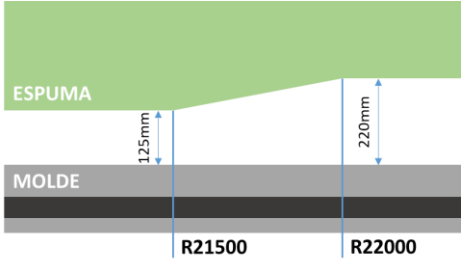


Checklist de Fibra Moldes Principais - LP E-115 03

Data: ____ / ____ / ____ Pá nº: ____ Molde nº: ____

Nº	Etapa de Trabalho	CHECK		COE	Observações	Registos
		OK	NOK			
1.	Condições do Molde					
1.1.	Ligar pré-aquecimento do molde				Temperatura programada para 38°C.	Ligado às ____ h ____
2.	Sistema de Vácuo					
2.1.	Teste de vácuo do molde				Verificar as conexões do molde e vedantes dos pontos de vácuo (perda máxima de 5mbar em 10min).	
3.	Preparação do Molde					
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: "Gel-Coat"				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).	
4.	Lay-Up					
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 style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> BF R1480 _____ R4000 _____ R6000 _____ R7800 _____ </div> <div> BA R1480 _____ R4000 _____ R6000 _____ 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 style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div> BF R6000 OK: _____ NOK: _____ R7000 OK: _____ NOK: _____ R8000 OK: _____ NOK: _____ R9000 OK: _____ NOK: _____ </div> <div> BA R6000 OK: _____ NOK: _____ R7000 OK: _____ NOK: _____ R8000 OK: _____ NOK: _____ R9000 OK: _____ NOK: _____ </div> </div>	
4.6.	Verificação da posição logitudinal da pré-forma IBK. Alvo 0 +10mm/-20 mm.			COE	CQA	<u>Medida da distância entre pré-forma 2 e segmento 1:</u> BA: _____ Centro: _____ BF: _____
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 BF				BF (Raio/Valor nominal/Tolerância) 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 _____ 130mm (-15mm) R30000 _____ 125mm (-15mm) R32000 _____ 310mm (-15mm) R34000 _____ 310mm (-15mm) R36000 _____ 289mm (-15mm) R38000 _____ 269mm (-15mm) R40000 _____ 250mm (-15mm) R42000 _____ 240mm (-15mm) R44000 _____ 240mm (-15mm) R46000 _____ 240mm (-15mm) R48000 _____ 220mm (-15mm) R50000 _____ 200mm (-15mm) R52000 _____ 140mm (-15mm) R54000 _____ 120mm (-15mm) R56000 _____ 105mm (-15mm) R57000 _____ 93mm (-15mm)	
					(Medidas de construção; podem ser diferentes dos desenhos técnicos.)	
4.9.	Verificação das medidas do material de núcleo do bordo BA				BA (Raio/Valor nominal/Tolerância) 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 R51680 _____ 10mm	
					(Medidas de construção; podem ser diferentes dos desenhos técnicos.)	
4.10.	Verificação da posição do chanfro do material de núcleo no BF					
4.11.	Verificação das medidas das camadas de reforço da alma Flatback				Camadas de reforço do laminado interno (HMR 200mm)	<u>Camada LI 2.7 (medidas da longarina):</u> R7000 _____ (600mm) R10000 _____ (615mm) R13000 _____ (625mm) R20000 _____ (665mm) R24000 _____ (670mm) R33000 _____ (710mm)

Nº	Etapa de Trabalho	CHECK		COE	Observações	Registos
		OK	NOK			
5.	SISTEMA DE INFUSÃO					
5.1.	Verificar medidas das redes L1 ao bordo				BF R1480 ____ 0mm (+50mm) R8000 ____ 0mm (+50mm) R16000 ____ 0mm (+50mm) R32000 ____ 0mm (+50mm)	BA R1480 ____ 0mm (+50mm) R8000 ____ 0mm (+50mm) R16000 ____ 0mm (+50mm) R32000 ____ 0mm (+50mm)
5.2.	Verificar medidas das redes L2 ao bordo				BF R1480 ____ 300mm (±50mm) R15000 ____ 300mm (±50mm) R16000 ____ 500mm (±50mm) R34000 ____ 500mm (±50mm)	BA 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)					