

N.º Material: _____

Data / Date: _____

Instalação do blank M1 N.º: _____*Installation of blank M1 No.:*

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 / Production step	Assinatura / Signature
Colagem da pré-forma PS1 BA (bordo de ataque) e PS1 BF (bordo de fuga) + PS3 BA e PS3 BF / <i>Gluing of preform PS1 LE (leading edge) and PS1 TE (Trailing edge) + PS3 LE and PS3 TE</i>	
PS1 BA (bordo de ataque) inspecionada antes da montagem e colada na posição correta / <i>PS1 LE (leading edge) inspected before installation and glued in the correct position</i> Des. Mat / Mat. des.: _____ N.º lote A / Batch no. A: _____ N.º lote B / Batch no. B: _____ N.º: _____	
PS1 BF (bordo de fuga) inspecionada antes da montagem e colada na posição correta / <i>PS1 TE (trailing edge) inspected before installation and glued in the correct position</i> Des. mat./ Mat. des: _____ N.º lote A / Batch no. A: _____ N.º lote B / Batch no. B: _____ N.º: _____	
Laminado de cobertura para segmento 3 BA (bordo de ataque) e BF (bordo de fuga) 11 camadas de G0141-2528 de acordo com o R01.140.10003 – X / <i>Reinforcement laminate for segment 3 LE (leading edge) and TE (trailing edge) 11 lay-ups of G0141-2528 in accordance with R01.140.10003 - X</i> N.º / No.: _____ (BA / LE) N.º / No.: _____ (BF / TE) *Etiqueta colada na parte de trás do protocolo / *Label's glued on the back of the protocol	
Laminados de cobertura do BA e do BF e almas no LP / Cover laminates of TE/ LE and Webs on PF	
N.º de série do blank de não-tecido (M1) / <i>Series No. of the non-woven fabric blank (M1)</i> N.º: _____	
Laminados de cobertura de acordo com a alteração do projeto R1153.140.10005 - X / <i>Cover laminates according with DC R1153.140.10005 - X</i>	

Etapa de trabalho / Production step		Assinatura / Signature
<p>Laminado de cobertura do bordo de fuga com 4x G1/1/0/1-1114, para largura das camadas 1, 2 e 4: 900 mm; largura da camada 3: 700 mm / <i>Cover laminate of the trailing edge with 4x G1/1/0/1-1114, for layer 1,2 and 4 the width: 900 mm; Layer 3 Width: 700 mm</i></p> <p>Camada 1 / Layer 1: (Distância SM de 450 / Distance from MS 450) R1875-R2175</p> <p>Camada 2 / Layer 2: (Distância SM de 400 / Distance from MS 400) R1925-R2225</p> <p>Direção do fio marcador: longitudinal / <i>Direction of coloured tracer thread: longitudinal</i></p> <p>Camada 3 / Layer 3: (Distância SM de 300 / Distance from MS 300) R2030-R2160</p> <p>Camada 4 / Layer 4: (Distância SM de 350 / Distance from MS 350) R1975-R2275</p> <p>Direção do fio marcador: circunferencial / <i>Direction of coloured tracer thread: circumferential</i></p> <p>Direção do fio marcador: longitudinal / <i>Direction of coloured tracer thread: longitudinal</i></p>		
<p>Laminado de cobertura do bordo de fuga, exterior, com 8x G1+G1, de R2000 a R11500, largura de 230 mm / <i>Trailing-edge reinforcement laminate, outside, with 8x G1+G1, from R2000 to R11500, width 230 mm</i></p> <p>Atenção: chanfro no sentido do lado de pressão / Notice: chamfer towards pressure side</p> <p>Camada 1 / Layer 1: (Distância SM de 150 / Distance from MS 150) R2000-11500</p> <p>Camada 2 / Layer 2: (Distância SM de 140 / Distance from MS 140) R2020-10700</p> <p>Camada 3 / Layer 3: (Distância SM de 130 / Distance from MS 130) R2040-9900</p> <p>Camada 4 / Layer 4: (Distância SM de 120 / Distance from MS 120) R2060-9100</p> <p>Camada 5 / Layer 5: (Distância SM de 110 / Distance from MS 110) R2080-8300</p> <p>Camada 6 / Layer 6: (Distância SM de 100 / Distance from MS 100) R2100-7500</p> <p>Camada 7 / Layer 7: (Distância SM de 90 / Distance from MS 90) R2120-6700</p> <p>Camada 8 / Layer 8: (Distância SM de 80 / Distance from MS 80) R2140-5900</p>		
<p>Nota: distância de separação do molde no sentido do LP para laminados do bordo de fuga / <i>Note: Distance of separation from the mould in the PF direction for trailing edge laminations</i></p>		
<p>Laminado de cobertura do bordo de ataque com 4x G1/1/0/1-1114, largura das camadas: 900 mm / <i>Cover laminate of the leading edge with 4x G1/1/0/1-1114, Layers width: 900 mm</i></p> <p>Camada 1 / Layer 1: (Distância SM de 450 / Distance from MS 450) R1875-R2175</p> <p>Camada 2 / Layer 2: (Distância SM de 400 / Distance from MS 400) R1925-R2225</p> <p>Direção do fio marcador: longitudinal / <i>Direction of coloured tracer thread: longitudinal</i></p> <p>Camada 3 / Layer 3: (Distância SM de 300 / Distance from MS 300) R2030-R2160</p> <p>Camada 4 / Layer 4: (Distância SM de 350 / Distance from MS 350) R1975-R2275</p> <p>Direção do fio marcador: circunferencial / <i>Direction of coloured tracer thread: circumferential</i></p> <p>Direção do fio marcador: longitudinal / <i>Direction of coloured tracer thread: longitudinal</i></p>		

Etapa de trabalho / Production step
Assinatura / Signature

Laminado de cobertura do bordo de ataque, exterior, com 8x G1+G1, de R2000 a R10000, largura de 230 mm /
Leading-edge reinforcement laminate, outside, with 8x G1+G1, from R2000 to R10000, width 230 mm

Atenção: chanfro no sentido do lado de sucção / *Notice: chamfer towards suction side*

Camada 1 / Layer 1: R2000–10000	(Distância SM de 150 / Distance from MS 150)	Camada 2 / Layer 2: R2020–9400	(Distância SM de 140 / Distance from MS 140)
Camada 3 / Layer 3: R2040–8800	(Distância SM de 130 / Distance from MS 130)	Camada 4 / Layer 4: R2060–8200	(Distância SM de 120 / Distance from MS 120)
Camada 5 / Layer 5: R2080–7600	(Distância SM de 110 / Distance from MS 110)	Camada 6 / Layer 6: R2100–7000	(Distância SM de 100 / Distance from MS 100)
Camada 7 / Layer 7: R2120–6400	(Distância SM de 90 / Distance from MS 90)	Camada 8 / Layer 8: R2140–5800	(Distância SM de 80 / Distance from MS 80)

Nota: Distância de separação do molde no sentido do LS para laminados do bordo de ataque /

Note: Distance of separation from the mould in the SF direction for leading edge laminations

Laminado de cobertura entre bases da alma do bordo de ataque e do bordo de fuga e casca da pá do rotor do LP executado com 4x G1+G1 em cada caso /
Reinforcement laminate between LE and TE web feet and rotor blade shell PS established with 4x G1+G1 in each case

Laminado de cobertura instalado entre base da alma flatback (extremidade do flange) e casca da pá do rotor do LP com 3x G1+G1 /
Reinforcement laminate installed between flatback web foot (flange-end) and rotor blade shell PS with 3x G1+G1

Para-raios / Lightning protection

Condutor do para-raios corretamente posicionado no interior da pá do rotor e coberto com laminado 2x G1+G1 150 mm de largura de R2640 – R5300, R5330 – R5660 de acordo com D0668922-x e R1153.190.10002-x /
Lightning protection conductor positioned correctly on the inside of the blade and covered with 2x G1+G1 150mm width laminate from R2640 – R5300, R5330 – R5660 according to D0668922-x and R1153.190.10002-x

Bordo de ataque da pá do rotor / Leading edge of the rotor blade

Inspeção da tip (colagem espessa, sem danos) /

OK / OK: ☐

CQ / QA

Inspection of the blade tip (gluing is thick, there is no damage)

Não OK / Not OK: ☐

Aprovação da colagem da cobertura do bordo de ataque /

CQ / QA

Approval for gluing of leading-edge cover

Cobertura do bordo de ataque inspecionada, alinhada corretamente e posicionada antes da colagem /

N.º: _____

Leading-edge cover inspected, is flush in the correct manner and positioned before gluing

Cobertura do bordo de ataque colada (corretamente posicionada, alinhada com o contorno e sem ressalto) /

Leading-edge cover is glued (correctly positioned, flush with the contour, and has no offsets)

Des. Mat / Mat. des.:

N.º lote A / Batch no. A:

N.º lote B / Batch no. B:

Etapa de trabalho / Production step
Assinatura / Signature
Furos para pontos de ancoragem e nervuras de distribuição de carga /
Drill holes for lifting points and load application ribs

Furo com Ø 140 mm para ponto de ancoragem aberto na casca da pá do rotor (LS) R15700 (BF)/ <i>Drill hole Ø 140 mm for lifting point drilled in rotor blade shell (SS) R15700 (TE)</i>	
Furo com Ø 140 mm para ponto de ancoragem aberto na casca da pá do rotor (LS) R19800 (BF)/ <i>Drill hole Ø 140 mm for lifting point drilled in rotor blade shell (SS) R19800 (TE)</i>	
Furos para nervura de distribuição de carga nos BF R15700 e BF R19800 limpos / <i>Drill holes for the load application rib on the TE R15700 and TE R19800 clean</i>	

Sistema de ligação da tip / Blade Tip Connection

Furos para ligação aparafusada entre anel de reforço-lado de sucção e tip abertos (9x) / <i>Drill holes for bolt connection between RR-SS and blade tip drilled (9x)</i>	
Furos para ligação aparafusada entre anel de reforço-lado de pressão e tip abertos (10x) / <i>Drill holes for bolt connection between RR-PS and blade tip drilled (10x)</i>	
Inspeção da integridade da chapa defletora estanque/resina de reparação na tip (extensão da inspeção = 10 % das pás do rotor) / <i>Inspection of the integrity of the drip-proof baffle plate/moulding resin on the blade tip (extent of inspection = 10 % of the blades)</i>	CQ / QA
Ligação aparafusada entre casca da pá do rotor do lado de sucção e arco da ponta da pá estabelecida, 9x (M8 x 20) / <i>Bolt connection between rotor blade shell SS and tip bow established, 9x (M8x20)</i>	
Ligação aparafusada entre casca da pá do rotor do lado de sucção e arco da ponta da pá estabelecida, 10x (M8 x 20) / <i>Bolt connection between rotor blade shell SS and tip bow established, 10x (M8x20)</i>	

☐ Sim / Yes ☐ Não / No **Instalação do anel de reforço variante 1 / Installation of the reinforcing ring variant 1**

Segmentos do anel de reforço e peça em PRFV para a tampa da entrada de inspeção foram inspecionados antes da instalação e instalados na posição correta, conforme MP R01.200.10025 - X / <i>Segments of the reinforcing ring and GRP insert for the manhole cover are inspected before installation and installed in the correct position, in accordance with DC R01.200.10025 - X</i>	
Anel de reforço do segmento 1 / <i>Reinforcing ring of segment 1</i> N.º: _____ Nome do material: _____ <i>Name of material</i>	
Anel de reforço do segmento 2 / <i>Reinforcing ring of segment 2</i> N.º: _____ N.º do lote A: _____ <i>No. of batch A</i>	
Anel de reforço do segmento 3 / <i>Reinforcing ring of segment 3</i> N.º: _____ N.º do lote B: _____ <i>No. of batch B</i>	
Peça em PRFV / GRP insert N.º: _____	
N.º de série do blank de não-tecido / <i>Series No. of the non-woven fabric blank</i> N.º: _____	

<input checked="" type="checkbox"/> DF-1153-27 Instalação do blank M1 - M1 blank Rev3.docx	Verificado por (nome/data): Mónica Sousa/2023-07-05
Compilado por (nome/data): Thayc Marinho/2023-07-05	Aprovado por (nome/data): Volker Burkandt/2023-07-05

Etapa de trabalho / Production step		Assinatura / Signature
Laminação do anel de reforço na pá do rotor – interior / <i>Lamination of the reinforcing ring on the rotor blade – inner</i>	<input type="checkbox"/> 5x G1+G1, altern. <input type="checkbox"/> 5x G1+G2	
Laminação do anel de reforço na pá do rotor – exterior / <i>Lamination of the reinforcing ring on the rotor blade – outer</i>	<input type="checkbox"/> 5x G1+G1, altern. <input type="checkbox"/> 5x G1+G2	
Laminado de cobertura nas juntas – interior / <i>Cover laminate on the joints – inner</i>	<input type="checkbox"/> 4x (G1G2 altern.) <input type="checkbox"/> 8x (G1)* ou /or <input type="checkbox"/> 4x (G1G1)*	
Laminado de cobertura nas juntas – exterior / <i>Cover laminate on the joints – outer</i>	<input type="checkbox"/> 4x (G1G2 altern.) <input type="checkbox"/> 8x (G1)* ou /or <input type="checkbox"/> 4x (G1G1)*	
*Sentido do fio marcador de acordo com D0223764-x/D0265789-x – uma a cada duas camadas tem de estar virada em 45° / *Direction of the marker thread in accordance with D0223764-x/D0265789-x – one in every two lay-ups must be turned by 45°		

☐ Sim / Yes ☐ Não / No **Bordo de fuga serrilhado tipo de WEC E-115 EP3 E3 /**
Trailing-edge serration WEC type E-115 EP3 E3

Fornecedor / Supplier: TFC ☐ Saertex ☐ ☐

Segmentos do bordo de fuga serrilhado verificados antes da fixação, sem danos (segmentos 1–9) / <i>TES segments checked before attachment, undamaged (segments 1–9)</i>			
Segmento 1: _____	Segmento 4: _____	Segmento 7: _____	
Segmento 2: _____	Segmento 5: _____	Segmento 8: _____	
Segmento 3: _____	Segmento 6: _____	Segmento 9: _____	
Segmentos do bordo de fuga serrilhado na casca da pá do rotor (LP), R40330–R57690 modificados, posicionados, secos, na posição correta e transição para a casca da pá do rotor verificada (teste de modelo), superfície de colagem sem danos, lixada / <i>TES segments on rotor blade shell (PS), R40330–R57690 modified, positioned dry, correct position and transition to rotor blade shell verified (template test), gluing surface undamaged, roughened</i>			
Aprovação da colagem dos segmentos do bordo de fuga serrilhado / <i>Approval for gluing the TES segments</i>			CQ / QA
Segmento do bordo de fuga serrilhado de acordo com o desenho R1153.230.10030 – X / <i>TES segments glued according to drawing R1153.230.10030 - X</i> Des. mat. / Mat. des.: _____ N.º de lote / Batch no: _____			
Processo de cura iniciado / Curing process started Início da cura / Start of curing: _____ horas / o'clock Fim da cura / End of curing: _____ horas / o'clock			

<input type="checkbox"/> DF-1153-27 Instalação do blank M1 - M1 blank Rev3.docx	Verificado por (nome/data): Mónica Sousa/2023-07-05
Compilado por (nome/data): Thayc Marinho/2023-07-05	Aprovado por (nome/data): Volker Burkandt/2023-07-05

Etapa de trabalho / Production step **Assinatura / Signature**

☐ Sim / Yes ☐ Não / No **Bordo de fuga serrilhado fornecedor tipo de WEC E-115 EP3 E4 /**
Trailing-edge serration supplier WEC type E-115 EP3 E4

Fornecedor / Supplier: TFC ☐ **Saertex** ☐ ☐

Segmentos do bordo de fuga serrilhado verificados antes da fixação, sem danos (segmentos 1–9) /
TES segments checked before attachment, undamaged (segments 1–9)

Segmento 1: _____	Segmento 4: _____	Segmento 7: _____	
Segmento 2: _____	Segmento 5: _____	Segmento 8: _____	
Segmento 3: _____	Segmento 6: _____	Segmento 9: _____	

Segmentos do bordo de fuga serrilhado na casca da pá do rotor (LP), R40330–R57690 modificados, posicionados, secos, na posição correta e transição para a casca da pá do rotor verificada (teste de modelo), superfície de colagem sem danos, lixada /
TES segments on rotor blade shell (PS), R40330–R57690 modified, positioned dry, correct position and transition to rotor blade shell verified (template test), gluing surface undamaged, roughened

Aprovação da colagem dos segmentos do bordo de fuga serrilhado /
Approval for gluing the TES segments CQ / QA

Segmento do bordo de fuga serrilhado de acordo com o desenho D02402574 – X /
TES segments glued according to drawing D02402574 - X

Des. mat. / Mat. des.: _____ N.º de lote / Batch no: _____

Processo de cura iniciado / Curing process started

Início da cura / Start of curing: _____ horas / o'clock

Fim da cura / End of curing: _____ horas / o'clock

☐ Sim / Yes ☐ Não / No **Teste de pressão, adequação do sistema de aquecimento das pás (pré-teste) /**
Pressure test, blade heating system suitability (pre-test)

Identificação dos valores de pressão característica (teste de sucção e de pressão dinâmica) /
Identification of characteristic pressure values (suction- and dynamic-pressure test) CQ / QA

Temperatura na pá do rotor: _____ °C / Pressão atmosférica _____ mbar /
Temperature in the blade Atmospheric pressure

Medição 1: Pressão de sucção: _____ Pa
Measurement 1: Suction pressure

Medição 2: Pressão de sucção: _____ Pa **Valor médio** (apenas medição 2 + 3) /
Measurement 2: Suction pressure Mean value (only measurement 2 + 3)

Medição 3: Pressão de sucção: _____ Pa **Pressão de sucção:** _____ Pa /
Measurement 3: Suction pressure Suction pressure

Pá do rotor adequada para comissionamento do sistema de ☐ Sim / Yes
aquecimento da pá / ☐ Não / No
Rotor blade suitable for commissioning of air blade heating system CQ / QA

Confirmação SAP concluída / SAP Confirmation completed

DF-1153-27 Instalação do blank M1 - M1 blank Rev3.docx	Verificado por (nome/data): Mónica Sousa/2023-07-05
Compilado por (nome/data): Thayc Marinho/2023-07-05	Aprovado por (nome/data): Volker Burkandt/2023-07-05

Etapa de trabalho / Production step		Assinatura / Signature	
Controlo de qualidade / Quality control		OK	Não OK
Colagem, posicionamento da pré-forma PS1 BA (bordo de ataque) / Gluing, positioning of PS1 LE (leading edge) preform		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Colagem da pré-forma PS1 BA (bordo de ataque) / Gluing of PS1 LE (leading edge) preform		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<div> <input type="checkbox"/> Tg1 atual / current: _____ <input type="checkbox"/> Duro / Hard: _____ </div>			
Colagem, posicionamento da pré-forma PS1 BF (bordo de fuga) / Gluing, positioning of PS1 TE (trailing edge) preform		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Colagem da pré-forma PS1 BF (bordo de fuga) / Gluing of PS1 TE (trailing edge) preform		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<div> <input type="checkbox"/> Tg1 atual / current: _____ <input type="checkbox"/> Duro / Hard: _____ </div>			
Laminado de cobertura para segmento 3 BA (bordo de ataque) 11 camadas de G0141-2528 de acordo com R01.140.10003 - X / Reinforcement laminate for segment 3 LE (leading edge) 11 lay-ups of G0141-2528 in accordance with R01.140.10003 - X		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Laminado de cobertura para segmento 3 BF (bordo de fuga) 11 camadas de G0141-2528 de acordo com R01.140.10003 - X / Reinforcement laminate for segment 3 TE (trailing edge) 11 lay-ups of G0141-2528 in accordance with R01.140.10003 - X		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Laminado de cobertura do bordo de ataque exterior (4x G1101-1114°) / Cover laminate outer leading edge (4x G1101-1114°)	<input type="checkbox"/> R1,5 <input type="checkbox"/> R02 <input type="checkbox"/> R2,5	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Laminado de cobertura, bordo de ataque exterior (8x G1+G1) / Cover laminate, outer leading edge (8x G1+G1)		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> R02 <input type="checkbox"/> R03 <input type="checkbox"/> R04 <input type="checkbox"/> R05 <input type="checkbox"/> R06 <input type="checkbox"/> R07 <input type="checkbox"/> R08 <input type="checkbox"/> R09 <input type="checkbox"/> R10			
Laminado de cobertura do bordo de fuga exterior (4x G1101-1114°) / Cover laminate outer trailing edge (4x G1101-1114°)	<input type="checkbox"/> R1,5 <input type="checkbox"/> R02 <input type="checkbox"/> R2,5	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Laminado de cobertura, bordo de fuga exterior (8x G1+G1) / Cover laminate, outer trailing edge (8x G1+G1)		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> R02 <input type="checkbox"/> R03 <input type="checkbox"/> R04 <input type="checkbox"/> R05 <input type="checkbox"/> R06 <input type="checkbox"/> R07 <input type="checkbox"/> R08 <input type="checkbox"/> R09 <input type="checkbox"/> R10 <input type="checkbox"/> R11			
Laminado de cobertura no início das almas na casca (LP) executado com 4x G1G1 / Cover laminate on the start-points of the webs on the shell (PF) made with 4x G1G1		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Laminado de cobertura no início da alma flatback na casca (LP) executado com 3x G1G1 / Cover laminate on the start-points of the flatback on the shell (PF) made with 3x G1G1		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Cabo para-raios na área no interior da pá do rotor corretamente posicionado, laminado de cobertura 2x (G1+G1) / Lightning protection cable in blade inside area correctly positioned, cover laminate 2x (G1+G1)		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Posicionamento da cobertura do bordo de ataque correto / Positioning of leading-edge cover is correct		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> R45 <input type="checkbox"/> R46 <input type="checkbox"/> R47 <input type="checkbox"/> R48 <input type="checkbox"/> R49 <input type="checkbox"/> R50 <input type="checkbox"/> R51 <input type="checkbox"/> R52 <input type="checkbox"/> R53			
<input type="checkbox"/> R54 <input type="checkbox"/> R55 <input type="checkbox"/> R56 <input type="checkbox"/> R57			
Colagem da cobertura do bordo de ataque / Gluing of leading-edge cover		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
<div> <input type="checkbox"/> Tg1 atual / current: _____ <input type="checkbox"/> Duro / Hard: _____ </div>			

Etapa de trabalho / Production step										Assinatura / Signature		
Colagem da cobertura do bordo de ataque à pá do rotor completa e endurecida / <i>Gluing of the leading edge cover with the rotor blade is complete and hardened</i>										<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> R45	<input type="checkbox"/> R46	<input type="checkbox"/> R47	<input type="checkbox"/> R48	<input type="checkbox"/> R49	<input type="checkbox"/> R50	<input type="checkbox"/> R51	<input type="checkbox"/> R52	<input type="checkbox"/> R53		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> R54	<input type="checkbox"/> R55	<input type="checkbox"/> R56	<input type="checkbox"/> R57								<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
Rebarbação da cobertura do bordo de ataque, LS e LP (remoção da cola em excesso) / <i>Deburring of leading-edge cover, SS and PS (removal of excess glue)</i>										<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> R45	<input type="checkbox"/> R46	<input type="checkbox"/> R47	<input type="checkbox"/> R48	<input type="checkbox"/> R49	<input type="checkbox"/> R50	<input type="checkbox"/> R51	<input type="checkbox"/> R52	<input type="checkbox"/> R53				
<input type="checkbox"/> R54	<input type="checkbox"/> R55	<input type="checkbox"/> R56	<input type="checkbox"/> R57									
Furos na nervura de distribuição de carga (BF R15700) sem danos, limpos / <i>LAR drill holes (TE R15700) undamaged, clean</i>										<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Controlo de qualidade / Quality control										OK	Não OK	
Furos na nervura de distribuição de carga (BF R19800) sem danos, limpos / <i>LAR drill holes (TE R19800) undamaged, clean</i>										<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Ligação aparafusada entre anel de reforço-lado de sucção e tip corretamente estabelecida (9x M8 x 20) / <i>Bolt connection between RR-SS and blade tip correctly established (9x M8x20)</i>										<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Ligação aparafusada entre anel de reforço-lado de pressão e tip corretamente estabelecida (10x M8 x 20) / <i>Bolt connection between RR-PS and blade tip correctly established (10x M8x20)</i>										<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Sim / Yes <input type="checkbox"/> Não / No Anel de reforço variante 1 / Reinforcing ring variant 1												
Anel de reforço corretamente posicionado. Alvo: R2450 +/- 20 mm / <i>Reinforcing ring correct positioned. Target: R2450 +/- 20mm</i>										<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Juntas do laminado da tampa do anel de reforço – interior / <i>Reinforcing ring cover laminate joints - inner</i>						4x G1+G2, altern. 8x G1 ou /or 4x G1+G1				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Juntas do laminado da tampa do anel de reforço – exterior / <i>Reinforcing ring cover laminate joints - outer</i>						4x G1+G2, altern. 8x G1 ou /or 4x G1+G1				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Laminação do anel de reforço na pá do rotor – interior / <i>Lamination of the reinforcing ring on the rotor blade - inner</i>						5x G1+G1, altern. 5x G1+G2				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Laminação do anel de reforço na pá do rotor – exterior / <i>Lamination of the reinforcing ring on the rotor blade - outer</i>						5x G1+G1, altern. 5x G1+G2				<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Planeza do anel de reforço (diferença das distâncias entre o flange trabalhado mecanicamente e o anel de reforço); alvo de diferença máx.: +10 mm/0 mm / <i>Flatness of the reinforcing ring (difference of distances between machined flange and reinforcing ring) Target of Max. diff.: +10 mm / 0 mm</i>										<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	
Segmento / Segment 1 _____		Segmento / Segment 2 _____		Segmento / Segment 3 _____		Diferença máx./ Máx diff _____						
Furos para tampa da entrada de inspeção no anel de reforço abertos corretamente / <i>Drill holes for manhole cover on reinforcing ring correctly drilled</i>										<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	

Etapa de trabalho / Production step						Assinatura / Signature	
<input type="checkbox"/> Sim / Yes <input type="checkbox"/> Não / No Bordo de fuga serrilhado tipo de WEC E-115 EP3 E3 / <i>Trailing-edge serration WEC type E-115 EP3 E3</i>							
Início do serrilhado R40330 / Start of serration R40330							<input type="checkbox"/>
Posicionamento correto dos segmentos serrilhados inspecionado (teste de modelo) / Correct positioning of serration segments Inspected (template test)							<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> R41373	<input type="checkbox"/> R43325	<input type="checkbox"/> R45213	<input type="checkbox"/> R47057	<input type="checkbox"/> R49042		<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> R50937	<input type="checkbox"/> R52847	<input type="checkbox"/> R54774	<input type="checkbox"/> R56703			<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> Sim <input type="checkbox"/> Não Bordo de fuga serrilhado tipo de WEC E-115 EP3 E4 / <i>Trailing-edge serration WEC type E-115 EP3 E4</i>							
Início do serrilhado R40403 / Start of serration R40403							<input type="checkbox"/>
Posicionamento correto dos segmentos serrilhados inspecionado (teste de modelo) / Correct positioning of serration segments Inspected (template test)							<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> R41410	<input type="checkbox"/> R43368	<input type="checkbox"/> R45181	<input type="checkbox"/> R47107	<input type="checkbox"/> R48992		<input type="checkbox"/>	
<input type="checkbox"/> R51027	<input type="checkbox"/> R52892	<input type="checkbox"/> R54796	<input type="checkbox"/> R56747			<input type="checkbox"/>	
Colagem do bordo de fuga serrilhado / Trailing-edge serration gluing							
Segmentos serrilhados completamente colados, juntas não deslocadas / Serration segments completely glued, joints not moved out of place							<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> R41	<input type="checkbox"/> R42	<input type="checkbox"/> R43	<input type="checkbox"/> R44	<input type="checkbox"/> R45	<input type="checkbox"/> R46		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> R47	<input type="checkbox"/> R48	<input type="checkbox"/> R49	<input type="checkbox"/> R50	<input type="checkbox"/> R51	<input type="checkbox"/> R52		<input type="checkbox"/>
<input type="checkbox"/> R53	<input type="checkbox"/> R54	<input type="checkbox"/> R55	<input type="checkbox"/> R56				<input type="checkbox"/>
Transição alinhada com o contorno entre o segmento serrilhado e a tip / Transition flush with the contour between the serration segment and blade tip							<input type="checkbox"/>
Segmento serrilhado sem danos / Serration segment undamaged							<input type="checkbox"/>
Pá do rotor limpa no interior / Rotor blade clean on the inside							<input type="checkbox"/>
Pá do rotor M1 sem danos / Rotor blade M1 undamaged							<input type="checkbox"/>
Listas de erros SAP processadas, medidas executadas / SAP error lists worked through, measures completed							<input type="checkbox"/>

Pá do rotor M1 retida <input type="checkbox"/> / Rotor blade M1 barred	Aprovada com reservas <input type="checkbox"/> / Approved with reservations	Aprovada / Approved <input type="checkbox"/>
Efetuada as entradas SAP <input type="checkbox"/> / SAP entries made	Data / Date:	Inspetor / Inspector: