

Na základě předpisů LAA ČR je nutné vždy po 1 roce nebo náletu nad 100 hodin provádět technické kontroly padákových kluzáků (u nových kluzáků první prohlídka po dvou letech nebo náletu nad 100 hodin).

Jsou kontrolovány a hodnoceny jednotlivé části padákového kluzáku a na závěr je posuzován celkový stav SLZ.

Kontrola je rozdělena na tyto části:

Vizuální kontrola vrchlíku – horní a spodní potah, žebra, švy, poutka, karabinky, popruhy. Jednotlivé části jsou hodnoceny známkami 1 až 5 podle této stupnice:

- 1 – vynikající (nový kluzák)
- 2 – velmi dobrý
- 3 – dobrý
- 4 – vyhovující
- 5 – nevyhovující

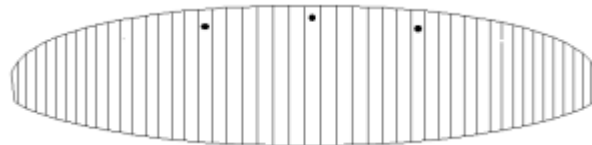
Porozita tkaniny – prodyšnost tkaniny je jedním ze základních parametrů materiálu, na kterém jsou přímo závislé vlastnosti kluzáku a bezpečnost provozu.

Porozita se měří na 5ti bodech horního potahu a 3 bodech spodního potahu. Kontrolní body jsou cca 30 cm od náběžné hrany.

Kontrolní body horní části křídla:



Kontrolní body spodní části křídla:



Porozita se měří přístrojem JDC a udává čas v sekundách, za který pronikne dané množství vzduchu tkaninou. Parametry pro posuzování porozity jsou následující:

- > 150 -vynikající (nový kluzák)
- 100 – 150 – velmi dobrý
- 60 – 100 – dobrý
- 30 – 60 – vyhovující, nevhodné na naviják
- 15 – 30 – vyhovující, nevhodné na naviják a motorové létání. TP max. na 6 měsíců nebo 50 hodin letu
- < 15 – nevyhovující, padák musí být vyřazen y letového provozu

Pevnost tkaniny - kontrola pevnosti tkaniny a šití se provádí pomocí Betsometru. Měří se zde síla nutná k perforaci tkaniny, respektive k přetržení šicí nitě. Tato zkouška není destruktivní. Používá se pouze maximální statická síla 6 N (600 g).

Na horním potahu křídla se musí provést tři měření. Jedno na středním panelu u náběžné hrany, jedno v blízkosti šití a třetí u odtokové hrany horního potahu. Na dolním potahu se provádí jedno měření na středním panelu v blízkosti náběžné hrany.

Paraglidingová křídla s několika barevnými panely musí mít nejméně jedno měření na panelu každé barvy.

Jestliže je nevyhovující jakýkoliv z provedených testů pevnosti tkaniny, křídlo pak musí být označeno jako neletuschopné.

Kontrola šňůr – provádí se vizuální kontrola šňůr a kontrola geometrie – délek šňůr. Šňůry jsou hodnoceny známkami 1 až 5 podle této stupnice:

- 1 – vynikající (nový kluzák)
- 2 – velmi dobrý
- 3 – dobrý
- 4 – vyhovující
- 5 – nevyhovující

Celkový stav – pokud kterýkoliv z parametrů bude ohodnocen jako nevyhovující, je nutné křídlo vyřadit z letového provozu.

Šňůry – provádí se nejprve vizuální kontrola a kontrola homogenity. Nevyhovující šňůry (poškozené, opotřebované provozem nebo příliš dlouho používané) musejí být vyměněny. Dále jsou měřeny délky šňůr – při rozdílu větším jak 10 mm je nutné příslušné šňůry vyměnit. Při výměně většího počtu šňůr může technik rozhodnout o výměně kompletní sady šňůr vzhledem k rozdílnému chování nové a staré šňůry při zatížení.

Popruhy + karabiny – kontroluje se délka (max. přípustný rozdíl délky je 5 mm) a vizuálně stav popruhů (poškození od řidiček, oka pro karabiny a celkový stav) a šití. U karabin – mailonek – je nutné kontrolovat dotažení s stav zámku a celkový stav.