

<b>ENEOP 3</b> DESENVOLVIMENTO DE PROJECTO INDUSTRIAL, S.A.	Relatório de Inspeção	Revisão: 5
		Página 1 de 2

Data: \_\_\_\_\_

## Ponto de Orvalho

Peça/Nº: Bordos de raiz Seg.1 E115-03/ EVC

<b>Etapa de trabalho</b>	<b>Assinatura</b>
--------------------------	-------------------

### Preparação


<b>Preparação para colagem:</b> Início da remoção do nylon nas superfícies de colagem	Hora de início:		
	Hora de fim:		
Nylon completamente removido de todas as áreas de colagem			

### Controle de Qualidade (Temperatura e Humidade)

Temperatura área de produção	Termohigrómetro (1)		°C	
Humidade relativa área de produção	Termohigrómetro (2)		%	
<b>Ponto de orvalho</b>			°C	
Lado de sucção	R1500			
	Pá	°C		
	R1500			
	BA	°C		
	BF	°C		
Lado de pressão				
Temperaturas das superfícies de colagem da casca dentro da faixa 40°C – 30°C <sub>(4)</sub>				Inspetor
Temperaturas das superfícies de colagem dos outros componentes dentro da faixa 40°C-20°C				Inspetor
Temperatura de todas as superfícies acima 5°C do ponto de orvalho				Inspetor
Aprovação para aplicação da pré-impregnação				Inspetor

### Colagem

<b>Aplicação de pré-impregnação</b>	Sim <input type="checkbox"/>	Não <input type="checkbox"/>	
<b>Temperatura do material de pré-impregnação</b>	35G ____ 37G ____ B60(3) ____	°C	
	S25 ____ Outros ____		
<b>Aplicação da pré-impregnação (mix)</b>		Hora de início:	
		Hora de fim:	
		Hora de início:	
		Hora de fim:	
- Pré-impregnação cuidadosamente aplicada em todas as áreas de colagem - Limpeza total observada (não andar nas áreas de colagem preparadas, áreas de colagem sem pó etc.)			

 rRI-88 Ponto de Orvalho	Verificado por (nome/data): Mónica Sousa 23/03/22
Elaborado por (nome/data): Thayc Marinho 23/03/22	Aprovado por (nome/data): Edilson Tomé 28/03/22

<b>ENEOP 3</b> DESENVOLVIMENTO DE PROJECTO INDUSTRIAL, S.A.	<b>Relatório de Inspeção</b>	Revisão: 5
		Página 2 de 2


Temperatura do material de colagem	35G ____ 37G ____ B60(3) ____ S25 ____ Outros ____	°C	
Aplicação do material de colagem	Hora de início:		
	Hora de fim:		
Material de colagem suficiente aplicado em todas as áreas de colagem para garantir uma colagem em toda a superfície sem falhas, aplicação do material de colagem verificado			

#### Colagem

Quebra do material da colagem: passar com a escova	Hora de início:		
	Hora de fim:		
Aplicação de material quebrado conferido antes do fecho			Inspetor
Fixação completa da peça	Hora:		
Fecho do Molde (molde totalmente fechado) (4)	Hora:		
Componentes sobre tensão: clamps fechados (4)	Hora:		
Tempo total da colagem e fecho <sub>(4)</sub>	Hora dos clamps fechados – Fecho do molde (min):	min	Inspetor

- (1) - Se o Material para colagem for B60 Temperatura Máx. = 25°C  
 (2) – Se o Material para colagem for B60 Humidade Máx. = 65%  
 (3) – Temperatura Máx. do material = 33°C  
 (4) – Só se aplica ao Spoiler e Pá

Ponto de Orvalho reprovado <input type="checkbox"/>	aprovado/a sob reserva <input type="checkbox"/>	aprovado/a <input type="checkbox"/>
Entradas no banco de dados executadas <input type="checkbox"/>	Data:	Inspetor:

 rRI-88 Ponto de Orvalho	Verificado por (nome/data): Mónica Sousa 23/03/22
Elaborado por (nome/data): Thayc Marinho 23/03/22	Aprovado por (nome/data): Edilson Tomé 28/03/22