

Documento de Fabricação /

Manufacturing record E-115 EP3-RB-03

Revisão: 0.	1
-------------	---

Página 1 de 3

Material n.º / Material No: 709995

Data: ______

Alma BA de uma peça n.º:

Single-part LE web 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 / Work step	Assinatura/Signature							
Laminados da alma / Web laminate								
Aquecimento(s) do molde ligado(s) (pré-têmpera do molde) Mould heating system(s) switched on (mould pre-curing)								
Laminado do bordo para colagem (LS e LP) colocado conforme documentos de construção Gluing rim laminate (PS and SS) applied as per CD Atenção: 1 camada G1+G1 LS e LP 150 mm de largura (travão adesivo integrado) 1 layer G1+G1, SS and PS, 150 mm wide (integrated glue brake)								
Encaixe de bypass colocado (centralmente R40000) Bypass reinforcement insert laid (centred, R40000)								
Camadas (laminado sandwich do lado oposto do molde) colocadas conforme os documentos de construção Lay-up (sandwich laminate on side of mould) applied as per CD								
Segmentos de espuma criados de acordo com o plano de camadas Foam segments applied as per lay-up plan								
Data de entrega / n.º de lote do kit de espuma: Foam kit delivery date/batch no.:								
Camadas (laminado sandwich do lado oposto do molde) colocadas conforme os documentos de construção Lay-up (sandwich laminate on side opposite mould) arranged as per CD								
Corte alma bordo de ataque (BA) / Cutting of LE web N.º:								
Placa do componente colocada em R6000 / Type plate placed at R6000								
Sistema de vácuo e infusão / Vacuum system 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: Quantidade de resina Infusion started 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								

☐ DF-1153-14 Alma BA uma peça - single-part LE we Rev0.1	Traduzido por (nome/data): TD/2020-06-17				
Elaborado por (nome/data): A. Arndt/2019-11-11	Aprovado por (nome/data): J. Kannenberg/2019-11-11				



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

Revisão: 0.1

Página 2 de 3

Etapa de trabalho / Work step						Assinatura/Signature				
Rebarbação / Deburring										
-	io dos bordo	-		component	е					
	of gluing rim	s/componen	t edges							
SAP								T		1
Confirmaç	ão SAP cond	cluída / SAP	confirmation	completed						
Controlo	de qualidade	e / Quality co	ontrol						ок	Não OK
Início do s	egmento: R4	1500, fim do	segmento: F	R51048						
Segment s	start: R4500;	segment en	d: R51048							
	sandwich do									
	laminate on			I		Τ		-		
☐ 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			
	sandwich do	· ·	=	=						
	osite-side sa	T	T	i		T	T -	<u> </u>		
□ R04	☐ R05	□ R06	□ R07	☐ R08	☐ R09	☐ R10	☐ R11	-		
☐ R12	☐ R13	☐ R14	☐ R15	☐ R16	☐ R17	☐ R18	☐ R19	<u> </u>		
☐ 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			
	da borda pai							-		
	☐ 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			
Laminado da borda para colagem (lado de pressão) **) / Gluing rim laminate (PS side) **)										
☐ 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			

☐ DF-1153-14 Alma BA uma peça - single-part LE we Rev0.1	Traduzido por (nome/data): TD/2020-06-17
Elaborado por (nome/data): A. Arndt/2019-11-11	Aprovado por (nome/data): J. Kannenberg/2019-11-11



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

Revisão: 0.1

Página 3 de 3

Etapa de trabalho / Work step						Assinatura/Signature				
Controlo de qualidade / Quality control								ок	Não OK	
Travão adesivo do lado oposto do molde R4500 até R33000 (LS)										
Mould opp	oosite-side g	lue brake, R	4500 to R3	3000 (SS sid	le)					
☐ 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					
		o oposto do lue brake, R			, ,		•			
☐ 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					
Saliência do laminado no lado do flange (distância entre o bordo e o início do material do núcleo) no arco do segmento 30 mm + 10 mm / - 0 mm Flange-end laminate projection (distance from deburred edge to start of core material) on Segment bow, 30 mm +10 mm/-0 mm										
Camada do material de núcleo plana, sem desalinhamento Position of core material is even, no offset										
Posição do encaixe do bypass correta (central R40000) Position of bypass reinforcement insert correct (centred, R40000)										
Recorte de bordos de 120mm de largura total (150mm na área do travão adesivo) Deburring of rim, total width 120 mm (150 mm in the area of the glue brake)										
Alma BA sem danos / LE web undamaged										
*) completa e sem danos! **) incluindo gargal para a alma sandwich **) Complete and without defects! **) Including the flute between rim and web sandwich										
	Alma BA de uma peça retida Aprovado sob reserva Aprovado / A Single-part LE web barred Approved with reservations					pproved 🗌				
Registos no SAP concluídos Data / Date: Assinatura /					Signature:					

☐ DF-1153-14 Alma BA uma peça - single-part LE we Rev0.1	Traduzido por (nome/data): TD/2020-06-17				
Elaborado por (nome/data): A. Arndt/2019-11-11	Aprovado por (nome/data): J. Kannenberg/2019-11-11				