

1	Data /	Date	
2	Nº de material / Material No 1071970		
3	Casca da pá do rotor (lado de sucção) Nº / Rotor blade shell (suction face) No /MN		
4	O texto original está na língua inglesa. A tradução do texto é informativa e tem de ser revista a do protocolo. Em caso de dúvidas ou em caso de contrariedades aplica-se o texto original em English text is the original text. The translation of the text is informative and must be checked by protocol. In case of doubt or contradiction, the original English text shall prevail.	inglês. / The	
5	Etapa de trabalho / Production step Assi	Assinatura / Signature	
6	Material de Gelcoat usado / Gelcoat material used ⊠		
7	Lote n.º / Batch No.: A: B: B:		
8	Espessura da camada do solo / Wet thickness (nominal: 250-300 μm)		
9	Flange / Flange: ⊠µm		
10	Centro / Centre: ⊠µm		
11	Tip da pá / Blade tip: ⊠µm		
12	Segmento 1 da pré-forma inspecionado e corretamente instalado / Segment 1 of the preform inspected and correctly installed no.:		
13	TE-UD-LS da pré-forma inspecionado e corretamente instalado / TE-UD part SS inspected and correctly installed no.: \(\subseteq \)		
14	Laminado externo completo e instalado de acordo com DC / Outer laminate and lightning protection are complete and installed in accordance with ⊠D028:	95283	
15	N.º de série do blank de não-tecido (laminado externo) / Series No. of the non-woven fabric blank (outer laminate) no.: ⊠		
16	Segmento 2 da pré-forma inspecionado e corretamente instalado / Segment 2 of the preform inspected and correctly installed no.:	CQ/QA	
17	Tipo e numero de Segmento 2 de pré-forma / Type and number of preform segment 2: No. de parte de enrolamento / Winded part (acc. D02894273) No. de blank de não tecido / Layed-up part (acc. D02826681) □	CQ/QA	
18	Reforços externos locais introduzidos de acordo com DC / Local outer reinforcements inserted in accordance with \(\subseteq D02900330-		
19	Longarina (lado de sucção) corretamente posicionada e instalada (início R3000, fim R87250) / Spar boom (suction face) positioned and installed correctly (start R3000, end R87250)		
20	Longarina (LS) / <i>Spar boom (SF) no.:</i> ⊠	CQ/QA	
21	Data de entrega/n.º de lote do kit de espuma/kit de madeira de balsa /		
	Delivery date/Batch No. of the foam/balsa wood kit Z		
22	Realizadas 3 leituras da humidade da madeira de balsa (%) / 3 readings of the humidity of the balsa wood taken (%) \(\bigcircle{\Bar} \)/\(\bigcircle{\Bar} \)	CQ/QA	
23	Material de núcleo instalado de acordo com o DC / Core material installed in accordance with ⊠ D02914583		
24	Áreas sem material de núcleo inspecionado / Areas without core material inspected		
25	Reforços internos locais introduzidos de acordo com DC / Local inner reinforcements inserted in accordance with D02904658		



6	Etapa de trabalho / Production step	Assinatura / Signature
•	Laminado interno introduzido de acordo com DC / Inner laminate inserted in accordance with ⊠D02900921	
3	N.º de série do blank de não-tecido (laminado interno) / Series No. of the non-woven fabric blank (inner laminate): ⊠	
)	Etiqueta de Identificação instalada / Label of serial number installed	
)	Sistema de vácuo completo e verificações efetuadas na selagem / Vacuum system complete and checks carried out on the sealing	
	Aprovação para processo de infusão / Approval for infusion	CQ/QA
2	Aquecimento do molde ativado / Mould heating activated	
3	Dados de processo preenchidos completamente, DF-175-91 DadosDeInfusão-InfusionDe Process data completely filled in the protocol DF-175-91 DadosDeInfusão-InfusionData	
	Confirmação SAP enviada / SAP confirmation sent	
;	No caso do registo eletrónico de dados de controlo (lote de controlo SAP), este pro In the case of electronic inspection data recording (SAP inspection lot), this log ends here	
6	Controle de qualidade / Quality assurance	ok / nok
•	Material de núcleo (bordo de ataque) Início: R5000, fim: R64660 / Core material (leading edge) Start: R5000, End: R64660	
	Diferenças na espessura do material de núcleo (bordo de ataque) R30000 (40 a 25,4), R35400 (25,4 a 19), R55400 (19 a 12,7) / Differences in the thickness of the core material (leading edge) R30000 (40 to 25,4), R35400 (25,4 to 19), R55400 (19 to 12,7)	
)	Bordo sem material de núcleo no bordo de ataque / Rim without core material on the leading edge	
	□R04:120 □R05:120 □R06:120 □R07:120 □R08:120 □R09:120 □R10:120 □R11 □R12:120 □R13:120 □R14:120 □R15:120 □R16:120 □R17:120 □R18:120 □R18 □R20:120 □R21:120 □R22:120 □R23:120 □R24:120 □R25:120 □R26:120 □R27 □R28:120 □R29:120 □R30:120 □R31:120 □R32:120 □R33:120 □R34:120 □R35 □R36:120 □R37:120 □R38:120 □R39:120 □R40:120 □R41:120 □R42:120 □R43 □R44:120 □R55:120 □R46:120 □R47:120 □R48:120 □R49:120 □R50:120 □R51 □R52:120 □R53:120 □R54:120 □R55:120 □R56:120 □R57:120 □R58:120 □R58 □R60:120 □R61:120 □R62:120 □R63:120 □R64:120	9:120 7:120 5:120 3:120 1:120
)	Posição dos segmentos de espuma entre a longarina e o bordo de ataque (reta, alinhada fendas) / Position of the foam segments between the spar boom and the leading edge (straight, flugaps)	
	Material de núcleo (bordo de fuga) início: R5700, fim: R84550 / Core material (trailing edge) Start: R5700, End: R84550	
!	Diferenças na espessura do material de núcleo (bordo de fuga) R20592 (38,1 a 50,8), R40508 (50,8 a 38,1), R66000 (38,1 a 38,1/40), R70400 (38,1/40 20) / Differences in the thickness of the core material (trailing edge)	a 30), R75400 (30 a



43	Controle de qualidade / Quality assurance	ok / nok
44	Bordo sem material de núcleo no bordo de fuga / Rim without core material on the trailing edge	
	R05:210 R06:210 R07:135 R08:135 R10:135 R11:135 R12:135 R13:135 R14:135 R15:135 R16:135 R17:135 R18:135 R19:135 R20:135 R21:135 R22:135 R23:135 R24:135 R26:000 R27:000 R28:000 R29:000 R30:000 R31:000 R33:000 R33:000 R35:000 R36:000 R37:000 R38:000 R39:000 R40:125 R41:125 R42:140 R43:140 R44:140 R45:140 R46:140 R47:140 R48:140 R49:140 R50:140 R55:140 R53:140 R55:140 R60:180 R61:180 R62:180 R63:180 R64:180 R66:180 R66:180 R67:180 R68:180 R69:180 R70:180 R71:180 R72:180 R73:180 R74:147 R75:113 R76:100 R77:100 R78:100 R80:100 R81:100 R82:100 R83:100 R84:100	
45	Posição dos segmentos de espuma entre a longarina e o bordo de fuga (reta, alinhada, sem arestas fendas)./ Position of the foam segments between the spar boom and the trailing edge (straight, flush, without egaps)	
46	Execução do laminado interno entre a longarina e o bordo de ataque / Execution of the inner laminate between the spar boom and the leading edge	
	□R01 □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 □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	
47	Execução do laminado interno sobre a longarina / Execution of the inner laminate over the spar boom	
	□R01 □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 □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	
48	Casca da pá do rotor (LS) sem danos / Rotor blade shell (SF) undamaged	
49	Casca da pá do rotor (LS) rejeitada / Rotor blade shell (SF) rejected	
50	Aprovada sob reserva / Provisionally approved	
51	Aprovada / Approved	
52	Inspetor (assinatura e data) / Inspector (signature and date)	