

Documento de Fabricação / Manufacturing record

E-115 EP3-RB-03

Página 1 de 3

Material n.º / Material No: 727722 Data: _ Alma BA1 n.º: /MN-LE1 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/Signaure							
Laminados da alma BA1 / LE1 web laminate								
Aquecimento(s) do molde ligado(s) (pré-têmpera do molde) Mould heating system(s) switched on (mould pre-curing)								
Separação do molde da alma de R32798 (LP) para R33192 (LS) introduzida no molde Web mould separation from R32798 (PS) to R33192 (SS) inserted into mould								
Laminado do bordo para colagem (LS e LP) colocado conforme do- cumentos de construção Gluing rim laminate (PS and SS) applied as per CD Atenção: 1 camada G1+G1 LS e LP 150 mm de largura Notice: (travão adesivo integrado) 1 layer G1+G1, SS and PS, 150 mm wide (integrated glue brake) R1153.150.10004- X								
Camadas (laminado sandwich do lado do molde) colocadas conforme os documentos de co trução Lay-up (sandwich laminate on side of mould) applied as per CD	ns-							
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: / /								
Camadas (laminado sandwich do lado oposto do molde) colocadas conforme os documento de construção Lay-up (sandwich laminate on side opposite mould) arranged as per CD	ıs							
Corte alma bordo de ataque 1 / Cutting of LE1 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 resinante Infusion started horas/o'clock Resin quantity:								
Têmpera / Curing								
Início da têmpera / Start of curing: horas/o'clock								
Fim da têmpera / End of curing: horas/o'clock								

☐ DF-1153-15 Alma BA1 - LE1 web 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/Signaure			
Rebarbaçã	ão / Deburrir	ng								
-		_	em/arestas d	o componen	te					
_	of gluing rin	ns/compone	nt edges							
SAP										
Confirmaç	ão SAP con	cluída / SAF	^o confirmatio	n completed	1					
Controlo	de qualidad	l e / Quality o	control					, ,	ок	Não OK
	•		segmento:	R33192						
	start: R4500					C ((*)				
Laminado sandwich do lado do molde *) / Sandwich laminate on side of mould *)								Ш		
□ 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 do molde (l				
		1	ninate (side d	1	т <u>—</u>	T=-	Te-			
□ 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					
Laminado		ra colagem	(lado de suc	ção) **) / Glu	ing rim lami	inate (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					
Laminado			(lado de pre			ninate (PS si	de) **)			
☐ 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						
Travão ad	lesivo do lad	o oposto do	molde R450	0 até R3319	92 (LS)					
Mould opposite-side glue brake, R4500 to R33192 (SS 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					

☐ DF-1153-15 Alma BA1 - LE1 web 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/Signaure				
Controlo de qualidade / Quality control								ОК	Não OK	
Travão adesivo do lado oposto do molde R4500 até R32798 (LP) Mould opposite-side glue brake, R4500 to R32798 (PS side)										
∏ R04	R05	□ R06	□ R07	<u>`</u>	□ R09	□ R10	☐ R11	_		
□ R12	☐ R13	☐ R14	□ R15		□ R03	□ R18	□ R19	_		
□ R12	□ R13	□ R14	☐ R23		□ R17	□ R16	□ R13	_		
☐ R28	☐ R29	□ R30	☐ R23	□ R24	1/23	11/20	LI IXZI	-		
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										
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 BF1 sem danos / LE1 web undamaged										
**) incluindo gargal para a alma sandwich **) Complete and without defects! **) Including the flute between rim and web sandwich										
Alma BA1 retida Aprovada sob reserva Aprovada / A LE1 web barred Approved with reservations						pproved [
Registos no SAP entrie	o SAP concl s made	luídos 🗌	Da	Data / Date: Assinatura / S						