



(BRAZILIAN CIVIL AVIATION AUTHORITY)

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

COM N° 0004-03/ANAC (MAINTENANCE ORGANIZATION CERTIFICATE No. 0004-03/ANAC)

CNPJ: 55.763.775/0001-00

ELEB EQUIPAMENTOS LTDA.

Rua Itabaiana, 40 - Conjunto Residencial 31 de Maio
São José dos Campos/SP - CEP 12.237-540

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 7 do MOM aceito pela ANAC. (From the Capability List , as amended, in accordance with procedures described in MOM Section 7, accepted by ANAC)

SERVIÇOS ESPECIALIZADOS (SPECIALIZED SERVICE)

- Ensaio Não Destrutivos: (Non Destructive Testing):
 - 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).
 - 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)).
- Ensaio Metalográficos (Metallographic Testes):
 - Testes de Dureza Rockwell de acordo com a Norma ASTM-E-18 (Rockwell Hardness Tests in accordance with specification ASTM-E-18);
 - Testes de Dureza Vickers de acordo com as Normas ASTM-E-92 e ASTM-E-384 (Vickers Hardness Tests in accordance with specifications ASTM E-92 and ASTM-E-384);
 - Testes de Dureza Brinell de acordo com as Normas ASTM-E-10 (Brinell Hardness Tests in accordance with specification ASTM E-10);
 - Ensaio de Tração de acordo com as Normas ASTM-E-8 e ASTM-B-557 (Tension Testing in accordance with specifications ASTM-E-8 and ASTM-B-557);
- Tratamentos Superficiais (Superficial Treatment):
 - Cadmiagem de acordo com a Norma SAE AMS-QQ-P-416 (Cadmium Plating in accordance with specification SAE AMS-QQ-P-416);
 - Cromagem de acordo com a Norma SAE AMS-2460 (Chrome Plating in accordance with specification SAE AMS-2460);
 - Níquel Químico de acordo com a Norma AMS-2404 (Chemical Nickel in accordance with specification AMS-2404);

- Fosfatização a base de Zinco ou Manganés, de acordo com a Norma MIL-DTL-16232 (*Manganese or Zinc based Phosphate Process in accordance with specification MIL-DTL-16232*);
- Fosfatização Fluorídrica de acordo com a Norma AMS-2486 (*Fluorhydric Phosphating Process in accordance with specification ASTM-2486*);
- Passivação de Aços Inoxidáveis de acordo com a Norma ASTM-A-967 (*Stainless Steel Passivation in accordance with specification ASTM-A-967*);
- Oxidação Negra de acordo com a Norma MIL-C-13924 (*Black Oxidation in accordance with specification MIL-C-13924*);
- Anodização Crômica e Sulfúrica de acordo com a Norma MIL-A-8625 (*Chrome and Sulfuric Anodizing Process in accordance with specification MIL-A-8625*);
- Pintura Epóxi e Poliuretana de acordo com as Normas MIL-PRF-22750 e MIL-PRF-85285 (*Polyuretane and epoxy Paint in accordance with specifications MIL-PRF-22750 and MIL-PRF-85285*);
- Conversão Química de acordo com a Norma MIL-DTL-5541 (*Chemical Conversion in accordance with specification MIL-DTL-5541*);
- Tratamento Mecânico Superficial (*Superficial Mechanic Treatment*):
 - Shot Peening de acordo com a Norma SAE AMS-2430 (*Shot Peening in accordance with specification SAE AMS-2430*);
- Metrologia (*Metrology*):
 - Inspeção Dimensional (*Dimensional Inspection*);
 - Inspeção Tridimensional (*Tridimensional Inspection*);
- Tratamento Térmico (*Thermal Treatment*):
 - Tratamento de Tensões de acordo com as Normas SAE AMS-2759 e SAE AMS-H-6875 (*Tension Treatment in accordance with specifications SAE AMS-2759 and SAE AMS-H-6875*);
 - Desidrogenação de acordo com as Normas SAE AMS-2759 e SAE AMS-H-6875 (*Dehydrogenation in accordance with specifications SAE AMS-2759 and SAE AMS-H-6875*);
 - Têmpera e Revenimento de acordo com as Normas SAE AMS-2759 e SAE AMS-H-6875 (*Tempering in accordance with specifications SAE AMS-2759 and SAE AMS-H-6875*);
 - Solubilização e Envelhecimento Artificial de acordo com as Normas SAE AMS 2770 e SAE AMS 2772 (*Solution Treatment and Artificial Aging in accordance with specifications SAE AMS 2770 e SAE AMS 2772*);
 - Têmpera subzero de acordo com as normas SAE AMS-2759 e SAE AMS-H-6875 (*Subzero Tempering in accordance with specifications SAE AMS-2759 and SAE AMS-H-6875*);
 - Sursulf de acordo com a Norma NEDE-E-40-037 (*Sursulf in accordance with specification NEDE-E-40-037*).

DATA DA EMISSÃO: São Paulo, 24 de julho de 2018 . (Issuance Date: São Paulo, July 24th, 2018).

FABIANO DOS SANTOS NASCIMENTO SILVA
Gerente Técnico de Aeronavegabilidade (GTAR- SP)
(*Airworthiness Manager*)



Documento assinado eletronicamente por **Wenderson Soares Pires, Especialista em Regulação de Aviação Civil**, em 24/07/2018, às 09:26, conforme horário oficial de Brasília, com fundamento no art. 6º, § 1º, do [Decreto nº 8.539, de 8 de outubro de 2015](#).



A autenticidade deste documento pode ser conferida no site <https://sistemas.anac.gov.br/sei/autenticidade>, informando o código verificador **2042339** e o código CRC **DD3893A8**.