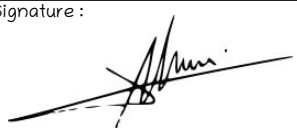
FICHE DE CONTRÔLE ET VÉRIFICATION PARAPENTE

N° 2026081 Lavagna Joel

Date :	02/11/26	Marque :	Niviuk	N° Serie :	51485649
Modèle et taille :	Koyot 5 28			Date de fabrication	0

Atelier de JM, Flandin Jean -Maxime
27, chemin des combes 05100 Briançon
Réparation textile technique,
Contrôle parapente
Siret: 53368342100028
Numéro de Police :
14037393- DVE-2025-105
APE 9319Z & 9529ZC
+33781522490

Signature :



Le contrôle régulier de votre voile est une étape cruciale. Il vise à s'assurer qu'elle est toujours en bon état et conforme aux préconisations du constructeur. La périodicité de ce contrôle est donnée par le fabricant. Il faut savoir que, même non utilisée, votre voile subit des modifications. Ces modifications varient selon le mode de stockage et son environnement. Rappelons que les tissus synthétiques et les suspentes (Dyneema ou Kevlar) n'aiment ni la chaleur ni l'humidité, et encore moins les deux combinées.
Il est important de comprendre que seule l'évaluation de l'ensemble de ces contrôles permet d'avoir une vision globale de l'état du parapente, mais que les résultats obtenus restent des estimations à un instant donné.

Votre parapente sort d'un atelier
Il est obligatoire de pratiquer une séance de gonflage en pente école avant d'effectuer votre premier vol !

Contrôle du calage de la voile

Le calage du parapente consiste à mesurer intégralement toutes les suspentes.
Une seconde mesure sera effectuée si les mesures ne sont pas en conformité avec les préconisations du constructeur.
Les mesures sont prises par Laser Leica Disto X3 à un poids de 5kg.

Effectué

	moins de 1cm	Plus de 1cm		moins de 1cm	Plus de 1cm	OK
Longueur :	x	...	Symétrie :	x	...	

Notes, remarques et travaux effectués:

tolérance constructeur longueur suspente +/-10mm , frein 0-50mm
Calage ok, les freins sont dans les tolérances.

Inspection mécanique du parapente

1. Contrôle du tissu

Effectué
OK

Le contrôle du tissu se réalise en deux tests. La résistance à la déchirure et la porosité du tissu.
La résistance est mesurée par un Bettsometer Pesola. Une valeur de 600gr et plus au test, est conforme.
La mesure est prise en extrados, intrados et cloison. Le porosimètre (Porotest SKF) va exprimer une valeur en seconde. Les mesures sont prises en extrados en 5 points différents(ailes divisées en 4 parts égales suivant son envergure, et une mesure centrale), entre 5 et 30 % de la corde.
La moyenne des mesures doit être supérieure à 10s (ou autre suivant les préconisations du constructeur) pour que le parapente soit considéré comme conforme.

Test de résistance du tissu	
extrados	BON ETAT
intrados	BON ETAT
cloisons	BON ETAT

Test Porosité du tissu			
Min. en s	22	Max. en s	168

ASSEZ BON ETAT

2. Contrôle résistance suspente

Effectué
OK

Le test de résistance d'une suspente basse, (intermédiaire et haute si nécessaire), est réalisé avec un capteur de force CS-Q1 Micra jusqu'à rupture. La valeur de réforme est déterminée par le constructeur Ou à défaut la valeur donnée par la PMA (Paraglider Manufacter Association)

	valeur réforme	valeur mesurée	
basse	126	200,5	BON ETAT
inter.	0	0	
haute	63	106,4	BON ETAT

Remarques : test rupture AR1 gauche et a1
(suspente aramid remplacement origine edelrid 7343 280 vert / liros TSL 190 vert)
Changement suspente AR2 gauche (tonche) (edelrid 7343 280 jaune)

Inspection visuelle

	Ok/Non ok	Remarques	Non effectué
Extrados			
Intrados			
Cloisons			
Coutures			
Attaches des susp.			
Suspentes			
Elévateurs			
Maillons/connects			

Gonflage ou vol test

Non effectué

Remarques :

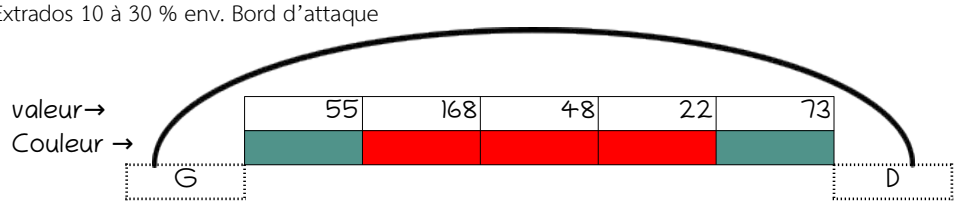
...

Remarques éventuelles

...

Porosité en s

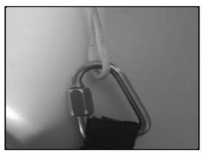
Extrados 10 à 30 % env. Bord d'attaque



Valeur Intrados
Un point de mesure
356

Calage du Parapente

pas d'ajustement → N



Tour mort → TM



tête alouette → TA



t. alouette & t. mort→ TAM



Première mesure

G	4	3	2	1	1	2	3	4	D
A		N	N	N	N	N	N		
		-1	4	-1	-1	-3	1		
B		N	N	N	N	N	N		
		-4	-7	1	4	-2	-1		
C	N	N	N	N	N	N	N	N	
	6	-5	0	0	4	3	-1	7	
D									
Frein				35	31				

intervention sur calage

Différence en mm
valeur mesurée – offset – valeur constructeur
(offset = moyenne de rétrécissement des arrières)

Deuxième mesure

G	4	3	2	1	1	2	3	4	D
A									
B									
C									
D									
Frein									