

ESPECIFICAÇÕES OPERATIVAS DA ORGANIZAÇÃO DE MANUTENÇÃO
(MAINTENANCE ORGANIZATION OPERATIONS SPECIFICATIONS)

COM N° ~~1111-42~~ ANAC (MAINTENANCE ORGANIZATION CERTIFICATE No.1111-42/ANAC)

CNPJ: 03.349.357/0001-02

VIVA AER INDUSTRIA, COMERCIO E SERVICOS AERONAUTICOS LTDA - EPP

Av. Marcos Paulo Gonçalves, 306 e 935
Guarulhos, SP, Brasil - CEP 07175-120

ACESSÓRIOS (ACCESSORIES)

- Conforme a Lista de Capacidade em vigor, e de acordo com procedimento de auto inclusão previsto na seção 145.215(e)-I descrito na seção 11 do MOM, em vigor, aceito pela ANAC. (From the Capability List, as amended, in accordance with procedures described in MOM Section 11 accepted by ANAC, as revised)

SERVICOS ESPECIALIZADOS (SPECIALIZED SERVICE)

- Abastecimento de cilindros de oxigênio de acordo com os manuais de manutenção atualizados dos fabricantes e norma NFPA 410 (Oxygen cylinders recharging, according to updated maintenance manuals of manufacturers and NFPA 410 standard, as revised);
- Ensaio Não Destrutivo: (Non Destructive Testing:)
 - Inspeções por Correntes Parasitas de acordo com os procedimentos específicos constantes nas instruções de aeronavegabilidade continuada dos componentes ensaiados e de acordo com a Norma MIL-HDBK-728/2 conforme revisada. (Eddy Current testing according to specific procedures obtained from continuous airworthiness instructions of components and tested according to MIL-HDBK-728/2 standard, as revised).
 - Inspeções por Líquido Penetrante de acordo com os procedimentos específicos constantes nas instruções de aeronavegabilidade continuada dos componentes ensaiados e de acordo com a Norma ASTM-E-1417 conforme revisada. (Liquid Penetrant testing according to specific procedures obtained from continuous airworthiness instructions of components and tested according to ASTM E-1417 standard, as revised).
 - Inspeções por Partículas Magnéticas de acordo com os procedimentos específicos constantes nas instruções de aeronavegabilidade continuada dos componentes ensaiados e de acordo com a Norma ASTM-E-1444 conforme revisada. (Magnetic Particle testing according to specific procedures obtained from continuous airworthiness instructions of components and tested according to ASTM E-1444 standard, as revised).
 - Inspeções por Ultrassom de acordo com os procedimentos específicos constantes nas instruções de aeronavegabilidade continuada dos componentes ensaiados e de acordo com a Norma AMS-STD-2154 conforme revisada. (Ultrasonic testing according to specific procedures obtained from continuous airworthiness instructions of components and tested according to AMS-STD-2154 standard, as revised).
 - O pessoal requerido para a execução dos ensaios não destrutivos deve atender aos requisitos de qualificação e certificação contidos na IS 43.13-003. (Non-destructive testing personnel must meet the qualification and certification requirements contained in IS 43.13-003; or for foreign organizations: NAS 410, ASNT-TC-1A and/or ATA105, as revised).
- Pintura de partes de acordo com os manuais de manutenção aplicáveis do fabricante, fornecidos pelo operador, conforme revisado, limitado às peças com dimensões inferiores às da cabine de pintura - comprimento 3,0 m; largura 1,10 m; altura 2,0 m. (Parts painting, in accordance with the applicable maintenance manuals of the manufacturer provided by operator as revised, limited to parts with dimensions lower than painting cabin: length 3,0m; width 1,10m; height 2,0m);
- Shot and Flap Peening; de acordo com os procedimentos específicos constantes do manual de manutenção de acessórios e norma AMS 2430, conforme revisada (Shot and Flap Peening: According specific procedures of accessories maintenance manual and SAE AMS 2430, as revised);
- Soldagem – GTAW / TIG – De acordo com procedimentos descritos no manual de manutenção das aeronaves/hélices/componentes e com I8503, elaborada de acordo com as normas AWS D17.1 e ISO 24394 revisadas. (Welding GTAW / TIG, in accordance with aircraft/engine/propeller/component maintenance manual and I8503 elaborated in compliance to AWS D17.1 and ISO 24394, as revised).
- Tratamento térmico de ligas de alumínio de acordo com os manuais de manutenção dos fabricantes, ou conforme normas MIL-H-6088 e/ou SAE-AMS-2770 (Heat treatment of aluminium alloys, according to the manufacturer's maintenance manual or as MIL-H-6088 and/or SAE-AMS-2770 standard, as revised).
- Usinagem – De acordo com os procedimentos descritos nos manuais de manutenção aplicáveis dos fabricantes, fornecidos pelo operador, conforme revisado. (Machining, in accordance with the applicable procedures described at the maintenance manuals of the manufacturer provided by operator, as revised).



Documento assinado eletronicamente por **Wenderson Soares Pires, Coordenador de Certificação de Organizações de Manutenção**, em 03/03/2022, às 09:38, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 4º, do [Decreto nº 10.543, de 13 de novembro de 2020](#).



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site <https://sei.anac.gov.br/sei/autenticidade>, informando o código verificador **6859377** e o código CRC **98CD470C**.