

<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 COSTRUZIONI NOVICROM S.R.L.	RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH Responsabile Cascina Costa - Meccanica
--	--

PRODUCTION SITE / Sito Produttivo Costruzioni Novicrom srl - Via Don Sturzo 51/53 - 56025 Pontedera (PI)	DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio Reparto CND (Forno 1); Reparto Aggiustaggio (Forno 2)
--	--

SPECIAL PROCESS / Processo Speciale
ASSEMBLING THERMAL FITS / MONTAGGIO DI ACCOPPIAMENTI TERMICI

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo
Montaggio di Accoppiamenti Termici per raffreddamento dell'unità interna e riscaldamento (quando necessario) dell'unità esterna

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

STA100-80-12 - ASSEMBLING THERMAL FITS Rev. B

BPS4012 - ASSEMBLING THERMAL FITS Rev. C

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
 Frigorifero KW modello K52EHPL; matr. 79595, Classe e tipo di strumentazione (AMS2750): 2B, temperatura qualificata: -40 ÷ -85°C, Dimensioni qualificate: 630mm x 480mm x 630mm --- Forno 1: EMI ITALIA, Modello: AC, matr. 1647/12, Classe e tipo di strumentazione (AMS2750): 2B, temperatura qualificata: 65÷550°C, Dimensioni qualificate: 750x750x750mm --- Forno 2: ANGELANTONI CLIMATICS SYSTEMS modello T1440, matr. CA0120TA-D20, Classe e tipo di strumentazione (AMS2750): 2B, temperatura qualificata: 100÷200°C, Dimensioni qualificate: 980mm x 1200mm x 800mm

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
 Montaggio di Accoppiamenti Termici per raffreddamento dell'unità interna e riscaldamento (quando necessario) dell'unità esterna

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 Gianpaolo Nildi	QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità Alberto Ammannati
--	--

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto Daniele Ballerini; Fabrizio Ballerini	INSPECTORS / Controllori Luigi Berni Riccardo Capantini Michele Lemmi
--	---

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° Report di Qualifica N. 003 + Report Frigorifero	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 31/07/2018
---	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP 10/03/2016	DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP 3	DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP 10/03/2019
---	---	--

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 03/08/2018	LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	DATE / Data 28/08/2018	QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control Zangarini Andrea	DATE / Data 28/08/2018
--	----------------------------------	--	----------------------------------	---	----------------------------------

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>
Temperature Uniformity Survey (TUS)	Annuale	AWPS001Q Rev. B
System Accuracy Test	Semestrale	AWPS001Q Rev. B
Verifica strumenti di processo	Trimestrale	AWPS001Q; AMS2750
Prova di arresto della sovratemperatura	Mensile	STA100-80-12

REVISIONS / Revisioni

Riqualificazione: Prestazioni impianto modificate - Sostituito raffreddamento tramite azoto liquido con raffreddamento in frigorifero

REMARKS / Note

Il presente DQP è stato rilasciato sulla base di valutazioni condotte su tutta la documentazione fornita dal Fornitore. Lo stesso si assume quindi la responsabilità di quanto dichiarato come conformità e rispondenza al processo e alle specifiche applicabili. La revisione delle specifiche citate nel presente DQP è aggiornata alla data di emissione: il fornitore dovrà comunque verificare di essere conforme all'ultima revisione e presentare al Laboratorio di competenza la documentazione di riqualifica in accordo alla QRS-104.

COMMODITY / Commodity

N.A.

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

AWPS001Q - STRUMENTI E IMPIANTI PER PROCESSI TERMIC Rev. B

AMS2750 - (R) PYROMETRY Rev. E

MS21.06 - INSTALLATION AND REMOVAL OF BEARING RACE Rev. PSD 8-3

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