

<input type="checkbox"/> INITIAL QUALIFICATION Qualificazione Iniziale	<input type="checkbox"/> RENEWAL OF QUALIFICATION Rinnovo della Qualifica	<input checked="" 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
EXTERNAL ROLLED THREAD / FILETTATURA RULLATA ESTERNA

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo

APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER
Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione
 STA100-84-45 - FILETTATURA RULLATA ESTERNA EXTERNAL ROL Rev. E

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
 Impianto Magnaghi T12; lungh. 1500mm; largh. 1000mm; alt. 1200mm; n° rulli 2; spinta max 15T.

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
 Rullatura Filetti Esterni per i materiali del Gruppo 1 (acciai debolmente legati) e del Gruppo 2 (acciai inox)

LIMITATIONS / Limitazioni
 Per linea AW609 solo secondo STA100-84-45

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 Mauro Mantoan	INSPECTORS / Controllori Mauro Ponti Diego Semprevivo
--	--

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
 2/12/006

QUALIFICATION REPORT No. / Rapporto di Qualifica N° RQ18019 Rev. 0	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 26/10/2018
--	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE Data inizio validità DQP	03/09/2018	DQP VALIDITY YEARS Validità in anni DQP	3	DQP EXPIRATION DATE Data Scadenza DQP	03/09/2021
--	-------------------	---	----------	---	-------------------

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 05/11/2018	LABORATORY RESPONSIBLE Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	DATE Data 05/11/2018	QUALITY CONTROL MANAGER Responsabile Quality Control Zangarini Andrea	DATE Data 05/11/2018
---	-----------------------------------	---	-----------------------------------	--	-----------------------------------

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>
Controllo durezza al 100%	Ogni lotto di produzione	STA 100-84-45-Rev. E
Ispezione magnetica e/o con liquidi penetranti al 100%	Ogni lotto di produzione	STA 100-84-45-Rev. E
Controllo dimensionale al 100%	Ogni lotto di produzione	STA 100-84-45-Rev. E
Controllo visivo al 100%	Ogni lotto di produzione	STA 100-84-45-Rev. E
Controllo macrografico e micrografico dei provini di apertura e chiusura lotto	Ogni lotto di produzione	STA 100-84-45-Rev. E

REVISIONS / Revisioni
Riqualificazione: Sistemazione logistica impianto modificata

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
N.A.

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto	INSPECTORS / Controllori
---	---------------------------------