

ENEOP 3 DESENVOLVIMENTO DE PROJECTO INDUSTRIAL, S.A.	Relatório de Inspeção	Revisão: 5
		Página 1 de 2

Data: _____

Ponto de Orvalho

Peça/Nº: Colagem do bordo da alma segmento 4 E-115-03/ EVC

Etapa de trabalho	Assinatura
-------------------	------------

Preparação

Preparação para colagem: Início da remoção do nylon nas superfícies de colagem	Hora de início:		
	Hora de fim:		
Nylon completamente removido de todas as áreas de colagem			

Controle de Qualidade (Temperatura e Humidade)

Temperatura área de produção	Termohigrómetro (1)			°C	
Humidade relativa área de produção	Termohigrómetro (2)			%	
Ponto de orvalho				°C	
Lado de sucção		R51000	R53000	R55400	
	Almas Seg. 4	°C	°C	°C	
		R51000	R53000	R55400	
	Bor. Alma seg. 4	°C	°C	°C	
Lado de pressão					
Temperaturas das superfícies de colagem da casca dentro da faixa 40°C – 30°C ₍₄₎					Inspetor
Temperaturas das superfícies de colagem dos outros componentes dentro da faixa 40°C-20°C					Inspetor
Temperatura de todas as superfícies acima 5°C do ponto de orvalho					Inspetor
Aprovação para aplicação da pré-impregnação					Inspetor

Colagem

Aplicação de pré-impregnação	Sim <input type="checkbox"/> Não <input type="checkbox"/>		
Temperatura do material de pré-impregnação	35G ____ 37G ____ B60(3) ____	°C	
	S25 ____ Outros ____		
Aplicação da pré-impregnação (mix)		Hora de início:	
		Hora de fim:	
		Hora de início:	
		Hora de fim:	
- Pré-impregnação cuidadosamente aplicada em todas as áreas de colagem - Limpeza total observada (não andar nas áreas de colagem preparadas, áreas de colagem sem pó etc.)			

rRI-88 Ponto de Orvalho	Verificado por (nome/data): Mónica Sousa 23/03/22
Elaborado por (nome/data): Thayc Marinho 23/03/22	Aprovado por (nome/data): Edilson Tomé 28/03/22

ENEOP 3 DESENVOLVIMENTO DE PROJECTO INDUSTRIAL, S.A.	Relatório de Inspeção	Revisão: 5
		Página 2 de 2

Temperatura do material de colagem	35G ____ 37G ____ B60(3) ____ S25 ____ Outros ____	°C	
Aplicação do material de colagem	Hora de início:		
	Hora de fim:		
Material de colagem suficiente aplicado em todas as áreas de colagem para garantir uma colagem em toda a superfície <u>sem falhas</u> , aplicação do material de colagem verificado			

Colagem

Quebra do material da colagem: passar com a escova	Hora de início:		
	Hora de fim:		
Aplicação de material quebrado conferido antes do fecho			Inspetor
Fixação completa da peça	Hora:		
Fecho do Molde (molde totalmente fechado) (4)	Hora:		
Componentes sobre tensão: clamps fechados (4)	Hora:		
Tempo total da colagem e fecho ₍₄₎	Hora dos clamps fechados – Fecho do molde (min):	min	Inspetor

- (1) - Se o Material para colagem for B60 Temperatura Máx. = 25°C
 (2) – Se o Material para colagem for B60 Humidade Máx. = 65%
 (3) – Temperatura Máx. do material = 33°C
 (4) – Só se aplica ao Spoiler e Pá

Ponto de Orvalho reprovado <input type="checkbox"/>	aprovado/a sob reserva <input type="checkbox"/>	aprovado/a <input type="checkbox"/>
Entradas no banco de dados executadas <input type="checkbox"/>	Data:	Inspetor:

rRI-88 Ponto de Orvalho	Verificado por (nome/data): Mónica Sousa 23/03/22
Elaborado por (nome/data): Thayc Marinho 23/03/22	Aprovado por (nome/data): Edilson Tomé 28/03/22