

<input type="checkbox"/> INITIAL QUALIFICATION Qualificazione Iniziale	<input checked="" type="checkbox"/> RENEWAL OF QUALIFICATION Rinnovo della Qualifica	<input type="checkbox"/> REQUALIFICATION Riquilificazione	<input checked="" type="checkbox"/> External / Esterna	<input type="checkbox"/> Internal / Interna
---	---	--	--	---

<b>APPROVED SUPPLIER OR LH PLANT / Fornitore o Sito LH</b> <b>COSTRUZIONI NOVICROM S.R.L.</b>	<b>RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH Responsabile</b> Cascina Costa - Meccanica
--	--

<b>PRODUCTION SITE / Sito Produttivo</b> Costruzioni Novicrom srl - Via Don Sturzo 51/53 - 56025 Pontedera (PI)	<b>DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio</b> 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**

<b>PRODUCTION RESPONSIBLE / Responsabile Produzione</b> Gianpaolo Nildi	<b>QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità</b> Alberto Ammannati
--	--

<b>ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto</b> Daniele Ballerini; Fabrizio Ballerini; Mirko Carlotti	<b>INSPECTORS / Controllori</b> Gianluca Donati 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**

<b>QUALIFICATION REPORT No. / Rapporto di Qualifica N°</b> Report di Qualifica N. 003 Rev. 0	<b>QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica</b> 01/03/2019
---	---

<b>DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP</b> 10/03/2019	<b>DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP</b> 3	<b>DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP</b> 10/03/2022
---	---	--

**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*

<b>PREPARED BY / Preparato Da</b> Bonomo Giuseppe	<b>DATE / Data</b> 14/03/2019	<b>LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio</b> Siccardi Andrea	<b>DATE / Data</b> 14/03/2019	<b>QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control</b> Zangarini Andrea	<b>DATE / Data</b> 14/03/2019
--	----------------------------------	--	----------------------------------	---	----------------------------------

<b>PROCESS CONTROL TESTS AND INSPECTIONS TO BE PERFORMED</b> <i>Prove di Controllo Processo e Ispezioni da Eseguire</i>	<b>FREQUENCY</b> <i>Frequenza</i>	<b>REFERENCE DOCUMENTS</b> <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**  
Rinnovo della qualifica anno - 2019

**REMARKS / Note**  
Il presente DQP è stato rilasciato sulla base di valutazioni condotte su tutta la documentazione fornita da COSTRUZIONI NOVICROM 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**  
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

<b>ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto</b>	<b>INSPECTORS / Controllori</b>
---	---------------------------------