Protocolo de produção   
DF-1751-05 BordoDeAtaque1 / LEglueCap1   
   
ENERCON Partner   
D03008449/0.0-pt / WT   
1 de 2   
   
© ENERCON GmbH. Todos os direitos reservados.   
1   
   
Data / Date \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
2   
 Nº de material / Material No 1076217   
3   
 Bordo de ataque (parte 1 (flange)) Nº /   
Leading edge glue cap (part 1 (flange)) 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 /   
Leading edge glue cap manufactured in accordance with the DC   
 D02891583- \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
8   
 Nº de série do blank das fibras /   
Series No. of the non-woven fabric blank – no.   
   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
9   
 Etiqueta de identificação em R6000 colocada no centro /   
Component lable on R6000 placed in the centre \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
10   
 Amostra para o teste de cinzas colocada no R16000 ao centro /   
Sample for ashing test placed on R16000 in the center   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
11   
 Sistema de vácuo completo e controle da vedação efetuado /   
Vacuum system complete and checks carried out on the sealing \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
12   
 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 \_\_\_\_\_\_   
13   
 Temperatura da resina /   
Temperature of the resin   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_°C   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
14   
 Infusão / Infusion   
Início / Start   
\_\_\_\_\_\_\_h; Fim / End   
 \_\_\_\_\_\_\_h;   
 Quantidade de resina / Amount of resin \_\_\_\_\_\_\_l   
\_\_\_\_\_\_   
15   
 Processo de cura / Curing process   
Início / Start   
\_\_\_\_\_\_\_h; Fim / End   
 \_\_\_\_\_\_\_h \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
16   
 Bordas da bordo de ataque rebarbadas /   
Leading edge glue cap rims deburred \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
17   
 Mensagem de confirmação SAP enviada /   
SAP confirmation sent \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
18   
 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 16:45;Translation of D03008449/0.0-en

Protocolo de produção   
DF-1751-05 BordoDeAtaque1 / LEglueCap1   
   
ENERCON Partner   
D03008449/0.0-pt / WT   
2 de 2   
   
© ENERCON GmbH. Todos os direitos reservados.   
19   
 Controle de qualidade / Quality assurance   
ok / nok   
20   
 Início da bordo de ataque R2375 +/-20mm (verificado pela referencia marcada no molde) /   
Start of the leading egde glue cap R2375 +/-20mm (checked by reference imprint from the mould)   
\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
21   
 Fim da bordo de ataque R35860 +/-20mm (verificado pela referencia marcada no molde) /   
End of the spar boom R35860 +/-20mm (checked by reference imprint from the mould) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
22   
 Laminado da bordo de ataque (impregnado, retilíneo, não ondulado, etc.) /   
Laminate of the leading edge glue cap (soaked, straight, not warped, etc.) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
   
R02   
R03   
R04   
R05   
R06   
R07   
R08   
R09   
R10   
R11   
R12   
R13   
R14   
R15   
R16   
R17   
R18   
R19   
R20   
R21   
R22   
R23   
R24   
R25   
R26   
R27   
R28   
R29   
R30   
R31   
R32   
R33   
R34   
R35   
   
23   
 Largura dos bordos para colagem (radiano externo LS+LP) 240 +/-20mm /   
Width of the rims for gluing (outer radian measure SF+PF) 240 +/-20mm   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
   
R02   
R03   
R04   
R05   
R06   
R07   
R08   
R09   
R10   
R11   
R12   
R13   
R14   
R15   
R16   
R17   
R18   
R19   
R20   
R21   
R22   
R23   
R24   
R25   
R26   
R27   
R28   
R29   
R30   
R31   
R32   
R33   
R34   
R35   
   
24   
 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 \_\_\_\_\_\_   
   
   
25   
 Bordo de ataque sem danos /   
Leading egde glue cap undamaged   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
26   
 Bordo de ataque reprovada /   
Leading edge glue cap rejected   
 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
27   
 Aprovada sob reserva /   
Provisionally approved   
 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
28   
 Aprovada /   
Approved   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
29   
 Inspetor (assinatura e data) /   
Inspector (signature and date) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
Released: 2024-03-25 16:45;Translation of D03008449/0.0-en