

SOCATA

Processus « Développer modifier un avion »
Processus « Développer modifier une aérostructure »

Form-R02-R04-078#C
Doc de rattachement : PR-050

DIRECTION	PROCES VERBAL DE CONTROLE		PVC - TBM 700 8 - 8 - 0 - 10	Ind W
	Entité attestant les phases de contrôle : DAHER SOCATA			
QUALITE	VISITE FINALE AVION SORTIE DE CHAINE (AVANT CLASSEMENT)		MSN AVION :	1603.
	Référence élément : AVION			

Rep.	DESIGNATION DES OPERATIONS DE VERIFICATION	FAL VISA	DQ VISA															
13	<u>Vérifications supplémentaires à effectuer :</u> - Oxygène : Vérifier remplissage bouteille..... - Vérifier présence lunettes anti-fumée - Extincteur HALOM Date de vérification. (3). 10.2023.. - Batterie Etat : 3 mois (5). - Charge : 6 mois (5). - Etat des masques à oxygène. - 1 micro Telex Modèle 100 TRA.(+ supports et visseries). - Altimètres et transpondeurs Vérifier la date d'étalonnage. (doit être < à 3 mois) ... - Programmation définitive des transpondeurs et du TAS (Immatriculation + Code OACI). 16.01.2016 - Vérification de la programmation Balise : Relevé du code 15 Hexadécimal <table border="1"> <tr> <td>2</td><td>D</td><td>C</td><td>7</td><td>5</td><td>8</td><td>E</td><td>0</td><td>3</td><td>4</td><td>F</td><td>F</td><td>B</td><td>F</td><td>F</td> </tr> </table> - Le décodage correspond au code OACI (Page 2 du PV) ou au code Pays + l'immatriculation avion. - Date de péremption batterie (4) 1. FEVRIER 2019.... - Clés portes passager + pilote (suivant option) + Soute avant. 2206 (les clés doivent être identiques). - Clés voilures (les clés des deux bouchons de réservoirs doivent être identiques). 100.	2	D	C	7	5	8	E	0	3	4	F	F	B	F	F	TB 508 TB 508 498 TB 508 TB 508 498 TB 1319 TB 1319 TB 1319 TB 508 TB 508	
2	D	C	7	5	8	E	0	3	4	F	F	B	F	F				
OBSERVATIONS :																		
(3) Validité inférieure à 1 an pour Aérofeu, inférieure à 6 mois pour MAIP (4) Potentiel restant supérieur ou égal à un an. (5) A compter du 1^{er} vol.		Date : VISA INSPECTION																

SOCATA

Processus « Développer modifier un avion »
Processus « Développer modifier une aérostructure »

Form-R02-R04-078#C
Doc de rattachement : PR-050

DIRECTION	PROCES VERBAL DE CONTROLE		PVC - TBM 700 8 - 8 - 0 - 10	Ind W
	Entité attestant les phases de contrôle : DAHER SOCATA			
QUALITE	VISITE FINALE AVION SORTIE DE CHAINE (AVANT CLASSEMENT)		MSN AVION :	<i>1003</i>
	Référence élément : AVION			

Rep.	DESIGNATION DES OPERATIONS DE VERIFICATION	FAL VISA	DQ VISA
17	Vérifier la présence des 7 lignes de la « CALIBRATION TABLE » En particulier de la première ligne : ACTUAL QUANTITY : 0.00GL et CALIBRATED VALUE : 0.00000 (Voir FI T850K0000000631500)		
18	Faire endoscopie du moteur avant livraison		
19	Vérification des numéros de série dans le G 1000		
20	Vérifier que l'horomètre soit branché et que les heures affichées soient en accord avec les heures de vol effectuées et notées par la qualité sur le Carnet de Route de l'avion. <i>3h20</i>		
21	Présence du kit d'accompagnement (huile moteur, Prist, chiffons)		
22	Effectuer le plein complet		
23	Observations : (Visa DQ obligatoire)		
OBSERVATIONS :		Date : <i>28/03/2014</i>	VISA INSPECTION