

Data / Date _____

1

2

Dados do processo de colagem /
Process data of gluing - Component N°

de / of ☐ **casca S2 / shell S2**
☐ **long blank / blade blank**

3

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.*

4

Etapa de trabalho / Production step
Assinatura / Signature

5

Temperatura do ar exterior /
Temperature of outside air
☒ _____ °C _____

6

Humidade do ar exterior /
Humidity outside air
☒ _____ % _____

7

Dados seguintes a ser medidos perto do componente /
Next values to be measured next to the workplace

8

Temperatura do ar interior /
Temperature of inside air
☒ _____ °C _____

9

Humidade do ar interior /
Humidity of inside air
☒ _____ % _____

10

Temperatura do ponto de orvalho interior /
Temperature of dew point inside
☒ _____ °C _____

11

Temperatura da Casca LP (no BA) /
Temperature of shell-SF (at LE)
☒ *flange* _____ °C ☒ *centre* _____ °C ☒ *tip* _____ °C _____

12

Temperatura da Casca LP (no Meio) /
Temperature of shell-SF (middle)
☒ *flange* _____ °C ☒ *centre* _____ °C ☒ *tip* _____ °C _____

13

Temperatura da Casca LP (no BF) /
Temperature of shell-SF (at TE)
☒ *flange* _____ °C ☒ *centre* _____ °C ☒ *tip* _____ °C _____

14

Temperatura da alma BA /
Temperature of web-LE
☒ *flange* _____ °C ☒ *centre* _____ °C ☒ *tip* _____ °C _____

15

Temperatura da alma BF /
Temperature of web-TE
☒ *flange* _____ °C ☒ *centre* _____ °C ☒ *tip* _____ °C _____

16

Temperatura da Tip /
Temperature of tip
☒ _____ °C _____

17

Temperatura da Casca LP (no BA) /
Temperature of shell-PF (at LE)
☒ *flange* _____ °C ☒ *centre* _____ °C ☒ *tip* _____ °C _____

18

Temperatura da Casca LP (no Meio) /
Temperature of shell-PF (at SP)
☒ *flange* _____ °C ☒ *centre* _____ °C ☒ *tip* _____ °C _____

19

Temperatura da Casca LP (no BF) /
Temperature of shell-PF (at TE)
☒ *flange* _____ °C ☒ *centre* _____ °C ☒ *tip* _____ °C _____

20

Início da remoção do nylon da casca LS /
Beginning of peel ply removal of shell-SF
☒ _____ h / time _____

21

Início da remoção do nylon da casca LP /
Beginning of peel ply removal of shell-PF
☒ _____ h / time _____

22

Início da remoção do nylon das almas /
Beginning of peel ply removal of webs
☒ _____ h / time _____

23

Início da remoção do nylon do Bordo de ataque /
Beginning of peel ply removal of glue cap-LE
☒ _____ h / time _____

24

Início da remoção do nylon do Bordo de fuga /
Beginning of peel ply removal of glue cap-TE
☒ _____ h / time _____

ENERCON Partner

25	Etapa de trabalho / Production step	Assinatura / Signature
26	Temperatura do mix / Temperature of skim coat material <input checked="" type="checkbox"/> _____ °C _____	
27	Temperatura do Material de colagem / Temperature of gluing paste material <input checked="" type="checkbox"/> MDM1 _____ °C <input checked="" type="checkbox"/> MDM2 _____ °C <input checked="" type="checkbox"/> MDM3 _____ °C <input checked="" type="checkbox"/> MDM4 _____ °C	
28	Numero de lote do material de colagem / Batch no. of gluing paste material <input checked="" type="checkbox"/> MDM1 _____ <input checked="" type="checkbox"/> MDM2 _____ <input checked="" type="checkbox"/> MDM3 _____ <input checked="" type="checkbox"/> MDM4 _____	
29	Pasta aplicada nas cascas / Applied paste at shells <input type="checkbox"/> TypG+35G _____ <input type="checkbox"/> TypG+36G _____ <input type="checkbox"/> TypG+37G _____ <input type="checkbox"/> TypG+38G _____ <input type="checkbox"/> _____	
30	Pasta aplicada nas almas / Applied paste at webs <input type="checkbox"/> TypG+35G _____ <input type="checkbox"/> TypG+36G _____ <input type="checkbox"/> TypG+37G _____ <input type="checkbox"/> TypG+38G _____ <input type="checkbox"/> _____	
31	Pasta aplicada na Tip / Applied paste at tip <input type="checkbox"/> TypG+35G _____ <input type="checkbox"/> TypG+36G _____ <input type="checkbox"/> TypG+37G _____ <input type="checkbox"/> TypG+38G _____ <input type="checkbox"/> _____	
32	Tempo de aplicação do mix / Time of skim coating <input checked="" type="checkbox"/> beginning _____ h <input checked="" type="checkbox"/> end _____ h _____	
33	Tempo de aplicação da pasta / Time of paste application <input checked="" type="checkbox"/> beginning _____ h <input checked="" type="checkbox"/> end _____ h _____	
34	Tempo apos quebra da pasta / Time of paste brushing <input checked="" type="checkbox"/> beginning _____ h <input checked="" type="checkbox"/> end _____ h _____	
35	Tempo de fecho do molde / Time of mould closing <input checked="" type="checkbox"/> beginning _____ h <input checked="" type="checkbox"/> end _____ h _____	
36	Tempo de fecho dos clamps / Time of clamping completed <input checked="" type="checkbox"/> beginning _____ h <input checked="" type="checkbox"/> end _____ h _____	
37	No caso do registo eletrónico de dados de controlo (lote de controlo SAP), este protocolo termina aqui. / In the case of electronic inspection data recording (SAP inspection lot), this protocol ends here.	