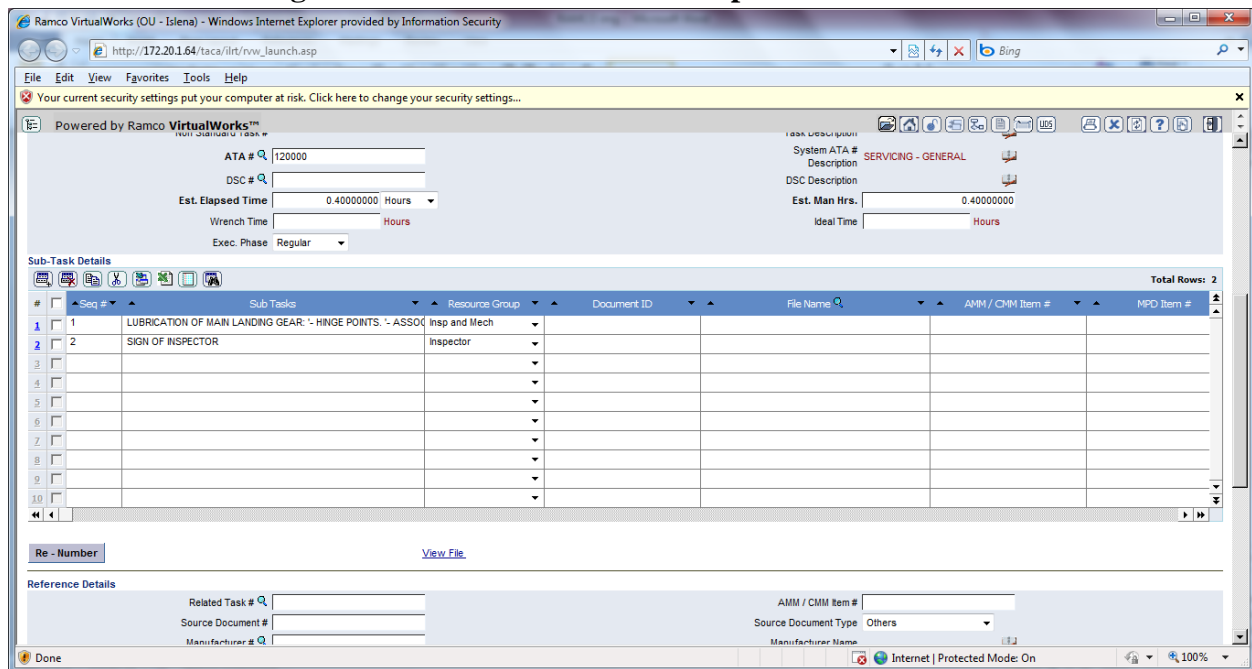


Desde esta ventana se puede ingresar la tarea que se desea editar, en donde dice Task #. Se le da en el botón “search” y se desplegará la misma en la parte de abajo, la cual está resaltada en azul y puede ser seleccionada para ingresar a la misma.

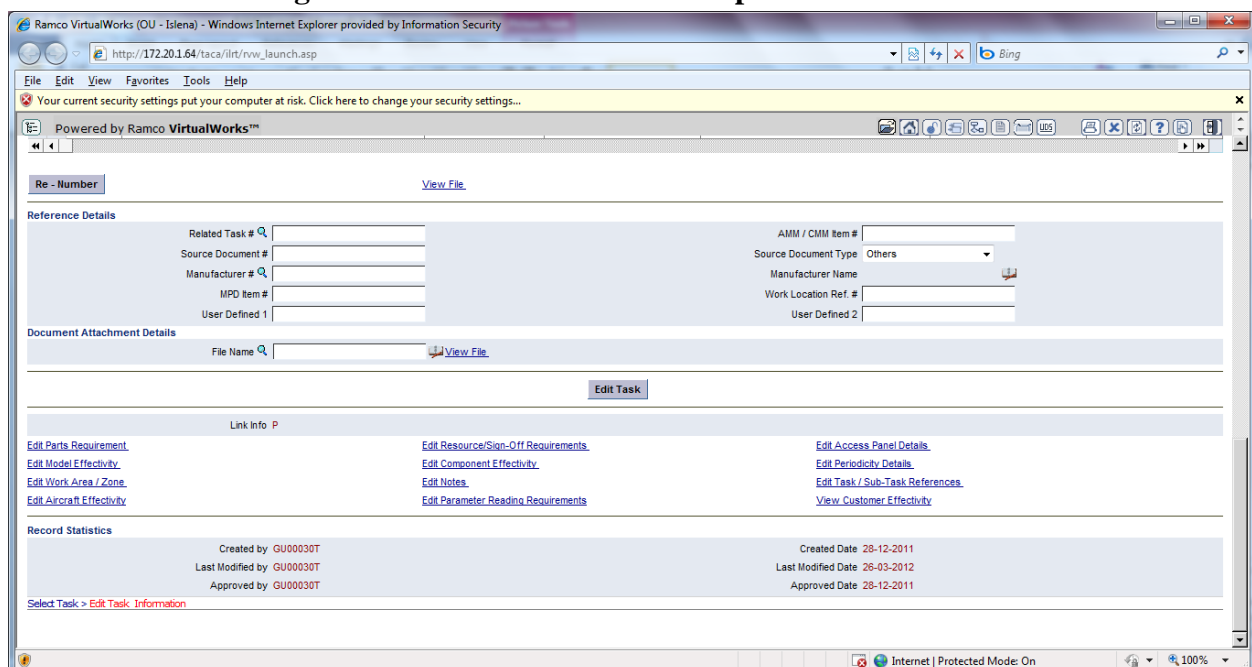
### Imagen 7: Ventana para editar una Task



**Imagen 8: Continuación de ventana para editar una Task.**

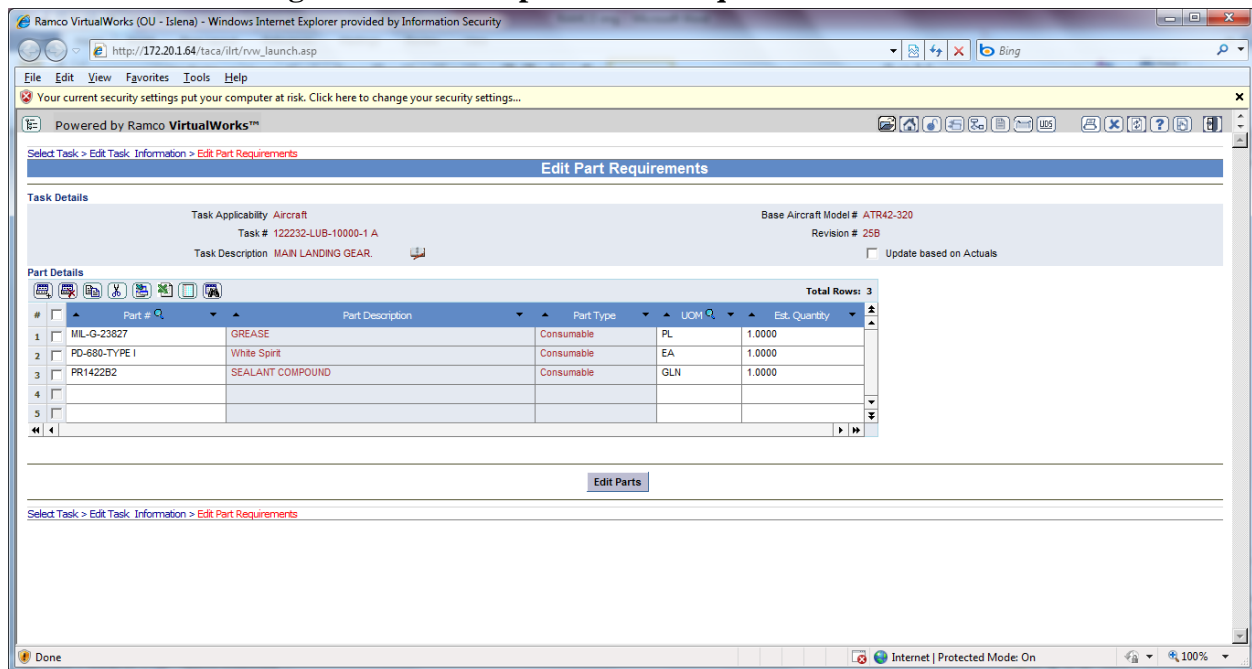


**Imagen 9: Continuación de ventana para editar una Task.**



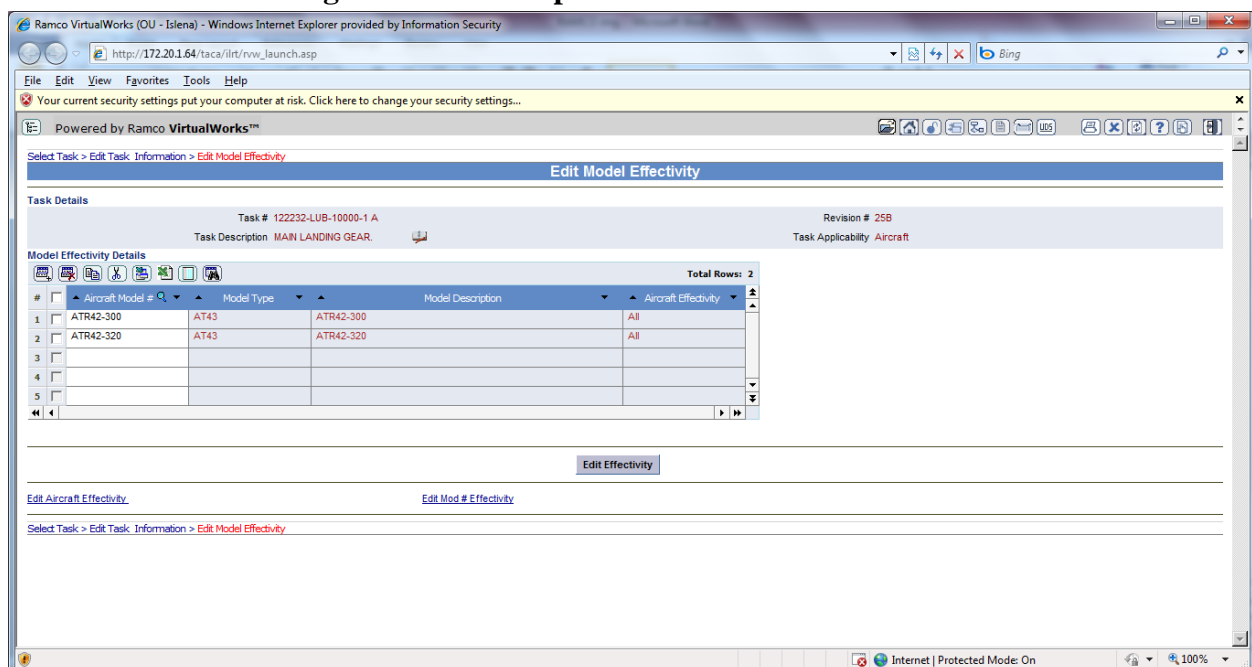
Hasta este punto el procedimiento para editar es igual que el de crear una task y no requiere más explicación ahora bien, a continuación se detalla la forma de editar los requerimientos de materiales que la Task necesite: situándose en la opción “edit part requirements”.

### Imagen 10: Ventana para editar requisición de materiales.



Desde esta ventana se pueden ingresar los materiales ingresando el código con que el sistema los reconoce e indicando la cantidad. En las columnas “Part #” y “Est. Quantity” respectivamente. Luego se presiona el botón “Edit parts” y el sistema detalla la información en rojo que ha sido registrada en el mismo

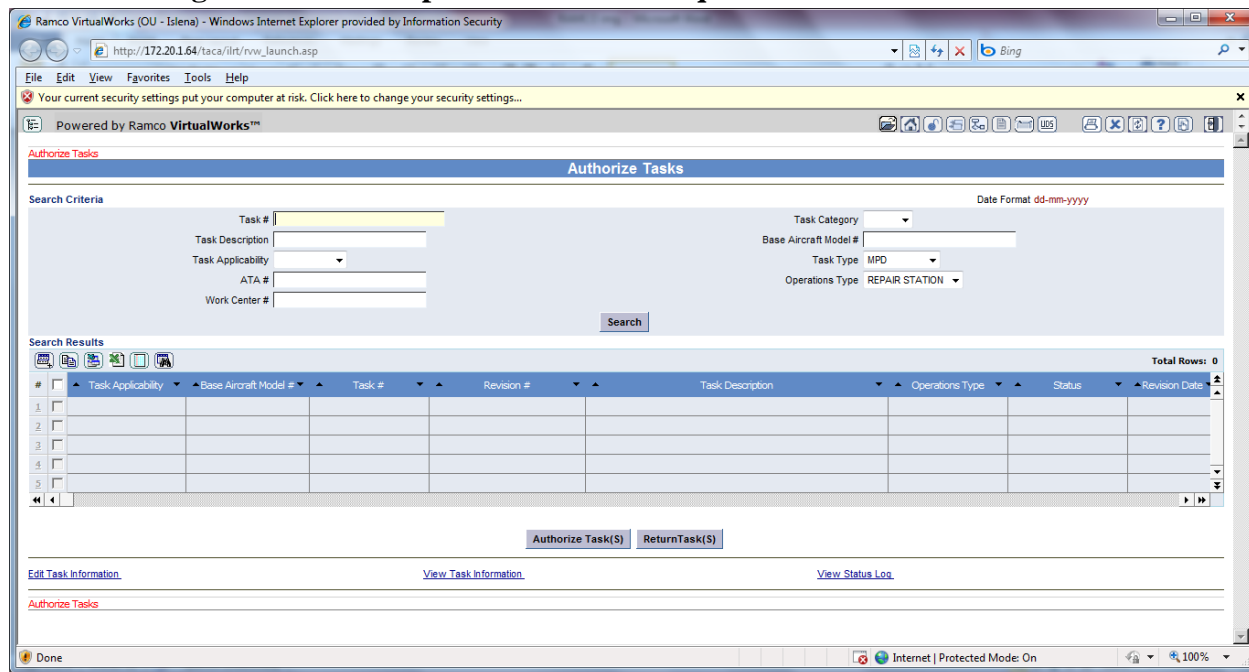
### Imagen 11: Ventana para editar modelo de aeronave.



Si en la Imagen 9, nos situamos en la opción “edit model effectivity” se observa entonces la ventana de la Imagen 10 en la página anterior, en donde se despliega un cuadro en el que se ingresa el modelo de las aeronaves a los que aplica la tarea, ya sea ATR42-300 y/o ATR42-320. Nuevamente se le da click al botón “Edit Effectivity” para confirmar los cambios. Para indicar a que numero de serie de qué aviones aplica la tarea el procedimiento es el mismo, únicamente basta con situarse en la Imagen 9 en la opción que dice “edit aircraft effectivity”.

Finalmente, cuando una tarea ha sido creada o editada, esta se va a un lugar en sistema en donde la misma no se encuentra activa y por ende no puede ser utilizada aun, para ello la misma debe ser aprobada (activada) por alguien que se encuentre jerárquicamente por encima (dentro de la organización), esto para evitar el control de las tareas por una sola persona.

**Imagen 12: Ventana para activar tareas que han sido creadas o editadas.**



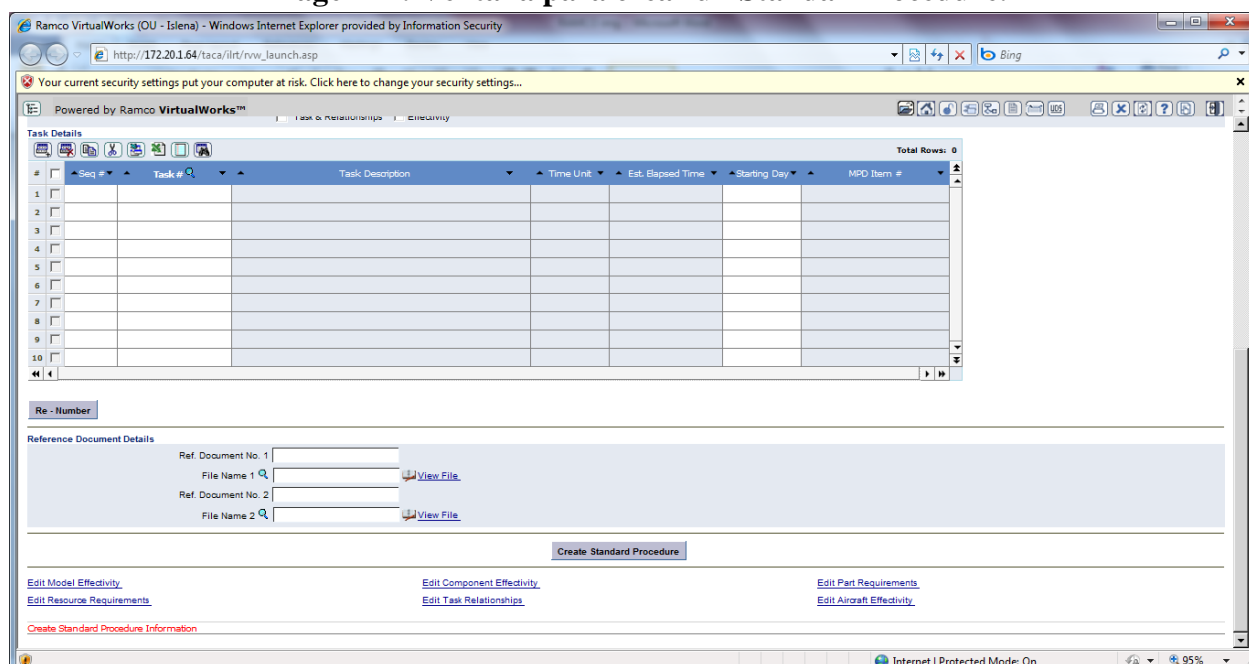
Las tareas que hayan sido editadas o creadas van a este lugar en sistema, en donde se pueden buscar por su número de tarea entre otros. Cuando la tarea deseada a ser activada ha sido buscada se selecciona y se da al botón Authorise Task, para que pueda ser utilizada o Return task si aún no está lista, para regresarla a un lugar en sistema en donde debe ser editada nuevamente hasta que dejarla lista. Por esta razón se hizo la diferencia entre las opciones “Maintain activated Tasks” y “edit Tasks” en la Imagen 2.

Hasta este momento se ha mostrado la forma de crear las tareas de mantenimiento en Ramco en forma de Tasks que es como el sistema las identifica. Ahora bien, para crear chequeos, que no son más que agrupaciones de tareas, en sistema estos son identificados como “Standar Procedures”, sin embargo para poder crear un Standar Procedure (SP), primero deben estar creadas las tareas que se incluirán en el mismo, tal y como se mostró anteriormente. Por lo que el paso siguiente en la implementación fue la creación de los S.P. inexistentes y revisión y edición de los existentes dentro del sistema como se muestra a continuación:

**Imagen 13: Ventana de creación de un S.P.**

Partiendo de la Imagen 2, situándonos en la opción de “Create Standar Procedure” se despliega la imagen de arriba, que es muy similar a la que se encuentra cuando se crea una Task. Se deben llenar como mínimo, los campos en negritas que son: El nombre del S.P., el modelo de aeronave al cual aplicara básicamente, La descripción del S.P. El tiempo estimado total y el tiempo estimado por hombre en horas. Más abajo en la ventana se observan los siguientes campos ver Imagen 14:

**Imagen 14: Ventana para crear un Standar Procedure.**

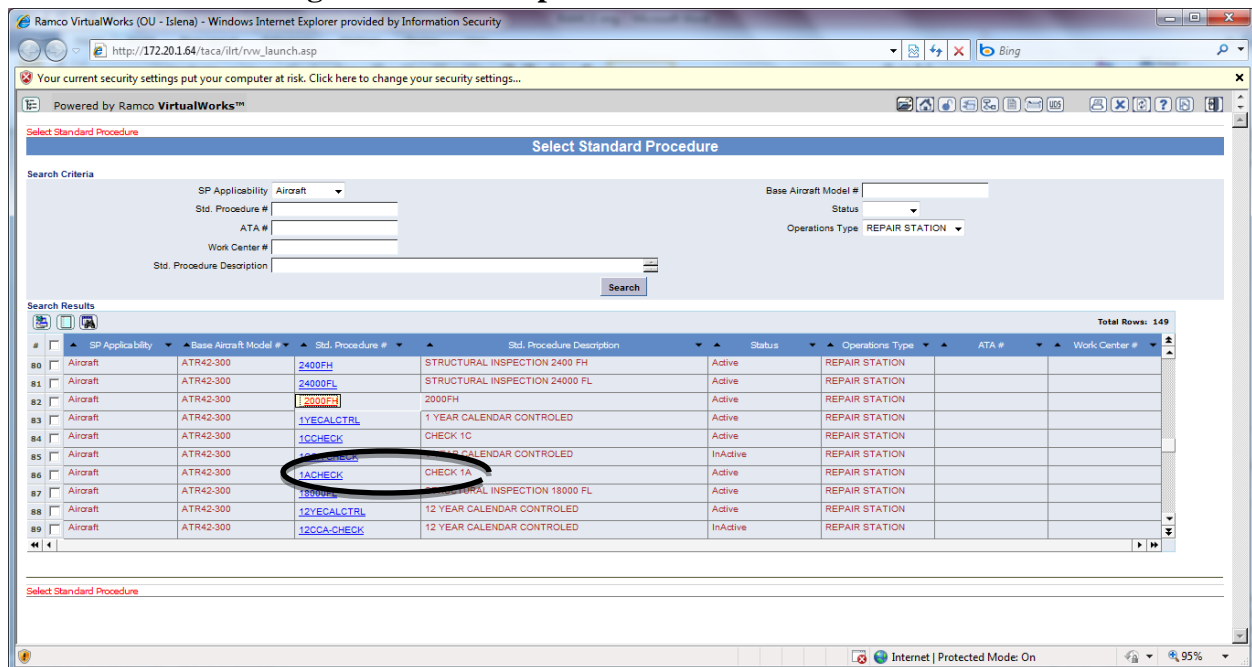


De los cuales se observa un cuadro con celdas, como un S.P. son chequeos y estos están compuesto por Tasks agrupadas por intervalos de semejantes, es en este cuadro en el que se asignan las Task de las cuales se compondrá el S.P. deseado, por ejemplo para el chequeo 1 A el S.P. se crea con las tareas del chequeo 1 A.

Esto se hace mediante el segundo botón de izquierda a derecha ubicados bajo el título “Task details” o ingresando el número de Task en la columna “Task”. Las opciones mostradas: “Edit Model Effectivity”, “Edit parts requirements” y “Edit Aircraft Effectivity” funcionan exactamente de la misma forma que en la creación de tasks. Cuando se tienen listas las tareas que se desean pertenezcan al S.P se marca el botón “Create Standar Procedure”.

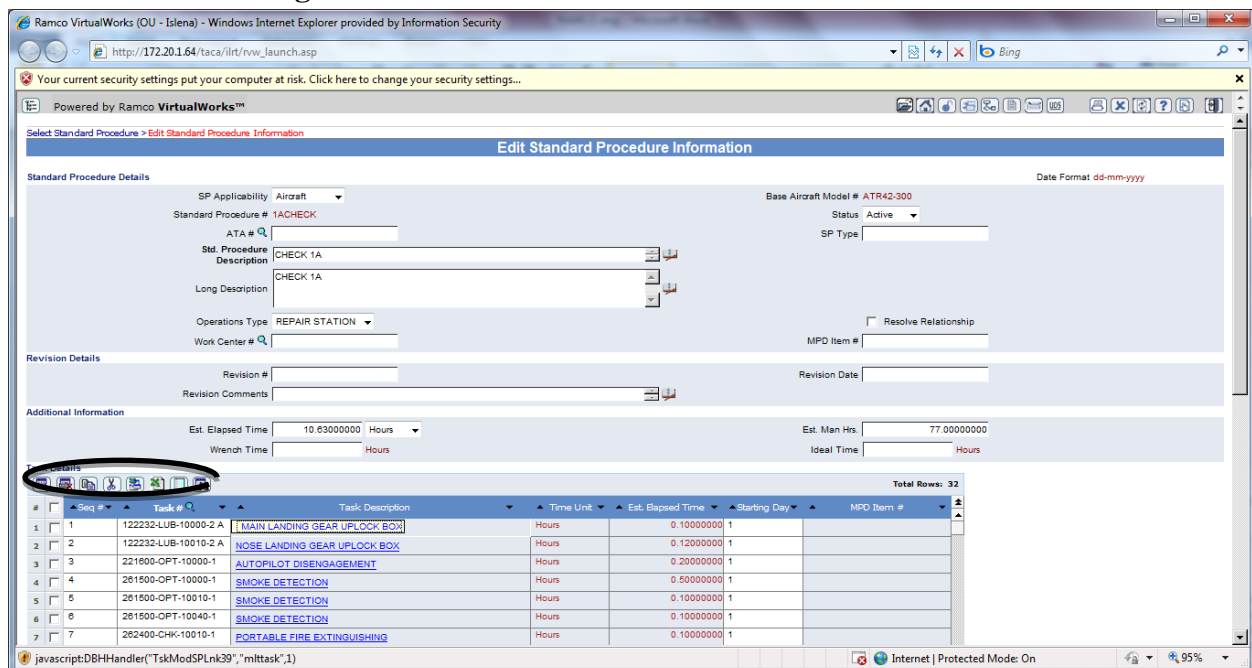
De igual forma que en las Task Cards, el programa contaba con S.P predeterminados o que vienen incorporados por “Default” por lo que la revisión y edición de estos S.P fue una parte importante en la implementación de los mismos”. A continuación se detalla la forma de editar los S.P. Ver Imagen 15.

**Imagen 15: Ventana para editar un Standar Procedure.**



Nuevamente situándonos desde la Imagen 2 en la opción “Edit Standar Procedure” se despliega la ventana arriba mencionada, en la cual se puede seleccionar el S.P. que se desea editar. En la tabla de la imagen se observan los S.P. mostrados en azul, basta con situarse sobre uno de ellos y seleccionarlo con clic para que se despliegue la ventana para la edición del mismo.

**Imagen 16: Ventana de edición de un Standar Procedure.**



Para este caso se seleccionó una inspección 1 A. en la Imagen 16 de la página anterior se pueden observar los campos principales que pueden ser editados, que son exactamente los mismos campos que cuando el S.P. es creado como fue descrito anteriormente. En la tabla que muestra la imagen se pueden observar las tareas que cargadas mostradas en azul pueden ser removidas del S.P. con el segundo botón (de izquierda a derecha) ubicados bajo el título “Task details” encima de la tabla mostrada en la imagen circulado en negro. Asimismo se puede agregar tasks al S.P. ingresando en una celda de la columna “Task”. Finalmente en la parte de debajo de la misma ventana, mostrado en la siguiente imagen:

**Imagen 17: Ventana de edición de un Standar Procedure.**

#	Task #	Task Description	Time Unit	Ed. By	Starting Date
1	12232-LUB-10000-2 A	MAIN LANDING GEAR UPLOCK BOX	hours	0.10000000	1
2	12232-LUB-10010-2 A	NOSE LANDING GEAR UPLOCK BOX	hours	0.12000000	1
3	221600-QPT-10000-1	AUTOPILOT DISENGAGEMENT	hours	0.20000000	1
4	261500-QPT-10000-1	SMOKE DETECTION	hours	0.60000000	1
5	261500-QPT-10010-1	SMOKE DETECTION	hours	0.10000000	1
6	261500-QPT-10040-1	SMOKE DETECTION	hours	0.10000000	1
7	262400-CHK-10010-1	PORTABLE FIRE EXTINGUISHING	hours	0.10000000	1
8	273600-QPT-10010-1	STICK PUSHER	hours	0.50000000	1
9	281000-CHK-10010-1	WING LOWER SURFACE	hours	1.00000000	1
10	301161-QPT-10010-1	PRESSURE REGULATOR AND SHUT-OFF VALVE	hours	0.10000000	1

Reference Document Details

Ref. Document No. 1:  [View File](#)

Ref. Document No. 2:  [View File](#)

[Edit Standard Procedure](#)

Link Info: [Model Effectivity](#) [Restricted](#)

[Edit Parts Requirement](#)    [Edit Resource Requirement](#)    [Edit Model Effectivity](#)  
[Edit Component Effectivity](#)    [Edit Task Relationships](#)    [View Customer Effectivity](#)  
[View Task Card](#)    [View AMM Reference](#)

Record Statistics

Created by: [RCS](#)    Created Date: 10-04-2008  
Last Modified by: [GJ000007](#)    Last Modified Date: 28-10-2011

Comments:

Se pueden observar nuevamente las opciones: “Edit Model Effectivity”, “Edit parts requirements” y “Edit Aircraft Effectivity” que funcionan como fue descrito antes. Una vez se tienen han hecho los cambios deseados se da clic al botón “Edit Standar Procedure”.

Cuando un S.P ha sido creado o editado sucede lo mismo que con una Task, va a un lugar en donde un supervisor o alguien encargado para esta tarea, lo revise y apruebe activando el mismo para su posterior uso, el cual se describe más adelante.

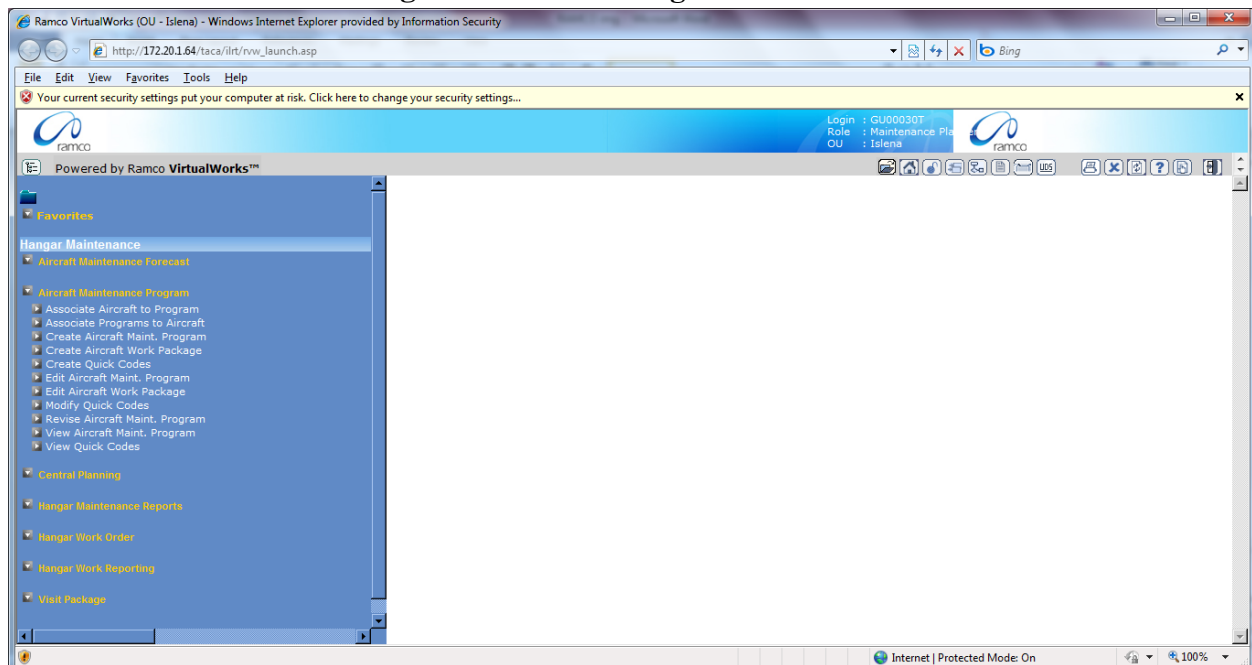
El procedimiento de edición de Tasks y S.P fue realizado para los chequeos que el programa tenia incluidos por default que fueron en su mayoría, la razón es que como se mencionó antes, una Task o S.P que ya ha sido creado no se puede borrar del sistema nunca, y para evitar sobrecargar el sistema con información duplicada entonces se procedió a editar los chequeos y tareas que el sistema ya incluía y así no desaprovechar los recursos incluidos en el sistema, para adecuarlos a los requerimientos establecidos en el MPD Rev. 25B. Esto es lógico desde el punto de vista de los programadores pues para eso incluyeron la opción de editar. Lo mismo fue aplicado para los S.P.

Con lo anterior se puede decir que se prepararon los ingredientes que se necesitan para hacer efectiva la automatización de las tareas de mantenimiento en sistema. A continuación se presenta la creación del Programa de Mantenimiento que puede ser utilizado para cualquier aeronave ATR42 que se desee incorporar en la flota para el operador Isleña. Su funcionamiento se describe durante el desarrollo siguiente:

**2. Creación del Programa de Mantenimiento Principal para el ATR42.** El Programa Principal para el ATR42 es llamado así porque en el mismo se incluyen absolutamente todas las tareas establecidas por el MPD Rev 25B. El cual como se mencionó contienen todas las tareas concernientes al mantenimiento programado para todos los ATR42 que se hayan fabricado. La idea de esto es poder contar con un pool o piscina de tareas que luego el sistema será capaz de filtrar para determinar a qué aeronave aplicar las tareas y a cuáles no. Esto se detalla más adelante, a continuación se presenta la forma en que se creó y continuamente se explica la lógica de operación:

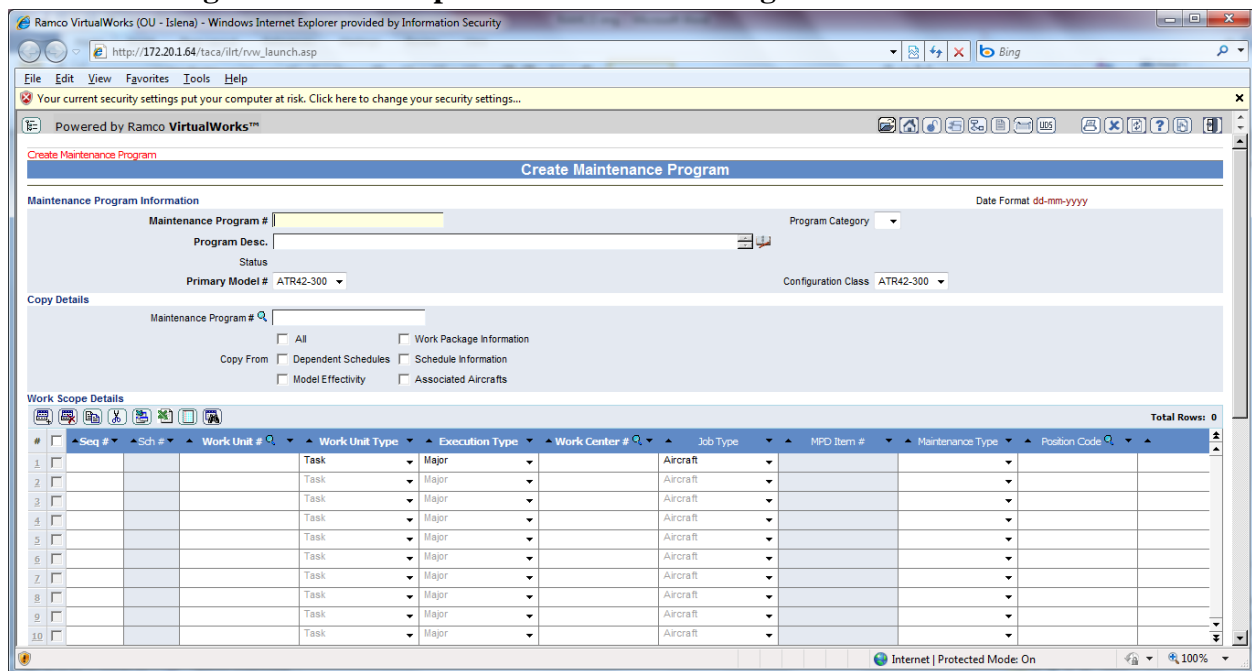
Partiendo de la imagen del menú principal mostrado en la imagen 1, se selecciona la opción de “Hangar Maintenance”, que desplegará la ventana mostrada a continuación en la siguiente página:

### Imagen 18: Menú “Hangar Maintenance”



En la imagen de arriba se observa la ventana con el menú de opciones del mantenimiento hangar, desde la cual se puede crear el programa de mantenimiento deseado, seleccionando la opción que dice “Create Aircraft Maint. Program” se desplegará entonces la siguiente ventana:

### Imagen 19: Ventana para la creación del Programa de Mantenimiento.



En la Imagen 19 de la página anterior se puede observar la ventana para crear un programa de mantenimiento, los campos mínimos para crear el mismo son: El nombre del programa de mantenimiento, su descripción, modelo primario de la aeronave al que se aplicará y la categoría (si es primario o no de la o las aeronaves al cual aplicará). En el cuadro de esa misma imagen sirve para colocar allí los chequeos que aplican al programa de mantenimiento. La forma de hacer esto es exactamente igual que la explicada para un S.P.

**Imagen 19.1: Ventana para la creación de un programa de mantenimiento.**

The screenshot shows a web browser window with the URL [http://172.20.1.64/taca/irt/rnw\\_launch.asp](http://172.20.1.64/taca/irt/rnw_launch.asp). The page is titled "Powered by Ramco VirtualWorks™". It features a table with columns for task details and a "Re-Number" button. Below the table, there are several links: "Edit Work Package Information", "Edit Dependent Work Unit Information", "Edit Schedule Information", "Preclude Work Units", "View Task", "View Standard Procedure", and "View Aircraft Work Package". The "Approval Details" section includes a dropdown for "Regulatory Authority", input fields for "Approval #", "Date", and "Description". At the bottom, there are two buttons: "Create Maintenance Program" and "Confirm Maintenance Program".

La parte inferior de la venta muestra nuevamente las opciones: “Edit Model Effectivity” cuya función es la misma que la explicada para una Task y para un S.P.

Cuando al Programa de Mantenimiento ha sido cargado con todos los chequeos establecidos en el MPD que son los del programa de mantenimiento presentado en la sección anterior. Entonces se crea en el botón de “Create Maintenance Program”.

El programa creado se ve de la siguiente forma (ver Imagen 20 y 21):

**Imagen 20: Programa de mantenimiento creado en RAMCO.**

**Edit Maintenance Program**

Maintenance Program # **ATR42-300 MAIN** Revision # **4**  
 Program Desc: **MAIN MAINTENANCE PROGRAM** Status: **Active**  
 Program Category: **---** Primary Model # **ATR42-320**  
 Configuration Class: **ATR42-320** Model Effectivity: **Multiple**

Date Format dd-mm-yyyy

Work Scope Details

#	Link Info	Seq #	Sch #	Work Unit #	Work Unit Type	Execution Type	Work Center #	Job Type	MPD Item #	Maintenance Type	Position Co
1	USG	1	1	1ACHECK	Standard Procedure	Minor	WC-GU-LINEA	Aircraft			
2	USG	2	1	2ACHECK	Standard Procedure	Major	WC-GU-LINEA	Aircraft			
3	USG	3	1	3ACHECK	Standard Procedure	Major	WC-GU-LINEA	Aircraft			
4	USG	4	1	4ACHECK	Standard Procedure	Major	WC-GU-LINEA	Aircraft			
5	USG	5	1	2400FH	Standard Procedure	Major	WC-GU-LINEA	Aircraft			
6	USG	6	1	4000 FH	Standard Procedure	Major	WC-GU-HANGAR	Aircraft			
7	USG	7	1	8000 FH CHECK	Standard Procedure	Major	WC-GU-HANGAR	Aircraft			
8	USG	8	1	1CCHECK	Standard Procedure	Major	WC-GU-HANGAR	Aircraft			
9	USG	9	1	2CCHECK	Standard Procedure	Major	WC-GU-HANGAR	Aircraft			
10	USG	10	1	4CCHECK	Standard Procedure	Major	WC-GU-HANGAR	Aircraft			

Buttons: [Re Number](#), [Edit Work Package Information](#), [Edit Dependent Work Unit information](#), [Edit Schedule Information](#), [View Task](#), [View Standard Procedure](#), [View Aircraft Work Package](#)

**Imagen 21: Programa de Mantenimiento en RAMCO.**

**Approval Details**

Regulatory Authority: **---** Description: **---**  
 Approval #: **---** Date: **---**  
 Other Details: **---**

**Other Details**

Revision Comments: **---**  
 Copy to Associated Aircrafts

Buttons: [Edit Maintenance Program](#), [Confirm Maintenance Program](#), [Cancel Maintenance Program](#)

Links: [Edit Aircraft Model Effectivity](#), [Associate Aircrafts](#), [Edit Maintenance Event Information](#), [Edit References](#), [Maintain Preclude Work Units](#)

**Record Statistics**

Created by: **GU00030T** Created Date: **02-04-2012**  
 Last Modified by: **GU00030T** Last Modified Date: **02-04-2012**

Ahora que ya se cuenta con el programa de mantenimiento que aplica a todas las aeronaves ATR42, únicamente resta asociar las aeronaves deseadas al programa principal que se vayan a operar bajo el operador aéreo Isleña, el programa lo permite accediendo al programa principal y seleccionando la opción “Associate Aircrafts” que se muestra en la Imagen 21 en la página anterior. Se desplegará entonces la ventana siguiente:

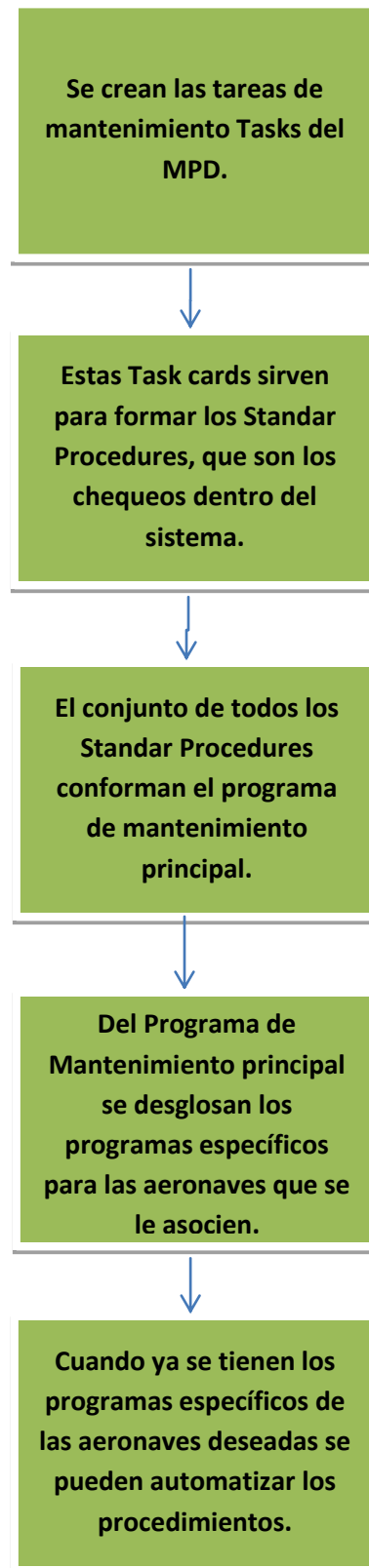
**Imagen 22. Ventana para asociar aeronaves al programa de mantenimiento principal.**



En donde se muestran las aeronaves que ya se encuentran asociadas, (previo a esto las aeronaves deben ser creadas en sistema, sin embargo mostrar cómo se crea una aeronave no está dentro del alcance de este trabajo) para asociar alguna otra solamente se escribe el número de matrícula de la misma en la columna “Aircraft Reg” y seleccionar el botón que dice Associate Aircraft. A partir de aquí se pueden automatizar los procesos de mantenimiento para las aeronaves que se asocien a este programa de mantenimiento. Y la forma de explicar cómo será con las aeronaves HR-AUX y HR-AVA en la sección “F) Automatización del Programa de Mantenimiento de las aeronaves HR-AUX y HR-AVA.”.

A continuación se muestra un diagrama en el cual se resume el proceso de implementación y la estructura de función del sistema:

**Diagrama 2: estructura en la implementación de los procesos de mantenimiento y su automatización.**



## H. Automatización del Programa de Mantenimiento de las aeronaves HR-AUX y HR-AVA.

A continuación se muestra la forma en que se automatizó el programa de mantenimiento del HR-AUX y HR-AVA.

**Imagen 23: Aeronaves HR-AUX y HR-AVA asociadas**

Maintenance Program Details  
Maintenance Program # ATR42-300  
Program Desc: MX PRG ATR42  
Revision # 99  
Date Format dd-mm-yyyy  
Status Active

Aircraft Model Details

#	Aircraft Reg #	Aircraft Model #	Model Description	Model Type	Sub Fleet #	Association Status	Associated By	Associated Date	
1	HR-AUX	ATR42-300	ATR42-300	AT43	HR-AUX	Active	GU00030T	28-10-2011	Yes
2	HR-AVA	ATR42-320	ATR42-320	AT43	HR-AVA	Active	GU00030T	05-01-2012	Yes
3	HR-AXN	ATR42-320	ATR42-320	AT43	HR-AXN	Active	GU012932	22-03-2012	Yes
4	TG-MYH	ATR42-300	ATR42-300	AT43	TG-MYH	Active	GU012932	29-03-2012	Yes
5	TG-TRA	ATR42-300	ATR42-300	AT43	TG-TRA	Active	GU012788	31-03-2009	Yes
6	TG-TRB	ATR42-300	ATR42-300	AT43	TG-TRB	Active	GU012788	31-03-2009	Yes
7						Fresh			Yes
8						Fresh			Yes
9						Fresh			Yes
10						Fresh			Yes

Buttons: Associate Aircraft, Confirm Maint. Program, Edit Aircraft Specific Maint. Program, View Compliance Details

En la Imagen 23 se muestran las aeronaves HR-AUX y HR-AVA asociadas al programa principal del operador aéreo correspondiente, para personalizar los mismos se selecciona la aeronave y se ingresa en la opción inferior izquierda. A continuación en la siguiente página, en la Imagen 24 se desplegará la pantalla en donde se encuentra un programa idéntico al Programa de Mantenimiento Principal Creado, y es en esta ventana en donde se editan los S.P. y tareas que aplican a la aeronave en este caso HR-AUX es en esta ventana en donde se “personaliza” el programa a la aeronave.

**Imagen 24: Programa de mantenimiento específico para el HR-AUX.**

**Edit Aircraft Specific Maintenance Program**

**Aircraft Details**  
 Aircraft Reg # HR-AUX  
 Sub Fleet # HR-AUX  
 Aircraft Model # ATR42-300

**Maintenance Program Information**  
 Maintenance Program # ATR42-300  
 Program Desc. MX PRG ATR42  
 Revision # 99  
 Status Active

#	Seq #	Sch #	Work Unit #	Work Unit Type	Execution Type	Work Center #	Job Type	MPD Item #	Maintenance Type	Position Code
4	4	1	2ACHECK	Standard Procedure	Minor	GU-HANGAR	Aircraft		Inspection	
5	5	1	3ACHECK	Standard Procedure	Minor	GU-HANGAR	Aircraft		Inspection	
6	6	1	4ACHECK	Standard Procedure	Minor	GU-HANGAR	Aircraft		Inspection	
7	7	1	1CCHECK	Standard Procedure	Major	GU-HANGAR	Aircraft		Inspection	
8	8	1	2CCHECK	Standard Procedure	Major	GU-HANGAR	Aircraft		Inspection	
9	9	1	4CCHECK	Standard Procedure	Major	GU-HANGAR	Aircraft		Inspection	
10	10	1	2400FH	Standard Procedure	Major	GU-HANGAR	Aircraft		Inspection	
11	11	1	3000FL	Standard Procedure	Major	GU-HANGAR	Aircraft		Inspection	
12	12	1	6000FL	Standard Procedure	Major	GU-HANGAR	Aircraft		Inspection	
13	13	1	9000FL	Standard Procedure	Major	GU-HANGAR	Aircraft		Inspection	

**Re-Number**

[View Task](#)      [View Standard Procedure](#)      [View Aircraft Work Package](#)  
[View Component Work Package](#)      [View Task Card](#)      [View AMM Reference](#)

**Imagen 25: Programa de mantenimiento específico para el HR-AUX.**

**Maintenance Program Information**  
 Maintenance Program # ATR42-300  
 Program Desc. MX PRG ATR42  
 Revision # 99  
 Status Active

#	Schedule Status	Execution Status	Deferment Policy	Dependent Schedule?	Sch Exec Rule	Long Term?	Expense Type	Other References
4	Active	Forecasted	Complete Work Unit	No	Earliest	Yes	Revenue	
5	Active	Forecasted	Complete Work Unit	No	Earliest	Yes	Revenue	
6	Active	Forecasted	Complete Work Unit	No	Earliest	Yes	Revenue	
7	Active	Forecasted	Complete Work Unit	No	Earliest	Yes	Revenue	
8	Active	Forecasted	Complete Work Unit	No	Earliest	Yes	Revenue	
9	Active	Forecasted	Complete Work Unit	No	Earliest	Yes	Revenue	
10	Inactive		Complete Work Unit	No	Earliest	Yes	Revenue	
11	Inactive		Complete Work Unit	No	Earliest	Yes	Revenue	
12	Active	Forecasted	Complete Work Unit	No	Earliest	Yes	Revenue	
13	Active	Forecasted	Complete Work Unit	No	Earliest	Yes	Revenue	

**Re-Number**

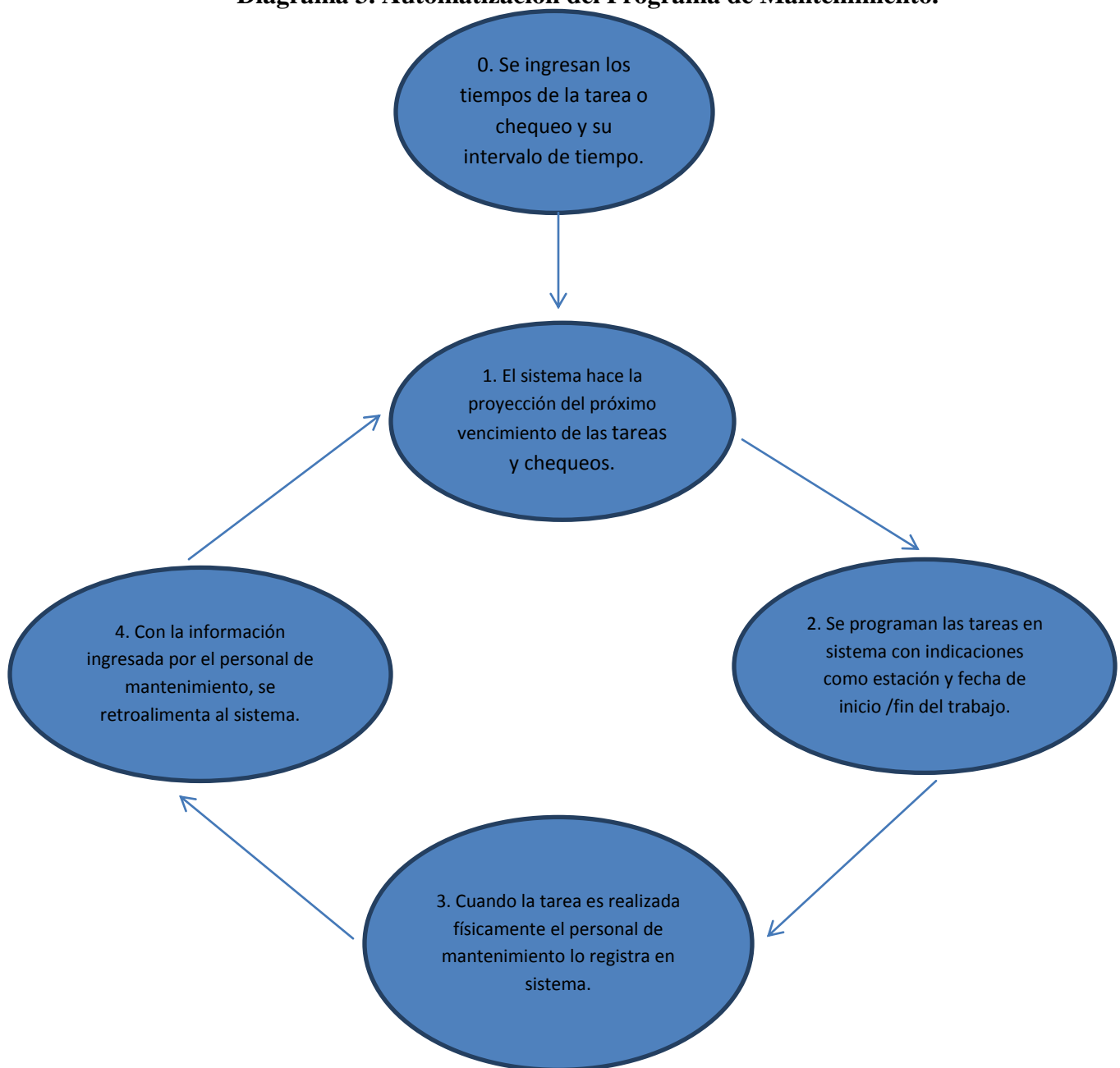
[View Task](#)      [View Standard Procedure](#)      [View Aircraft Work Package](#)  
[View Component Work Package](#)      [View Task Card](#)      [View AMM Reference](#)

**Approval Details**  
 Regulatory Authority: DGAC GUA  
 Description: DGAC Guatemala  
 Approval #:   
 Date:   
 Other Details:

Desde la Imagen 24, (parte izquierda de la ventana) se muestra una columna marcada en círculo en donde se puede activar o desactivar un S.P. o Tarea del programa específico, en este caso HR-AUX. Todas las columnas marcadas con la palabra “active” son las que se controlaran y que concuerdan con el Programa de Mantenimiento del HR-AUX que es el de este ejemplo.

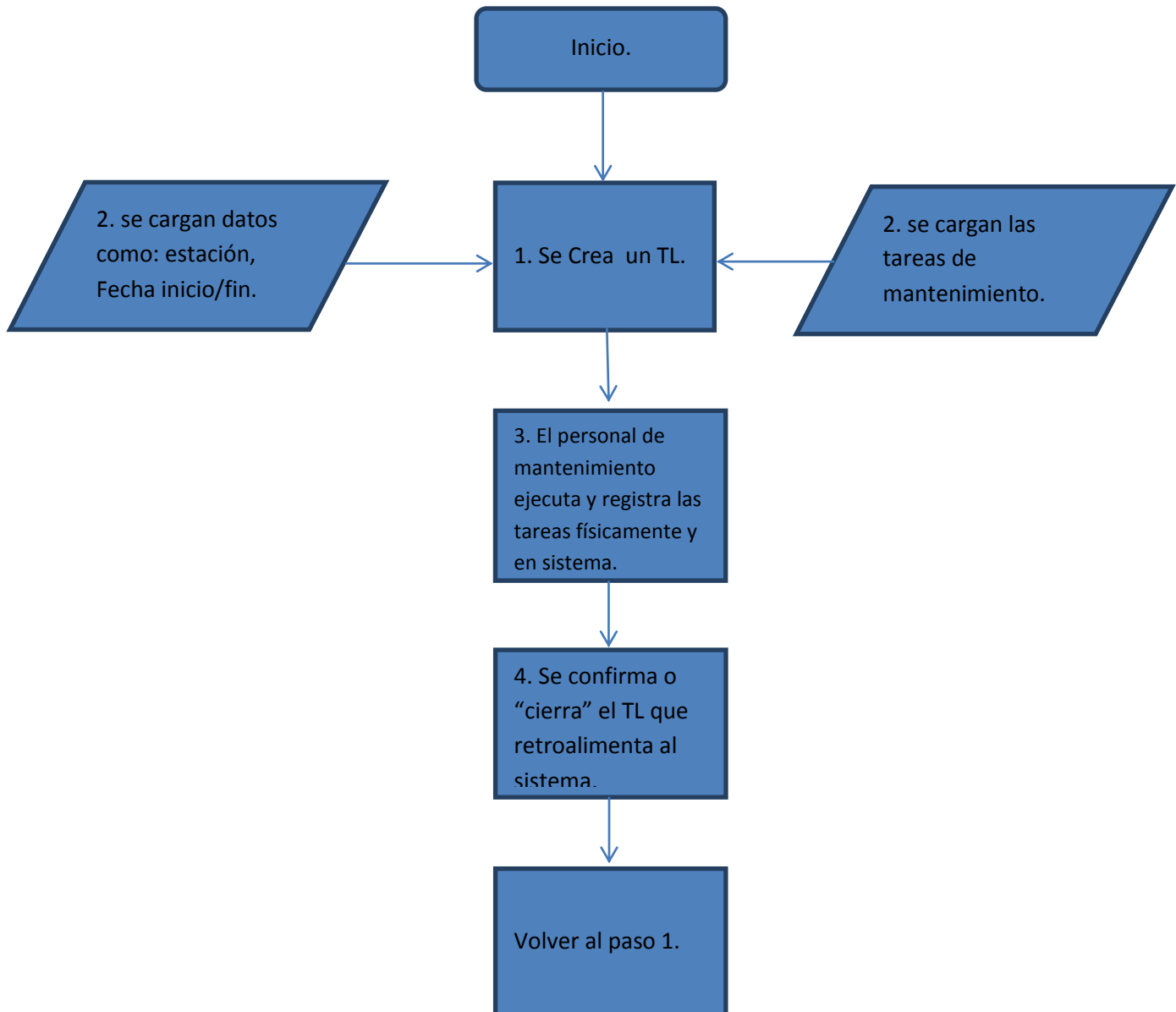
Así se encuentra el Programa de Mantenimiento del HR-AUX listo para automatizarlo. Y la automatización se puede resumir en la siguiente Diagrama.

**Diagrama 3. Automatización del Programa de Mantenimiento.**



La automatización del Diagrama 3, en lenguaje del sistema es como sigue en el diagrama 4:

**Diagrama 4. Programación de tareas de mantenimiento en sistema.**



A continuación se da una explicación de lo que significa cada uno de estos pasos en el sistema.

1. Crear un Technical Log: Un Technical Log o TL en el sistema Ramco, es un objeto que se utiliza para cargar con información correspondiente a una tarea de mantenimiento de

manera que la misma pueda ser rastreada y almacenada para su seguimiento hasta su completación, para esto, el sistema le asigna un número de correlativo único.

2. Se cargan datos. A este TL se le debe asignar cierta información mínima necesaria para poder crearlo dentro del sistema, tal información como: Tipo de aeronave en que se hará el mantenimiento, el número de matrícula de la aeronave, fecha de inicio y finalización del mantenimiento que se programe, estación donde se realizará el mantenimiento y que personal lo realizará. Asimismo se carga la task cards y/o Chequeos en forma Tasks y/o Standar Procedures, que es como se denominan en sistema.

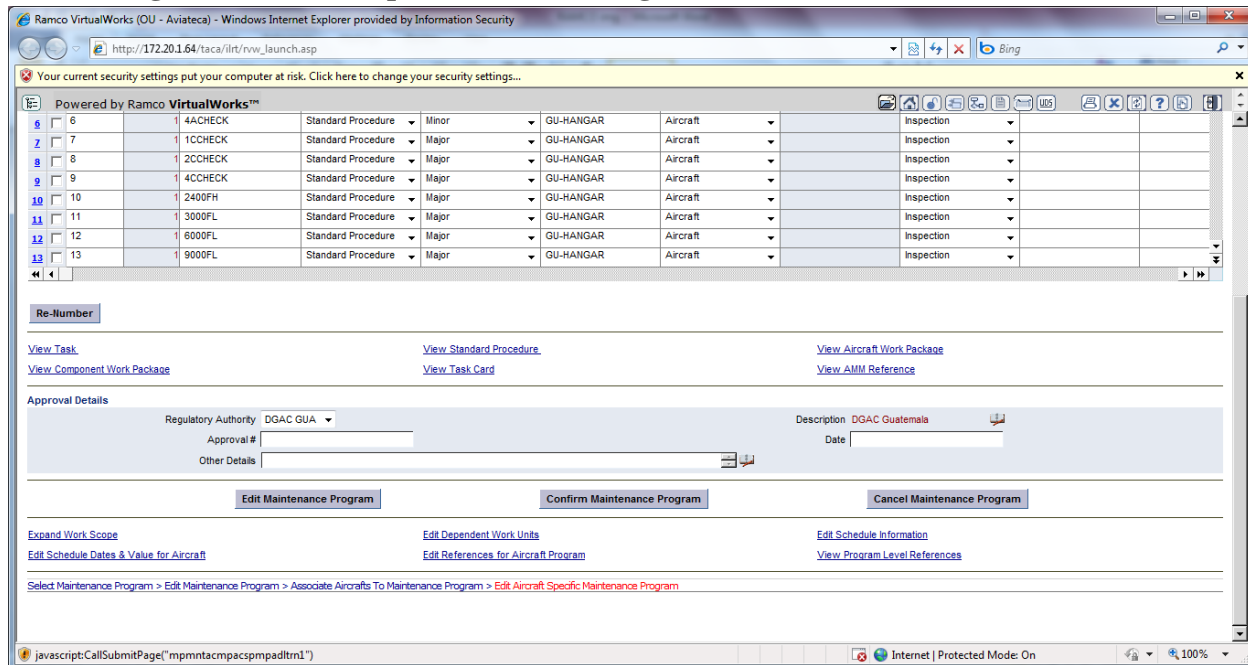
3. Ejecución y registro en sistema. Cuando el personal de mantenimiento ha realizado las tareas físicamente, van al sistema y registran la realización de las tareas, es decir las firman virtualmente. De esta manera queda registrado en sistema que las tareas fueron efectuadas.

4. Confirmación del TL. Cuando las tareas han sido firmadas debidamente entonces se procede a confirmar o “cerrar” el TL, de manera que con esto queda permanentemente un registro en sistema sobre la realización de la tarea y/o chequeo que se cargó en el paso 2 al TL. El cual se va a una base de datos propio del sistema. Cuando se desea ver la información de estos se hace a través del número de correlativo asignado en el paso 1.

En el sistema Ramco, todo esto se ve de la siguiente forma.

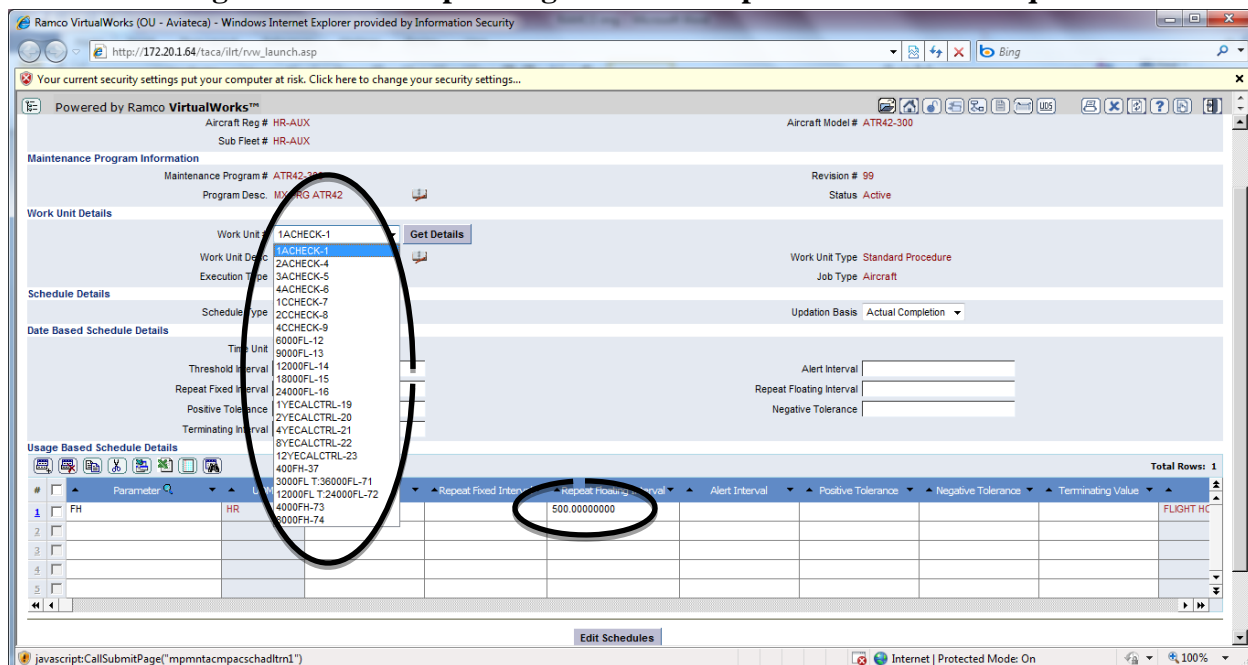
Se comienza por establecer los intervalos de tiempo de las tareas como se muestra en la Imagen 26 a continuación en la siguiente página.

**Imagen 26: Ventana que muestra el Programa de Mantenimiento del HR-AUX**



Desde la Imagen 25, que es el programa de mantenimiento del HR-AUX en sistema, si arrastramos la ventana hasta abajo nos encontramos con la opción “Edit Schedule Dates & values for Aircraft” Cuando se selecciona esta opción se ve la imagen siguiente:

**Imagen 27: Ventana para ingresar los tiempos de las tareas/cheques.**



En la Imagen 27 se muestra la ventana desde la cual se ingresan los intervalos de tiempos para las tareas, en el cuadro de la parte baja se observa por ejemplo que para un chequeo 1 A el intervalo es 500FH. El mismo procedimiento se aplica para cada una de las tareas y chequeos de programa de mantenimiento, el mostrado arriba es del HR-AUX. Seleccionando la flecha en donde se encuentra el chequeo desplegará los demás chequeos del programa de mantenimiento que se podrán editar de forma similar.

Este sería el punto 0 del Diagrama 3. Y el inicio del Diagrama 4.

La proyección que el programa hace se ve a continuación en la Imagen 28:

Imagen 28: Proyección en el sistema RAMCO.

Para ingresar a la proyección que se hace en el sistema se ingresa desde el menú de Hangar Maintenance mostrado en la Imagen 18 se selecciona la opción “Allocate Work Units” y se desplegara la imagen a continuación:

### Imagen 28: Ventana para ingresar a las proyecciones de mantenimiento.

The screenshot displays the 'Select Aircraft' search interface in the Ramco VirtualWorks system. The search criteria section includes fields for Aircraft Reg #, Date Basis, Planning Base, Sub Fleet #, Aircraft Model #, Date from, Date to, Field Base, and Display Option. The search results table shows two rows of aircraft data:

#	Aircraft Reg #	Aircraft Model #	Earliest Arising On	Sub Fleet #	Planning Base	Field Base	Status Indicator
1	HR-AUX	ATR42-300	23-04-2012	HR-AUX	Aviateca	GU-LINEA	
2	HR-AVA	ATR42-320	10-04-2012	HR-AVA	Aviateca	GU-LINEA	

At the bottom of the page, there are links for 'Allocate Work Units', 'Revise Deferral Limits', 'Record / Update Discrepancy Information', 'Review Configuration', 'Edit Deferral Report', and 'Update Aircraft Status & Condition'.

Basta con seleccionar cualquiera de las aeronaves para que el sistema despliegue la proyección de mantenimiento de la aeronave, para esta imagen se muestra el HR-AUX.

**Imagen 29: Proyección del mantenimiento del HR-AUX.**

Unassigned Work Unit Details

#	Work Unit #	Discrepancy / MR #	Work Description	Triggering Parameter	Rem. Days	Rem. FH	Rem. FC	Schedule
1	SP EO ATR42-IN34-001/05		SP EO ATR42-IN34-001/05	Calendar	19.00000000			23-04-2011
2	SP EO ATR42-IN00-001/07		GENERAL INSPECTION OF MANUALS	Calendar	21.00000000			25-04-2011
3	400FH		400 FLIGHT HOURS	FH	40.00000000	198.22000000		14-05-2011
4	521104-DVI-10000-1		PASSENGER/CREW DOOR	FC	67.00000000		213.00000000	10-06-2011
5	521130-SDI-10000-1		PASSENGER/CREW DOOR	FC	67.00000000		213.00000000	10-06-2011
6	254500-OPT-10000-1		LAVATORY EQUIPMENT	FH	73.00000000	397.80000000		16-06-2011
7	742162-RAI-10000-2 A		IGNITER PLUGS	FH	83.00000000	453.22000000		26-06-2011
8	742162-RAI-10000-2 B		IGNITER PLUGS	FH	83.00000000	453.22000000		26-06-2011
9	SP EO ATR42-IN23-000/10		SP FOR EO ATR42-IN23-000/10	Calendar	94.00000000			07-07-2011
10	SP EO ATR42-IN31-000/10		SP FOR EO ATR42-IN31-000/10	Calendar	94.00000000			07-07-2011

Assign To Existing Visit Package

Visit Package #

Execution Unit Aviateca

**Imagen 30: Proyección con ventana corrida a la derecha**

Unassigned Work Unit Details

#	Rem. Days	Rem. FH	Rem. FC	Schedule Date	Planned Start Date	Planned Start Time	Planned End Date	Planned End Time	Performed At
1	19.00000000			23-04-2012	20-04-2012	06:00 pm	22-04-2012	06:00 pm	GU-LINEA
2	21.00000000			25-04-2012					GU-LINEA
3	40.00000000	198.22000000		14-05-2012					GU-LINEA
4	67.00000000		213.00000000	10-06-2012					GU-LINEA
5	67.00000000		213.00000000	10-06-2012					GU-LINEA
6	73.00000000	397.80000000		16-06-2012					GU-LINEA
7	83.00000000	453.22000000		26-06-2012					GU-LINEA
8	83.00000000	453.22000000		26-06-2012					GU-LINEA
9	94.00000000			07-07-2012					GU-LINEA
10	94.00000000			07-07-2012					GU-LINEA

En las Imágenes 29 y 30 se muestran las proyecciones de las tareas de mantenimiento con información como, el nombre de la tarea, el número de la tarea, el remanente que el programa

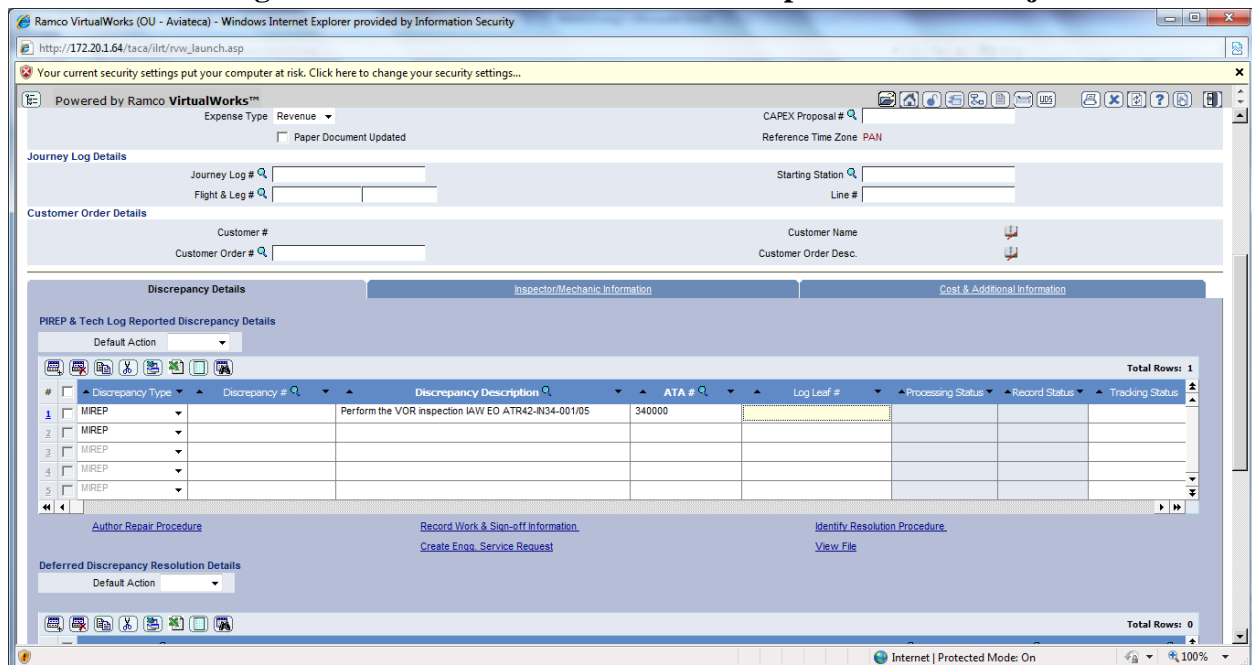
calcula en días, el remanente en horas o ciclos según sea controlada la tarea. Para programar la tarea basta con indicar en las columnas en blanco del cuadro mostrado en la Imagen 30 con la fecha y hora de inicio y fin que al personal de mantenimiento le debe tomar en condiciones normales así como la estación física en donde se realizara (ejemplo: Guatemala, Tegucigalpa... etc), luego se seleccionan las filas y se selecciona el botón “Plan Field Jobs” de la Imagen 29.

Con esto realizado se inicia el punto 2 del Diagrama 4 y se procede a crear el TL mencionado anteriormente, que es el objeto o unidad dentro del sistema que almacenará la información de programación y realización del trabajo. Para crearlo se ingresa desde el menú principal mostrado en la Imagen 1, se ingresa en la opción de “Line Maintenance” y luego en la opción “Create Tech Log”. Se despliega la ventana siguiente:

**Imagen 31: Ventana para crear un TL.**

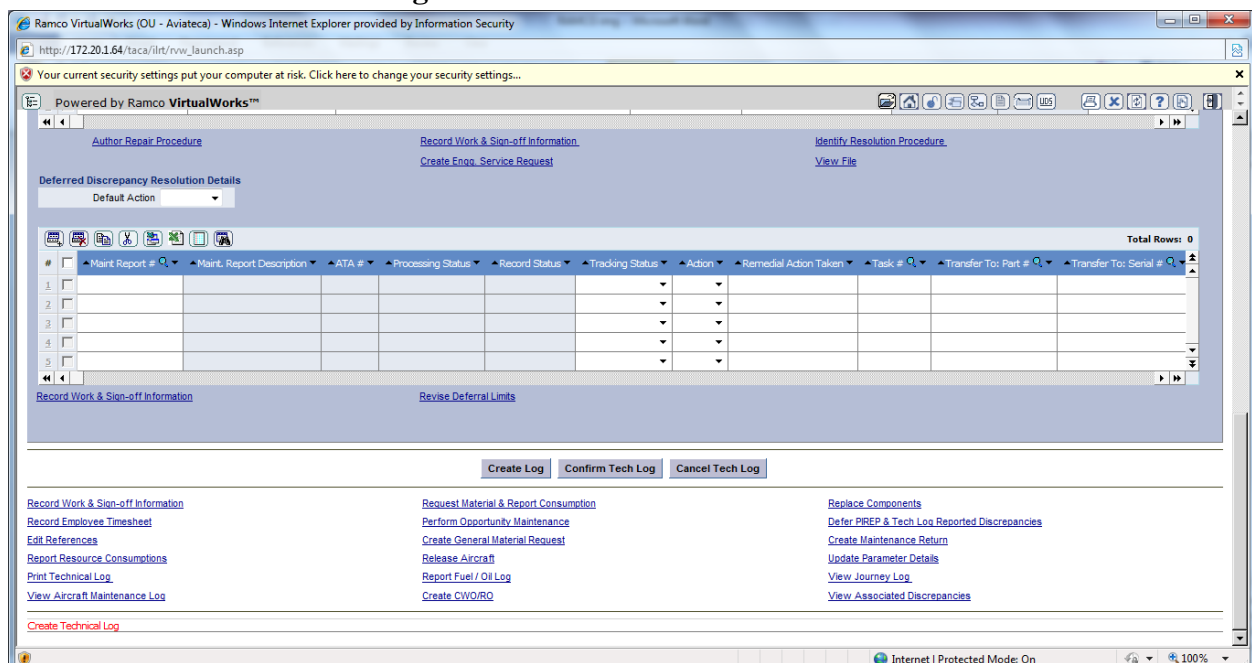
El TL se llena con la información descrita en la ventana: La categoría de del TL (será siempre ATR), la matrícula de la aeronave, la estación en donde se hará la tarea de mantenimiento o chequeo (Task o S.P) y se ingresa exactamente la información de fecha y hora de inicio y fin que se ingresó en la Imagen 30. Corriendo la ventana hacia abajo se llena la siguiente información:

**Imagen 32: Ventana de creación de TL desplazada hacia abajo.**



En el recuadro mostrado en la Imagen 32 se deben ingresar la descripción de la tarea o tareas a realizar para este caso se está programando la tarea que se planeó en la Imagen 30, y a continuación se desplaza la ventana para crear el TL hasta abajo para crearlo.

**Imagen 33: Ventana de Creación de TL.**



Se selecciona el botón “créate log” y automáticamente el sistema carga los trabajos planificados en la Imagen 30 a este TL. Para verificar esta información se ingresa en la opción “Record Work and sign-off information” marcada en un círculo en la Imagen 33 y se despliega la ventana de la Imagen 34 a continuación (con esto se concluye el punto 2 del Diagrama 4):

**Imagen 34: Ventana de opción “Record Work and sign-off information”.**

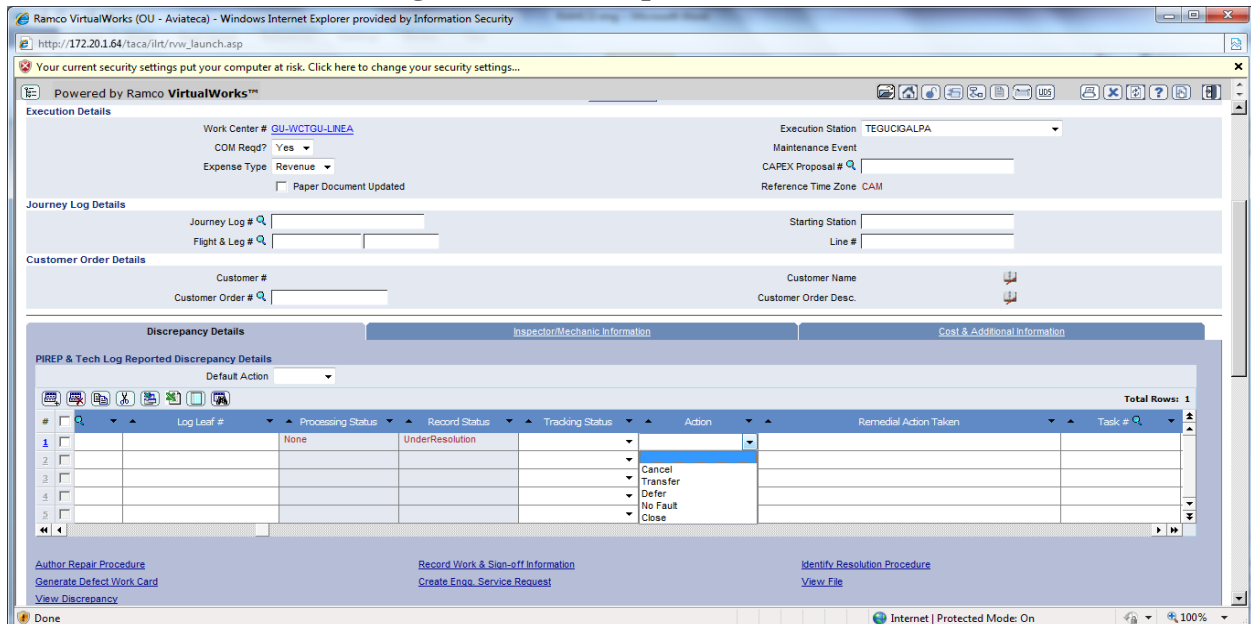
The screenshot shows a web browser window titled 'Ramco VirtualWorks (DU - Aviatica) - Windows Internet Explorer provided by Information Security'. The address bar shows 'http://172.20.1.64/taca/ilrt/nvw\_launch.asp'. A security warning is visible at the top. The main content area is titled 'Record Work & Sign-off Information' and contains the following sections:

- Tech Log Details:** Tech Log # GUTL001134/2012, Status Fresh, Log Leaf #, Aircraft Reg # HR-AUX, Reporting Station TEGUCIGALPA, Time Zone Indicator CAM, Sch. Dep. Date & Time, Employee Code GU00030T.
- Maintenance Report Information:** Discrepancy / MR #, Document Type, Discrepancy / MR Description.
- Work Execution Details:** A table with columns: #, Line #, Work Unit Type, Work Unit #, Work Unit Desc, Execution Status, Task Category, Sign-Off Info, and Execut. The table shows one row with 'Standard Procedure' and 'Pending' status.

At the bottom of the window, there are several buttons and links: 'Print Request', 'Report Work', 'Author Repair Procedure', 'View Comments Information', 'Update Parameter Details', 'View File', 'View Task Card', 'View AMM Reference', 'Record Employee Time sheet', 'Request Material & Report Consumption', and 'Replace Components'.

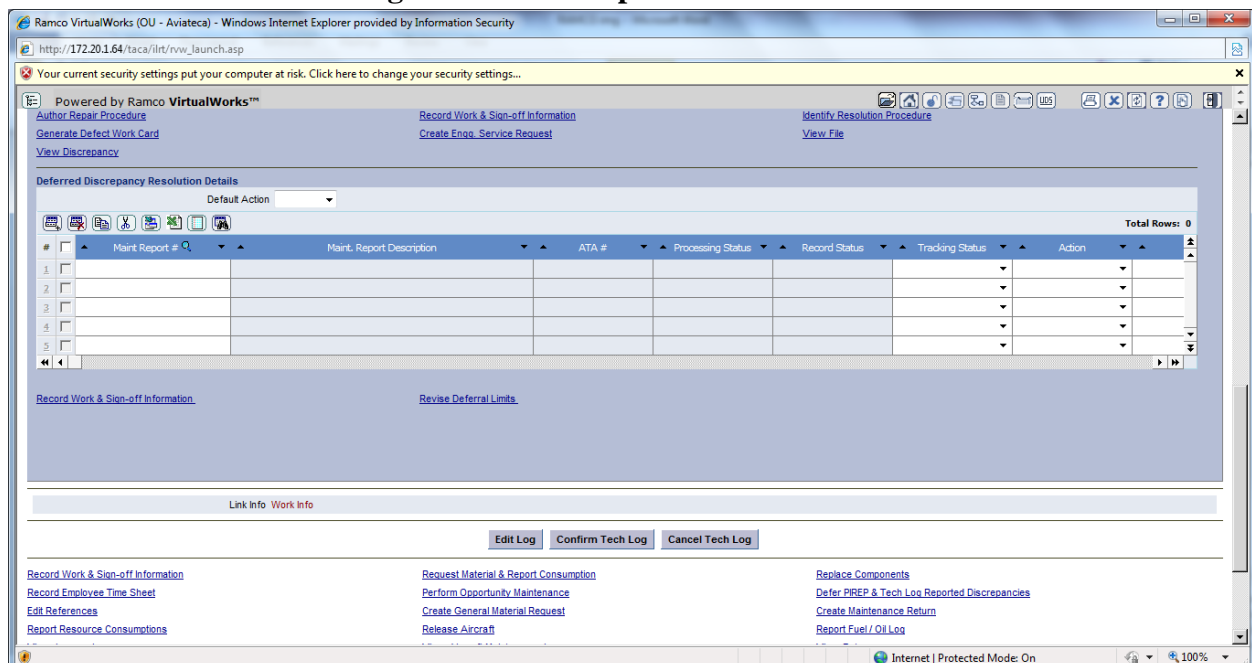
Cuando mantenimiento ha realizado el trabajo físicamente ingresa a esta ventana pero desde la opción para editar el TL desde la Imagen 1 del menú principal y luego en la opción “edit Tech log” situados ya en la imagen 34 reportan que el trabajo fue realizado en la parte de abajo con el botón “Report Work”, luego vuelven a la ventana anterior se desplaza hacia la derecha y se obtiene la Imagen 35 mostrada en la página siguiente. (Cabe mencionar que para hacer esto el personal de mantenimiento cuenta con un usuario especial, no cualquiera puede hacerlo desde cualquier usuario del sistema).

### Imagen 35: Ventana para editar un TL.



Desde esta ventana entonces se procede a seleccionar la celda de la columna “Action” en donde se despliega un menú. Para indicar que el trabajo ha sido realizado (este es el mismo que el de la Imagen 32) se selecciona la opción “close” y se edita la celda de la derecha con una breve descripción de la acción remedial tomada para efectuar el trabajo. Con esto se cumple el punto 3 del Diagrama 4.

### Imagen 36: Ventana para confirmar un TL.



Finalmente para confirmar en el Sistema RAMCO que la tarea fue realizada se selecciona el botón “Confirm Tech Log” al final de la ventana para editar el TL como se muestra en la imagen 36 y automáticamente con esto el sistema toma la información de los tiempos/ ciclos/ fecha que poseía la aeronave cuando los trabajos fueron firmados y los retroalimenta a la proyección que despliega. Con esto se cumple el punto 4 del diagrama 3. Y con ello se cumple el ciclo pues el programa recalculará los valores y desplegará la nueva proyección para el trabajo realizado. Volviendo al punto 1 del diagrama mencionado y con ello se cumple la automatización del programa de mantenimiento, para este trabajo se ilustra el Programa del HR-AUX, sin embargo exactamente el mismo procedimiento aplica para el HR-AVA.

## I. Programa de Mantenimiento HR-AUX, HR-AVA de acuerdo a la revisión del MPD 25B.

MODEL : ATR		SECTION : 1		LINE CHECK			
TASK NUMBER	DESCRIPTION						
SOURCE		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD		EFFECTIVITY
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL		
121379-CHK-10000-1 ( MRBR : 720000-01 )	<b>ENGINE OIL LEVEL</b> CHECK OF ENGINE OIL LEVEL	<b>JIC: 121379-CHK-10000</b>	433 443 435AL 445AL	0.10 0.10 0.01 0.01	1 1 a a		ALL
243185-CHK-10000-1 ( CMR : 243100-7 ) ( MRBR : 243100-07 )	<b>BATTERY VOLTAGE.</b> CHECK OF BATTERY VOLTAGE ON MAINTENANCE PANEL. NOTE: THE INTERVAL EXPIRING FIRST WILL BE APPLIED.	<b>JIC: 243185-CHK-10000</b>	210	0,10	1		ALL
251100-DVI-10000-2 (MRBR: 251100-02A)	<b>FLIGHT COMPARTMENT SEATS</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF OBSERVER SEAT'S ATTACHMENT TO STRUCTURE	<b>JIC: 251112-DVI-10000</b>	210	0.10	1		ALL
290000-CHK-10000-1 (MRBR : 290000-01)	<b>RESERVOIR</b> CHECK OF HYDRAULIC FLUID LEVEL THROUGH RESERVOIR SIGHT GLASS.	<b>JIC: 290000-CHK-10000</b>	195 195EL	0.10 0.01	1 a		ALL
324100-CHK-10010-1 ( MRBR : 324000-02 ) ( MRBR : 324000-03 )	<b>LANDING GEAR TYRES.</b> CHECK OF MAIN AND NOSE LANDING GEAR TIRES FOR PRESSURE, WEAR AND GENERAL CONDITION. - INCLUDING ZONES 730 AND 740 -	<b>JIC: 324100-CHK-10010</b>	710	0.50	1		ALL
***END***							

MODEL : ATR		SECTION : 2		WEEKLY CHECK			
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE							
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS		INTERVAL	
122428-DRN-10000-1 ( MRBR : 281000-02 )	<b>WATER DRAIN.</b> DRAINING OF WATER FROM FUEL TANK AND SURGE TANK.	<b>JIC: 122428-DRN-10000</b>	522 622	0.10 0.10	1 1		ALL
324255-CHK-10000-1 ( MRBR : 324000-07 )	<b>BRAKE ASSEMBLY.</b> CHECK OF: -BRAKE WEAR INDICATOR. -BRAKE ASSY FOR LEAKAGE. -FREEDOM OF BRAKE DISCS.	<b>JIC: 324255-CHK-10000</b> <b>CMM: 324367</b>	731 741	0.10 0.10	1 1		ALL
791164-CHK-10001-1 ( MRBR : 720000-04 )	<b>CHIP DETECTOR.</b> INSPECTION OR CONTINUITY CHECK OF TURBOMACHINE MAGNETIC CHIP DETECTOR.	<b>JIC: 792262-CHK-10000</b>	430 440 435AL 445AL	0.10 0.10 0.01 0.01	1 1 a a		ALL
792162-CHK-11000-1 ( MRBR : 720000-06 )	<b>MAIN OIL FILTER.</b> CHECK OF MAIN OIL FILTER IMPEDING BY -PASS INDICATOR.	<b>JIC: 792261-CHK-10000</b>	430 440 435AL, 436AR. 445AL, 446AR.	0.10 0.10 0.02 0.02	1 1 a a		ALL
792261-CHK-10000-1 ( MRBR : 720000-05 )	<b>OIL SCAVENGE FILTER.</b> CHECK OF OIL SCAVENGE FILTER IMPEDING BYPASS INDICATOR.	<b>JIC: 792261-CHK-10000</b>	430 440 435AL, 436AR. 445AL, 446AR.	0.10 0.10 0.02 0.02	1 1 a a		ALL
792262-CHK-10001-1 ( MRBR : 720000-03 )	<b>CHIP DETECTOR.</b> INSPECTION OR CONTINUITY CHECK OF REDUCTION GEARBOX MAGNETIC CHIP DETECTOR.	<b>JIC: 792262-CHK-10000</b>	430 440 436AR 446AR	0.10 0.10 0.01 0.01	1 1 a a		ALL
ZL-100-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-100-01-1 )	<b>LOWER FUSELAGE AND RADOME.</b> WALKAROUND INSPECTION OF LOWER FUSELAGE AND RADOME (INCLUDING NOSE WHEELS WELL).		100 713, 714	0.10 0.02	1 a		ALL
ZL-200-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-200-01-1 )	<b>UPPER FUSELAGE.</b> WALKAROUND INSPECTION OF VISIBLE PARTS OF UPPER FUSELAGE AND TOP FAIRINGS.		200	0.10	1		ALL
ZL-300-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-300-01-1 )	<b>TAIL FUSELAGE AND STABILIZERS.</b> WALKAROUND INSPECTION OF VISIBLE PARTS OF TAIL FUSELAGE AND EMPENNAGE. NOTE: CHECK PRESENCE OF STATIC DISCHARGERS ( 15 ). -CHECK PRESENCE OF TAIL CONE STATIC STRIPS ( 7 ).		300	0.10	1		ALL
ZL-400-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-400-01-1 )	<b>ENGINE COWLS AND PROPELLER BLADES.</b> WALKAROUND INSPECTION FROM GROUND OF ENGINE COWLS AND PROPELLER BLADES . NOTE: INSPECT VISIBLE SCOOPS FOR OBSTRUCTION.		400	0.10	1		ALL
ZL-500-GVI-10000-1 ( MRBR : Z-L500-01-1 )	<b>WING SURFACES.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FROM GROUND OF WING SURFACES. NOTE: -CHECK PRESENCE OF STATIC DISCHARGERS (5) -INSPECT FOR EVIDENCE OF LEAKAGE. -INSPECT SURGE TANK AIR INTAKE FOR OBSTRUCTION.		500	0.10	1		ALL
ZL-600-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-600-01-1 )	<b>WING SURFACES.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FROM GROUND OF WING SURFACES. NOTE: -CHECK PRESENCE OF STATIC DISCHARGERS (5) -INSPECT FOR EVIDENCE OF LEAKAGE. -INSPECT SURGE TANK AIR INTAKE FOR OBSTRUCTION.		600	0.10	1		ALL
ZL-700-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-700-01-1 )	<b>LANDING GEAR.</b> WALKAROUND INSPECTION FROM MAIN AND NOSE LANDING GEAR. NOTE: IN PARTICULAR INSPECT DOWN LOCKING SPRINGS.		700 713, 714.	0.10 0.02	1 a		ALL
ZL-800-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-800-01-1 )	<b>FUSELAGE DOORS</b> WALKAROUND INSPECTION OF FUSELAGE DOORS ( EXTERNAL SURFACE ) DOORS CLOSED.		800	0.10	1		ALL

\*\*\*END\*\*\*

MODEL : ATR		SECTION : 3.1	CHECK 1A				
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE		REFERENCE	ACCESS	HRS		INTERVAL	
	PREPARATION						
122232-LUB-10000-2 ( MRBR : 323000-01 )	<b>MAIN LANDING GEAR UPLOCK BOX.</b> LUBRICATION AND CLEANING OF MAIN LANDING GEAR UPLOCK BOXES.	JIC: 122232-LUB-10020	730 740	0.10 0.10	1 1		ALL
122232-LUB-10010-2 ( MRBR : 323000-01 )	<b>NOSE LANDING GEAR UPLOCK BOX.</b> LUBRICATION AND CLEANING OF NOSE LANDING GEAR UPLOCK BOX.	JIC: 122232-LUB-10020	710 713, 714	0.10 0.02	1 a		ALL
221600-OPT-10000-1 ( CMR : 220000-1 )	<b>AUTOPILOT DISENGAGEMENT.</b> OPERATIONAL TEST OF YAW DAMPER DISENGAGEMENT BY RUDDER PEDALS.	JIC: 221600-OPT-10000	210	0.10	1		ALL
261500-OPT-10000-1 ( MRBR : 261500-01 ) ( MRBR : 261500-03 )	<b>SMOKE DETECTION.</b> OPERATION TEST OF: -ELECTRONIC RACKS SMOKE DETECTION. -AFT CLASS B CARGO SMOKE DETECTION.	JIC: 261500-OPT-10000	210	0.10	1		ALL
261500-OPT-10010-1 ( MRBR : 261500-02 )	<b>SMOKE DETECTION.</b> OPERATION TEST FORWARD CLASS B CARGO OR FORWARD AREA ( CONTAINER VERSION ) SMOKE DETECTION.	JIC: 261500-OPT-10000	210	0.05	1		ALL
261500-OPT-10040-1 ( MRBR : 261500-04 )	<b>SMOKE DETECTION.</b> OPERATIONAL TEST OF: - LAVATORIES SMOKE DETECTION	JIC: 261500-OPT-10000	250	0.05	1		ALL
262400-CHK-10010-1 ( MRBR : 262400-01 )	<b>PORTABLE FIRE EXTINGUISHING.</b> CHECK OF PRESSURE ON GAGE OF HALON EXTINGUISHER AND CHECK PRESENCE OF THE SEAL ON LOCKING SHOULDER OF H2O FIRE EXTINGUISHERS.	JIC: 262400-CHK-10010	200	0.10	1		ALL
273600-OPT-10000-1 ( MRBR : 273600-01 )	<b>STICK PUSHER.</b> OPERATIONAL TEST OF STICK SHAKER AND STICK PUSHER.	JIC: 273600-OPT-10000	210	0.10	1		ALL
281000-CHK-10010-1 ( MRBR : 281000-10 )	<b>WING LOWER SURFACE.</b> VISUAL CHECK OF THE WING LOWER SURFACE FOR FUEL LEAK.	JIC: 281100-GVI-10000	522 622	0.10 0.10	1 1		ALL
301161-OPT-10010-1 ( MRBR : 301000-11 )	<b>PRESSURE REGULATOR AND SHUT-OFF VALVE.</b> OPERATIONAL TEST OF EACH PRESSURE REGULATOR AND SHUT-OFF VALVE.	JIC: 301161-OPT-10010	210	0.20	1		ALL
306100-OPT-10000-1 ( MRBR : 306000-01 )	<b>PROPELLER ANTI-ICING SYSTEM</b> OPERATIONAL TEST OF PROPELLER ANTI-ICING SYSTEM AND ALERT SYSTEM. NOTE: TASK TO BE PERFORMED WITH TASK 306161-DVI-10000-1. PREP. ENGINE RUN UP.	JIC: 306100-OPT-10000	210	0.30	1		ALL
306161-DVI-10000-1 ( MRBR : 306000-02 )	<b>PROPELLER ANTI-ICING SYSTEM</b> REMOVAL OF BRUSH BLOCK FOR DETAILED VISUAL INSPECTION AND CLEANING OF BRUSHES, BRUSH BLOCK AND SLIP RING. CHECK OF BRUSHES LENGTH. NOTE: TASK TO BE PERFORMED WITH TASK 306100-OPT-10000-1	JIC: 306161-DVI-10000	432 442 435AL, 435AT, 436AR 445AL, 445AT, 446AR	0.50 0.50 0.09 0.09	1 1 a a		ALL
308100-CHK-10000-1 ( MRBR : 273600-04 )	<b>ALERTING SYSTEM.</b> CHECK OF A. A. S. MAGNETIC INDICATOR STATUS.	SIL: 05-5001	210	0.10	1		ALL
308100-OPT-10000-1 ( MRBR : 308100-02 )	<b>ICE DETECTION.</b> OPERATIONAL TEST OF ICING INDICATION ( PUSH TO TEST ).	JIC: 308100-OPT-10000	210	0.10	1		ALL
323351-CHK-10000-2 ( MRBR : 323000-07B )	<b>(MLG) FREE FALL ASSISTER.</b> CHECK OF ( MLG ) FREE FALL ASSISTER DISCHARGE INDICATOR.	JIC: 323351-CHK-10000	131 132	0.10 0.10	1 1		ALL
334000-OPT-10000-1 ( MRBR : 334000-01 )	<b>EXTERNAL LIGHTS.</b> OPERATIONAL TEST OF EXTERNAL LIGHTS.	JIC: 334000-OPT-10000	210	0.20	1		ALL
521100-DVI-10010-1 (MRBR : 521100-14)	<b>AIRSTAIR DOOR (LH AFT)</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF PAX DOOR FOLDING STEP	JIC: 536700-DVI-10005	834	0.25	1		ALL
521100-FUT-10010-1 (MRBR : 521100-13)	<b>AIRSTAIR DOOR (LH AFT)</b> FUNCTIONAL CHECK OF PAX DOOR FOLDING STEP LOCKING MECHANISM	JIC: 521140-FUT-10000	834	1.00	1		ALL
524240-CHK-10000-1 ( MRBR : 524200-05 )	<b>SERVICE DOOR SWITCHES.</b> CHECK OF SERVICE DOOR MICROSWITCHES STATUS ( OK TEST ).	JIC: 524240-CHK-10000	210	0.10	1		ALL

MODEL : ATR		SECTION : 3.1		CHECK 1A					
TASK NUMBER	DESCRIPTION	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY			
SOURCE									
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL				
ZL-210-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-210-01-1 )	<b>FLIGHT AND FORWARD AVIONICS COMPT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FLIGHT AND FORWARD AVIONICS COMPARTMENT ( INSIDE FUSELAGE ). NOTE: PAY PARTICULAR ATTENTION TO COCKPIT/CARGO COMPARTMENT ANTI-SMOKE, DOOR OR TO COCKPIT REINFORCED DOOR ( IF INSTALLED ), FOR GENERAL CONDITION AND TO VENTING AREA FOR OBSTRUCTION.	210	0.10	1					ALL
ZL-220-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-220-01-1 )	<b>FWD CARGO COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD CARGO COMPARTMENT ( INTERNAL FUSELAGE ).	220	0.10	1					ALL
ZL-230-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-230-01-1 )	<b>FWD PASSENGER COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD PASSENGER COMPARTMENT, ( INTERNAL FUSELAGE ). NOTE: INCLUDING PASSENGER AND CABIN ATTENDANT SEATS AND SEAT-BELTS INSPECTION.	230	0.10	1					ALL
ZL-240-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-240-01-1 )	<b>MID PASSENGER COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF MID PASSENGER COMPARTMENT, ( INTERNAL FUSELAGE ). NOTE: INCLUDING PASSENGER AND CABIN ATTENDANT SEATS STRUCTURE AND SEAT-BELTS INSPECTION.	240	0.10	1					ALL
ZL-250-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-250-01-1 )	<b>AFT PASSENGER COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF AFT PASSENGER COMPARTMENT ( INTERNAL FUSELAGE ). NOTE: INCLUDING PASSENGER AND CABIN ATTENDANT SEATS STRUCTURE AND SEAT-BELTS.	250	0.10	1					ALL
ZL-260-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-260-01-1 )	<b>LAVATORIES AND BULK CARGO COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF LAVATORIES AND BULK CARGO COMPARTMENT ( INTERNAL FUSELAGE ).	260	0.20	1					ALL
ZL-410-GVI-10000-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-410-01-1 )	<b>PROPELLER AND SPINNER</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF PROPELLER AND SPINNER -INCLUDING ZONE 412-	<b>WDM: 20-52-13</b> 411 411AL, 435AT.	0.10 0.22	1 a					ALL
ZL-420-GVI-10000-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-420-01-1 )	<b>PROPELLER AND SPINNER</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF PROPELLER AND SPINNER -INCLUDING ZONE 422-	<b>WDM: 20-52-13</b> 421 421AL, 445AT.	0.10 0.22	1 a					ALL
ZL-830-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-830-01-1 )	<b>LH FUSELAGE DOORS.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF LH FUSELAGE DOORS ( INTERNAL FUSELAGE ), DOORS CLOSE.	830	0.10	1					ALL
ZL-840-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-840-01-1 )	<b>RH FUSELAGE DOORS.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF RH FUSELAGE DOORS ( INTERNAL FUSELAGE ), DOORS CLOSED.	840	0.10	1					ALL
***END***									

MODEL : ATR		SECTION : 3.2		CHECK 2A					
TASK NUMBER	DESCRIPTION								
SOURCE				ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY	
	PREPARATION	REFERENCE		ACCESS	HRS		INTERVAL		
122111-CLN-10000-1 ( MRBR : 530000-01 )	<b>FUSELAGE DRAINS (EXTERNAL).</b> CLEANING OF DOOR THRESHOLDS DRAIN HOLES / FILTERS, CHECK BOTTOM FUSELAGE DRAIN VALVES FOR OBSTRUCTION.	<b>JIC: 122111-CLN-10010</b> <b>JIC: 122111-CLN-10020</b>		113 121 141 311	0.25 0.25 0.25 0.25	1 1 1 1		ALL	
244683-OPT-10000-1 ( MRBR : 243200-03 )	<b>BPCU, DC NORMAL GENERATION.</b> OPERATIONAL TEST OF DC BUS POWER CONTROL UNIT.	<b>JIC: 244683-OPT-10000</b>		210 214BZ	0.10 0.01	1 a		ALL	
253300-OPT-10000-1 ( MRBR : 253300-03 )	<b>GALLEY EQUIPMENT.</b> OPERATIONAL TEST OF GALLEY COMPARTMENT WASTE BIN FLAP FOR PROPER CLOSING.	<b>JIC: 253300-DVI-10000</b>		250	0.50	1		ALL	
277141-CHK-10000-2 (MRBR : 277100-01B)	<b>RUDDER DAMPER.</b> CHECK OF RUDDER DAMPER FOR FLUID LEVEL AND LEAKAGE.	<b>JIC: 277141-CHK-10000</b>		326	0.10	1		ALL	
291000-CHK-10020-1 ( MRBR : 290000-02 )	<b>FILTERS.</b> CHECK OF CLOGGING INDICATOR ON: -PRESSURE LINE FILTERS. -RETURN FILTERS. -CASE DRAIN FILTERS.	<b>JIC: 291000-CHK-10020</b>		195 195CL,195EL	0.10 0.02	1 a		ALL	
335000-OPT-10000-1 ( MRBR : 335000-01 )	<b>EMERGENCY LIGHTING.</b> OPERATIONAL TEST OF EMERGENCY LIGHTS IN AUTOMATIC AND MANUAL MODE.	<b>JIC: 335000-OPT-10000</b>		210	0.10	1		ALL	
353100-DVI-10000-1 ( MRBR : 353000-03 )	<b>PROTECTIVE BREATHING EQUIPMENT.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF ALL CREW MEMBER PROTECTIVE BREATHING EQUIPMENT FOR PROPER PACKING AND CONDITION.	<b>JIC: 353100-CHK-10000</b>		200	0.10	1		ALL	
ZL-195-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-195-01-1 )	<b>HYDRAULICS COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF HYDRAULICS COMPARTMENT.			195 195CL, 195EL, 195FL, 195HL, 195LL, 195NL.	0.10 0.06	1 a		ALL	
<b>***END***</b>									

MODEL : ATR		SECTION : 3.3		CHECK 3A					
TASK NUMBER	DESCRIPTION	REFERENCE	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY		
SOURCE									
	PREPARATION		ACCESS			INTERVAL			
615100-OPT-10050-1 ( CMR : 615000-5 ) ( MRBR : 615000-05 )	<b>PROPELLER BRAKE WARNING SYSTEM.</b> OPERATIONAL TEST OF RIGHT PROPELLER BRAKE WARNING SYSTEM.	<b>JIC: 615100-OPT-10050</b>	210	0.10	1		ALL		
615167-CHK-10000-1 ( MRBR : 615000-04 )	<b>PROPELLER BRAKE.</b> CHECK OF RIGHT PROPELLER BRAKE DISK WEAR INDICATOR.	<b>JIC: 615167-CHK-10000</b>	441 461AL	0.40 0.15	1 a		ALL		
ZL-430-GVI-10000-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-430-01-1 )	<b>ENGINE FORWARD SECTION.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF REDUCTION GEARBOX COMPRESSOR SECTION, ACCESSORY GEARBOX , FRONT MOUNTING FRAMEWORK ZONE. <b>INCLUDING LEAKS DETECTION AND CASINGS' CONNECTIONS</b> NOTE: INSPECT ENGINE MOUNT TUBES, SYSTEMS AND WIRINGS FOR FRETTING.	<b>WDM: 20-52-13</b>	430 435AL, 435AT, 436AR.	0.20 0.09	1 a		ALL		
ZL-440-GVI-10000-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-440-01-1 )	<b>ENGINE FORWARD SECTION.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF REDUCTION GEARBOX, COMPRESSOR SECTION, ACCESSORY GEARBOX, FRONT MOUNTING FRAMEWORK ZONE. <b>INCLUDING LEAKS DETECTION AND CASINGS' CONNECTIONS</b> NOTE: INSPECT ENGINE MOUNT TUBES, SYSTEMS AND WIRINGS FOR FRETTING.	<b>WDM: 20-52-13</b>	440 445AL, 445AT, 446AR.	0.20 0.09	1 a		ALL		

\*\*\*END\*\*\*

MODEL : ATR		SECTION : 3.4		CHECK 4A					
TASK NUMBER	DESCRIPTION			ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY	
SOURCE									
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS		HRS		INTERVAL		
121361-CHK-10000-1 (MRBR : 611000-03)	<b>PROPELLER OIL LEVEL.</b> CHECK OF PROPELLER OIL LEVEL.	<b>JIC: 121361-CHK-10000</b>	411 421 411AL 421AL		0.20 0.20 0.15 0.15	1 1 a a		ALL	
122227-LUB-10000-1 (MRBR : 271100-05) (MRBR : 272100-06) (MRBR : 273100-06) (MRBR : 275100-05) (MRBR : 276100-02)	<b>FLIGHT CONTROLS PIVOT POINTS.</b> LUBRICATION OF FLIGHT CONTROLS PIVOT POINTS.  PREP: FLAP EXTENSION.	<b>JIC: 122227-LUB-10000</b>	320 330 340 500 600 333CB 343CB		0.20 0.20 0.20 0.20 0.20 0.13 0.13	1 1 1 1 1 a a		ALL	
122252-LUB-10000-1 (MRBR : 521100-01)	<b>PASSENGER/CREW DOOR SHOOT BOLTS &amp; HINGES.</b> LUBRICATION OF DOOR SHOOT BOLTS AND HINGES.	<b>JIC: 122252-LUB-10000</b>	834		0.10	1		ALL	
122252-LUB-10020-1 (MRBR : 523100-01)	<b>CARGO DOOR.</b> LUBRICATION OF DOOR MECHANISM AND HINGES.	<b>JIC: 122252-LUB-10020</b>	832 832AZ, 832CZ.		0.20 0.19	1 a		ALL	
122252-LUB-10030-1 (MRBR : 524200-01)	<b>SERVICE DOOR SHOOT BOLTS AND HINGE.</b> LUBRICATION OF DOOR SHOOT BOLTS AND HINGES.	<b>JIC: 122252-LUB-10030</b>	844		0.10	1		ALL	
122276-LUB-10000-1 (MRBR : 760000-06)	<b>ENGINE PUSH PULL CABLES</b> APPLICATION OF A WATER REPELLENT PRODUCT OVER THE PUSH-PULL CABLES AND ASSOCIATED QUADRANTS (POWER AND CONDITION) IN ENGINE COMPARTMENT.	<b>JIC: 122276-LUB-10000</b>	430 440 475AT 485AT		0.10 0.10 0.27 0.27	1 1 a a		ALL	
215159-CHK-10000-1 (MRBR : 215000-03)	<b>RAM AIR CHECK VALVE.</b> INSPECTION OF RAM AIR CHECK VALVE FOR WEAR AND FREE MOVEMENT.	<b>JIC: 215159-CHK-10000</b>	191 192 191CL 192CR		0.10 0.10 0.24 0.24	1 1 a a		ALL	
215191-CHK-10000-1 (MRBR : 215000-02)	<b>AIR COOLING SYSTEM.</b> OPERATIONAL CHECK OF FREE AIR FLOW THROUGH THE WATER SPRAY NOZZLE.	<b>JIC: 215191-CHK-10000</b>	191 192 191FL		0.30 0.30 0.03	1 1 a		ALL	
243100-OPT-10000-1 (MRBR : 243100-05) (MRBR : 243100-06)	<b>AUTOMATIC EMERGENCY TRANSFER FUNCTION.</b> OPERATIONAL TEST OF INV # 1 TRANSFER ON HOT MAIN BATTERY BUS, BATTERY OVERRIDE FUNCTION AND ASSOCIATED INDICATING.	<b>JIC: 243100-OPT-10000</b> <b>JIC: 243100-OPT-10010</b>	210		0.20	1		ALL	
271271-CHK-10000-1 (MRBR : 271200-03)	<b>AILERON TRIM ACTUATOR.</b> CHECK COLOR OF AILERON TRIM ACTUATOR DESICCANT CARTRIDGE.	<b>JIC: 271271-CHK-10000</b> <b>JIC: 271271-RAI-10000</b>	544		0.10	1		ALL	
272133-CHK-10000-1 (MRBR : 272100-07)	<b>RELEASABLE CENTERING UNIT.</b> CHECK COLOR OF RELEASABLE CENTERING UNIT DESICCANT CARTRIDGE.	<b>JIC: 272133-CHK-10000</b> <b>JIC: 272133-RAI-10000</b>	314 313CL		0.10 0.12	2 a		ALL	
272241-CHK-10000-1 (MRBR : 272200-03)	<b>RUDDER TRIM ACTUATOR.</b> CHECK COLOR OF RUDDER TRIM ACTUATOR DESICCANT CARTRIDGE.	<b>JIC: 272241-CHK-10000</b> <b>JIC: 272241-RAI-10000</b>	327 327BL		0.10 0.51	1 a		ALL	
273241-CHK-10000-1 (MRBR : 273200-04)	<b>ELEVATOR TRIM ACTUATOR.</b> CHECK COLOR OF ELEVATOR TRIM ACTUATOR DESICCANT CARTRIDGE	<b>JIC: 273241-CHK-10000</b> <b>JIC: 273241-RAI-10000</b>	333 343		0.10 0.10	1 1		ALL	
273631-CHK-10000-1 (MRBR : 273600-05)	<b>STICK PUSHER ACTUATOR.</b> CHECK COLOR OF STICK PUSHER ACTUATOR DESICCANT CARTRIDGE.	<b>JIC: 273631-CHK-10000</b> <b>JIC: 273631-RAI-10000</b>	311 835		0.10 0.03	1 a		ALL	
275100-OPT-10010-1 (CMR : 275100-3) (MRBR : 275100-03) (MRBR : 275100-03A)	<b>FLAP UNCOMMANDED RETRACTION DETECTION SYSTEM.</b> OPERATIONAL TEST OF FLAP UNLOCK INDICATION AND ASSOCIATED CAUTION.	<b>JIC: 275100-OPT-10010</b>	210		0.20	1		ALL	
282178-CHK-10000-1 (MRBR : 282000-06)	<b>JET PUMP.</b> CHECK OF FEEDER JET PUMP MAGNETIC INDICATOR.	<b>JIC: 282178-OPT-10010</b>	210 511, 611		0.30 0.62	1 a		ALL	
291000-CHK-10010-1 (MRBR : 290000-03)	<b>ACCUMULATORS.</b> CHECK OF NITROGEN CHARGING PRESSURE ON GREEN AND BLUE ACCUMULATORS	<b>JIC: 291000-CHK-10010</b>	195		0.10	1		ALL	

MODEL : ATR		SECTION : 3.4		CHECK 4A					
TASK NUMBER	DESCRIPTION	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY			
SOURCE									
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL				
712000-DVI-10000-1 (MRBR : 712000-01)	<b>MOUNTS.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CONDITION AND SECURITY OF: -FORWARD LATERAL SHOCKMOUNTS. -FORWARD UPPER SHOCKMOUNTS. -AFT SHOCKMOUNTS. (INCLUDING CHECK OF ELASTOMER DEFORMATION).	<b>JIC: 712000-DVI-10000</b>	430 440 435AL, 435AT, 436AR, 475AL, 476AR. 445AL, 445AT, 446AR, 485AL, 486AR.	0.30 0.30 0.47 0.47	1 1 a a	ALL			
717000-DVI-10000-2 ( MRBR: 717000-02 )	<b>DRAIN MAST</b> DETAILED VISUAL INSPECTION (CLOGGING) OF DRAIN MAST FOR CLEANLINESS	<b>JIC: 717160-CLN-10010</b>	470 480 476AR. 486AR.	0.10 0.10 0.19 0.19	1 1 a a	ALL			
ZL-451-GVI-10000-1 ( EWS ) ( MRBR: 20-ALL-01-1 ) (MRBR : ZL-451-01-1)	<b>ENGINE AIR INTAKE FAIRING.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF ENGINE AIR INTAKE FAIRING AND OIL COOLER AIR INTAKE.	<b>WDM: 20-52-13</b>	451 435AL, 435AT, 436AR, 475AL, 476AR.	0.30 0.47	1 a	ALL			
ZL-461-GVI-10000-1 ( EWS ) ( MRBR: 20-ALL-01-1 ) (MRBR : ZL-461-01-1)	<b>ENGINE AIR INTAKE FAIRING.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF ENGINE AIR INTAKE FAIRING AND OIL COOLER AIR INTAKE.	<b>WDM: 20-52-13</b>	461 445AL, 445AT, 446AR, 485AL, 486AR.	0.30 0.47	1 a	ALL			
ZL-470-GVI-10000-1 ( EWS ) ( MRBR: 20-ALL-01-1 ) (MRBR : ZL-470-01-1)	<b>AFT SECTION AND EXHAUST NOZZLE.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF NACELLE REAR SECTION (UPPER), REAR MOUNTING FRAMEWORK ZONE, NACELLE REAR SECTION AND EXHAUST, COMBUSTOR AND TURBINE SECTION. <b>INCLUDING LEAKS DETECTION AND CASINGS' CONNECTIONS</b> NOTE: PAY PARTICULAR ATTENTION TO THE ENGINE MOUNT TUBES, SYSTEMS AND WIRING FOR FRETTING.	<b>WDM: 20-52-13</b>	470 475AL, 475AT, 476AR, 477AB, 477AL, 477BB, 478AR.	0.10 1.24	1 a	ALL			
ZL-480-GVI-10000-1 ( EWS ) ( MRBR: 20-ALL-01-1 ) (MRBR : ZL-480-01-1)	<b>AFT SECTION AND EXHAUST NOZZLE.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF NACELLE REAR SECTION (UPPER), REAR MOUNTING FRAMEWORK ZONE, NACELLE REAR SECTION AND EXHAUST, COMBUSTOR AND TURBINE SECTION. <b>INCLUDING LEAKS DETECTION AND CASINGS' CONNECTIONS</b> NOTE: PAY PARTICULAR ATTENTION TO THE ENGINE MOUNT TUBES, SYSTEM AND WIRING FOR FRETTING.	<b>WDM: 20-52-13</b>	480 485AL, 485AT, 486AR, 487AB, 487AL, 487BB, 488AR.	0.10 1.26	1 a	ALL			

\*\*\*END\*\*\*

MODEL : ATR SECTION : 4.1 400 FH							
TASK NUMBER	DESCRIPTION	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY	
SOURCE							
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL		
122232-LUB-10000-1 ( MRBR : 321000-02 )	<b>MAIN LANDING GEAR.</b> LUBRICATION OF MAIN LANDING GEAR: - HINGE POINTS. - ASSOCIATED BRACE ASSEMBLIES. - HINGES AND LINK DOOR. <b>NOTE: - A/C ON WHEELS ( MIL-G-81322B GREASE ):</b> <b>INTERVAL IS 300 FH OR</b> <b>- A/C ON WHEELS ( MOBILAVIATION SHC 100 GREASE ) : INTERVAL IS 400 FH / 600 LDG OR</b> <b>- A/C ON JACKS ( MIL-G-81322B OR MOBILAVIATION SHC 100 GREASE ) : INTERNAL IS 400 FH / 600 LDG.</b>	<b>JIC: 122232-LUB-10000</b>	730 740	0.20 0.20	1 1	I: NOTE	ALL
122232-LUB-10010-1 ( MRBR : 321000-02 )	<b>NOSE LANDING GEAR.</b> LUBRICATION OF NOSE LANDING GEAR: -HINGE POINTS. -ASSOCIATED BRACE ASSEMBLIES. <b>NOTE: - A / C ON WHEELS ( MIL-81322B GREASE ):</b> <b>INTERVAL IS 300 FH OR,</b> <b>- A/C ON WHEELS ( MOBILAVIATION SHC 100 GREASE ) : INTERVAL IS 400 FH / 600 LDG OR,</b> <b>- A/C ON JACKS ( MIL-81322B OR MOBILAVIATION SHC 100 GREASE ) : INTERVAL IS 400 FH / 600LDG.</b>	<b>JIC: 122232-LUB-10010</b>	710	0.20 0.02	1 a	I: NOTE	ALL
262100-OPT-10000-1 ( CMR : 262100-6 )	<b>ENGINE FIRE EXTINGUISHING.</b> OPERATIONAL TEST OF SQUIBS USING SQUIB TEST PUSHBUTTON.	<b>JIC: 262100-OPT-10000</b>	210	0.10	1	I: 400 FH	ALL
271200-OPT-10000-1 ( CMR : 271200-2 ) ( MRBR : 271200-02 )	<b>AILERON TRIM CONTROL SWITCHES.</b> OPERATIONAL TEST OF AILERON TRIM CONTROL SWITCHES.	<b>JIC: 271200-OPT-10000</b>	210	0.10	1	I: 400 FH	ALL
272200-OPT-10000-1 ( CMR : 272200-2 ) ( MRBR : 272200-02 )	<b>RUDDER TRIM CONTROL SWITCHES..</b> OPERATIONAL TEST OF RUDDER TRIM CONTROL SWITCHES.	<b>JIC: 272200-OPT-10000</b>	210	0.10	1	I: 400 FH	ALL
273200-OPT-10000-1 ( CMR : 273200-3 ) (MRBR : 273200-03 )	<b>ELEVATOR TRIM CONTROL SWITCHES.</b> OPERATIONAL TEST OF ELEVATOR TRIM CONTROL SWITCHES ( NORMAL ).	<b>JIC: 273200-OPT-10000</b>	210	0.10	1	I: 400 FH	ALL
301100-OPT-10030-1 ( CMR : 301100-1 ) ( MRBR : 301100-01 )	<b>HORNS ANTI-ICING.</b> OPERATIONAL TEST OF EACH HORNS ANTI-ICING ALERT.	<b>JIC: 301100-OPT-10030</b>	210	0.10	1	I: 400 FH	ALL
612261-OPT-10000-1 ( CMR : 611000-4 ) ( MRBR : 612000-01 )	<b>FEATHERING PUMP.</b> OPERATIONAL TEST OF FEATHERING PUMP.	<b>JIC: 612261-OPT-10000</b>	210	0.10	1	I: 420 FH	ALL

MODEL : ATR		SECTION : 4.1		4000 FH					
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY		
SOURCE									
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL				
221600-OPT-10020-1 ( CMR : 220000-2 )	<b>AUTOPILOT ENGAGEMENT.</b> OPERATIONAL TEST OF INHIBITION OF AUTOPILOT ENGAGEMENT ON GROUND.	<b>JIC: 221600-OPT-10020</b>	210	0.10	1				ALL
251100- DVI-10000-2 ( MRBR : 251100-02A )	<b>FLIGHT COMPARTMENT SEATS</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF OBSERVER SEAT'S ATTACHMENT TO STRUCTURE	<b>JIC: 251112-DVI-10000</b>	210	0.10	1				ALL
261500-OPT-10050-1 ( MRBR : 261500-10 )	<b>SMOKE DETECTION.</b> OPERATIONAL TEST OF EXTRACTION FAN CUT OFF LOGIC THROUGH REAR CABIN SMOKE DETECTION LOGIC.	<b>JIC: 212300-OPT-10010</b>	210	0.10	1				ALL
261521-RAI-10010-1 ( MRBR : 261500-08 )	<b>SMOKE DETECTION.</b> REMOVAL OF AFT CLASS B CARGO SMOKE DETECTOR FOR CLEANING.	<b>JIC: 261521-RAI-10010</b> <b>CMM: 261521</b> <b>IL: L'HOTELLIER 3123-15-002</b>	260	0.50	1			I: 4000 FH	ALL
261521-RAI-10020-1 ( MRBR : 261500-09 )	<b>SMOKE DETECTION.</b> REMOVAL OF FORWARD CLASS B CARGO OR FORWARD AREA ( CONTAINER VERSION ) SMOKE DETECTOR FOR CLEANING.	<b>JIC: 261521-RAI-10000</b> <b>CMM: 261521</b> <b>IL: L'HOTELLIER 3123-15-002</b>	220	0.50	1			I: 4000 FH	ALL
261521-RAI-10030-1 ( MRBR : 261500-07 )	<b>SMOKE DETECTION.</b> REMOVAL OF LABORATORY SMOKE DETECTOR FOR CLEANING.	<b>JIC: 261521-RAI-10030</b> <b>CMM: 261505</b> <b>CMM: 261521</b> <b>CMM: 261115</b> <b>SIL: L'HOTELLIER 3123-15-002</b>	264 261AC	0.50 0.05	1 a			I: 4000 FH	ALL
261521-RAI-10070-1 ( MRBR : 261500-11 )	<b>SMOKE DETECTION.</b> REMOVAL OF ELECTRONIC RACKS SMOKE DETECTOR FOR CLEANING.	<b>JIC: 261521-RAI-10020</b> <b>CMM: 261115</b> <b>CMM: 261617</b>	121 221AF	0.15 0.19	1 a			I: 4000 FH	ALL
273200-FUT-10020-1 ( MRBR : 273200-5 ) ( CMR : 273200-05 )	<b>STBY PITCH TRIM SWITCHES.</b> FUNCTIONAL TEST OF STAND BY PITCH TRIM SWITCH.	<b>JIC: 273200-FUT-10020</b>	115 115BZ	0.30 0.01	1 a				ALL
275100-FUT-10010-1 ( CMR : 275100-2 ) ( MRBR : 275100-02 )	<b>FLAP ASYMMETRY DETECTION SYSTEM.</b> FUNCTIONAL TEST OF FLAP ASYMMETRY DETECTION.	<b>JIC: 275100-FUT-10010</b>	531 531AB	1.00 0.05	2 a				ALL
282400-OPT-10000-1 ( CMR : 282000-4 ) ( MRBR : 282000-04 )	<b>FUEL FIRE SHUT-OFF VALVES</b> OPERATIONAL TEST OF LOW PRESSURE FUEL FIRE SHUT-OFF VALVES.	<b>JIC: 282400-OPT-10000</b>	475 485 475AT 485AT	0.40 0.40 0.27 0.27	2 2 a a				ALL
323113-CHK-10020-1 ( MRBR : 322000-06 )	<b>N.L.G, LOCKING SPRINGS.</b> VISUAL CHECK OF NOSE LANDING GEAR LOCKING SPRINGS.	<b>JIC: 322112-DVI-10000</b>	711	0.10	1				ALL
323155-CHK-10010-1 ( MRBR : 321000-12 )	<b>M.L.G, LOCKING SPRINGS.</b> VISUAL CHECK OF MAIN LANDING GEAR LOCKING SPRINGS.	<b>JIC: 321153-DVI-10000</b>	731 741	0.10 0.10	1 1				ALL
614500-OPT-10000-1 ( CMR : 611000-6 ) ( MRBR : 612000-03 )	<b>LOW PITCH PROTECTION.</b> OPERATIONAL TEST WITH ENGINE RUNNING OF LOW PITCH PROTECTION AND INDICATING SYSTEM. PREP: ENGINE RUN UP.	<b>JIC: 614500-OPT-10000</b>	210	0.10	1			0.25 p	ALL
***END***									

MODEL : ATR SECTION : 4.2 8,000 FH							
TASK NUMBER	DESCRIPTION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL		
SOURCE			ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
213124-RAI-10000-2 ( MRBR : 213000-02 )	PREPARATION <b>ELECTROPNEUMATIC OUTFLOW VALVE.</b> DISCARD OF ELECTROPNEUMATIC OUTFLOW VALVE FILTER.	JIC: 213124-RAI-10000	256 256FF	0.30 0.20	1 a	I=8000 FH	ALL
251100-DVI-10010-1 (MRBR : 251100-03)	<b>FLIGHT COMPARTMENT SEATS</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF PILOT'S AND COPILOT'S SEATS SLEEVE. NOTE: TASK MAY BE PERFORMED IN CONJUNCTION WITH 251100-DVI-10020-1 PRE: PILOT-C/P SEATS REMOVAL	SB: IPECO 063-25-04	210	0.50	1		ALL
251100-DVI-10020-1 (MRBR : 251100-01)	<b>FLIGHT COMPARTMENT SEATS</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF PILOT'S AND COPILOT'S GUIDE BLOCK. <b>NOTE: TASK MAY BE PERFORMED IN CONJUNCTION WITH 251100-DVI-10010-1</b> PRE: PILOT-C/P SEATS REMOVAL	SB: IPECO 063-25-05	210	2.00	1		ALL
272100-CHK-10000-2 ( MRBR : 272100-12 )	<b>RUDDER CONTROL.</b> CHECK OF CABLE TENSION	JIC: 272100-CHK-10010	300 835	0.50 0.03	1 a		ALL
				0.50	p		
***END***							

MODEL : ATR		SECTION : 6.1		CHECK 3,000 FL						
TASK NUMBER	DESCRIPTION	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY				
SOURCE										
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL					
521103-DVI-10000-1 (AWL : 521103) (MRBR : 521103-1)	<b>PASSENGER / CREW DOOR</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON AIRSTAIR DOOR ( LH AFT ) ON: HINGE FITTING (2 PLACES) SHOOT BOLT FITTINGS (6 PLACES) SHOOT BOLTS (6 PLACES)	<b>JIC: 521100-DVI-10050</b>	834 834	0.30 0.01	1 a	<b>T: 24000 FL</b> I: 3000 FL	ALL			
523104-SDI-10000-2 (AWL : 523104) (MRBR : 523104-1)	<b>CARGO DOOR</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON EXTERNAL SKIN AREA UNDER PIANO HINGE OF LH FWD CARGO DOOR NOTE: FIRST INSPECTION AT THRESHOLD IS DUE 24000 FL AFTER EMBODIMENT ( SB AT R42-52-0058 ). THEN REPEAT INSPECTION EVERY 3000 FL.	<b>NTM: 52-31-04</b> <b>SIL: 52-5009</b>	832 832,832CZ.	0.50 0.11	1 a	<b>T: 24000 FL</b> I: 3000 FL	HR-AUX			
523104-SDI-10000-3 (AWL : 523104) (MRBR : 523104-1)	<b>CARGO DOOR</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON EXTERNAL SKIN AREA UNDER PIANO HINGE OF LH FWD CARGO DOOR	<b>NTM: 52-31-04</b> <b>SIL: 52-5009</b>	832 832,832CZ.	1.25 0.11	1 a	<b>T: 27000 FL</b> I: 3000 FL	HR-AVA			
523105-DVI-10000-1 (MRBR : 523150-1)	<b>CARGO DOOR</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF LH FWD CARGO DOOR PIANO HINGE FOR CRACK DETECTION	<b>JIC: 523100-DVI-10030</b>	832 832	0.20 0.01	1 a	<b>T: 3000 FL</b> I: 3000 FL	ALL			
524203-DVI-10000-1 (AWL : 524203) (MRBR : 524203-1)	<b>SERVICE DOOR</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION OF RH SERVICE DOOR ON: HINGE FITTING (2 PLACES) SHOOT BOLT FITTINGS (5 PLACES) SHOOT BOLTS (5 PLACES)	<b>JIC: 524200-DVI-10030</b>	844 844	0.30 0.01	1 a	<b>T: 24000 FL</b> I: 3000 FL	ALL			
533116-DVI-10000-1 ( AWL : 533116 ) ( AWL : 533116-1 )	<b>SKIN SURROUNDING CARGO DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON SKIN SURROUNDING CARGO DOOR SKIN CORNER EXTERNAL SURFACE INCLUDING ZONE 121	<b>JIC: 533100-DVI-10070</b>	221	0.10	1	<b>T: 24000 FL</b> I: 3000 FL	ALL			
536114-DVI-10000-1 (AWL : 536114 ) (MRBR : 536114-1 )	<b>SKIN SURROUNDING PASSENGER/ CREW DOOR</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON SKIN SURROUNDING PASSENGER / CREW DOOR CUT OUT EXTERNAL SURFACE - INCLUDING ZONE 141-.	<b>JIC: 536100-DVI-10015</b>	255	0.20	1	<b>T: 24000 FL</b> I: 3000 FL	ALL			
536115-DVI-10000-1 (AWL : 536115 ) (MRBR : 536115-1)	<b>SKIN SURROUNDING SERVICE DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK. DETECTION ON SKIN SURROUNDING SERVICE DOOR CUT OUT EXTERNAL SURFACE. INCLUDING ZONE 142	<b>JIC: 536100-DVI-10020</b>	256	0.20	1	<b>T: 24000 FL</b> I: 3000 FL	ALL			
541172-SDI-10000-1 (AWL : 541172) (MRBR : 541172-1)	<b>NACELLES FRONT SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK. DETECTION ON TUBE 5 WELDED AREA AND ASSOCIATED FITTINGS.	<b>NTM: 54-11-72</b>	430 440 435AL 445AL	1.00 1.00 0.01 0.01	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 3000 FL	ALL			
542171-DVI-10000-1 ( AWL : 542171 ) ( MRBR : 542171-1 )	<b>NACELLE CENTER SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON TUBE 1 AFT END YOKE	<b>JIC: 542161-DVI-10000</b>	470 480 476AR 486AR	0.30 0.30 0.19 0.19	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 3000 FL	ALL			

MODEL : ATR		SECTION : 6.1		CHECK 3,000 FL						
TASK NUMBER	DESCRIPTION	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY				
SOURCE										
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL					
542173-DVI-10000-1 (AWL : 542173) (MRBR : 542173-1)	<b>NACELLE CENTER SECTION</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK, DETECTION ON TUBES 6, 7 AFT END YOKE.	<b>JIC: 542161-DVI-10000</b>	470 480 475AL, 475AT. 485AL, 485AT.	0.30 0.30 0.46 0.46	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 3000 FL	ALL			
543170-SDI-10000-2 ( AWL : 543170 ) ( MRBR : 543170-3 )	<b>NACELLE REAR SECTION</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON TUBE 1 ATTACH FITTING ON NACELLES UNDERWING BOX FRONT FRAME ( UNDER LH WING RIB 10 AND RH WING RIB 12 ).	<b>NTM: 54-31-70</b>	470 480 476AR 486AR	1.00 1.00 0.19 0.19	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 3000 FL	ALL			
571402-SDI-10000-1 (AWL : 571402) (MRBR : 571402-1)	<b>FUEL PUMP CUT-OUT.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON EXTERNAL SURFACE OF FUEL, PUMP CUT-OUT AT FASTENERS HOLES. NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) <b>INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION.</b>	<b>NTM: 57-14-02</b>	522 622 293BL 294BR	1.00 1.00 0.02 0.02	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 3000 FL	ALL			
571407-SDI-10000-1 ( AWL: 571407 ) ( MRBR: 571407 ) ( CDCCL )	<b>FUEL PUMP CUT-OUT.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FUEL PUMP CUT-OUT EXTERNAL SURROUND. NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) <b>INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION</b>	<b>NTM: 57-14-07</b>	522 622 293BL, 522AB, 522CT 294BR, 622AB, 622CT	0.50 0.50 0.22 0.22	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 3000 FL	ALL			
572305-SDI-10000-2 (AWL : 572305) (MRBR : 572305-1)	<b>FRONT SPAR LOWER SURFACE FLANGE.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FRONT SPAR LOWER SURFACE FLANGE AT RIB 13.	<b>NTM: 57-23-05</b>	510 610 512, 513. 612, 613.	1.00 1.00 1.06 1.06	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 3000 FL	ALL			
<b>***END***</b>										

MODEL : ATR		SECTION : 6.2		CHECK 6,000 FL					
TASK NUMBER	DESCRIPTION	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY			
SOURCE									
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL				
523103-DVI-10000-1 (AWL : 523103) (MRBR : 523103-1)	<b>CARGO DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON HOOKS ( 3 PLACES ) AND SHEAR TRANSFER FITTINGS ( 5 PLACES ) OF LH FWD CARGO DOOR.	JIC: 523100-DVI-10020	832 832	0.40 0.01	1 a	T:36000 FL I: 6000FL	ALL		
531107-DVI-10000-1 (AWL : 531107) (MRBR : 531107-1)	<b>NOSE LANDING GEAR WHEEL WELL.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FORWARD, REAR, UPPER AND LATERAL BULKHEADS OF NOSE LANDING GEAR WHEEL WELL -INCLUDING ZONE 116-	JIC: 531100-DVI-10030	115 713, 714.	0.30 0.02	1 a	T:36000 FL I: 6000FL	ALL		
531114-DVI-10000-1 (AWL : 531114) (MRBR : 531114-1)	<b>FUSELAGE NOSE SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON INTERNAL SURFACE OF FORWARD PRESSURE BULKHEAD -INCLUDING ZONES 116 / 211 / 212--.	JIC: 531100-DVI-10005	115 115BZ, 211AF, 212AF.	0.80 0.47	1 a	T:36000 FL I: 6000FL	ALL		
531115-DVI-10000-1 (AWL : 531115) (MRBR : 531115)	<b>FUSELAGE NOSE SECTION (FRAME 10 &amp; 11 ).</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON UPPER END OF FRAME 10 ( STATION 5147 ) AND FRAME 11 ( STATION 5333 ) AT LEVEL OF FRAME TO HATCH SURROUNDS FASTENERS.	JIC: 531100-DVI-10040	213 214 213BC 214BC	0.30 0.30 0.03 0.01	1 1 a a	T:18000 FL I: 6000FL	ALL		
535104-DVI-10020-1 (AWL : 535601) (AWL : 535601-1)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON UPPER LUG AREA ( WING ATTACHMENT ) OF FRONT AND REAR BULKHEAD LH AND RH AT FRAME 25 ( STATION 11660 ) AND FR 27 ( STATION 12791 ) -INCLUDING ZONE 244--.	JIC: 535100-DVI-10020	243 241AC, 241AZ, 241BZ, 242AZ, 242BZ.	1.60 0.09	1 a	T:36000 FL I: 6000FL	ALL		
535105-DVI-10020-1 (AWL : 535602) (MRBR : 535602)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON WING SUPPORT FITTINGS AT STRINGER 7 LH AND RH FRAME 25 ( STATION 11660 ) AND FRAME 27 ( STATION 12791 ) . -INCLUDING ZONE 242--.	JIC: 535100-DVI-10010	241 293AL, 294AR, 295AL, 296AR.	0.50 0.92	1 a	T:36000 FL I: 6000FL	ALL		
535106-SDI-10000-1 (AWL : 535603) (MRBR : 535603)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON WING SUPPORT FITTING AT STR 7 LH AND RH ON FR 25 AND FR 27 ( SIX LOWER ATTACHMENT HOLES AND FLANGE BASE FILLET ) -INCLUDING ZONE 242--. NOTE: AT THRESHOLD INSPECT THE 6 ATTACHMENT HOLES AND FLANGE BASE FILLET. AT INTERVAL INSPECT THE 4 LOWER HOLES AND FLANGE BASE FILLET ONLY. APPLY THE JIC'S 571521-RAI-10000 AND 072000-SOG-10022 ONLY AT THRESHOLD.	NTM: 53-56-03 JIC: 072000-SOG-10022 JIC: 571521-RAI-10000	241 241BW, 241EW, 242BW, 242EW, 293AL, 294AR, 295AL, 296AR.	0.30 1.12	1 a	T:24000 FL I: 6000FL	ALL		
535120-SDI-10000-1 (AWL : 535120) (AWL : 535120-1)	<b>SPAR BULKHEAD.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON INNER CHORD AT STR 10 ( 2 RIVET ROWS ONLY ) OF FRONT AND REAR SPAR MAIN FRAMES AT FR 25 AND FR 27 LH AND RH.	NTM: 53-51-20	241 242 241BW, 241EW. 242BW, 242EW.	3.00 3.00 0.10 0.10	1 1 a a	T:24000 FL I: 6000FL	ALL		
535121-DVI-10010-1 (MRBR : 535121-2)	<b>SPAR BULKHEAD.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION OF FR 25 AND FR 27 LOWER SEGMENT BETWEEN STRINGER 14 LH AND STRINGER 14 RH -INCLUDING ZONES 121 / 122 / 131 / 134 / 141 / 142--.	JIC: 535100-DVI-10055	133 231DF, 231EF, 231FF, 232EF, 232FF, 241AF, 241BF, 241CF, 241DF, 241EF, 241FF, 242BF, 242CF, 242EF, 242FF.	1.00 5.99	1 a	T:12000 FL I: 6000FL	ALL		
538112-DVI-10000-1 (AWL : 538112) (MRBR : 538112-1)	<b>AFT PRESSURE BULKHEAD AFT SURFACE.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON AFT PRESSURE BULKHEAD AFT SURFACE -INCLUDING ZONE 312--.	JIC: 538100-DVI-10005	311 835	0.40 0.03	1 a	T:24000 FL I: 6000FL	ALL		
538113-SDI-10000-1 (AWL : 538113) (MRBR : 538113)	<b>DOME SKIN.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON PERIPHERY OF DOME SKIN AT CONNECTION WITH VERTICAL FLANGE AND VERTICAL LAP JOINT BETWEEN THE TWO HALF SKINS -INCLUDING ZONE 312--.	NTM: 53-81-13	311 835	2.00 0.03	1 a	T:24000 FL I: 6000FL	ALL		

MODEL : ATR		SECTION : 6.2	CHECK 6,000 FL				
TASK NUMBER	DESCRIPTION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL		
SOURCE			ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
542176-SDI-10000-1 (AWL : 542176) (MRBR : 542176-1)	PREPARATION <b>NACELLE CENTER SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON TUBE 7 WELDED AREAS AND ASSOCIATED FITTINGS.	<b>NTM: 54-21-76</b>	470 480 475AL 485AL	1.00 1.00 0.19 0.19	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 6000FL	ALL
571201-SDI-10000-1 (AWL : 571201) (MRBR : 571201-1)	<b>FRONT SPAR AT RIB 4.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FRONT SPAR LOWER SURFACE FLANGE AT RIB 4 -INCLUDING ZONES 522 / 622-. NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION.	<b>NTM: 57-12-01</b>	521 621 291CL 292CR	0.50 0.50 0.41 0.41	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 6000FL	ALL
571203-SDI-10000-1 (AWL : 571203) (MRBR : 571203-1)	<b>REAR SPAR AT RIB 4.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON REAR SPAR LOWER SURFACE FLANGE AT RIB 4 -INCLUDING ZONES 522 / 622-. NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION.	<b>NTM: 57-12-03</b>	521 621 295AL, 295CL 296AR, 296CR.	0.50 0.50 0.30 0.30	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 6000FL	ALL
571205-SDI-10000-1 (AWL : 571205) (MRBR : 571205-1)	<b>FRONT SPAR AT RIB 10.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FRONT SPAR LOWER SURFACE FLANGE AT RIB 10. NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION. PREP: FIREWALLS REMOVAL.	<b>NTM: 57-12-05</b>	522 622 475AT, 511. 485AT, 611.	0.50 0.50 0.58 0.58	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 6000FL	ALL
571206-SDI-10000-1 (AWL : 571206) (MRBR : 571206-1)	<b>FRONT SPAR AT RIB 12.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FRONT SPAR LOWER SURFACE FLANGE AT RIB 12. NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION. PREP: FIREWALLS REMOVAL.	<b>NTM: 57-12-06</b>	522 622 475AT, 512. 485AT, 612.	0.50 0.50 0.37 0.37	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 6000FL	ALL
571211-SDI-10000-1 (AWL : 571211) (AWL : 571211-1)	<b>FRONT SPAR LOWER SURFACE FLANGE.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FRONT SPAR LOWER SURFACE FLANGE TO SKIN JUNCTION FROM RIB 13 LH TO RIB 13 RH -INCLUDING ZONES 522 / 622-.	<b>NTM: 57-12-11</b>	521 621 291BL, 291CL, 475AT, 511, 512. 292CR, 485AT, 611, 612	0.50 0.50 1.40 1.09	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 6000FL	ALL
571212-SDI-10000-1 (AWL : 571212) (MRBR : 571212)	<b>WING LOWER SKIN.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON WING LOWER SKIN TO REAR SPAR LOWER SURFACE FLANGE JUNCTION FROM RIB 13 LH TO RIB 13 RH -INCLUDING ZONE 630-.	<b>NTM: 57-12-12</b>	530 295AL, 295CL, 296AR, 296CR, 551AB, 552AB, 651AB, 652AB.	2.00 1.00	1 a	<b>T:36000 FL</b> I: 6000FL	ALL
571521-SDI-10000-1 (AWL : 571521) (MRBR : 571521-1)	<b>NACELLE ATTACH FITTING.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON NACELLES TUBE 6 AND TUBE 7 ATTACH FITTING ON FRONT SPAR ( LH WING RIB 12, RH WING RIB 10 ). NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION.	<b>NTM: 57-15-21</b>	522 622 475AT, 511. 485AT, 611.	0.20 0.20 0.58 0.58	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 6000FL	ALL
***END***							

MODEL : ATR		SECTION : 6.3	CHECK 9,000 FL					
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY	
SOURCE								
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS		INTERVAL		
536701-DVI-10000-1 (AWL : 536701) (MRBR : 536701)	<b>AIRSTAIR DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON: -HINGE FITTINGS ( 2 PLACES ). -SHOOT BOLT FITTINGS ( 6 PLACES ) INSTALLED. ON SURROUND OF AIRSTAIR DOOR ( LH AFT ). -INCLUDING ZONE 141-.	<b>JIC: 536700-DVI-10000</b>	255 834	0.20 0.01	1 a	<b>T:36000 FL</b> I: 9000FL	ALL	
536702-DVI-10000-1 (AWL : 536702) (MRBR : 536702-1)	<b>SERVICE DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON: -HINGE FITTINGS ( 2 PLACES ). -SHOOT BOLT FITTINGS ( 5 PLACES ) INSTALLED. ON SURROUND OF RH SERVICE DOOR, -INCLUDING ZONE 142-.	<b>JIC: 536700-DVI-10010</b>	256 844	0.20 0.01	1 a	<b>T:36000 FL</b> I: 9000FL	ALL	
541001-DVI-10000-1 (AWL : 541001) (MRBR : 541001)	<b>FRONT SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON AFT SHOCKMOUNTS PICK-UP FORKS AND ASSOCIATED BOLTS OF ENGINE MOUNT FRONT SECTION.	<b>JIC: 541161-DVI-10000</b>	430 440 435AL, 436AR, 475AL, 476AR. 445AL, 446AR, 485AL, 486AR.	0.50 0.50 0.40 0.40	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 9000FL	ALL	
541173-SDI-10000-2 (AWL : 541173) (MRBR : 5411730-3)	<b>NACELLES FRONT SECTION</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FRONT ARC TUBE WELDED AREAS AND ASSOCIATED FITTINGS	<b>NTM: 54-11-73</b>	430 440 435AL, 435AT, 436AR, 445AL, 445AT, 446AR	1.00 1.00 0.09 0.09	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 9000FL	ALL	
571208-SDI-10000-1 (AWL : 571208) (MRBR : 571208)	<b>REAR SPAR AT RIB 13.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON REAR SPAR AT RIB 13 LOWER SURFACE FLANGE BETWEEN RIB 12 AND RIB 13. NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION. PREP: FLAP EXTENSION.	<b>NTM: 57-12-08</b>	531 631 531BB, 532AB. 631BB, 632AB.	0.50 0.50 0.10 0.10	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 9000FL	ALL	
571209-SDI-10000-1 (AWL : 571209) (MRBR : 571209-1)	<b>FRONT SPAR AT RIB 2.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FRONT SPAR LOWER SURFACE FLANGE AT RIB 2. NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION.	<b>NTM: 57-12-09</b>	521 621 291BL, 291CL, 292CR. 241AC, 241BZ, 242BZ.	0.50 0.50 1.13 0.07	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 9000FL	ALL	
571210-SDI-10000-1 (AWL : 571210) (MRBR : 571210-1)	<b>REAR SPAR AT RIB 2.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON REAR SPAR LOWER SURFACE FLANGE AT WING TO FUSELAGE JUNCTIONS AT RIB 2. NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION.	<b>NTM: 57-12-10</b>	531 631 241AC, 241BZ, 295BL, 295CL. 242BZ, 296CR.	0.50 0.50 0.37 0.14	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 9000FL	ALL	
571403-SDI-10000-1 (AWL : 571403) (MRBR : 571403-1)	<b>NACELLE UNDERWING BOX JUNCTION LINE.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON NACELLE UNDERWING BOX JUNCTION LINE -EXTERNAL SURFACE-. NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE ITS INSTALLATION.	<b>NTM: 57-14-03</b>	522 622	0.50 0.50	1 1	<b>T:36000 FL</b> I: 9000FL	ALL	
***END***								

MODEL : ATR SECTION : 6.4 CHECK 12,000 FL							
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE		REFERENCE	ACCESS			INTERVAL	
521101-DVI-10000-1 (AWL : 521101) (MRBR : 521101-1)	PREPARATION <b>PASSENGER/CREW DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON EXTERNAL SURFACE OF AIRSTAIR DOOR ( LH AFT ).	JIC: 521100-DVI-10030	834	0.10	1	T:36000 FL I: 12000FL	ALL
522101-DVI-10000-1 (AWL : 522101) (MRBR : 522101-1)	<b>PASSENGER EMERGENCY EXIT DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON EXTERNAL SURFACE OF PASSENGER COMPARTMENT TYPE III EMERGENCY EXIT.	JIC: 522100-DVI-10010	833 843 833 843	0.10 0.10 0.01 0.01	1 1 a a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL
522201-DVI-10000-1 (AWL : 522201) (MRBR : 522201-1)	<b>PILOT EMERGENCY EXIT HATCH.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON EXTERNAL SURFACE OF FLIGHT COMPARTMENT OVERHEAD HATCH.	JIC: 522200-DVI-10000	831 831	0.10 0.01	1 a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL
524201-DVI-10000-1 (AWL : 524201) (MRBR : 524201-1)	<b>SERVICE DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON EXTERNAL SURFACE OF RH SERVICE DOOR.	JIC: 524200-DVI-10010	844 844	0.10 0.01	1 a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL
531126-SDI-10000-1 (AWL : 531126) (MRBR : 531126-1)	<b>NODE 5.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON NODE 5 INTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONE 212-.	NTM: 53-11-26	211 13VU, 211AW, 211BW, 212BW, 4VU.	0.50 3.09	1 a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL
531127-SDI-10000-1 (AWL : 531127) (MRBR : 531127-1)	<b>NODE 5.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON NODE 5 EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONE 212-. PREP: CENTRAL RETAINER REMOVAL.	NTM: 53-11-27	211 13VU, 211AW, 211BW, 212BW, 4VU.	0.50 3.09  0.20	1 a  p	T:24000 FL I: 12000FL	ALL
531129-SDI-10000-1 (AWL : 531129) (MRBR : 531129-1)	<b>NODE 6 AND 7.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTOR FOR CRACK DETECTION ON NODE 6 AND 7 -FRAME AND SPLICE ( L FITTING )-. PREP: WINDSHIELD REMOVAL.	NTM: 53-11-29	211 212 211FW, 211GW. 212FW, 212GW.	0.50 0.50 0.05 0.09 24.00	1 1 a a p	T:24000 FL I: 12000FL	ALL
531130-SDI-10000-1 (AWL : 531130) (MRBR : 531130-1)	<b>NODE 3 AND POSTS.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON NODE 3 AND POSTS BETWEEN NODES 1-5, 2-6, 3-7 LH AND RH SIDE -INCLUDING ZONE 212-. PREP: WINDSHIELD REMOVAL.	NTM: 53-11-30	211 211AC, 211BC, 211EW, 211FW, 211GW, 212FW, 212GW.	0.20 0.29	1 a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL
531131-SDI-10000-1 (AWL : 531131) (MRBR : 531131-1)	<b>COCKPIT WINDOW INSTALLATION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON NODE 1, 2 ( LH AND RH SIDE ) OF COCKPIT WINDOW INSTALLATION -INCLUDING ZONE 212-. NOTE: X-RAY INSPECTION ON NODE 1 ( SPLICE PLATES ). E / C INSPECTION ON NODE 2. PREP: WINDSHIELD REMOVAL.	NTM: 53-11-31	211 211AC, 211FW, 212FW.	0.50 0.16	1 a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL
531132-SDI-10000-1 (AWL : 531132) (MRBR : 531132-1)	<b>COCKPIT WINDOW INSTALLATION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON NODE 4,8 AND SILLS BETWEEN NODES 1-2, 2-4, 5-6, 6-7, 7-8 LH AND RH SIDE OF COCKPIT WINDOWS INSTALLATION. -INCLUDING ZONE 212- NOTE: X-RAY INSPECTION ON NODE 8. PREP: WINDSHIELD REMOVAL.	NTM: 53-11-32	211 211AC, 211CC, 211EW, 211FW, 211GW, 212CC, 212FW, 212GW.	0.50 0.34	1 a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL
531134-DVI-10000-1 (AWL : 531134) (MRBR : 531134-1)	<b>FWD PRESSURE BULKHEAD.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FWD PRESSURE BULKHEAD FWD SURFACE. NOTE: REMOVE BIRD STRIKE PROTECTION PANELS.	JIC: 531100-DVI-10010	111 111AL	0.20 0.08	1 a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL
533106-SDI-10000-1 (AWL : 533106) (MRBR : 533106-1)	<b>WINDOW FRAMES ( FR 13 TO 23 ).</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON WINDOW FRAMES BETWEEN FR 13 AND FR 23 LH AND RH. -EXTERNAL SURFACE-	NTM: 53-31-06	231 232	0.60 0.60	1 1	T:36000 FL I: 12000FL	ALL
533111-DVI-10000-1 (AWL : 533111) (MRBR : 533111-1)	<b>FORWARD CENTER SECTION ( FR 13 TO 22 ).</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FRAMES 13, 17, 18, 19, 20, 21 22 BETWEEN STR 12 AND 18 -INCLUDING ZONES 121 / 122 / 222 / 231 / 232-.	JIC: 533100-DVI-10000	221 221AW, 221BF, 221CF, 221CW, 221DF, 221EF, 221F, 221KF, 222AW, 222BF, 222CW, 222DF, 222F, 222KF, 231BF, 231CF, 231DW, 231EF, 231EW, 231FF, 231FW, 231GW, 231HW, 231JW, 231KW, 231LW, 231MW, 232BF, 232CF, 232DW, 232EF, 232EW, 232FF 232FW, 232GW, 232HW, 232JW, 232KW, 232LW 232MW.	0.50 9.03	1 a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL

MODEL : ATR		SECTION : 6.4		CHECK 12,000 FL						
TASK NUMBER	DESCRIPTION	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY				
SOURCE										
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL					
533701-DVI-11000-1 (AWL : 53370103) (MRBR : 533701-3)	<b>FUSELAGE FORWARD SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON ROLLER GUIDES ( 4 PLACES ) HINGE AND LATCH FITTING (3 PLACES) OF LH FORWARD CARGO DOOR -INCLUDING ZONE 121-.	JIC: 533700-DVI-10010	221 832	0.40 0.01	1 a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL			
535109-DVI-10000-1 (AWL : 535109) (MRBR : 535109)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LH AND RH SIDE PANEL BETWEEN FR 24 AND FR 28 IN WING FITTINGS SURROUND AREA EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONES 234 / 253 / 254-.	JIC: 535100-DVI-10000	233 293AL, 294AR, 295AL, 296AR.	0.50 0.92	1 a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL			
535113-DVI-10000-1 (AWL : 535113) (MRBR : 535113-1)	<b>WING PRESSURE DECK.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FWD WING PRESSURE DECK BETWEEN FR 24 AND FR 25 -INCLUDING ZONE 292-.	JIC: 535100-DVI-10015	291 291BL	0.20 0.31	1 a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL			
535114-DVI-10000-1 (AWL : 535114) (MRBR : 535114)	<b>WING PRESSURE DECK.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON WING PRESSURE DECK FORWARD INTERNAL SURFACE BETWEEN FR 24 ( STATION 11132 ) AND FR 25 ( STATION 11660 ). -INCLUDING ZONE 244-.	JIC: 535100-DVI-10035	243 241AC, 241BZ, 242BZ.	0.50 0.07	1 a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL			
535115-DVI-10000-1 (AWL : 535115) (MRBR : 535115-1)	<b>WING PRESSURE DECK.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON WING PRESSURE DECK AFT EXTERNAL SURFACE BETWEEN FRAME 27 ( STATION 12791) AND FRAME 28 ( STATION 13319 ) -INCLUDING ZONE 296-.	JIC: 535100-DVI-10025	295 295BL, 295CL, 296CR.	0.30 0.44	1 a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL			
535116-DVI-10000-1 (AWL : 535116) (MRBR : 535116)	<b>WING PRESSURE DECK.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON WING PRESSURE DECK AFT INTERNAL SURFACE BETWEEN FRAME 27 ( STATION 12791) AND FRAME 28 ( STATION 13319 ) -INCLUDING ZONE 244-.	JIC: 535100-DVI-10045	243 241AC, 241BZ, 242BZ.	0.50 0.07	1 a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL			
535117-DVI-10000-1 (AWL : 535117) (MRBR : 535117-1)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON TYPICAL FRAMES 23, 24, 28 AND 29 BETWEEN SRT 12 AND 18 -INCLUDING ZONES 140 / 230 / 240 / 250-.	JIC: 535100-DVI-10030	120 231EF, 231FF, 231LW, 231MW, 232EF, 232FF, 232LW, 232MW, 241AW, 241BW, 241DW, 241EF, 241EW, 241FF, 242AW, 242BW, 242DW, 242EF, 242EW, 242FF, 251AW, 251BW, 252AW, 252BW.	0.20 5.14	1 a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL			
535119-DVI-10000-1 (AWL : 535119) (MRBR : 53511901)	<b>SPAR BULKHEADS.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FRONT AND REAR SPAR MAIN FRAMES AT FRAME 25 ( STATION 11160 ) AND FRAME 27 ( STATION 12791 ) BETWEEN STR 4 AND STR 14 INTERNAL SURFACE.	JIC: 535100-DVI-10050	241 242 241AC, 241AW, 241AZ, 241BW, 241BZ, 241DW, 241EW. 242AW, 242AZ, 242BW, 242BZ, 242DW, 242EW.	0.80 0.80 0.59 0.35	1 1 a a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL			
535124-SDI-10000-1 (AWL : 535124) (MRBR : 535124-1)	<b>WINDOW FRAMES ( FR 23 TO 29 ).</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON WINDOW FRAMES BETWEEN FR 23 AND FR 29 LH AND RH SIDE -INCLUDING ZONES 232 / 241 / 242 / 251 / 252-.	NTM: 53-51-24	231	0.80	1	T:36000 FL I: 12000FL	ALL			
535128-SDI-10000-1 (AWL : 535128) (MRBR : 535128-1)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FORWARD CORNER OF MAIN LANDING GEAR WHEEL WELL. -INCLUDING ZONES 121/122-. NOTE: TASK TO BE PERFORMED ON LOCATION ON WHICH THE REPAIR DRAWING 15S535R0045 OR 5353R0124 HAS BEEN APPLIED.	NTM: 53-51-28	193 194 193BL, 193CL, 194BR, 194CR.	0.20 0.20 1.45 1.45	1 1 a a	T:36000 FL I: 12000FL	ALL			
536113-SDI-10000-1 (AWL : 536113) (MRBR : 536113)	<b>WINDOWS FRAMES ( FRAME 29 TO 35 ).</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON WINDOW FRAMES BETWEEN FR 29 AND FR 35 LH AND RH.	NTM: 53-61-13	250	0.80	1	T:36000 FL I: 12000FL	ALL			



MODEL : ATR		SECTION : 6.5		CHECK 18,000 FL					
TASK NUMBER	DESCRIPTION	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY			
SOURCE									
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL				
522103-DVI-10000-1 (AWL : 522103) (MRBR : 522103-1)	<b>PASSENGER EMERGENCY EXIT DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON STOP AND SPIGOT FITTINGS OF PASSENGER COMPARTMENT TYPE III EMERGENCY EXIT.	<b>JIC: 522100-DVI-10020</b>	833 843	0.10 0.10	1 1	<b>T:36000 FL</b>	I: 18000FL	ALL	
522104-DVI-10000-1 (AWL : 522104) (MRBR : 522104-1)	<b>PASSENGER EMERGENCY EXIT DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON SPIGOT AND STOP BACK UP FITTINGS OF PASSENGER COMPARTMENT TYPE III EMERGENCY EXIT.	<b>JIC: 522100-DVI-10030</b>	833 843 833AZ 843AZ	0.10 0.10 0.02 0.02	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b>	I: 18000FL	ALL	
522204-DVI-10000-1 (AWL : 522204) (MRBR : 522204-1)	<b>PILOT EMERGENCY EXIT HATCH.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON SPIGOT AND STOP FITTINGS ON FLIGHT COMPARTMENT OVERHEAD HATCH PAN.	<b>JIC: 522200-DVI-10010</b>	831 831	0.10 0.01	1 a	<b>T:36000 FL</b>	I: 18000FL	ALL	
523101-DVI-10000-1 (AWL : 523101) (MRBR : 523101-1)	<b>CARGO DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON EXTERNAL SURFACE OF LH FWD CARGO DOOR.	<b>JIC: 523100-DVI-10000</b>	832 832	0.20 0.01	1 a	<b>T:36000 FL</b>	I: 18000FL	ALL	
523107-SDI-10000-1 (MPD)	<b>CARGO DOOR.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION ON SKIN SPlice EXTERNAL SURFACE. <b>NOTE: FIRST INSPECTION AT THRESHOLD IS DUE 36000 FL AFTER REPAIR SOLUTION EMBODIMENT ( SB 52-0058 PART C OR D ). THE REPEAT INSPECTION EVERY 18000 FL.</b>	<b>NTM: 52-31-07 SIL: 52-5009</b>	832	1.00	1	<b>T: NOTE</b>	I: NOTE	ALL	
531118-DVI-10000-1 (AWL : 531118) (MRBR : 531118-1)	<b>WINDSHIELD AND WINDOW RETAINERS.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON WINDSHIELD AND WINDOW RETAINERS.	<b>JIC: 531100-DVI-10020</b>	211 212	0.10 0.10	1 1	<b>T:36000 FL</b>	I: 18000FL	ALL	
531133-DVI-10000-1 (AWL : 531133) (MRBR : 531133)	<b>CIRCUMFERENTIAL SPLICE AT FR 13.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON CIRCUMFERENTIAL SPLICE AT FR 13 ( STA 5707 ) EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONE 220-.	<b>JIC: 531100-DVI-10000</b>	210	0.20	1	<b>T:36000 FL</b>	I: 18000FL	ALL	
533101-SDI-10000-1 (AWL : 533101) (AWL : 533101-1)	<b>CROWN PANEL.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON PERIPHERY OF CROWN PANEL BETWEEN FR 13 AND FR 23 ( LAP JOINT AT STRINGER 4 LH AND RH SIDE ) -INCLUDING ZONE 230-. PREP: LH ICE SHIELD REMOVAL.	<b>NTM: 53-31-01</b>	220 291AL	0.50 0.41	1 a	<b>T:36000 FL</b>	I: 18000FL	ALL	
533104-SDI-10000-1 (AWL : 533104) (MRBR : 533104-1)	<b>LOWER PANEL.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LOWER PANEL BETWEEN FR 13 AND FR 23 ( LAP JOINT AT STRINGER 17 LH AND RH SIDE ) EXTERNAL SURFACE.	<b>NTM: 53-31-04</b>	121 122 191CL, 191GL 192CR, 192GR.	0.20 0.20 0.79 0.79	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b>	I: 18000FL	ALL	
533121-SDI-10000-1 (AWL : 533121) (AWL : 533121-1)	<b>UPPER SIDE PANELS.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON UPPER LH AND RH SIDE PANELS ( LAP JOINT AT STR 13 ) AND CUT-OUT EDGES BETWEEN FR 13 AND FR 23 AND BETWEEN STR 4 AND STR 13 EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONES 222 / 231 / 232-. PREP: RH ICE SHIELD REMOVAL.	<b>NTM: 53-31-21</b>	221	0.50	1	<b>T:36000 FL</b>	I: 18000FL	ALL	
533702-DVI-10000-1 (AWL : 533702) (MRBR : 533702-1)	<b>EMERGENCY EXIT FITTINGS.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON STOP AND HINGE FITTINGS OF LH AND RH PASSENGER COMPARTMENT TYPE III EMERGENCY EXIT.	<b>JIC: 533700-DVI-10000</b>	231 232 833 843	0.10 0.10 0.01 0.01	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b>	I: 18000FL	ALL	
535101-SDI-10000-1 (AWL : 535101) (MRBR : 535101-1)	<b>CROWN PANEL.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FORWARD CROWN PANEL BETWEEN FR 23 AND FR 24 AND AFT CROWN PANEL BETWEEN FR 28 AND FR 29 ( LAP JOINT AT STR 4 LH AND RH ) EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONES 234 / 253 / 254-.	<b>NTM: 53-51-01</b>	233 291AL, 295DL, 295EL, 296ER.	0.50 0.88	1 a	<b>T:36000 FL</b>	I: 18000FL	ALL	
535102-SDI-10000-1 (AWL : 535102) (MRBR : 535102-1)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON UPPER LH AND RH SIDE PANELS BETWEEN FR 23 AND FR 29 AND BETWEEN STR 4 AND STR11 ( LAP JOINT AT STR 11 ) EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONES 232 / 251 / 252-.	<b>NTM: 53-51-02</b>	231 291AL, 295DL, 295EL, 296ER.	0.50 0.88	1 a	<b>T:36000 FL</b>	I: 18000FL	ALL	
535103-SDI-10000-1 (AWL : 535103) (MRBR : 535103)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LOWER LH AND RH SIDE PANELS BETWEEN FR 23 AND FR 29 AND BETWEEN STR 11 AND STR17 ( LAP JOINT AT STR 17 ) EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONES 130 / 140 / 240 / 250-.	<b>NTM: 53-51-03</b>	120 191GL, 192GR, 193BL, 193CL, 194BR, 194CR, 195BL, 195GL, 195KL, 196BR, 196GR, 196KR.	0.50 6.73	1 a	<b>T:36000 FL</b>	I: 18000FL	ALL	

MODEL : ATR		SECTION : 6.5		CHECK 18,000 FL					
TASK NUMBER	DESCRIPTION			ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY	
SOURCE									
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS		HRS		INTERVAL		
535122-DVI-10000-1 (AWL : 535122) (MRBR : 535122-1)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON PRESSURE PLATE BETWEEN FR 25 AND FR 27 EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONE 132-.	JIC: 535100-DVI-10065	131		0.40	1	T:36000 FL I: 18000FL	ALL	
535123-DVI-10000-1 (AWL : 535123) (MRBR : 535123-1)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON PRESSURE PLATE INTERNAL SURFACE BETWEEN FRAME 25 ( STATION 11660 ) AND FRAME 27 ( STATION 12791 ) -INCLUDING ZONE 134-.	JIC: 535100-DVI-10001	133 241AF, 241BF, 241CF, 242BF, 242CF.		1.20	1	T:36000 FL I: 18000FL	ALL	
535140-DVI-10000-1 (AWL : 535140) (MRBR : 535140-1)	<b>CIRCUMFERENTIAL SPLICES FR23 AND FR29</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON CIRCUMFERENTIAL SPLICES AT FR 23 AND FR 29 EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONES 140 / 230 / 250-.	JIC: 535100-DVI-10095	120 191EL, 191FL, 191GL, 191HL, 192FR, 192GR, 192HR, 195JL, 195KL, 195ML, 196DR, 196KR.		0.15	1	T:36000 FL I: 18000FL	ALL	
535141-DVI-10000-1 (AWL : 535141) (MRBR : 535141-1)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON SHEAR WEB CONNECTION THE WING TO THE FUSELAGE BETWEEN FR25 AND FR 27 INTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONE 244.	JIC: 535100-DVI-10003	241 241AZ, 241BZ, 242AZ, 242BZ.		0.30	1	T:36000 FL I: 18000FL	ALL	
536101-SDI-10000-1 (AWL : 536101) (MRBR : 536101-1)	<b>CROWN PANEL.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON CROWN PANEL BETWEEN FR 29 AND FR 42 ( LAP JOINT AT STR 3 LH / RH ) EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONES 254 / 263 / 264-.	NTM: 53-61-01	253 295FL, 296FR, 321AL.		0.50	1	T:36000 FL I: 18000FL	ALL	
536102-SDI-10000-1 (AWL : 536102) (MRBR : 536102-1)	<b>FUSELAGE REAR SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LH AND RH SIDE PANELS FROM FR 29 TO FR 42 BETWEEN STR 3 AND STR 17 ( LAP JOINT AT SRT 11 ) AND CUT-OUT EDGES EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONES 250 / 260-.	NTM: 53-61-02	140 195JL, 195KL, 195ML, 195PL, 196BR, 196DR, 196GR, 196KR, 295AL, 295DL, 295FL, 296AR, 296FR.		0.50	1	T:36000 FL I: 18000FL	ALL	
536103-SDI-10000-1 (AWL : 536103) (MRBR : 536103-1)	<b>FUSELAGE REAR SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LOWER PANEL BETWEEN FR 29 AND FR 42 AND STR 17 LH AND RH ( LAP JOINT AT STR 17 ) EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONE 142.	NTM: 53-61-03	141 195JL, 195KL, 196BR, 196DR, 196GR, 196KR.		0.50	1	T:36000 FL I: 18000FL	ALL	
536119-DVI-10000-2 (AWL : 536119) (MRBR : 536119-1)	<b>FRAMES 36, 37, 39.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FRAMES 36, 37, 39 LH AND RH SIDE ( STATION 17319, 17459, 18149 ) BETWEEN STR 5 AND STR 14 -INCLUDING ZONES 260 / 140-.  PREP: GALLEY REMOVAL.	JIC: 536100-DVI-10010	250 251EW, 252EW, 255AW, 255AZ, 255BW, 255BZ, 255CW, 255DW, 255EW, 255FW, 255GW, 256AZ, 256BW, 256BZ, 256CW, 256EW, 256GW, 256HW, 256KW, 262AW, 262BW, 262CW.		5.00	1	T:36000 FL I: 18000FL	ALL	
536120-SDI-10000-1 (AWL : 536120) (MRBR : 536120-1)	<b>FUSELAGE REAR CENTER SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON SPLICES PLATES AMONG LOWER AND LATERAL FRAME SEGMENT AT FRAME 36 ( STATION 17319 ) LH SIDE AND FRAME 39 ( STATION 18149 ) LH AND RH SIDES, -INCLUDING ZONES 141 / 142.	NTM: 53-61-20	255 256 255BW, 255CW, 255EW. 256CW, 256EW.		1.00 1.00	2	T:36000 FL I: 18000FL	ALL	
538114-SDI-10000-1 (AWL : 538114) (MRBR : 538114-1)	<b>FUSELAGE TAIL SECTION ( FR 42 TO 47 ).</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON CROWN PANEL EXTERNAL SURFACE BETWEEN FR 42 ( STATION 19557 ) AND FR 47 ( STATION 22170 ) AND BETWEEN STRINGER 6 LH AND RH ( LAP JOINT AT STRINGER 6 ), -INCLUDING ZONE 260.	NTM: 53-81-14	310 322AL		0.40	1	T:36000 FL I: 18000FL	ALL	
538115-DVI-10000-1 (AWL : 538115) (MRBR : 538115-1)	<b>FUSELAGE TAIL SECTION ( FR 42 TO 47 ).</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LH AND RH PANEL BETWEEN FR 42 AND FR 47 AND BETWEEN STR 6 AND STR 17 EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONE 260-	JIC: 538100-DVI-10000	310		0.20	1	T:36000 FL I: 18000FL	ALL	
538116-SDI-10000-1 (AWL : 538116) (MRBR : 538116-1)	<b>FUSELAGE TAIL SECTION ( FR 42 TO 47 ).</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LOWER PANEL EXTERNAL SURFACE FROM FR 42 ( STATION 19557 ) TO FR 47 ( STATION 22170 ) BETWEEN STR 17 LH AND RH ( LAP JOINT AT STR 17 ) -INCLUDING ZONE 260.	NTM: 53-81-16	310		0.40	1	T:36000 FL I: 18000FL	ALL	
538117-SDI-10000-1 (AWL : 538117) (MRBR : 538117-1)	<b>FUSELAGE TAIL SECTION ( FR 42 TO 47 ).</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LONGITUDINAL JUNCTION AT BLO ( AIRCRAFT CENTER LINE ) BETWEEN FR 42 ( STATION 19557 ) AND FR 44 ( STATION 20425 ) AND COVER PANELS FROM FR 44 TO FR 47 ( STATION 22170 ) EXTERNAL SURFACE, -INCLUDING ZONE 263/264/312- . NOTE: BOROSCOPE INSPECTION UNDER DORSAL FIN.	JIC: 538100-DVI-10020 NTM: BO INSPECTION	311 322AL		0.20	1	T:36000 FL I: 18000FL	ALL	

MODEL : ATR		SECTION : 6.5		CHECK 18,000 FL						
TASK NUMBER	DESCRIPTION	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY				
SOURCE										
PREPARATION		REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL					
538120-DVI-10000-1 (AWL : 538120) (MRBR : 538120)	<b>CIRCUMFERENTIAL SPLICE AT FR 42.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON CIRCUMFERENTIAL SPLICE AT FR 42 ( STA 19557 ) EXTERNAL SURFACE, -INCLUDING ZONE 262-. NOTE: BOROSCOPE INSPECTION UNDER DORSAL FIN.	<b>JIC: 538100-DVI-10010</b> <b>NTM: BO INSPECTION</b>	261 321AL	0.20 1.11	1 a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL			
541170-SDI-10000-1 (AWL : 541170) (MRBR : 541170-1)	<b>NACELLES FRONT SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON TUBES 1, 2, 3, 4, 6, WELDED AREA AND ASSOCIATED FITTINGS.	<b>NTM: 54-11-70</b>	435 436 445 446 435AL, 435AT 436AR 445AL, 445AT 446AR	1.00 1.00 1.00 1.00 0.08 0.01 0.08 0.01	1 1 1 1 a a a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL			
542170-SDI-10000-1 (AWL : 542170) (MRBR : 542170-1)	<b>NACELLE CENTER SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON TUBES 1, 2, 3, 4, 5, 6, 8 WELDED AREAS AND ASSOCIATED FITTINGS.  PREP. : FIREWALLS REMOVAL	<b>NTM: 54-21-70</b>	470 480 475AL, 475AT, 476AR 485AL, 485AT, 486AR	2.00 2.00 0.65 0.65	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL			
542172-DVI-10000-1 (AWL : 542172) (AWL : 542174) (AWL : 542175) (MRBR : 542172-1) (MRBR : 542174-1) (MRBR : 542175-1)	<b>NACELLE CENTER SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON TUBES 2, 3, 4, 5, 8 AFT END YOKE.	<b>JIC: 542161-DVI-10000</b>	470 480 475AL, 475AT, 476AR 485AL, 485AT, 486AR.	1.00 1.00 0.65 0.65	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL			
551001-DVI-10000-1 (AWL : 551401) (MRBR : 551401-1)	<b>HORIZONTAL STABILIZER.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LUGS CONNECTING HORIZONTAL STABILIZER TO ELEVATORS.	<b>JIC: 551600-DVI-10000</b>	333 343 333CB, 333CT, 333DB, 333DT, 333EB, 333ET. 343CB, 343CT, 343DB, 343DT, 343EB, 343ET	0.60 0.60 0.66 0.65	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL			
552601-DVI-10000-1 (AWL : 552601) (MRBR : 552601-1)	<b>ELEVATOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LH AND RH HINGE FITTINGS ON ELEVATORS.	<b>JIC: 552600-DVI-10000</b>	334 344 334BT, 334CB, 334ET, 334FB. 344BT, 344CB, 344ET 344FB.	0.60 0.60 0.12 0.12	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL			
571202-SDI-10000-1 (AWL : 571202) (MRBR : 571202-1)	<b>FRONT SPAR AT RIB 4.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FORWARD UPPER FITTING ON FRONT SPAR AT RIB 4 -INCLUDING ZONES 522 / 622-. NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION.	<b>NTM: 57-12-02</b>	521 621 291CL 292CR	0.50 0.50 0.41 0.41	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL			
571401-SDI-10000-1 (AWL : 571401) (MRBR : 571401) (CDCCCL)	<b>CENTER WING LOWER SURFACE PANEL.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LOWER SURFACE PANEL DRAIN HOLES AT RIB 5 AND 13 -INCLUDING ZONES 522 / 622-. NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION. PREP: TANK DEFUELING. AIRCRAFT JACKING.	<b>JIC: 072000-SOG-10000</b> <b>JIC: 571412-RAI-10000</b> <b>NTM: 57-14-01</b>	521 621 521AT, 521CT. 621CT.	0.50 0.50 13.2 12.5	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL			
				1.00 2.00	p p					

MODEL : ATR	SECTION : 6.5	CHECK 18,000 FL					
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE							
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS		INTERVAL	
571404-SDI-10000-1 (AWL : 571404) (MRBR : 571404) (CDCCL)	<b>CENTER WING BOX.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LOWER STIFFENERS TOPS OF CENTER WING BOX ( ONLY STRINGERS 4 TO 8 ). <b>NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION.</b> PREP: TANK DEFUELING . AIRCRAFT JACKING.	<b>JIC: 072000-SOG-10000</b> <b>JIC: 571412-RAI-10000</b> <b>NTM: 57-14-04</b>	522 622 521AT, 521CT. 621CT	0.40 0.40 13.2 12.5	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL
571501-SDI-10000-1 (AWL : 571501) (MRBR : 571501-1)	<b>FORWARD UPPER FITTING AT RIB 2.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FORWARD UPPER FITTING ON FRONT SPAR AT RIB 2. <b>NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION.</b>	<b>NTM: 57-15-01</b>	521 621 291BL, 291CL. 292CR	0.40 0.40 0.72 0.41	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL
571510-SDI-10000-1 (MRBR : 571510-1)	<b>WING TO FUSELAGE FWD JUNCTION AT RIB 2.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION IN WING TO FUSELAGE FORWARD JUNCTION FITTING AT RIB 2 -INCLUDING ZONES 521 / 621. <b>NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION.</b>	<b>NTM: 57-15-10</b>	243 244 241AC, 241BZ. 242BZ	0.50 0.50 0.06 0.01	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL
571511-SDI-10000-1 (MRBR : 571511)	<b>WING TO FUSELAGE AFT JUNCTION AT RIB 2.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON WING TO FUSELAGE AFT JUNCTION FITTING AT RIB 2 -INCLUDING ZONES 521 / 621-. <b>NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION.</b>	<b>NTM: 57-15-11</b>	243 244 241AC, 241BZ. 242BZ	0.50 0.50 0.06 0.01	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL
571512-DVI-10000-1 (AWL : 571502) (MRBR : 571502-1)	<b>WING TO FUSELAGE FWD JUNCTION AT RIB 4.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON WING TO FUSELAGE FWD JUNCTION ROD ASSY AND JUNCTION FITTING AT RIB 4 -INCLUDING ZONES 291 / 292 / 522 / 622-. <b>NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX AND WING TO FUSELAGE CONNECTING RODS ( IF REPLACED ), SINCE THEIR INSTALLATION.</b>	<b>JIC: 571522-DVI-10000</b>	521 621 293AL 294AR	0.40 0.40 0.29 0.29	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL
571513-DVI-10000-1 (AWL : 571513) (MRBR : 571513-1)	<b>WING TO FUSELAGE AFT AT RIB 4.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON WING TO FUSELAGE AFT JUNCTION ROD ASSY AND JUNCTION FITTING AT RIB 4 -INCLUDING ZONES 295 / 296 / 522 / 622-. <b>NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX AND TO FUSELAGE CONNECTING RODS ( IF REPLACED ), SINCE THEIR INSTALLATION.</b>	<b>JIC: 571521-DVI-10000</b>	521 621 295AL 296AR	0.40 0.40 0.17 0.17	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL
571514-SDI-10000-1 (AWL : 571514) (MRBR : 571514-1)	<b>REAR UPPER FITTING AT RIB 2.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON REAR UPPER FITTING AT RIB 2 -INCLUDING ZONE 621-. <b>NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING HAS BEEN REPLACED ( UP MSN 152 ) INSPECTION TO THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX AND WING TO FUSELAGE CONNECTING RODS ( IF REPLACED ), SINCE IT'S INSTALLATION.</b>	<b>NTM: 57-15-14</b>	521 295BL	0.50 0.18	1 a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL

MODEL : ATR	SECTION : 6.5	CHECK 18,000 FL					
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE							
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS		INTERVAL	
571515-SDI-10000-1 (AWL : 571515) (MRBR : 571515-1)	<b>REAR UPPER FITTING AT RIB 4.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON REAR UPPER FITTING AT RIB 4 -INCLUDING ZONES 522 / 622- <b>NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION.</b>	<b>NTM: 57-15-15</b>	521 621 295AL, 295CL 296AR, 296CR.	0.50 0.50 0.30 0.30	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL
571519-DVI-10000-1 (MRBR : 571519-1)	<b>NACELLE ATTACH FITTING.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON NACELLE ATTACH FITTING ON FRONT SPAR UPPER SURFACE AT RIB 11 <b>NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ), INSPECTION TO THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE ITS INSTALLATION.</b>	<b>JIC: 571540-DVI-10000</b>	522 622 475AT 485AT	0.20 0.20 0.27 0.27	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL
571520-DVI-10000-1 (MRBR : 571520-1)	<b>NACELLE ATTACH FITTING.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON NACELLES TUBE 2 AND TUBE 3 ATTACH FITTING ON FRONT SPAR ( LH WING RIB 10, RH WIND RIB 12 ). <b>NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ), INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE IT'S INSTALLATION.</b>	<b>JIC: 571540-DVI-10010</b>	522 622 475AT, 511. 485AT, 612.	0.20 0.20 0.58 0.37	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL
571522-SDI-10000-1 (AWL: 571522) (MRBR: 571522)	<b>FWD SPAR SPLICE FITTING AT RIB 13.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON THE FWR SPAR SPLICE FITTING AT RIB 13 -INCLUDING ZONE 620- <b>NOTE: FOR AIRCRAFT ON WHICH THE CENTER WING BOX HAS BEEN REPLACED ( UP TO MSN 152 ) INSPECTION AT THRESHOLD AND REPEAT ARE DEFINED BY THE NUMBER OF CYCLES ACCUMULATED BY THE CENTER WING BOX SINCE ITS INSTALLATION.</b>	<b>NTM: 57-15-22</b>	520 512, 612.	1.00 0.20	1 a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL
572303-SDI-10000-1 (AWL : 572303) (MRBR: 572303-1)	<b>OUTER WING - DRAIN HOLES.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION IN DRAIN HOLES ON LOWER SURFACE OF PIANO JUNCTION FITTING STIFFENERS  PREP: TANK DEFUELING. AIRCRAFT JACKING.	<b>JIC: 072000-SOG-10010</b> <b>JIC: 572412-RAI-10000</b> <b>NTM: 57-23-03</b>	520 620 522FT 622FT	0.50 0.50 12.5 12.5	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	ALL
				1.00 2.00	p p		
<b>***END***</b>							

MODEL : ATR		SECTION : 6.6	CHECK 24,000 FL				
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE							
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS		INTERVAL	
535142-DVI-10000-1 (AWL : 535142) (MRBR : 535142)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON UPPER PART OF FR 26 AND ON FORMED BRACKET AT STRINGER 4, -INCLUDING ZONE 244-.	<b>JIC: 535100-DVI-10023</b>	243 241BZ, 242BZ.	0.10 0.02	1 a	<b>T:36000 FL</b> I: 24000 FL	ALL
535143-DVI-10000-1 (AWL : 535143) (MRBR : 535143)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FR 26 SHEAR TIE BETWEEN STR 12 AND STR 13 AND ON STRINGER CUT-OUT AT SRT 13, -INCLUDING ZONE 242-.	<b>JIC: 535100-DVI-10040</b>	241 241AW, 241BW, 241DW, 241EW, 242AW, 242BW, 242DW, 242EW.	0.10 0.85	1 a	<b>T:36000 FL</b> I: 24000 FL	ALL
535148-SDI-10000-1 (MPD)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LOWER SIDE BOX BETWEEN FR 25 AND FR 27 AND BETWEEN STRINGER 14 AND 15, -INCLUDING ZONE 134-. NOTE: FLEXIBLE BORESCOPE.	<b>JIC: 535100-DVI-10060</b>	133 241AW, 241CF, 241DW, 242AW, 242CF, 242DW.	0.15 1.13	1 a	<b>T:24000 FL</b> I: 24000 FL	ALL
***END***							

**MODEL : ATR      SECTION : 6.7      CHECK 33,000 FL**

The Method of Presentation of the 33,000 FL Check is a tasks list that should be referred to its different 3000 FL, 6000FL, 9000FL, 12000 FL, 18000 FL or 24,000 FL Cycle Check for the extended and correct description

REFERENCE	TASK DESCRIPTION	INTERVAL
572301-DVI-10010-1	OUTER WING - LOWER SURFACE STIFFENERS	6,000 FL
572301-SDI-10000-1	OUTER WING - LOWER SURFACE STIFFENERS	6,000 FL
572409-SDI-10000-1	OUTER WING	9,000 FL
572410-SDI-10000-1	OUTER WING	9,000 FL
572411-SDI-10000-1	OUTER WING	9,000 FL
572412-SDI-10000-1	OUTER WING	9,000 FL
572413-SDI-10000-1	OUTER WING	9,000 FL
572414-SDI-10000-1	OUTER WING	9,000 FL
572415-SDI-10000-1	OUTER WING	9,000 FL

**THE TASKS DESCRIBED ABOVE SHOULD NOT BE PERFORMED DUE TO MODIFICATION 2805 IS ALREADY EMBODIED**

**\*\*\*END\*\*\***

MODEL : ATR		SECTION : 6.8		CHECK 36,000 FL	
<p>The Method of Presentation of the 36,000 FL Check is a tasks list that should be referred to its different 3000 FL, 6000 FL, 9000 FL, 12000 FL, 18000 FL or 24000 FL Cycle Check for the extended and correct description</p>					
REFERENCE	TASK DESCRIPTION	INTERVAL	REFERENCE	TASK DESCRIPTION	INTERVAL
521101-DVI-10000-1	PASSENGER/CREW DOOR	12000 FL	536121-DVI-10000-2	FRAMES 30 TO 42	12000 FL
522101-DVI-10000-1	PASSENGER EMERGENCY EXIT DOOR	12000 FL	536701-DVI-10000-1	AIRSTAIR DOOR	9000 FL
522103-DVI-10000-1	PASSENGER EMERGENCY EXIT DOOR	18000 FL	536702-DVI-10000-1	SERVICE DOOR	9000 FL
522104-DVI-10000-1	PASSENGER EMERGENCY EXIT DOOR	18000 FL	538114-SDI-10000-1	FUSELAGE TAIL SECTION (FRAME 42 TO 47)	18000 FL
522201-DVI-10000-1	PILOT EMERGENCY EXIT HATCH	12000 FL	538115-DVI-10000-1	FUSELAGE TAIL SECTION (FRAME 42 TO 47)	18000 FL
522204-DVI-10000-1	PILOT EMERGENCY EXIT HATCH	18000 FL	538116-SDI-10000-1	FUSELAGE TAIL SECTION (FRAME 42 TO 47)	18000 FL
523101-DVI-10000-1	CARGO DOOR	18000 FL	538117-SDI-10000-1	FUSELAGE TAIL SECTION (FRAME 42 TO 47)	18000 FL
523103-DVI-10000-1	CARGO DOOR	6000 FL	538120-DVI-10000-1	CIRCUMFERENTIAL SPLICE AT FR 42	18000 FL
524201-DVI-10000-1	SERVICE DOOR	12000 FL	541001-DVI-10000-1	FRONT SECTION	9000 FL
531107-DVI-10000-1	NOSE LANDING GEAR WHEEL WELL	6000 FL	541170-SDI-10000-1	NACELLES FRONT SECTION	18000 FL
531114-DVI-10000-1	FUSELAGE NOSE SECTION	6000 FL	541172-SDI-10000-1	NACELLES FRONT SECTION	3000 FL
531118-DVI-10000-1	WINDSHIELD AND WINDOW RETAINERS	18000 FL	541173-SDI-10000-2	NACELLES FRONT SECTION	9000 FL
531126-SDI-10000-1	NODE 5	12000 FL	541174-DVI-10000-1	NACELLES FRONT SECTION	12000 FL
531130-SDI-10000-1	NODE 3 AND POSTS	12000 FL	542170-SDI-10000-1	NACELLE CENTER SECTION	18000 FL
531131-SDI-10000-1	COCKPIT WINDOW INSTALLATION	12000 FL	542171-DVI-10000-1	NACELLE CENTER SECTION	3000 FL
531132-SDI-10000-1	COCKPIT WINDOW INSTALLATION	12000 FL	542172-DVI-10000-1	NACELLE CENTER SECTION	18000 FL
531133-DVI-10000-1	CIRCUMFERENTIAL SPLICE AT FR 13	18000 FL	542173-DVI-10000-1	NACELLE CENTER SECTION	3000 FL
531134-DVI-10000-1	FWD PRESSURE BULKHEAD	12000 FL	542176-SDI-10000-1	NACELLE CENTER SECTION	6000 FL
533101-SDI-10000-1	CROWN PANEL	18000 FL	542177-DVI-10000-1	NACELLE CENTER SECTION	12000 FL
533104-SDI-10000-1	LOWER PANEL	18000 FL	543170-SDI-10000-2	NACELLE REAR SECTION	3000 FL
533106-SDI-10000-1	WINDOW FRAMES (FR 13 TO 23)	12000 FL	551001-DVI-10000-1	HORIZONTAL STABILIZER	18000 FL
523107-SDI-10000-1	CARGO DOOR	18000 FL	552601-DVI-10000-1	ELEVATOR	18000 FL
533111-DVI-10000-1	FORWARD CENTER SECTION (FR 13 TO 22)	12000 FL	571201-SDI-10000-1	FRONT SPAR AT RIB 4	6000 FL
533121-SDI-10000-1	UPPER SIDE PANELS	18000 FL	571202-SDI-10000-1	FRONT SPAR AT RIB 4	18000 FL
533701-DVI-11000-1	FUSELAGE FORWARD SECTION	12000 FL	571203-SDI-10000-1	REAR SPAR AT RIB 4	6000 FL
533702-DVI-10000-1	EMERGENCY EXIT FITTINGS	18000 FL	571204-SDI-10000-1	REAR SPAR AT RIB 8	12000 FL
535101-SDI-10000-1	CROWN PANEL	18000 FL	571205-SDI-10000-1	FRONT SPAR AT RIB 10	6000 FL
535102-SDI-10000-1	FUSELAGE CENTER SECTION	18000 FL	571206-SDI-10000-1	FRONT SPAR AT RIB 12	6000 FL
535103-SDI-10000-1	FUSELAGE CENTER SECTION	18000 FL	571208-SDI-10000-1	REAR SPAR AT RIB 13	9000 FL
535104-DVI-10020-1	FUSELAGE CENTER SECTION	6000 FL	571209-SDI-10000-1	FRONT SPAR AT RIB 2	9000 FL
535105-DVI-10020-1	FUSELAGE CENTER SECTION	6000 FL	571210-SDI-10000-1	REAR SPAR AT RIB 2	9000 FL
535109-DVI-10000-1	FUSELAGE CENTER SECTION	12000 FL	571211-SDI-10000-1	FRONT SPAR LOWER SURFACE FLANGE	6000 FL
535113-DVI-10000-1	WING PRESSURE DECK	12000 FL	571212-SDI-10000-1	WING LOWER SKIN	6000 FL
535114-DVI-10000-1	WING PRESSURE DECK	12000 FL	571401-SDI-10000-1	CENTER WING LOWER SURFACE PANEL	18000 FL
535115-DVI-10000-1	WING PRESSURE DECK	12000 FL	571402-SDI-10000-1	FUEL PUMP CUT-OUT	3000 FL
535116-DVI-10000-1	WING PRESSURE DECK	12000 FL	571403-SDI-10000-1	NACELLE UNDERWING BOX JUNCTION LINE	9000 FL
535117-DVI-10000-1	FUSELAGE CENTER SECTION	12000 FL	571404-SDI-10000-1	CENTER WING BOX	18000 FL
535119-DVI-10000-1	SPAR BULKHEADS	12000 FL	571407-SDI-10000-1	FUEL PUMP CUT-OUT	3000 FL
535122-DVI-10000-1	FUSELAGE CENTER SECTION	18000 FL	571408-SDI-10000-2	LOWER SURFACE PANELS	12000 FL
535123-DVI-10000-1	FUSELAGE CENTER SECTION	18000 FL	571501-SDI-10000-1	FORWARD UPPER FITTING AT RIB 2	18000 FL
535124-SDI-10000-1	WINDOW FRAMES (FR 23 TO 29)	12000 FL	571510-SDI-10000-1	WING TO FUSELAGE FWD JUNCTION AT RIB 2	18000 FL
535128-SDI-10000-1	FUSELAGE CENTER SECTION	12000 FL	571511-SDI-10000-1	WING TO FUSELAGE AFT JUNCTION AT RIB 2	18000 FL
535140-DVI-10000-1	CIRCUMFERENTIAL SPLICES FR23 AND FR29	18000 FL	571512-DVI-10000-1	WING TO FUSELAGE FWD JUNCTION AT RIB 4	18000 FL
535141-DVI-10000-1	FUSELAGE CENTER SECTION	18000 FL	571513-DVI-10000-1	WING TO FUSELAGE AFT AT RIB 4	18000 FL
535142-DVI-10000-1	FUSELAGE CENTER SECTION	24000 FL	571514-SDI-10000-1	REAR UPPER FITTING AT RIB 2	18000 FL
535143-DVI-10000-1	FUSELAGE CENTER SECTION	24000 FL	571515-SDI-10000-1	REAR UPPER FITTING AT RIB 4	18000 FL
536101-SDI-10000-1	CROWN PANEL	18000 FL	571519-DVI-10000-1	NACELLE ATTACH FITTING	18000 FL
536102-SDI-10000-1	FUSELAGE REAR SECTION	18000 FL	571520-DVI-10000-1	NACELLE ATTACH FITTING	18000 FL
536103-SDI-10000-1	FUSELAGE REAR SECTION	18000 FL	571521-SDI-10000-1	NACELLE ATTACH FITTING	6000 FL
536113-SDI-10000-1	WINDOW FRAMES (FRAME 29 TO 35)	12000 FL	571522-SDI-10000-1	FWD SPAR SPLICE FITTING AT RIB 13	18000 FL
536119-DVI-10000-2	FRAMES 36, 37, 39	18000 FL	572301-DVI-10010-2	OUTER WING - LOWER SURFACE STIFFENERS	12000 FL
536120-SDI-10000-1	FUSELAGE REAR CENTER SECTION	18000 FL	572301-SDI-10000-2	OUTER WING - LOWER SURFACE STIFFENERS	12000 FL
			572303-SDI-10000-1	OUTER WING - DRAIN HOLES	18000 FL
			572305-SDI-10000-2	FRONT SPAR LOWER SURFACE FLANGE	3000 FL
***END***					
<b>THE NEXT TASKS SHOULD'T BE PERFORMED DUE TO THEIR MODIFICATION STATUS</b>					
			<b>ACTUAL STATUS</b>		
521201-DVI-10000-1	FORWARD ENTRY DOOR	12000 FL		PRE 339	
531124-SDI-10000-1	WINDSHIELD CENTER LOWER NODE (NODE 5)	6000 FL		POST 1392	
533119-DVI-10000-1	FRAMES 14 AND 16	12000 FL		PRE 339	
533120-SDI-10000-1	SPLICES AT FR 14 AND FR 16	12000 FL		PRE 339	
533126-DVI-10000-1	FUSELAGE FORWARD SECTION	18000 FL		POST 2877	
533701-DVI-10000-1	FUSELAGE FORWARD SECTION	12000 FL		POST 3250	
533703-DVI-10000-1	FORWARD ENTRY DOOR FITTINGS	18000 FL		PRE 339	
536121-DVI-10000-1	FRAMES 30 TO 42	12000 FL		POST 639	
541173-SDI-10000-1	NACELLES FRONT SECTION	3000 FL		POST 1080	
543170-SDI-10000-1	NACELLE REAR SECTION	12000 FL		POST 446	
571408-SDI-10000-1	LOWER SURFACE PANELS	6000 FL		POST 2182	
572305-SDI-10000-1	FRONT SPAR LOWER SURFACE FLANGE	3000 FL		POST 2805	
572417-SDI-10000-1	OUTER WING	6000 FL		POST 2805	
***END***					

MODEL : ATR	SECTION : 7	COMPONENTS PROGRAM						
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY	
SOURCE								
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL			
237100-OPT-10010-1 ( MRBR : 237100-02 )	<b>COCKPIT VOICE RECORDER.</b> OPERATIONAL TEST OF COCKPIT VOICE RECORDER (CVR) ON THE 4 CHANNELS.	<b>JIC: 237100-OPT-10010</b>	210	0.10	1	I: 1 YE OR C-CHECK	ALL	
237100-CHK-10010-1 (MRBR : 237100-06)	<b>COCKPIT VOICE RECORDER.</b> CHECK OF COCKPIT VOICE RECORDER INHIBIT LOGIC FOR THE ERASE FUNCTION IN FLIGHT	<b>JIC: 237131-PRO-10000</b>	210	0.10	1	I: 1C OR I: NR = 6MO	ALL	
237131-RAI-10010-1 ( MRBR : 237100-03 )	<b>COCKPIT VOICE RECORDER - ULB BATTERY.</b> DISCARD OF COCKPIT VOICE RECORDER ULB BATTERY AND SUBSEQUENT OPERATIONAL TEST OF U.L.B.	<b>CMM: 237001</b> <b>CMM: 237003</b> <b>CMM: 237004</b> <b>CMM: 237040</b> <b>JIC: 237131-RAI-10010</b>	310 835	0.20 0.03	1 a	I: 6 YE	ALL	
242261-RAI-10000-1 ( MRBR : 242200-01 )	<b>AC GENERATOR ( WILD FREQUENCY ).</b> REMOVAL OF ACW GENERATOR FOR BEARING DISCARD.	<b>JIC: 242261-RAI-10000</b> <b>CMM: 242261</b>	435 445 435AL 445AL	0.50 0.50 0.01 0.01	1 1 a a	I: 4000 FH	ALL	
243185-RAI-10010-1 ( CMR : 243100-2 ) ( MRBR : 243100-02 )	<b>MAIN BATTERY.</b> REMOVAL FOR CHECK / RESTORATION OF MAIN BATTERY.	<b>CMM: 243115</b> <b>JIC: 243185-RAI-10010</b>	210 213AZ	0.20 0.10	1 a	I: 400 FH	ALL	
243185-RAI-10020-1 ( CMR : 243100-3 ) ( MRBR : 243100-03 )	<b>EMERGENCY BATTERY.</b> REMOVAL FOR CHECK / RESTORATION OF EMERGENCY BATTERY.	<b>JIC: 243185-RAI-10020</b> <b>CMM: 243119</b>	210 221AZ	0.20 0.02	1 a	I: 800 FH	ALL	
243261-CHK-10000-1 ( MRBR : 243200-01 )	<b>STARTER / GENERATOR BRUSHES.</b> INSPECTION OF STARTER / GENERATOR BRUSHES FOR WEAR. <b>NOTE: IF STARTER/GENERATOR INTALLED IS P/N 8062-120 INSPECTION INTERVAL MUST BE AT 500 FH</b>	<b>JIC: 243261-CHK-10000</b> <b>SIL: 24-5028</b>	430 440 436AR 446AR	0.10 0.10 0.01 0.01	1 1 a a	NOTE	ALL	
243261-CHK-10000-2 ( MRBR : 243200-01A )	<b>STARTER / GENERATOR BRUSHES.</b> INSPECTION OF STARTER / GENERATOR BRUSHES FOR WEAR. <b>NOTE: IF STARTER/GENERATOR INTALLED IS P/N 8062-121 P/N 8062-123 INSPECTION INTERVAL MUST BE EVERY 800 FH</b>	<b>JIC: 243261-CHK-10000</b> <b>SIL: 24-5028</b>	430 440 436AR 446AR	0.10 0.10 0.01 0.01	1 1 a a	NOTE	ALL	
243261-RAI-10000-2 ( MRBR : 243200-02B )	<b>STARTER / GENERATOR.</b> REMOVAL OF STARTER / GENERATOR FOR RESTORATION.	<b>JIC: 243261-RAI-10000</b> <b>CMM: 243261</b>	430 440 436AR 446AR	0.50 0.50 0.01 0.01	1 1 a a	I: 2400 FH	ALL	
243261-RAI-11000-1 ( MRBR : 243200-02A )	<b>STARTER / GENERATOR.</b> REMOVAL OF STARTER / GENERATOR FOR BEARING DISCARD.	<b>JIC: 243261-RAI-10000</b>	430 440 436AR 446AR	0.50 0.50 0.01 0.01	1 1 a a	I: 1200 FH	ALL	

MODEL : ATR	SECTION : 7	COMPONENTS PROGRAM						
TASK NUMBER	DESCRIPTION			ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE								
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL			
246500-OPT-10000-1 (CMR : 243100-8) (MRBR : 243100-08) (MRBR : 243100-08A)	<b>STANDBY OVERRIDE.</b> OPERATIONAL TEST OF STANDBY OVERRIDE FUNCTION AND ASSOCIATED ALERTS.	JIC: 246500-OPT-10000	210	0.10	1		I: 2000 FH	ALL
254500-OPT-10000-1 (MRBR : 254500-01) (AD : FAA 74-08-09	<b>LAVATORY EQUIPMENT.</b> OPERATIONAL TEST OF TOILET WASTE BIN FLAP FOR PROPER CLOSING.	JIC: 254500-DVI-10000	260	0.10	1		I: 1000 FH	ALL
256200-RAI-10000-1 (MRBR : 256200-03)	<b>FLOATATION AND SURVIVAL EQUIPMENT.</b> RESTORATION OF LIFE VEST. <b>NOTE: THE TIME LIMIT OF THE LIFE VESTS ARE 60 MONTHS BUT IT IS REVISED EVERY 30 DAYS ACCORDING OPERATOR RESTRICTIONS</b>	JIC: 256200-RAI-10000	200	1.00	1		I: 30 DY & NOTE	ALL
256521-OPT-10000-1 (MRBR: 256300-03)	<b>EMERGENCY LOCATOR TRANSMITTER</b> AUTO TEST OF EMERGENCY LOCATOR TRANSMITTER BATTERY IN ORDER TO AVOID EXCESSIVE BATTERY PASSIVATION.	JIC: 256521-OPT-10000	210	0.10	1		I: 6 MO	HR-AVA
256521-RAI-10000-1 (MRBR : 256300-01)	<b>EVACUATION SIGNALING EQUIPMENT.</b> DISCARD OF EMERGENCY LOCATOR TRANSMITTER BATTERY.	JIC: 256521-RAI-10000 SIL: 25-5005 CMM: 256102	250 255BC	1.00 0.07	1 a		I: 2 YE	ALL
262171-RAI-11000-1 (MRBR: 262100-01)	<b>ENGINE FIRE EXTINGUISHER BOTTLE</b> REMOVAL OF ENGINE FIRE EXTINGUISHER BOTTLE FOR WEIGHING.	CMM: 262090 CMM: 262137 JIC: 262171-RAI-10000	295 296 295GL 296GR	0.50 0.50 0.15 0.15	1 1 a a		I: 1 YE	ALL
262171-RAI-12000-1 (MRBR : 262100-02)	<b>ENGINE FIRE EXTINGUISHER BOTTLE.</b> REMOVAL OF ENGINE FIRE EXTINGUISHER BOTTLE FOR HYDROSTATIC TEST.	JIC: 262171-RAI-10000 CMM: 262090 CMM: 262137	295 296 295GL 296GR	0.80 0.80 0.15 0.15	1 1 a a		I: 5 YE	ALL
262172-RAI-10000-1 (MRBR : 262100-04)	<b>ENGINE FIRE EXTINGUISHER BOTTLE CARTRIDGE.</b> DISCARD OF ENGINE FIRE EXTINGUISHER BOTTLE CARTRIDGE.	JIC: 262172-RAI-10000 CMM: 262134	295 296 295GL 296GR	0.30 0.30 0.15 0.15	1 1 a a		I: 10 YE	ALL
262400-RAI-10000-1 (MRBR: 262400-02)	<b>PORTABLE FIRE EXTINGUISHER</b> REMOVAL OF H2O PORTABLE FIRE EXTINGUISHER BOTTLES FOR WEIGHING.	JIC: 262400-CHK-10000	200	0.50	1		I: 1 YE	ALL
262400-RAI-10010-1 (MRBR : 262400-03)	<b>H2O PORTABLE FIRE EXTINGUISHER.</b> REMOVAL OF H2O PORTABLE EXTINGUISHER BOTTLES FOR HYDROSTATIC TEST	CMM: 262020	200	0.50	1		I: 5 YE	ALL
262400-RAI-12000-1 (MRBR : 262400-03)	<b>HALON PORTABLE FIRE EXTINGUISHER.</b> REMOVAL OF HALON PORTABLE EXTINGUISHER BOTTLES FOR HYDROSTATIC TEST	CMM: 262001 CMM: 262139	200	0.50	1		I: 5 YE	ALL
262521-RAI-11000-1 (MRBR: 262500-02)	<b>LAVATORY FIRE EXTINGUISHING</b> REMOVAL OF LAVATORY FIRE EXTINGUISHER BOTTLE FOR WEIGHT CHECK.	CMM: 262504 JIC: 262521-RAI-10000	260	0.50	1		I: 1 YE	ALL
313131-RDG-10000-1 (MRBR : 313000-01)	<b>FLIGHT DATA RECORDER.</b> READ OUT OF FLIGHT DATA RECORDER ( FDR ), TAPE TO CHECK ACQUISITION OF MANDATORY PARAMETERS.	JIC: 313131-PRO-10000	310 835	0.20 0.03	1 a		I: 1 YE OR 4,000 FH	HR-AUX

MODEL : ATR		SECTION : 7		COMPONENTS PROGRAM					
TASK NUMBER	DESCRIPTION			ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY	
SOURCE									
	PREPARATION	REFERENCE		ACCESS	HRS		INTERVAL		
313131-RAI-10010-1 ( MRBR : 313000-02 )	<b>F.D.R. ULB BATTERY.</b> DISCARD AND SUBSEQUENT CHECK OF FLIGHT DATA RECORDER ( F.D.R. ) UNDER WATER LOCATION BEACON ( ULB ) BATTERY. NOTE: CMM REFERENCES ARE FAIRCHILD, SUNDSTRAND AND LOOCKEED REFERENCES .	<b>JIC: 313131-RAI-10010</b> <b>CMM: 313001</b> <b>CMM: 313002</b> <b>CMM: 313003</b> <b>CMM: 313032</b>		310 835	0.20 0.03	1 a	I: 6 YE	ALL	
321100-RAI-10000-2 (MRBR : 321000-01A)	<b>MAIN LANDING GEAR</b> REMOVAL OF MAIN LANDING GEAR AND BRACE ASSEMBLIES FOR OVERHAUL INCLUDING: - LEG STRUCTURE - SHOCK ABSORBER PREP: AIRCRAFT JACKING	<b>JIC: 321100-RAI-10000</b>		730 740 193CL, 194CR	8.00 8.00 0.85 0.85	2 2 a a	I: 8 YE OR 18000 LD	ALL	
321100-RAI-10010-1 ( AWL : LLC ) ( MRBR : 321000-11 )	<b>MAIN LANDING GEAR.</b> REMOVAL OF MAIN LANDING GEAR ( MLG ), FOR DISCARD OF LIFE LIMITED COMPONENTS. (LLC) <b>NOTE: REFER TO TIME LIMITS DOCUMENT APPENDIX A OF MRBR</b> PREP: AIRCRAFT JACKING. MAIN LANDING GEAR REMOVAL.	<b>JIC: 321100-RAI-10000</b>		730 740 193CL 194CR	0.10 0.10 0.85 0.85	1 1 a a	I: NOTE	ALL	
322100-RAI-10000-2 (MRBR : 322000-01A)	<b>NOSE LANDING GEAR</b> REMOVAL OF NOSE LANDING GEAR AND BRACE ASSEMBLIES FOR OVERHAUL INCLUDING: - LEG STRUCTURE - SHOCK ABSORBER PREP: AIRCRAFT JACKING	<b>JIC: 322100-RAI-10000</b>		710 713, 714	6.00 0.02	2 a	I: 8 YE OR 18000 LD	ALL	
322100-RAI-10010-1 ( AWL : LLC ) ( MRBR : 322000-04 )	<b>NOSE LANDING GEAR.</b> REMOVAL OF NOSE LANDING GEAR ( NLG ) FOR DISCARD OF LIFE LIMITED COMPONENTS. (LLC) <b>NOTE: REFER TO TIME LIMITS DOCUMENT APPENDIX A OF MRBR</b> PREP: AIRCRAFT JACKING. NOSE LANDING GEAR REMOVAL.	<b>JIC: 322100-RAI-10000</b>		710 713, 714	0.10 0.02	1 a	I: NOTE	ALL	
345200-FUT-10000-1 (AD: EASA 2006-0265) ( MRBR : 345200-01)	<b>AIR TRAFFIC CONTROL ( A.T.C. ).</b> FUNCTIONAL TEST OF ALTITUDE REPORTING ACCURACY	<b>JIC: 345200-FUT-10030</b>		210	1.00	2	I: C OR I: 2 YE	ALL	
345200-FUT-10010-1 (AD: EASA 2006-0265) ( MRBR : 345200-02 )	<b>AIR TRAFFIC CONTROL ( A.T.C. ).</b> FUNCTIONAL TEST ADC ALTITUDE DATA COMPARISON FUNCTION <b>NOTE: THIS TASK IS APPLICABLE FOR A/C WITH TCAS ACTIVATED</b>	<b>JIC: 345200-FUT-10010</b>		210	1.00	2	I: C OR I: 2 YE	ALL	
347000-OPT-10000-1 ( CMR : 347000-1 )	<b>REVERSIONARY MODE.</b> OPERATIONAL TEST OF REVERSIONARY MODE WITH CAPTAIN PRIORITY.	<b>JIC: 347000-OPT-10000</b>		210	0.10	1	I: 800 FH	ALL	
351112-RAI-10000-1 ( MRBR : 351000-02 )	<b>CREW OXYGEN CYLINDER.</b> REMOVAL OF CREW OXYGEN CYLINDER FOR HYDROSTATIC TEST AND FOR RESTORATION.	<b>JIC: 351112-RAI-10000</b> <b>CMM: 351141</b>		210	0.20	1	I: 3 YE	ALL	
353100-RAI-10000-1 ( MRBR : 353000-04 )	<b>PROTECTIVE BREATHING EQUIPMENT</b> DISCARD PROTECTIVE BREATHING EQUIPMENT			200	0.50	1	I: 10 YE	ALL	
353121-RAI-10000-1 (MRBR : 353000-02)	<b>PORTABLE OXYGEN CYLINDER.</b> REMOVAL OF PORTABLE OXYGEN CYLINDER(S), FOR HYDROSTATIC TEST AND RESTORATION.	<b>CMM: 353155</b>		200	0.20	1	I: 5 YE	ALL	
381000-CLN-10000-1 ( MRBR : 381000-01 )	<b>POTABLE WATER.</b> STERILIZATION OF WATER TANK AND DISTRIBUTION SYSTEM.	<b>JIC: 381000-CLN-10000</b>		260	0.20	1	I: 1 YE	ALL	
521104-DVI-10000-1 ( MPD )	<b>PASSENGER / CREW DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON COUNTERBALANCE ARM SYSTEM OF AIRSTAIR DOOR ( LH SIDE ).	<b>JIC: 521100-DVI-10080</b>		261	0.10	1	I: 500 FL	ALL	
521130-SDI-10000-1 ( MRBR : 521100-12 )	<b>PASSENGER / CREW DOOR.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION ( BORESCOPE ) OR TORQUE TUBE FOR CRACK DETECTION.	<b>JIC: 521100-DVI-10010</b>		261 834	0.50 0.01	1 a	<b>T: 5000 FL</b> I: 500 FL	ALL	
611100-RAI-11000-1 ( MRBR : 611000-02B ) ( SB : HSD 14SF-61-70 MAJOR INSPECTION	<b>PROPELLER ASSY.</b> REMOVAL OF PROPELLER COMPONENTS FOR.  PREP: PROPELLER REMOVAL.	<b>JIC: 611100-RAI-10000</b> <b>CMM: HSD 611302</b>		410 420 411AL, 435AL, 435AT, 436AR. 421AL, 445AL, 445AT, 446AR.	0.10 0.10 0.24 0.24 4.50	3 3 a a P	I: 10000 FH	ALL	
612164-CHK-10010-1 (MRBR: 612000-12)	<b>CONTROLING PROPELLERS</b> CHECK OF PCU/TRANSFER TUBE PRIMARY LOAD PATH NOTE: REFER TO HS MM P5196.	<b>JIC: 612164-CHK-10010</b> <b>SB: HSD 14SF61-81</b>		430 440 435AL, 436AR 445AL, 446AR	0.50 0.50 0.02 0.02	1 1 a a	I: 5000 FH	ALL	

MODEL : ATR		SECTION : 7		COMPONENTS PROGRAM				
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY	
SOURCE		REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL			
PREPARATION								
612164-RAI-13000-1 ( MRBR : 612000-13 ) ( MRBR : 612000-14 ) ( SB: HSD 14SF-61-70 )	<b>PROPELLER CONTROL UNIT.</b> REMOVAL OF PCU AND TRANSFER TUBE FOR CRITICAL PARTS INSPECTION.	<b>SB: HSD 14SF-61-70</b>	430 440 411AL, 435AL, 436AR, 475AT 421AL, 445AL, 446AR, 485AT	0.50 0.50 0.02 0.02	1 1 a a	I: 10500 FH	ALL	
615167-RAI-11010-2 ( MRBR : 615000-01B )	<b>PROPELLER BRAKE.</b> REMOVAL OF RIGHT PROPELLER BRAKE FOR BEARING REPLACEMENT ( DISCARD ).	<b>JIC: 615167-RAI-10000</b> <b>CMM: 613001</b> <b>SIL: PW100-024</b>	441 445AL, 445AT, 446AR, 461BL.	0.40 0.23	1 a	I: 2500 FH	ALL	
720000-CHK-10000-1 ( MRBR : 730000-07 )	<b>FUEL PUMP INPUT SHAFT.</b> VISUAL INSPECTION OF FUEL PUMP DRIVE SHAFT. <b>NOTE: FOR ALL FUEL PUMPS ABOVE 4000 EFH</b> <b>PERFORM THE TASK AT NEXT OPPORTUNITY</b> <b>THEREAFTER PERFORM TASK AT REPEAT INTERVAL</b> <b>ACCORDING MAINTENANCE MANUAL 3034642</b> <b>CHAPTER 5-20-00.</b>	<b>MM: PW 3034642</b> <b>SB: PW 21087</b>	430 440	0.10 0.10	1 1	I: 4000 FH NOTE	ALL	
720000-DVI-10010-1 ( MRBR : 720000-28 )	<b>ENGINE.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF HP, LP AND PT TURBINE CONTAINMENT SECTION. <b>NOTE: AT ENGINE RESTORATION, NOT TO</b> <b>EXCEED 40000 FH.</b>  PREP: PROPELLER REMOVAL. ENGINE REMOVAL.	<b>JIC: 720000-RAI-10000</b> <b>MM: PW 3034642</b>	430 440 441AL, 435AL, 435AT, 436AR, 451AB, 451AL, 451AR, 475AL, 475AT, 475AZ, 476AR, 477AB. 421AL, 445AL, 445AT, 446AR, 461AB, 461AL, 461AR, 485AL, 485AT, 485AZ, 486AR, 487AB.	0.10 0.10 1.75 1.75	1 1 a a	I: NOTE	ALL	
720000-RAI-10020-1 ( MRBR : 720000-07 )	<b>COMPRESSOR SECTION.</b> REMOVAL OF ENGINE FOR LOW / HIGH PRESSURE IMPELLER REPLACEMENT ( DISCARD ). <b>NOTE1: REFER TO APPROVED LIFE LIMITS AS</b> <b>SPECIFIED IN THE LATEST REVISION OF</b> <b>CHAPTER 5 OF PWC MAINTENANCE MANUAL</b> <b>P/N 3034642 AND SEEK APPROVAL FROM</b> <b>LOCAL AUTHORITY, IF REQUIRED.</b> <b>NOTE 2: SEE TIME LIMITS SECTION OF THIS MANUAL</b> <b>PART 1.2.5 ENGINE COMPONENTS</b> PREP: PROPELLER REMOVAL. ENGINE REMOVAL.	<b>MM: PW 3034642</b>	430 440 441AL, 435AL, 435AT, 436AR, 451AB, 451AL, 451AR, 475AL, 475AT, 475AZ, 476AR, 477AB. 421AL, 445AL, 445AT, 446AR, 461AB, 461AL, 461AR, 485AL, 485AT, 485AZ, 486AR, 487AB.	0.10 0.10 1.75 1.75	3 3 a a	I: NOTE 1 & 2	ALL	
720000-RAI-10030-1 ( MRBR : 720000-08 )	<b>TURBINE SECTION.</b> REMOVAL OF ENGINE TURBINE SECTION LOW CYCLE FATIGUE (LCF), COMPONENTS REPLACEMENT ( DISCARD ). <b>NOTE 1: REFER TO APPROVED LIFE LIMITS AS</b> <b>SPECIFIED IN THE LATEST REVISION OF CHAPTER</b> <b>5 OF PWC MAINTENANCE MANUAL P/N 3034642</b> <b>AND SEEK APPROVAL FROM LOCAL AUTHORITY,</b> <b>IF REQUIRED.</b> <b>NOTE 2: SEE TIME LIMITS SECTION OF THIS MANUAL</b> <b>PART 1.2.5 ENGINE COMPONENTS</b> PREP: PROPELLER REMOVAL. ENGINE REMOVAL.	<b>MM: PW 3034642</b>	430 440 441AL, 435AL, 435AT, 436AR, 451AB, 451AL, 451AR, 475AL, 475AT, 475AZ, 476AR, 477AB. 421AL, 445AL, 445AT, 446AR, 461AB, 461AL, 461AR, 485AL, 485AT, 485AZ, 486AR, 487AB.	0.10 0.10 1.75 1.75	3 3 a a	I: NOTE 1 & 2	ALL	
720000-SDI-10002-1 ( MRBR : 720000-16 )	<b>ENGINE.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION ( BORESCOPE ), OF THE COMBUSTOR LINERS, HP TURBINES BLADES / VANES / SHROUD. <b>NOTE: THE THRESHOLD IS ACCUMULATED TIME</b> <b>FROM PRODUCTION, OVERHAUL OR MODULE</b> <b>REFURBISHMENT, WHICHEVER OCCURRED LAST.</b>	<b>MM: PW 3034642</b> <b>CHAPTER 05-20-00</b>	470 480 435AL, 436AR, 475AL, 476AR. 445AL, 446AR, 485AL, 486AR.	1.50 1.50 0.40 0.40	1 1 a a	<b>T: 3000 FH</b> NOTE I: 1500 FH	ALL	

MODEL : ATR		SECTION : 7		COMPONENTS PROGRAM					
TASK NUMBER	DESCRIPTION	REFERENCE	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY		
SOURCE									
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL				
720000-SDI-10003-1 ( MRBR : 720000-19 )	<b>ENGINE.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION ( BORESCOPE ), OR VISUAL INSPECTION OF LP IMPELLER.	<b>MM: PW 3034642</b> <b>CHAPTER 05-20-00</b>	430 440 435AL, 435AT, 436AR, 475AL, 476AR. 445AL, 445AT, 446AR, 485AL, 486AR.	0.50 0.50 0.47 0.47	1 1 a a	I: 1500 FH	ALL		
731263-RAI-10010-1 ( MRBR : 730000-04 )	<b>FUEL PUMP OUTLET FILTER.</b> REMOVAL OF FUEL PUMP OUTLET FILTER ELEMENT FOR INSPECTION AND CLEANING.	<b>JIC: 731263-RAI-10010</b>	433 443 435AL 445AL	0.30 0.30 0.01 0.01	1 1 a a	I: 2000 FH	ALL		
731361-RAI-10001-1 ( MRBR : 730000-05 )	<b>FUEL NOZZLES.</b> REMOVAL OF FUEL NOZZLES FOR RESTORATION <b>NOTE: INTERVAL TO ADJUST IN ACCORDANCE WITH PWC MAINTENANCE MANUAL 3034642 CHAPTER 05-20-00 AND SEEK APPROVAL FROM LOCAL AUTHORITY, IF REQUIRED</b>	<b>JIC: 731361-RAI-10000</b>	470 480 435AL, 475AL, 476AR. 445AL, 485AL, 486AR	8.00 8.00 0.39 0.39	1 1 a a	I: 1000 FH OR I: NOTE	ALL		
731561-RAI-10010-1 ( MRBR : 730000-02 )	<b>FUEL HEATER FILTER.</b> REMOVAL OF FUEL HEATER FILTER ELEMENT FOR ELECTROSONIC CLEANING OR REPLACEMENT.	<b>JIC: 731561-RAI-10010</b>	433 443 435AL 445AL	0.30 0.30 0.01 0.01	1 1 a a	I: 2000 FH	ALL		
742162-RAI-10000-2 ( MRBR : 740000-01A )	<b>IGNITER PLUGS.</b> REMOVE IGNITER PLUGS AND INSPECT FOR CONDITION.	<b>JIC: 740000-OPT-10000</b> <b>JIC: 742162-RAI-10000</b> <b>MM: PW 3034642</b>	470 480 475AL, 476AR. 485AL, 486AR	0.40 0.40 0.38 0.38	1 1 a a	I: 1000 FH	ALL		
772181-FUT-10000-1 ( MRBR : 770000-01 )	<b>ENGINE.</b> FUNCTIONAL TEST OF ENGINE ITT INDICATING SYSTEM.	<b>JIC: 772181-FUT-10000</b>	430 440	1.00 1.00	1 1	I: 1200 FH	ALL		
792362-DVI-10000-1 ( MRBR : 792030-06B )	<b>BEARINGS 6 AND 7 VENTILATION TUBE.</b> REMOVAL FOR DETAILED VISUAL INSPECTION OR BORESCOPE INSPECTION OF 6 AND 7 BEARING HOUSING VENT TRANSFER TUBE FOR COKING. NOTE: FOR BORESCOPE INSPECTION REFER TO PWC MAINTENANCE MANUAL. <b>NOTE 1: FOR BORESCOPE INSPECTION REFER TO PWC MAINTENANCE MANUAL.</b> <b>NOTE 2: IF IS POST SB 20332 THEN I:1500 FH.</b>	<b>JIC: 792362-DVI-10000</b> <b>MM: PW 3034642</b> <b>CHAPTER 05-20-00</b>	470 480 476AR. 486AR.	1.00 1.00 0.19 0.19	1 1 a a	I: 500 FH NOTE 1 & 2	ALL		
792362-DVI-10010-1 (MRBR : 792030-06A )	<b>BEARING 6 AND 7 VENTILATION TUBE.</b> REMOVAL FOR DETAILED VISUAL INSPECTION OR BORESCOPE INSPECTION OF 6 AND 7 BEARING HOUSING VENT TRANSFER TUBE FOR COKING. NOTE: FOR BORESCOPE INSPECTION REFER TO PWC MAINTENANCE MANUAL. <b>NOTE 1: FOR BORESCOPE INSPECTION REFER TO PWC MAINTENANCE MANUAL.</b> <b>NOTE 2: IF IS POST SB 20332 THEN I:1500 FH.</b>	<b>JIC: 792362-DVI-10000</b> <b>MM: PW 3034642</b> <b>CHAPTER 05-20-00</b>	470 480 476AR. 486AR.	1.00 1.00 0.19 0.19	1 1 a a	I: 1500 FH NOTE 1 & 2	ALL		
EO ATR42-IN34-001-05 (GUATEMALAS DGAC RAC 02 SECTION 02.171)	<b>VOR INSPECTION</b> DGAC AUTHORITIES REQUESTS THROUGH RAC 02 SECTION 02.171 THE VERIFICATION OF VOR EQUIPMENT	<b>JIC: 345500-OPT-10000</b>	211 3VU 4VU	1.00	1	I: 30 DAYS	ALL		
EO ATR42-IN31-000/10 (IOSA MNT 2.9.1)	<b>FLIGHT DATA RECORDER INSPECTION</b> IN ORDER TO COMPLY WITH IATA STANDARDS FOR SAFETY VERIFICATIONS OF THE FDR OPERATION	<b>JIC: 313131-RAI-10000</b>	310 835	0.20 0.03	1 a	I: 1 YE	ALL		
EO ATR42-IN23-000/10 (IOSA MNT 2.9.1)	<b>C. V. R. READING</b> IN ORDER TO COMPLY WITH IATA STANDARDS FOR SAFETY VERIFICATIONS OF THE CVR READINGS	<b>JIC: 237131-RAI-10000</b>	310 835	0.20 0.03	1 a	I: 1 YE	ALL		
EO ATR42-IN25-001-07 (GUATEMALAS DGAC RAC 02 SECTION 02.207)	<b>EMERGENCY LOCATOR TRANSMITTER.</b> PERFORM REPETITIVE OPERATIONAL TEST OF EMERGENCY LOCATOR TRANSMITTER IN ORDER TO COMPLY WITH LOCAL REGULATION. PERFORM PROPER INSTALLATION OF ELT AND BATTERY CORROSION CHECK	<b>ELTA USER'S HANDBOOK</b> <b>ELT BEACON</b>	250			I: 12 MONTHS	ALL		

\*\*\*END\*\*\*

MODEL : ATR		SECTION : 8.1		CHECK CALENDAR 1 YEAR					
TASK NUMBER	DESCRIPTION			ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY	
SOURCE									
	PREPARATION	REFERENCE		ACCESS	HRS		INTERVAL		
122434-DRN-10000-1 ( MRBR : 341000-01 )	<b>PITOT AND STATIC PNEUMATIC LINES.</b> DRAINING OF AIR DATA SYSTEM PNEUMATIC LINES.	<b>JIC: 122434-DRN-1000</b>		116 116AZ	0.20 0.03	1 a		ALL	
221600-DVI-10000-1 ( MRBR : 221000-01 )	<b>AUTO FLIGHT.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF SERVO ACTUATORS FOR CORROSION AND CONNECTOR FOR CONDITION.	<b>JIC: 221600-DVI-10000</b>		290 310 295BL 835	0.10 0.10 0.18 0.03	1 1 a a		ALL	
256521-OPT-10000-2 (MRBR: 256300-02) (GUATEMALAS DGAC RAC 02 SECTION 02.207)	<b>EMERGENCY LOCATOR TRANSMITTER</b> OPERATIONAL TEST OF EMERGENCY LOCATOR TRANSMITTER IN ORDER TO COMPLY WITH LOCAL REGULATION. PERFORM PROPER INSTALLATION OF ELT AND BATTERY CORROSION CHECK	<b>JIC: 256500-OPT-10000</b>		210	0.10	1	I: 12 MONTHS	HR-AUX	
562101-DVI-10000-2 ( MRBR: 562101-02 )	<b>CABIN WINDOWS</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF CABIN WINDOWS FOR DELAMINATION, CRACKS AND CRAZING DETECTION	<b>JIC: 562000-DVI-10000</b>		200	1.00	1		ALL	
<b>***END***</b>									

MODEL : ATR		SECTION : 8.2		CHECK CALENDAR 2 YEAR					
TASK NUMBER	DESCRIPTION	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY			
SOURCE									
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL				
231200-DVI-10000-1 ( MRBR : 231000-01 )	<b>COMMUNICATIONS.</b> REMOVAL OF BOTTOM VHF ANTENNA(S) AND CONNECTOR FOR DETAILED VISUAL INSPECTION.	JIC: 231200-DVI-10000	100	0.10	1	ALL			
262000-FUT-10000-1 ( MRBR : 262100-3 ) ( CMR : 262100-03 )	<b>DISTRIBUTION PIPING.</b> FUNCTIONAL TEST OF DISTRIBUTION PIPE INTEGRITY, WATER DRAINS AND TWO WAY VALVES, -INCLUDING ZONES 400 / 530 / 630-.  PREP: FLAP EXTENSION.	JIC: 262000-FUT-10000	290 295AL, 295BL, 295GL, 296AR, 296GR, 436AR, 445AL, 446AR, 475AL, 475AT, 476AR, 477AB, 477BB, 485AT, 487AB, 487BB.	2.00	1	ALL			
271000-DVI-10000-2 ( MRBR : 271100-03A )	<b>AILERON TAB CONTROL.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF AILERON TAB DUAL LOAD PATH LINKAGE ( LEFT AND RIGHT ) FOR CONDITION AND SECURITY.	JIC: 271000-DVI-10000	540 640 544AB, 544EB 644AB, 644EB	0.60 0.60 0.21 0.21	1 1 a a	ALL			
272000-DVI-10000-1 ( MRBR : 272100-05 )	<b>RUDDER SPRING / TRIM TAB MECHANISM.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF RUDDER SPRING / TRIM TAB MECHANISM DUAL LOAD PATH LINKAGE FOR CONDITION CORROSION AND SECURITY.	JIC: 272000-DVI-10000	327 327BL, 327RR.	0.10 0.62	1 a	ALL			
273000-DVI-10000-1 ( MRBR : 273100-05 )	<b>ELEVATOR TAB CONTROL.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF ELEVATOR TAB CONTROL DUAL LOAD PATH LINKAGE FOR CONDITION AND SECURITY.	JIC: 273000-DVI-10000	333 343 333CB, 333CT, 334AB. 343CB, 343CT, 344AB.	0.60 0.60 0.31 0.49	1 1 a a	ALL			
340000-DVI-10000-1 ( MRBR : 340000-01 )	<b>NAVIGATION.</b> REMOVAL OF BOTTOM EXTERIOR NAVIGATION ANTENNAS AND CONNECTORS FOR DETAILED VISUAL INSPECTION	JIC: 340000-DVI-10000	100	4.00	1	ALL			
341100-LKC-10000-1 ( MRBR : 341000-02 )	<b>FLIGHT ENVIRONMENT DATA.</b> BLOWING OF AIR DATA SYSTEM PNEUMATIC LINES	JIC: 341100-LKC-10000	210	0.80	1	ALL			
521102-DVI-10000-1 ( CPCP ) ( MRBR : 521102 )	<b>PASSENGER/CREW DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON INTERNAL SURFACE OF AIRSTAIR DOOR ( LH AFT ).  PREP. : STAIR ASSY REMOVAL	JIC: 521100-DVI-10040	834	0.20	1	T: 2 YE I: 2 YE	ALL		
531106-DVI-10000-1 ( CPCP ) ( MRBR : 531106-3 )	<b>FUSELAGE NOSE SECTION</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION UNDER DME/2 ANTENNA ON EXTERNAL SURFACE OF LOWER LOBE AFT PANEL LH AND RH INCLUDING ZONES 114/211/212/213/214 PREP: ANTENNA REMOVAL	JIC: 530000-DVI-10000	113	0.20 0.20	1 p	T: 2 YE I: 2 YE	ALL		
533101-DVI-10000-1 ( CPCP ) ( MRBR : 533101-3 )	<b>CROWN PANEL</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION UNDER ANTENNAS ON EXTERNAL SURFACE OF CROWN PANEL BETWEEN FR 13 & 23 NOTE: THE PREPARATION MAN-HOURS ARE FOR ONE ANTENNA ONLY PREP: ANTENNA REMOVAL	JIC: 530000-DVI-10000	220 230	0.10 0.10	1 1	T: 2 YE I: 2 YE	ALL		
533104-DVI-10000-1 ( CPCP ) ( MRBR : 533104-3 )	<b>LOWER PANEL</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION UNDER ANTENNAS ON EXTERNAL SURFACE OF LOWER PANEL BETWEEN FR 13 & 23 AND BETWEEN STR 17 LH AND RH INCLUDING CORRESPONDING ZONE 122 NOTE: THE PREPARATION MAN-HOURS ARE FOR ONE ANTENNA ONLY PREP: ANTENNA REMOVAL	JIC: 530000-DVI-10000	121	0.20 0.10	p 1	T: 2 YE I: 2 YE	ALL		
533105-DVI-10000-1 ( CPCP ) ( MRBR : 53310501 )	<b>FORWARD CENTER SECTION ( FR 13 TO 17 ).</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON CREASE BEAM LH AND RH BETWEEN FRAME 13 AND FRAME 17 AT STRINGER 14 -INCLUDING CORRESPONDING ZONE 121/122.	JIC: 533100-DVI-10040	221 222 221AW, 221CF, 221CW, 221DF, 221EF, 221KF, 222AW, 222CW, 222DF, 222KF.	0.40 0.40 1.00 1.04	1 1 a a	T: 4YE I: 2 YE	ALL		
533105-DVI-10010-1 ( CPCP ) ( MRBR : 533105-3 )	<b>FORWARD CENTER SECTION ( FR 17 TO 23 )</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON CREASE BEAM LH AND RH BETWEEN FR 17 TO FR 23 INCLUDING CORRESPONDING ZONE 120	JIC: 533100-DVI-10050	230 221AW, 221CF, 221CW, 221KF, 222AW, 222CW, 222DF, 222KF, 231CF 231DW, 231FF, 231FW 231JW, 231LW, 232CF 232DW, 232FF, 232FW, 232JW, 232LW	0.40 4.32	1 a	T: 2 YE I: 2 YE	ALL		

MODEL : ATR		SECTION : 8.2		CHECK CALENDAR 2 YEAR					
TASK NUMBER	DESCRIPTION	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY			
SOURCE									
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL				
533300-DVI-10000-1 ( CPCP ) ( MRBR : 53330101 )	<b>FUSELAGE SECTION 13.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON SEAT TRACKS BETWEEN FR 13 AND FR 18 -INCLUDING ZONE 222-.	JIC: 533300-DVI-10000	221 221AF, 221BF, 221FF, 221GF, 221HF, 221JF, 222BF, 222DF, 222JF, 222KF.	0.20 3.39	1 a	T: 2 YE I: 2 YE			ALL
533300-DVI-10010-1 (CPCP) (MRBR : 533302)	<b>FUSELAGE SECTION 13.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON SEAT TRACKS BETWEEN FR 18 AND FR 23 -INCLUDING ZONE 232- ZONE 232-.	JIC: 533300-DVI-10000	231 231AF, 231BF, 231CF, 231DF, 231EF, 231FF, 232BF, 232CF, 232EF, 232FF.	0.20 4.42	1 a	T: 2 YE I: 2 YE			ALL
535128-DVI-10000-1 ( MRBR : 535128-2 )	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FORWARD CORNER OF MAIN LANDING GEAR WHEEL WELL	JIC: 535100-DVI-10070	131 132	0.20 0.20	1 1	T: 2 YE I: 2 YE			ALL
535300-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 535301)	<b>FUSELAGE SECTION 15.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON SEAT TRACKS BETWEEN FR 23 AND FR 29 -INCLUDING ZONES 120 / 140 / 230 / 240 / 250-.	JIC: 535300-DVI-10000	130 231DF, 231EF, 231FF, 232EF, 232FF, 241AF, 241BF, 241CF, 241DF, 241EF, 241FF, 242BF, 242CF, 242EF, 242FF.	0.30 5.99	1 a	T: 2 YE I: 2 YE			ALL
536108-GVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 536108 )	<b>FLOOR BEAM AND STACHIONS</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FLOOR BEAM AND STACHIONS BETWEEN FR 29 AND FR 42--INTERNAL SURFACE-- INCLUDING ZONE 142	JIC: 510000-GVI-10000	141 241DF,241EF,242EF 251AF, 251BF, 252BF 255AF, 255BF, 255DF 255FF, 255GF, 255HF, 255JF, 256BF, 256FF 256GF, 256HF, 256JF	0.50 5.62	1 a	T: 2 YE I: 2 YE			ALL
536112-DVI-10010-2 ( CPCP ) ( MRBR : 536112-2 )	<b>FSLG,GEAR CENT SECTION ( FR 34 TO 39 ).</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON CREASE BEAM LH AND RH AT STRINGER 14 FROM FRAME 34 (STATION 16487) TO FRAME 39 (STATION 18149) -INCLUDING CORRESPONDING ZONE 142 PREP: GALLEY REMOVAL DOOR SILL PLATE REMOVAL.	JIC: 536100-DVI-10005	250 251EW, 252EW, 255CW, 255EF, 255EW, 255FF, 255GF, 255HF, 256BF, 256CW, 256EW, 256FF	0.20 2.37	1 a	T: 2 YE I: 2 YE			ALL
536112-DVI-10020-2 (CPCP) ( MRBR : 536112-2 )	<b>FSLG, REAR CENT SECTION ( FR 39 TO 44 ).</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON CREASE BEAM LH AND RH AT STRINGER 14 FROM FRAME 39 (STATION 18149) TO FRAME 44 (STATION 20425) -INCLUDING CORRESPONDING ZONE 142. PREP: TOILET MODULE REMOVAL.	JIC: 536100-DVI-10005	141 261AF, 261BF 261CZ, 261HF 261HW, 262AF 262AW, 262DW 262HF, 262HW	3.00 2.18	1 a	T: 2 YE I: 2 YE			ALL
536119-GVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 536119-3 )	<b>FRAMES 36, 37, 38, 39</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FRAMES 36, 37, 38, 39 LH AND RH SIDES BETWEEN STR 13 LH AND 13 RH INCLUDING ZONE 142	JIC: 510000-GVI-10000	141 255BW, 255CW, 255DF 255EW, 255FF, 255GF 255HF, 256BW, 256CW 256EW, 256FF, 256GF 256HF	0.50 1.62	1 a	T: 2 YE I: 2 YE			ALL
536300-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 536301)	<b>FUSELAGE SECTION 16.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON SET TRACKS BETWEEN FR 29 AND FR 36 -INCLUDING ZONES 250-.	JIC: 536300-DVI-10000	140 241DF, 241EF, 241FF, 242EF, 242FF, 251AF, 251BF, 251CF, 252BF, 252CF, 255AF, 255BF, 255CF, 256BF, 256CF.	0.30 6.18	1 a	T: 2 YE I: 2 YE			ALL
536300-DVI-10020-1 (CPCP) ( MRBR : 536302-2)	<b>FUSELAGE SECTION 16.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON SEAT TRACKS BETWEEN FR 36 AND FR 44 -INCLUDING ZONES 250 / 260-.	JIC: 536300-DVI-10000	140 255DF, 255FF, 255GF, 255HF, 256FF, 256GF, 256HF, 261AF, 261BF, 261GF, 261HF, 262AF.	0.30 2.70	1 a	T: 4YE I: 2 YE			ALL
551101-SDI-10000-1 ( MRBR : 551101 )	<b>HORIZONTAL STABILIZER.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR DEBONDING DETECTION ON HORIZONTAL STABILIZER BOX SANDWICH EXTERNAL BOX	NTM: 55-11-01	332 342	1.00 1.00	1 1	T: 4YE I: 2 YE			ALL

MODEL : ATR	SECTION : 8.2	CHECK CALENDAR 2 YEAR					
TASK NUMBER	DESCRIPTION	REFERENCE	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE							
553101-SDI-10000-1 ( MRBR : 553101-1 )	<b>PREPARATION</b> <b>VERTICAL STABILIZER</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR DEBONDING DETECTION ON VERTICAL STABILIZER BOX SANDWICH EXTERNAL SKINS. <b>NOTE: PAY PARTICULAR ATTENTION TO THE AREAS BELOW THE VOR ANTENNA</b>	<b>NTM: 55-31-01</b>	324	1.00	1	<b>T: 4YE</b> I: 2 YE	ALL
571406-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 571406 ) (CDCCL)	<b>CENTER WING BOX</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON ACCESS DOOR CUT OUT BETWEEN RIB 4 AND RIB 5 (LH AND RH) AND ACCESS DOOR CUT-OUT BETWEEN RIBS 1 AND 2 (LH)	<b>JIC: 510000-GVI-10000</b> <b>JIC: 570000-OAC-10000</b>	521 522 622 521DT 522CT 622CT	0.10 0.10 0.10 0.05 0.15 0.15	1 1 1 a a a	<b>T: 2 YE</b> I: 2 YE	ALL
572220-DVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 572220 )	<b>OUTER WING BOX.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON OUTER WING BOX REAR SPAR BETWEEN RIB 13 / LH RH AND RIB 30 LH / RH, -INCLUDING CORRESPONDING ZONES 533 / 633-.  PREP: AILERON REMOVAL, FLAP EXTENSION	<b>JIC: 572220-DVI-10020</b>	532 632 532AB, 532BB, 532CB, 533AB, 533AZ, 533BB, 533BZ. 632AB, 632BB, 632CB, 633AB, 633AZ, 633BB, 633BZ	0.20 0.20 0.70 0.70 1.00 0.03	1 1 a a p p	<b>T: 4 YE</b> I: 2 YE	ALL
576106-DVI-10000-1 ( AWL: 576106 ) ( MRBR: 576106-1 )	<b>AILERONS - CENTER FITTING.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION OF THE AILERON CENTER HINGE BEARING FITTINGS. <b>NOTE: 2YE OR 6400FL WHICHEVER OCCURS FIRST</b>  PREP: AILERON REMOVAL	<b>CMM: 576111</b> <b>JIC: 576100-RAI-10000</b>	544 644 533BB, 544CB. 633BB, 644CB.	0.50 0.50 0.22 0.22	1 1 a a	<b>T: NOTE</b> I: NOTE	ALL
576106-DVI-10010-1 (CPCP) ( MRBR : 576106-2 )	<b>AILERONS--CENTER FITTING</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION OF THE AILERON CENTER HINGE BEARING FITTINGS	<b>JIC: 576100-DVI-10010</b>	544 644 533BB, 544CB 633BB, 644CB	0.20 0.20 0.22 0.22	1 1 a a	<b>T: 2 YE</b> I: 2 YE	ALL
576107-DVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 576107 )	<b>AILERON--AILERON TAB HINGE FITTING</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON THE AILERON TAB HINGE FITTING	<b>JIC: 576100-DVI-10020</b>	545 645	0.10 0.10	1 1	<b>T: 2 YE</b> I: 2 YE	ALL
ZL-121-GVI-10000-1 ( CPCP ) ( EWIS ) ( MRBR: 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-121-01-1 )	<b>FWD LOWER FSLGE UNDER CARGO / PAX COMPT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD LOWER FUSELAGE UNDER CARGO AND PASSENGER COMPARTMENT, -INCLUDING ZONE 122-. NOTE: INSPECT FAN INLET GRIDS FOR OBSTRUCTION. -INSULATION BLANKETS BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>JIC: 510000-GVI-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	121 213AF, 221AF, 221BF, 221CF, 221DF, 221EF, 221FF, 221GF, 221HF, 221KF, 222BF, 222DF, 222KF, 231AF, 231DF.	0.60 5.49	1 a		ALL
ZL-133-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-133-01-1 )	<b>PRESSURIZED ZONE BTWIN MLG WELL/ CAB FLOOR</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF PRESSURIZED ZONE BETWEEN MAIN LANDING GEAR WHEEL WELL AND CABIN FLOOR, -INCLUDING ZONE 134-. NOTE: ACCESSIBLE INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED AS NECESSARY.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	133 241AF	1.50 0.39	1 a		ALL
ZL-141-GVI-10030-2 ( CPCP ) ( MRBR : ZL-141-03-2 )	<b>AFT LOWER FUSELAGE SECT FR33 TO FR44.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF AFT LOWER FUSELAGE SECTION, -INCLUDING ZONE 142-. NOTE: ACCESSIBLE INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.  PREP: GALLEY REMOVAL. TOILET MODULE REMOVAL.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	141 141AL, 241DF, 251AF, 255AF, 255BF, 255CF, 255DF, 255FF, 255GF, 255HF, 255JF, 256BF, 256CF 256FF, 256GF, 256HF, 261AF, 261BF, 261CZ. 261EF, 261GF, 261GW, 261HF, 262AF, 262BF, 262HF.	1.50 6.45 12.00 4.00	1 a p p		ALL
<b>***END***</b>							

MODEL : ATR		SECTION : 8.3		CHECK CALENDAR 4 YEAR					
TASK NUMBER	DESCRIPTION	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY			
SOURCE									
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL				
236000-FUT-10000-1 ( MRBR : 236000-01 )	<b>STATIC DISCHARGERS.</b> FUNCTIONAL TEST OF STATIC DISCHARGERS, -INCLUDING ZONES 500 / 600-.	<b>JIC: 236000-FUT-10000</b>	300	0.60	1				ALL
236000-FUT-10010-1 ( MRBR : 236000-02 )	<b>STATIC DISCHARGING.</b> FUNCTIONAL TEST OF BONDING CONTINUITY BETWEEN RADOME AND A / C STRUCTURE.	<b>JIC: 247000-MSN-10000</b>	111	0.60	1				ALL
253321-DVI-10000-1 ( MRBR : 253300-01 )	<b>GALLEY.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF GALLEY UPPER AND LOWER ATTACHMENT FITTINGS FOR CONDITION AND SECURITY.	<b>JIC: 253321-DVI-10000</b>	250	0.20	1				ALL
254521-DVI-10000-1 ( MRBR : 254500-02 )	<b>LAVATORY EQUIPMENT.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF UPPER AND LOWER TOILET COMPARTMENT ATTACHMENT FITTING FOR GENERAL CONDITION AND SECURITY.	<b>JIC: 254521-DVI-10000</b>	261 261AC, 261AZ, 261BC.	0.20 0.27	1 a				ALL
272142-SDI-10000-1 ( MRBR : 272100-10 )	<b>RUDDER MECHANICAL CONTROL.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION OF SPRING TRIM TAB DUAL LOAD PATH PUSH PULL ROD, -INTERNAL-.	<b>JIC: 272142-RAI-10000</b> <b>JIC: 272142-SDI-10000</b>	327 327BL, 327RR.	1.00 0.62	2 a				ALL
272145-SDI-10000-1 ( MRBR : 272100-11 )	<b>RUDDER MECHANICAL CONTROL.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION OF RUDDER TORQUE TUBE, -INTERNAL-.	<b>JIC: 272145-RAI-10000</b> <b>JIC: 272145-SDI-10000</b>	327 313AL	1.00 0.41	1 a				ALL
273141-SDI-10000-1 ( MRBR : 273100-07 )	<b>ELEVATOR MACHANICAL CONTROL.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION OF ELEVATOR DUAL LOAD PATH PUSH-PULL RODS, -INTERNAL-.	<b>JIC: 273141-RAI-10000</b> <b>JIC: 273141-SDI-10000</b>	333 343 333CB, 333CT, 334AB. 343CB, 343CT, 344AB.	1.00 1.00 0.31 0.49	1 1 a a				ALL
342811-ADJ-10000-1 (MRBR: 342800-01)	<b>STANDBY COMPASS</b> CALIBRATION OF STANDBY COMPASS	<b>JIC: 342811-ADJ-10000</b>	210	2.00	2				ALL
522102-DVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 522102 )	<b>PASSENGER EMERGENCY EXIT DOOR</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON INTERNAL STRUCTURE OF PASSENGER COMPARTMENT TYPE III EMERGENCY EXIT	<b>JIC: 522100-DVI-10015</b>	833 843 833AZ 843AZ	0.10 0.10 0.02 0.02	1 1 a a			<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	ALL
522202-GVI-10000-1 ( MRBR : 522202 )	<b>PILOT EMERGENCY EXIT HATCH.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON INTERNAL SURFACE OF FLIGHT COMPARTMENT OVERHEAD HATCH.	<b>JIC: 522200-GVI-10000</b>	831 831AZ, 831BZ.	0.10 0.26	1 a			<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	ALL
523102-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 523102)	<b>CARGO DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON INTERNAL SURFACE OF LH FWD CARGO DOOR. NOTE: VELCRO PANEL TO BE REMOVED.	<b>JIC: 523100-DVI-10010</b>	832 832AZ, 832BZ, 832CZ.	0.30 0.26	1 a			<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	ALL
523104-DVI-10000-1 ( MRBR : 523104-2)	<b>CARGO DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON EXTERNAL SKIN AROUND THE PIANO HINGE ON LH FWD CARGO DOOR.	<b>JIC: 523100-DVI-10060</b>	832 832	0.10 0.01	1 a			<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL

MODEL : ATR		SECTION : 8.3	CHECK CALENDAR 4 YEAR				
TASK NUMBER	DESCRIPTION	REFERENCE	ACCESS	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE							
	PREPARATION			INTERVAL			
524202-DVI-10000-1 (MRBR : 524202) ( CPCP )	<b>SERVICE DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON INTERNAL SURFACE OF RH SERVICE DOOR.	JIC: 524200-DVI-10020	844 844AZ	0.20 0.25	1 a	T: 8 YE I: 4 YE	ALL
531112-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 531112)	<b>FUSELAGE NOSE SECTION (FRAME 7 TO 13).</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON LOWER LOBE AFT PANEL BELOW THE FLOOR FROM FRAME 7 ( STATION 4426 ) TO FRAME 13 (STATION 5707) INTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONE 114-. PREP: PILOT C/P SEATS REMOVAL.	JIC: 531100-DVI-10050	113 211EF, 211FF, 211GF, 211HF, 211JF, 211KF, 212EF, 212FF, 212GF, 212HF, 212KF, 213AF.	0.20 2.65	1 a	T: 8 YE I: 4 YE	ALL
531126-DVI-10000-1 ( MRBR : 531126-2 )	<b>NODE 5.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON NODE 5 INTERNAL SURFACE, -INCLUDING ZONE 212-.	JIC: 531100-DVI-10015	211 13VU, 211AW, 211BW, 212BW, 4VU.	0.20 3.09	1 a	T: 8 YE I: 4 YE	ALL
531129-DVI-10000-1 ( MRBR : 531129-2 )	<b>NODE 6 AND 7.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON NODE 6 AND 7 -FRAME AND SPLICE ( L FITTING )-.	JIC: 531100-DVI-10060	211 212 211FW, 211GW. 212FW, 212GW.	0.20 0.20 0.05 0.09	1 1 a a	T: 8 YE I: 4 YE	ALL
531130-DVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 531130-2 )	<b>NODE 3 AND POSTS.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON NODE 3 AND POST BETWEEN NODES 1-5, 2-6, 3-7 LH AND RH SIDE, -INCLUDING ZONE 212-.	JIC: 531100-DVI-10070	211 211AC, 211BC, 211EW, 211FW, 211GW, 212FW, 212GW.	0.20 0.29	1 a	T: 8 YE I: 4 YE	ALL
531131-DVI-10000-1 ( MRBR : 531131-2 )	<b>COCKPIT WINDOW INSTALLATION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON NODE 1, 2 ( LH AND RH SIDE ) OF COCKPIT WINDOW INSTALLATION -INCLUDING, ZONE 212-.	JIC: 531100-DVI-10080	211 211AC, 211FW, 212FW.	0.20 0.16	1 a	T: 8 YE I: 4 YE	ALL
531132-DVI-10000-1 ( MRBR : 531132-2 )	<b>COCKPIT WINDOW INSTALLATION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON NODES 4, 8 AND SILLS BETWEEN NODES 1-2, 2-4, 5-6, 6-7, 7-8 LH AND RH SIDE OF COCKPIT WINDOW INSTALLATION INCLUDING ZONE 212-.	JIC: 531100-DVI-10090	211 211AC, 211CC, 211EW, 211FW, 211GW, 212CC, 212FW, 212GW.	0.20 0.34	1 a	T: 8 YE I: 4 YE	ALL
531134-GVI-10000-1 ( MRBR : 531134-2 )	<b>FWD PRESSURE BULKHEAD.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FWD PRESSURE BULKHEAD FWD SURFACE. NOTE: REMOVED BIRD STRIKE PROTECTION PANELS.	JIC: 531100-DVI-10010	111 111AL	0.20 0.08	1 a		ALL
531702-DVI-10000-1 ( MRBR : 531702 )	<b>NOSE LANDING GEAR TRUNNION LEG.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON LH AND RH HINGE FITTINGS OF NOSE LANDING GEAR TRUNNION LEG AND DRAG BRACE PANEL. PREP: PILOT-C / P SEATS REMOVAL.	JIC: 531700-DVI-10010	113 114 211AF, 211FF. 212AF, 212FF.	0.10 0.10 0.53 0.53	1 1 a a	T: 4 YE I: 4 YE	ALL
531703-GVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 531703 )	<b>NOSE LANDING GEAR FWD AND AFT DOORS</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON HINGE FITTINGS (8 PLACES) OF NOSE LANDING GEAR FWD AND AFT DOORS INCLUDING ZONES 715/716	JIC: 531700-GVI-10000	713 714 713 714	0.10 0.10 0.01 0.01	1 1 a a	T: 4 YE I: 4 YE	ALL
533106-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 533106-3 )	<b>WINDOW FRAMES (FR17 TO FR 23)</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON WINDOW FRAMES BETWEEN FR 17 AND FR 23 --INTERNAL SURFACE--	JIC: 530000-DVI-10005	231 232 231GW, 231HW, 231KW, 231MW. 232GW, 232HW, 232KW, 232MW.	0.20 0.20 0.20 0.20	1 1 a a	T: 4 YE I: 4 YE	ALL
533125-GVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 533125)	<b>LOWER SIDE PANELS</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON LOWER LH AND RH SIDE PANELS BETWEEN FR 13 AND FR 23 AND BETWEEN STR 13 AND STR 17 -- INTERNAL SURFACE-- INCLUDING ZONES 122/221/222/231/232 NOTE: PAY PARTICULAR ATTENTION TO STRINGERS.	JIC: 510000-GVI-10000	121 221AW, 221BF, 221CF, 221CW, 221DF, 221EF, 221JF, 221KF, 222AW, 222BF, 222CW, 222DF, 222JF, 222KF, 231BF, 231CF, 231EF, 231FF, 232BF, 232CF, 232EF, 232FF	0.50 7.47	1 a		ALL
533701-DVI-10010-1 ( MRBR : 533701-4 )	<b>FUSELAGE FORWARD SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON ROLLER GUIDES ( 4 PLACES ), HINGE AND LATCH FITTINGS ( 3 PLACES ), OF CARGO DOOR -INCLUDING ZONE 121-.	JIC: 533700-DVI-10010	221 832	0.40 0.01	1 a	T: 4 YE I: 4 YE	ALL

MODEL : ATR		SECTION : 8.3		CHECK CALENDAR 4 YEAR				
TASK NUMBER	DESCRIPTION	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY		
SOURCE								
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL			
535119-DVI-10010-1 (CPCP) (MRBR : 535119-2)	<b>SPAR BULKHEADS.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FRONT AND REAR SPAR MAIN FRAMES AT FR 25 ( STATION 11160 ) AND FR 27 ( STATION 12791 ) BETWEEN STR 4 AND STR 14 INTERNAL SURFACE.	<b>JIC: 535100-DVI-10050</b>	241 242 241AC, 241AW, 241AZ, 241BW, 241BZ, 241DW, 241EW. 242AW, 242AZ, 242BW, 242BZ, 242DW, 242EW.	0.50 0.50 0.59 0.35	1 1 a a	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL	
535121-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 535121-1)	<b>SPAR BULKHEAD.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FRONT AND REAR SPAR MAIN FRAMES AT FR 25 AND FR 27 BETWEEN STR 14 LH AND RH SIDE INTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONES 121 / 122 / 134 / 141 / 142-.	<b>JIC: 535100-DVI-10055</b>	133 231DF, 231EF, 231FF, 232EF, 232FF, 241AF, 241BF, 241CF, 241DF, 241EF, 241FF, 242BF, 242CF, 242EF, 242FF.	1.00 5.99	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	ALL	
535125-GVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 535125)	<b>KEEL BEAM BETWEEN FR 25 AND FR 27</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON KEEL BEAM BETWEEN FR 25 AND FR 27 --EXTERNAL SURFACE-- --INCLUDING ZONE 132-- NOTE: PAY PARTICULAR ATTENTION TO INTERNAL SURFACE OF LOWER PLATE	<b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	131	0.10	1		ALL	
535141-DVI-10010-1 ( MRBR : 535141-2 )	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON SHEAR WEB CONNECTING THE WING TO THE FUSELAGE BETWEEN FR 25 AND FR 27 INTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONE 244.	<b>JIC: 535100-DVI-10003</b>	241 241AZ, 241BZ, 242AZ, 242BZ.	0.30 0.04	1 a	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL	
535701-DVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 535701 )	<b>MAIN LANDING GEAR TRUNNION SUPPORT.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON MAIN LANDING GEAR TRUNNION SUPPORT LH AND RH.	<b>JIC: 535700-DVI-10000</b>	193 194	0.70 0.70	1 1		ALL	
536103-DVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 536103-4)	<b>FUSELAGE REAR SECTION</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION UNDER VHF/2 ANTENNA ON LOWER PANEL FROM FR 29 TO FR 42 AND BETWEEN STR 17 LH AND RH --EXTERNAL SURFACE-- --INCLUDING ZONE 142-- PREP: ANTENNA REMOVAL.	<b>JIC: 530000-DVI-10000</b>	141	0.10	1	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL	
536113-DVI-10000-1 ( CPCP ) ( MRBR : 536113-3)	<b>WINDOW FRAMES ( FR 29 TO 35)</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON INTERNAL SURFACE OF WINDOW FRAMES BETWEEN FR 29 TO FR 35 LH AND RH SIDE -- INCLUDING ZONES 252/256	<b>JIC: 530000-DVI-10005</b>	251 255 251BW, 251DW, 251FW, 252BW, 252DW, 252FW. 255AW.	0.20 0.20 0.30 0.03	1 1 a a	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL	
536702-DVI-10010-1 ( MRBR : 536702-2 )	<b>SERVICE DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON: -HINGE FITTINGS ( 2 PLACES ). -SHOOT BOLT FITTINGS ( 5 PLACES ) INSTALLED ON SURROUND OF RH SERVICE DOOR, -INCLUDING ZONE 142-.	<b>JIC: 536700-DVI-10010</b>	256 844	0.20 0.01	1 a		ALL	
538111-DVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 538111)	<b>AFT PRESSURE BULKHEAD FWD SURFACE</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON AFT PRESSURE BULKHEAD ASSY FWD SURFACE --INCLUDING ZONE 262--	<b>JIC: 538100-DVI-10050</b>	261 261DC, 261FC, 21GW, 261HW, 261JW, 261KW.	0.30 0.96	1 a	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL	

MODEL : ATR		SECTION : 8.3	CHECK CALENDAR 4 YEAR					
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY	
SOURCE								
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS		INTERVAL		
538112-DVI-10010-1 (CPCP) (MRBR : 538112-2)	<b>AFT PRESSURE BULKHEAD AFT SURFACE.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON AFT PRESSURE BULKHEAD AFT SURFACE -INCLUDING ZONE 312-.	<b>JIC: 538100-DVI-10005</b>	311 835	0.20 0.03	1 a	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL	
538117-SDI-10010-1 (MRBR : 538117-2)	<b>FUSELAGE TAIL SECTION ( FRAME 42 TO 47).</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON LONGITUDINAL JUNCTION AT BLO ( AIRCRAFT CENTER LINE ) BETWEEN FR 42 ( STATION 19557 ) AND FR 44 ( STATION 20425 ) AND COVER PANELS FROM FR 44 AND FR 47 ( STATION 22170 ) EXTERNAL SURFACE, -INCLUDING ZONE 263 / 264 / 312-. NOTE: BORESCOPE INSPECTION UNDER DORSAL FIN.	<b>JIC: 538100-DVI-10020</b> <b>NTM: BO INSPECTION</b>	311 322AL	0.20 0.96	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	ALL	
538121-DVI-10000-2 (CPCP) (MRBR : 538121-2)	<b>FUSELAGE TAIL SECTION (FR 43 TO 47)</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FRAMES 43, 44, 45, 46, 47 LOWER SEGMENT BETWEEN STR 7 LH AND 7 RH --INCLUDING ZONE 262/312--	<b>JIC: 538100-DVI-10040</b>	261 311 261GF, 261HW, 261JW 262HW, 262JW 835	0.20 0.20 1.33 0.03	1 1 a a	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL	
571220-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 571220)	<b>CENTER WING BOX.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON CENTER WING BOX REAR SPAR BETWEEN RIB 13 LH AND RIB 13 RH. -INCLUDING CORRESPONDING ZONES 531 / 631-. PREP: FLAP EXTENSION.	<b>JIC: 571220-DVI-10000</b>	521 621 295BL, 295CL, 531AB, 531BB. 296CR, 631AB, 631BB.	0.20 0.20 0.41 0.23 0.03	1 1 a a p	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL	
571402-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 571402-2)	<b>FUEL PUMP CUT-OUT.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON EXTERNAL SURFACE OF FUEL PUMP CUT-OUT AT FASTENERS HOLES. PREP: FUEL PUMP REMOVAL.	<b>JIC: 571400-DVI-10000</b>	522 622 293BL 294BR	0.10 0.10 0.02 0.02	1 1 a p	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL	
571403-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 571403-2)	<b>NACELLE UNDERWING BOX JUNCTION</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON EXTERNAL SURFACE OF NACELLE UNDERWING BOX JUNCTION LINE	<b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	522 622	0.10 0.10	1 1	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL	
571409-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 571409)	<b>LOWER SURFACE PANELS</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON LOWER EXTERNAL SURFACE PANEL AREAS AT FRONT SPAR LEVEL BETWEEN RIBS 13 LH AND 13 RH -- INCLUDING ZONES 522/622 --	<b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	521 621 291CL, 293AL. 292CR, 294AR.	0.10 0.10 0.70 0.70	1 1 a a	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL	
571410-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 571410)	<b>LOWER SURFACE PANELS</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON LOWER SURFACE PANEL AREAS AT REAR SPAR LEVEL BETWEEN RIBS 13 LH AND 13 RH -- INCLUDING ZONES 522/622 --	<b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	521 621 295AL, 295FL. 296AR, 296FR.	0.10 0.10 0.34 0.34	1 1 a a	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL	
571505-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 571505)	<b>FLAP SUPPORT BEAM</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON UPPER LUGS OF FLAP SUPPORT BEAM AT RIB 4 --INCLUDING ZONE 296 --	<b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	295 295FL, 296FR, 531AB, 631AB.	0.20 0.44	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	ALL	
571507-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 571507)	<b>FLAP SUPPORT BEAM</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FLAP SUPPORT BEAM AT WING RIB 8	<b>JIC: 570000-GVI-10000</b>	551 651 531AB, 531BB, 551AB, 551BB, 551CB. 631AB, 631BB, 651AB, 651BB, 651CB.	0.10 0.10 0.42 0.42	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	ALL	
571508-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 571508)	<b>FLAP SUPPORT BEAM</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FLAP SUPPORT BEAM AT WING RIB 13	<b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	552 652 531BB, 532AB, 552AB, 552BB, 552CB. 631BB, 632AB, 652AB, 652BB, 652CB.	0.10 0.10 0.30 0.30	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	ALL	
571509-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 571509)	<b>FLAP HINGE FITTINGS</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FLAP HINGE FITTINGS AT WING RIB 13	<b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	552 652 552AB, 552BB, 552CB. 652AB, 652BB, 652CB.	0.10 0.10 0.20 0.20	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	ALL	

MODEL : ATR		SECTION : 8.3	CHECK CALENDAR 4 YEAR				
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE							
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS		INTERVAL	
572210-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 572210)	<b>OUTER WING BOX</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FRONT SPAR FROM RIB 13 TO 30 LOWER SURFACE FLANGE --INCLUDING ZONES 514/ 515/614/615	<b>JIC: 570000-DVI-10000</b>	513 613 513, 514, 515. 613, 614, 615.	0.20 0.20 2.74 2.74	1 1 a a	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL
572403-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 572403)	<b>FLAP SUPPORT BEAM YOKES AT RIB 17</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FLAP SUPPORT BEAM YOKES AT RIB 17	<b>JIC: 570000-GVI-10000</b>	530 630 532BB, 532CB, 552AB, 553BB, 553CB. 632BB, 632CB, 653AB, 653BB, 653CB.	0.10 0.10 0.42 0.42	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	ALL
572404-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 572404)	<b>FLAP HINGE FITTING AT RIB 17</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FLAP HINGE FITTING AT RIB 17 (FITTING YOKES)	<b>JIC: 570000-GVI-10000</b>	530 630 553AB, 553BB, 553CB. 653AB, 652BB, 653CB.	0.10 0.10 0.32 0.32	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	ALL
572406-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 572406)	<b>FLAP SUPPORT BEAM YOKES AT RIB 21</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FLAP SUPPORT BEAM YOKES AT RIB 21	<b>JIC: 570000-GVI-10000</b>	530 630 532CB, 554AB, 554BB, 554CB. 632CB, 654AB, 654BB, 654CB	0.10 0.10 0.37 0.37	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	ALL
572407-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 572407)	<b>FLAP HINGE FITTING AT RIB 21</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FLAP HINGE FITTING AT RIB 21	<b>JIC: 570000-GVI-10000</b>	530 630 554AB, 554BB, 554CB. 654AB, 654BB, 654CB.	0.10 0.10 0.32 0.32	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	ALL
572418-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 572418)	<b>LOWER SURFACE PANELS</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON LOWER SURFACE PANEL AREAS AT REAR SPAR LEVEL BETWEEN RIBS 13 AND 23	<b>JIC: 572400-DVI-10010</b>	522 622	0.10 0.10	1 1	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL
572501-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 572501)	<b>AILERON HINGE FITTINGS ON WING REAR SPAR</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON AILERON HINGE FITTINGS ON WING REAR SPAR AT RIBS 24, 27, 30.	<b>JIC: 572500-DVI-10000</b>	533 633 533AB, 533AZ, 533BB 533BZ, 544AT, 544BB 544CB, 544CT, 544DB 633AB, 633AZ, 633BB 633BZ, 644AT, 644BB 644CB, 644CT, 644DB	0.50 0.50 1.55 1.55	1 1 a a	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL
575204-SDI-10000-1 (AWL : 575204) (MRBR : 575204)	<b>INBOARD FLAP SKIN TO SPAR JUNCTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR DELAMINATION AND IMPACT DETECTION ON UPPER AND LOWER SURFACE JUNCTION AT FLAP RIB 5 -INCLUDING ZONES 550 / 650- PREP: FLAP EXTENSION.	<b>NTM: 57-52-04</b>	540 640 551AB, 551BB, 551CB. 651AB, 651BB, 651CB.	0.50 0.50 0.32 0.32	1 1 a a	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL
575207-SDI-10000-1 (AWL : 575207) (MRBR : 575207)	<b>INBOARD FLAP LOWER AND UPPER SKINS.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR DELAMINATION AND IMPACT DETECTION ON UPPER AND LOWER SKINS WITH SPECIFIC ATTENTION IN AREA OF FLAP RIB 5.  PREP: FLAP EXTENSION.	<b>NTM: 57-52-07</b>	540 640 531AB, 531BB, 551AB, 551BB, 551CB, 552AB, 552BB, 552CB. 631AB, 631BB, 651AB, 651BB, 651CB, 652AB, 652BB, 652CB.	0.30 0.30 0.62 0.62	1 1 a a	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL
575208-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 575208-1)	<b>INBOARD FLAP.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON THE INBOARD FLAP ASSY.	<b>JIC: 575200-DVI-10010</b>	540 640 531AB, 531BB, 551AB, 551BB, 551CB, 552AB, 552BB, 552CB. 631AB, 631BB, 651AB, 651BB, 651CB, 652AB, 652BB, 652CB.	0.50 0.50 0.62 0.62	1 1 a a	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL
575301-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 575301)	<b>OUTBOARD FLAP</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON OUTBOARD FLAP ATTACH FITTINGS AT RIB 10, RIB 14 AND RIB 18	<b>JIC: 570000-GVI-10000</b>	540 640 552AB, 552BB, 552CB, 553AB, 553BB, 553CB, 554AB, 554BB, 554CB. 652AB, 652BB, 652CB, 653AB, 653BB, 653CB, 654AB, 654BB, 654CB.	0.20 0.20 0.84 0.84	1 1 a a	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	ALL

MODEL : ATR		SECTION : 8.3		CHECK CALENDAR 4 YEAR					
TASK NUMBER	DESCRIPTION	REFERENCE	ACCESS	HRS	INTERVAL	THRESHOLD	EFFECTIVITY		
SOURCE									
575303-SDI-10000-1 ( AWL : 575303 ) ( MRBR : 575303 )	<b>OUTBOARD FLAP SKIN TO SPAR JUNCTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR DELAMINATION AND IMPACT DETECTION ON SKIN TO SPAR JUNCTION AT FLAP RIB 14 ( UPPER AND LOWER SURFACE ).  PREP: FLAP EXTENSION .	<b>NTM: 57-53-03</b>	540 640 553AB, 553BB, 553CB. 653AB, 653BB, 653CB.	0.30 0.30 0.32 0.32	1 1 a a		ALL		
575306-SDI-10000-1 ( AWL : 575306 ) ( MRBR : 575306 )	<b>OUTBOARD FLAP LOWER AND UPPER SKINS.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR DELAMINATION AND IMPACT DETECTION ON UPPER AND LOWER SKINS WITH SPECIFIC ATTENTION IN AREA OF FLAP AT RIB 14.  PREP: FLAP EXTENSION.	<b>NTM: 57-53-06</b>	540 640 532AB, 532BB, 532CB, 552AB, 552BB, 552CB, 553AB, 553BB, 553CB, 554AB, 554BB, 554CB. 632AB, 632BB, 632CB, 652AB, 652BB, 652CB, 653AB, 653BB, 653CB, 654AB, 554BB, 554CB.	0.30 0.30 0.99 0.99 0.03	1 1 a a p		ALL		
575308-DVI-10000-1 ( CPCP ) ( MRBR : 575308-1 )	<b>OUTBOARD FLAP.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON THE OUTBOARD FLAP ASSY.	<b>JIC: 575300-DVI-10010</b>	540 640 532AB, 532BB, 552AB, 552BB, 552CB, 553AB, 553BB, 553CB, 554AB, 554BB, 554CB. 632AB, 632BB, 652AB, 652BB, 652CB, 653AB, 653BB, 653CB, 654AB, 654BB, 654CB.	0.50 0.50 0.94 0.94	1 1 a a	<b>T: 4 YE</b> <b>I: 4 YE</b>	ALL		
576105-SDI-10000-1 ( AWL : 576105 ) ( MRBR : 576105 )	<b>AILERON - UPPER AND LOWER SKINS.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR DELAMINATION AND IMPACT DETECTION ON UPPER AND LOWER SKINS WITH SPECIFIC ATTENTION IN AREA OF REAR SPAR JUNCTION AND IN AREA OF AILERON RIB 11 AND RIB 12.	<b>NTM: 57-61-05</b>	540 640	0.30 0.30	1 1		ALL		
ZL-121-GVI-10010-1 ( CPCP ) ( EWIS ) ( MRBR: 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-121-02-1 )	<b>FWD LOWER FSLG UNDER CARGO / PAX COMPT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD LOWER FUSELAGE UNDER CARGO AND PASSENGER COMPARTMENT, -INCLUDING ZONE 122-. NOTE: ACCESSIBLE INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED AS NECESSARY.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>JIC: 510000-GVI-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	121 213AF, 221JF, 222JF, 231BF, 231CF, 231DW, 231FW, 231JW, 231LW, 232BF, 232CF, 232DW, 232FW, 232JW, 232LW, 241AW, 242AW.	0.60 4.35	1 a		ALL		
ZL-121-GVI-10030-1 ( CPCP ) ( EWIS ) ( MRBR: 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-121-04-1 )	<b>FWD LOWER FSLG UNDER CARGO / PAX COMPT</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD LOWER FUSELAGE UNDER CARGO AND PASSENGER COMPARTMENT, -INCLUDING ZONE 122-. NOTE: ACCESSIBLE INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED AS NECESSARY.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>JIC: 510000-GVI-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	121 213AF, 231EF, 231FF, 232EF, 232FF.	0.60 2.13	1 a		ALL		
ZL-133-GVI-10010-1 ( MRBR : ZL-133-02-1 )	<b>PRESSURIZED ZONE BTWN MLG WELL / CAB FLOOR.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF PRESSURIZED ZONE BETWEEN MAIN LANDING GEAR WHEEL WELL AND CABIN FLOOR, -INCLUDING ZONE 134-. NOTE: ACCESSIBLE INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	133 241AW, 241BF, 241CF, 241DW, 242AW, 242BF, 242CF, 242DW.	1.00 1.90	1 a		ALL		
ZL-141-GVI-10000-1 ( CPCP ) ( MRBR : ZL-141-01-1 )	<b>AFT LOWER FUSELAGE SECT FR27 TO FR33.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF AFT LOWER FUSELAGE SECTION, -INCLUDING ZONE 142-. NOTE: ACCESSIBLE INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	141 241DW, 241EF, 241FF, 242DW, 242EF, 242FF, 251AW, 251BF, 251CF, 251CW, 251EW, 252AW, 252BF, 252CF, 252CW, 252EW.	1.00 5.01	1 a		ALL		
ZL-195-GVI-10030-1 ( MRBR : ZL-195-03-2 )	<b>HYDRAULICS COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF AFT BELLY FAIRING COMPARTMENT, -INCLUDING ZONE 196-.		195 195AL, 195JL, 196AR, 196CR	0.10 4.81	1 a		ALL		
ZL-211-GVI-10020-1 ( EWIS ) ( MRBR: 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-211-03-1 )	<b>FLIGHT COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FLIGHT COMPARTMENT, -INCLUDING ZONE 212-. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED AS NECESSARY.	<b>WDM: 20-52-13</b>	211 211CC, 211EW, 211FW, 211GW, 212CC, 212FW, 212GW.	0.90 0.26	1 a		ALL		
ZL-221-GVI-10000-1 ( EWIS ) ( MRBR: 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-221-01-1 )	<b>FWD CARGO COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD CARGO COMPARTMENT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED AS NECESSARY.	<b>WDM: 20-52-13</b>	221 221BZ, 221DZ, 221EZ, 221GZ, 221HZ, 221JZ, 221KZ, 221LZ.	0.20 1.04	1 a		ALL		

MODEL : ATR		SECTION : 8.3	CHECK CALENDAR 4 YEAR				
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE							
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS		INTERVAL	
ZL-222-GVI-10000-1 ( EWIS ) ( MRBR: 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-222-01-1 )	<b>FWD CARGO COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD CARGO COMPARTMENT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED AS NECESSARY.	<b>WDM: 20-52-13</b>	222 222BZ, 222DZ, 222EZ, 222GZ, 222HZ, 222JZ, 222KZ, 222LZ.	0.20	1		ALL
ZL-233-GVI-10010-1 ( MRBR : ZL-233-02-1 )	<b>FORWARD PASSENGER COMPARTMENT CEILING.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD PASSENGER COMPARTMENT CEILING, -INCLUDING ZONE 234-.		233 231BC, 231CC, 231DC, 231DZ, 231FZ, 231HZ, 232DZ, 232FZ, 232HZ.	0.21	a		ALL
ZL-243-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-243-01-1 )	<b>MID PASSENGER COMPARTMENT CEILING.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF MID PASSENGER COMPARTMENT CEILING, -INCLUDING ZONE 244-.		243 241AC, 241BC, 241BZ, 241DZ, 242BZ, 242DZ.	0.18	a		ALL
ZL-255-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-255-01-1 )	<b>GALLEY AND AFT PAX COMPT END (LH).</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF GALLEY AND AFT PASSENGER COMPARTMENT END ( LH SIDE ). NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.		255 255CW, 255DW, 255EW, 255FW, 255GW.	0.28	a		ALL
ZL-256-GVI-10000-1 ( CFCP ) ( MRBR : ZL-256-01-1 )	<b>GALLEY AND AFT PAX COMPT END (RH).</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF GALLEY AND AFT PASSENGER COMPARTMENT END ( RH SIDE ). NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	256 256CW, 256EW, 256GW, 262AW, 262BW.	0.85	a		ALL
ZL-256-GVI-10010-1 ( MRBR : ZL-256-02-1 )	<b>GALLEY AND AFT PAX COMPT END (RH).</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF GALLEY AND AFT PASSENGER COMPARTMENT END ( RH SIDE ). NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED AS NECESSARY. PREP: GALLEY REMOVAL.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	256 256AW	0.03 12.00	a p		ALL
ZL-262-GVI-10000-2 ( EWIS ) ( MRBR: 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-262-01-2 )	<b>AFT CARGO COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF AFT CARGO COMPARTMENT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	262 262DW, 262EW, 262HW, 262JW.	0.89	a		ALL
ZL-263-GVI-10000-2 ( EWIS ) ( MRBR: 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-263-01-2 )	<b>LAVATORIES CEILING ( FR 39 TO 44 ).</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF LAVATORIES CEILING.	<b>WDM: 20-52-13</b>	263 261AC, 261BC, 261CC, 261DC.	0.55	a		ALL
ZL-513-GVI-10010-1 ( MRBR : ZL-513-02-1 )	<b>INTERMEDIATE LEADING EDGE.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF INTERMEDIATE LEADING EDGE COMPARTMENT.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	513 512, 513, 514	1.30	a		ALL
ZL-515-GVI-10010-1 ( MRBR : ZL-515-02-1 )	<b>OUTBOARD LEADING EDGE.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF OUTBOARD LEADING EDGE COMPARTMENT. INCLUDING ZONE 523.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	515 515	1.54	a		ALL
ZL-521-GVI-10000-1 ( CDCCL ) ( CFCP ) ( MRBR : ZL-521-01-1 ) ( MRBR : ZL-621-01-1 )	<b>CENTER WING BOX AND FUEL TANKS.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF CENTER WING BOX COMPARTMENT AND INBOARD / OUTBOARD FUEL TANKS, -INCLUDING ZONES 522 / 621 / 622-. NOTE: IN PARTICULAR: -INSPECT RIB 4 FOR FUEL LEAKAGE. -INSPECT DRAIN PIPING.  PREP: TANK DEFUELING.	<b>JIC: 570000-OAC-10000</b> <b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	521 291AZ, 291CL, 292AZ, 292CR, 293AL, 294AR, 295AZ, 295CL, 296AZ, 296CR, 513, 513AZ, 521DT, 522CT, 522KT, 522LT, 532AB, 532AZ, 613, 613AZ, 622CT, 622KT, 622LT, 632AB 632AZ.	4.97	a	1.00 p	ALL
ZL-613-GVI-10010-1 ( MRBR : ZL-613-02-1 )	<b>INTERMEDIATE LEADING EDGE.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF INTERMEDIATE LEADING EDGE COMPARTMENT.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	613 612, 613, 614.	1.30	a		ALL
ZL-615-GVI-10010-1 ( MRBR : ZL-615-02-1 )	<b>OUTBOARD LEADING EDGE.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF OUTBOARD LEADING EDGE COMPARTMENT. INCLUDING ZONE 623.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	615 615	1.54	a		ALL
ZL-834-GVI-10010-1 ( MRBR : ZL-834-02-1 )	<b>PASSENGER / CREW DOOR.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF PASSENGER / CREW DOOR. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	834 834, 834AZ, 834BZ, 834EZ, 834FZ.	0.79	a		ALL
ZL-844-GVI-10010-1 ( MRBR : ZL-844-02-1 )	<b>AFT SERVICE DOOR.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF PASSENGER COMPARTMENT RIGHT AFT SERVICE DOOR. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED AS NECESSARY.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	844 844, 844AZ.	0.26	a		ALL

\*\*\*END\*\*\*

MODEL : ATR	SECTION : 8.4	CHECK 8 YE					
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE							
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS		INTERVAL	
200113-GVI-10000-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-113-01-1 ) ( MRBR : 20-114-01-1 ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 )	<b>ELECTRICAL WIRING INTERCONNECTION SYSTEM</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF ROUTE 1P INSTALLED IN THE FORWARD FUSELAGE SECTION UNDER FLIGHT COMPARTMENT <b>NOTE: I:4C OR I:8 YE</b> PREP: PILOT-C/P SEATS REMOVAL	<b>JIC: 204200-GVI-10000</b>	113 114 211GF, 211HF 212GF, 212HF	0.10 0.10 0.26 0.51	1 1 a a	I:NOTE	ALL
200511-GVI-10000-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-511-01-1 ) ( MRBR : 20-611-01-1 ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 )	<b>ELECTRICAL WIRING INTERCONNECTION SYSTEM</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF ROUTE 1G AND 2G INSTALLED IN INBOARD LEADING EDGE <b>NOTE: I:4C OR I:8 YE</b>	<b>JIC: 204200-GVI-10005</b>	511 611 511 611	0.10 0.10 0.31 0.31	1 1 a a	I:NOTE	ALL
231200-DVI-10010-1 ( MRBR : 231000-02 )	<b>COMMUNICATIONS.</b> REMOVAL OF TOP VHF ANTENNA (S) AND CONNECTOR FOR DETAILED VISUAL INSPECTION.	<b>JIC: 231200-DVI-10000</b>	200	0.10	1		ALL
271100-DVI-10000-1 ( MRBR : 271100-01 )	<b>AILERON CONTROL.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF AILERON CONTROL CABLE CIRCUIT IN FORWARD FUSELAGE AREA, -INCLUDING ZONE 200-.  PREP: PILOT- C / P SEATS REMOVAL.	<b>JIC: 271100-DVI-10000</b> <b>JIC: 271100-DVI-10010</b>	100 211LZ, 212LZ, 213AF, 221AC, 221BF, 221KZ, 221LZ, 222BF, 222KZ, 222LZ.	0.50 2.16 1.00	1 a p		ALL
272100-DVI-10000-1 ( MRBR : 272100-01 )	<b>RUDDER CONTROL.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF RUDDER CONTROL CABLE CIRCUIT IN FORWARD AND REAR FUSELAGE AREA. -INCLUDING ZONE 200, 300-.  PREP: PILOT SEATS REMOVAL.	<b>JIC: 272100-DVI-10000</b> <b>JIC: 272100-DVI-10010</b>	100 211BZ, 211CZ, 211DZ, 211GF, 211HF, 212BZ, 212CZ, 212DZ, 326AL, 326AR, 327BL, 327CR.	1.00 2.46 0.50	1 a p		ALL
273100-DVI-10000-1 ( MRBR : 273100-01 )	<b>DUAL ELEVATOR CONTROL.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF ELEVATOR CONTROL CABLE CIRCUIT IN FORWARD AND REAR FUSELAGE AREA, -INCLUDING ZONE 200, 800-.  PREP: PILOT- C / P SEATS REMOVAL.	<b>JIC: 273100-DVI-10000</b> <b>JIC: 273100-DVI-10010</b>	100 211KF, 212KF, 213AF, 221AC, 221BZ, 221JZ, 221KZ, 221LZ, 222BZ, 222JZ, 222KZ, 222LZ, 255AC, 255BZ, 256BZ, 261BC, 835.	0.50 2.99 1.00	1 a p		ALL
340000-DVI-10010-1 ( MRBR : 340000-02 )	<b>NAVIGATION.</b> REMOVAL OF TOP EXTERIOR NAVIGATION ANTENNAS AND CONNECTORS FOR DETAILED VISUAL INSPECTION	<b>JIC: 340000-DVI-10010</b>	200	4.00	1		ALL
521103-DVI-10010-1 ( MRBR : 521103-2 )	<b>PASSENGER / CREW DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION OF AIRSTAIR DOOR ( LH AFT ) ON: -HINGE FITTINGS ( 2 PLACES ). -SHOOT BOLT FITTINGS ( 6 PLACES ). -SHOOT BOLTS ( 6 PLACES ).	<b>JIC:521100-DVI-10050</b>	834 834	0.20 0.01	1 a	T: 8 YE I: 8 YE	ALL
522103-DVI-10010-1 (MRBR : 522103-2)	<b>PASSENGER EMERGENCY EXIT DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON STOP AND SPIGOT FITTINGS OF PASSENGER COMPARTMENT TYPE III EMERGENCY EXIT.	<b>JIC: 522100-DVI-10020</b>	833 843 833 843	0.10 0.10 0.01 0.01	1 1 a a	T: 8 YE I: 8 YE	ALL
522104-DVI-10010-1 (MRBR : 522104-2)	<b>PASSENGER EMERGENCY EXIT DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON SPIGOT AND STOP BACK UP FITTINGS OF PASSENGER COMPARTMENT TYPE III EMERGENCY EXIT.	<b>JIC: 522100-DVI-10030</b>	833 843 833AZ 843AZ	0.20 0.20 0.02 0.02	1 1 a a	T: 8 YE I: 8 YE	ALL
522204-DVI-10010-1 (MRBR : 522204-2)	<b>PILOT EMERGENCY EXIT HATCH.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON SPIGOT AND STOP FITTING ON FLIGHT COMPARTMENT OVERHEAD HATCH PAN.	<b>JIC: 522200-DVI-10010</b>	831 831	0.10 0.01	1 a	T: 8 YE I: 8 YE	ALL
524203-DVI-10010-1 (MRBR : 524203-2)	<b>SERVICE DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION OF RH SERVICE DOOR ON: -HINGE FITTINGS ( 2 PLACES ). -SHOOT BOLT FITTING ( 5 PLACES ). -SHOOT BOLTS ( 5 PLACES ).	<b>JIC: 524200-DVI-10030</b>	844 844	0.30 0.01	1 a	T: 8 YE I: 8 YE	ALL
531117-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 531117)	<b>FUSELAGE NOSE SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON STANCHIONS AND FLOOR BEAMS FROM FR 5 TO FR 12 LH AND RH.	<b>JIC: 531100-DVI-10035</b>	110 211EF, 211FF, 211GF, 211HF, 211JF, 211KF, 212EF, 212FF, 212GF, 212HF, 212KF, 213AF.	0.30 2.65	1 a	T: 8 YE I: 8 YE	ALL
531127-DVI-10000-1 (MRBR : 531127-2)	<b>NODE 5.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON NODE 5 EXTERNAL SURFACE, -INCLUDING ZONE 212-. PREP: CENTRAL RETAINER REMOVAL.	<b>JIC: 531100-DVI-10025</b>	211	0.20	1	T: 8 YE I: 8 YE	ALL
				0.20	p		

MODEL : ATR		SECTION : 8.4	CHECK 8 YE				
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE							
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS	HRS		INTERVAL	
531704-DVI-10000-1 (MRBR : 531704)	<b>PILOT EMERGENCY EXIT HATCH.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON SPIGOT AND STOP FITTING OF FLIGHT COMPARTMENT OVERHEAD HATCH.	<b>JIC: 531700-DVI-10000</b>	210 831	0.20 0.01	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
533101-GVI-10000-1 (MRBR : 533101-2)	<b>CROWN PANEL.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON CROWN PANEL BETWEEN FR 13 AND FR 23 EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONE 230- PREP: LH ICE SHIELD REMOVAL.	<b>JIC: 533100-GVI-10000</b>	220	0.50 2.00	1 p		ALL
533121-GVI-10000-1 (MRBR : 533121-2)	<b>UPPER SIDE PANELS.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON UPPER LH AND RH SIDE PANELS BETWEEN FR 13 AND FR 23 BETWEEN STR 4 AND STR 13 EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONES 222 / 231 / 232- PREP: RH ICE SHIELD REMOVAL.	<b>JIC: 533100-GVI-10010</b>	221	0.50 2.00	1 p		ALL
533122-GVI-10000-1 (MRBR : 533122-1)	<b>LOWER SIDE PANELS.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON LOWER LH AND RH SIDE PANEL BETWEEN FR 13 AND FR 23 BETWEEN STR 13 AND STR 17 EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONES 122 / 221 / 222 / 231 / 232- PREP: RH ICE SHIELD REMOVAL.	<b>JIC: 533100-GVI-10020</b>	121	0.20 2.00	1 p		ALL
533702-DVI-10010-1 (MRBR : 533702-2)	<b>EMERGENCY EXIT FITTINGS.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON STOP AND HINGE FITTINGS OF LH AND RH PASSENGER COMPARTMENT TYPE III EMERGENCY EXIT.	<b>JIC: 533700-DVI-10000</b>	231 232 833 843	0.10 0.10 0.10 0.10	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
535104-DVI-10030-1 (MRBR : 535601-2)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON UPPER LUG AREA ( WING ATTACHMENT ) OF FRONT AND REAR BULKHEAD LH AND RH AT FRAME 25 ( STATION 11660 ) AND FRAME 27 ( STATION 12791 ) -INCLUDING ZONE 244-.	<b>JIC: 535100-DVI-10020</b>	243 241AC,241AZ, 241BZ, 242AZ, 242BZ.	0.50 0.09	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
535120-DVI-10000-1 (MRBR : 535120-2)	<b>SPAR BULKHEAD.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON INNER CHORD AT STR 10 OF FRONT AND REAR SPAR MAIN FRAME AT FR 25 AND FR 27 LH AND RH.	<b>JIC: 535100-DVI-10027</b>	241 242 241BW, 241EW. 242BW, 242EW.	0.50 0.50 0.10 0.10	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
535140-GVI-10000-1 (MRBR : 535140-2)	<b>CIRCUMFERENTIAL SPLICES FR 23 AND FR 29</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON CIRCUMFERENTIAL SPLICES AT FR 23 AND FR 29 EXTERNAL SURFACE -INCLUDING ZONES 140 / 230 / 250-.	<b>JIC: 535100-DVI-10095</b>	120 191EL, 191FL, 191GL, 191HL, 192FR, 192GR, 192HR, 195JL, 195KL, 195ML, 196DR, 196KR.	0.10 6.78	1 a		ALL
535148-SDI-10010-1 (MRBR : 535148)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON LOWER SIDE BOX BETWEEN FR 25 AND FR 27 AND BETWEEN STRINGER 14 AND 15 -INCLUDING ZONE 134- NOTE: FLEXIBLE BORESCOPE.	<b>JIC: 535100-DVI-10060</b>	133 241AW, 241CF, 241DW, 242AW, 242CF, 242DW.	0.15 1.13	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
536120-DVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 536120-2 )	<b>FUSELAGE REAR CENTER SECTION</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON SPLICE PLATES ALONG LOWER AND LATERAL FRAME SEGMENT AT FR 36 (STATION 17319) LH SIDE AND FR 39 (STATION 18149) LH AND RH SIDE	<b>JIC: 536100-DVI-10013</b>	255 256 255BW, 255CW, 255EW. 256CW, 256EW.	0.50 0.50 0.13 0.11	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
536701-DVI-10010-1 (MRBR : 536701-2)	<b>AIRSTAIR DOOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON: -HINGE FITTINGS ( 2 PLACES ). -SHOOT BOLT FITTING ( 6 PLACES ) INSTALLED ON SURROUND OF AIRSTAIR DOOR ( LH AFT ). -INCLUDING ZONE 141.	<b>JIC: 536700-DVI-10000</b>	255 834	0.20 0.01	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
538114-GVI-10000-1 (MRBR : 538114-2)	<b>FUSELAGE TAIL SECTION ( FRAME 42 TO 47 ).</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON CROWN PANEL EXTERNAL SURFACE BETWEEN FR 42 AND FR 47 AND BETWEEN STR 6 LH AND RH -INCLUDING ZONE 260- NOTE: BORESCOPE INSPECTION (SDI) UNDER DORSAL FIN.	<b>JIC: 538100-GVI-10000</b> <b>NTM: BO INSPECTION</b>	310 322AL	0.40 0.96	1 a		ALL
538119-DVI-10000-1 (MRBR : 538119)	<b>FUSELAGE TAIL SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON BULKHEADS AT FR 45 ( STA 20861 ) FR 46 ( STA 21516 ), FR 47 ( STA 22170 ) TO (STA 22170) VERTICAL FIN ATTACHMENT AREA	<b>JIC: 538100-DVI-10030</b>	310 835	0.20 0.03	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL

MODEL : ATR		SECTION : 8.4	CHECK 8 YE					
TASK NUMBER	DESCRIPTION			ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE								
		REFERENCE		ACCESS	HRS		INTERVAL	
539701-DVI-10000-1 (MRBR : 539701)	<b>BELLY FAIRINGS.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON HINGE FITTINGS OF MAIN LANDING GEAR DOORS -INCLUDING CORRESPONDING ZONE 732 / 742 -	<b>JIC: 539700-DVI-10000</b>		193 194	0.10 0.10	1 1	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
551001-DVI-10010-1 (MRBR : 551401-02)	<b>HORIZONTAL STABILIZER.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON LUGS CONNECTING HORIZONTAL STABILIZER TO ELEVATORS.	<b>JIC: 551600-DVI-10000</b>		333 343 333CB, 333CT, 333DB, 333DT, 333EB, 333ET. 343CB, 343CT, 343DB, 343DT, 343EB, 343ET.	0.30 0.30 0.66 0.65	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
551601-DVI-10000-1 (MRBR : 551601)	<b>HORIZONTAL STABILIZER.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON ATTACH FITTINGS INSTALLED ON HORIZONTAL STABILIZER CONNECTING HORIZONTAL STABILIZER TO FIN.	<b>JIC: 551600-DVI-10010</b>		325 325AL, 235BL, 325BR.	0.30 1.08	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
552601-DVI-10010-1 (MRBR : 552601-2)	<b>ELEVATOR.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON LH AND RH HINGE FITTINGS ON ON ELEVATORS.	<b>JIC: 552600-DVI-10000</b>		334 344 334BT, 334CB, 334ET, 334FB. 344BT, 344CB, 344ET, 344FB.	0.30 0.30 0.12 0.12	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
553301-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 553301)	<b>VERTICAL STABILIZER.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FITTINGS ON FIN CONNECTING FIN TO RUDDER.	<b>JIC: 553600-DVI-10010</b>		326 326AL, 326AR.	0.30 0.50	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
553601-DVI-10000-1 (MRBR : 553601)	<b>VERTICAL STABILIZER.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FITTINGS CONNECTING FIN TO FUSELAGE AT FRONT, MIDDLE AND REAR SPAR LOCATION . NOTE: PERFORM BORESCOPIIC INSPECTION ON THE PART OF SSI NOT DIRECTLY ACCESSIBLE.	<b>JIC: 553600-DVI-10000</b> <b>NTM: BO INSPECTION</b>		324 835	0.30 0.03	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
553602-DVI-10000-1 (MRBR : 553602)	<b>VERTICAL STABILIZER.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON UPPER FITTINGS ON FIN AT FRONT MIDDLE AND REAR SPAR LOCATION CONNECTING FIN TO HORIZONTAL STABILIZER.	<b>JIC: 553600-DVI-10020</b>		325 325AL, 325BL, 325CL, 325DL.	0.30 1.77	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
571205-GVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 571205-2)	<b>FRONT SPAR AT RIB 10</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FRONT SPAR LOWER SURFACE FLANGE AT RIB 10	<b>JIC: 571200-GVI-10000</b>		522 622 475AT, 511 485AT, 611	0.50 0.50 0.58 0.58	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
571206-GVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 571206-2)	<b>FRONT SPAR AT RIB 12</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FRONT SPAR LOWER SURFACE FLANGE AT RIB 12	<b>JIC: 571200-GVI-10010</b>		522 622 475AT, 512 485AT, 612	0.50 0.50 0.37 0.37	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
571211-DVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 571211-2)	<b>FRONT SPAR LOWER SURFACE FLANGE</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FRONT SPAR LOWER SURFACE FLANGE TO SKIN JUNCTION FROM RIB 13 LH TO RIB 13 RH -- INCLUDING ZONES 522/622 --	<b>JIC: 570000-DVI-10000</b>		521 621 291BL, 291CL, 475AT, 511, 512. 292CR, 485AT, 611, 612	0.20 0.20 1.40 1.09	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
571305-DVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 571305 )	<b>FLAP SUPPORT BEAM AT RIB 13</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FLAP SUPPORT BEAM SUPPORT FITTING AT RIB 13	<b>JIC: 571510-DVI-10030</b>		531 631 531BB, 532AB, 552AB, 552BB, 552CB, 631BB, 632AB, 652AB, 652BB,652CB.	0.20 0.20 0.30 0.30	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
571510-DVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 571510-2)	<b>WING TO FUSELAGE FWD JUNCTION AT RIB 2</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON WING TO FUSELAGE FORWARD JUNCTION FITTING AT RIB 2 -- INCLUDING ZONES 521/621--	<b>JIC: 571510-DVI-10025</b>		243 244 241AC, 241BZ. 242BZ.	0.20 0.20 0.06 0.01	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
571512-DVI-10010-1 (CPCP) ( MRBR : 571512-2 )	<b>WING TO FUSELAGE FWD JUNCTION AT RIB 4</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON WING TO FUSELAGE FORWARD JUNCTION FITTING AT RIB 14 -- INCLUDING ZONES 522/622	<b>JIC: 571522-DVI-10005</b>		521 621 291CL, 293AL, 292CR, 294AR.	0.10 0.10 0.70 0.70	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
571513-DVI-100010-1 (CPCP) ( MRBR : 571513-2)	<b>WING TO FUSELAGE AFT JUNCTION AT RIB 4</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON WING TO FUSELAGE AFT JUNCTION AT RIB 4	<b>JIC: 571521-DVI-10005</b>		295 296 295AL, 296AR.	0.10 0.10 0.17 0.17	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL

MODEL : ATR		SECTION : 8.4		CHECK 8 YE					
TASK NUMBER	DESCRIPTION			ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY	
SOURCE									
	PREPARATION	REFERENCE	ACCESS		HRS		INTERVAL		
572306-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 572306)	<b>OUTER WING BOX</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON UPPER SURFACE OF AFT FIXED PANEL REAR JUNCTION LINE -- OUTER WING BOX--.	<b>JIC: 572400-DVI-10010</b>	522 622		0.20 0.20	1 1			ALL
576108-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 576108)	<b>AILERON-- TEE PICK-UP FITTINGS</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON AILERON TEE PICK-UP FITTINGS	<b>JIC: 576100-DVI-10030</b> <b>NTM: BO INSPECTION</b>	544 644		0.20 0.20	1 1		<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	ALL
761100-DVI-10000-1 (MRBR : 760000-03)	<b>ENGINE/ PROPELLER CONTROL.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF ENGINE / PROPELLER CONTROL IN FORWARD FUSELAGE AND WING ROOT AREA,-INCLUDING ZONES 200 / 470 / 480 / 510 AND 610-.	<b>JIC: 612100-DVI-10000</b> <b>JIC: 612100-DVI-10010</b> <b>JIC: 761100-DVI-10000</b> <b>JIC: 761100-DVI-10010</b>	110 211HZ, 211JF, 211RZ, 212HZ, 213AF, 221AC 221BZ, 221DZ, 221EZ 221GZ, 221HZ, 221JZ 221LZ, 222BZ, 222DZ, 222EZ, 222GZ, 222HZ. 222JZ, 222LZ, 231AC 231BC, 231BZ, 231CC 231DC, 231DZ, 231FZ 231HZ, 232BZ, 232DZ 232FZ, 232HZ, 291BL 475AT, 485AT, 511, 611		0.30 4.89	1 a		ALL	
ZL-113-GVI-10020-1 (EWS) (MRBR : 20-ALL-01-1) (MRBR : ZL-113-03-1)	<b>FLIGHT COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD FUSELAGE SECTION UNDER FLIGHT COMPARTMENT, -INCLUDING ZONE 114-. NOTE: ACCESSIBLE INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.  PREP: PILOT C / P SEATS REMOVAL.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	113 115AZ, 115BZ, 211AF, 211BF, 211EF, 211FF, 211FZ, 211GF, 211GZ, 211HF, 211JF, 211JZ, 211KF, 212AF, 212BF, 212EF, 212FF, 212FZ, 212GF, 212GZ, 212HF, 212JZ, 212KF, 213AF, 713, 714.		1.80 4.37	1 a		ALL	
ZL-121-GVI-10020-1 (MRBR : ZL-121-03-1)	<b>FWD LOWER FSLG UNDER CARGO/PAX COMP</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD LOWER FUSELAGE UNDER CARGO AND PASSENGER COMPARTMENT, -INCLUDING ZONE 122-. NOTE: ACCESSIBLE INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	121 221JF, 222JF, 231BF, 231CF, 231DW, 231JW, 231LW, 232BF, 232CF, 232DW, 232FW, 232JW, 232LW, 241AW, 242AW.		2.80 3.77	1 a		ALL	
ZL-211-GVI-10030-1 (EWS) (MRBR : 20-ALL-01-1) (MRBR : ZL-211-04-1)	<b>FLIGHT COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FLIGHT COMPARTMENT, -INCLUDING ZONE 212-. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED NODE 5 GUSSETS TO BE INSPECTED.	<b>WDM: 20-52-13</b>	211 211AC, 211AW, 211BW, 211CW, 211DW, 211EW, 211EZ, 211FW, 211FZ, 211MZ, 212CW, 212 BW, 212E, 212EZ, 212FW, 212FZ, 212MZ.		0.90 0.51	1 a		ALL	
ZL-213-GVI-10020-1 (EWS) (MRBR : 20-ALL-01-1) (MRBR : ZL-213-03-1)	<b>FORWARD AVIONICS COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD AVIONICS COMPARTMENT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>WDM: 20-52-13</b>	213 213AZ, 213BC, 213BZ, 213CZ, 221AZ, 221CZ, 221FZ, 221KZ, 831.		0.50 0.23	1 a		ALL	
ZL-214-GVI-10010-1 (MRBR : ZL-214-02-1)	<b>FWD AVIONICS COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD AVIONICS COMPARTMENT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	214 214AZ, 214BC, 214BZ, 214CZ, 222AZ, 222CZ, 222FZ, 222KZ.		0.40 0.13	1 a		ALL	
ZL-223-GVI-10010-1 (MRBR : ZL-223-02-1)	<b>FWD CARGO COMPARTMENT CEILING.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD CARGO COMPARTMENT CEILING, -INCLUDING ZONE 224-. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	223 221AC, 221BC, 221CC, 221DC, 222BC, 222DC.		0.80 1.46	1 a		ALL	
ZL-231-GVI-10010-1 (EWS) (MRBR : 20-ALL-01-1) (MRBR : ZL-231-02-1)	<b>FWD PASSENGER COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD PASSENGER COMPARTMENT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	231 231DW, 231EW, 231FW, 231GW, 231HW, 231JW, 231KW, 231LW, 231MW.		2.00 0.79	1 a		ALL	
ZL-232-GVI-10010-1 (EWS) (MRBR : 20-ALL-01-1) (MRBR : ZL-232-02-1)	<b>FWD PASSENGER COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD PASSENGER COMPARTMENT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	232 232DW, 232EW, 232FW, 232GW, 232HW, 232JW, 232KW, 232LW, 232MW.		2.00 0.77	1 a		ALL	
ZL-233-GVI-10020-1 (EWS) (MRBR : 20-ALL-01-1) (MRBR : ZL-233-03-1)	<b>FORWARD PASSENGER COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD PASSENGER COMPARTMENT CEILING, -INCLUDING ZONE 234-. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	233 231BC, 231CC, 231DC, 231DZ, 231FZ, 231 GZ, 231H 232DZ, 232FZ, 232 GZ, 232H		3.00 0.21	1 a		ALL	
ZL-241-GVI-10010-1 (MRBR : ZL-241-02-1)	<b>MID PASSENGER COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF MID PASSENGER COMPARTMENT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	241 241BW, 241EW.		0.90 0.10	1 a		ALL	

MODEL : ATR		SECTION : 8.4	CHECK 8 YE					
TASK NUMBER	DESCRIPTION			ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE								
		REFERENCE		ACCESS	HRS		INTERVAL	
ZL-242-GVI-10010-1 ( MRBR : ZL-242-02-1 )	<b>MID PASSENGER COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF MID PASSENGER COMPARTMENT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	JIC: 122351-PRO-10000		242 242BW, 242EW.	0.90 0.10	1 a		ALL
ZL-243-GVI-10020-1 ( EWIS ) ( MRBR: 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-243-03-1 )	<b>MID PASSENGER COMPARTMENT CEILING.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF MID PASSENGER COMPARTMENT CEILING, -INCLUDING ZONE 244-. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	JIC: 122351-PRO-10000 WDM: 20-52-13		243 41AC, 241BC, 241BZ, 241C 241DZ, 242BZ, 242CZ, 242D	1.00 0.18	1 a		ALL
ZL-251-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-251-01-1 )	<b>AFT PASSENGER COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF AFT PASSENGER COMPARTMENT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	JIC: 122351-PRO-10000		251 251BW, 251DW, 251FW.	1.70 0.15	1 a		ALL
ZL-252-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-252-01-1 )	<b>AFT PASSENGER COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF AFT PASSENGER COMPARTMENT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	JIC: 122351-PRO-10000		252 252BW, 252DW, 252FW.	1.70 0.15	1 a		ALL
ZL-253-GVI-10020-1 ( MRBR : ZL-253-03-1 )	<b>GALLEY AND AFT PAX COMPARTMENT CEILING</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF GALLEY AND AFT PASSENGER COMPARTMENT CEILING, -INCLUDING ZONE 254-. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	JIC: 122351-PRO-10000		253 251AC, 251AZ, 251BC, 251B 251DZ, 252AZ, 252BZ, 252D 255AC, 255BC, 255BZ, 256B	1.60 0.27	1 a		ALL
ZL-255-GVI-10010-1 ( MRBR : ZL-255-02-1 )	<b>GALLEY AND AFT PAX COMPT END (LH).</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF GALLEY AND AFT PASSENGER COMPARTMENT END ( LH SIDE ). NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	JIC: 122351-PRO-10000		255 255AW, 255BW.	0.60 0.06	1 a		ALL
ZL-263-GVI-10020-2 ( EWIS ) ( MRBR: 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-263-03-2 )	<b>LAVATORIES CEILING ( FR 39 TO 44 ).</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF LAVATORIES CEILING. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	WDM: 20-52-13		263 261AC, 261BC, 261CC, 261DC, 261EC.	0.80 0.78	1 a		ALL
ZL-264-GVI-10000-2 ( EWIS ) ( MRBR: 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-264-01-2 )	<b>AFT CARGO COMPARTMENT CEILING.</b> GENERAL VISUAL COMPARTMENT OF AFT CARGO COMPARTMENT CEILING. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	WDM: 20-52-13		264 262CW, 262FW, 262KW.	0.40 0.60	1 a		ALL
ZL-313-GVI-10010-1 ( MRBR : ZL-313-02-1 )	<b>REAR CONE.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF TAIL CONE SURFACE AND AREA AND EQUIPMENT EXPOSED THROUGH REMOVAL OF CONE, -INCLUDING ZONE 314-.			313 313AL, 313CL, 313DL.	0.60 0.78	3 a		ALL
ZL-322-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-322-01-1 )	<b>AFT DORSAL FIN.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF AFT DORSAL FIN.			322 322BL, 322CL, 322DL.	0.20 1.63	1 a		ALL
ZL-325-GVI-10020-1 ( MRBR : ZL-325-03-1 )	<b>VER/HORIZONTAL STABILIZER JUNCTIONS.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF VERTICAL / HORIZONTAL STABILIZER JUNCTIONS.			325 325CL, 325CR.	0.30 1.22	1 a		ALL
ZL-327-GVI-10010-1 ( MRBR : ZL-327-02-1 )	<b>RUDDER.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF RUDDER.			327 327AL	0.20 3.00	1 a		ALL
ZL-332-GVI-10010-1 ( MRBR : ZL-332-02-1 )	<b>HORIZONTAL STABILIZER SPAR BOX.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF HORIZONTAL STABILIZER SPAR BOX.	JIC: 122351-PRO-10000		332 331, 331AB, 332AZ, 332BZ, 332CZ, 332DZ, 332EZ.	0.20 1.93	1 a		ALL
ZL-334-GVI-10020-1 ( CPCP ) ( MRBR : ZL-334-03-1 )	<b>ELEVATOR.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF ELEVATOR	JIC: 510000-GVI-10000		334 334AL, 334FT	0.20 0.90	1 a		ALL
ZL-342-GVI-10010-1 ( MRBR : ZL-342-02-1 )	<b>HORIZONTAL STABILIZER SPAR BOX.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF HORIZONTAL STABILIZER SPAR BOX.	JIC: 122351-PRO-10000		342 341, 341AB, 342AZ, 342BZ, 342CZ, 342DZ, 342EZ.	0.20 1.93	1 a		ALL
ZL-344-GVI-10020-1 ( CPCP ) ( MRBR : ZL-344-03-1 )	<b>ELEVATOR.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF ELEVATOR	JIC: 510000-GVI-10000		344 344AR, 344FT	0.20 0.90	1 a		ALL
ZL-522-GVI-10040-1 ( CDCCL ) ( EWIS ) ( MRBR: 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-522-02-1 ) ( MRBR : ZL-622-02-1 )	<b>OUTBOARD FUEL TANKS.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF OUTBOARD FUEL TANKS, -INCLUDING ZONE 622-.  PREP: TANK DEFUELING.	JIC: 570000-OAC-10000 WDM: 20-52-13		522 513, 513AZ, 522CT, 522EB, 522GT, 522HT, 522KT, 522LT, 532AB, 532AZ, 613, 613AZ, 622CT, 622EB, 622GT, 622HT, 622KT, 622LT, 632AB, 632AZ.	2.00 3.60 1.00	1 a p		ALL

MODEL : ATR		SECTION : 8.4	CHECK 8 YE				
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE		REFERENCE	ACCESS	INTERVAL			
ZL-522-GVI-10050-1 (CDCCL) (EWIS) (MRBR: 20-ALL-01-1) (MRBR: ZL-521-04-1) (MRBR: ZL-621-04-1)	<b>INBOARD FUEL TANKS.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF CENTER WING BOX COMPARTMENT AND INBOARD FUEL TANKS, -INCLUDING ZONE 521 / 621 / 622-. <b>NOTE: INSPECTION TO BE PERFORMED AT A THRESHOLD OF 8YE AFTER CENTER WING BOX REPLACEMENT UP TO A / C MSN 152 AND AFTER WITH AN INTERVAL OF 8YE.</b> PREP: TANK DEFUELING.	<b>JIC: 570000-OAC-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	522 291AZ, 291CL, 292AZ, 292CR, 293AL, 294AR, 295AZ, 295CL, 296AZ, 296CR, 521DT, 522AZ, 522CT, 522DT, 522ET, 622AZ, 622CT, 622DT, 622ET	2.00 2.75 1.00	1 a p		ALL
ZL-533-GVI-10010-1 (MRBR: ZL-533-02-1)	<b>OUTBOARD TRAILING EDGE.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF OUTBOARD TRAILING EDGE. PREP:AILERON REMOVAL.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	533 533AZ, 533BZ.	0.20 0.30 1.00	1 a p		ALL
ZL-633-GVI-10010-1 (MRBR: ZL-633-02-1)	<b>OUTBOARD TRAILING EDGE.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF OUTBOARD TRAILING EDGE. PREP:AILERON REMOVAL.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	633 633AZ, 633BZ.	0.20 0.30 1.00	1 a p		ALL
ZL-833-GVI-10010-1 (MRBR: ZL-833-02-1)	<b>PASSENGER COMPARTMENT EMERGENCY EXIT</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF PASSENGER COMPARTMENT EMERGENCY EXIT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	833 833, 833AZ.	0.50 0.03 1.00	1 a p		ALL
ZL-835-GVI-10000-1 (MRBR: ZL-835-01-1)	<b>AFT AVIONICS COMPT. ACCESS DOOR.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF ACCESS DOOR.		835 835	0.10 0.03 1.00	1 a p		ALL
ZL-843-GVI-10010-1 (MRBR: ZL-843-01-1)	<b>PASSENGER COMPARTMENT EMERGENCY EXIT</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF PASSENGER COMPARTMENT EMERGENCY EXIT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	843 843, 843AZ.	0.50 0.03 1.00	1 a p		ALL

\*\*\*END\*\*\*

MODEL : ATR		SECTION : 8.5		CHECK CALENDAR 12 YEAR					
TASK NUMBER	DESCRIPTION	ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY			
SOURCE		ACCESS	HRS		INTERVAL				
281000-DVI-10000-1 (CMR : 281000-1) (MRBR : 281000-12) (CDCLL)	<b>FUEL TANKS - GENERAL</b> DETAIL VISUAL INSPECTION OF FUEL TANKS AND ASSOCIATED EQUIPMENT, WIRING, PIPING AND BRAIDS - INCLUDING ZONES 521/621/622 <b>FUEL TANKS SAFETY CRITICAL TASK</b> <b>NOTE: VIDEO INSPECTION TASK ALTERNATIVE TO TASK 281000-DVI-1000-2 WITH WING PANELS REMOVAL.</b> MAY BE PERFORMED IN CONJUNCTION WITH ZL-522-GVI-10010-2, ZL-522-GVI-10020-2 AND ZL-522-GVI-10030-2 PREP: TANK DEFUELING.	JIC: 281000-DVI-10005 522 293BL, 294BR, 521DT 522AZ, 522CT, 522KT 622AZ, 622CT, 622KT.	15.00	1			ALL		
281000-DVI-10000-2 (CMR : 281000-1) (MRBR : 281000-12) (CDCLL)	<b>FUEL TANKS - GENERAL</b> DETAIL VISUAL INSPECTION OF FUEL TANKS AND ASSOCIATED EQUIPMENT, WIRING, PIPING AND BRAIDS - INCLUDING ZONES 521/621/622 <b>FUEL TANK SAFETY CRITICAL TASK</b> <b>NOTE: WING PANELS REMOVAL TASK ALTERNATIVE TO TASK 281000-DVI-1 WITH VIDEO INSPECTION.</b> MAY BE PERFORMED IN CONJUNCTION WITH ZL-522-GVI-10010-2, ZL-522-GVI-10020-2 AND ZL-522-GVI-10030-2 PREP: TANK DEFUELING	JIC: 281000-DVI-10010 522 293BL, 294BR, 521AT, 521CT, 522FT, 621CT, 622FT.	3.00	1			ALL		
551102-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 551102)	<b>HORIZONTAL STABILIZER</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON HORIZONTAL STABILIZER REAR SPAR	JIC: 551100-DVI-10010 332 342	0.20	1		T: 12 YE I: 12 YE	ALL		
554601-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 554601)	<b>RUDDER.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON RUDDER TO VERTICAL STABILIZER HINGE FITTINGS	JIC: 554600-DVI-10000 327 327CL, 327CR, 327EL, 327ER, 327GL, 327GR.	0.30	1		T: 12 YE I: 12 YE	ALL		
ZL-522-GVI-10010-1 ( MRBR : ZL-521-02-1 ) ( MRBR : ZL-621-02-1 ) (CDCLL)	<b>CENTER WING BOX AND INBOARD FUEL TANKS</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF CENTER WING BOX AND INBOARD FUEL TANKS- INCLUDING ZONES 521/621/622- <b>NOTE: WING PANELS REMOVAL TASK ALTERNATIVE TO TASK ZL-522-GVI-10010-2 ) WITH VIDEO INSPECTION.</b> MAY BE PERFORMED IN CONJUNCTION WITH 281000-DVI-10000-2 PREP: TANK DEFUELING . AIRCRAFT JACKING.	JIC: 072000-SOG-10000 JIC: 571412-RAI-10000 522 521AT,521CT,621CT.	3.00	1			ALL		
ZL-522-GVI-10010-2 ( MRBR : ZL-521-02-1 ) ( MRBR : ZL-621-02-1 ) (CDCLL)	<b>CENTER WING BOX AND INBOARD FUEL TANKS</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF CENTER WING BOX AND INBOARD FUEL TANKS- INCLUDING ZONES 521/621/622- <b>NOTE: TASK TO BE PERFORMED IN ALTERNATIVE TO TASK ZL-522-GVI-10010-1 .</b> MAY BE PERFORMED IN CONJUNCTION WITH 281000-DVI-10000-1 PREP: TANK DEFUELING .	NIM: 571100 522 521DT,522AZ,522CT, 622AZ,622CT.	7.00	1			ALL		
ZL-522-GVI-10020-1 ( MRBR : ZL-522-03-1 ) ( MRBR : ZL-622-03-1 ) (CDCLL)	<b>OUTBOARD FUEL TANKS.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF OUTBOARD FUEL TANKS, -INCLUDING ZONE 622- . <b>NOTE: WING PANELS REMOVAL TASK ALTERNATIVE TO TASK ZL-522-GVI-10020-2 ) WITH VIDEO INSPECTION.</b> MAY BE PERFORMED IN CONJUNCTION WITH 281000-DVI-10000-2 PREP: TANK DEFUELING . AIRCRAFT JACKING.	JIC: 072000-SOG-10010 JIC: 572412-RAI-10000 522 522FT, 622FT.	3.00	1			ALL		
ZL-522-GVI-10020-2 ( MRBR : ZL-522-03-1 ) ( MRBR : ZL-622-03-1 ) (CDCLL)	<b>OUTBOARD FUEL TANKS.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF OUTBOARD FUEL TANKS, -INCLUDING ZONE 622- . <b>NOTE: VIDEO INSPECTION TASK-ALTERNATIVE TO TASK TASK ZL-522-GVI-10020-1 WITH WING PANELS REMOVAL.</b> MAY BE PERFORMED IN CONJUNCTION WITH 281000-DVI-10000-1 PREP: TANK DEFUELING .	NTM: 572100 522 522KT, 622KT.	7.00	1			ALL		
***END***									

<b>MAINTENANCE PROGRAM</b>  HR - AUX, HR-AVA		SECTION: 9 TIME LIMITS  PAGE: 1  REVISION: 01  DATE: JUL 07, 2011
--	---	---

**TIME LIMITS CORRESPONDING TO THE MRB ATR-42, REV. 12, DEC-09 Y TR 02/10**

**THIS REFERENCE IS A GENERAL GUIDE BECAUSE OF THE CONSTANT ROTATION OF THE COMPONENTS**

**1.1 Notes**

Assies P/Ns XXXX/... (for example leg assy P/N D22698000-3/...) are generic P/Ns; all higher P/Ns have the same limitation (for example: Leg assy P/N D22698000-5) exception made for componets fully identified whose limitation only applies to this specific P/N.

If a component is modified and re-identified during overhaul, all flights already performed before modification must be taken into account for the new life limit.

All the life limitations pointed out with an asterisk ( \* ) are temporary limitations, pending completion of tests.

**1.2 Limitations**

**1.2.1 Nose Landing Gear**

Life limits only apply to major structural components. Part Numbers quoted in this document may, occasionally, relate to "Upper Assemblies" including Systems subassemblies. Such subassemblies as support brackets, lines, electrical cable etc. ... have no mayor structural role and, therefore, may be reinstalled on the new replacement mayor structural component to which they belong if they are found within the serviabiility limits specified in the Landing Gear "Components Maintenance Manual and provided their fuctionig are checked during the whole fuctional test.

Assy	item	Part Numbers	ATR 42-200	ATR 42-300/-320			
			life limit valu	Post mod 0863 or 0951	post mod 4076		
			Life limit value	FCF	Life limit valu	FCF	
Leg assy	All Parts	D22698000-3/...	70000 LDG	68000 LDG	1.029	51900 LDG	1.31
		D22698100/...	70000 LDG	68000 LDG	1.029	51900 LDG	1.31
		D22698042/...	70000 LDG	68000 LDG	1.029	51900 LDG	1.31
Drag brace as	All Pars excep .lower arm .upper panel	D22703000/...	70000 LDG	68000 LDG	1.029	44155 LDG	1.54
		GA62105-1 (pre-mod 3348 (pre-mod 3348 ore-P/N D22703000-6)	15000 LDG	15000 LDG	1.000	15000 LDG	1.00
		D56780 (pre-mod 1349 pre-P/N D22703000-3)	54000 LDG	52400 LDG	1.029	34030 LDG	1.54

The given life limit only applies for major structural component that have no more cycle potential. Refer to the SL 42-05-5007 for the exhaustive list.

**1.2.2 Main Landing Gear**

Life limits only apply to mayor structural components. Part Numbers quoted in this document may, occasionally, relate to "Upper Assemblies" including Systems subassemblies. Such subassemblies as support brackets, lines, electrical cable etc. ... have no mayor structural role and, therefore, may be reinstalled on the new replacement mayor structural component to which they belong if they are found within the serviabiility limits specified in the Landing Gear "Components Maintenance Manual and provided their fuctionig are checked during the whole fuctional test.

Assy	Item	Part Numbers	ATR42-200	ATR 42-300/-320			
			Life limit value	Post mod 0863 or 0951 or 8430	Post mod 4076		
			Life Limit Value	FCF	Life limit valu	FCF	
Leg Assy	All part	D22685020-3/D22686020-3	55500 LDG	47600 LDG	1.17	28840 LDG	1.65
		D22685030/22686030					
		D22685040/...					
		D22686040/...					
		D22685110/...					
Except	_Barrel	D58599-4 (pre-mod 1147 pre-P/N D22685040/110)	7000 LDG	6000 LDG	1.17	4220 LDG	1.42
		D58600-4 (pre-mod 1147 pre-P/N D22686040/110)					
		D60037 (pre-mod 1147 pre-P/N D22685040/110)					
		D60038 (pre-mod 1147 pre-p/n d22686040/110)					
Except	_Barrel (incl pins D5682 D56829)	D60259/D60260 or, D60259-2/D60260-2 or, D61465/... and D61466/... (post-mod 1147)	38000 LDG	32500 LDG	1.17	22880	1.42


1. The given life limit only applies for major structural component that have no more cycle potential. Refer to the SL 42-05-5007 for the exhaustive list.

<b>MAINTENANCE PROGRAM</b>  <b>HR - AUX, HR-AVA</b>	<b>AVIATECA</b>	<b>SECTION: 9 TIME LIMITS</b>  <b>PAGE: 2</b>  <b>RE-EDICION: 00</b>  <b>DATE: JAN 31, 2011</b>
---	-----------------	---

## 1.2.2 Main Landing Gear (cont'd)

Assy	Item	Part Numbers	ATR42-200 Life limit value	ATR 42-300/-320			
				Post mod 0863 or 0951 or 8430 Life Limit Value	FCF	Post mod 4076 Life limit value	FCF
Except	_Swinging lever	D56771/2 /D60634 (pre-mod 2806 pre-P/D D22685040-8/6040-8 or pre- P/N D22685110-7/9110-7)	15000 LDG	15000 LDG	1.00	15000 LDG	1.00
Except	_ Swinging lever	D60634-2/-4 or D56771-4/-5/-6/-7 (post-mod 2806)	45400 LDG	38900 LDG	1.17	28180 LDG	1.38
Except	_ Axle	D57259 (pre-mod 3349 pre-P/N D22685040-9/6040-9)  D61270 (pre-mod 3349 pre-P/N D22685110-8/6110-8)  D58665 (pre-mod 3349 pre-P/N D22685110-8/6110-8)	15000 LDG	15000 LDG	1.00	15000 LDG	1.00
Except	_ Jacking dome	D56812 or -1 (pre-mod 3349 pre P/N D22685040- pre-P/N D22685110-8/6110-8)  (pre-mod 3349 pre-P/N D22685110- 8/6110-8)	15000 LDG	15000 LDG	1.00	15000 LDG	1.00
Except	_ Shock absorber	D22691000/...	70000 LDG	70000 LDG	1.00	50350 LDG	1.39
Except	_ Lock pins	AN5-25/AN5-30 (pre-mod 1962 pre-P/N D22685040- 5/6040-5 or pre-P/N D22685110-4/6110-4)	1500 LDG	1500 LDG	1.00	15000 LDG	1.00
Side brace assy	All parts	D2271000-1/...	70000 LDG	70000 LDG	1.00	48950 LDG	1.43
Except	_ Side brace cardan	D56781	45400 LDG	39000 LDG	1.164	28260 LDG	1.38
Except	_ Side brace lowe arms	GA62045/-1/-2 (pre-mod 3226 pre-P/N D22710000-6)	15000 LDG	15000 LDG	1.00	15000 LDG	1.00
Free fall assister	All parts	D22716000-1/...	70000 LDG	70000 LDG	1.00	70000 LDG	1.00

1. The given life limit only applies for major structural component that have no more cycle potential. Refr to the SL 42-05-5007 for the exhaustive list

<b>MAINTENANCE PROGRAM</b>  <b>HR - AUX, HR-AVA</b>		<b>SECTION: 9 TIME LIMITS</b>  <b>PAGE: 3</b>  <b>REVISION: 01</b>  <b>DATE: JUL 07, 2011</b>
---	---	---

### 1.2.3 Main Landing Gear Support structure

Assy	Part Numbers	Life Limit Value
Truss shear member	S5357810000 251 ( LH )	70000 LDG
	351 ( RH )	70000 LDG
F/S fitting assy	S5357820000 200 ( LH )	70000 LDG
	300 ( RH )	70000 LDG
R/S fitting assy	S5357820100 400 ( LH )	70000 LDG
	500 ( RH )	70000 LDG
F/S strut assy	S5357830000 200 ( LH )	70000 LDG
	300 ( RH )	70000 LDG
R/S strut assy	S5357830100 000	70000 LDG
Side brace fitting	S56578400200 600 ( LH )	70000 LDG
	700 ( RH )	70000 LDG
Struct joint ( bolt )	S53578413206	70000 LDG
Side brace fitting joint	S53578413200	70000 LDG

### 1.2.4 Engine schock mounts

Assy	Part Numbers	Life Limit Value
Torque tube	94423-08	6000 FL
	94423-06	6000 FL
	95072-08 SN less than 2000	16600 FL
	SN greater or equal to 2000	28000 FL
	95072-09	70000 FL

Note: Torque tube 92072-08 with Serial Number greater than 2000 can be modified and renamed as 95072-9 according to Mod. 3096. All flights already performed before modification will be taken into account for the life limit of the modified Torque tube.

### 1.2.5 Engine Components

-Life limited components Ref. Pratt and Whitney Maintenance Manual  
Chapter AIRWORTHINESS LIMITATIONS

DESCRIPTION	DETAIL PART No.	ACCUMULATED TOTAL CYCLE LIMIT
Impeller, LP	3033524	25,000
	3035569	25,000
	3040689	25,000
Impeller, HP	3034120	4,000
	3034449	15,000
	3034836	15,000
	3034963	15,000
	3034979	15,000
	3035067	20,000
	3035171	20,000
	3035953	30,000
	3036065	30,000
	3043243	30,000
Cover, HP Turbine, Front	3035181	15,000
	3104285-01	15,000
	3037722	15,000
	3037493	15,000
	3038810	15,000
	3041487	15,000
Disk, HP	3049049-01	15,000
	3035711	15,000
	3038411	15,000
	3045591	15,000
Cover, HP Turbine, Rear	3035182	15,000
	3037205	15,000
	3037494	15,000
	3038813	15,000
	3104286-01	15,000
	3041486	15,000
Seal, Air Interstage	3041474	15,000

<b>MAINTENANCE PROGRAM</b>  <b>HR - AUX, HR-AVA</b>		<b>SECTION: 9 TIME LIMITS</b>  <b>PAGE: 4</b>  <b>REVISION: 01</b>  <b>DATE: JUL 07, 2011</b>
---	---	---

DESCRIPTION	DETAIL PART No.	ACCUMULATED TOTAL CYCLE LIMIT
Disk, LP	3035012	30,000
	3035612	30,000
	3036112	30,000
	3036212	30,000
Disk, PT, 1st Stage	3033913	30,000
	3034913	30,000
	3035613	30,000
	3035913	15,000
	3038613	30,000
Disk, PT, 2nd Stage	3033914	30,000

#### 1.2.6 Equipments

Assy	Part Numbers	Life Limit Value
Recentring Unit ( RCU )	4128 (pre mod 1141)	SB 27-0016
	4128-1 (post-mod 1141 (pre mod 1455))	
Spoiler valve block ( BHC )	1020-1 (pre mod 1174)	10000 FH
Spoiler actuator	VN 1000 (pre mod 0763)	7400 FH
	VN 1000 Amdt (post mod 0763) (pre mod 1209)	7400 FH
Stick pusher actuator	8300 (pre mod 0887)	1500 FH
	8300 Amdt A (post mod 0887)	7000 FH
Trim actuator	8263-2	1000 FH
Restrictor unit	D25 AB 1110	20000 FH

<b>MAINTENANCE PROGRAM</b>  <b>HR-AUX / HR-AVA</b>	<b>AVIATECA</b>	<b>SECTION: 9 TIME LIMITS</b>  <b>PAGE: 5</b>  <b>REVISION: 01</b>  <b>DATE: JUL 07, 2011</b>
--	-----------------	---

#### ENGINE MAINTENANCE TASKS

ENGINE COMPONENTS CORRESPONDING TO THE PRATT & WITNEY, MM REV. 47 & IPC REV. 51, DATE AUG-06-2010

THE ENGINE MAINTENANCE TASKS THAT ARE NOT LISTED IN THE TABLE BELOW ARE CONSIDERED  
IN THE COMPONENTS PROGRAM SECTION OF THIS DOCUMENT

No.	COMPONENT	INSPECTION TAKS	THRESHOLD	INTERVAL	CROSSREFERENCE
1	Engine	Overhaul	On-Condition	On-Condition	On-Condition
2	Reduction Gearbox Module	Overhaul	On-Condition	On-Condition	On-Condition
3	Turbomachinery Module	Overhaul	On-Condition	On-Condition	On-Condition
<b>GAS PATH COMPONENTS</b>					
4	LP Impeller	Visual or boroscope (Ref. 72-00-00, INSPECTION / CHECK)	1500 FH	1500 FH	On-Condition
5	No. 6/7 Bearing Vent Transfer Tube	Visual or boroscope (Ref. 72-00-00, INSPECTION / CHECK)	500 FH (Pre-SB20332) 1500 FH (Post-SB20332)	500 FH (Pre-SB20332) 1500 FH (Post-SB20332)	792362-DVI-10000-1
6	HP Turbine vanes, Shroud segments and Blades, Combustion chamber And small Exit duct (Engines in ECTM)	Boroscope (Ref. 72-00-00, INSPECTION / CHECK)	3000 FH	1500 FH max since last check or HIS. Reduce to 600 FH max if components show distress (Ref. NOTES 7 & 8)	On-Condition
7	HP Turbine vanes, Shroud segments and Blades, Combustion chamber And small Exit duct (Engines not on ECTM)	Boroscope (Ref. 72-00-00, INSPECTION / CHECK)	N/A	N/A	N/A
8	Hot Section Refurbishment	HSI (Ref P&WC MM 72-03-00, INSPECTION)	As required by borescope inspection results and power assurance check.	As required by borescope inspection results and power assurance check.	On-Condition
9	HP Turbine Blades (Post-SB20970, SB21059 or SB21092) (Ref. notes 4 & 5)	Discard	15000 cycles	(Ref. NOTE 5)	LLP
<b>OIL SYSTEM</b>					
10	Main Oil Filter (non-cleanable)	Discard (Ref. P&WC MM 72-01-50, SERVICING)	2000 FH	2000 FH	W.C.C 72-01-50
11	Scavenge and Main Oil Filters	Filter patch check and vsual inspection (Ref. P&WC MM 72-01-50, INSPECTION / CHECK)	2000 FH	2000 FH	W.C.C 72-01-50
12	Impending bypass Indicator Main Oil Filter	Visual check	65 FH	65 FH	792162-CHK-11000-1
13	Impending bypass Indicator RGB Scavenge Oil Filter	Visual check	125 FH	125 FH	792261-CHK-10000-1
14	Chip Detectors	Visual check	65 FH	65 FH	792262-CHK-10001-1
15	Oil Consumption	Replenish oil level (Ref. 72-00/00, SERVICING) Not applicable for Hight Utilization Engines)	24 FH	24 FH	121379-CHK-10000-1
16	Oil change	Oil change (Ref. 72-00/00, SERVICING) Not applicable for Hight Utilization Engines	Yearly for engines operated less than 450 hours per year otherwise N/A	Yearly for engines operated less than 450 hours per year, otherwise N/A	N/A
17	Oil analysis	Oil analysis (Ref. 72-00/00, DESCRIPTION and OPERATION)	As required by preservation depreservation schedule (Ref. 72-00-00 SERVICING)	As required by preservation depreservation schedule (Ref. 72-00-00 SERVICING)	On-Condition
<b>FUEL SYSTEM</b>					
18	Fuel Pump Fuel Filter (HP)	Inspect / clean / bubble point test (Ref. 72-01-40 INSPECTION / CHECK)	2000 FH	2000 FH	731263-RAI-10010-1
19	Fuel Heat Fuel Heater	Inspect / clean / bubble point test (Ref. 72-01-40 INSPECTION / CHECK)	2000 FH	2000 FH	731561-RAI-10010-1
20	Fuel Nozzles	Overhaul (Ref. CMM 3056640)	1000 FH	1000 FH or adjust frequency as per Fuel Nozzle Sampling Program	731361-RAI-10001-1
21	Fuel Pump Drive Gear (Pre-SB20195)	Visual inspection	3000 FH total time since new or since overhaul	600 FH max if one crack found. Replace gear within 300 FH if two cracks are found.	Post-SB20195
22	Fuel Pump drive shaft (pre-SB 21060 and pre-SB21079)	Detailed (Ref. SB21087)	4000 FH	4000 FH	720000-CHK-10000-1
23	NH Overspeed Test	Operational Test (Ref. P&WC MM 72-00-00, ADJUSTMENT/TEST)	4000 FH	4000 FH	732361-OPT-15000-1
<b>RGB MODULE</b>					

MAINTENANCE PROGRAM  HR-AUX / HR-AVA		<b>AVIATECA</b>			SECTION: 9 TIME LIMITS  PAGE: 6  REVISION: 01  DATE: JUL 07, 2011
<b>ENGINE MAINTENANCE TASKS</b>					
ENGINE COMPONENTS CORRESPONDING TO THE PRATT & WITNEY, MM REV. 47 & IPC REV. 51, DATE AUG-06-2010					
THE ENGINE MAINTENANCE TASKS THAT ARE NOT LISTED IN THE TABLE BELOW ARE CONSIDERED IN THE COMPONENTS PROGRAM SECTION OF THIS DOCUMENT					
No.	COMPONENT	INSPECTION TASKS	INITIAL INTERVAL	SUBSEQUENT INTERVAL	CROSSREFERENCE
24	RGB Input Pinion (Pre-SB20246) (Ref.note 6)	Visual inspection	3000 FH Total time since new or since overhaul or since input pinion replacement.	600 FH Max. or 300 FH Max if spalling detected and within limits.	On-Condition
25	Propeller Shaft within 30000 FH total time since new and / or 30000 Cycles total cycles since new. (Ref. NOTE 9)	Inspect (FACE H) (Ref. 72-10-00, Reduction Gearbox-Maintenance practices)	At engine HIS or when propeller is removed whichever comes first	At engine HIS or when propeller is removed whichever comes first and not to exceed module / engine approved (industry) TBO	On-Condition
<b>IGNITION SYSTEM</b>					
26	Ignition systems	Operational Check	12000 FH	12000 FH	740000-OPT-10020-1 (POST 3266)
27	Igniter plugs (removed) aircrafts with automated relight system (Refer to AMM for exact definition of automated relight system)	Detailed (Ref. 72-01-20, INSPECTION / CHECK)	500 FH (Pre-SB 20875) 1000 FH (Post-SB 20875)	500 FH (Pre-SB 20875) 1000 FH (Post-SB 20875)	742162-RAI-10000-1
28	Igniter plugs (removed) engines using continuous ignition frequently due to icing environment aircrafts without automated relight system (refer to amm for exact definition of automated relight system)	Detailed (Ref. 72-01-20, INSPECTION / CHECK)	250 FH (Pre-SB 20875) 500 FH (Post-SB20875)	250 FH (Pre-SB 20875) 500 FH (Post-SB20875)	742162-RAI-10000-1
<b>PERFORMANCE AND INDICATING SYSTEM</b>					
29	ECTM (Ref. Note 3)	Download / Plot (Ref. ECTM System P/N 3031900)	As received	Daily (plot within 1 week)	On-Condition
30	T6 System	Continuity and resistance (Ref. 72-01-60, INSPECTION / CHECK)	1200 FH or as required by ECTM	1200 FH or as required by ECTM	772181-FUT-10000-1
<b>ENGINE EXTERNALS</b>					
31	EXTERNAL COND. OF ENGINE Front inlet case housing for corrosion coating (Pre-SB 20989) ducts and air bleed lines and Ignition cables and lines.	Visual Inspection	2000 FH	2000 FH	ZL-430-GVI-10000-1 ZL-440-GVI-10000-1
<b>CONTROL SYSTEMS</b>					
32	OSG/PCU Pump Relief Valve (Post-SB 20731, but Pre-SB21570)	Replace (Ref. SB 21221)	4000 FH	4000 FH	612164-RAI-13000-1
33	Overspeed Governor Test	Operational (Ref. AMM)	4000 FH	4000 FH	612300-OPT-10000-1
34	Autofeather / Uptnm system	Operational (Ref. 72-00-00, ADJUSTMENT / TEST)	1000 FH	1000 FH	612200-OPT-10030-1
<b>PROPELLER BRAKE</b>					
35	Bearing and seal replacement, carbon disk cleaning and a torque test	Remove and apply Ratier-Figeac CMM 61-30-01	1800 hours (Pre-SB 21447) 2500 hours (Post- SB21447)	N/A	615167-RAI-11010-2
36	ROTOR AND DISK ASSEMBLY	Visual	1600 FH	1600 FH	615167-CHK-10000-1

<b>MODEL : ATR</b>	<b>SECTION : 10</b>	<b>Non-Routine Events</b>
<p>There are several events that an aircraft may suffer either while in flight or on the ground this type of event include but are not limited to:</p>		
<ol style="list-style-type: none"><li>1- Hard Landing</li><li>2- Flight in turbulence and Exceeding VFE, VFO</li><li>3- Hail Storm during flight</li><li>4- Hail Storm on the Ground</li><li>5- Lighting Strike</li><li>6- Exceeding Aircraft Limitation</li><li>7- Wing Overpressure</li><li>8- Bird Strike</li><li>9- Engine Over Torque</li><li>10- Propeller Over Torque</li><li>11- Runway Excursion</li></ol>		
<p>If any of the preceeding condition should happen, refer to the Aircraft's Maintenance Manual for proper procedures on inspection, checks or any other required procedure.</p>		

**MODEL : ATR****SECTION : 11****ECTM PROCEDURES**

FOR PROCEDURES ON ENGINE CONTROL TREND MONITORING REFER TO THE INSTRUCTIONS ON MCM MANUAL Section 1 item 1.29 FOR PROPER CONTROL

## J. Tareas eliminadas del Programa de Mantenimiento debido a las modificaciones implementadas en las aeronaves HR-AUX y HR-AVA.

1A CHECK								
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY	REMOVIDO DE
SOURCE		REFERENCE	ACCESS	HRS		INTERVAL		
562101-DVI-10000-1 ( MRBR : 562101-01 )	<b>CABIN WINDOWS.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF CABIN WINDOWS FOR DELAMINATION, CRACKS AND CRAZING DETECTION. NOTE: TASK TO BE PERFORMED UNTIL ALL CABIN WINDOWS HAVE BEEN REPLACED.	<b>JIC: 562000-DVI-10000</b>	200	1.00	1		PRE 2007 PRE 3280	AUX AVA
717000-DVI-10000-1 ( MRBR : 717000-01 )	<b>DRAIN MAST.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION ( CLOGGING ) OF DRAIN MAST FOR CLEANLINESS.	<b>JIC: 717160-CLN-10010</b>	470 480 476AR 486AR	0.10 0.10 0.19 0.19	1 1 a a		PRE 1696 OR PRE 3734	AUX AVA
ZL-290-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-290-01-1 )	<b>TOP FAIRINGS.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF TOP FAIRINGS. NOTE: CHECK PARTICULARLY TOP CENTER PANELS 291BL, 295BL FOR PRESENCE AND CONDITION OF ALL ATTACHING SCREWS.		290	0.40	1		PRE 2601	AUX AVA
2A CHECK								
275100-DVI-10010-1 ( MRBR : 275100-09 )	<b>FLAP - CAM GUIDE.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF FLAP CAM GUIDE.	<b>JIC: 575212-DVI-10000</b> <b>JIC: 575312-DVI-10000</b>	540 640	0.50 0.50	1 1		PRE 1668	AUX AVA
ZL-732-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-732-01-1 )	<b>MAIN LANDING GEAR DOORS.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF MAIN LANDING GEAR DOORS. NOTE: PARTICULARLY AT THE LEVEL OF INNER SKIN PANEL IN THE FOUR DOUBLE DOORS CUT-OUT RADIOUS AREA.	<b>ISB: 52-0039</b>	732	0.10	1		PRE 1101 PRE 8026	AUX AVA
ZL-742-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-742-01-1 )	<b>MAIN LANDING GEAR DOORS.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF MAIN LANDING GEAR DOORS. NOTE: PARTICULARLY AT THE LEVEL OF INNER SKIN PANEL IN THE FOUR DOUBLE DOORS CUT-OUT RADIOUS AREA.	<b>ISB: 52-0039</b>	742	0.10	1		PRE 1101 PRE 8026	AUX AVA
***END***								
3A CHECK								
615167-CHK-10005-1 (MPD)	<b>PROPELLER BRAKE</b> CHECK OF LEFT PROPELLER BRAKE DISK WEAR INDICATOR	<b>JIC: 615167-CHK-10005</b>	431 451AL	0.10 0.15	1 a		POST 1843	AUX AVA
4A CHECK								
122252-LUB-10060-1 (MRBR : 521200-06)	<b>FORWARD ENTRY DOOR</b> LUBRICATION OF DOOR SHOOT BOLTS.	<b>JIC: 122252-LUB-10050</b>	836	0.10	1		POST 0339	AUX AVA
282178-OPT-10000-1 (MRBR : 282000-07)	<b>JET PUMP.</b> OPERATIONAL TEST OF FEEDER JET PUMP BY MEANS OF THE LEVEL OF THE DRIPSTICK.	<b>ISB: 28-0007</b> <b>JIC: 282178-OPT-10000</b>	522 622	0.50 0.50	1 1		PRE 1666 PRE 8148 PRE 8435	AUX AVA
ZL-531-GVI-10000-1 (MRBR : ZL-531-01-1)	<b>INBOARD TRAILING EDGE.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF INBOARD TRAILING EDGE. NOTE: INCLUDING HINGED ACCESS PANELS. PREP: FLAP EXTENSION.		531 477BB, 531AB, 531BB.	0.20 0.21	1 a		PRE 1347 PRE 1782	AUX AVA
ZL-532-GVI-10000-1 (MRBR : ZL-532-01-1)	<b>INTERMEDIATE TRAILING EDGE.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF INTERMEDIATE TRAILING EDGE. NOTE: INCLUDING HINGED ACCESS PANELS. PREP: FLAP EXTENSION.		532 532AB, 532BB, 532CB.	0.20 0.15	1 a		PRE 1347 PRE 1782	AUX AVA
ZL-631-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-631-01-1 )	<b>INBOARD TRAILING EDGE</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF INBOARD TRAILING EDGE NOTE: INCLUDING HINGED ACCESS PANELS.		631 487BB, 631AB, 631BB.	0.20 0.21	1 a		PRE 1347 PRE 1782	AUX AVA
ZL-632-GVI-10000-1 ( MRBR : ZL-632-01-1 )	<b>INTERMEDIATE TRAILING EDGE.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF INTERMEDIATE TRAILING EDGE. NOTE: INCLUDING HINGED ACCESS PANELS. PREP: FLAP EXTENSION.		632 632AB, 632BB, 632CB.	0.20 0.15	1 a		PRE 1347 PRE 1782	AUX AVA
***END***								

2,400 FH							
535704-SDI-10000-1	<b>MAIN LANDING GEAR ACTUATOR FIT BOLTS</b>	<b>NTM: 53-57-04</b>	193	0.30	1	PRE 4052	AUX AVA
(MPD)	SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON THE TWO LOWER BOLTS OR BOLTS REPLACEMENT OF THE MAIN LANDING GEAR ACTUATOR FITTING. PREP: ACTUATOR FITTING BOLTS REMOVAL.		194	0.30	1	PRE 8189	
541111-DVI-10000-1	<b>FRONT SECTION.</b>	<b>ISB: 54-0014</b>	430	0.20	1	PRE 2926	AUX AVA
(MPD)	DETAILED VISUAL INSPECTION OF ENGINE MOUNT IN GENERATOR FEEDERS AREA AND CUT OFF PLATE AREA FOR WEAR DETECTION,	<b>JIC: 541161-DVI-10000</b>	440	0.20	1	T:300 FH	
			435AL, 436AR, 445AL, 446AR.	0.02 0.02	a a		
542121-DVI-10000-1	<b>CENTER SECTION.</b>	<b>JIC: 542161-DVI-10010</b>	470	0.10	1	PRE 3149	AUX AVA
(MPD)	DETAILED VISUAL INSPECTION OF BLEED AIR PIPE CLAMP FOR CORRECT INSTALLATION AND ENGINE MOUNT TUBE WEAR.		480	0.10	1		
			475AL 485AL	0.19 0.19	a a		
***END***							

4,000 FH							
243181-OPT-10000-1	<b>TRANSFORMER RECTIFIER UNIT</b>	<b>JIC: 243181-OPT-10000</b>	210	0.10	1	POST 1496 OR POST 2699	AUX AVA
(MRBR: 243100-11)	OPERATIONAL TEST OF TRANSFORMER RECTIFIER UNIT (T.R.U.) AND ASSOCIATED CIRCUIT.						
313131-RDG-10000-2	<b>FLIGHT DATA RECORDER.</b>	<b>JIC: 313131-PRO-10000</b>	310	0.20	1	POST 0079 PRE 4233 PRE 5046	AUX AVA
(MRBR: 313000-01)	READ OUT OF FLIGHT DATA RECORDER ( FDR ), TAPE TO CHECK ACQUISITION OF MANDATORY PARAMETERS.		311AC,311AW,311BW, 311CW,311DW,311EW, 311FW,312BW,312DW, 312EW,312FW,835	0.74	a		
352300-OPT-10010-1	<b>OXYGEN DISTRIBUTION</b>	<b>JIC: 352300-OPT-10000</b>	200	0.50	1	POST 1363	AUX AVA
(MRBR: 352000-02)	OPERATIONAL TEST OF OXYGEN MASKS RELEASE SYSTEM AND DISCHARGE INDICATOR		211SZ	0.02	a		
ZL-836-GVI-10000-1	<b>FORWARD PASSENGER/CREW DOOR</b>	<b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	836	0.40	1	POST 0339	AUX AVA
(MRBR: ZL-836-01-1)	GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD PASSENGER / CREW DOOR		836BZ,836CZ,836DZ.	0.07	a		
***END***							

8,000 FH							
213124-RAI-10000-1	<b>ELECTROPNEUMATIC OUTFLOW VALVE.</b>	<b>JIC: 213124-RAI-10000</b>	261	0.30	1	PRE 1132	AUX AVA
(MRBR: 213000-02)	DISCARD OF ELECTROPNEUMATIC OUTFLOW VALVE FILTER.		261AZ	0.18	a		

1C CHECK							
122225-LUB-10000-1	<b>FLIGHT COMPARTMENT DOOR.</b>	<b>JIC: 122225-LUB-10000</b>	221	0.05	1	PRE 5434 PRE 8330	AVA
(MRBR: 251310-01)	CLEANING AND LUBRICATION OF DE-PRESSURIZATION PANEL LOCK BALLS						
122252-LUB-10050-1	<b>FORWARD ENTRY DOOR</b>	<b>JIC: 122252-LUB-10050</b>	836	0.20	1	POST 0339	AUX AVA
(MRBR: 521200-01)	LUBRICATION OF INTERNAL DOOR MECHANISM.		836AZ,836BZ.	0.04	a		
213122-CLN-10000-1	<b>ELECTROPNEUMATIC OUTFLOW VALVE.</b>	<b>JIC: 213122-CLN-10000</b>	311	0.20	1	PRE 0079 PRE 1132	AUX AVA
(MRBR: 213000-03)	CLEANING OF ELECTROPNEUMATIC OUTFLOW VALVE SEAT.		835	0.03	a		
213122-CLN-10000-2	<b>ELECTROPNEUMATIC OUTFLOW VALVE.</b>	<b>JIC: 213122-CLN-10000</b>	311	0.20	1	POST 0079	AUX AVA
(MRBR: 213000-03)	CLEANING OF ELECTROPNEUMATIC OUTFLOW VALVE SEAT.		311BW, 835	0.17	a		
213123-CLN-10000-1	<b>PNEUMATIC OUTFLOW VALVE.</b>	<b>JIC: 213123-CLN-10000</b>	311	0.20	1	PRE 0079 PRE 1132	AUX AVA
(MRBR: 213000-04)	CLEANING OF PNEUMATIC OUTFLOW VALVE SEAT.		835	0.03	a		
213123-CLN-10000-2	<b>PNEUMATIC OUTFLOW VALVE.</b>	<b>JIC: 213123-CLN-10000</b>	311	0.20	1	POST 0079	AUX AVA
(MRBR: 213000-04)	CLEANING OF PNEUMATIC OUTFLOW VALVE SEAT.		311DW,835	0.19	a		
237100-OPT-10020-1	<b>COCKPIT VOICE RECORDER.</b>	<b>JIC: 237100-OPT-10010</b>	210	0.20	1	POST 3505	AUX AVA
(MRBR: 237100-04)	OPERATIONAL TEST OF COCKPIT VOICE RECORDER (CVR) ON THE 4 CHANNELS. INCLUDING G.M.T. RECORDING IN THE CVR						
243100-OPT-10010-1	<b>AUTOMATIC EMERGENCY TRANSFER FUNCTION</b>	<b>JIC: 243100-OPT-10000</b> <b>JIC: 243100-OPT-10010</b>	210	0.20	1	POST 1496 OR POST 2699	AUX AVA
(MRBR: 243100-05) (MRBR: 243100-06A)	OPERATIONAL TEST OF INV1 TRANSFER ON HOT MAIN BATTERY BUS, BATTERY OVERRIDE FUNCTION AND ASSOCIATED INDICATING.						
251310-OPT-10000-1	<b>FLIGHT COMPT/CARGO COMPT DOOR.</b>	<b>JIC: 251314-OPT-10005</b>	210	0.10	1	PRE 5434 PRE 8330	AVA
(MRBR: 251310-02)	OPERATIONAL TEST OF MAGNETS AND AND DE-PRESSURIZATION PANELS.						

323313-DVI-10000-1 (MRBR : 323000-13)	<b>EXTENSION AND RETRACTION</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF NOSE LANDING GEAR (NLG) FREE FALL ASSISTER MECHANISM.	<b>JIC: 323313-DVI-10000</b>	711	0.20	1	POST 3986	AVA
344800-FUT-10000-1 ( MRBR : 344800-02 )	<b>GROUND PROXIMITY WARNING SYSTEM.</b> FUNCTIONAL TEST OF GROUND PROXIMITY WARNING SYSTEM (GPWS) IN ALL OPERATING MODES.	<b>JIC: 344800-FUT-10000</b>	210	2.00	2	PRE 5467 PRE 8327	AVA AUX
524200-DVI-10000-1 ( MRBR : 524200-09 )	<b>SERVICE DOOR CABLE</b> DETAIL VISUAL INSPECTION OF SERVICE DOOR CABLE FOR CONDITION	<b>JIC: 536700-DVI-10040</b>	256 844	0.10 0.01	1 a	POST 0596 PRE 3315 PRE 4358	AUX AVA
ZL-291-GVI-10010-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-291-02-2 )	<b>ENGINE POWER CONTROL BAY.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF ENGINE POWER CONTROL BAY.	<b>WDM: 20-52-13</b>	291 291CL,511	0.20 0.72	1 a	PRE 2220 PRE 8019	AUX AVA
ZL-292-GVI-10010-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-292-02-2 )	<b>ENGINE POWER CONTROL BAY.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF ENGINE POWER CONTROL BAY.	<b>WDM: 20-52-13</b>	292 292CR,611	0.20 0.72	1 a	PRE 2220 PRE 8019	AUX AVA
ZL-293-GVI-10000-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-293-01-2 )	<b>WING TO FUSELAGE FILLET COMPT</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF WING TO FUSELAGE FILLET COMPARTMENT	<b>WDM: 20-52-13</b>	293 293AL	0.20 0.29	1 a	PRE 1931 PRE 8019	AUX AVA
ZL-294-GVI-10000-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-294-01-2 )	<b>WING TO FUSELAGE FILLET COMPT</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF WING TO FUSELAGE FILLET COMPARTMENT	<b>WDM: 20-52-13</b>	294 294AR	0.20 0.29	1 a	PRE 1931 PRE 8019	AUX AVA
ZL-295-GVI-10010-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-295-02-2 ) ( MRBR : ZL-296-02-2 )	<b>ENGINE FIRE PROTECTION BAY</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF ENGINE FIRE PROTECTION BAY- INCLUDING ZONE 296-	<b>WDM: 20-52-13</b>	295 295AL,295CL,295EL, 296AR,296CR,296ER	0.20 0.84	1 a	PRE 1931 PRE 8019	AUX AVA
ZL-311-GVI-10000-2 ( CPCP ) ( MRBR : ZL-311-01-2 )	<b>AFT AVIONICS COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF AFT AVIONICS COMPARTMENT - INCLUDING ZONE 312-  NOTE: PAY PARTICULAR ATTENTION TO THE STICK PUSHER ATTACHMENT FITTINGS.	<b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	311 311AC, 311AW, 311BC, 311BW, 311CC, 311CW, 311DC, 311DW, 311EC, 311EW,311FC, 311FW, 311GW, 311HW, 312BC, 312BW, 312CC, 312DW, 312EC, 312EW,312FW, 312GW, 312HW, 835.	0.40 1.79	1 a	POST 0079	AUX AVA
122227-LUB-10020-1 ( MRBR : 277100-04 )	<b>GUST LOCK SYSTEM.</b> LUBRICATION OF GUST LOCK MECHANISMS.	<b>JIC: 122227-LUB-10020</b>	100 242DZ, 835	0.40 0.06	1 a	PRE 0597	AUX AVA
256521-OPT-10000-2 ( MRBR : 256300-02 )	<b>EMERGENCY LOCATOR TRANSMITTER.</b> OPERATIONAL TEST OF EMERGENCY LOCATOR TRANSMITTER.	<b>JIC: 256500-OPT-10000</b>	210	0.20	1	PRE 4080 PRE 4265	AVA
284272-OPT-10010-1 ( MRBR : 282000-13 )	<b>FUEL QUANTITY.</b> OPERATIONAL TEST OF BACK UP LOW LEVEL INDICATION	<b>JIC: 284272-FUT-10020</b>	210	0.10	1	POST 8148 OR POST 8435	AUX AVA

4C CHECK									
ZL-261-GV1-10000-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-261-01-1 )	<b>LAVATORIES.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF LAVATORY COMPARTMENT INCLUDING REAR COMPARTMENT NOTE: INSULATION BLANKET TO BE REMOVED. PREP: TOILET COMPARTMENT REMOVAL.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>JIC: 254521-RAI-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	261 261AZ, 261BZ, 261GW.	7.40 0.36	2 a			PRE 0639	AUX AVA
				16,00	p				

3,000 FL CHECK									
523104-SDI-10000-1 (AWL : 523104) (MRBR : 523104-1)	<b>CARGO DOOR</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON EXTERNAL SKIN AREA UNDER PIANO HINGE OF LH FWD CARGO DOOR.	<b>NTM: 52-31-04</b> <b>SIL: 52-5009</b>	832	1.50 0.01	1 a	<b>T: 27000 FL</b> I: 3000 FL		PRE 0339 PRE 5192 PRE 8064	AUX AVA
541173-SDI-10000-1 ( AWL : 5431173 ) (MRBR : 5431173-1 )	<b>NACELLES FRONT SECTION</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FRONT ARC TUBE WELDED AREAS AND ASSOCIATED FITTINGS.	<b>NTM: 54-11-73</b>	430 440 435AL, 435AT, 436AR. 445AL, 445AT, 446AR.	1.00 1.00 0.09 0.09	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 3000 FL		PRE 1080	AUX AVA

6,000 FL CHECK									
531123-SDI-10000-1 (AWL : 531123) (MRBR : 531123-1)	<b>FUSELAGE NOSE SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON " T " REINFORCEMENT PLATE OF WINDSHIELD CENTER LOWER NODE ( NODE 5 ) AND ON WINDSHIELD FRAME CORNER -INCLUDING ZONE 212-. PREP: WINDSHIELD REMOVAL.	<b>NTM: 53-11-23</b> <b>SIL: 53-5001</b>	211	0.20	1	<b>T:18000 FL</b> I: 6000FL		POST 1239 PRE 1392 PRE 8093	AUX AVA
531123-SDI-10050-1 ( MPD)	<b>FUSELAGE NOSE SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON THE REPAIRED UPPER HOLE OF THE "T" REINFORCEMENT PLATE OF WINDSHIELD CENTER LOWER NODE (NODE 5 ) NOTE: THIS INSPECTION REPLACES INSPECTION REQUIRED BY 531123-SDI-10000-1 ONLY FOR THE REPAIRED HOLE PREP: WINDSHIELD REMOVAL.	<b>NTM: 53-11-50</b>	211	1.62 24,00	1 p	<b>T:18000 FL</b> I: 6000FL	453081-1000 (AMR)		AUX AVA
531124-SDI-10000-1 (AWL : 531124) (MRBR : 531124-1)	<b>WINDSHIELD CENTER LOWER NODE ( NODE 5 )</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON GUSSETS OF WINDSHIELD CENTER LOWER NODE ( NODE 5 ) -INCLUDING ZONE 212-.	<b>NTM: 53-11-24</b> <b>SIL: 53-5001</b>	211 13VU, 211AW, 211BW, 212BW, 4VU.	0.20 3.09	1 a	<b>T:36000 FL</b> I: 6000FL		POST 1239 PRE 1392 PRE 8093	AUX AVA
533701-SDI-10000-1 (AWL : 533701-2) (MRBR : 533701-2)	<b>FUSELAGE FORWARD SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FWD AND AFT LATCH FITTING OF CARGO DOOR -INCLUDING ZONE 121-.	<b>NTM: 53-37-06</b>	221 832	0.40 0.01	1 a	<b>T:21000 FL</b> I: 6000FL		PRE 0339 PRE 3250	AUX AVA
536117-DVI-10000-1 (AWL : 536117) (MRBR : 536117-1)	<b>AFT PRESSURE BULKHEAD AFT SURFACE.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON AFT PRESSURE BULKHEAD AFT SURFACE -INCLUDING ZONE 312-.	<b>JIC: 536100-DVI-10025</b>	311 835	0.40 0.03	1 a	<b>T:24000 FL</b> I: 6000FL		PRE 0079 PRE 0639	AUX AVA
536117-DVI-10000-2 (AWL : 536117) (MRBR : 536117-1)	<b>AFT PRESSURE BULKHEAD AFT SURFACE</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON AFT PRESSURE BULKHEAD AFT SURFACE - INCLUDING ZONE 312 -	<b>JIC: 536100-DVI-10025</b>	311 311AC, 311AW, 311BW, 311CW, 311DW, 311EW, 311FW, 312BW, 312DW, 312EW, 312FW, 835.	0.40 0.74	1 a	<b>T:24000 FL</b> I: 6000FL		POST 0079 PRE 0639	AUX AVA
536118-SDI-10000-1 (MRBR : 53611801) (AWL : 536118)	<b>DOME SKIN.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON PERIPHERY OF DOME SKIN AT CONNECTION WITH VERTICAL FLANGE OF DOME CHORD AND VERTICAL LAP JOINT BETWEEN THE TWO HALF SKINS -INCLUDING ZONE 312-.	<b>NTM: 53-61-18</b>	311 835	2.00 0.03	1 a	<b>T:24000 FL</b> I: 6000FL		PRE 0079 PRE 0639	AUX AVA 6K
572301-SDI-10000-1 (AWL : 572301) (MRBR : 572301-1) (CDCCCL)	<b>OUTER WING - LOWER SURFACE STIFFENER</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION ( BORESCOPE OR VIDEO ) FOR CRACK DETECTION BETWEEN RIB 13 AND RIB 14 ON LOWER SURFACE STIFFENERS TOPS. PREP: TANK DEFUELING.	<b>NTM: 57-23-01</b>	520 620 512, 513AZ, 532AZ. 612, 613AZ, 632AZ.	0.50 0.50 0.30 0.30 1.00	1 1 a a p	<b>T:33000 FL</b> I: 6000FL		PRE 2805 PRE 8039	AUX AVA
572301-DVI-10010-1 (AWL : 572301) (MRBR : 572301-4)	<b>OUTER WING -LOWER SURFACE STIFFENER</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION BETWEEN RIB 13 AND RIB 14 ON LOWER SURFACE STIFFENERS TOPS. NOTE: TASK ALTERNATIVE TO 572301-SDI-10000-1 WHEN SDI NOT APPROPRIATE (NOT CLEAN AND FREE OF SEALANT) PRE: TANK DEFUELING. - AIRCRAFT JACKING.	<b>JIC: 072000-SOG-10010</b> <b>JIC: 572400-DVI-10000</b> <b>JIC: 572412-RAI-10000</b>	520 620 522FT 622FT	2.50 2.50 12.50 12.50	3 3 a a	<b>T:33000 FL</b> I: 6000FL		PRE 2805 PRE 8039	AUX AVA
572416-SDI-10000-1 (AWL : 572416) (MRBR : 572416)	<b>OUTER WING.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LH AND RH OUTER WING BOX FRONT SPAR WEB ABOVE LOWER FLANGE JUNCTION BETWEEN PIANO FITTING AT RIB 13 AND RIB 18.	<b>NTM: 57-24-16</b>	522 622 512, 513 612, 613	0.20 0.20 1.06 1.06	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 6000FL		PRE 2805 PRE 8039	AUX AVA
572417-SDI-10000-1 (AWL : 572417) (MRBR : 572417)	<b>OUTER WING.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LH AND RH OUTER WING BOX REAR SPAR WEB ABOVE LOWER FLANGE JUNCTION BETWEEN PIANO FITTING AT RIB 13 AND RIB 18.	<b>NTM: 57-24-17</b>	522 622 532AB, 532BB. 632AB, 632BB.	0.20 0.20 0.10 0.10	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 6000FL		PRE 2805 PRE 8039	AUX AVA
***END***									

9,000 FL CHECK									
572409-SDI-10000-1 (AWL : 572409) (MRBR : 572409)	<b>OUTER WING.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LH AND RH OUTER WING BOX LOWER PANEL TO RIB 15 JUNCTION.	<b>NTM: 57-24-09</b>	522 622	0.20 0.20	1 1	<b>T:33000 FL</b> I: 9000FL	PRE 2805 PRE 8039	AUX AVA	
572410-SDI-10000-1 (AWL : 572410) (MRBR : 572410)	<b>OUTER WING.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LH / RH OUTER WING BOX SKIN PANELS IN THE AREA OF STIFFENERS TO LOWER PANEL JUNCTION AT LEVEL OF PIANO SPLICE FITTING EXTERNAL SURFACE	<b>NTM: 57-24-10</b>	522 622	0.20 0.20	1 1	<b>T:33000 FL</b> I: 9000FL	PRE 2805 PRE 8039	AUX AVA	
572411-SDI-10000-1 (AWL : 572411) (MRBR : 572411)	<b>OUTER WING.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LH / RH OUTER WING BOX SKIN PANELS IN THE AREA OF STIFFENERS TO LOWER PANEL JUNCTION BETWEEN RIB 14 RIB 15 EXTERNAL SURFACE	<b>NTM: 57-24-11</b>	522 622	0.20 0.20	1 1	<b>T:33000 FL</b> I: 9000FL	PRE 2805 PRE 8039	AUX AVA	
572412-SDI-10000-1 (AWL : 572412) (MRBR : 572412)	<b>OUTER WING.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LH AND RH OUTER WING BOX FRONT SPAR WEB TO LOWER FLANGE JUNCTION BETWEEN PIANO FITTING AT RIB 13 AND RIB 18.	<b>NTM: 57-24-12</b>	522 622 512, 513. 612, 613.	0.20 0.20 1.06 1.06	1 1 a a	<b>T:33000 FL</b> I: 9000FL	PRE 2805 PRE 8039	AUX AVA	
572413-SDI-10000-1 (AWL : 572413) (MRBR : 572413)	<b>OUTER WING.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LH AND RH OUTER WING BOX FRONT SPAR LOWER FLANGE TO LOWER PANEL JUNCTION BETWEEN RIB 15 AND RIB 18.	<b>NTM: 57-24-13</b>	522 622 512, 513. 612, 613.	0.20 0.20 1.06 1.06	1 1 a a	<b>T:33000 FL</b> I: 9000FL	PRE 2805 PRE 8039	AUX AVA	
572414-SDI-10000-1 (AWL : 572414) (MRBR : 572414)	<b>OUTER WING.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LH AND RH OUTER WING BOX REAR SPAR WEB TO LOWER FLANGE JUNCTION BETWEEN PIANO FITTING AT RIB 13 AND RIB 18.	<b>NTM: 57-24-14</b>	522 622 532AB, 532BB. 632AB, 632BB.	0.20 0.20 0.10 0.10	1 1 a a	<b>T:33000 FL</b> I: 9000FL	PRE 2805 PRE 8039	AUX AVA	
572415-SDI-10000-1 (AWL : 572415) (MRBR : 572415)	<b>OUTER WING.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON LH AND RH OUTER WING BOX REAR SPAR LOWER FLANGE TO LOWER PANEL JUNCTION BETWEEN RIB 15 AND 18. NOTE: REMOVAL OF TRAILING EDGES ANGLES BETWEEN RIB 15 ET 18.	<b>NTM: 57-24-15</b>	522 622 532AB, 532BB. 632AB, 632BB.	0.20 0.20 0.10 0.10	1 1 a a	<b>T:33000 FL</b> I: 9000FL	PRE 2805 PRE 8039	AUX AVA	
***END***									

12,000 FL CHECK									
521201-DVI-10000-1 ( MRBR: 521201-2 )	<b>FORWARD ENTRY DOOR</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON EXTERNAL SKIN OF FORWARD ENTRY DOOR	<b>JIC: 521200-DVI-10000</b>	836 836	0.20 0.01	1 a	<b>T:36000 FL</b> I: 12000FL	POST 0339	AUX AVA	
521203-DVI-10000-1 ( AWL: 521203 ) ( MRBR: 521203-1 )	<b>FORWARD ENTRY DOOR</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON STOP AND ROLLER FITTINGS OF FORWARD ENTRY DOOR	<b>JIC: 521200-DVI-10010</b>	836 836	0.30 0.01	1 a	<b>T:24000 FL</b> I: 12000FL	POST 0339	AUX AVA	
531135-SDI-10000-1 (AWL : 531135) (MRBR : 531135)	<b>COCKPIT WINDOWS STRUCTURE.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON SILL BETWEEN NODE 2 AND NODE 3 OF COCKPIT WINDOWS STRUCTURE ( LH AND RH SIDE ).	<b>NTM: 53-11-35</b>	211 212 211CC 212CC	0.20 0.20 0.03 0.03	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 12000FL	PRE 3574	AUX AVA	
531136-SDI-10000-1 (AWL : 531136) (MRBR : 531136)	<b>COCKPIT WINDOWS STRUCTURE.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON SILL BETWEEN NODE 6 AND NODE 7 AT NODE 6 AREA LH AND RH SIDE.	<b>NTM: 53-11-36</b>	211 212 211DW, 211FW. 212DW, 212FW.	0.20 0.20 0.05 0.09	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 12000FL	PRE 3573	AUX AVA	
533119-DVI-10000-1 (AWL : 533119) (MRBR : 533119-1)	<b>FRAMES 14 AND 16</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FRAME 14 (STATION 5967) AND FRAME 16 (STATION 6888) IN AREA OF LH FWD ENTRY DOOR CUT-OUT	<b>JIC: 533100-DVI-10030</b>	221 221EW,221FW.	0.20 0.47	0 a	<b>T:36000 FL</b> I: 12000FL	POST 0339	AUX AVA	
533120-SDI-10000-1 (AWL : 533120 ) (MRBR : 533120-1 )	<b>SPLICES AT FR 14 AND FR 16</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON SPLICE PLATES BETWEEN LOWER AND LATERAL SEGMENT OF FRAME 14 (STATION 5967) AND FRAME 16 (STATION 6888) LH SIDE	<b>NTM: 53-31-20</b>	221 221EW,221FW.	0.40 0.47	1 a	<b>T:36000 FL</b> I: 12000FL	POST 0339	AUX AVA	
533701-DVI-10000-1 (AWL : 533701) (MRBR : 533701-1)	<b>FUSELAGE FORWARD SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON ROLLER GUIDES ( 4 PLACES ) HINGE AND CENTRAL LATCH FITTING OF CARGO DOOR -INCLUDING ZONE 121-.	<b>JIC: 533700-DVI-10010</b>	221 832	0.40 0.01	1 a	<b>T:36000 FL</b> I: 12000FL	PRE 0339 PRE 3250	AUX AVA	
536121-DVI-10000-1 (AWL : 536121) (MRBR : 536121-1)	<b>FRAMES 30 TO 42.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON TYPICAL FRAMES No. 30,31,32,33,34,35,40,41,42, BETWEEN STR 12 AND STR 18 -INCLUDING ZONES 252, 255, 256, 261, 262,141,142-.	<b>JIC: 536100-DVI-10000</b>	251 241EF, 241FF, 242EF, 242FF, 251AW, 251BF, 251BW, 251CF, 251CW, 251DW, 251EW, 251FW, 252AW, 252BF, 252BW, 252CF, 252CW, 252DW, 252EW, 252FW, 255AW, 255BF, 255CF, 255CW, 255EF, 255EW, 255JF, 256AW, 256BF, 256CF, 256CW, 256EF, 256EW, 261AF, 261AZ, 261BF, 261CF, 261DF, 262AF, 262AW, 262DW.	0.50 9.04	1 a	<b>T:36000 FL</b> I: 12000FL	PRE 0639	AUX AVA	
543170-SDI-10000-1 (AWL : 543170) (MRBR : 543170-1)	<b>NACELLE REAR SECTION.</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON TUBE 1, ATTACH FITTING ON NACELLES UNDERWING BOX FRONT FRAME ( UNDER LH WING RIB 10 AND RH WING RIB 12 ).	<b>NTM: 54-31-70</b>	470 480 476AR 486AR	1.00 1.00 0.19 0.19	1 1 a a	<b>T:36000 FL</b> I: 12000FL	PRE 0446	AUX AVA	

18,000 FL CHECK

533126-DVI-10000-1 (AWL : 533126) (MRBR : 533126-1)	<b>FUSELAGE FORWARD SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON RUN-OUT STR 21 RH BETWEEN 18 AND FR 19 -INCLUDING ZONE 122-.	<b>JIC: 533100-DVI-10010</b>	121 221HF, 231AF.	0.10 0.89	1 a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	PRE 2877	AUX AVA
533703-DVI-10000-1 (AWL : 533703) (MRBR : 533703-1)	<b>EMERGENCY EXIT FITTINGS.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON STOP, ROLLER AND BACK-UP FITTINGS OF LH FWD ENTRY DOOR NOTE:INSPECT STOP FITTINGS FRICTION PLATES FOR WEARING	<b>JIC: 533700-DVI-10020</b>	221 221EW,221FW	0.40 0.47	1 a	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	POST 0339	AUX AVA
536119-DVI-10000-1 (AWL : 536119) (MRBR : 536119-1)	<b>FRAMES 36, 37, 39.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CRACK DETECTION ON FRAMES 36, 37, 39 LH AND RH SIDE ( STATIONS 17319, 17459, 18149 ) BETWEEN STR 5 AND STR 14 -INCLUDING ZONES 140 / 260-.  PREP: GALLEY REMOVAL.	<b>JIC: 536100-DVI-10010</b>	250 251EW, 252EW, 255AW, 255AZ, 255BW, 255BZ, 255CW, 255DW, 255EW, 255FW, 255GW, 256AW, 256AZ, 256BZ, 256CW, 256EW, 256GW, 262AW, 262BW, 262CW.	5.00 1.90 12.00	1 a p	<b>T:36000 FL</b> I: 18000FL	PRE 1132	AUX AVA

COMPONENTS

243261-RAI-10000-1 ( MRBR : 243200-02 )	<b>STARTER / GENERATOR</b> REMOVAL OF STARTER/GENERATOR FOR RESTORATION.	<b>JIC: 243261-RAI-10000</b> <b>CMM: 243261</b>	430 440 436AR 446AR	0.50 0.50 0.01 0.01	1 1 a a	I: 1200 FH	PRE 1291 PRE 1350 PRE 5032	AUX AVA
256521-OPT-10000-1 (MRBR: 256300-03)	<b>EMERGENCY LOCATOR TRANSMITTER</b> AUTO TEST OF EMERGENCY LOCATOR TRANSMITTER BATTERY IN ORDER TO AVOID EXCESSIVE BATTERY PASSIVATION.	<b>JIC: 256521-OPT-10000</b>	210	0.10	1	I: 6 MO	POST 4080 OR POST 4265	AUX
313131-RDG-10000-1 ( MRBR : 313000-01 )	<b>FLIGHT DATA RECORDER.</b> READ OUT OF FLIGHT DATA RECORDER ( FDR ), TAPE TO CHECK ACQUISITION OF MANDATORY PARAMETERS.	<b>JIC: 313131-PRO-10000</b>	310 835	0.20 0.03	1 a	I: 1 YE OR 4,000 FH	PRE 0079 PRE 4233 PRE 5046	AVA
321100-RAI-10000-1 (MRBR : 321000-01)	<b>MAIN LANDING GEAR</b> REMOVAL OF MAIN LANDING GEAR AND BRACE ASSEMBLIES FOR OVERHAUL INCLUDING: -LEG STRUCTURE -SHOCK ABSORBER PREP: AIRCRAFT JACKING	<b>JIC: 321100-RAI-10000</b>	730 740 193CL 194CR	8.00 8.00 0.85 0.85	2 2 a a	I: 8 YE OR 15000 LD	PRE 2806 OR PRE 3226 OR PRE 3349 OR PRE MD 631-32-145	AUX AVA
322100-RAI-10000-1 (MRBR : 322000-01)	<b>NOSE LANDIG GEAR</b> REMOVAL OF NOSE LANDING GEAR AND BRACE ASSEMBLIES FOR OVERHAUL INCLUDING: -LEG STRUCTURE -SHOCK ABSORBER PREP: AIRCRAFT JACKING	<b>JIC: 322100-RAI-10000</b>	710 713, 714	6.00 0.02	2 a	I: 8 YE OR 15000 LD	PRE 3142 OR PRE 3348	AUX AVA
325114-CHK-10000-1 ( MRBR : 325000-01 )	<b>STEERING CONTROL.</b> CHECK OF STEERING CONTROL CABLES FOR CORRECT TENSION. PREP: PILOT SEAT REMOVAL.	<b>JIC: 325114-CHK-10000</b>	110 211EF	0.10 0.20	1 a	I: 16000 FH	PRE 1789	AUX AVA
352322-RAI-10020-1 ( MRBR : 352000-03 )	<b>OXYGEN PASSENGER</b> DISCARD PASSENGER INDIVIDUAL OXYGEN GENERATOR	<b>CMM: 352300</b> <b>JIC: 352322-RAI-10020</b>	200	0.50	1	I: ?	POST 1363	AUX AVA
615167-RAI-11000-1 ( MRBR : 615000-01A )	<b>PROPELLER BRAKE.</b> REMOVAL OF RIGHT PROPELLER BRAKE FOR BEARING REPLACEMENT ( DISCARD ).	<b>JIC: 615167-RAI-10000</b> <b>CMM: 613001</b>	441 445AL, 445AT, 446AR, 461AL.	0.75 0.24	1 a	I: 1800 FH	PRE 0310 PRE 4376	AUX AVA
615167-RAI-11000-2 ( MRBR : 615000-01A )	<b>PROPELLER BRAKE.</b> REMOVAL OF RIGHT PROPELLER BRAKE FOR BEARING REPLACEMENT ( DISCARD ).	<b>JIC: 615167-RAI-10000</b> <b>CMM: 613001</b>	441 445AL, 445AT, 446AR, 461BL.	0.40 0.23	1 a	I: 1800 FH	POST 0310 PRE 4376	AUX AVA
615167-RAI-11010-1 ( MRBR : 615000-01B )	<b>PROPELLER BRAKE.</b> REMOVAL OF RIGHT PROPELLER BRAKE FOR BEARING REPLACEMENT ( DISCARD ).	<b>JIC: 615167-RAI-10000</b> <b>CMM: 613001</b> <b>SIL: PW100-024</b>	441 445AL, 445AT, 446AR, 461AL.	0.75 0.24	1 a	I: 2500 FH	PRE: 0310 POST 4376	AUX AVA
742162-RAI-10000-1 ( MRBR : 740000-01 )	<b>IGNITER PLUGS.</b> REMOVE IGNITER PLUGS AND INSPECT FOR CONDITION.	<b>JIC: 740000-OPT-10000</b> <b>JIC: 742162-RAI-10000</b> <b>MM: PW 3034642</b>	470 480 475AL, 476AR, 485AL, 486AR	0.40 0.40 0.38 0.38	1 1 a a	I: 500 FH	PRE 8110 PRE 3266	AUX AVA
256521-OPT-10000-2 (MRBR: 256300-02)	<b>EMERGENCY LOCATOR TRANSMITTER</b> OPEARTIONAL TEST OF EMERGENCY LOCATOR (GUATEMALAS DGAC RACTRANSMITTER IN ORDER TO COMPLY WITH LOCAL 02 SECTION 02.207) REGULATION. PERFORM PROPER INSTALLATION OF ELT AND BATTERY CORROSION CHECK	<b>JIC: 256500-OPT-10000</b>	210	0.10	1	I: 12 MONTHS	PRE 4080 PRE 4265	AVA

2 YEAR CHECK									
533105-DVI-10000-2 (CPCP) (MRBR : 53310502)	<b>FORWARD CENTER SECTION ( FR 13 TO 17 )</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON CREASE BEAM LH AND RH BETWEEN FRAME 13 AND FRAME 17 AT STRINGER 14 --INCLUDING CORRESPONDING ZONE 121/122	<b>JIC: 533100-DVI-10040</b>	221 222 221AW, 221CF, 221DF, 221EF. 222AW, 222DF.	0.40 0.40 0.63 0.50	1 1 a a	<b>T: 4YE</b> I: 2 YE	POST 0066	AUX AVA	
536112-DVI-10010-1 (CPCP) (MRBR : 536112-1)	<b>FSLG, REAR CENT SECTION ( FR 34 TO 39 )</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON CREASE BEAM AT STRINGER 14 FROM FRAME 34 ( STATION 16487 ) TO FRAME 39 ( STATION 18149 ) -INCLUDING CORRESPONDING ZONE 142. PREP: GALLEY REMOVAL DOOR SILL PLATE REMOVAL	<b>JIC: 536100-DVI-10005</b>	151 255BF, 255CF 255CW, 255EF 255EW, 256BF 256CF, 256CW 256EF, 256EW	0.20 2.20 12.00 0.20	1 a p p	<b>T: 2 YE</b> I: 2 YE	PRE 0639	AUX AVA	
536112-DVI-10020-1 (CPCP) (MRBR : 536112-1)	<b>FSLG, REAR CENT SECTION ( FR 39 TO 42 )</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON CREASE BEAM LH AND RH AT STRINGER 14 FROM FRAME 39 (STATION 18149) TO FRAME 42 (STATION 19557) INCLUDING CORRESPONDING ZONE 142. PREP: TOILET MODULE REMOVAL.	<b>JIC: 536100-DVI-10005</b>	141 261AF, 261AZ 261BF, 261CF 261DF, 262AF 262AW, 262DW	0.30 1.75 4.00	1 a p	<b>T: 2 YE</b> I: 2 YE	PRE 0639	AUX AVA	
536300-DVI-10010-1 (CPCP) (MRBR : 536302-1)	<b>FUSelage SECTION 16.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON SEAT TRACKS BETWEEN FR 36 AND FR 42 --INCLUDING ZONES 250 / 260--.	<b>JIC: 536300-DVI-10000</b>	140 255DF, 255EF, 256EF, 261AF, 261BF, 261CF, 261DF, 262AF.	0.30 1.73	1 a	<b>T: 4YE</b> I: 2 YE	PRE 0639	AUX AVA	
ZL-141-GVI-10030-1 (CPCP) (MRBR : ZL-141-03-1)	<b>AFT LOWER FUSELAGE SECT FR 33 TO FR 42</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF AFT LOWER FUSELAGE SECTION, -INCLUDING ZONE 142--. NOTE: ACCESSIBLE INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED. PREP: GALLEY REMOVAL TOILET MODULE REMOVAL	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	141 141AL, 241DF, 251AF, 251EW, 252EW, 255AF, 255BF, 255CF, 255DF, 255EF, 256BF, 256CF, 256EF, 261AF, 261BF, 261CF, 261DF, 262AF 262BF.	1.50 4.93 12.00 4.00	1 a p p		PRE 0639	AUX AVA	

4YEAR CHECK									
521201-SDI-10000-1 (MRBR : 521201-1)	<b>FORWARD ENTRY DOOR</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR DEBONDING DETECTION BETWEEN EXTERNAL SKIN AND HONEYCOMB CORE	<b>NTM: 52-12-01</b>	836 836	0.40 0.01	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	POST 0339	AUX AVA	
521202-SDI-10000-1 (MRBR : 521202-1)	<b>FORWARD ENTRY DOOR</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR DEBONDING DETECTION BETWEEN EXTERNAL SKIN AND HONEYCOMB CORE	<b>NIM: 52-12-02</b>	836 836AZ,836BZ,836DZ.	0.40 0.07	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	POST 0339	AUX AVA	
521204-SDI-10000-1 (MRBR : 521204-1)	<b>FORWARD ENTRY DOOR</b> SPECIAL DETAILED INSPECTION FOR DEBONDING DETECTION ON AREA SURROUNDING STOP AND ROLLER FITTINGS OF FORWARD ENTRY DOOR	<b>NIM: 52-12-04</b>	836 836	1.00 0.01	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	POST 0339	AUX AVA	
536116-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 536116)	<b>AFT PRESSURE BULKHEAD ASSY FWD SURF/</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON AFT PRESSURE BULKHEAD ASSY. FWD SURFACE. --INCLUDING ZONE 262--	<b>JIC: 536100-DVI-10024</b>	261 261CF, 261GW	0.20 0.36	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 4 YE	PRE 0639	AUX AVA	
536117-DVI-10010-1 (CPCP) (MRBR : 536117-2)	<b>AFT PRESSURE BULKHEAD AFT SURFACE.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON AFT PRESSURE BULKHEAD AFT SURFACE -INCLUDING ZONE 312--.	<b>JIC: 536100-DVI-10025</b>	311 835	0.20 0.03	1 a	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	PRE 0079 PRE 0639	AUX AVA	
538121-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 538121-1)	<b>FUSELAGE TAIL SECTION (FR 43 TO 47)</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FRAMES 43, 44, 45, 46, 47 LOWER SEGMENT BETWEEN STR 7 LH AND 7 RH --INCLUDING ZONE 312--	<b>JIC: 518100-DVI-10040</b>	311 835	0.40 0.03	1 a	<b>T: 4 YE</b> I: 4 YE	PRE 0639	AUX AVA	
ZL-195-GVI-10020-1 (MRBR : ZL-195-03-1)	<b>HYDRAULICS COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF AFT BELLY FAIRING COMPARTMENT, -INCLUDING ZONE 196--.		195 195AL, 195JL, 196BR, 196DR, 196KR, 196PR.	0.10 5.92	1 a		PRE 0609	AUX AVA	
ZL-221-GVI-10010-2 (EWIS) (MRBR : 20-ALL-01-1 (MRBR : ZL-221-02-2)	<b>LH FWD CARGO COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF LH FORWARD CARGO COMPARTMENT. <b>NOTE: PAY PARTICULAR ATTENTION TO ATTACHING BOLTS ON THE THREE CARGO DOOR LATCH FITTINGS, INCLUDING SEALANT CONDITION AT NUT LEVEL INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED AS NECESSARY.</b>	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	221 221AW, 221AZ, 221BW, 221CZ, 221DZ, 221EF, 221FZ.	0.70 0.90	1 a		POST 0066	AUX AVA	
ZL-221-GVI-10010-3 (EWIS) (MRBR : 20-ALL-01-1 (MRBR : ZL-221-02-3)	<b>LH FWD CARGO COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF LH FORWARD CARGO COMPARTMENT. <b>NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED AS NECESSARY.</b>	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	221 221AZ, 221CZ, 221DF, 221EF, 221EW, 221FW, 221KZ	0.70 1.01	1 a		POST 0347 POST 0582	AUX AVA	
ZL-222-GVI-10010-2 (EWIS) (MRBR : 20-ALL-01-1 (MRBR : ZL-222-02-2)	<b>RH FWD CARGO COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF RH FORWARD CARGO COMPARTMENT. <b>NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED AS NECESSARY.</b>	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	222 222AW, 222AZ, 222BW, 222CZ, 222FZ.	0.50 0.50	1 a		POST 0066	AUX AVA	
ZL-223-GVI-10000-2 (MRBR : ZL-223-01-2)	<b>FWD CARGO COMPARTMENT CEILING.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD CARGO COMPARTMENT CEILING, -INCLUDING ZONE 224--.		223 221AC	0.20 0.29	1 a		POST 0066	AUX AVA	
ZL-223-GVI-10000-3 (EWIS) (MRBR : 20-ALL-01-1 (MRBR : ZL-223-01-3)	<b>FWD CARGO COMPARTMENT CEILING.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD CARGO COMPARTMENT CEILING, -INCLUDING ZONE 224--.	<b>WDM: 20-52-13</b>	223 221AC, 222FC	0.20 0.32	1 a		POST 0347 POST 0582	AUX AVA	

ZL-231-GVI-10020-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-231-03-1 )	<b>LH FORWARD PASSENGER COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION LH FORWARD PASSENGER COMPARTMENT INCLUDING CARGO DOOR FRAME. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED AS NECESSARY.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	231 231AW, 231BW.	0.30 0.18	1 a	POST 0066	AUX AVA
ZL-233-GVI-10010-2 ( MRBR : ZL-233-02-2 )	<b>FORWARD PASSENGER COMPARTMENT CEILING.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD PASSENGER COMPARTMENT CEILING, -INCLUDING ZONE 234-.		233 231AC, 231BC, 231BZ, 231CC, 231DC, 231DZ, 231FZ, 231HZ, 232BZ, 232DZ, 232FZ, 232HZ.	0.60 0.38	1 a	POST 0066	AUX AVA
ZL-233-GVI-10010-3 ( MRBR : ZL-233-02-3 )	<b>FORWARD PASSENGER COMPARTMENT CEILING.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD PASSENGER COMPARTMENT CEILING, -INCLUDING ZONE 234-.		233 231AC, 231BC, 231BZ, 231CC, 231DC, 231DZ, 231FZ, 231HZ, 232DZ, 232FZ, 232HZ.	0.60 0.34	1 a	POST 0347 POST 0582	AUX AVA 4YE
ZL-256-GVI-10000-2 ( CPCP ) ( MRBR : ZL-256-01-2 )	<b>GALLEY AND AFT PAX COMPT END (RH).</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF GALLEY AND AFT PASSENGER COMPARTMENT END ( RH SIDE ). NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	256 256CW, 256EW, 256GW, 262AW, 262BW.	0.40 0.85	1 a	POST 0582 POST 0625	AUX AVA
ZL-256-GVI-10010-2 ( MRBR : ZL-256-02-2 )	<b>GALLEY AND AFT PAX COMPT END (RH).</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF GALLEY AND AFT PASSENGER COMPARTMENT END ( RH SIDE ). NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED AS NECESSARY. PREP: GALLEY REMOVAL.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b>	256 256BW	1.00 0.03 12.00	1 a p	POST 0625	AUX AVA
ZL-262-GVI-10000-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-262-01-1 )	<b>AFT CARGO COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF AFT CARGO COMPARTMENT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	262 262AW, 262DW, 262EW.	0.30 0.81	1 a	PRE 0639	AUX AVA
ZL-263-GVI-10000-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-263-01-1 )	<b>LAVATORIES CEILING ( FR 39 TO 42 ).</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF LAVATORIES CEILING.	<b>WDM: 20-52-13</b>	263 261AC, 261BC, 261CC.	0.10 0.32	1 a	PRE 0639	AUX AVA
ZL-836-GVI-10010-1 ( CPCP ) ( MRBR : ZL-836-02-1 )	<b>FORWARD PASSENGER / CREW DOOR</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD PASSENGER / CREW DOOR NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	836 836AZ, 836BZ, 836CZ, 836DZ.	0.40 0.08	1 a	POST 0339	AUX AVA

8YEAR CHECK

272100-DVI-10000-2 ( MRBR : 272100-01 )	<b>RUDDER CONTROL.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF RUDDER CONTROL CABLE CIRCUIT IN FORWARD AND REAR FUSELAGE AREA. -INCLUDING ZONE 200, 300-. PREP: PILOT SEATS REMOVAL.	<b>JIC: 272100-DVI-10000</b> <b>JIC: 272100-DVI-10010</b>	100 211CZ, 211KF, 221AC, 221BF, 221KZ, 221LZ, 222BF, 251DZ, 252DZ, 255BC, 261BC, 311AC, 311DC, 835.	1.00 2.23 0.50	1 a p	POST 0079	AUX AVA	
273100-DVI-10000-2 ( MRBR : 273100-01 )	<b>DUAL ELEVATOR CONTROL.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF ELEVATOR CONTROL CABLE CIRCUIT IN FORWARD AND REAR FUSELAGE AREA, - INCLUDING ZONE 200,300, 800-. PREP: PILOT- C / P SEATS REMOVAL.	<b>JIC: 273100-DVI-10000</b> <b>JIC: 273100-DVI-10010</b>	100 211KF, 212KF, 213AF, 221AC, 221KZ, 221LZ, 222KZ, 222LZ, 255AC, 255BZ, 256BZ, 261BC, 311AC, 311DC, 835.	0.50 1.59 0.50	1 a p	POST 0079	AUX AVA	
521203-DVI-10010-1 ( MRBR: 521203-2 )	<b>FORWARD ENTRY DOOR</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON STOP AND ROLLER FITTINGS OF FORWARD ENTRY DOOR	<b>JIC:521200-DVI-10010</b>	836 836	0.30 0.01	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	POST 0339	AUX AVA
531123-DVI-10000-1 (MRBR : 531123-2)	<b>FUSELAGE NOSE SECTION.</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON " T " REINFORCEMENT PLATE OF WINDSHIELD CENTER LOWER NODE (NODE 5) AND ON WINDSHIELD FRAME CORNER INCLUDING ZON 212. PREP: LOWER RETAINER REMOVAL.	<b>JIC: 531100-DVI-10045</b>	211	0.20	1	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	POST 1239 PRE 1392 PRE 8093	AUX AVA
533703-DVI-10010-1 ( MRBR: 533703-2 )	<b>FORWARD ENTRY DOOR FITTINGS</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON STOP, ROLLER AND BACK-UP FITTINGS OF LH FWD ENTRY DOOR NOTE: INSPECT STOP FITTINGS FRICTION PLATES FOR WEARING	<b>JIC: 533700-DVI-10020</b>	221 221EW, 221FW.	0.20 0.47	1 a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	POST 0339	AUX AVA
575208-DVI-10000-2 ( MRBR: 575208-2 )	<b>INBOARD FLAP</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF THE INBOARD FLAP ASSY FOR CORROSION DETECTION	<b>JIC: 575200-DVI-10010</b>	540 640 531AB, 531BB, 551AB, 551BB, 551CB, 552AB, 552BB, 552CB. 631AB, 631BB, 651AB, 651BB, 651CB, 652AB, 652BB, 652CB.	0.50 0.50 0.62 0.62	1 1 a a	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	POST 3862 OR POST 8321	AUX AVA

575308-DVI-10000-2 ( MRBR : 575308-2 )	<b>OUTBOARD FLAP</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF THE OUTBOARD FLAP ASSY FOR CORROSION DETECTION	<b>JIC: 575300-DVI-10010</b>	540 640	0.50 0.50	1 1	<b>T: 8 YE</b> I: 8 YE	POST 3862 OR POST 8321	AUX AVA
ZL-223-GVI-10010-2 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-223-02-2 )	<b>FWD CARGO COMPARTMENT CEILING.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD CARGO COMPARTMENT CEILING, -INCLUDING ZONE 224-. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	223 221AC, 221BC, 222BC.	0.80 0.76	1 a		POST 0066	AUX AVA
ZL-223-GVI-10010-3 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-223-02-3 )	<b>FWD CARGO COMPARTMENT CEILING.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD CARGO COMPARTMENT CEILING, -INCLUDING ZONE 224-. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	223 221AC, 221BC, 221EC, 221EW, 221FW, 222BC 222DC, 222FC	0.80 1.51	1 a		POST 0347 POST 0582	AUX AVA
ZL-231-GVI-10010-2 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-231-02-2 )	<b>FWD PASSENGER COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD PASSENGER COMPARTMENT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	231 231BW, 231CW, 231DW, 231FW, 231GW, 231HW, 231JW, 231KW, 231LW, 231MW.	2.10 0.87	1 a		POST 0066	AUX AVA
ZL-231-GVI-10010-3 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-231-02-3 )	<b>FWD PASSENGER COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD PASSENGER COMPARTMENT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	231 231AW, 231BW, 231CW, 231FW, 231GW, 231HW, 231JW, 231KW, 231LW, 231MW.	2.00 0.97	1 a		POST 0347 POST 0582	AUX AVA 8YE
ZL-232-GVI-10010-2 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-232-02-2 )	<b>FWD PASSENGER COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD PASSENGER COMPARTMENT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	232 232BW, 232CW, 232DW, 232FW, 232GW, 232HW, 232JW, 232KW, 232LW, 232MW.	2.10 0.94	1 a		POST 0066	AUX AVA
ZL-232-GVI-10010-3 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-232-02-3 )	<b>FWD PASSENGER COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD PASSENGER COMPARTMENT. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	232 232DW, 232EW, 232FW, 232GW, 232HW, 232JW, 232KW, 232LW, 232MW.	2.10 0.77	1 a		POST 0347 POST 0582	AUX AVA
ZL-233-GVI-10020-2 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-233-03-2 )	<b>FORWARD PASSENGER COMPARTMENT.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD PASSENGER COMPARTMENT CEILING, -INCLUDING ZONE 234-. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	233 231AC, 231BC, 231BZ, 231CC, 231DC, 231DZ, 231FZ, 231GZ, 231HZ, 232BZ, 232DZ, 232FZ, 232GZ, 232HZ.	3.40 0.38	1 a		POST 0066	AUX AVA
ZL-233-GVI-10020-3 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-233-03-3 )	<b>FORWARD PASSENGER COMPARTMENT</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF FORWARD PASSENGER COMPARTMENT CEILING --INCLUDING ZONE 234-- NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED	<b>JIC: 122351-PRO-10000</b> <b>WDM: 20-52-13</b>	233 231AC, 231BC, 231BZ 231CC, 231DC, 231DZ, 231FZ, 231GZ, 231HZ, 232DZ, 232FZ, 232GZ, 232HZ.	3.40 0.34	1 a		POST 0347 POST 0582	AUX AVA 8YE
ZL-263-GVI-10020-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-263-03-1 )	<b>LAVATORIES CEILING ( FR 39 TO 42 ).</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF LAVATORIES CEILING. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>WDM: 20-52-13</b>	263 261AC, 261BC, 261CC.	0.60 0.32	1 a		PRE 0639	AUX AVA
ZL-264-GVI-10000-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-264-01-1 )	<b>AFT CARGO COMPARTMENT CEILING.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF AFT CARGO COMPARTMENT CEILING. NOTE: INSULATION BLANKETS TO BE REMOVED.	<b>WDM: 20-52-13</b>	264 262CW, 262FW.	0.30 0.39	1 a		PRE 0639	AUX AVA

12YEAR CHECK

ZL-522-GVI-10030-1 ( MRBR : ZL-521-03-1 ) ( MRBR : ZL-621-03-1 ) ( CDCCCL )	<b>CENTER WING BOX AND INBOARD FUEL TAN</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF CENTER WING BOX AND INBOARD FUEL TANKS, -INCLUDING ZONE 521 / 621 / 622-. <b>NOTE: FOR A/C UP TO MSN 152 INCLUDING ZONE 521/621/622</b> <b>NOTE: FOR A/C UP TO MSN 152 INCLUDED INSPECTION TO BE PERFORMED AT 12 YE INTERVAL FROM CENTER WING BOX REPLACEMENT.</b> <b>NOTE 2: WING PANELS REMOVAL TASK ALTERNATIVE TO TASK ZL-522-GVI-10030-2 WITH VIDEO INSPECTION.</b> <b>MAY BE PERFORMED IN CONJUNCTION WITH 281000-DVI-10000-2</b>  PREP: TANK DEFUELING. AIRCRAFT JACKING.	<b>JIC: 072000-SOG-10000</b> <b>JIC: 571412-RAI-10000</b>	522 521AT, 521CT, 621CT.	3.00 25.66	1 a		POST 8019 NO VIDEO INSPECTION	AUX AVA
ZL-522-GVI-10030-2 ( MRBR : ZL-521-03-1 ) ( MRBR : ZL-621-03-1 ) ( CDCCCL )	<b>CENTER WING BOX AND INBOARD FUEL TAN</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF CENTER WING BOX AND INBOARD FUEL TANKS --INCLUDING ZONES 521/621/622 <b>NOTE: FOR A/C UP TO MSN 152 INCLUDED, INSPECTION TO BE PERFORMED AT 12 YE INTERVAL FROM CENTER WING BOX REPLACEMENT</b> <b>NOTE 2: VIDEO INSPECTION TASK ALTERNATIVE TO TASK ZL-522-GVI-10030-1 WITH WING PANELS REMOVAL</b> <b>MAY BE PERFORMED IN CONJUNCTION WITH 281000-DVI-10000-1</b>  PREP: TANK DEFUELING	<b>NTM: 571100</b>	522 521DT, 522AZ, 522CT, 622AZ, 622CT.	15.00 0.65	1 a		POST 8019 VIDEO INSPECTION	AUX AVA

\*\*\*END\*\*\*

**K. Tareas eliminadas por su obsolescencia según MPD Rev 25B.**

MODEL : ATR							
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE		REFERENCE	ACCESS			INTERVAL	
531118-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 531118-2)	<b>WINDSHIELD AND WINDOW RETAINERS</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON WINDSHIELD AND WINDOW RETAINERS -INCLUDING ZONE 212-	JIC: 510000-GVI-10000	211	0.10	1	I: 2YE	ALL
533110-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 533110)	<b>FORWARD CENTER SECTION (FR 13 TO 23)</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON INTERNAL SURFACE OF LOWER PANEL BETWEEN FR 13 AND FR 23 AND BETWEEN STR 17 LH AND RH -INCLUDING ZONE 122- NOTE: PAY PARTICULAR ATTENTION TO STRINGERS	JIC: 510000-GVI-10000	121 221AF, 221BF, 221FF, 221GF, 221HF, 221JF, 222BF, 222JF, 231AF, 231BF, 231DF, 231EF, 232BF, 232EF.	5.58	a	T: 4 YE I: 4 YE	ALL
533111-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 533111-2)	<b>FORWARD CENTER SECTION (FR 13 TO 22)</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FRAMES 13, 17, 18, 19, 20, 21, 22 BETWEEN STR 17 LH AND RH UNDER THE FLOOR -INCLUDING ZONE 122-	JIC: 510000-GVI-10000	121 213AF, 221AF, 221GF, 221HF, 231AF, 231DF.	0.40 2.10	1 a	T: 4 YE I: 4 YE	ALL
533112-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 533112)	<b>FLOOR BEAM AND STANCHIONS</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FLOOR BEAM AND STANCHIONS BETWEEN FR 13 AND FR 23 -INCLUDING ZONE 122-	JIC: 510000-GVI-10000	121 213AF, 221AF, 221FF, 221GF, 221HF, 221JF, 231AF, 231BF, 231DF, 231EF, 232BF, 232EF.	0.50 4.40	1 a	T: 4 YE I: 2 YE	ALL
533119-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 533119-3)	<b>FRAMES 14, 15 AND 16</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FLOOR BEAM AND STANCHIONS UNDER THE FLOOR -INCLUDING ZONE 122-	JIC: 510000-GVI-10000	121 221AF, 221BF, 221CF, 221DF, 221EF, 221FF, 221GF, 222BF, 222DF.	0.40 2.25	1 a	T: 4 YE I: 4 YE	ALL
535108-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 535108)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FWD AND AFT KEEL PANELS BETWEEN FR 23 AND FR 25, BETWEEN FR 27 AND FR 29 AND BETWEEN STR 17 LH AND RH INTERNAL SURFACE- INCLUDING ZONES 122/141/142 NOTE: PAY PARTICULAR ATTENTION TO STRINGERS	JIC: 510000-GVI-10000	122, 141, 142 231DF, 231EF, 232EF, 241DF, 241EF, 242EF.	0.40 2.86	1 a	T: 4 YE I: 4 YE	ALL
535117-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 535117-2)	<b>FUSELAGE CENTER SECTION</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON TYPICAL FRAMES BETWEEN FR 23 AND FR 29 BTW STR 17 LH AND 17 RH -INCLUDING ZONES 122/141/142-	JIC: 510000-GVI-10000	121 231DF, 231EF, 232EF, 241DF, 241EF, 242EF.	0.25 2.86	1 a	T: 4 YE I: 4 YE	ALL
535118-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 535118)	<b>FLOOR BEAMS AND STANCHIONS</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FLOOR BEAMS AND STANCHIONS BETWEEN FR 23 AND FR 29 -INCLUDING ZONES 122/141/142-	JIC: 510000-GVI-10000	121 231DF, 231EF, 232EF, 241DF, 241EF, 242EF.	0.20 2.86	1 a	T: 8 YE I: 4 YE	ALL
536106-GVI-10010-1 (CPCP) (MRBR : 536106-2)	<b>FUSELAGE (FR 29 TO FR 42)</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON INTERNAL SURFACE OF LOWER PANELS BETWEEN FR 29 AND FR 42 BETWEEN STR 14 LH AND RH -INCLUDING ZONE 142- NOTE: PAY PARTICULAR ATTENTION TO STRINGERS	JIC: 510000-GVI-10000	141 251AF, 251BF, 251CF, 252BF, 252CF, 255AF, 255BF, 255CF, 255DF, 255FF, 255GF, 255HF, 256BF, 256CF, 256FF, 256GF, 256HF, 261AF, 261BF, 261GF, 261HF, 262AF, 262HF.	0.50 6.94	1 a	T: 4 YE I: 4 YE	POST 0639

536121-GVI-10000-2 (CPCP) (MRBR : 536121-3)	<b>FRAMES 30 TO 42</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON TYPICAL FRAMES 30,31,32,33, 34,35,40,41,42 BETWEEN STR 13 LH AND RH -INCLUDING ZONES 141/142/252/255/256/261/ 262-	<b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	141 241DF,241EF,241FF,242EF,242FF, 251AF,251BF,251CF,252BF,252CF, 255AF,255BF,255CF,256BF,256CF, 261AF,261BF,261EF,261GF,261HF, 262AF,262BF,262HF.	0.50 12.00 8.15	1 P a	T: 4 YE I: 4 YE	POST 0639
538118-GVI-10000-2 (CPCP) (MRBR : 538118-2)	<b>FUSELAGE TAIL SECTION (FRAME 42 TO 48)</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON LOWER PANEL FROM FR 42 TO FR 48 AND STR 17 LH AND RH - INTERNAL SURFACE - INCLUDING ZONES 142/312- NOTE: PAY PARTICULAR ATTENTION TO STRINGERS	<b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	141 311 261GF 835	0.10 0.10 0.56 0.30	1 1 a a	T: 8 YE I: 4 YE	POST 0639
553101-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 553101-2)	<b>VERTICAL STABILIZER</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON VERTICAL STABILIZER BOX SANDWICH EXTERNAL SKINS	<b>JIC: 510000-GVI-10000</b>	324	0.20	1	T: 4 YE I: 2 YE	ALL
571405-GVI-10000-1 (CDCCL) (CPCP) (MRBR : 571405-1)	<b>CENTER WING BOX</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON FEEDER TANK ON LOWER SURFACE SKIN BETWEEN STIFFENERS -INCLUDING ZONES 522/622- Prep :TANK DEFUELING	<b>JIC: 571400-GVI-10000</b>	521 621 622CT. 522CT.	0.2 0.2 0.15 0.15	1 1 a a	T: 4 YE I: 4 YE	ALL
572304-GVI-10000-1 (CDCCL) (CPCP) (MRBR : 572304)	<b>OUTER WING - ACCESS DOOR CUT OUT</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON ACCESS DOOR CUT OUT SURROUND BETWEEN RIB 21 AND RIB 22	<b>JIC: 510000-GVI-10000</b> <b>JIC: 570000-OAC-10000</b>	520 620 522KT 622KT	0.10 0.10 0.15 0.15	1 1 a a	T: 4 YE I: 2 YE	ALL
572405-GVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 572405)	<b>WING FLAP SUPPORT BEAM</b> GENERAL VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON WING FLAP SUPPORT BEAM LOWER SUPPORT FITTING AT RIB 21		530 630 544AB. 644AB.	0.06 1.00 0.06 0.06	1 1 a a	I:4 YE	ALL
ZL-412-GVI-10000-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-412-01-1 )	<b>PROPELLER AND HUB.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF PROPELLER AND HUB.	<b>WDM: 20-52-13</b>	412 411AL, 435AT.	0.20 0.22	1 a	I: A	ALL
ZL-422-GVI-10000-1 ( EWIS ) ( MRBR : 20-ALL-01-1 ) ( MRBR : ZL-422-01-1 )	<b>PROPELLER AND HUB.</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF PROPELLER AND HUB.	<b>WDM: 20-52-13</b>	422 421AL, 445AT.	0.20 0.22	1 a	I: A	ALL
***END***							

## L. Tareas nuevas incluidas al Programa de Mantenimiento de las aeronaves HR-AUX y HR-AVA mediante MPD Rev. 25B.

MODEL : ATR							
TASK NUMBER	DESCRIPTION		ZONE	HRS	MEN	THRESHOLD	EFFECTIVITY
SOURCE		REFERENCE	ACCESS			INTERVAL	
251100-DVI-10000-2 (MRBR : 251100-02A)	<b>FLIGHT COMPARTMENT SEATS</b> DETAILED VISUAL INSPECTION OF OBSERVER SEAT'S ATTACHMENT TO STRUCTURE	<b>JIC: 251112-DVI-10000</b>	210	0.10	1	I: 4000 FH	ALL
290000-CHK-10000-1 (MRBR : 290000-01)	<b>RESERVOIR</b> CHECK OF HYDRAULIC FLUID LEVEL THROUGH RESERVOIR SIGHT GLASS.	<b>JIC: 290000-CHK-10000</b>	195 195EL	0.10 0.01	1 a	I: LC	ALL
306161-DVI-10000-1 ( MRBR : 306000-02 )	<b>PROPELLER ANTI-ICING SYSTEM</b> REMOVAL OF BRUSH BLOCK FOR DETAILED VISUAL INSPECTION AND CLEANING OF BRUSHES, BRUSH BLOCK AND SLIP RING. CHECK OF BRUSHES LENGTH. NOTE: TASK TO BE PERFORMED WITH TASK 306100-OPT-10000-1	<b>JIC: 306161-DVI-10000</b>	432 442 435AL, 435AT, 436AR 445AL, 445AT, 446AR	0.50 0.50 0.09 0.09	1 1 a a	I: A	ALL
522102-DVI-10000-1 (CPCP) ( MRBR : 522102 )	<b>PASSENGER EMERGENCY EXIT DOOR</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON INTERNAL STRUCTURE OF PASSENGER COMPARTMENT TYPE III EMERGENCY EXIT	<b>JIC: 522100-DVI-10015</b>	833 843 833AZ 843AZ	0.10 0.10 0.02 0.02	1 1 a a	T: 8 YE I: 4 YE	ALL
551102-DVI-10000-1 (CPCP) (MRBR : 551102)	<b>HORIZONTAL STABILIZER</b> DETAILED VISUAL INSPECTION FOR CORROSION DETECTION ON HORIZONTAL STABILIZER REAR SPAR	<b>JIC: 551100-DVI-10010</b>	332 342	0.20 0.20	1 1	T: 12 YE I: 12 YE	ALL
237100-CHK-10010-1 (MRBR : 237100-06)	<b>COCKPIT VOICE RECORDER.</b> CHECK OF COCKPIT VOICE RECORDER INHIBIT LOGIC FOR THE ERASE FUNCTION IN FLIGHT	<b>JIC: 237131-PRO-10000</b>	210	0.10	1	I: 1C OR I: NR = 6MO	ALL
ZL-410-GVI-10000-1 (EWIS) (MRBR : 20-ALL-01-1) (MRBR : ZL-410-01-1)	<b>PROPELLER AND SPINNER</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF PROPELLER AND SPINNER -INCLUDING ZONE 412-	<b>WDM: 20-52-13</b>	411 411AL, 435AT.	0.10 0.22	1 a	I: A	ALL
ZL-420-GVI-10000-1 ( EWIS ) (MRBR : 20-ALL-01-1) (MRBR : ZL-420-01-1)	<b>PROPELLER AND SPINNER</b> GENERAL VISUAL INSPECTION OF PROPELLER AND SPINNER -INCLUDING ZONE 422-	<b>WDM: 20-52-13</b>	421 421AL, 445AT.	0.10 0.22	1 a	I: A	ALL

\*\*\*END\*\*\*

## M. Ahorro en tiempo de preparación de chequeos.

Tabla 17: Ahorro en preparación de chequeos C.

Antiguo formato (sin base de datos única)	Horas	Costo en Q por mano de obra.
Tiempo para preparar un chequeo 1C, 2C, 4C.	12.6	Q 567.00

Nuevo formato (con base de datos única)	Horas	Costo en Q por mano de obra.
Tiempo para preparar un chequeo 1C, 2C, 4C.	1.5	Q 67.50
<b>Cuadro de beneficios</b>		
Ahorro en tiempo	88%	
Ahorro en dinero	Q 499.5	
Costo de implementación	Despreciable	

**Tabla 18: Ahorro en preparación de cheques 36,000FL.**

Antiguo formato (sin base de datos única)	Horas	Costo en Q por mano de obra.
Tiempo para preparar un chequeo 36,000FL	10.2	Q 459.00

Nuevo formato (con base de datos única)	Horas	Costo en Q por mano de obra.
Tiempo para preparar un chequeo 36,000 FL	0.88	Q 39.60
<b>Cuadro de beneficios</b>		
Ahorro en tiempo	91%	
Ahorro en dinero	Q 419.40	
Costo de implementación	Despreciable	

**Tabla 19: Ahorro en preparación de cheques YE.**

Antiguo formato (sin base de datos única)	Horas	Costo en Q por mano de obra.
Tiempo para preparar un chequeo 1YE, 2 YE	5.35	Q 195.75

Nuevo formato (con base de datos única)	Horas	Costo en Q por mano de obra.
Tiempo para preparar un chequeo 1YE, 2 YE	0.45	Q 26.10
<b>Cuadro de beneficios</b>		
Ahorro en tiempo	92%	
Ahorro en dinero	Q 220.5	
Costo de implementación	Despreciable	