

Travaux préconisés / Devis :

Echéance de la prochaine révision : 100h ou 2 ans

Lors de la révision de votre parapente, un processus rigoureux de contrôle a été mis en place et des vérifications avant restitution du matériel sont effectuées :

Croisement des suspentes	Bon
Fermeture des maillons	Bon
Contrôle noeuds et drisses de freins	Bon
Gonflage de contrôle	

Votre parapente sort d'un atelier de voilerie, il est impératif de faire un gonflage de votre voile en pente école avant votre premier vol



L'ATELIER VOLANT



L'atelier Volant est adhérent à la charte Paracheck®



La soulane
Impasse de la Couménie
65240 Jézeau

07 71 21 09 72
contact@lateliervolant.fr
www.lateliervolant.fr



Révision Périodique Paracheck®

n°25111

Marque : ITV Modèle : AWAK 2 Taille : 35
N° de série : 2K18-AWAK2-35-216

 Date : 07/10/2026

Synthèse :

	Neuf	Très bon	Bon	Acceptable	Limite	Réforme
Inspection Visuelle		✓				
Inspection Méca Tissus		✓				
Inspection Méca Suspente			✓			
Inspection Géométrique		✓				

Etat global de la voile					
Neuf	Très bon	Bon	Acceptable	Limite	Réforme
		✓			

Cette donnée ne présage en rien d'une durée de vie restante.

Commentaires :

Calage -> Voile cabreuse -> Rectifié par mise en place de boucles sur les A et B droite et gauche.

Drisses de freins : Bon état Réglage : Constructeur

La révision périodique Paracheck® permet de répondre aux exigences de la norme EN 926-2 en terme d'entretien, pour informer le propriétaire ou l'acheteur de la capacité d'une aile à voler en sécurité, à un instant donné. Les inspections Paracheck® ne vous renseignent que partiellement sur son état.

Inspection Visuelle

Très bon état

Aile	Bon état	Suspentes	Bon état
Bord d'attaque	Bon état	Basses	Bon état
Bord de fuite	Bon état	Intermédiaires	Bon état
Tissus extrados	Bon état	Hautes	Bon état
Tissus intrados	Bon état		
Pattes d'attache	Bon état	Elévateurs	Bon état
Structure interne	Bon état		

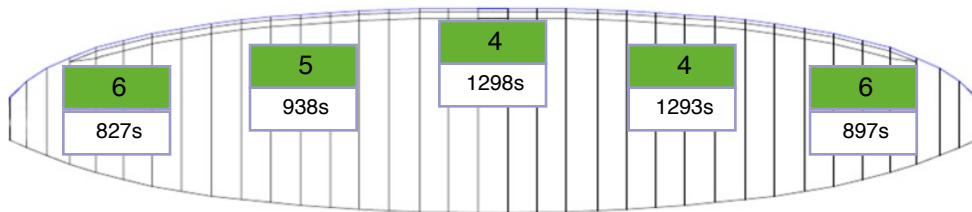
Inspection Méca Tissus

Très bon état

Inspection porosité en l/m²/min

Moyenne extrados : 5

1051 s



Mesures effectuées entre 5 % et 30 % de la corde sur l'extrados à l'aide d'un porosimètre JDC MK2
→ unité de mesure: l/m²/min
Mesures en secondes données pour informations relativement à l'ancienne méthode de calcul.

Réforme si plus de 540 l/m²/min ou moins de 10 secondes.

Inspection déchirure

Extrados 1.200 daN Intrados 1.200 daN Cloisons 1.200 daN

Mesures effectuées à l'aide d'un dynamomètre Bettsonmeter BM-2 : unité de mesure : daN (1 daN ≈ 1 kg)

Réforme si valeur inférieure à 0,600 daN

Inspection Mécanique Suspente

Bon état

Suspente testée : A1 Droite

	Valeur de réforme	Mesurée	
Basse	150	210.0	Bon état
Intermédiaire	126	214.0	Bon état
Haute			Bon état

Mesures effectuées à l'aide d'un dynamomètre Sauter FH 5K -> unité de mesure daN (1daN ≈ 1kg)

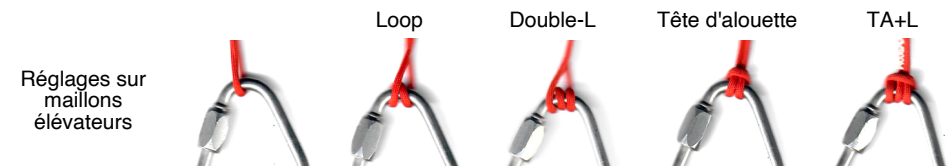
Cette inspection peut être non nécessaire ou partielle en fonction de l'âge de la voile et des matériaux utilisés (dyneema).

Inspection Géométrique

Bon état

Calage	Bon	Drisses de freins	Bon état
Modifié	Oui	Réglage	Constructeur

Le calage de l'aile est systématiquement remis en conformité lorsque cela est nécessaire.
Voir tableau des mesures joint au rapport de contrôle.



Réglages sur
maillons
élevateurs

A réception de la voile

STAB	3	2	1		1	2	3	STAB
				A				
				B				
				C				
				D				
				E				

Après modification du calage

STAB	3	2	1		1	2	3	STAB
	L	L	L	A	L	L	L	
	L	L	L	B	L	L	L	
				C				
				D				
				E				