

Material n.º / Material No: 729536

Data: _____

Alma BF2 n.º:

TE2 web no.:

/MN-

O texto original está na língua inglesa. A tradução do texto é informativa e tem de ser revista antes da aplicação do protocolo. Em caso de dúvidas ou em caso de contrariedades aplica-se o texto original em inglês. / The English text is the original text. The translation of the text is informative and must be checked before using the protocol. In case of doubt or contradiction, the original English text shall prevail.

Etapa de trabalho / Work step		Assinatura/Signature
Laminados da alma BF2 / TE2 web laminate		
Aquecimento(s) do molde ligado(s) (pré-têmpera do molde) <i>Mould heating system(s) switched on (mould pre-curing)</i>		
Separação do molde da alma de R32836 (LP) para R33152 (LS) introduzida no molde <i>Web mould separation from R32836 (PS) to R33152 (SS) inserted into mould</i>		
Laminado do bordo para colagem (LS e LP) colocado conforme documentos de construção <i>Gluing rim laminate (PS and SS) applied as per CD</i>		R1153.150.10007- <u>X</u>
Camadas (laminado sandwich do lado do molde) colocadas conforme os documentos de construção <i>Lay-up (sandwich laminate on side of mould) applied as per CD</i>		
Segmentos de espuma criados de acordo com o plano de camadas <i>Foam segments applied as per lay-up plan</i>		
Data de entrega / n.º de lote do kit de espuma: _____ / _____ <i>Foam kit delivery date/batch no</i>		
Camadas (laminado sandwich do lado oposto do molde) colocadas conforme os documentos de construção <i>Lay-up (sandwich laminate on side opposite mould) applied as per CD</i>		
Corte alma bordo de fuga 2 / <i>Cutting of TE2 web</i>	N.º: _____	
Placa do componente colocada em R34000 / <i>Type plate placed at R34000</i>		
Sistema de vácuo e infusão / Vacuum system and infusion		
Sistema de vácuo concluído e teste de impermeabilidade efetuado <i>Vacuum system completed and leak test conducted</i>		
Temperatura da resina / <i>Resin temperature:</i> _____ °C		
Início da infusão <i>Infusion started</i>	Início/Start: _____ horas/o'clock	Fim/End: _____ horas/o'clock
Quantidade de resina <i>Resin quantity:</i> _____ l		
Têmpera / Curing		
Início da têmpera / <i>Start of curing:</i> _____ horas/o'clock		
Fim da têmpera / <i>End of curing:</i> _____ horas/o'clock		
Rebarbação / Deburring		
Rebarbação dos bordos de colagem/arestas do componente <i>Deburring of gluing rims/component edges</i>		

Etapa de trabalho / Work step	Assinatura/Signature
--------------------------------------	-----------------------------

SAP

Confirmação SAP concluída / <i>SAP confirmation completed</i>	
---	--

Acessórios do para-raios / Lightning protection fixtures

Preparações - Remover completamente o peel ply em todas as superfícies de colagem - Assegurar uma limpeza rigorosa (sem pó de lixa nas superfícies de colagem, etc.) <i>Preparations</i> - Peel ply removed from all gluing surfaces without leaving residue - Attention paid to cleanliness (no grinding dust on gluing surfaces, etc.)	
Perfis dos clamps corretamente posicionados e colados <i>Cable edge protection correctly positioned and glued</i> Cola usada Material: _____ N.º do lote: _____ <i>Glue used Material Batch no.</i>	

Controlo de qualidade / Quality control

OK Não OK

Início do segmento: R32836, fim do segmento: R51048 <i>Segment start: R32836; segment end: R51048</i>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Laminado sandwich do lado do molde *) / <i>Sandwich laminate on side of mould *)</i>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> R32 <input type="checkbox"/> R33 <input type="checkbox"/> R34 <input type="checkbox"/> R35 <input type="checkbox"/> R36 <input type="checkbox"/> R37 <input type="checkbox"/> R38 <input type="checkbox"/> R39 <input type="checkbox"/> R40 <input type="checkbox"/> R41 <input type="checkbox"/> R42 <input type="checkbox"/> R43 <input type="checkbox"/> R44 <input type="checkbox"/> R45 <input type="checkbox"/> R46 <input type="checkbox"/> R47 <input type="checkbox"/> R48 <input type="checkbox"/> R49 <input type="checkbox"/> R50 <input type="checkbox"/> R51			
Laminado sandwich do lado oposto do molde (lado oposto da mesa) *) <i>Mould opposite-side sandwich laminate (side opposite mould) *)</i>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> R32 <input type="checkbox"/> R33 <input type="checkbox"/> R34 <input type="checkbox"/> R35 <input type="checkbox"/> R36 <input type="checkbox"/> R37 <input type="checkbox"/> R38 <input type="checkbox"/> R39 <input type="checkbox"/> R40 <input type="checkbox"/> R41 <input type="checkbox"/> R42 <input type="checkbox"/> R43 <input type="checkbox"/> R44 <input type="checkbox"/> R45 <input type="checkbox"/> R46 <input type="checkbox"/> R47 <input type="checkbox"/> R48 <input type="checkbox"/> R49 <input type="checkbox"/> R50 <input type="checkbox"/> R51			
Laminado da borda para colagem (lado de sucção **) / <i>Gluing rim laminate (SS side) **</i>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> R32 <input type="checkbox"/> R33 <input type="checkbox"/> R34 <input type="checkbox"/> R35 <input type="checkbox"/> R36 <input type="checkbox"/> R37 <input type="checkbox"/> R38 <input type="checkbox"/> R39 <input type="checkbox"/> R40 <input type="checkbox"/> R41 <input type="checkbox"/> R42 <input type="checkbox"/> R43 <input type="checkbox"/> R44 <input type="checkbox"/> R45 <input type="checkbox"/> R46 <input type="checkbox"/> R47 <input type="checkbox"/> R48 <input type="checkbox"/> R49 <input type="checkbox"/> R50 <input type="checkbox"/> R51			
Laminado da borda para colagem (lado de pressão **) / <i>Gluing rim laminate (PS side) **</i>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> R32 <input type="checkbox"/> R33 <input type="checkbox"/> R34 <input type="checkbox"/> R35 <input type="checkbox"/> R36 <input type="checkbox"/> R37 <input type="checkbox"/> R38 <input type="checkbox"/> R39 <input type="checkbox"/> R40 <input type="checkbox"/> R41 <input type="checkbox"/> R42 <input type="checkbox"/> R43 <input type="checkbox"/> R44 <input type="checkbox"/> R45 <input type="checkbox"/> R46 <input type="checkbox"/> R47 <input type="checkbox"/> R48 <input type="checkbox"/> R49 <input type="checkbox"/> R50 <input type="checkbox"/> R51			
Camada do material de núcleo plana, sem desalinhamento <i>Position of core material is even, no offset</i>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Rebarbação dos bordos largura total 120 mm / <i>Rim deburring, overall width 120 mm</i>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

DF-1153-19 Alma BF2 - TE web Rev1.1 Traduzido por (nome/data): TD/2020-06-17	
Elaborado por (nome/data): A. Arndt/2019-11-20 Aprovado por (nome/data): J. Kannenberg/2019-11-20	


 ENERCON Rotorblattproduktion	Documento de Fabricação / Manufacturing record E-115 EP3-RB-03	Revisão: 1.1
		Página 3 de 3

Etapa de trabalho / Work step	Assinatura/Signature
--------------------------------------	-----------------------------

Controlo de qualidade / Quality control	OK	Não OK
Perfis dos clamps corretamente posicionados e colados <i>Cable edge protection correctly positioned and glued</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Alma BF2 sem danos / <i>TE2 web undamaged</i>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

*) completa e sem danos! **) incluindo gargalo para a alma sandwich
 *) Complete and without defects! **) Including the flute between rim and web sandwich

Alma BF2 retida <input type="checkbox"/> <i>TE2 web barred</i>	Aprovado sob reserva <input type="checkbox"/> <i>Approved with reservations</i>	Aprovado / <i>Approved</i> <input type="checkbox"/>
Registos no SAP concluídos <input type="checkbox"/> <i>SAP entries made</i>	Data / <i>Date</i> :	Assinatura/ <i>Signature</i> :

 DF-1153-19 Alma BF2 - TE web Rev1.1	Traduzido por (nome/data): TD/2020-06-17
Elaborado por (nome/data): A. Arndt/2019-11-20	Aprovado por (nome/data): J. Kannenberg/2019-11-20