



TALLER 1B-.....

INSTRUCTIVO DE INSTALACION DE TAPAS DE INSPECCIÓN

Fecha:	Designación KIT de Tapas de Inspección	P/N: 96001-100
Departamento/Sección:	Mantenimiento	
Referencia Plano:	96001-100	Rev. Plano: Orig.
MATRÍCULA	N/S: N/A	
Cantidad:	12	Documento de REFERENCIA BS # 25-57-11

LISTA DE MATERIALES

Cant.	Unid.	P/N	Designación	Especificación	Dimensiones	OBS
12	c/u	96001-01	MARCO	AI 2024-T3	6.5" x .032" x 9.875"	
12	c/u	96001-02	TAPA	AI 2024-T3	6.5" x .032" x 9.875"	
120	c/u	LHA4972-10-02	Floating Clip Nut	Tuerca Clip	según P/N	
120	c/u	MS 35206-246	Tornillo	Standard	según P/N	

LISTA DE OPERACIONES

Op.N°	Descripción	Tiemp.	Firma Oper.	Firma Insp.
05	Disponer del BS# 25/57/11 y referirse a las páginas 7 y 8 donde bajo el subtítulo de Instructivo de Instalación de Tapa de Inspección se encuentran fotos, croquis y detalle de tareas para realizar la colocación de los marcos y tapas.			
10	Controlar los componentes del KIT de acuerdo a lo detallado en la Lista de Materiales			
15	Realizar en el intradós las mediciones para centrar entre costillas los marcos, marcar con fibra indeleble su posición, debiendo tener especial atención en que el Borde del Marco quede paralelo al larguero y a 1" (una pulgada) hacia atrás del mismo.			
20	Enmascarar los límites de la instalación y proceder a preparar la superficie lijando con lija al agua grano 240			
22	Pegar los MARCOS P/N 96001-01 del KIT P/N 96001-100 con cemento de contacto en las posiciones previamente marcadas en la Operación #15			
25	Pegar sobre los MARCOS con cemento de contacto rectángulos de Ceconite 101 sobrepasando todos los bordes 3/4", dejar secar al menos dos horas.			
30	Marcar los cortes a realizar y utilizando un cúter cortar el Ceconite del interior del MARCO en diagonal formando triángulos los que deben plegarse hacia adentro y pegarlos con cemento de contacto. (En la página 8 del BS# 25/57/11 se puede ver un croquis aproximado de cómo debe quedar la operación). Dejar secar al menos dos horas.			
35	Marcar con un punzón sobre la tela los agujeros de las tuercas, presentar y atornillar las TAPAS de Inspección P/N 96001-02, dejar fraguar el cemento de contacto 24 Horas y realizar la terminación final.			
40	Completar y firmar este documento e incorporarlo a la libreta de historial del avión.			
45	Proceder con la Inspección.			

OBSERVACIONES: La emisión DEBE ser firmada por el RT del TALLER

Emitida por :