Protocolo de produção   
DF-1751-23 CascaS2 / RotorShellS2   
   
ENERCON Partner   
D03008497/0.0-pt / WT   
1 de 5   
   
© ENERCON GmbH. Todos os direitos reservados.   
1   
   
Data / Date: \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
2   
 Nº de material / Material No 1077199   
3   
 Casca da pá do rotor (lado de sucção) S2 Nº /   
Rotor blade shell (suction face) S2 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   
 Números de componentes /   
Component numbers   
7   
 Alma BA1 /   
Web LE1 No.   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
8   
 Alma BA2 /   
Web LE2 No.   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
9   
 Alma BA3 /   
Web LE3 No.   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
10   
 Alma BF1 /   
Web LE1 No.   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
11   
 Alma BF2 /   
Web LE2 No.   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
12   
 Bordo de ataque parte 1 /   
Leading edge part 1 No.   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
13   
 Bordo de ataque parte 2 /   
Leading edge part 2 No.   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
14   
 Bordo de fuga parte 1 /   
Trailing edge part 1 No.   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
15   
 Bordo de fuga parte 2 /   
Trailing edge part 2 No.   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
16   
 Anel do reforço parte 1 /   
Reinforcing ring part 1 No.   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
17   
 Caixa de balanceamento /   
Balancing chambre No.   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
18   
 Circulo reverso /   
Deflection bow No.   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
19   
 Cabo do para-raios /   
Lightning protection conductor No.   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
20   
 Tip /   
Blade Tip No.   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
21   
 Número de série dos componentes verificado /   
Serial number of the components verified   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ CQ/QA   
22   
 Sistema de pára raios de acordo com DC /   
Lightning protection system according   
D02941881- \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
23   
 Medição da resistência do cabo do para-raios (bloco de conexão BF R82767 – TIP antes da montage do   
conector do sistema de para raios) - Resultado da medição /   
Resistance measuring of the lightning protection conductor (Connection block TE R82767 – Tip before assembly   
of LPS cabel connector) - Measuring result   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Ω \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
24   
 Nylon totalmente removido de todas as superfícies de colagem /   
Peel ply completely removed from all the gluing surfaces   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
Released: 2024-04-12 11:33;Translation of D03008497/0.0-en

Protocolo de produção   
DF-1751-23 CascaS2 / RotorShellS2   
   
ENERCON Partner   
D03008497/0.0-pt / WT   
2 de 5   
   
© ENERCON GmbH. Todos os direitos reservados.   
25   
 Etapa de trabalho / Production step   
Assinatura / Signature   
26   
 Limpeza completa respeitada (áreas de colagem sem pó, etc.) /   
Total cleanliness observed (gluing surfaces free of dust, etc.)   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
27   
 Tip posicionada e colada /   
Blade tip positioned and glued \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
28   
 Almas corretamente posicionadas com os gabaritos (sem colocar as peças sob tensão)! /   
Web correctly positioned with positioning devices (without putting the parts under tension)! \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
29   
 Juntas nas subdivisões da alma estão cuidadosamente cheias com resina de colagem/   
Joins on the web subdivisions are carefully filled with gluing resin \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
30   
 Ligações nas almas criadas de acordo com MP /   
Connections on the webs are created in accordance with DC \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
31   
 Laminado de cobertura no início das almas na casca da pá do rotor (LS) /   
Cover laminate of the start-points of the webs on the rotor blade shell (SF) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
32   
 N.º de série do blank de não-tecido /   
Series No. of the non-woven fabric blank   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
33   
 Paredes divisórias da caixa de balanceamento marcadas com cor /   
Balancing chamber dividers are marked using colour \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
34   
 Caixa de balanceamento corretamente posicionada e colada /   
Balancing chamber correctly positioned and glued \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
35   
 Circulo reverso corretamente posicionada e colada /   
Deflection bow correctly positioned and glued \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
36   
 Anel do reforço parte 1 corretamente posicionada e colada /   
Balanicing chamber correctly positioned and glued \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
37   
 Laminado angular realizado no anel do reforço parte 1: 2x 4x (G1+G1)/   
Corner laminate executed on the reinforcing ring part 1: 2x 4x (G1+G1)   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
38   
 Fendas de colagem verificadas e reparadas e cheias com resina de colagem, se necessário   
(Colagem não pode apresentar bolhas de ar) /   
Gluing gaps checked and repaired, and filled in with gluing resin if necessary   
(Bonding must be free of air bubbles) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
39   
 Resina de colagem em excesso removida de todos os locais acessíveis /   
Excess gluing resin is removed from all accessible places \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
40   
 Dados de processo preenchidos completamente, DF-1751-92 DadosDeColagem-GluingData /   
Process data completely filled in the protocol MR-1751-92 DadosDeColagem-GluingData \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
41   
 Cabos corretamente posicionados e colados em linha reta /   
Conductors are positioned and glued correctly and straight \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
42   
 Blocos do recetor corretamente colados /   
Receiver blocks are glued correctly \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
43   
 Para-raios ligado à tip /   
Lightning protection connected to the blade tip \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
44   
 Fendas de colagem nas almas, cascas, circulo reverso, tip, caixa de balanceamento, anel de reforço/LP, assim   
como ajuste no ângulo de colagem com LS do anel de reforço inspecionado (“executar verificações a seco”) /   
Gluing gaps on the webs, shell, deflection bow, blade tip, balancing chamber, reinforcing ring/PF, as well as ad-  
justment of the glue cap with SF of the reinforcing ring inspected ("carry out dry checks")   
45   
 Nota: As medições da gap têm de ser anotadas no protocolo “Determinação das gaps de colagem” /   
Note: Measurements of the gap must be noted down onto the protocol “Determination of gluing gaps”   
46   
 Estas áreas com fendas fechadas têm de ser cuidadosamente verificadas relativamente a danos! /   
Those areas with zero gaps must be carefully checked for damage!   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ CQ/QA   
47   
 Medição da resistência do para-raios após a instalação do cabo do para-raios de acordo com eII-05 /   
Resistance measuring of the lightning protection after installation of the lightning protection conductor in   
accordance with eCI-05   
   
   
Released: 2024-04-12 11:33;Translation of D03008497/0.0-en

Protocolo de produção   
DF-1751-23 CascaS2 / RotorShellS2   
   
ENERCON Partner   
D03008497/0.0-pt / WT   
3 de 5   
   
© ENERCON GmbH. Todos os direitos reservados.   
48   
 Etapa de trabalho / Production step   
Assinatura / Signature   
49   
 Resultado da medição Position /   
Measuring result   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ Ω   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_ CQ/QA   
50   
 Confirmação SAP enviada /   
SAP confirmation sent \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
51   
 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.   
   
   
Released: 2024-04-12 11:33;Translation of D03008497/0.0-en

Protocolo de produção   
DF-1751-23 CascaS2 / RotorShellS2   
   
ENERCON Partner   
D03008497/0.0-pt / WT   
4 de 5   
   
© ENERCON GmbH. Todos os direitos reservados.   
52   
 Controle de qualidade / Quality assurance   
ok / nok   
53   
 Posição do início da alma do bordo de ataque: R4000, fim: R87000 (acima da longarina) /   
Position of the LE web Start: R4000, End: R87000 (over the spar boom) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
54   
 Posição do início da alma do bordo de fuga: R4000, fim: R69250 /   
Position of the TE web Start: R4000, End: R69250 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
55   
 Colagem da alma do bordo de ataque à casca da pá do rotor (LS) (lado do BA e do BF) – injeção de cola /   
Gluing of the LE web to the rotor blade shell (SF) (LE and TE side) – Glue injection \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
   
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   
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   
R68   
R69   
R70   
R71   
R72   
R73   
R74   
R75   
R76   
R77   
R78   
R79   
R80   
R81   
R82   
R83   
R84   
R85   
R86   
R87   
   
56   
 Colagem da alma do bordo de ataque à casca da pá do rotor (LS) (lado do BA e do BF) – rep. standard /   
Gluing of the LE web to the rotor blade shell (SF) (LE and TE side) – standard rep.   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
   
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   
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   
R68   
R69   
R70   
R71   
R72   
R73   
R74   
R75   
R76   
R77   
R78   
R79   
R80   
R81   
R82   
R83   
R84   
R85   
R86   
R87   
   
57   
 Colagem da alma do bordo de fuga à casca da pá do rotor (LS) (lado do BA e BF) – injeção de cola /   
Gluing of the LE web to the rotor blade shell (SF) (LE and TE side) – Glue injection \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
   
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   
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   
R68   
R69   
   
58   
 Colagem da alma do bordo de fuga à casca da pá do rotor (LS) (lado do BA e do BF) – rep. standard /   
Gluing of the TE web to the rotor blade shell (SF) (LE and TE side) – standard rep. \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
   
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   
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   
R68   
R69   
   
59   
 Junção das subdivisões da alma BA1-BA2, laminado de cobertura do lado do BF 4x (G1+G1) /   
Web joint LE1-LE2, TE-side cover laminate 4x (G1+G1)   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
60   
 Junção das subdivisões da alma BA2-BA3, laminado de cobertura do lado do BA 4x (G1+G1) /   
Web joint LE2-LE3, LE-side cover laminate 4x (G1+G1) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
61   
 Junção das subdivisões da alma BF1-BF2, laminado de cobertura do lado do BF 4x (G1+G1) /   
Web joint TE1-TE2, TE-side cover laminate 4x (G1+G1) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
62   
 Aberturas (3 furos) na alma no R69000 para o Sistema de aquecimento /   
Openings (3 holes) in the web for heating system R69000 available   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
63   
 Laminado angular realizado corretamente no anel do reforço parte 1: 2x 4x (G1+G1)/   
Corner laminate executed correctly on the reinforcing ring part 1: 2x 4x (G1+G1) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
   
   
Released: 2024-04-12 11:33;Translation of D03008497/0.0-en

Protocolo de produção   
DF-1751-23 CascaS2 / RotorShellS2   
   
ENERCON Partner   
D03008497/0.0-pt / WT   
5 de 5   
   
© ENERCON GmbH. Todos os direitos reservados.   
64   
 Controle de qualidade / Quality assurance   
ok / nok   
65   
 Uniões aparafusadas/parafusos no para-raios na tip corretamente aplicados,os parafusos do cabo   
foram apertados /   
Fasteners/bolts on the lightning protection at the blade tip set up correctly, the conductor bolts have   
been tightened \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
66   
 Cabos corretamente posicionados e colados /   
Conductors are positioned and glued correctly \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
67   
 Blocos do recetor corretamente colados /   
Receiver blocks are glued correctly \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
68   
 Para-raios ligado à tip /   
Lightning protection connected to the blade tip \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
69   
 Conecção do cabo do Sistema de para raios existe no R83000 /   
Lightning protection connection R83000 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
70   
 Posição do início da caixa de balanceamento /   
Position of the beginning of the balancing chamber   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
71   
 Furos para condutas de ventilação na caixa de balanceamento (lado do BF) presentes e não tapados /   
Drill holes for air vents on the balancing chamber (TE side) exist and are not blocked \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
72   
 Colagem da caixa de balanceamento à casca da pá do rotor (LS) /   
Gluing of the balancing chamber to the rotor blade shell (SF) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
73   
 Bordas do componente do LS e do LP no BA, BF, extremidade da casca da pá do rotor rebarbada,   
extremidade alinhada com a borda do molde /   
SF and PF component rims on the LE, TE, extremity of the rotor blade shell deburred,   
end is flush with the mould rim   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
74   
 Superfícies de colagem totalmente lixadas /   
Gluing surfaces are totally roughened \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
75   
 Teste seco realizado, registado em protocolo “Determinação das gaps de colagem” e com valores dentro da   
tolerância /   
Dry test performed, noted on protocol “Determination of gluing gaps” and with values within tolerances \_\_\_   
   
   
76   
 Casca(s) da pá do rotor, almas, anel do reforço, caixa de balanceamento, circulo reverso sem danos /   
Rotor blade shell(s), webs, reinforcing ring, balancing chamber, deflection bow undamaged \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
   
77   
 Casca da pá do rotor S2 rejeitada /   
S2 rotor blade shell rejected   
 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
78   
 Aprovada sob reserva /   
Provisionally approved   
 \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
79   
 Aprovada /   
Approved   
\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
80   
 Inspetor (assinatura e data) /   
Inspector (signature and date) \_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_\_   
   
Released: 2024-04-12 11:33;Translation of D03008497/0.0-en