

No. of the rotor blade shell (suction face):

## Documento de Fabricação /

Manufacturing record E-115 EP3-RB-03

Revisão: 0.1	
--------------	--

Página 1 de 2

/MN-

Material n.º / Material No: 710159

Data: \_\_\_\_\_

Alma flatback n.º:

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 da alr	ma / Web laminate			
	o molde ligado(s) (pré-tên tem(s) switched on (moul			
documentos de co	o para colagem (LS e LP) nstrução e ( <i>PS and SS) applied</i> as	F	R1153.150.10001- <u>X</u>	
Corte alma flatbac	k (FB) / Cutting of FB we	b	N.º:	
de construção	do do lado do molde) colo on side of mould) applied		ntos	
	ouma criados de acordo c oplied as per lay-up plan	om o plano de camadas		
Data de entrega / ı Foam kit delivery d	n.º de lote do kit de espur date/batch no.	ma:	/	
-	do do lado oposto do molo on side opposite mould) a	·	documentos de construção	
Placa de identifica	ção colocada em R8500	Type plate laid at R8500	)	
Sistema de vácuo	e infusão / Vacuum syst	em and infusion		
	concluído e teste de impe completed and leak test co			
Temperatura da re	sina / Resin temperature	:°C		
Início da infusão Infusion started	Início/Start: horas/o'clock	Fim/ <i>End</i> : horas/o'clock	Quantidade de resina  Resin quantity: I	
<b>Têmpera /</b> Curing				
Início da têmpera	Start of curing:	horas/o'clock		
Fim da têmpera / End of curing: horas/o'clock				
Rebarbação / Debi	urring			
	ordos de colagem/aresta g rims/component edges	s do componente		
SAP				
Confirmação SAP	concluída / SAP confirma	ation completed		

☐ DF-1153-09 Alma flatback - FB web Rev1.1	Traduzido por (nome/data): TD/2020-06-17
Elaborado por (nome/data): A. Arndt/2020-01-14	Aprovado por (nome/data): J. Kannenberg/2020-01-14



## 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		
Início do segmento: R7000, fim do segmento: R33000 Segment start: R7000; segment end: R33000					
Laminado sandwich do lado da mesa *)					
Sandwich laminate on side of mould *)					
□ 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	=				
Laminado sandwich superior (lado oposto da mesa) *)					
Top-side sandwich laminate (side opposite mould) *)					
□ 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					
Laminado do bordo (lado de sucção lado do BA e do BF) **)  Gluing rim laminate (suction side, LE-/TE-side) **)					
□ R07 □ R08 □ R09 □ R10 □ R11 □ R12 □ R13 □ R14 □ R15 □ R16	1				
□ R17 □ R18 □ R19 □ R20 □ R21 □ R22 □ R23 □ R24 □ R25 □ R26	1				
□ R27 □ R28 □ R29 □ R30 □ R31 □ R32					
Laminado do bordo (lado de pressão lado do BA e do BF) **)					
Gluing rim laminate (pressure side, LE-/TE-side) **)					
□ 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					
Saliência do laminado no lado do flange (distância entre o bordo e o início do material do núcleo) no arco do segmento 40 mm +/- 10 mm  Flange-end laminate projection (distance from deburred edge to start of core material) on					
segment bow: 40 mm ± 10 mm					
Excedente do laminado do lado da tip (distância fim material de núcleo até ao bordo de rebarbação) 35 mm +/- 10 mm  Blade tip-end laminate projection (distance between end of core material and deburred edge):  35 mm ± 10 mm					
Camada do material de núcleo plana, sem desalinhamento Position of core material is even, no offset					
Rebarbação dos bordos largura total [mm]					
Rim deburring, overall width 80 mm					
Alma FB sem danos / FB web undamaged					
*) completa e sem danos!  **)incluindo gargalo para a alma sandwich  *) Complete and without defects!  **) Including the flute between rim and web sandwich					
Alma FB retida Aprovada sob reserva Aprovada / A	pproved 🗌				
FB web barred Approved with reservations					
Registos no SAP concluídos   Data / Date:  Assinatura / S  Assinatura / S	Signature:				

☐ DF-1153-09 Alma flatback - FB web Rev1.1	Traduzido por (nome/data): TD/2020-06-17
Elaborado por (nome/data): A. Arndt/2020-01-14	Aprovado por (nome/data): J. Kannenberg/2020-01-14