



PARASERVICE-TÜRKİYE

YAMAÇ PARAŞÜTÜ KONTROL RAPORU

Kontrol Numarası :	2578	Kontrol Tarihi :	17.05.2025
--------------------	------	------------------	------------

Marka :	OZONE	Seri No:	D4ML-X-03B-040
Model / Ölçüsü:	DELTA 4 / ML		
Üretim Tarihi :	04/04/2022		

Bir Sonraki Kontrol Tarihi:	17.05.2027	GENEL DURUM	İYİ
-----------------------------	-------------------	-------------	------------

Uçuş Malzemesi Sahibi:	YILMAZ CANSARI
Telefon Numarası :	0.507.009 56 86

YAPILAN İŞLEMLER:

1- KANADIN GÖZ İLE KONTROLÜ:

	uygun	uygun değil
Üst Kumaş	X	
Alt Kumaş	X	
Profil Çubukları	X	
Hücum Kenarı	X	
Fırar Kenarı	X	
Profiller	X	
Dikişler	X	

2- İPLERİN GÖZ İLE KONTROLÜ:

	uygun	uygun değil
Alt Galeri	X	
Orta Galeri	X	
Üst Galeri	X	
Fren İpleri	X	

3- KOLONLARIN GÖZLE KONTROLÜ :

	uygun	uygun değil
Kolonlar	X	
Makaralar	X	
Rapid Karabinler / Softlinkler	X	
Fren Çıtçıtları / Mıknatısları	X	
Trimler	X	
Diğer	X	

4- HAVA GEÇİRGENLİĞİ (Porosity) ÖLÇÜMÜ :

A	B	C	D	E	
252,6	521,4	229,5	172,7	216,6	

İşlem 1000 sn sonrasında durdurulmuştur!

Alt yüzey (F) ortalamaya dahil edilmemiştir!

Ortalama Hava Geçirgenliği :	278,6 Saniye
------------------------------	--------------

DEĞER ARALIKLIARI	
> 200	Çok iyi
70-200	İyi
25-70	Orta
18-25	Zayıf
< 18	Kötü

A	ORTA
B	SAĞ ORTA
C	SAĞ
D	SOL ORTA
E	SOL

5- BETTOMETER (6 N) İLE KUMAŞ DANIKLILIK ÖLÇÜMÜ :

uygun	uygun değil
Sonuç: X	

6- İP DAYANIKLILIK (Kopma) ÖLÇÜMÜ:

	YAPILMADI
UYGUN	
Ölçülen İp Sayısı:	

7- İP UZUNLUKLARININ (TRIM) ÖLÇÜMÜ:

TRIM AYARI YAPMAYA GEREK YOK	
TRIM AYARI YAPILDI	X
TRIM AYARI YAPILMADI	

8- KONTROL ÖNCESİ GEÇMİŞİNDE TAMİR DURUMU :

	TAMİR YAPILMAMIŞ
--	------------------

9- KONTROL ÖNCESİ İP DEĞİŞİMİ DURUMU:

	İP DEĞİŞİMİ YAPILMAMIŞ
--	------------------------

10- KANADIN GENEL DURUMU :

	"ÇOK İYİ" durumda. Kullanılmış.
--	---------------------------------

İYİ	"İYİ" durumda. Kullanılmış.
-----	-----------------------------

	"ORTA" durumda. Kullanılmış.
--	------------------------------

	"ZAYIF" durumda. Kullanılmış, şu anda hala test kriterlerine uygun Kısa aralıklarla malzeme kontrolü önerilir.
--	---

	"UÇUŞA UYGUN DEĞİL" Test kriterlerine uygunluğu dışında!..
--	--

11- DİĞER :

Kanatta 2 adet hasarlı ip görülmüş ve yenileri ile değiştirilmiştir. Ayrıca, çok küçük birkaç delik şeklinde hasara rastlanmıştır ve yama bandı ile onarılmıştır.

Kanadın alt yüzeyinde boya ile sonradan yazılmış yazı mevcuttur.

12- KANADA TEST DAMGASI UYGULANDI MI?

HAYIR

13- BİLGİLENDİRME:

*Bu test raporu, bir sonraki öngörülen teste kadar geçen süre boyunca yamaç paraşütünün uçuşa elverişliliği veya çalışabilirliği için bir garanti değildir.

*Kanat, uçuş yapılmadan önce şişirilmeli ve rüzgarda görsel olarak kontrol edilmelidir.

*Bu rapordaki bilgiler, bilgi amaçlıdır. Tüm sorumluluk, konusu geçen yamaç paraşütü (kanat) ile uçuş yapacak pilotundur!..

14- TANIMLAR:

GENEL KONTROL

Kanat, tam açık olarak askıya alınarak ve gerekirse hava ile şişirilerek kumaş üzerindeki, dikişlerdeki ve iplerin kanat ile birleşim yerlerindeki olası hasarlar kontrol edilir. İp askı sisteminde tüm ipler, kolonlar, kolon üzerindeki hız sistemi ve üçgen rapid karabinalar kontrol edilir.

KUMAŞ HAVA GEÇİRGENLİĞİ

Porosimetre cihazı ile kanadın üst yüzeyinde üç değişik noktadan, ihtiyaç duyulması halinde üç değişik noktaya ilaveten iki değişik noktadan daha yapılan ölçüme, kanadın alt yüzeyinden de bir noktasından ölçüm eklenir. Bu ölçümler sonucu elde edilen değerler değerlendirilir.

Sonuç değerler şu şekildedir;

>200	çok iyi
70-200	iyi
25-70	orta
18-25	zayıf
<18	uygun değil

KUMAŞ DAYANIKLILIĞI

Bettsometer cihazı ile rip stop karelerinin ortasına 600 gramlık çekme kuvveti uygulayarak yapılan ölçümde kumaşın yırtılma emaresi olup olmadığı gözlemlenir.

(Rip Stop Kumaş: Basit anlatımıyla; kumaş üzerinde olası yırtılmaların daha fazla ilerlememesi amacı ile kare kare dokunmuş kumaş.)

İP UZUNLUK ÖLÇÜMÜ (TRİM VEYA TRİMMİNG)

Üzerinde laser metre bulunan düzeneğe kanat üzerinde bulunan tüm ipler, kanattan kolona kadar ölçüldükten sonra üretici değerleri ile kıyaslanması. Bu kıyaslanmanın sonucunda iplerde uzama veya kısalma olup olmadığı gözlemlenir.

Trim ayarı: Ölçüm sonunda ipler üzerinde uzama veya kısalma görülmesi halinde gerekli müdahalelerle tüm iplerin üretici ölçülerine ayarlanması işlemidir.

İP DAYANIKLILIK

İp koparma (kıрма) cihazına kanattan belirlenmiş olan ip alınarak cihaza bağlanır ve işlem gerçekleştirilir. İplerin cins ve kalınlıklarına bağlı olarak uygulanacak işlemde ipin ne kadar dayanıklı olduğu ölçülür.

TESTİ YAPAN:	ERDAL AKKUŞ
--------------	-------------

TARİH :	17.05.2025
YER :	ÖLÜDENİZ MAH. / FETHİYE

NOT : BU RAPOR ÜÇ (3) SAYFADAN OLUŞMAKTADIR.