

<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 LH PLANT / Fornitore o Sito LH O.V.S. VILLELLA S.R.L.	RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH 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
RESISTANCE SEAM WELDING / SALDATURA CONTINUA PER RESISTENZA

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo

APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER
Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione

AWS D17.2 - SPECIFICATION FOR RESISTANCE WELDING FOR AEROSPACE APPLICATIONS Rev. 2019

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
Il processo è Applicabile alla produzione di Parti P/N

AgustaWestland Bell Boeing Sikorsky AW609 ICH-47F

PERONNEL ASSIGNED TO THE PROCESS / Personale Addetto al Processo

PRODUCTION RESPONSIBLE / Responsabile Produzione Robert Slachetka	QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità Fabrizio Galimberti
---	--

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto Adriano Cammarata, Ionut Catalin Pintea.	INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2)
	Adriano Cammarata
	Ionut Catalin Pintea
	Diego Semprevivo

RESPONSIBILITY: THE APPROVED LH FACILITY / SUPPLIER IS RESPONSIBLE TO PERFORM ALL TESTS REQUIRED BY APPLICABLE PROCESS SPECIFICATIONS
 Responsabilità: il Reparto LH / 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 20003 Rev. 0	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 21/02/2020
---	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE Data inizio validità DQP	19/07/2019	DQP VALIDITY YEARS Validità in anni DQP	3	DQP EXPIRATION DATE Data Scadenza DQP	19/07/2022
--	-------------------	---	----------	---	-------------------

THIS DOCUMENT MUST BE DISPLAYED ON THE EQUIPMENT OR AS CLOSE AS POSSIBLE
Il presente documento deve essere esposto sugli impianti o nelle immediate vicinanze

PREPARED BY Preparato Da Bonomo Giuseppe	DATE Data 02/03/2020	LABORATORY RESPONSIBLE Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	DATE Data 02/03/2020	QUALITY CONTROL MANAGER Responsabile Quality Control Stellini Emanuele	DATE Data 02/04/2020
---	-----------------------------------	---	-----------------------------------	---	-----------------------------------

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. 2019
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. 2019
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. 2019

REVISIONS / Revisioni

Rinnovo della qualifica anno - 2019

REMARKS / Note

Il presente DQP è stato rilasciato sulla base di valutazioni condotte su tutta la documentazione fornitaci da O.V.S. Villella 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**

Roberto Rossoni

Fabrizio Galimberti

Niccolò Castelli