

Obsah

	Str.
Všeobecně	4
Názvosloví	4
1. Montáž a demontáž	5
2. Manipulace na zemi	6
3. Předletová prohlídka	6
4. Prohlídka po ukončení provozu	7
5. Hangárování	8
6. Způsob přepravy	9
7. Základní provozní údržba	9
7.1 Mytí a čištění	9
7.2 Promazání kluzáku	10
7.3 Ošetřování krytu pilotního prostoru	14
7.4 Údržba pneu a pryžových dílů	14
8. Periodické a provozní prohlídky	15
8.1 Prohlídka po 100 hodinách provozu	15
8.2 Roční prohlídka	17
8.3 Prohlídka po 500 hodinách	18
9. Ostatní prohlídky	18
10. Záruky a reklamace	19
11. Vážení a výpočet polohy těžiště	20
12. Nepoužito záměrně	22
13. Nepoužito záměrně	23
14. Nepoužito záměrně	24
15. Nepoužito záměrně	25
16. Provádění drobných oprav	26
16.1 Oprava laminátů	28
16.2 Oprava sendviče křídél	40
16.3 Oprava zadní části trupu a ocasních ploch	45
16.4 Oprava krytů pilotního prostoru	47
16.5 Oprava nátěru	49
17. Výpis hlavních materiálů pro opravy	53
18. Obsluha let. palubní radiostanice LS 5	55
19. Provedení změn a doplňků	59
20. Seznam platných stran	60

- + ) Použít tlakovou maznici s koncovkou na maz. 10 M6 ČSN 027451.4
- SP Mazací tuk SP 2 dle ČSN 656017 nebo Ciatim 201 dle GOST 6267-52 nebo RPM Aviation Grease N.2
- OO Automobilový tuk A-00 dle ČSN 656046
- MD MD spray, univerzální mazací prostředek s molybdensulfidem
- O Převodový olej OA PP7 (SAE 80) dle ČSN 656641 nebo OL-J0, OL-P2, OL.P8A, OD-4, OD-8 a pod.

100 Prohlídka po 100 hodinách provozu

Ložisko - rozumí se kuličková ložiska

Kloub - rozumí se kloubová ložiska

Při obnovování mazadel SP a 00 je nutno určená místa vymýt benzínem od zbytků starého tuku štětcem, zabránit znečištění okolí vyplaveným tukem. Nový tuk nanášet štětcem nebo vhodně upravenou úzkou stěrkou např. z tvrzeného papíru, injekční stříkačkou a pod.

Při promazání olejem (0) použít olejničku s nástavcem, případně injekční stříkačku.

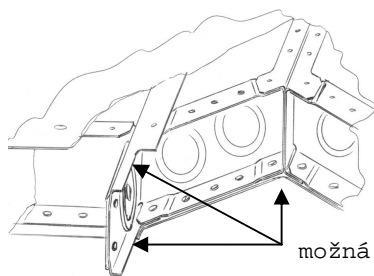
Při promazávání míst 31, 32, 33 vytlačit novým tukem A-00 starý, okolí pečlivě vyčistit.

POZOR! Není přípustné měnit jednou zavedený druh mazadla! Při manipulaci s mazacími tuky a oleji udržovat maximální čistotu, zabránit jejich znečišťování prachem!

Každých 4 až 6 měsíců přetřít povrch pryžových dílů SVITPRENEM.(směs č.6295 Matador), případně glycerinem ( $C_3H_5(OH)_3$ ). Pryžové pružiny tlumiče podvozku vyměnit při výskytu povrchových trhlinek hlubších jak 0,5 mm.

Musí být provedena výměna všech osmi pružin současně, postupné nahrazování jednotlivých kusů není přípustné.

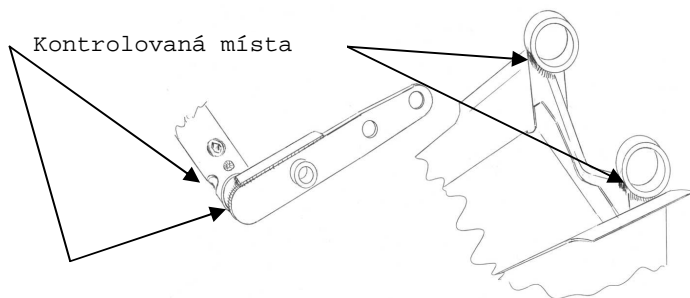
- 8 Periodické provozní prohlídky  
Provádí uživatel včetně zápisu do záznamníku kluzáku, kromě prohlídky po 500 hodinách provozu.
- 8.1 Prohlídka po 100 + 5 hodinách provozu  
Kvalifikace: dle Směrnice CAA-TI-011-n/97
- 8.1.1 Demontujte horní kryt ocasních ploch, sejměte kryty bočních vypínačů, kryt záďového kolečka, kryty montážních otvorů na trupu i v pilotním prostoru.
- 8.1.2 Pečlivá prohlídka povrchu celého kluzáku, se zaměřením na kontrolu nýtových spojů zadní části trupu, kýlové plochy a stabilizátoru v místech vyznačených šrafováním na obr.13 kap.16.
- 8.1.3 Prověření funkce ručního a nožního řízení, ovládání vzdušných brzd, vyvážení, stavění nožnic, záďové opěrky, brzdy kola, vypínače závěsů vlečného lana, větrání a uzávěru krytu pilotního prostoru.
- 8.1.4 Vyhodnocení vůlí řízení:
- křídélek (do 3 mm na konci řídicí páky)
  - výškového kormidla (do 3 mm na konci řídicí páky)
  - směrového kormidla (do 2 mm na konci nožnic nastavených do přední nebo zadní krajní polohy)
  - stavěcí šroub nožního řízení (do 3 mm na konci nožnic zkoušeného ve dvou polohách stavěcího šroubu, kromě krajních poloh. Oběmi nožnicemi současně dopředu-do zadu a do stran)
- 8.1.5 Demontáž stabilizátoru. Demontáž výškových kormidel a spojovacího kování. Kontrola vnitřních závěsů výškových kormidel a výztuhy spodního potahu na výskyt trhlin dle obr.4. V případě výskytu trhlin na žebro závěsu nýtovat výztuhu VS010.321-05/12.0 nebo vyměnit žebro. V případě výskytu trhlin ve výztuze spodního potahu nýtovat výztuhu VS010.321-25.0.



Obr. 4

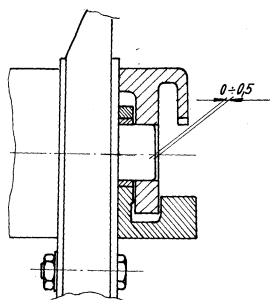
možná místa výskytu trhlin

8.1.6 Podrobná kontrola zadního závěsu stabilizátoru a spojovacího kování výškových kormidel na výskyt trhlinek a deformací dle obr. 4a. V případě výskytu trhlin nebo deformací provést výměnu kování.



obr.4a

8.1.7 Ověření funkce závěsů vlečného lana, prohlídka celého systému ovládání, kontrola seřízení středních čepů bočních závěsů (v poloze „vypnuto“ musí být čep v úrovni nebo do 0,5 mm pod úrovní tělesa závěsu).



obr.4b

8.1.8 Kontrola stavu pryžových dílů podvozku a ošetření dle 7.4

8.1.9 Kontrola stavu vidlice, zlomovacích vzpěr, pomocných pružin a podvozkových branek. Kontrola vůlí v systému ovládání podvozku a dovírání branek na zvednutém kluzáku.

8.1.10 Odstranění nečistot ze všech dostupných vnitřních prostor a promazání dle 7.2

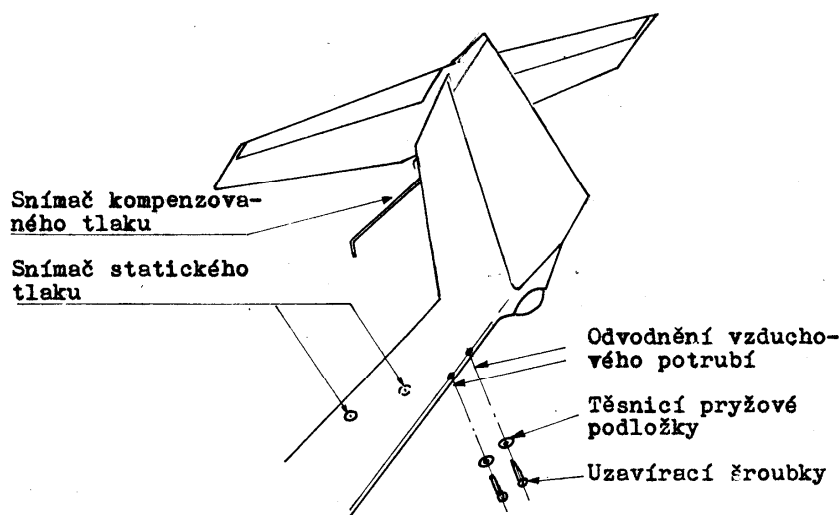
8.1.11 Oprava poškozeného nátěru na nosných plochách.

8.1.12 Montáž stabilizátoru a kontrola vůlí v jeho uložení. Kontrola zajištění všech spojovacích čepů a rychlospojek řízení.

8.1.13 Kontrola funkce zatáčkoměru, stavu baterie a kontrola funkce přístrojů a radiostanice.

## 8.2 Roční prohlídka

- 8.2.1 Provést prohlídku po 100 hodinách dle 8.1.
- 8.2.2 Kontrola vůlí v uložení stabilizátoru
- 8.2.3 Demontáž křídel a kontrola stavu nosníkových nástavců v okolí pouzder pro čepy, vnějších okrajů, naklížení stojin a spojů se žebrem č.1. Kontrola klížení potahů k žebro č.1. Poškozené hrany jemně začistit skelným papírem. Opravit poškozený nátěr nosníkového nástavce
- 8.2.4 Kontrola napnutí lan nožního řízení na hodnotu 300 - 50 N.
- 8.2.5 Demontáž krytu palubní desky a odpojení přívodů celkového, statického a kompenzovaného tlaku. Vyšroubování odvodňovacích šroubů na spodní straně zadní části trupu a profouknutí potrubí. Kontrola těsnosti pitot-statického systému.



obr. 5

- 8.2.6 Kompenzace kompasu.

## 8.3 Prohlídka po 500 ±25 hodinách provozu nebo 10 letech

Prohlídka musí být provedena v organizaci s příslušným oprávněním podle Směrnice VS - VSO 10 - 011 vydání říjen 2004. O provedení prohlídky musí být vypracován kontrolní nález, jehož jedna kopie musí být zaslána na adresu výrobce:

Schempp Hirth výroba letadel spol.s r. o. U Dvořiska 1733 56501 Choceň.

Zajištění spojovacích čepů křídel.

Na rukojeti čepů se po ustavení do vodorovné polohy navlékne plechová spojka a zajistí se pojistným špendlíkem. Konce čepů se zajistí pojistnými špendlíky.

Nebo

při montáži čepů z pilotního prostoru se rukojeti čepů zajistí k dorazům na stěně skořepiny trupu.

19. Provedení změn a doplňků

číslo	Název	Strana	Datum
1	Závazný bulletin č.7/VS010	5, 21	červen 91
2	Závazný bulletin č.8/VS010	19	listop 91
3	Závazný bulletin č.11/VS010	17, 19	březen 95
4	Závazný bulletin VS010/13a	2, 12, 13, 15-19, 59	květen 99
5	Závazný bulletin VS010/16a	19, 59	únor 02
6	Závazný bulletin VS010/18a	17, 18, 20	říjen 2004
7	Závazný bulletin VS010/19a	5, 21, 22	listopad 2004
8	Závazný bulletin VS010/22a	2,13,15- 17,22, 59,60	září 2012

20. Seznam platných stran

Strana	Revize	Datum	Strana	Revize	Datum
1	IR	1987	36	IR	1987
2	8	9/2012	37	IR	1987
3	IR	1987	38	IR	1987
4	IR	1987	39	IR	1987
5	7	11/2004	40	IR	1987
6	IR	1987	41	IR	1987
7	IR	1987	42	IR	1987
8	IR	1987	43	IR	1987
9	IR	1987	44	IR	1987
10	IR	1987	45	IR	1987
11	IR	1987	46	IR	1987
12	IR	1987	47	IR	1987
13	8	9/2012	48	IR	1987
14	IR	1987	49	IR	1987
15	8	9/2012	50	IR	1987
16	8	9/2012	51	IR	1987
17	8	9/2012	52	IR	1987
18	6	10/2004	53	IR	1987
19	5	2/2002	54	IR	1987
20	6	10/2004	55	IR	1987
21	7	11/2004	56	IR	1987
22	8	9/2012	57	IR	1987
23	IR	1987	58	IR	1987
24	IR	1987	59	8	9/2012
25	IR	1987	60	8	9/2012
26	IR	1987			
27	IR	1987			
28	IR	1987			
29	IR	1987			
30	IR	1987			
31	IR	1987			
32	IR	1987			
33	IR	1987			
34	IR	1987			
35	IR	1987			