

~	
Davidad	. () 1
Revisão	. U. I

Página 1 de 5

Material n.º / Material No: 195854	Data:
Blank R2 n.º: R2 blank 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 / Work step						Assinatu	ıra/Sig	nature			
Rebarbação / Deb	urring										
Rebarbação bordo	o de ataqu	ie / <i>Debur</i>	ring of lea	ding edge	)						
Rebarbação bordo	de fuga /	Deburrin	g of trailin	g edge							
Ajuste área de col Modification of glu	•		•		•	BA					
Ajuste área de col Modification of glu						BF					
Controlo de qual	idade / Q	uality cont	rol							ок	Não OK
Desvio do bordo o Offset at the leadi	· ·		=		=	=	-	. 2 mm)			
☐ R01 ☐ R03	☐ R05	☐ R07	☐ R09	☐ R11	☐ R13	☐ R15	☐ R17	☐ R19			
☐ R21 ☐ R23	☐ R25	☐ R27	☐ R29	☐ R31	☐ R33	☐ R35	☐ R37	☐ R39			
☐ R41 ☐ R43	☐ R45										
Junta de colagem	bordo de	ataque (4:	±2 mm) / /	Leading-e	edge gluin	g joint (4±	2 mm)				
☐ R01 ☐ R03	☐ R05	☐ R07	☐ R09	☐ R11	☐ R13	☐ R15	☐ R17	☐ R19			
☐ R21 ☐ R23	☐ R25	☐ R27	☐ R29	☐ R31	☐ R33	☐ R35	☐ R37	☐ R39			
☐ R41 ☐ R43	☐ R45										
Colagem do ângu Gluing of LE glue		-		-		-					
☐ 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									

☐ DF-1153-26 Blank R2 - R2 blank Rev0.1.docx	Traduzido por (nome/data): TD/2020-06-17
Elaborado por (nome/data): A. Arndt/2019-11-05	Aprovado por (nome/data): J. Kannenberg/2020-06-17



Revisão: 0.1

Página 2 de 5

Etapa de trabalho / Work step	Assinatu	ıra/Sig	nature
Controlo de qualidade / Quality control		OK	Não OK
Colagem do ângulo de colagem BA com casca da pá LS (exterior) – rep. padrão**			
Gluing of LE glue cap with rotor blade shell SS (outside) – standard repair**			
□ 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			
Desvio do bordo de fuga entre a casca da pá LS e a casca da pá LP (máx. 2 mm)			
Offset at the trailing edge between rotor blade shell SS and rotor blade shell PS (max. 2 mm)			
□ R01       □ R03       □ R05       □ R07       □ R09       □ R11       □ R13       □ R15       □ R17       □ R19			
□ R21       □ R23       □ R25       □ R27       □ R29       □ R31       □ R33       □ R35       □ R37       □ R39			
□ R40			
Junta de colagem bordo de fuga (4±2 mm) / TE gluing joint (4±2 mm)			
□ R01         □ R03         □ R05         □ R07         □ R09         □ R11         □ R13         □ R15         □ R17         □ R19			
□ R21     □ R23     □ R25     □ R27     □ R29     □ R31     □ R33			
Colagem do ângulo de colagem BF com casca da pá LS (exterior) – injetar*			
Gluing of TE glue cap with rotor blade shell SS (outside) – glue injection*			
□ 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			
Colagem do ângulo de colagem BF com casca da pá LS (exterior) – rep. padrão**			
Gluing of TE glue cap with rotor blade shell SS (outside) – standard repair**			
□ 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			
Colagem alma guia com casca do rotor LS (lado BA) – injetar* (exterior)***			
Gluing of hat web with rotor blade shell PS (LE-side) – glue injection* (outside)***			
□ R51 □ R52 □ R53 □ R54 □ R55			
Colagem alma guia com casca do rotor LS (lado BA) – rep. padrão** (exterior)***			
Gluing of hat web with rotor blade shell PS (LE-side) – standard repair** (outside)***			
□ R51 □ R52 □ R53 □ R54 □ R55	]		
Colagem alma seg. 5 com casca do rotor LS (lado BA) – injetar* (exterior)***			
Gluing of web seg. 5 with rotor blade shell PS (LE-side) – glue injection* (outside)***			
□ R55 □ R56	]		

☐ DF-1153-26 Blank R2 - R2 blank Rev0.1.docx	Traduzido por (nome/data): TD/2020-06-17
Elaborado por (nome/data): A. Arndt/2019-11-05	Aprovado por (nome/data): J. Kannenberg/2020-06-17



Revisão: 0.1

Página 3 de 5

Etapa de trabalho / Work step	Assinatu	ra/Sig	nature
Controlo de qualidade / Quality control		OK	Não OK
Colagem alma seg. 5 com casca do rotor LS (lado BA) – rep. padrão** (exterior)***			
Gluing of web seg. 5 with rotor blade shell PS (LE-side) – standard repair** (outside)***			
□ R55 □ R56			
Colagem do bordo de fuga – injetar* / Gluing on trailing edge – glue injection*			
□ 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			
Colagem do bordo de fuga – rep. padrão** / Gluing on trailing edge – standard repair*			
□ 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			
Laminado externo casca da pá LS entre a longarina e o bordo de ataque			
Outer laminate, rotor blade shell SS, between spar boom and 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			
Laminado externo casca da pá LS sobre a longarina  Outer laminate (rotor blade shell SS) on the spar boom			
R01			
R11			
□ 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			
Laminado externo casca da pá LS entre a longarina e o bordo de fuga			
Outer laminate (rotor blade shell SS) between spar boom and trailing 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			

☐ DF-1153-26 Blank R2 - R2 blank Rev0.1.docx	Traduzido por (nome/data): TD/2020-06-17
Elaborado por (nome/data): A. Arndt/2019-11-05	Aprovado por (nome/data): J. Kannenberg/2020-06-17



Revisão: 0.1

Página 4 de 5

Etapa de trabalho / Work step				Assinatura/Signature		nature			
Controlo de qu	ualidade / Quali	ity control					1	OK	Não OK
Laminado exter	rno casca da pá	LP entre a longa	arina e o bordo	de ataque					
Outer laminate	(rotor blade she	ell PS) between s	par boom and	leading edge	1	r			
☐ R01 ☐ R0	02 R03 C	R04 R05	□ R06 □ F	R07	☐ R09	☐ R10			
☐ R11 ☐ R1	I2 □ R13 □	R14 R15	☐ R16 ☐ F	R17	☐ R19	☐ R20			
☐ R21 ☐ R2	22 R23 C	R24 R25	□ R26 □ F	R27	☐ R29	☐ R30			
□ R31 □ R3	32 R33 C	R34 R35	□ R36 □ F	R37	☐ R39	☐ R40			
□ R41 □ R4	12 □ R43 □	R44 R45	□ R46 □ F	R47 🔲 R48	☐ R49	☐ R50			
□ R51 □ R5	52 R53 C	R54 R55	□ R56 □ F	R57					
Laminado exter	rno casca da pá	LP sobre a long	arina						
Outer laminate	(rotor blade she	ell PS) on the spa	r boom		1	r			
☐ R01 ☐ R0	02 R03 C	R04 R05	□ R06 □ F	R07 🔲 R08	☐ R09	☐ R10			
☐ R11 ☐ R1	I2	R14 R15	☐ R16 ☐ F	R17	☐ R19	☐ R20			
☐ R21 ☐ R2	22 R23 C	R24 R25	☐ R26 ☐ F	R27 🗌 R28	☐ R29	☐ R30			
☐ R31 ☐ R3	32 🗆 R33 🗀	R34 R35	☐ R36 ☐ F	R37 🔲 R38	☐ R39	☐ R40			
☐ R41 ☐ R4	12 🗌 R43 🖺	R44 R45	□ R46 □ F	R47 🔲 R48	☐ R49	☐ R50			
☐ R51 ☐ R5	52 R53 C	R54 R55	☐ R56 ☐ F	R57					
Laminado externo casca da pá LP entre a longarina e o bordo de fuga									
1	·	ell PS) between s	1			Т			
□ R01 □ R0	02 R03 C	R04 R05	□ R06 □ F	R07	☐ R09	☐ R10			
☐ R11 ☐ R1	I2	R14 R15	☐ R16 ☐ F	R17	☐ R19	☐ R20			
☐ R21 ☐ R2	22 R23 C	R24 R25	☐ R26 ☐ F	R27	☐ R29	☐ R30			
☐ R31 ☐ R3	32 R33 C	R34 R35	☐ R36 ☐ F	R37 🗌 R38	☐ R39	☐ R40			
☐ R41 ☐ R4	12 □ R43 □	] R44 □ R45	□ R46 □ F	R47 🗌 R48	☐ R49	☐ R50			
☐ R51 ☐ R5	52 R53 C	R54 R55	☐ R56 ☐ F	R57					
Espessura do b metro!)	oordo de fuga (m	nedir e document	ar a espessura	a cada metro	com um į	oaquí-			
Trailing edge th	Trailing edge thickness (measure and record the thickness every metre using a calliper!)								
Espessura nominal / <i>Target thickness</i> : R20086: 336,9 mm +/- 5 R23000: 188,9 mm +/- 5 R25396: 103,0 mm +/- 4									
R20086: 336,9 R29090: 33,6 n		R23000: 188,9 R32754: 10,4 n		R25396: 10 R36421: 5,9	,				
R39942: 2,8 mi		R40350: 2,7 mi		R40351 – F					
☐ R20	☐ R21	☐ R22	☐ R23	☐ R24	□ R2	25			
☐ R26	☐ R27	☐ R28	☐ R29	☐ R30	☐ R	31			
☐ R32	☐ R33	☐ R34	☐ R35	☐ R36	☐ R	37			
☐ R38	☐ R39	☐ R40	☐ R41	☐ R42	□ R4	13			
☐ R44	☐ R45	☐ R46	☐ R47	☐ R48	□ R4	19			
☐ R50	☐ R51	☐ R52	☐ R53	☐ R54	☐ R	55			
☐ R56	☐ R57								

☐ DF-1153-26 Blank R2 - R2 blank Rev0.1.docx	Traduzido por (nome/data): TD/2020-06-17
Elaborado por (nome/data): A. Arndt/2019-11-05	Aprovado por (nome/data): J. Kannenberg/2020-06-17



Revisão: 0.1

Página 5 de 5

Etapa	de trabalho / Work step			Assinat	ura/Sig	nature
Contro	olo de qualidade / Quality control				ОК	Não OK
Colage	em do arco da ponta da pá com a	casca da pá LS				
Gluing	of tip bow with rotor blade shell S	S				
Colage	em arco da ponta da pá com casc	a da pá LP / Gluing of tip bo	ow with rotor blade shell PS			
Inspeç	ão por luz área da raiz R1480 até	R4500				
Fluoro	scopy test for root area, R1480 to	R4500				
LS/SS	: LP/ <i>PS</i> :	BF/ <i>TE</i> :	BA/ <i>LE</i> :			
Blank	R2 sem danos / <i>Blank R2 undama</i>	aged				
<ul> <li>* Injetar = furar e encher com cola PU os defeitos de tamanho médio que não estejam abertos até ao exterior, bem como enchimento de defeitos abertos até ao exterior com cola original.</li> <li>** As reparações padrão incluem a exposição das superfícies não conectadas (normalmente lixando), torná-las ásperas e restaurá-las por laminação.</li> <li>*** Alma guia e alma seg. 5 são inspecionadas do exterior na área da cobertura do bordo de ataque de R55000 até R69000 após o corte!</li> <li>* For the glue injection, closed, medium-sized defects are drilled open and filled with PU glue. Open defects are filled with the glue originally used</li> <li>* Standard repairs include opening up the unconnected surfaces (usually through sanding), roughening them and recreating them through lamination.</li> </ul>						
*** After deburring, the hat web and web seg. 5 are inspected from the outside on the LE side in the area of the leading-edge cover from R55000 to R69000!						
Blank	R2 retido	Aprovado sob reserva	Aprovado / A	Approved [		
R2 bla	nnk barred	Approved with reservation	s			
•	os no SAP concluídos   ntries made	Data / Date:	Inspetor / In	spector.		

☐ DF-1153-26 Blank R2 - R2 blank Rev0.1.docx	Traduzido por (nome/data): TD/2020-06-17
Elaborado por (nome/data): A. Arndt/2019-11-05	Aprovado por (nome/data): J. Kannenberg/2020-06-17