

Documento de Fabricação / Manufacturing record

E-115 EP3-RB-03

Revisão: 0.1

Página 1 de 2

Material n.º / Material No: 722242 Data: Ângulo de colagem do bordo de ataque parte 1 n.º: Leading-edge glue cap part 1 no.: /MN- _

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.

Etapa de trabalho	I Work step			Assinatura/Signature	
Laminados ângulo	o de colagem / Glue cap la	aminate			
Aquecimento(s) do molde ligado(s) (pré-têmpera do molde)					
Mould heating system(s) switched on (mould pre-curing)					
Camadas ângulo d Lay-up of glue cap					
Corte ângulo de co					
	ção colocada parte 1 R400 in part 1, R4000, centred	00, centralmente			
Sistema de vácuo	o e infusão / Vacuum syste	em and infusion			
Sistema de vácuo concluído e teste de impermeabilidade efetuado					
Vacuum system completed and leak test conducted					
Temperatura da resina / Resin temperature:°C					
Início da infusão	Início/Start.	Fim/End:			
Infusion started	horas/o'clock	horas/o'clock	Resin quantity:I		
Têmpera / Curing					
Início da têmpera / Start of curing: horas/o'clock					
Fim da têmpera / End of curing: horas/o'clock					
Rebarbação / Del	burring				
Rebarbação dos bordos de colagem / Deburring of gluing rims					
SAP					
Confirmação SAP	concluída / SAP confirmati	ion completed			

☐ DF-1153-06 Ângulo de colagem BA parte 1 - LE glue cap part 1 Rev0.1	Traduzido por (nome/data): TD/2020-06-17
Elaborado por (nome/data):): A. Arndt/2019-11-12	Aprovado por (nome/data): J. Kannenberg/2019-11-12



Documento de Fabricação / Manufacturing record E-115 EP3-RB-03

Revisão: 0.1

Página 2 de 2

Etapa de trabalho / Work step				Assinatura/Signature				
Controlo de qualidade / Quality control					ОК	Não OK		
Laminado do ângulo de colagem início: R2075, fim: R24140 Start of glue cap laminate: R2075; end: R24140								
Execução do laminado do ângulo de col	igem / Execution	n of glue c	ap lamina	te				
□ R02 □ R03 □ R04 □ R05 □	R06 🗆 R07	☐ R08	☐ R09	☐ R1	0 🗆 R11			
□ R12 □ R13 □ R14 □ R15 □	R16 🗆 R17	☐ R18	☐ R19	☐ R2	0 🗆 R21			
☐ R22 ☐ R23 ☐ R24								
Separação do ângulo de colagem corretamente executada conforme as especificações Glue cap separation correctly implemented as per specification								
Largura do ângulo de colagem do bordo de ataque parte 1 Width of leading-edge glue cap part 1								
□ R02 □ R03 □ R04 □ R05 □	R06 🗆 R07	☐ R08	☐ R09	☐ R1	0 🗆 R11			
□ R12 □ R13 □ R14 □ R15 □	R16 🗆 R17	☐ R18	☐ R19	☐ R2	0 🗌 R21			
☐ R22 ☐ R23 ☐ R24								
Ângulo de colagem do bordo de ataque parte 1 sem danos Leading-edge glue cap part 1 undamaged								
Angulo de colagem BA parte 1 retido Aprovada sob reserva Aprovada / A			pproved ∐					
LE glue cap part 1 barred Approved with reservations Registos no SAP concluídos □ Data / Date: Inspetor /				nootor				
Registos no SAP concluídos Data / Date: Inspetor / I			ueciol.					

☐ DF-1153-06 Ângulo de colagem BA parte 1 - LE glue cap part 1 Rev0.1	Traduzido por (nome/data): TD/2020-06-17
Elaborado por (nome/data):): A. Arndt/2019-11-12	Aprovado por (nome/data): J. Kannenberg/2019-11-12