Záznamy o převzetí

Protokol o: ❍ technické prohlídce ❍ opravě ❍ reklamaci

Převzetí: ❍ osobně ❍ poštou datum: ..... Číslo rezervace: /

Specifikace zákazníka a předaného padáku

Jméno a příjmení/Firma: Telefon:

Adresa: E-mail:

Typové označení padáku: Rok výroby:

Výrobní číslo:

Technický průkaz: ANO Velikost: Používán pro PPG: ANO

Nalétané hodiny a) celkem: b) od posledni kontroly: c) na PPG:

Vyskytující se závady:

Úpravy požadované zákazníkem:

Prohlídka vrchlíku

Kontrola profouknutím: ❍ ano ❍ ne Vizuální kontrola: ❍ ano ❍ ne

Zjištěné závady: Provedené opravy:

Porozita - horní potah: ❍ vynikající ❍ velmi dobrý ❍ dobrý ❍ dostatečný ❍ nedostatečný

Porozita - spodní potah: ❍ vynikající ❍ velmi dobrý ❍ dobrý ❍ dostatečný ❍ nedostatečný

Kontrola šňůr

Vzhled: ❍ ano ❍ ne Šití: ❍ ano ❍ ne Smyčky na karabinách: ❍ ano ❍ ne

Porovnání symetrie šňůr: ❍ ano ❍ ne Proměření délek pod 5kg: ❍ ano ❍ ne

Provedená výměna šňůr:

Horní galerie oplet					Střední gal oplet	Hlavní šňůry oplet		Řidičky oplet	

Oprava šňůr:

Doporučená oprava šňůr po ..... nalétaných hodinách.

Kontrola volných konců

Trimy: ❍ ano ❍ ne Vzhled: ❍ ano ❍ ne Symetrie: ❍ ano ❍ ne Funkčnost: ❍ ano ❍ ne

Zjištěné závady:

Provedené opravy:

Závěr

Kontrolu provedl/a: ..... Dne: 19.06.2013

Zálet PK: ❍ ano ❍ ne Podpis pilota:

Technické kontroly Sky Paragliders

Kluzák je sportovní létající zařízení, jehož stav je třeba pravidelně kontrolovat a věnovat mu náležitou péči. Kluzák je nutno na základě předpisů LAA ČR kontrolovat vždy po jednom roce nebo náletu 100 hodin.
U nových kluzáků se první technická prohlídka plánuje po 2 letech nebo 100 letových hodinách.

Technická prohlídka se skládá z následujících kroků:

1. Prohlídka vrchlíku

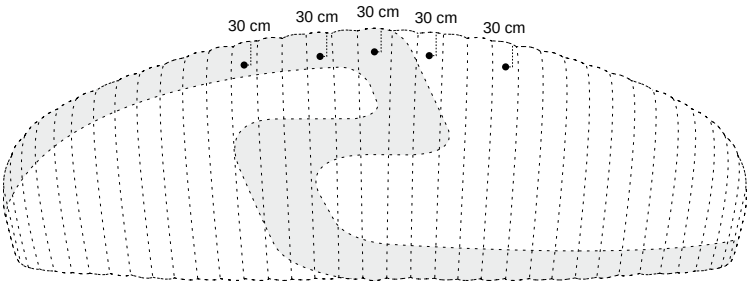
a) Vrchlík je zkontrolován profouknutím. Kontroluje se vnitřní struktura kluzáku, zjišťuje se, zda nejsou porušeny diagonální segmenty nebo profily, sleduje se kvalita našití výztuh a lemování diagonál.
b) Vrchlík je kontrolován vizuálně z venkovní strany. Kontrolují se potahy a sledují se případná poškození tkaniny, kontroluje se odtoková hrana.
Všechny závady nebo odchylky od normy jsou evidovány. Vyžaduje-li vrchlík jakýkoliv zásah do struktury, je vždy kontaktován pilot, aby byl o opravách informován a mohl poskytnout s opravou souhlas.
c) Součástí kontroly vrchlíku je i měření porozity. Porozita je sekundárním ukazatelem kvality vrchlíku, zejména pak jeho strukturální pevnosti. Porozita je rovněž sekundárním ukazatelem životnosti vrchlíku. Porozita se měří porozimetrem JDC, jenž udává hodnotu ve vteřinách, za kterou projde 0,25 l vzduchu pod tlakem 4 hPa skrze tkaninu o ploše 35,5 cm². Výsledek neodpovídá průmyslovým standardům a výslednou hodnotu dle ISO standardů je nutno dopočítat: pro výpočet l/m² za minutu použijte vzorec 5400/naměřený čas v sekundách nebo pro cm³ na cm² použijte vzorec 9000/naměřený čas v sekundách.
(Další podrobnosti jsou k nalezení na stránkách výrobce.)

Hodnocení vrchlíku vychází z hodnot naměřených JDC porozimetrem a je popsáno v této srovnávací tabulce:

Hodnocení kluzáku	další technická kontrola doporučena:	porozita ve střed. komoře a ve 2. komoře od středu	porozita v 5. komoře od středu
Nový	po max. 100 hod. letu a max. 2 roce užívání	> 270	> 270
Vynikající	po max. 100 hod. letu a max. 1 roce užívání od posled. kontroly	> 120	> 180
Velmi dobrý	po max. 100 hod. letu a max. 1 roce užívání od posled. kontroly	> 60	> 90
Dobrý	po max. 100 hod. letu a max. 1 roce užívání od posled. kontroly	> 15	> 25
Dostatečný	po max. 50 hod. letu a max. 6 měsících užívání od posled. kontroly	> 5	> 10
Nedostatečný	kluzák musí být vyřazen z letového provozu	< 5	< 10

2. Kontrola šňůr

Kontrola vyvázání padáků je pro letové vlastnosti a bezpečnost létání klíčová. Kluzák s chybami ve vývaze mění geometrii a geometrie má přímý vliv na letové vlastnosti. Proto se šňůry kontrolují v následujících krocích.
a)Vizuální kontrola šňůr sleduje kvalitu opletu, poškození, nebo, v případě šňůr bez opletu, pak strukturu pletení šňůry. Všechny šňůry s poškozeným opletem je nutno vyměnit. Šnůry se vždy vyměňují v páru, protože jedině tak je zajištěno, že budou stárnout a měnit své vlastnosti stejně na levé i pravé straně.



b) Šňůry jsou vyvázány na vrchlík pomocí smyček, u kterých se sleduje kvalita šití, nitě a hlavně se kontroluje, zda nejsou poškozeny stehy šití smyčky. U smyček tvořených zapíchnutím (zavlečením šňůry do jádra) se kontroluje kvalita lepení nebo kvalita pojistného stehu.
c) V neposlední řadě je nutno kontrolovat šňůry v karabinkách, kde dochází k vyššímu mechanickému opotřebení.
d) Šňůry se vyměňují nebo opravují, v závislosti na použitém materiálu.
e) Protože symetrie a geometrie kluzáku má zásadní vliv na letové vlastnosti, kontroluje se symetrie kluzáků.
f) Poté jsou šňůry stabilizovány protažením pod napětím 22 kilogramů a měřeny pod zatížením 5 kilogramy.Všechny zásahy do šňůr jsou opět evidovány a zaznamenány. Zvlášť se eviduje výměna a oprava.Součástí této sady kontrol je i případné doporučení na výměnu šňůr po dalších nalétaných hodinách.

3. Kontrola volných konců

Také volné konce podléhají v rámci technické kontrole prohlídce.
a) Vizuálně se kontroluje vzhled a opotřebení materiálů volných konců.
b) Sleduje se funkčnost (kontroluje se volný chod přes kladky a průvlačky).
c) Kontroluje se symetrie.
Závady a opravy jsou zapsány do protokolu.

4. Zálet

Proměřený a zkontrolovaný kluzák je určen na kontrolní zálet, tedy k nafouknutí kluzáku a vizuální kontrole zalétávacím pilotem a hlavním technikem Sky Paragliders. Všechna zjištění jsou zaznamenána a popsána.

Stav : ke schválení

Podklady pro kalkulaci

Načti data

Typové označení padáku:

Výrobní číslo:

	Množství	Cena za jednotku		Cena celkem vč. DPH
Kontrola :			=	
Čas opravy vrchlíku (min.):			=	
Výměna šňůr:			=	
Horní galerie (ks):			=	
Střední galerie (ks):			=	
Hlavní šňůry (ks):			=	
Řidičky (ks):			=	
Čas vyvázání (min.):			=	
Čas opravy šňůr (min.):			=	
Čas oprav ostatní (min.):			=	
Materiál použitý na opravy:				
			=	
			=	
			=	
			=	
			=	
			=	
			=	
			=	
			=	

Cena CZK vč. DPH:

Cena celkem

Poznámky