

<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)	DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio
---	---

SPECIAL PROCESS / Processo Speciale
SPOT WELDING / SALDATURA A PUNTI

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo
Saldatura per resistenza a punti

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

STA100-81-15 - SALDATURE A PUNTI DI PARTI AERONAUTICHE Rev. A

BPS4115 - SPOTWELDING AIRCRAFT PARTS Rev. F

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
Saldatrice SCIAKY P200DTI; Forza Elettrodo 2.200 daN a 5 bar; Corsa saldatura 15 mm, rientro 100 mm; Circuito elettrico trifase, 400V, 50 Hz; Raffreddamento Acqua 2.5 m³/ora a una temperatura di 25°C max; Cabina di Controllo SY-SOL-TRI

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
Saldature di classe A o inferiore, dei materiali del Gruppo 1 (Alluminio e sue leghe), del Gruppo 2 (Acciai, Nickel e Cobalto) e del Gruppo 3 (Titanio)

LIMITATIONS / Limitazioni

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 Fabrizio Galimberti
---	--

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto Adriano Cammarata, Ionut Pinteau.	INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2) Adriano Cammarata Ionut Pinteau 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° RQ18018 Rev. 0	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 25/09/2018
--	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP 04/10/2018	DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP 3	DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP 04/10/2021
---	---	--

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 05/10/2018	LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	DATE / Data 05/10/2018	QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control Zangarini Andrea	DATE / Data 05/10/2018
--	----------------------------------	--	----------------------------------	---	----------------------------------

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>
Rottura a taglio	Ogni regolazione macchina (tutte le classi). Ogni ora o al termine della produzione se ultimata o sospesa dopo più di 30 minuti dall'ultimo controllo (Classe A), due ore o sospesa da un'ora per classi B/C. Dopo la sostituzione degli elettrodi (Classe A)	AWS D17.2 Rev. 2013
Resistenza superficiale	Giornaliera per saldature del Gruppo 1 classe A	AWS D17.2 Rev. 2013
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 - 2018

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 validità se il personale 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

AWS D17.2/D17.2M - SPECIFICATION FOR RESISTANCE WELDING FOR AEROSPACE APPLICATIONS Rev. 2013

ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto
INSPECTORS / Controllori

Diego Semprevivo

Roberto Rossoni

Fabrizio Galimberti

Niccolò Castelli