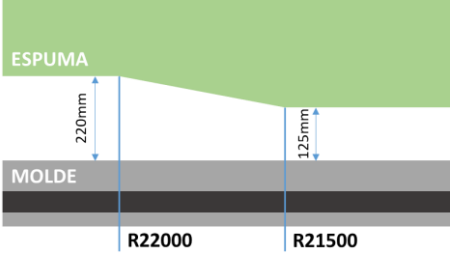


**Checklist de fibra dos Moldes Principais - LS E-115 03**

Data: \_\_\_\_ / \_\_\_\_ / \_\_\_\_      Pá nº: \_\_\_\_      Molde nº: \_\_\_\_

Nº	Etapa de Trabalho	CHECK		COE	Observações	Registos
		OK	NOK			
<b>1.</b>	<b>Condições do Molde</b>					
1.1.	Ligar pré-aquecimento do molde				Temperatura programada para 38°C.	Ligado às ____ h ____
<b>2.</b>	<b>Sistema de Vácuo</b>					
2.1.	Teste de vácuo do molde				Verificar as conexões do molde e vedantes dos pontos de vácuo (perda máxima de 5mbar em 10min).	
<b>3.</b>	<b>Preparação do Molde</b>					
3.1.	Limpeza do molde				Remover fita-laranja, excessos de resina, pó, etc.	
3.2.	Aplicação do desmoldante				Aplicar desmoldante em toda a superfície do molde.	
3.3.	Ligar aquecimento do molde no modo:				Ligar o aquecimento antes da aplicação do Gel-Coat.	Ligado às ____ h ____
3.4.	Aplicação do Gel-Coat				Utilizar a "estrela" para medir a espessura (preencher formulário rF-454).	
<b>4.</b>	<b>Lay-Up</b>					
4.1.	Verificação dos assadores				Verificar antecipadamente a falta de fibras, CSMS, redes ou régua.	
4.2.	Colocação dos CSMS				Seguir as medidas conforme os desenhos internos (rIT-191 e rIT-192).	
4.3.	Colocação da camada anti-colisão				01 Camada externa a aba do molde	
4.4.	Verificação das medidas da pré-forma IBK				<u>Medidas da altura da pré-forma p/ fora da casca:</u> <div> <div>BF</div> <div>BA</div> <div>R1480 _____ R1480 _____</div> <div>R4000 _____ R4000 _____</div> <div>R6000 _____ R6000 _____</div> <div>R7800 _____ R7800 _____</div> </div>	
4.5.	Verificação de ondulações na pré-forma IBK na zona das cintas			Controlo da QA	<u>Zonas das cintas sem ondulações:</u> <div> <div>BF</div> <div>BA</div> <div>R6000 OK: _____ NOK: _____ R6000 OK: _____ NOK: _____</div> <div>R7000 OK: _____ NOK: _____ R7000 OK: _____ NOK: _____</div> <div>R8000 OK: _____ NOK: _____ R8000 OK: _____ NOK: _____</div> <div>R9000 OK: _____ NOK: _____ R9000 OK: _____ NOK: _____</div> </div>	
4.6.	Verificação da posição longitudinal da pré-forma IBK. Alvo 0 +10mm/-20 mm.			COE      CQA	<u>Medida da distância entre pré-forma 2 e segmento 1:</u> <div> <div>BA:</div> <div>Centro:</div> <div>BF:</div> </div>	
4.7.	Verificação das medidas da longarina e gain plates				Utilizar gabaritos para verificação.	

Nº	Etapa de Trabalho	CHECK		COE	Observações	Registos
		OK	NOK			
4.8.	Verificação das medidas do material de núcleo do bordo <b>BF</b>				<b>BF (Raio/Valor nominal/Tolerância)</b> R3555 _____ 100mm (+10mm) R4000 _____ 100mm (+10mm) R6000 _____ 105mm (+10mm) R8000 _____ 110mm (+10mm) R10000 _____ 110mm (+10mm) R12000 _____ 110mm (+10mm) R14000 _____ 110mm (+10mm) R16000 _____ 110mm (+10mm) R18000 _____ 110mm (+10mm) R20000 _____ 110mm (+10mm) R21500 _____ 110mm (+10mm) R22000 _____ 220mm (-15mm) R24000 _____ 186mm (-15mm) R26000 _____ 152mm (-15mm) R28000 _____ 125mm (-15mm) R30000 _____ 125mm (-15mm) R32000 _____ 125mm (-15mm) R34000 _____ 160mm (-15mm) R36000 _____ 180mm (-15mm) R38000 _____ 200mm (-15mm) R40000 _____ 180mm (-15mm) R42000 _____ 180mm (-15mm) R44000 _____ 160mm (-15mm) R46000 _____ 150mm (-15mm) R48000 _____ 130mm (-15mm) R50000 _____ 110mm (-15mm) R52000 _____ 110mm (-15mm) R54000 _____ 80mm (-15mm) R56000 _____ 80mm (-15mm)	
					(Medidas de construção; podem ser diferentes dos desenhos técnicos.)	
4.9.	Verificação das medidas do material de núcleo do bordo <b>BA</b>				<b>BA (Raio/Valor nominal/Tolerância)</b> R3685 _____ 100mm (+10mm) R4000 _____ 100mm (+10mm) R6000 _____ 105mm (+10mm) R8000 _____ 110mm (+10mm) R10000 _____ 110mm (+10mm) R12000 _____ 110mm (+10mm) R14000 _____ 110mm (+10mm) R16000 _____ 110mm (+10mm) R18000 _____ 110mm (+10mm) R20000 _____ 110mm (+10mm) R22000 _____ 110mm (+10mm) R24000 _____ 110mm (+10mm) R26000 _____ 110mm (+10mm) R28000 _____ 110mm (+10mm) R30000 _____ 110mm (+10mm) R32000 _____ 110mm (+10mm) R34000 _____ 110mm (+10mm) R36000 _____ 110mm (+10mm) R38000 _____ 110mm (+10mm) R40000 _____ 110mm (+10mm) R42000 _____ 110mm (+10mm) R44000 _____ 110mm (+10mm) R45650 _____ 110mm (+10mm) R45750 _____ 10mm R49280 _____ 10mm	
					(Medidas de construção; podem ser diferentes dos desenhos técnicos.)	
4.10.	Verificação da posição do chanfro do material de núcleo no <b>BF</b>					
4.11.	Verificação das medidas das camadas de reforço da alma Flatback				Camadas de reforço do laminado interno (HMR 200mm)	<b>Camada LI 2.7 (medidas da longarina):</b> R7000 _____ (565mm) R10000 _____ (590mm) R13000 _____ (610mm) R20000 _____ (665mm) R24000 _____ (695mm) R33000 _____ (765mm)

		CHECK				
Nº	Etapa de Trabalho	OK	NOK	COE	Observações	Registos
5.	SISTEMA DE INFUSÃO					
5.1.	Verificar medidas das redes L1 ao bordo				<b>BF</b> R1480 ____ 0mm (+50mm) R8000 ____ 0mm (+50mm) R16000 ____ 0mm (+50mm) R32000 ____ 0mm (+50mm)	<b>BA</b> R1480 ____ 0mm (+50mm) R8000 ____ 0mm (+50mm) R16000 ____ 0mm (+50mm) R32000 ____ 0mm (+50mm)
5.2.	Verificar medidas das redes L2 ao bordo				<b>BF</b> R1480 ____ 300mm (±50mm) R15000 ____ 300mm (±50mm) R16000 ____ 500mm (±50mm) R34000 ____ 500mm (±50mm)	<b>BA</b> R1480 ____ 300mm (±50mm) R12000 ____ 300mm (±50mm) R16000 ____ 300mm (±50mm) R34000 ____ 300mm (±50mm)
5.3.	Verificar espiralites do ar no bordo				Verificar se as espiralites estão posicionadas a uma distância entre 80mm a 100mm da curva interna do bordo e se estão sobre os pontos de vácuo do molde.	
5.4.	Verificar medidas das réguas (preencher na figura)				