ENEC DEBENYOLVI PROJECTO INDI	OP 3							Relató	rio de In:	speção							Revisão 1 Pág. 1 de 2
Data:/		/				Long	garina:	☐ Modele			LS num série			]	LP num série		
1.	VALIDAC	ÃO DO LAY-UP - As	segurar ii	nício de la	v-up com	temperati	ura =< 47 °	°C. Sendo	superior.	continuar	a arrefece	er molde a	até alcanca	ar temp. o	bietivo		
	,		ок	NOK	<u> </u>		ADOR							VAÇÕES			
1.1	Condiçõe	es dos Rolos de Fibra															
	compacta	las as camadas das e sem ondulações															
2.		ÃO DA CONSTRUÇ	AO DO SIS	STEMA DE	INFUSÃO	)			1								
2.1	Rede de Ir										Fibra N	Aptiv: P225	00/34000 /	Fibra Saer	tov: P2//50	0/34000	
2.2	Verificar P Mangueira	osicionamento das s de Infusão									ribia ii	neux. N225	00/340007	ribia Saeii	lex. N2450	0/34000	
		lástico de Vácuo															
3.	CONTRO	LO DA INFUSÃO + I	EXOTERM I	IIA T	I				I —								
3.1	Temperatu ínicio da in	ura no painel antes do ufusão							Sa	ída:		itura do Pa Ent	ainel (°C) rada:		_		
3.2	Temperatu	ıra Ambiente							Tem	p. (°C)							
3.3	Humidade	Relativa ao Ar							Humic	lade (%)							
3.4	Bomba de	Vácuo Regulada															
3.5	Hora de In	ício Infusão							s	e algum des	. Temp	eratura da	ura no armá resina à saí erificar, não	da da MDN	l entre 28°0	C e 32°C	os responsável da área
3.6		o da temperatura da arranque da Infusão		R5	R10	R15	R20	R25	R30	R35	R40	R45	R50	R55	R60	R65	
3.7	Temperatu da MDM	ıra da Resina à saída									Temperat	ura Real n	a MDM				
3.8	Temperatu	ıra da Resina no Início da Infusão								Te	mperatura	do Balde	(Máx 35°C	)			
		atura da Peça 30 min cio da Infusão (30min)		R05	R10	R15	R20	R25	R30	R35	R40	R45	R50	R55	R60	R65	Temp. Painel (°C)
3.9		p máxima: 33°C															Saída: Entrada:
	Tempera	atura da Peça 60 min				1	1							1	1		Temp. Painel (°C)
		Início da Infusão (1h00m)		R05	R10	R15	R20	R25	R30	R35	R40	R45	R50	R55	R60	R65	Saída:
3.10	Tem	p máxima: 33°C															Entrada:
		·				1	1			1				1	1		·
244	após o	atura da Peça 90 min o Início da Infusão (1h30m)		R05	R10	R15	R20	R25	R30	R35	R40	R45	R50	R55	R60	R65	Temp. Painel (°C) Saída:
3.11	Tem	p máxima: 33°C :															Entrada:
	Tempera	tura da Peça 120 min				•	•		1			1		•			Temp. Painel (°C)
		Início da Infusão (2h00m)		R05	R10	R15	R20	R25	R30	R35	R40	R45	R50	R55	R60	R65	Saída:
3.12	Tem	p máxima: 36°C															Entrada:
	l empera após o	tura da Peça 150 min o Início da Infusão		R05	R10	R15	R20	R25	R30	R35	R40	R45	R50	R55	R60	R65	Temp. Painel (°C)
3.13	Tem	(2h30m) p máxima: 38°C															Saída:
	_																Entrada:
	Tempera	tura da Peça 180 min			1	1	1		ı		1	ı		1		1	Temp. Painel (°C)
	após o	o Início da Infusão (3h00m)		R05	R10	R15	R20	R25	R30	R35	R40	R45	R50	R55	R60	R65	Saída:
3.14	Tem	p máxima: 43°C															Entrada:
	_	·				1	1			1				1	1		· [
II-									11								
II □ rRI-24	O Chack-	list do processo de	Construc	an de Lon	narinae				IIV erificad	o nor (noi	me/data).	Inês Mira	nda 24-06	3-2022			

Aprovado por (nome/data): Edilson Tomé 24-06-2022

ENEOP 3

Elaborado por (nome/data): Luís Barbosa 24/06/2022

ENEOP 3  GERMANNIANIO DE HISPEÇÃO  Relatório de Inspeção											Revisão 1 Pág. 2 de 2							
HAUBETTO DRIBON HARLESA.																		
	Temperatura da Peça 200 min			1		1	1	1	1	1		1	1	ı		Temp. Painel (°C)		
	após o Início da Infusão (3h20m)		R05	R10	R15	R20	R25	R30	R35	R40	R45	R50	R55	R60	R65			
3.15	Temp máxima: 45°C															Saída:		
	:															Entrada:		
															<u> </u>			
	Temperatura da Peça 220 min após o Início da Infusão		R05	R10	R15	R20	R25	R30	R35	R40	R45	R50	R55	R60	R65	Temp. Painel (°C) Saída:		
3.16	(3h40m) Temp máxima: 50°C															Entrada:		
	romp maxima. 00 0															Liitiaua.		
	:		<u> </u>													i		
	Temperatura da Peça 240 min		Dos	D40	D45	Doo	Dos	Doo	Dos	D.40	D.15	D50	D.5.5	Boo	Dos	Temp. Painel (°C)		
	após o Início da Infusão (4h00m)		R05	R10	R15	R20	R25	R30	R35	R40	R45	R50	R55	R60	R65	Saída:		
3.17	Temp máxima: 55°C															Entrada:		
												Littlada.						
	Temperatura da Peça 260 min			1		1	1	1	ſ	1				1		Temp. Painel (°C)		
	após o Início da Ínfusão (4h20m)		R05	R10	R15	R20	R25	R30	R35	R40	R45	R50	R55	R60	R65			
3.18	Temp máxima: 63°C															Saída:		
																Entrada:		
	<u></u>								•				•					
	Temperatura da Peça 280 min após o Início da Infusão		R05	R10	R15	R20	R25	R30	R35	R40	R45	R50	R55	R60	R65	Temp. Painel (°C) Saída:		
3.19	(4h40m) Temp máxima: 71°C																	
	remp maxima. 71 O															Entrada:		
	:															i l		
	Temperatura da Peça 300 min		Dos	D40	D45	Doo	Doc	Dao	Doc	D40	D45	DEO	Dec	Boo	Dos	Temp. Painel (°C)		
	após o Início da Infusão (5h00m)		R05	R10	R15	R20	R25	R30	R35	R40	R45	R50	R55	R60	R65	Saída:		
3.20	Temp máxima: 73°C															Entrada:		
	:															Entrada.		
	Temperatura da Peça 320 min															Temp. Painel (°C)		
	após o Início da Infusão (5h00m)		R05	R10	R15	R20	R25	R30	R35	R40	R45	R50	R55	R60	R65	Saída:		
3.21	Temp máxima: 73°C															Entrada:		
	<del>-</del>				•													
	Temperatura da Peça 340 min após o Início da Infusão		R05	R10	R15	R20	R25	R30	R35	R40	R45	R50	R55	R60	R65	Temp. Painel (°C)		
3.22	(5h20m) Temp máxima: 73°C															Saída:		
	romp maxima. For G															Entrada:		
	:		<u> </u>											l		I		
3.23	Ativar a Cura																	
	Hora de Início:::  Quantidade de Resina Utilizada								Quantida	de de Resir	na Total na	Peça, não	considerar	a que se en	contra na m	langueira.		
3.24	na Infusão	Quantidade	de Resina (kg)						Quantidade de Resina Total na Peça, não considerar a que se encontra na mangueira.									
3.25	Válvula da Bomba de Vácuo	Pressã	o (mbar)															
0.20	Regulada									Analias	r constants	monto o im	nro amo o ão	do rocino r				
3.26	Controlo do Fluxo de Resina da Peça									Arialisa	ar constante	mente a m	pregmaçac	de resina r	ia peça.			
	Houve Formação de																	
3.27	Ondulações durante a Infusão?		/Não)															
**	*Notas Importantes*** Ent	re pontos do ponto														r de água.		
	Houve Formação de			uc veino.	s tapai o	morac qu	ianao ny	Jimos du	as meary	.003 00110	Scoutivas	uc queu	a ac tem	peratura.				
	Ondulações durante Infusão ou Exotermia?	(SIII	ı/Não)															
4.	DESMOLDAGEM	01/	NOK	1	OBER	RADOR		OBSERVAÇÕES										
		ОК	NOK		OPEN	KADOK		Efetua	ar um Teste	Tátil nos P	ontos Crític			a verificar se	e a Peça se	encontra Curada.		
4.1	Verificar a Peça após a Cura																	
4.2	Desmoldagem da Peça																	
	Doomolaagom aa 1 oya																	
OBSERVA	ÇÕES Qualquer ocorrência	a fore dec s		a a ta bala a	ideo neete	daarimanta		dooorito n		EVENDI	O. Bugge	Davagana	la Máguina	do Bosino				
OBOLKVA	gozo Qualquei ocorrencia	a 101a dos p	Jarametros	estabelec	uos neste	document	o, deve sei	descrita ne	este campe	J. EXEIVII E	O. Rugas,	i alagelis (	ia waquine	da Nesilia	•			
								16										
	O Check-list do processo de o por (nome/data): Luís Bar			ngarinas						me/data): me/data):								
∟iab∪la0	o por (nome/uata). Luis Bal	<b>∪∪</b> 3a ∠4/U	ULULL					IILANIONAG	1011) IUU u	iiciuala).	∟uiioUII I	UIIIC 24-U	U-2U2Z					