



DQP

Declaration of Qualification of the Process Dichiarazione Qualifica Processo

N° IT12/0315/03

<input type="checkbox"/> INITIAL QUALIFICATION Qualificazione Iniziale	<input type="checkbox"/> RENEWAL OF QUALIFICATION Rinnovo della Qualifica	<input checked="" type="checkbox"/> REQUALIFICATION Riquilificazione	<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
--	--

PRODUCTION SITE / Sito Produttivo SESTO CALENDE (VA), VIA DELLO SPORT 26	DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio
--	---

SPECIAL PROCESS / Processo Speciale
APPLICATION OF SOLID LUBRICANTS / APPLICAZIONE LUBRIFICANTE SOLIDO

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo
APPLICAZIONE DEL LUBRIFICANTE IN PELLICOLA SOLIDA DI TIPO I, II, IV

APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER (continue to page 2)
Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione (segue a pagina 2)

MIL-L-23398 - Lubricant, Solid Film, Air-Cured, Corrosion Inhibiting Rev. D

STA100-83-10 - APPLICAZIONE DI LUBRIFICANTI IN PELLICOL Rev. D

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
Cabina di verniciatura esente da polveri e sostanze inquinanti, aerografo comune con aria compressa secca. Forno di polimerizzazione IDROCALOR ATP200 matricola CT-FE003 a riscaldamento elettrico, classe 2 strumentazione tipo C. Range di temperatura qualificato: da 60 a 204°C

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
APPLICAZIONE DEL LUBRIFICANTE IN PELLICOLA SOLIDA DI TIPO I, II, IV

LIMITATIONS / Limitazioni
Linea AW609 solo secondo le specifiche indicate in questo documento

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 SLACHETKA ROBERT	QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità GALIMBERTI FABRIZIO
---	--

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto MELI ANDREA, GENTINA GIUSEPPE	INSPECTORS / Controllori MELI ANDREA
--	--

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° RQ19014 Rev. 1	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 04/11/2019
--	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP 06/11/2019	DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP 3	DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP 06/11/2022
---	---	--

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 06/11/2019	LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	DATE / Data 06/11/2019	QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control Zangarini Andrea	DATE / Data 06/11/2019
--	----------------------------------	--	----------------------------------	---	----------------------------------

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>
ASPETTO DEL RIVESTIMENTO	OGNI PARTE PROCESSATA	STA100-83-10 Rev. D
SPESSORE DEL RIVESTIMENTO	OGNI PARTE PROCESSATA	STA100-83-10 Rev. D
ADESIONE DEL RIVESTIMENTO	OGNI PARTE PROCESSATA	STA100-83-10 Rev. D
TEMPERATURA E UMIDITA' NELLA CABINA DI SPRUZZATURA	OGNI PARTE PROCESSATA	STA100-83-10 Rev. D
VERIFICA DELLA TEMPERATURA DI POLIMERIZZAZIONE	OGNI LOTTO	STA100-83-10 Rev. D
CONTROLLO ARIA COMPRESSA	GIORNALIERO	STA100-83-10 Rev. D
TUS	TRIMESTRALE	AWPS001Q Rev. B
SAT	MENSILE	AWPS001Q Rev. B
CALIBRAZIONE DELLA STRUMENTAZIONE FORNO	TRIMESTRALE	AWPS001Q Rev. B
VERIFICA ARRESTO SOVRATEMPERATURA	ANNUALE	STA100-83-10 Rev. D
CONTROLLI DI MANTENIMENTO SU PROVINI	MENSILE	STA100-83-10 Rev. D

REVISIONS / Revisioni

Riqualificazione: Altre condizioni riportate nelle specifiche tecnologiche applicabili - Variazione materiali per aggiornamento ai nuovi prodotti richiesti dalla specifica

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

CP

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

AS5272 - LUBRICANT, SOLID FILM, HEAT CURED, CORROSION INHIBITING Rev. E

AWPS001Q - STRUMENTI E IMPIANTI PER PROCESSI TERMICI Rev. B

ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto**INSPECTORS / Controllori**