

<input checked="" type="checkbox"/> QUALIFICAZIONE INIZIALE Initial Qualification	<input type="checkbox"/> RINNOVO DELLA QUALIFICA Renewal of Qualification	<input type="checkbox"/> RIQUALIFICAZIONE Requalification	<input checked="" type="checkbox"/> Esterna / External	<input type="checkbox"/> Interna / Internal
--------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------	---------------------------------------------

**FORNITORE - AW STABILIMENTO / Supplier - AW Plant**  
O.V.S. VILLELLA S.R.L.

**AW RESPONSABILE/ AW Responsible**  
Cascina Costa

**SITO PRODUTTIVO FORNITORE / Production Supplier Site**  
SESTO CALENDE (VA), VIA DELLO SPORT 26

**AW REPARTO/ AW Department**

**PROCESSO SPECIALE / Special Process**  
**APPLICAZIONE LUBRIFICANTE SOLIDO / APPLICATION OF SOLID LUBRICANTS**

**DETTAGLIO PROCESSO / Process Detail**  
**APPLICAZIONE DEL LUBRIFICANTE IN PELLICOLA SOLIDA DI TIPO I, II, IV**

**SPECIFICHE APPLICABILI E RELATIVO STATO DI REVISIONE**  
*Applicable Specifications and Revision Number*

STA100-83-10 Rev. D

AWPS001Q Rev. A

**IMPIANTI E DATI IMPIANTO / System and Identification Data**  
Cabina di verniciatura esente da polveri e sostanze inquinanti, aerografo comune con aria compressa secca. Forno di polimerizzazione IDROCALOR ATP200 matricola 232 a riscaldamento elettrico, classe 2 strumentazione tipo C. Range di temperatura qualificato: da 60 a 204°C

**ATTIVITA' APPROVATE / Approved Activities**  
APPLICAZIONE DEL LUBRIFICANTE IN PELLICOLA SOLIDA DI TIPO I, II, IV

**LIMITAZIONI / Limitations**

**IL PROCESSO E' APPLICABILE ALLA PRODUZIONE DI PARTI P/N / The process is Applicable for the manufacturing of Parts P/N**

<input checked="" type="checkbox"/> AGUSTAWESTLAND	<input type="checkbox"/> BELL	<input type="checkbox"/> BOEING	<input type="checkbox"/> SIKORSKY	<input type="checkbox"/> HUGHES	<input type="checkbox"/>
----------------------------------------------------	-------------------------------	---------------------------------	-----------------------------------	---------------------------------	--------------------------

**PERSONALE INTERESSATO ALL'IMPIANTO / Personnel Involved for the Process**

**RESPONSABILE PRODUZIONE / Production Responsible**  
GARAVAGLIA ROBERTO, INSERRA MASSIMILIANO

**RESPONSABILE QUALITA' / Quality Responsible**  
DE TOMASI FABRIZIO

**PERSONALE ADDETTO / Personnel Involved**  
GAETANO PASQUALE, MELI ANDREA, GENTINA GIUSEPPE

**CONTROLLORI / Inspectors**  
GAETANO PASQUALE  
MELI ANDREA  
GENTINA GIUSEPPE

**RESPONSABILITA': L'ESECUZIONE DELLE PROVE DI MANTENIMENTO DELLA QUALIFICA DELL'IMPIANTO E' RESPONSABILITA' DEL FORNITORE / AW STABILIMENTO.**  
*RESPONSIBILITY: the AW Plant / the supplier has the responsibility to perform all tests required by the maintenance program.*  
**RINTRACCIABILITA': PRESSO LA FUNZIONE QUALITA' DEVE ESSERE DISPONIBILE LA REGISTRAZIONE DEI CONTROLLI PERIODICI DI MANTENIMENTO.**  
*TRACEABILITY: Records of all tests performed and related results must be available at quality function or inside to the system.*

**R.F.V.A. APPROVATE / Approved R.F.V.A.**

**RIF. RAPPORTO DI QUALIFICA N° / Ref. Qualification Report N°**  
TECHNICAL REPORT TR 14007 REV. 1

**DATA RAPPORTO DI QUALIFICA / Qualification Report Date**  
15/12/2014

**DATA EMISSIONE DQP**  
DQP Issue Date

**15/12/2014**

**VALIDITA' IN ANNI DQP**  
DQP Validity Years

**3**

**DATA SCADENZA DQP**  
DQP Expiration Date

**15/12/2017**

**IL PRESENTE DOCUMENTO DEVE ESSERE ESPOSTO IN PROSSIMITA' DEGLI IMPIANTI**  
*This document must be attached to the system*

**COMPILATO DA**  
Prepared By  
Roncolato Emanuele

**DATA**  
Date  
19/12/2014

**RESPONSABILE DI LABORATORIO**  
Laboratory Responsible  
Siccardi Andrea

**DATA**  
Date  
19/12/2014

**RESPONSABILE QUALITY CONTROL**  
Quality Control Manager  
Zangarini Andrea

**DATA**  
Date  
19/12/2014

<b>PROVE E CONTROLLI DA ESEGUIRE</b> <i>Inspections and Tests to be Performed</i>	<b>FREQUENZA</b> <i>Frequency</i>	<b>DOCUMENTI DI RIFERIMENTO</b> <i>Reference Documents</i>
ASPETTO DEL RIVESTIMENTO	OGNI PARTE PROCESSATA	STA100-83-10
SPESSORE DEL RIVESTIMENTO	OGNI PARTE PROCESSATA	STA100-83-10
ADESIONE DEL RIVESTIMENTO	OGNI PARTE PROCESSATA	STA100-83-10
TEMPERATURA E UMIDITA' NELLA CABINA DI SPRUZZATURA	OGNI PARTE PROCESSATA	STA100-83-10
VERIFICA DELLA TEMPERATURA DI POLIMERIZZAZIONE	OGNI LOTTO	STA100-83-10
CONTROLLO ARIA COMPRESSA	GIORNALIERO	STA100-83-10
TUS	TRIMESTRALE	AWPS001Q
SAT	MENSILE	AWPS001Q
CALIBRAZIONE DELLA STRUMENTAZIONE FORNO	TRIMESTRALE	AWPS001Q
VERIFICA ARRESTO SOVRATEMPERATURA	ANNUALE	STA100-83-10
CONTROLLI DI MANTENIMENTO SU PROVINI	MENSILE	STA100-83-10
<b>REVISIONI / Revisions</b>		
Rinnovo della qualifica anno / Qualification renewal year - RINNOVO PER SCADENZA PRECEDENTE DQP		
<b>NOTE / Remarks:</b>		
<b>Segue da pagina 1 / Continued from page 1</b>		
<b>SPECIFICHE APPLICABILI E RELATIVO STATO DI REVISIONE / Applicable Specifications and Revision Number</b>		
<b>PERSONALE ADDETTO / Personnel Involved</b>	<b>CONTROLLORI / Inspectors</b>	