

<input checked="" type="checkbox"/> INITIAL QUALIFICATION Qualificazione Iniziale	<input 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 / <i>Fornitore o Sito LH</i> AVIOTECNICA S.R.L.	RESPONSIBLE LH SITE / <i>Sito LH Responsabile</i> Vergiate
---	---

PRODUCTION SITE / <i>Sito Produttivo</i> VIA INCASALE 5 - 21018 - SESTO CALENDE (VA) IT	DEPARTMENT - BUILDING / <i>Reparto - Edificio</i> Reparto saldatura
--	--

SPECIAL PROCESS / *Processo Speciale*
SPOT WELDING / SALDATURA A PUNTI

PROCESS DETAIL / *Dettaglio Processo*

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

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

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

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / *Impianti e Dati Rilevanti*
Saldatrice Pei Point PF181 INVERTER PX1700 PRO Sn. 2008387.

APPROVED ACTIVITIES / *Attività Approvate*
Saldatura elettrica a punti classe A su titanio e sue leghe e acciai inossidabili.

LIMITATIONS / *Limitazioni*
Saldatura a punti classe A su titanio e sue leghe acciai inossidabili spessore 0.4+0.4mm, saldatura a punti classe B su titanio e sue leghe e acciai inossidabili spessori da 0.4+0.4mm a 1.52+1.52mm.

THE PROCESS IS APPLICABLE FOR THE PRODUCTION OF PARTS P/N
Il processo è Applicabile alla produzione di Parti P/N

<input checked="" type="checkbox"/> AgustaWestland	<input type="checkbox"/> Bell	<input type="checkbox"/> Boeing	<input type="checkbox"/> Sikorsky	<input type="checkbox"/> AW609	<input type="checkbox"/> ICH-47F	<input checked="" type="checkbox"/> P/N secondo specifiche internazionali
--	-------------------------------	---------------------------------	-----------------------------------	--------------------------------	----------------------------------	---

PERONNEL ASSIGNED TO THE PROCESS / *Personale Addetto al Processo*

PRODUCTION RESPONSIBLE / <i>Responsabile Produzione</i> Ferazzini P.	QUALITY RESPONSIBLE / <i>Responsabile Qualità</i> Finocchiaro P.
---	---

ASSIGNED PERSONNEL / <i>Personale addetto</i> Castano A., Rizzuto G., Cassano G.	INSPECTORS (continue to page 2) / <i>Controllori (segue a pagina 2)</i> Zanarella M. Costantino A. Bianchi F.
---	--

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. / <i>Rapporto di Qualifica N°</i> ARQ 12/2020 Rev. B	QUALIFICATION REPORT DATE / <i>Data Rapporto di Qualifica</i> 15/10/2020
--	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE / <i>Data inizio validità DQP</i> 30/10/2020	DQP VALIDITY YEARS / <i>Validità in anni DQP</i> 3	DQP EXPIRATION DATE / <i>Data Scadenza DQP</i> 30/10/2023
--	--	---

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 / <i>Preparato Da</i> Grimi Fabio	DATE / <i>Data</i> 21/12/2020	LABORATORY RESPONSIBLE / <i>Responsabile di Laboratorio</i> Di Pace Giuseppe	DATE / <i>Data</i> 21/12/2020	QUALITY CONTROL MANAGER / <i>Responsabile Quality Control</i> Perfetto Tobia	DATE / <i>Data</i> 11/02/2021
--	----------------------------------	---	----------------------------------	---	----------------------------------

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>
Resistenza al taglio saldatura a punti classe A	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, ogni ora, al cambio elettrodo, interventi di minore importanza, fine giornata lavorativa o fine lotto.	ARQ 12/2020
Macrografia saldatura a punti classe A	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, al cambio elettrodo, interventi di minore importanza, ogni 4 lotti.	ARQ 12/2020
resistenza al taglio saldatura a punti classe B	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, ogni due ore, al cambio elettrodo, interventi di minore importanza, fine del giorno lavorativo o fine lotto.	ARQ 12/2020
Macrografia saldatura a punti classe B	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, al cambio elettrodo.	ARQ 12/2020
Resistenza al taglio saldatura a punti classe C	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, fine giorno lavorativo o fine lotto.	ARQ 12/2020
Macrografia saldatura a punti classe C	Inizio giorno lavorativo, fine giorno lavorativo	ARQ 12/2020
Bagni galvanici	Settimanale	ARQ 12/2020
Strumenti di processo	Semestrale	ARQ 12/2020
REVISIONS / Revisioni		
Altro Qualifica iniziale		
REMARKS / Note		
Il presente DQP viene rilasciato sulla base delle valutazioni condotte su tutta la documentazione e i provini forniti a LEONARDO ELICOTTERI dalla ditta AVIOTECNICA. Il fornitore si assume la responsabilità di quanto dichiarato come conformità e rispondenza degli impianti alle 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		
STA100-81-13 - PREPARAZIONE DEI METALLI PER SALDATURE E Rev. D		
ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto	INSPECTORS / Controllori	
	Finocchiaro P.	