Protocolo de produção   
DF-1751-08 BordoDeFuga2 / TEglueCap2   
   
ENERCON Partner   
D03008453/0.0-pt / WT   
1 de 2   
   
© ENERCON GmbH. Todos os direitos reservados.   
1   
   
Data / Date \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
2   
 Nº de material / Material No 1076215   
3   
 Bordo de fuga (parte 2 (tip)) Nº /   
Trailing edge glue cap (part 2 (tip)) No \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
4   
 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.   
5   
 Etapa de trabalho / Production step   
Assinatura / Signature   
6   
 Aquecimento(s) do molde ligado(s) (molde de pré-cura) /   
Mould heating switched on (pre-curing mould)   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_h \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
7   
 Bordo de ataque fabricado conforme DC /   
Trailing edge glue cap manufactured in accordance with the DC   
 D02892061-\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
8   
 Nº de série do blank das fibras /   
Series No. of the non-woven fabric blank – no.   
   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
9   
 Placas de material de núcleo aplicadas conforme DC /   
Core material plates applied in accordance with the DC \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
10   
 Data da entrega/Nº do lote do kit de material de núcleo /   
Delivery date/Batch No. of the core material kit   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_/ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
11   
 Etiqueta de identificação em R25000 colocada no centro /   
Component lable on R25000 placed in the centre \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
12   
 Amostra para o teste de cinzas colocada no R27000 ao centro /   
Sample for ashing test placed on R27000 in the center   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
13   
 Sistema de vácuo completo e controle da vedação efetuado /   
Vacuum system complete and checks carried out on the sealing \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
14   
 Verificação pelo chefe de equipe quanto a construção sem defeitos antes da infusão do componente   
Construction checked by the foreman to make sure it's free of defects before infusion of the component \_\_\_\_\_\_   
15   
 Temperatura da resina /   
Temperature of the resin   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_°C   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
16   
 Infusão / Infusion   
Início / Start   
\_\_\_\_\_\_\_h; Fim / End   
 \_\_\_\_\_\_\_h;   
 Quantidade de resina / Amount of resin \_\_\_\_\_\_\_l   
\_\_\_\_\_\_   
17   
 Processo de cura / Curing process   
Início / Start   
\_\_\_\_\_\_\_h; Fim / End   
 \_\_\_\_\_\_\_h \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
18   
 Bordas da bordo de ataque rebarbadas /   
Trailing edge glue cap rims deburred   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
19   
 Mensagem de confirmação SAP enviada /   
SAP confirmation sent \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
20   
 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 log ends here.   
   
   
Released: 2024-03-25 16:44;Translation of D03008453/0.0-en

Protocolo de produção   
DF-1751-08 BordoDeFuga2 / TEglueCap2   
   
ENERCON Partner   
D03008453/0.0-pt / WT   
2 de 2   
   
© ENERCON GmbH. Todos os direitos reservados.   
21   
 Controle de qualidade / Quality assurance   
ok / nok   
22   
 Início da bordo de fuga R22650 +/-20mm (verificado pela referencia marcada no molde) /   
Start of the trailing egde glue cap R22650 +/-20mm / (checked by reference imprint from the mould) \_\_\_\_\_   
   
   
23   
 Fim da bordo de fuga R38068 +/-20mm (verificado pela referencia marcada no molde) /   
End of the trailing egde glue cap R38068 +/-20mm (checked by reference imprint from the mould) \_\_\_\_\_\_\_   
   
   
24   
 Material de núcleo colocado corretamente conforme DC (Início R34500 +/-20mm, Fim R38053 +/-20mm) /   
Core material correctly placed acc. to the DC (Start R34500 +/-20mm, End R38053 +/-20mm) \_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
25   
 Posição material de núcleo (retilíneas, sem desalinhamento, bordas ou fendas, bem como sem bolhas de ar) /   
Position of the core material (straight, without offsets, edges or gaps, and also without air bubbles) \_\_\_\_\_\_   
   
   
   
R34   
R35   
R36   
R37   
R38   
26   
 Laminado interno da bordo de fuga (impregnado, retilíneo, não ondulado, etc.) /   
Inner laminate of the trailing edge glue cap (soaked, straight, not warped, etc.) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
   
R22   
R23   
R24   
R25   
R26   
R27   
R28   
R29   
R30   
R31   
R32   
R33   
R34   
R35   
R36   
R37   
R38   
   
27   
 Laminado externo da bordo de fuga (impregnado, retilíneo, não ondulado, etc.) /   
Outer laminate of the trailing edge glue cap (soaked, straight, not warped, etc.)   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
   
R22   
R23   
R24   
R25   
R26   
R27   
R28   
R29   
R30   
R31   
R32   
R33   
R34   
R35   
R36   
R37   
R38   
   
28   
 Largura dos bordos para colagem 270 +/-5mm (até R25500), 100 +/-5mm (até R35850), 50 +/-5mm (depois   
R38000) /   
Width of the rims for gluing 270 +/-5mm (till R25500), 100 +/-5mm (till R35850), 50 +/-5mm (depois R38000) \_   
   
   
   
R22   
R23   
R24   
R25   
R26   
R27   
R28   
R29   
R30   
R31   
R32   
R33   
R34   
R35   
R36   
R37   
R38   
   
29   
 Separação (entre part1 e part 2) corretamente executada de acordo com as especificações /   
Separation point (between part1 and part 2) correctly carried out in accordance with specifications \_\_\_\_\_\_   
   
   
30   
 Bordo de fuga sem danos /   
Trailing egde glue cap undamaged \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
31   
 Bordo de fuga reprovada /   
Trailing edge glue cap rejected   
   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
32   
 Aprovada sob reserva /   
Provisionally approved   
 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
33   
 Aprovada /   
Approved   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
34   
 Inspetor (assinatura e data) /   
Inspector (signature and date) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
Released: 2024-03-25 16:44;Translation of D03008453/0.0-en