

	FICHA DE INSPEÇÃO INSPECTION SHEET			OS
	CODIGO CODE IAS-RG-0223	NÚMERO NUMBER A00. 00.05.0352	REVISÃO REVISION 0	PAGINA PAGE 1/5

IDENTIFICAÇÃO / IDENTIFICATION

TÍTULO REVISÃO GERAL DA BOMBA DE COMBUSTÍVEL SUBMERSA TITLE OVERHAUL INSTRUCTIONS AIRCRAFT SUBMERGED PUMP			
PUBLICAÇÃO PUBLICATION TECHNICAL MANUAL OVERHAUL INSTRUCTIONS WITH ILLUSTRATED PARTS BREAKDOWN	REFERÊNCIA REFERENCE TO 6J10-3-135-3	TLN 01915	DATA DATE 14 MAY 2013 Original issue
PN RR52780 AND RR52780A	SN		

INFORMAÇÕES GERAIS / GENERAL INFORMATION

- INSPEÇÃO VISUAL.**
Todos os equipamentos eletrônicos devem ser inspecionados visualmente antes do teste, e após qualquer ação de reparação. A intenção desta inspeção é detectar defeitos óbvios que poderiam passar despercebidos, e para se certificar de que algum dano adicional não foi introduzido durante uma ação de reparo. A inspeção visual consiste em, mas não está limitada à verificação de:
 - A) O superaquecimento excessivo de componentes eletrônicos.
 - B) Nenhuma parte mecânica solta ou faltando.
 - C) Operação mecânica adequada de controles.
 - D) Fios desgastados, queimados, comprimidos, ou quebrados.
 - E) Chassis, componentes e placas de circuito impresso montados com segurança.
 - F) Integridade das ligações elétricas, isolamento em torno contatos reparadas, integridade das soldas e conectores.

AVISOS/ ADVICES

- Verifique se o manual a ultima efetividade de páginas
Check manuals last effective work packages.
- Verifique a condição de segurança dos equipamentos de suporte
Check the safety condition of the support equipment.
- Verifique a disponibilidade de todo material requerido
Check the availability of all required materials.
- Verifique as condições de segurança do ambiente e dos operadores
Check environmental and personal safety conditions.

NOTAS / NOTICE

ATENÇÃO: Indica perigos que podem resultar em ferimentos ou fatalidades.

WARNING: It explains dangers that might result in personal injury or death.

CUIDADO: Indica riscos que podem danificar o produto, incluindo a perda de dados.

CAUTION: A Caution explains hazards that could damage a product, including data loss.

IAS CODIGO CODE IAS-RG-0223	FICHA DE INSPEÇÃO INSPECTION SHEET			OS
	NÚMERO NUMBER A00. 00.05.0352	REVISÃO REVISION 0	PAGINA PAGE 2/5	

PLANEJAMENTO / PLANNING

DESMONTAGEM / DISASSEMBLY

Disassemble the aircraft submerged pump in the sequence of index numbers assigned to Figure 9-1, observing the following special instructions.

- | | |
|-----|---|
| 3.2 | FEED-THRU TERMINAL DISASSEMBLY |
| 3.3 | LOWER PUMPING ELEMENT DISASSEMBLY |
| 3.4 | UPPER PUMPING ELEMENT DISASSEMBLY |
| 3.5 | UPPER PUMP HOUSING DISASSEMBLY. |
| 3.6 | DISCHARGE TUBE AND BYPASS VALVE DISASSEMBLY |
| 3.7 | ROTOR AND BALL BEARING |
| 3.8 | STATOR AND THERMAL FUSE. |

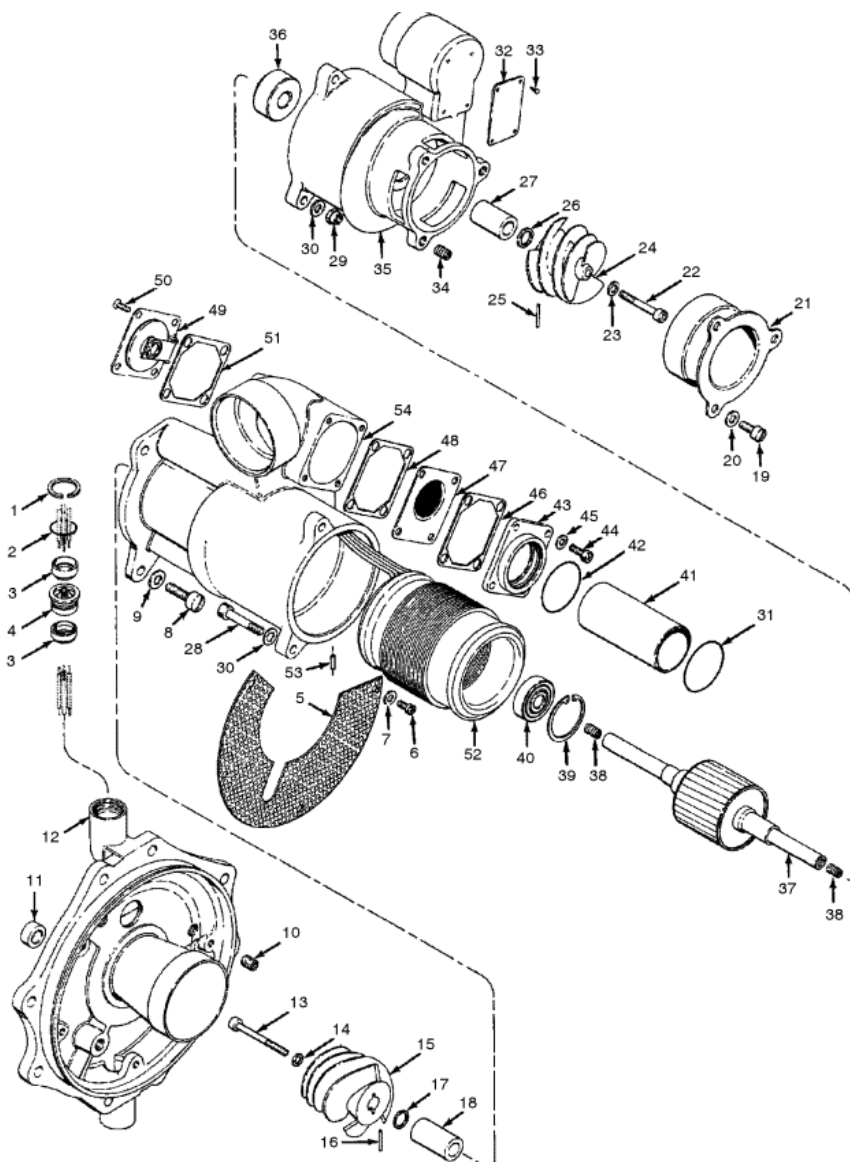


Figure 9-1

LIMPEZA / CLEANING

EFETUAR A LIMPEZA DAS PARTES DESMONTADAS DA *submerged pump* UTILIZANDO PROCEDIMENTO INTERNO IAS-IT-OO40

	FICHA DE INSPEÇÃO INSPECTION SHEET			OS
	CODIGO CODE IAS-RG-0223	NÚMERO NUMBER	REVISÃO REVISION 0	

INSPEÇÃO / INSPECTION			
INSPEÇÃO <i>INSPECTION</i>	CRITÉRIO <i>CRITERIA</i>	CONDIÇÃO <i>CONDITION</i>	EXECUTANTE/DATA <i>PERFORMED BY</i>
Fluorescent Penetrant Inspection	Parts that require fluorescent penetrant inspection are listed in Table 5-1 together with recommended dwell times and inspection methods	☐ Aprovado Approved ☐ Rejeitado Rejected ☐ Relatório Report 	
Aluminum Castings.	Inspect lower housing (12), upper housing (35), and stator housing (52) for damage due to shipping or mishandling. Inspect the seal surfaces for smooth, clean areas required for installation of gaskets and packings.	☐ Aprovado Approved ☐ Rejeitado Rejected ☐ Relatório Report 	
Pumping Element Components	Inspect impellers (15 and 24), lower housing (12), and impeller shroud (21) for scoring, grooving, erosion, cavitation of the lead edges of impeller fins, or evidence of impeller rub. Dress out minor surface damage on parts with an approved abrasive. Remove no more than 0.002 inch of material.	☐ Aprovado Approved ☐ Rejeitado Rejected ☐ Relatório Report 	
Thread Damage	Inspect tapped holes in aluminum for damaged threads.	☐ Aprovado Approved ☐ Rejeitado Rejected ☐ Relatório Report 	
Rotor.	Inspect rotor for indications of scoring, grooving, pitting or damage to bearing journals. Inspect stack for evidence of rotor rub. Check screw thread inserts for damage.	☐ Aprovado Approved ☐ Rejeitado Rejected ☐ Relatório Report 	
Upper bearing journal _____ INCH Lower bearing journal INCH _____ NCC _____		☐ Aprovado Approved ☐ Rejeitado Rejected ☐ Relatório Report 	
Rotor concentricity _____ INCH _____ INCH		☐ Aprovado Approved ☐ Rejeitado Rejected ☐ Relatório Report 	
Carbon Sleeve Bearing	Sleeve bearing (36) must be free of cracks or chips and exhibit a smooth ground surface that is visually comparable to a 32 microinch metal finish.	☐ Aprovado Approved ☐ Rejeitado Rejected ☐ Relatório Report 	

	FICHA DE INSPEÇÃO INSPECTION SHEET			OS
	CODIGO CODE IAS-RG-0223	NÚMERO NUMBER	REVISÃO REVISION 0	

INSPEÇÃO / INSPECTION			
INSPEÇÃO <i>INSPECTION</i>	CRITÉRIO <i>CRITERIA</i>	CONDIÇÃO <i>CONDITION</i>	EXECUTANTE/DATA <i>PERFORMED BY</i>
	Dimensionally check sleeve bearing (36) ID for a maximum diameter of 0.5016 inch.		
Stator.	Inspect windings and leads for charred or cracked insulation. Check out stator electrically as follows - § - 5.1.7 (a to c)	☐ Aprovado Approved ☐ Rejeitado Rejected ☐ Relatório Report _____	
Bypass Valves	Check actuation of bypass valves by manipulating with fingers. Valve action should be smooth and it should close completely. Valve (Figure 9-1, 47) will have a noticeably heavier spring load than valve (49). Examine valve door fabric for looseness or deterioration. Valves exhibiting damaged fabric, erratic spring action or a warped base are unacceptable.	☐ Aprovado Approved ☐ Rejeitado Rejected ☐ Relatório Report _____	
ASSEMBLY GENERAL. Reassembly will generally follow the reverse of disassembly. Lubricate preformed packings as assembly progresses with petroleum jelly. This will ease installation and reduce the risk of damage to the packings.			
TESTING TEST PROCEDURE.			
Proof Pressure Test.	There shall be no fluid leakage past lead wire exit seal of feed-thru-terminal, through the casting or across preformed packings	☐ Aprovado Approved ☐ Rejeitado Rejected ☐ Relatório Report _____	
External Leakage Test	During this period, there shall be no fluid leakage past lead wire exit, through casting or across packings.	☐ Aprovado Approved ☐ Rejeitado Rejected ☐ Relatório Report _____	
Break-In Run.		☐ Aprovado Approved ☐ Rejeitado Rejected ☐ Relatório Report _____	
CALIBRATION.		☐ Aprovado Approved ☐ Rejeitado Rejected ☐ Relatório Report _____	
CONCLUSIONS.	Units failing the foregoing requirements shall be rejected. Refer to Table 7-2 for troubleshooting.	☐ Aprovado Approved ☐ Rejeitado Rejected ☐ Relatório Report _____	

