

		Processus maintenance REVOLINE	GA_ES_08_A
--	---	---	------------

Création / Mise à jour		
Date	Indice	Nature de la modification
05/05/04	A	Création du processus
07/02/08	B	Révision suite à audit interne du 15/11/07
09/12/20	C	Maintenance REVOLINE

Rédacteur : JM BERNOS	Vérificateur : Jacques BAAL	Approbateur : JM BERNOS
Date : 09/12/2020 Visa : 	Date : 14/12/2020 Visa : 	Date : 17/02/2021 Visa : 

Description de la maintenance spécifique au REVOLINE

Personnes habilitées

Toutes personnes ayant les qualifications militaires ou civiles et agréer par NERVURES

Infrastructures et équipements

Locaux : salle de préférence équipée d'une grande table (10m x 2m) .

Outils pour le contrôle :

- marqueurs (chutes de tissus) à nouer ou scotcher pour repérage des points à traiter sur les voiles contrôlées
- mètre ruban
- fiche de calage

Documents et enregistrements

Ensemble des fichiers informatiques et/ou carnets/fiches de sauts rattachés propre à chaque voile dédiés à la maintenance.

Modes opératoires

Etapes préliminaires

Vérification documentaire, correspondance N° de série de la voile et de son carnet ou sa fiche de suivi de sauts

Contrôle voilure

inspections visuelle déchirures et coutures tissus

Pour s'assurer d'une inspection rigoureuse, l'opérateur se fixe un ordre et un « trajet » d'inspections (en général de stabilo à stabilo, du bord d'attaque au bord de fuite). Une légère tension est exercée sur les zones contrôlées afin de faciliter l'inspection.

- inspection coutures ancrages goussets et suspentes et détection déchirures goussets suspentage (galon et tissu)
- inspection coutures galons et pattes de freins
- inspection coutures nervures aux ouvertures caissons
- inspection déchirures sur nervures par les ouvertures des caissons
- inspection déchirures sur panneaux intrados (voile retourné sur l'extrados)
- détection déchirures sur panneaux extrados (voile est retournée sur l'intrados)
- inspection des rubans de bord d'attaque (intrados et extrados)

Réparations

Après détection d'une déchirure, le choix de la nature de la réparation à effectuer en fonction de la taille de la déchirure est à l'appréciation du fabricant en accord avec la personne en charge de la maintenance. Seul le fabricant peut effectuer une réparation sauf accord préalable du fabricant sur présentation d'un dossier succinct des opérations à effectuer.

Marquage zones à traiter (réparation)

Les coutures fragilisées et les déchirures importantes détectées (grande dimension, non limitées à un panneau) sont marquées dans la foulée par des « flammèches » (bandes de tissus) nouées. Les interventions à effectuer sont notées sur la fiche de contrôle/réparation.

Contrôle suspentage

Inspection suspentes

Voilure étendue sur l'extrados, suspentes démêlées.

Pour s'assurer d'une inspection rigoureuse, l'opérateur se fixe un ordre d'inspection (par exemple de l'élévateur à la voilure, des A vers les C, du centre au stabilo). L'inspection est visuelle et sensitive : l'opérateur fait glisser les suspentes entre ses doigts pour détecter des dégradations. Une attention est portée à l'usure éventuelle des épissures ou agrafages ainsi qu'au niveau des connecteurs d'élévateurs.

- Etat de la boucle du point de demi frein (bas d'endommagement de la suspenste par "picage" du brin avec l'aiguille de demi-frein)

Les suspentes basses, la drisse de commande intérieure avec rattrapage par élastique sont les plus exposées.

Mesure Symétrie suspentes

Elévateurs attachés à un point fixe l'opérateur met en tension les suspentes et vérifie par symétrie les suspentes de chaque rang des demi-voiles droite et gauche, l'écart admissible est de 20mm sur le cône de suspentage et le cône de freins.

Mesure longueur suspentes

- Contrôle sur les lignes de commande, de la longueur de la suspenste "brin simple" du fond de boucle de demi-frein au point repère de la patte d'oise.

La tolérance admissible en longueur est de 30mm.

REVOLINE 19	cône court	138
REVOLINE 19	cône long	190
REVOLINE 24	cône court	169,5
REVOLINE 24	cône long	213

Vol d'essai

Ce contrôle est effectué sur demande motivée ou en cas d'incertitude uniquement par la personne en charge de la maintenance.

es décisions de réparations ou de confection de suspentes (puis re-suspentage) nécessitant un surcoût par rapport au forfait contrôle sont soumises à l'aval du client. Ces opérations sont alors orchestrées par le responsable SAV et le responsable fabrication.