

**DOCUMENTO DE INSPEÇÃO 02**

Data:	_____
Número de registro:	_____
Número de série:	_____
Tempo total:	_____

**1. Descrição**

- A. O Documento de Inspeção 02 fornece uma lista de itens que são concluídos a cada 24 meses corridos.
- B. Os itens de inspeção são fornecidos na sequência da zona em que a inspeção é concluída. Uma descrição da inspeção, bem como o número do código do item são fornecidos para referência cruzada com a seção 5-10-01. Frequentemente, as tarefas fornecem mais informações sobre cada inspeção. Essas tarefas são encontradas nos capítulos individuais deste manual.
- C. A parte direita de cada página dá espaço para as iniciais e observações do mecânico e do inspetor. Você pode usar cópias dessas páginas como uma lista de verificação enquanto executa as tarefas deste Documento de Inspeção.

**2. Critérios Gerais de Inspeção**

- A. Ao concluir cada uma das tarefas de inspeção neste Documento de Inspeção, examine a área adjacente enquanto o acesso estiver disponível para encontrar condições que necessitem de mais manutenção.
- B. Se for necessário substituir um componente ou fazer uma alteração em um sistema enquanto você conclui uma tarefa, execute a tarefa novamente antes que o sistema ou componente retorne ao serviço.
- C. Os Kits de Inspeção estão disponíveis para alguns Documentos de Inspeção. Eles fornecem materiais consumíveis usados para completar os itens de inspeção fornecidos para o intervalo. Consulte o Catálogo de Peças Ilustrado do Modelo 208, Introdução, Lista de Kits de Serviço para encontrar os números de peça aplicáveis.

CÓDIGO DO ITEM NÚMERO	TAREFA	ZONA	MECH	EM- SP	OBSERVAÇÕES
B560001	Verificação funcional do pára-brisa Tarefa 56-00-01-720	240			
A710001	Tarefa de Inspeção Zonal do Compartimento do Motor 71-00-01-210	130			
* * * Fim da Inspeção Documento 02 Itens de Inspeção ***					

**Tarefa 56-00-01-720****3. Verificação funcional do pára-brisa**

**OBSERVAÇÃO:** O procedimento de inspeção óptica incluído nesta seção encontrará vazios e fissuras na área dos furos de fixação das janelas de acrílico sem a remoção dos retentores de borda ou seus respectivos fixadores. A inspeção procurará rachaduras que começam no(s) furo(s) de fixação e vão para os furos de fixação adjacentes, na área visível ou até a borda da janela.

**OBSERVAÇÃO:** Um prisma óptico pode ser adquirido ou fabricado localmente. Consulte a Figura 601 para obter informações sobre como fazer o prisma óptico.

**A. Em geral**

(1) Esta tarefa fornece os procedimentos para fazer uma verificação funcional do pára-brisa.

**B. Ferramentas especiais****(1) Prisma Óptico**

**OBSERVAÇÃO:** Os prismas ópticos de 70 graus ou 6580000-1 são permitidos para esta verificação funcional.

(2) Nafta Alifática

(3) Sabão suave ou detergente (tipo para lavar louça à mão sem abrasivos)

(4) Acoplante

**C. Acesso**

(1) Remova os dutos de degelo do para-brisa.

**D.** Faça a verificação funcional do pára-brisa (procedimento com prisma de 70 graus) (consulte a Figura 602).

**CUIDADO:** A utilização de outros materiais de limpeza que não a nafta alifática seguida de uma solução de sabão líquido e água pode causar fissuras nas janelas de acrílico.

(1) Use nafta alifática seguida de uma solução de sabão líquido e água para limpar completamente a poeira e materiais indesejados da janela. Limpe a área da janela de acrílico a pelo menos 15 a 20 centímetros dos orifícios de fixação.

(2) Aplique o acoplante na face de 70 graus do prisma e na área de inspeção da janela.

**OBSERVAÇÃO:** As inspeções são feitas na superfície externa das janelas.

(3) Coloque o prisma na janela, consulte a Figura 602.

(4) Use a fonte de luz para adicionar luz em um ângulo de 30 a 60 graus em relação à vertical do prisma e examine os orifícios dos fixadores.

**OBSERVAÇÃO:** Para obter uma visão clara das superfícies superior e inferior do orifício do fixador, mova o prisma em direção ou afastando-o do fixador.

(a) A imagem de um furo não danificado será exibida como um cilindro que não é transparente.

(b) A imagem de um furo de fixação com uma rachadura que se estende de uma superfície do material sob inspeção até o furo será exibida como um reflexo. A reflexão não é transparente e se estende desde o furo do fixador como na Vista AA da Figura 602.

(c) A imagem de uma rachadura de um furo de fixação para um furo de fixação adjacente aparecerá como uma superfície irregular que não é transparente. A vista BB da Figura 602 mostra uma trinca de furo a furo.

(5) Após a conclusão da inspeção, remova o acoplante da janela com nafta alifática seguida de uma solução fraca de água e sabão.

(1) Se você encontrar uma rachadura, entre em contato com o suporte ao produto de aeronaves com hélice Cessna, PO Box 7706, Wichita, KS 67277 EUA. Telefone 316-517-5800. Providencie a seguinte informação:

(a) Localização da fissura

(b) Comprimento da fissura

(c) Orientação de fissura

**E.** Faça a Verificação Funcional do Pára-brisa (Procedimento com Prisma 6580000-1) (consulte Figura 603).

**CUIDADO:** A utilização de outros materiais de limpeza que não a nafta alifática seguida de uma solução de sabão líquido e água pode causar fissuras nas janelas de acrílico.

- (1) Use nafta alifática seguida de uma solução de sabão líquido e água para limpar completamente a poeira e materiais indesejados da janela. Limpe a área da janela de acrílico a pelo menos 15 a 20 centímetros dos orifícios de fixação.
- (2) Aplique o acoplante na face do prisma e na área de inspeção da janela.

**OBSERVAÇÃO:** As inspeções são feitas na superfície externa das janelas.

- (3) Coloque o prisma na janela conforme mostrado na Figura 603 e, com a fonte de luz para adicionar luz em um ângulo de 30 a 60 graus da vertical do prisma, examine os orifícios dos fixadores.
- (4) Após a conclusão da inspeção, remova o acoplante da janela com nafta alifática seguida de uma solução fraca de água e sabão.
- (1) Se você encontrar uma rachadura, entre em contato com o suporte ao produto de aeronaves com hélice Cessna, PO Box 7706, Wichita, KS 67277 EUA. Telefone 316-517-5800. Providencie a seguinte informação:
  - (a) Localização da fissura
  - (b) Comprimento da fissura
  - (c) Orientação de fissura

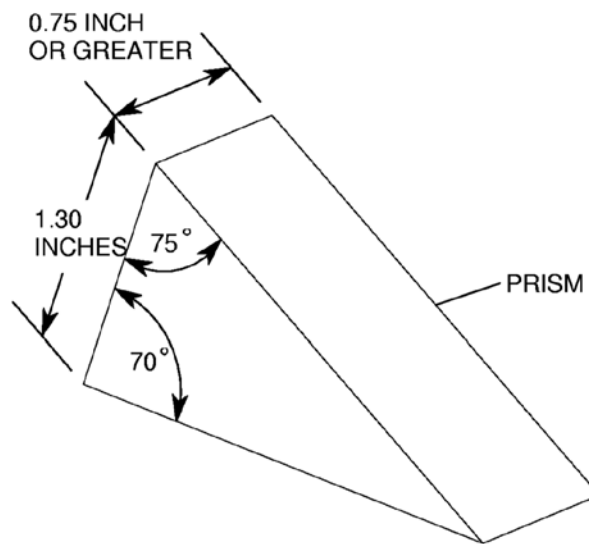
#### F. Restaurar acesso

- (1) Instale os dutos de degelo do para-brisa.

**Finalizar tarefa**

**Figura 601. Fabricação de Prisma Óptico**

A2002

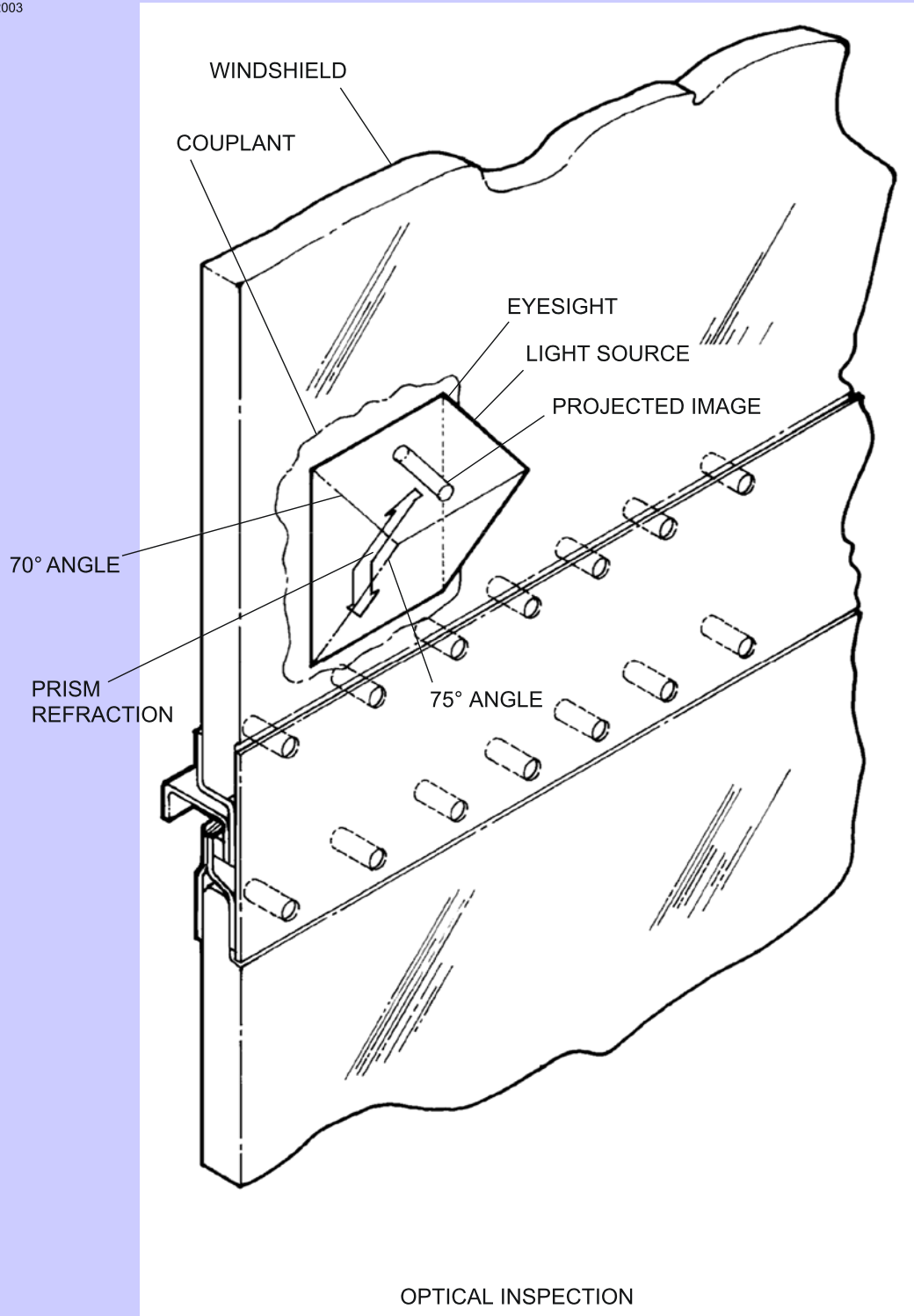


FABRICATE PRISM FROM TYPE II UVA ACRYLIC,  
MIL-P-5425D, 0.75 INCH MINIMUM THICKNESS

5583T1011

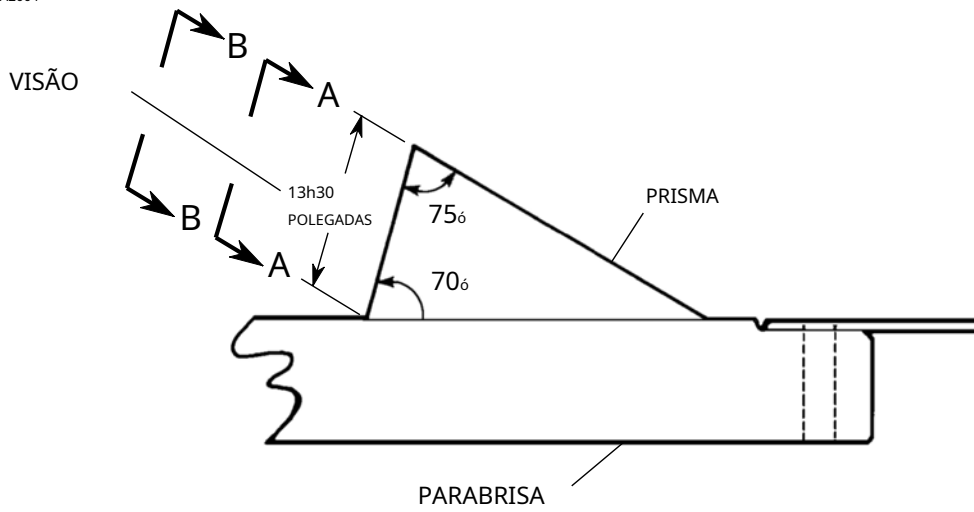
**Figura 602. Inspeção óptica usando prisma de 70 graus**

A2003

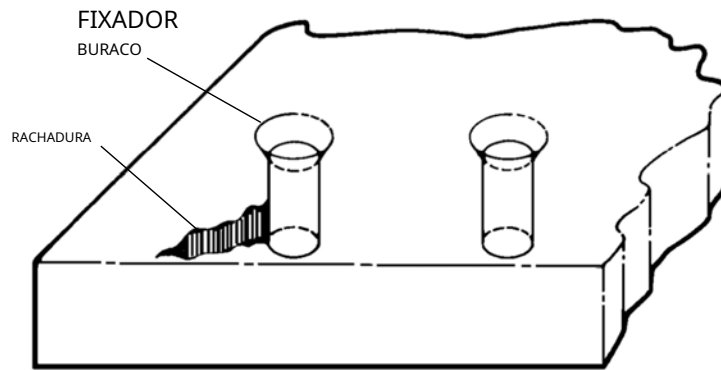


65832001

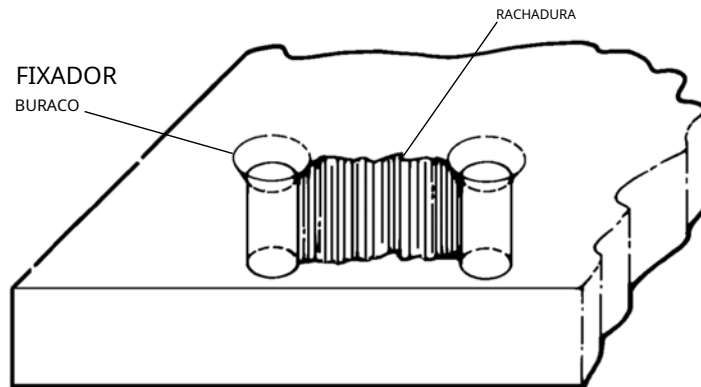
A2004



DETALHE A



VISUALIZARA#A

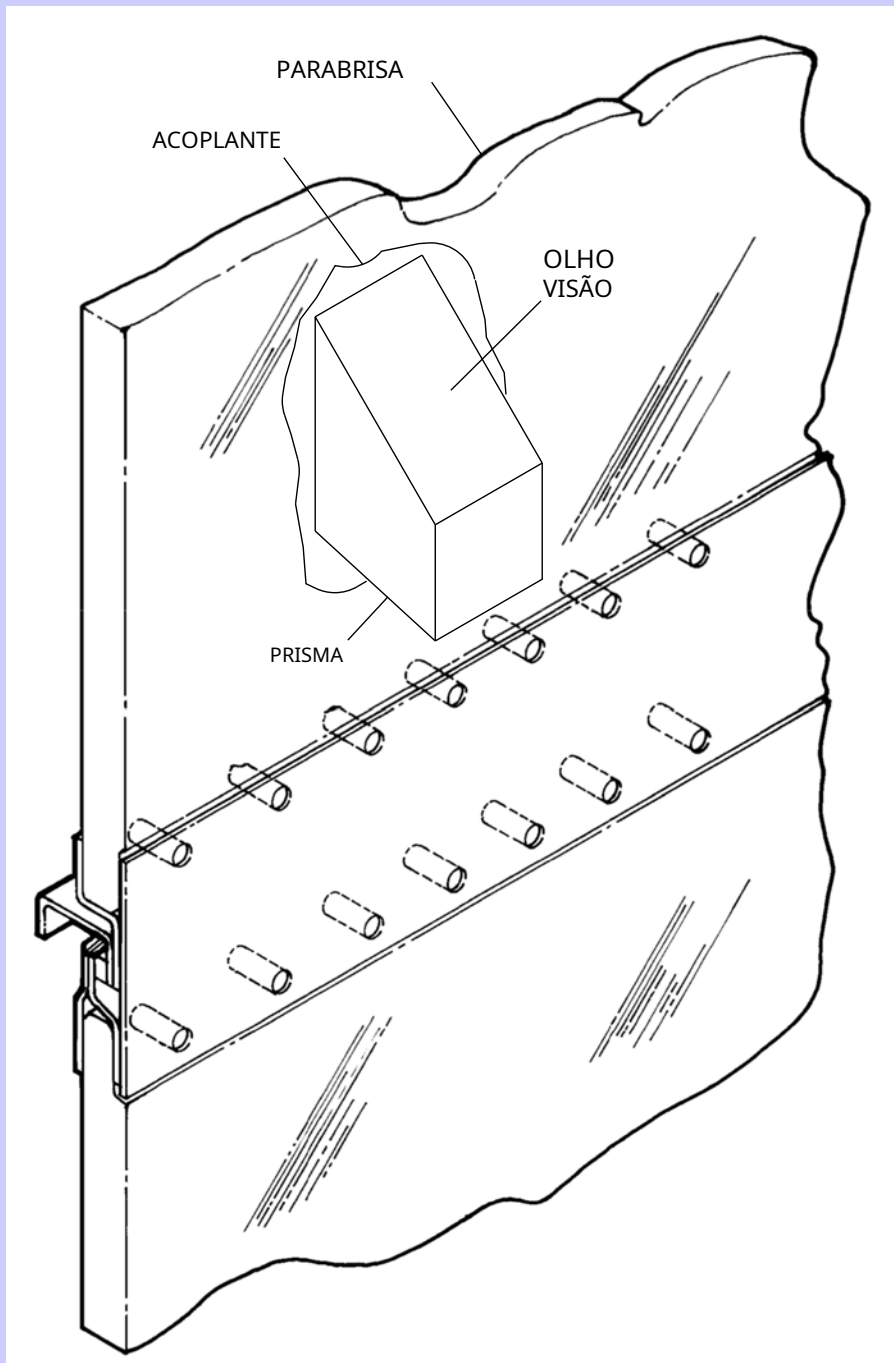


VISUALIZARB#B

A65832001  
AA65832001  
BB65832001

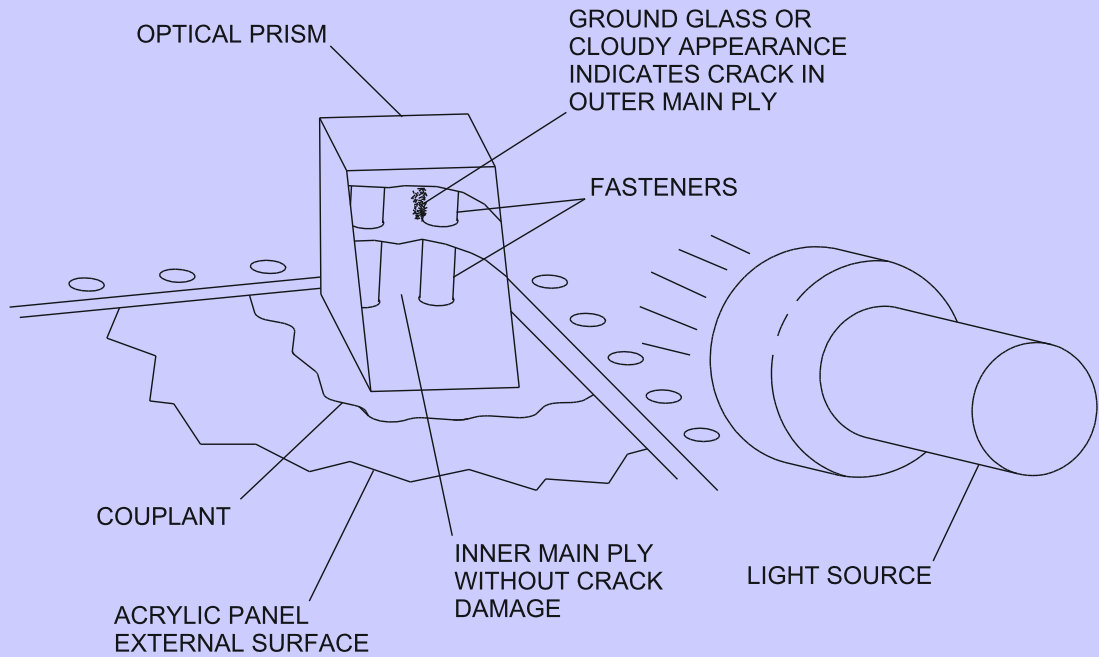
**Figura 603. Inspeção óptica usando prisma 6580000-1**

A83892



A5583T1012

A16123



A5583T1013



**Tarefa 71-00-01-210****2. Inspeção Zonal do Compartimento do Motor****A. Em geral**

- (1) O Programa de Inspeção Zonal (ZIP) inclui uma série de tarefas de Inspeção Visual Geral (GVI). Esta seção fornece procedimentos ZIP para uma inspeção zonal do compartimento do motor.

**OBSERVAÇÃO:** Uma inspeção zonal do compartimento do motor é um exame visual geral que inclui todos os sistemas e componentes estruturais na área, instalação ou montagem do compartimento do motor. Isso inclui verificações de evidências de degradação, como corrosão, rachaduras, desgaste da tubulação, suporte de duto solto, danos na fiação, desgaste do cabo, vazamentos de fluidos, drenagem insuficiente e outras condições que possam causar corrosão/danos. Este nível de inspeção é concluído durante condições normais de iluminação, como luz do dia, luz do hangar, luz suspensa ou lanterna, a uma distância de inspeção aproximada do "comprimento do braço" do objeto. Pode ser necessário remover e/ou abrir painéis ou portas de acesso para fazer uma inspeção zonal do motor e do compartimento do motor. Um espelho pode ser necessário para melhorar o acesso visual a todas as superfícies expostas na área de inspeção. Suportes, escadas ou plataformas podem ser necessários para obter acesso à área verificada.

**B. Ferramentas especiais**

- (1) Nenhum

**C. Acesso**

- (1) Remova as carenagens do motor. Consulte Capota do motor e tampa do nariz - Práticas de manutenção.

**D. Faça a inspeção zonal do compartimento do motor.**

**OBSERVAÇÃO:** Esta inspeção é feita desde a ponta dianteira do rotor do nariz até FS 100.00.

- (1) Examine o compartimento do motor em busca de danos e sinais de superaquecimento. Consulte o Capítulo 20, Campos Irrradiados de Alta Intensidade (HIRF) - Inspeção/Verificação, Inspeção Visual Zonal Externa de Raios e Campos Irrradiados de Alta Intensidade.
- (2) Examine todos os sistemas e componentes estruturais quanto a danos, corrosão, rachaduras, fixadores soltos, conexões soltas/desalinhas e instalação correta.
- (3) Examine todas as tubulações, mangueiras e conexões de fluido em busca de sinais de vazamentos, danos, atrito e instalação correta da braçadeira.
- (4) Examine todos os cartazes e marcações quanto à segurança da instalação, legibilidade e localização correta.
  - (a) Para os cartazes e localizações corretas dos cartazes. Consulte o Pilots Operating Handbook ou o Capítulo 11 do Catálogo Ilustrado de Peças do Modelo 208.
- (5) Examine se há contaminação e observe cuidadosamente as quantidades de material combustível. (a) Remova todo o material combustível coletado.

**OBSERVAÇÃO:** O material combustível pode ser vapor de combustível, óleo de motor e/ou poeira ou fiapos acumulados.

**OBSERVAÇÃO:** Uma inspeção de contaminação e material combustível atende aos requisitos do Programa Aprimorado de Inspeção Zonal.

**E. Restaurar acesso**

- (1) Instale as carenagens do motor. Consulte Capota do motor e tampa do nariz - Práticas de manutenção.

**Finalizar tarefa**