

Aeroklub Polski

Oferta sprzedaży:

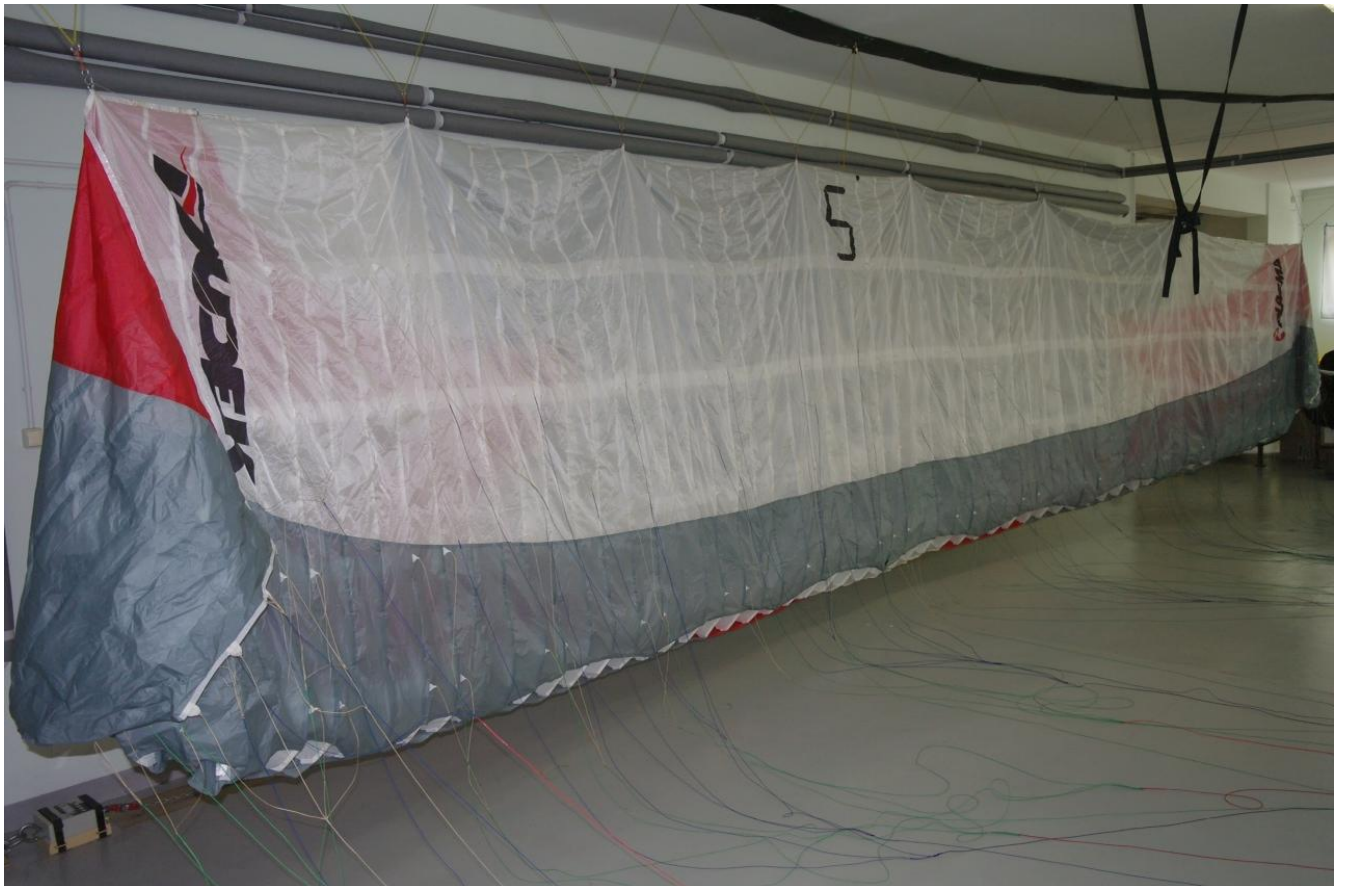
Aeroklub Polski oferuje trzy skrzydła paralotniowe PPG typu - Plasma 22 (PV) skrzydła były wykonane na Olimpiadę Lotniczą WAG 2009 oraz na MŚ 2009 w Czechach. Skrzydła mają wykonany przegląd oraz wszelkie konieczne wymiany i naprawy.

1. Plasma 22 PV (nr P-050 72) 2D rok produkcji luty 2009
kolor Kadra cena **4.500,00** PLN (brutto) (protokół 190)
2. Plasma 22 (nr P-050 71) 2D rok produkcji luty 2009
kolor Kadra cena **5.000,00** PLN (brutto) (protokół 191)
3. Plasma 22 (nr P-049 72) 2D rok produkcji styczeń 2009
kolor Kadra cena **3.000,00** PLN (brutto) (protokół 189)

propozycje zakupu proszę zgłaszać (mail) adam.paska@kago.waw.pl lub telefonicznie 501 122 710

Plasma 22 PV (nr P-050 72) dokumentacja:

(190)



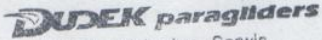


Dział Serwisu:
89-200 Kowalewo k/ Szubina
ul. Leśna 5

telefon (052) 384 99 11
e-mail: serwis@dudek.eu
<http://www.dudek.eu/>

ING Bank Śląski S.A.
07 1050 1139 1000 0023 5027 4474
NIP: 554-10-20-838

PROTOKÓŁ PRZEDŁĄDU PARALOTNI Nr : 190/2012

Data przeglądu	<u>29.06.2012</u>	Rodzaj przeglądu	<u>PEŁNY</u>
Model paralotni	<u>PLASHA-22 PV</u>	Data produkcji / sprzedaży	<u>02.2009</u>
Numer seryjny	<u>P-050E2</u>	Kolorystyka	<u>KADZOWY</u>
Zgłaszający:	<u>AEROKLUB POLSKI</u> Nazwa firmy lub Imię nazwisko, adres, telefon		
Kontrolujący:	 Zakład produkcyjny - Serwis 89-200 Kowalewo k/Szubina, ul. Leśna 5 tel./fax: 052 384 99 11 www.dudek.com.pl Pieczęć Podmiotu I Mechanika		
Dokumentacja:	Wersja instrukcji / data wydania	v. 1.7 / 2011.03.01	Uwagi zalecenia i wykonane naprawy
	Numer porządkowy w Wykazie Dopuszczeń	<u>1308</u>	
	Nazwa pliku z pomiaru długości linek	<u>P-050E2-01</u>	

Kontrola przewiewności tkaniny			
Dotyczy	<input checked="" type="checkbox"/>	Nie dotyczy	<input type="checkbox"/>
Miejsce pomiaru:	Wynik pomiaru [sekund] :		
Górna pow.:	Część centralna	X1 =	<u>580</u>
	¼ rozpiętości	X2 =	<u>1051</u>
	Przy stabilizatorze	X3 =	<u>900</u>
Dolna pow.:	Część centralna	X4 =	<u>898</u>
Średni wynik pomiaru [sekund]	XŚr =		<u>857</u>
Wynik pomiaru =	5400 / XŚr [l/m2/min]		<u>6</u>
Ocena stanu tkaniny wg. Tabeli	0 - 20 / Nowa	<input checked="" type="checkbox"/>	100 - 150 / zadowalający
	20 - 50 / Bardzo dobry	<input type="checkbox"/>	150 - 300 / mocno używana
	50 - 100 / Dobry	<input type="checkbox"/>	300 - powyżej 300 / zużyta

Kontrola wytrzymałości tkaniny i szwów			
Dotyczy	<input checked="" type="checkbox"/>	Nie dotyczy	<input type="checkbox"/>
Wynik pomiaru	wytrzymałość wystarczająca	<input checked="" type="checkbox"/>	
	wytrzymałość niewystarczająca (negatywny)	<input type="checkbox"/>	

Kontrola wzrokowa skrzydła			
Punkty nośne	<input checked="" type="checkbox"/>	Górna powierzchnia	<input checked="" type="checkbox"/>
Żebra	<input checked="" type="checkbox"/>	Dolna powierzchnia	<input checked="" type="checkbox"/>
Wzmocnienia	<input checked="" type="checkbox"/>	Szwy	<input checked="" type="checkbox"/>
Ocena ogólna	<u>dobry</u>		

Kontrola stanu linek nośnych			
Połączenia	<input checked="" type="checkbox"/>	Rdzeń	<input checked="" type="checkbox"/>
Oplot	<input checked="" type="checkbox"/>	Szwy	<input checked="" type="checkbox"/>
Ocena ogólna	<u>dobry</u>		

Kontrola wytrzymałości linek nośnych			
Dotyczy	✓	Nie dotyczy	-
Wynik pomiaru	wytrzymałości wystarczające		✓
	wytrzymałości niewystarczające (negatywny)		-
Linka	wytrzymałość minimalna	wytrzymałość pomierzona	
AP1	80	183,5	
AD1	40	97,6	
AT1	30	64,8	
BP1	80	183,8	
BD1	40	94,8	
BT1	30	65,3	
CP1	50,3	112,9	
DP1	40	61,5	

b.u

Kontrola stanu taśm nośnych i speed-systemu			
Długości	✓	Bloczki	✓
Szwy	✓	Deltki i oringi	✓
Speed-system	✓	Trymer	✓
Ocena ogólna	dobry		

b.u

Kontrola symetryczności linek lewej i prawej strony			
Wynik pomiaru	Symetryczność prawidłowa		✓
	Symetryczność nieprawidłowa (negatywny)		-


b.u

Pomiar długości linek			
Dotyczy	✓	Nie dotyczy	-
Wynik pomiaru	Długości prawidłowe		✓
	Długości nieprawidłowe (negatywny)		-

b.u

Ocena ogólna: dobry

Data następnego przeglądu: 28.06.2016

 Marzena Opel
Podpis kontrolującego

Niniejszy "PROTOKÓŁ PRZEGLĄDU PARALOTNI" może stanowić dokument równoważny z "TYMCZASOWĄ KARTĄ PARALOTNI".

Dopuszczenie do lotów kontrolnych:

Data dopuszczenia:

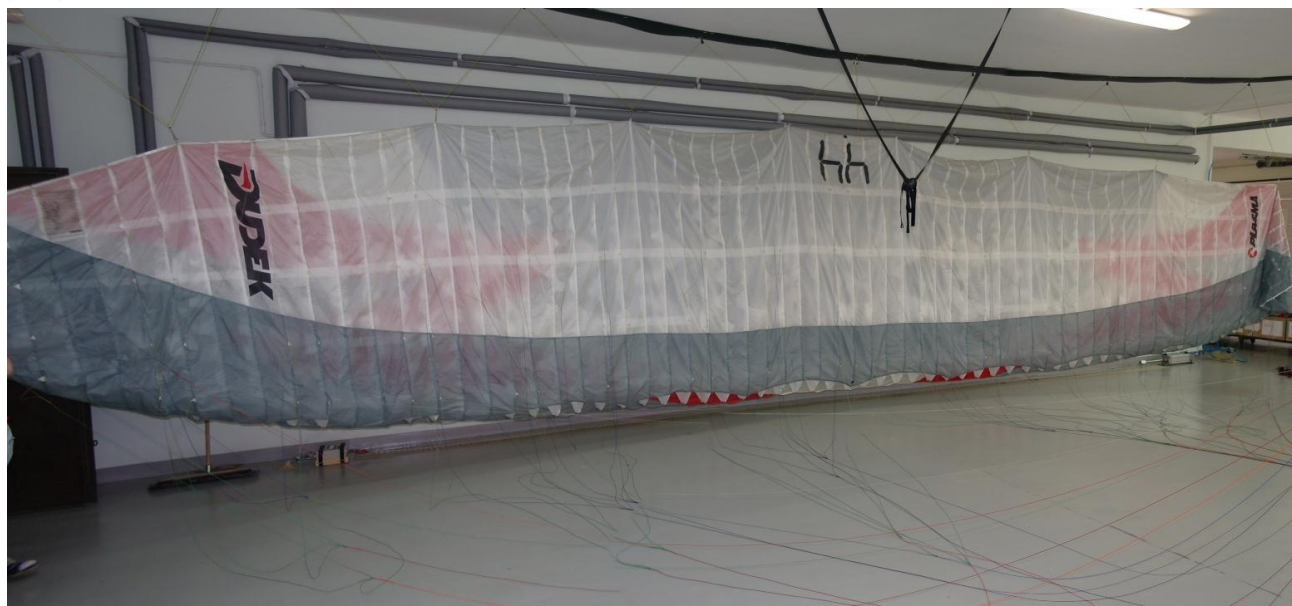
Termin ważności:

Poświadczenie i dane mechanika oraz podmiotu

Uwagi i ograniczenia: skrzydło zużyte w 40% w stosunku do nowego.

Plasma 22 (nr P-050 71) dokumentacja:

(191)



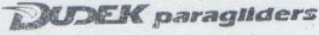


Dział Serwisu:
89-200 Kowalewo k/ Szubina
ul. Leśna 5

telefon (052) 384 99 11
e-mail: serwis@dudek.eu
<http://www.dudek.eu/>

ING Bank Śląski S.A.
07 1050 1139 1000 0023 5027 4474
NIP: 554-10-20-838

PROTOKÓŁ PRZEDLĄDU PARALOTNI Nr : 191/2012

Data przeglądu	<u>29.06.2012</u>	Rodzaj przeglądu	<u>PEŁNY</u>
Model paralotni	<u>PLASHA-22</u>	Data produkcji / sprzedaży	<u>02.2009</u>
Numer seryjny	<u>P-05071</u>	Kolorystyka	<u>KADROKRY</u>
Zgłaszający:	<u>AEROKLUB POLSKI</u> Nazwa firmy lub Imię nazwisko, adres, telefon		
Kontrolujący:	 Zakład produkcyjny - Serwis 89-200 Kowalewo k/Szubina, ul. Leśna 5 tel./fax: 052 384 99 11 Pieczęć Podmiotu Medycznej		
Dokumentacja:	Wersja instrukcji / data wydania	v. 1.7 / 2011.03.01	Uwagi zalecenia i wykonane naprawy
	Numer porządkowy w Wykazie Dopuszczeń	<u>1309</u>	
	Nazwa pliku z pomiaru długości linek	<u>P-05071-02</u>	

Kontrola przewiewności tkaniny

Dotyczy	<input checked="" type="checkbox"/>	Nie dotyczy	<input type="checkbox"/>	b.u
Miejsce pomiaru:	Wynik pomiaru [sekund] :			
Górna pow.:	Część centralna	X1 =	<u>443</u>	
	¼ rozpiętości	X2 =	<u>425</u>	
	Przy stabilizatorze	X3 =	<u>494</u>	
Dolna pow.:	Część centralna	X4 =	<u>525</u>	
	Średni wynik pomiaru [sekund]	XŚr =	<u>466</u>	
Wynik pomiaru = 5400 / XŚr [l/m2/min]			<u>12</u>	
Ocena stanu tkaniny wg. Tabeli	0 - 20 / Nowa	<input checked="" type="checkbox"/>	100 - 150 / zadowalający	-
	20 - 50 / Bardzo dobry	<input type="checkbox"/>	150 - 300 / mocno używana	-
	50 - 100 / Dobry	<input type="checkbox"/>	300 - powyżej 300 / zużyta	-

Kontrola wytrzymałości tkaniny i szwów

Dotyczy	<input checked="" type="checkbox"/>	Nie dotyczy	<input type="checkbox"/>	b.u
Wynik pomiaru	wytrzymałość wystarczająca	<input checked="" type="checkbox"/>		
	wytrzymałość niewystarczająca (negatywny)	<input type="checkbox"/>		

Kontrola wzrokowa skrzydła

Punkty nośne	<input checked="" type="checkbox"/>	Górna powierzchnia	<input checked="" type="checkbox"/>	b.u
Żebra	<input checked="" type="checkbox"/>	Dolna powierzchnia	<input checked="" type="checkbox"/>	
Wzmocnienia	<input checked="" type="checkbox"/>	Szwy	<input checked="" type="checkbox"/>	
Ocena ogólna	<u>dobry</u>			

Kontrola stanu linek nośnych

Połączenia	<input checked="" type="checkbox"/>	Rdzeń	<input checked="" type="checkbox"/>	585x1-80 b.u
Oplot	<input checked="" type="checkbox"/>	Szwy	<input checked="" type="checkbox"/>	
Ocena ogólna	<u>dobry</u>			

Kontrola wytrzymałości linek nośnych			
Dotyczy	✓	Nie dotyczy	—
Wynik pomiaru	wytrzymałości wystarczające		✓
	wytrzymałości niewystarczające (negatywny)		—
Linka	wytrzymałość minimalna	wytrzymałość pomierzona	
AP1	80	150,2	
AD1	40	78,6	
AT1	30	61,7	
BP1	80	154,8	
BD1	40	87,7	
BT1	30	62,0	
CP1	53,3	94,6	
DP1	40	51,2	

b.u

Kontrola stanu taśm nośnych i speed-systemu			
Długości	✓	Błoczki	✓
Szwy	✓	Deltki i oringi	✓
Speed-system	✓	Trymer	✓
Ocena ogólna	dobry		

b.u

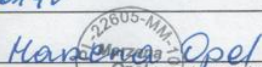
Kontrola symetryczności linek lewej i prawej strony			
Wynik pomiaru	Symetryczność prawidłowa		✓
	Symetryczność nieprawidłowa (negatywny)		—

Pomiar długości linek			
Dotyczy	✓	Nie dotyczy	—
Wynik pomiaru	Długości prawidłowe		✓
	Długości nieprawidłowe (negatywny)		—

b.u

Ocena ogólna: dobry

Data następnego przeglądu: 28.06.2014


 Marcin Opal
 Podpis kontrolującego

Niniejszy "PROTOKÓŁ PRZEGLĄDU PARALOTNI" może stanowić dokument równoważny z "TYMCZASOWĄ KARTĄ PARALOTNI".

Dopuszczenie do lotów kontrolnych:

Data dopuszczenia:

Termin ważności:

Poświadczenie i dane mechanika oraz podmiotu

Uwagi i ograniczenia:


Skrętyto zużyte w 30% w stosunku do nowego.

Plasma 22 (nr P-049 72) dokumentacja:

(189)



PROTOKÓŁ PRZEDŁĄDU PARALOTNI Nr : 189/2012

Data przeglądu	29.06.2012	Rodzaj przeglądu	PEŁNY
Model paralotni	PLASMA-22	Data produkcji / sprzedaży	01.2009
Numer seryjny	P-04972	Kolorystyka	KADRONY
Zgłaszający:	AEROKLUB POLSKI Nazwa firmy lub Imię nazwisko, adres, telefon		
Kontrolujący:	 Zakład produkcyjny - Serwis 89-200 Kowalewo k/Szubina, ul. Leśna 5 tel./fax: 052 384 99 11 www.dudek.com.pl Pieczęć Podmiotu I Mechanika		
Dokumentacja:	Wersja instrukcji / data wydania	v. 1.7 / 2011.03.01	Uwagi zalecenia i wykonane naprawy
	Numer porządkowy w Wykazie Dopuszczeń	1307	
	Nazwa pliku z pomiaru długości linek	P-04972-02	



Kontrola przewiewności tkaniny

Dotyczy	✓	Nie dotyczy	-
Miejsce pomiaru:	Wynik pomiaru [sekund] :		
Górna pow.:	Część centralna	X1 = 83	b.u
	¼ rozpiętości	X2 = 404	
	Przy stabilizatorze	X3 = 485	
Dolna pow.:	Część centralna	X4 = 426	
	Średni wynik pomiaru [sekund]	XŚr = 349	
Wynik pomiaru = 5400 / XŚr [l/m2/min]	15		
Ocena stanu tkaniny wg. Tabeli	0 - 20 / Nowa	✓	100 - 150 / zadowalający
	20 - 50 / Bardzo dobry	-	150 - 300 / mocno używana
	50 - 100 / Dobry	-	300 - powyżej 300 / zużyta

Kontrola wytrzymałości tkaniny i szwów

Dotyczy	✓	Nie dotyczy	✓
Wynik pomiaru	wytrzymałość wystarczająca	✓	b.u
	wytrzymałość niewystarczająca (negatywny)	-	

Kontrola wzrokowa skrzydła

Punkty nośne	✓	Górna powierzchnia	✓	DK: 14-13 D: 12-13 B: 6-7, 3-4
Żebra	✓	Dolna powierzchnia	✓	
Wzmocnienia	✓	Szwy	✓	
Ocena ogólna	dostateczny			

Kontrola stanu linek nośnych

Połączenia	✓	Rdzeń	✓	500x1-80 590x2-80
Oplot	✓	Szwy	✓	
Ocena ogólna	dostateczny			

Kontrola wytrzymałości linek nośnych			
Dotyczy	<input checked="" type="checkbox"/>	Nie dotyczy	<input type="checkbox"/>
Wynik pomiaru	wytrzymałości wystarczające		<input checked="" type="checkbox"/>
	wytrzymałości niewystarczające (negatywny)		<input type="checkbox"/>
Linka	wytrzymałość minimalna	wytrzymałość pomierzona	
AP1	80	158,7	
AD1	40	77,6	
AT1	30	47,2	
BP1	80	152,1	
BD1	40	80,6	
BT1	30	52,6	
CP1	53,3	95,6	
DP1	40	47,6	

b.u

Kontrola stanu taśm nośnych i speed-systemu			
Długości	<input checked="" type="checkbox"/>	Bloczki	<input checked="" type="checkbox"/>
Szwy	<input checked="" type="checkbox"/>	Deltki i oringi	<input checked="" type="checkbox"/>
Speed-system	<input checked="" type="checkbox"/>	Trymer	<input checked="" type="checkbox"/>
Ocena ogólna	dostateczny		

2x neopren
2x linki speed-system

Kontrola symetryczności linek lewej i prawej strony			
Wynik pomiaru	Symetryczność prawidłowa		<input checked="" type="checkbox"/>
	Symetryczność nieprawidłowa (negatywny)		<input type="checkbox"/>

b.u

Pomiar długości linek			
Dotyczy	<input checked="" type="checkbox"/>	Nie dotyczy	<input type="checkbox"/>
Wynik pomiaru	Długości prawidłowe		<input checked="" type="checkbox"/>
	Długości nieprawidłowe (negatywny)		<input type="checkbox"/>

b.u

Ocena ogólna: dostateczny

Data następnego przeglądu: 28.06.2014r



Habela Onet

Podpis kontrolującego

Niniejszy "PROTOKÓŁ PRZEGLĄDU PARALOTNI" może stanowić dokument równoważny z "TYMCZASOWĄ KARTĄ PARALOTNI".

Dopuszczenie do lotów kontrolnych:

Data dopuszczenia:

Termin ważności:

Poświadczenie i dane mechanika oraz podmiotu

Uwagi i ograniczenia:

Skrętyto zużyte w 65% w stosunku do nowego.