



PORTUGAL

# INSTITUTO NACIONAL DE AVIAÇÃO CIVIL DIRECÇÃO DE AERONAVEGABILIDADE

## CIRCULAR TÉCNICA DE INFORMAÇÃO

### ADVISORY CIRCULAR

#### C.T.I. 06-07 EDIÇÃO 1

**ASSUNTO: IDENTIFICAÇÃO E MARCAÇÃO DE PEÇAS E FERRAMENTAS/EQUIPAMENTOS ESPECIAIS**

#### **1.0 APLICABILIDADE**

Todas as organizações de manutenção Parte 145 e de produção Parte 21, certificadas segundo o regulamento da comissão (CE) nº. 2042/2003 de 20 de Novembro, e o regulamento da comissão (CE) nº. 1702/2003 de 24 de Setembro, respectivamente.

#### **2.0 DATA DE ENTRADA EM VIGOR**

A partir da data de publicação da presente CTI.

#### **3.0 OBJECTIVO**

Esta CTI tem por objectivo informar as organizações de manutenção e de produção, que pretendem utilizar as peças e ferramentas/equipamentos especiais fabricadas para aplicação em aeronaves, motores e seus componentes, quais os requisitos e procedimentos a adoptar internamente no processo de identificação e marcação de peças e ferramentas/equipamentos especiais fabricados, em conformidade com o âmbito da organização.

## **4.0 DESCRIÇÃO**

### **4.1 Introdução**

- A organização de manutenção que efectue a substituição de peças através da fabricação conforme especificado no AMC145.A.42( c), deve utilizar os métodos, técnicas e práticas aceites pelo INAC. Esta regra exige que no processo de fabricação de uma peça deve ser tido em conta a identificação e marcação da mesma.
- No processo de manutenção de uma aeronave, motor ou componente, quando o fabricante especifica a utilização de uma ferramenta ou equipamento especial, esta poderá ser fabricada pela organização, segundo procedimento descrito no MOM e aprovado pelo INAC.
- A utilização de uma peça fabricada por uma organização de produção é constituída por várias etapas, sendo uma delas a verificação da conformidade da identificação da peça com o disposto na Subparte Q, Parte 21.

### **4.2 Procedimento**

- As organizações que requerem a aceitação da peça ou ferramenta/equipamento especial fabricado deverão:
  - a) Demonstrar que possuem capacidade técnica e documental associada ao processo de fabricação;
  - b) Apresentar para aprovação o(s) procedimento(s) interno(s) que deverão ter em conta os requisitos associados ao processo de identificação de peças e ferramentas/equipamentos especiais;
  - c) Apresentar para aprovação, caso não esteja implementado, o(s) procedimento(s) interno(s) relacionados com a manufatura de peças e de ferramentas/equipamentos especiais;
  - d) Revisão do manual da organização incluindo o(s) procedimento(s) interno(s) associados ao processo de identificação de peças e ferramentas/equipamentos especiais.

- o Na identificação e marcação das peças e ferramentas/equipamentos especiais, a organização deve assegurar que a marca é indelével e legível, contendo os seguintes dados:
  - a) O nome, marca comercial ou símbolo que identificam o fabricante;
  - b) O número da peça ("Part number"), tal como está definido nos documentos do projecto aplicáveis;
  - c) As letras EPA ("European Part Approval"), se as peças ou ferramentas tiverem sido manufacturadas em conformidade com documentos de projecto aprovados não pertencentes ao titular do certificado tipo do respectivo produto, excepto em artigos manufacturados de acordo com a Especificação Técnica Normalizada Europeia ("ETSO").

## 5.0 REFERÊNCIA

- Regulamento da Comissão (CE) n.º 2042/2003, de 20 de Novembro de 2003 e respectivo Anexo II, PARTE 145;
- Regulamento da Comissão (CE) n.º 1702/2003, de 24 de Setembro de 2003 e respectivo Anexo, PARTE 21;
- Acceptable Means of Compliance (AMC) and Guidance Material (GM) do Anexo II (Parte 145), ED Decision N.º 2003/19/RM de 28/11/2003.

/ O VOGAL DO C.A.

Luís Coimbra  
*Luís Coimbra*

EDIÇÃO 1 de 7 de Julho de 2006

HP