



FEDERATION FRANÇAISE DE PARACHUTISME

62 rue de Fécamp - 75012 PARIS

Tél : 01.53.46.68.68 - Fax : 01.53.46.68.70

e-mail : ffp@ffp.asso.fr

Web : www.ffp.asso.fr

CONSEIL SECURITE
CIRCULAIRE DE SECURITE N° 197

Réf.: 20.0776

Date: 17.09.2020

Emetteur: FFP

Objet: remise à hauteur du système de libération des parachutes tandem fabriqué aux USA

Matériels concernés: tous les sacs-harnais tandem de fabrication américaine

Texte: le PIA nous a alerté sur le risque de déformation des anneaux d'élévateurs du système de libération des parachutes tandem fabriqués par des constructeurs américains. Cette situation génère une incapacité à absorber un violent choc à l'ouverture ou/et l'impossibilité à pouvoir libérer si nécessaire.

La cause principale de cette situation est la fabrication artisanale d'élévateurs principaux par un rigger américain.

Une étude est actuellement conduite avec les industriels non-américains fabriquant des sacs-harnais tandem, en vue de déterminer si ce type d'incident peut être répétitif sur les parachutes tandem non-américains utilisés dans nos structures.

L'objet de cette note se porte uniquement sur le contrôle des sacs-harnais tandem dont la construction est d'origine américaine.

A titre d'exemple sont concernés :

- Sigma Tandem Micro Sigma Tandem de UPT
- TNT de Strong
- Wings Tandem

Le contrôle se porte sur le seul gros anneau à l'extrémité du groupe d'élévateurs principaux, il doit être mesuré comme indiqué sur le document joint.

Tout groupe d'élévateurs dont le gros anneau situé à l'extrémité du groupe d'élévateurs principaux est contrôlé avec une mesure de l'épaisseur de section transversale inférieure à 5 mm doit être mis au rebut et remplacé par un groupe d'élévateurs principaux fabriqué par le constructeur du sac-harnais tandem concerné.

Le panachage des sacs-harnais tandem avec des groupes d'élévateurs principaux tandem issus d'une autre société que le constructeur du sac-harnais d'origine ou de fabrication artisanale n'est pas autorisé.

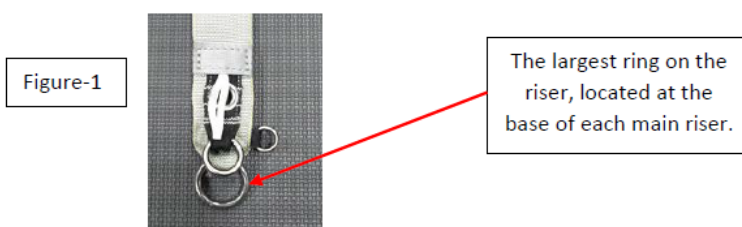


Product Service Bulletin

Issue Date: 10 September 2020

PSB Number: PSB-10092020

Identification: After-market Tandem Main Risers constructed with obsolete RW2 rings. All sport tandem main risers produced with RW2 rings, or equivalent sized rings, are affected regardless of the hardware manufacturer, the date of manufacture, the material type or the forging process used. This PSB does not affect "solo" main risers that use RW2 rings.



Background: Recent reports of "bent rings" on tandem main risers are of great concern. At least one after-market manufacturer of obsolete and unapproved tandem risers is using RW2 rings or similar rings, which were discontinued for tandem use in 1996 due to "bent ring" issues. These rings pass a proof load of 500 lbs. and begin to distort at 2500 lbs.

Two (2) sets of tandem risers were recently discovered with bent rings. This pair bent after one (1) jump; a second pair had approximately 30 jumps.



Figure-2

Early generation tandem main canopies produced a lower opening shock and took longer to open. As newer canopies were introduced for tandem use, the combination of materials, line types and advanced planform designs created new opening shock dynamics that were occasionally bending the RW2 rings in common use at that time. The Relative Workshop (now United Parachute Technologies) and Strong Enterprises experienced bent RW2 rings during the mid 1990's. As a result, both companies redesigned their 3-Ring systems with stronger rings and updated riser/ring geometry to handle the higher loads that can occur during tandem jumping. All U.S. tandem system manufacturers have been using the stronger RW11 ring since 1998, which passes a proof load of 920 lbs. and begins to distort at 5700 lbs. RW11 ring is twice as strong as the obsolete RW2 ring.

It should be noted that the RW2 rings themselves are not defective. They simply do not stand up to the rigors of tandem jumping due to the higher tandem weight limits (500 lbs) and the potential for higher airspeeds and harder openings.

A FAA master rigger/DPRE initially suspected the cause of the ring damage was a condition known as "Flip-Thru," which is caused by improper alignment of the 3-Rings during the packing process. This DPRE has since rescinded his statement following further review of the facts.



Product Service Bulletin

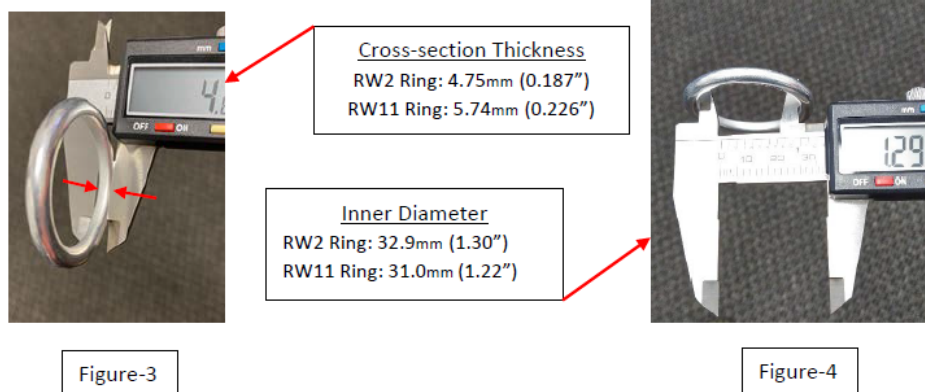
It is important to understand the potential consequences of a main riser that fails to perform properly. A bent riser ring could sufficiently alter proper geometry of the 3-Ring system making it less effective in absorbing high load forces during a hard opening. Probable outcomes could be failure of the webbing securing the small riser ring, or failure of the riser locking loop. The worst scenario would be excessive force placed on the locking loop, which could pull the cutaway cable into the riser grommet, thus locking up the release system preventing a breakaway, possibly resulting in a main/reserve entanglement.

Compliance: **MANDATORY** – REPLACE BEFORE THE NEXT JUMP.

If you are currently using after-market tandem risers, which were not produced by the original tandem system manufacturer, or do not know if your risers are after-market parts, then inspect all main tandem risers in either scenario.

RW2 rings (or similar size rings) have a cross-section thickness of less than 5mm (0.197"). Risers with these dimensions should be permanently grounded for tandem use.

Use a digital caliper to accurately measure the cross-section thickness of the ring. Refer to *Figure-3* below for proper caliper/ring interface while measuring. The riser should be disconnected from the harness base ring to accurately obtain a measurement.



The inner diameter ring dimensions are also provided (*Figure-4*) as further verification of the ring type.

Notice: U.S. tandem system manufacturers do not authorize the use of after-market components, to include all non-TSO'd main components, with the exception of main canopies. The main risers are proprietary components specifically designed by each tandem system manufacturer to be compatible with their MARD and RSL systems.

Contacts: PIA Technical Committee (technicalchair@pia.com) & U.S. Tandem Manufacturers

Distribution: PIA Website, USPA and World Parachute Organizations

Actions:

Chaque sac-harnais devra être vérifié par un Plieur équipé d'un pied à coulisse à mesure numérique.

Tous les matériels présentant des distorsions visuelles des anneaux de libération devront être immobilisés.

Tout groupe d'élévateurs principaux contrôlé avec une mesure de l'épaisseur de section transversale de l'anneau terminal inférieure à 5 mm, doit être remplacé.



FEDERATION FRANÇAISE DE PARACHUTISME

62 rue de Fécamp - 75012 PARIS

Tél : 01.53.46.68.68 - Fax : 01.53.46.68.70

e-mail : ffp@ffp.asso.fr

Web : www.ffp.asso.fr

Le contrôle ou changement des élévateurs principaux doit être mentionné sur la fiche du parachute principal.

Chaque utilisateur d'un parachute tandem fabriqué aux USA devra être en mesure de montrer que ces actions ont bien été respectées.

Personnel qualifié: Plieur détenteur de CQP, Plieur hors dotation

Date d'application : immédiate

RAPPEL : A noter que la Masse Totale Equipée de la paire Tandem ne peut en aucun cas dépasser les limites maximales d'utilisation telles qu'elles ont été définies, pour certifier la voilure secours concernée.

Les propriétaires ou utilisateurs des parachutes tandem ont la responsabilité de respecter la Masse Totale Equipée mentionnée par le constructeur de la voilure secours

AFFICHAGE OBLIGATOIRE