



D.Q.P

Dichiarazione di Qualifica del Processo Process Qualification Declaration

N° IT12/0404/00

<input checked="" type="checkbox"/> QUALIFICAZIONE INIZIALE Initial Qualification	<input type="checkbox"/> RINNOVO DELLA QUALIFICA Renewal of Qualification	<input type="checkbox"/> RIQUALIFICAZIONE Requalification	<input checked="" type="checkbox"/> Esterna / External	<input type="checkbox"/> Interna / Internal
--	--	--	--	---

FORNITORE - AW STABILIMENTO / Supplier - AW Plant FERIOLI & GIANOTTI S.P.A.	AW RESPONSABILE / AW Responsible Cascina Costa - Meccanica
---	--

SITO PRODUTTIVO FORNITORE / Production Supplier Site Ferioli & Gianotti S.p.A. div. Genta-Platit - Via E. Fermi 1/3 - 10040 Caselette (TO)	AW REPARTO / AW Department IT12 - Cascina Costa
--	---

PROCESSO SPECIALE / Special Process
TRATTAMENTO TERMICO LEGHE DI ACCIAIO / HEAT TREATMENT OF STEEL ALLOYS

DETTAGLIO PROCESSO / Process Detail

SPECIFICHE APPLICABILI E RELATIVO STATO DI REVISIONE (segue a pagina 2)
Applicable Specifications and Revision Number (continue to page 2)

STA100-81-40 Rev. J
AMS2750 Rev. E
AMS2759 Rev. E

IMPIANTI E DATI IMPIANTO / System and Identification Data
Impianto: FSV10; Tipo forno: In vuoto; Tipo caricamento parti: Orizzontale; Atmosfera: Medio vuoto; Mezzo di raffreddamento: Azoto o Argon; Costruttore: HT Solution; Classe: II; Strumentazione: Tipo A; Dimensioni qualificate (mm) 900x590x530; Capacità utile (mc) 0,28; Range temperatura qualificato (°C) 600÷1190.

ATTIVITA' APPROVATE / Approved Activities
Tempra e rinvenimento acciai.

LIMITAZIONI / Limitations

IL PROCESSO E' APPLICABILE ALLA PRODUZIONE DI PARTI P/N / The process is Applicable for the manufacturing of Parts P/N

<input checked="" type="checkbox"/> AGUSTAWESTLAND	<input checked="" type="checkbox"/> BELL	<input type="checkbox"/> BOEING	<input type="checkbox"/> SIKORSKY	<input type="checkbox"/> HUGHES	<input type="checkbox"/>
--	--	---------------------------------	-----------------------------------	---------------------------------	--------------------------

PERSONALE INTERESSATO ALL'IMPIANTO / Personnel Involved for the Process

RESPONSABILE PRODUZIONE / Production Responsible B. Biscalchin	RESPONSABILE QUALITA' / Quality Responsible A. Leone
--	--

PERSONALE ADDETTO / Personnel Involved A. De Caro; B. Santoro	CONTROLLORI / Inspectors S. Roggero
---	---

RESPONSABILITA': L'ESECUZIONE DELLE PROVE DI MANTENIMENTO DELLA QUALIFICA DELL'IMPIANTO E' RESPONSABILITA' DEL FORNITORE / AW STABILIMENTO.
RESPONSIBILITY: the AW Plant / the supplier has the responsibility to perform all tests required by the maintenance program.
RINTRACCIABILITA': PRESSO LA FUNZIONE QUALITA' DEVE ESSERE DISPONIBILE LA REGISTRAZIONE DEI CONTROLLI PERIODICI DI MANTENIMENTO.
TRACEABILITY: Records of all tests performed and related results must be available at quality function or inside to the system.

R.F.V.A. APPROVATE / Approved R.F.V.A.

RIF. RAPPORTO DI QUALIFICA N° / Ref. Qualification Report N° Relazione Tecnica FSV10	DATA RAPPORTO DI QUALIFICA / Qualification Report Date 15/05/2013
--	---

DATA EMISSIONE DQP / DQP Issue Date 16/07/2013	VALIDITA' IN ANNI DQP / DQP Validity Years 3	DATA SCADENZA DQP / DQP Expiration Date 16/07/2016
--	--	--

IL PRESENTE DOCUMENTO DEVE ESSERE ESPOSTO IN PROSSIMITA' DEGLI IMPIANTI
This document must be attached to the system

COMPILATO DA / Prepared By De Iorgi Giovanni Maria	DATA / Date 16/07/2013	RESPONSABILE DI LABORATORIO / Laboratory Responsible Siccardi Andrea	DATA / Date 16/07/2013	RESPONSABILE QUALITY CONTROL / Quality Control Manager Zangarini Andrea	DATA / Date 20/09/2013
--	----------------------------------	--	----------------------------------	---	----------------------------------

