

Check List - Colagem da Pá

E115-03 ☐

E138-02 ☐

Pá EVC _____

Nº	Descrição	OK	NOK	Observações
1	Desligar Cura da casca e ligar Pré-aquecimento			
1.1	Desligar 1º e 2º Vácuo da casca LS			
1.2	Colocação dos ferros de aperto da flange			
1.3	Vácuo pronto até 80mbar máximo			
1.4	Longarina sem nylon do Raio 2000 até a Tip			
1.5	Casca aspirada com reparações e pontos de infusão laminados			
1.6	RingSpant colado (segundo instruções de colagem do mesmo)			
1.7	Teste seco com aranhão e marcação de almas e Ringspant.			
1.8	Colagem alma chapéu e limpeza de almas			
1.9	Ligar Colagem de Almas			
1.9.1	Colagem caixa balanceamento, segmento 4 e Tip			
1.9.2	Colagem PU's mais circulo reverso (tubo de drenagem)			
1.9.3	Laminados cabo de descarga, conexão de almas/Flatback/flange.			
1.9.4	WSD (aranhão) aberto para remoção			
1.9.5	Remoção dos parafusos de uniões de almas			
1.9.6	Inspeção colagem de almas Q.A			
1.9.7	Enchimentos pasta/s25			
1.9.8	Almas Rebarbadas			
1.9.9	Alturas Rebarbadas			

2 Casca LP:

2.1	Desligar Cura casca e Ligar Pré-aquecimento			
2.2	Desligar 1º e 2º Vácuo			
2.3	Colocação dos ferros de aperto na flange			
2.4	Vácuo 150mbar maximo			
2.5	Casca limpa para inspeção Q.A			
2.6	Pontos de infusão e Reparções lixadas e laminadas (com aprovação Q.A)			

3 Preparação Teste Seco

3.1	Verificação do Vácuo LS e LP			
3.2	Verificação de alturas das cascas			
3.3	Colocação das espumas de medição de Gap			
3.4	Cintas laranjas de apoio LS			
3.5	Remoção de todos os Gabaris de apoio a colagem			
3.6	Limpeza macho e fêmea			
3.7	Passadiços entre cascas ABERTOS			
3.8	Cascas Limpas para Iniciar Rotação do molde			

☑ rRI-242 Checklist - Colagem da Pá

Verificado por (nome/data): Luis Bacarin/25-07-2023

Elaborado por (nome/data): Nuno Amorim/26-06-2023

Aprovado por (nome/data): Edilson Tome/10-08-2023

Nº	Descrição	OK	NOK	Observações
4.1	Marcação almas e Ringspant			
4.2	Gap espumas medido			
4.3	Taco Posicionamento Ringspant colado			
4.4	Laminados sem excessos, PU's lixados			
4.5	Zonas de colagem Limpas e sem Brilho			
4.6	Reparações curadas e sem nylon			
4.7	Chavelonas de pasta posicionadas nas cascas			
4.8	Protocolos assinados			
4.9	Bordos de colagem prontos			
4.9.1	Maquinas de Pasta prontas a utilizar			

5 Fecho :

5.1	Verificação Vácuo casca LS e LP			
5.2	Posicionar guarda-corpos amovíveis			
5.3	Cintas removidas			
5.4	Clamp's fechadas			
5.5	Retirar ferros de fixação das cascas			
5.6	Esticadores apertados			
5.7	Limpeza interior			
5.8	Laminação união das cascas (flange)			
5.9	Laminado Ringspant			
5.9.1	Ligar Colagem Pá			
5.9.2	Ligar PT100			
5.9.3	Aquecedores Ligados			
5.9.4	Protocolos assinados			
5.9.5	Limpeza Molde			
6	Hora de cura ligada :			

Chefe de Equipa: _____ Turno: _____ Data ____/____/____