

		<h1 style="margin: 0;">D Q P</h1> <h2 style="margin: 0;">Declaration of Qualification of the Process</h2> <h3 style="margin: 0;">Dichiarazione Qualifica Processo</h3>		<h2 style="margin: 0;">N° IT12/0406/01</h2>	
<input type="checkbox"/> INITIAL QUALIFICATION Qualificazione Iniziale		<input checked="" type="checkbox"/> RENEWAL OF QUALIFICATION Rinnovo della Qualifica		<input type="checkbox"/> REQUALIFICATION Riqualificazione	
				<input checked="" type="checkbox"/> External / Esterna <input type="checkbox"/> Internal / Interna	
APPROVED SUPPLIER OR AW PLANT / Fornitore o Sito AW O.V.S. VILLELLA S.R.L.			RESPONSIBLE AW SITE / Sito AW Responsabile Cascina Costa - Meccanica		
PRODUCTION SITE / Sito Produttivo Via dello sport 26/28 - 21018 - Sesto Calende (VA) IT			DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio		
SPECIAL PROCESS / Processo Speciale <h2 style="margin: 0;">RESISTANCE SEAM WELDING / SALDATURA CONTINUA PER RESISTENZA</h2>					
PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo					
APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER <i>Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione</i> AWS D17.2 - SPECIFICATION FOR RESISTANCE WELDING FOR AEROSPACE APPLICATIONS Rev. 2013 STA100-81-15 - SPOT WELDING Rev. A					
EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti Saldatrice Sciaky MP2; matr. 5782; Forza elettrodo max. 5 bar; Corsa elettrodo 80 mm; raffreddamento ad acqua.					
APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate Saldatura continua per resistenza					
LIMITATIONS / Limitazioni Saldatura materiali del Gruppo 2 (Acciai, Nickel e Cobalto) e del Gruppo 3 (Titanio)					
THE PROCESS IS APPLICABLE FOR THE PRODUCTION OF PARTS P/N <i>Il processo è Applicabile alla produzione di Parti P/N</i>					
<input checked="" type="checkbox"/> AgustaWestland <input checked="" type="checkbox"/> Bell <input type="checkbox"/> Boeing <input type="checkbox"/> Sikorsky <input checked="" type="checkbox"/> AW609 <input type="checkbox"/> ICH-47F <input type="checkbox"/>					
PERSONNEL ASSIGNED TO THE PROCESS / Personale Addetto al Processo					
PRODUCTION RESPONSIBLE / Responsabile Produzione Robert Slachetka			QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità Fabrizio De Tomasi		
ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto Adriano Cammarata, Ionut Catalin Pintea.			INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2) Adriano Cammarata Ionut Catalin Pintea Fabio Sacco		
RESPONSIBILITY: THE APPROVED AW FACILITY / SUPPLIER IS RESPONSIBLE TO PERFORM ALL TESTS REQUIRED BY APPLICABLE PROCESS SPECIFICATIONS Responsabilità: il Reparto AW / Fornitore approvato è responsabile di eseguire tutte le prove richieste dalle Specifiche Applicabili TRACEABILITY: RECORDS OF ALL PROCESS CONTROL TESTING PERFORMED AND RELATED RESULTS MUST BE AVAILABLE Rintracciabilità: deve essere disponibile la registrazione di tutte le prove di controllo processo e relativi risultati					
APPROVED DEVIATIONS-RFVAs / Deviazioni-RFVA Approvate					
QUALIFICATION REPORT No. / Rapporto di Qualifica N° RQ 16005 Rev. 0			QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 18/07/2016		
DQP INITIAL VALIDITY DATE Data inizio validità DQP		19/07/2016		DQP VALIDITY YEARS Validità in anni DQP	
		3		DQP EXPIRATION DATE Data Scadenza DQP	
				19/07/2019	
THIS DOCUMENT MUST BE DISPLAYED ON THE EQUIPMENT OR AS CLOSE AS POSSIBLE <i>Il presente documento deve essere esposto sugli impianti o nelle immediate vicinanze</i>					
PREPARED BY Preparato Da Bonomo Giuseppe		DATE Data 24/10/2016		LABORATORY RESPONSIBLE Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	
				DATE Data 24/10/2016	
				QUALITY CONTROL MANAGER Responsabile Quality Control Zangarini Andrea	
				DATE Data 24/10/2016	

PROCESS CONTROL TESTS AND INSPECTIONS TO BE PERFORMED <i>Prove di Controllo Processo e Ispezioni da Eseguire</i>	FREQUENCY <i>Frequenza</i>	REFERENCE DOCUMENTS <i>Documenti di Riferimento</i>
Esame metallografico provini pre-produzione	Prima di iniziare la produzione, prima di un nuovo lotto, prima di ricominciare a saldare dopo che la macchina è stata spenta (per saldature di tutte le classi)	AWS D17.2 Rev. 2013
Esame metallografico provini post-produzione	Alla fine della giornata produttiva, alla fine di ogni lotto (per saldature di tutte le classi).	AWS D17.2 Rev. 2013
Esame metallografico provini di routine	Ogni ora massimo di produzione per saldature classe A. Ogni due ore massimo di produzione per saldature classe B. Non richiesti per saldature di classe C.	AWS D17.2 Rev. 2013

REVISIONS / Revisioni
Rinnovo della qualifica anno - 2016

REMARKS / Note
Il presente DQP è stato rilasciato sulla base di valutazioni condotte su tutta la documentazione fornitaci da O.V.S. Vilella S.r.L. e ha comunque valore se il personale interessato al processo è in possesso della qualifica. Il Fornitore si assume quindi la responsabilità di quanto dichiarato come conformità e rispondenza degli impianti alle specifiche applicabili. Le verifiche elencate a pagina 2 sono solo una linea guida, devono essere eseguiti tutti i controlli e le prove richieste dalle specifiche applicabili.

COMMODITY / Commodity
WLD

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER / Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione
BPS4115 - SPOTWELDING AIRCRAFT PARTS Rev. F

ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto	INSPECTORS / Controllori
	Diego Semprevivo
	Roberto Rossoni
	Fabrizio Galimberti
	Niccolò Castelli