Protocolo de produção   
DF-1751-06 BordoDeAtaque2 / LEglueCap2   
   
ENERCON Partner   
D03008451/0.0-pt / WT   
1 de 2   
   
© ENERCON GmbH. Todos os direitos reservados.   
1   
   
Data / Date \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
2   
 Nº de material / Material No 1076218   
3   
 Bordo de ataque (parte 2 (flange)) Nº /   
Leading edge glue cap (part 2 (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 R37000 colocada no centro /   
Component lable on R37000 placed in the centre \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
10   
 Amostra para o teste de cinzas colocada no R49000 ao centro /   
Sample for ashing test placed on R49000 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 D03008451/0.0-en

Protocolo de produção   
DF-1751-06 BordoDeAtaque2 / LEglueCap2   
   
ENERCON Partner   
D03008451/0.0-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 R35000 +/-20mm (verificado pela referencia marcada no molde) /   
Start of the leading egde glue cap R35000 +/-20mm (checked by reference imprint from the mould)   
\_\_\_\_\_\_   
   
   
21   
 Fim da bordo de ataque R67800 +/-20mm (verificado pela referencia marcada no molde) /   
End of the spar boom R67800 +/-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.) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
   
R35   
R36   
R37   
R38   
R39   
R40   
R41   
R42   
R43   
R44   
R45   
R46   
R47   
R48   
R49   
R50   
R51   
R52   
R53   
R54   
R55   
R56   
R57   
R58   
R59   
R60   
R61   
R62   
R63   
R64   
R65   
R66   
R67   
   
23   
 Largura dos bordos para colagem (radiano externo LS+LP) 240 +/-20mm (até R66000), 310 +/-20mm (depois   
R66800) /   
Width of the rims for gluing (outer radian measure SF+PF) 240 +/-20mm (to R66000), 310 +/-20mm (from   
R66800) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
   
R35   
R36   
R37   
R38   
R39   
R40   
R41   
R42   
R43   
R44   
R45   
R46   
R47   
R48   
R49   
R50   
R51   
R52   
R53   
R54   
R55   
R56   
R57   
R58   
R59   
R60   
R61   
R62   
R63   
R64   
R65   
R66   
R67   
   
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 D03008451/0.0-en