

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

APPROVED SUPPLIER OR LH PLANT / <i>Fornitore o Sito LH</i> O.V.S. VILLELLA S.R.L.	RESPONSIBLE LH SITE / <i>Sito LH Responsabile</i> Cascina Costa
---	--

PRODUCTION SITE / <i>Sito Produttivo</i> Via dello Sport 26/28 - 21018, Sesto Calende (VA)	DEPARTMENT - BUILDING / <i>Reparto - Edificio</i>
---	---

SPECIAL PROCESS / *Processo Speciale*
INERT GAS TUNGSTEN ARC WELDING / SALDATURA AD ARCO CON ELETTRODO DI TUGSTENO IN GAS INERTE

PROCESS DETAIL / *Dettaglio Processo*

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

BPS4404 - INERT GAS TUNGSTEN ARC WELDING OF ALUMIN Rev. 2002

BAC5975 - FUSION WELDING OF METALS Rev. M

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / *Impianti e Dati Rilevanti*
 Saldatrici MILLER: DYNASTY 350 e DYNASTY 700

APPROVED ACTIVITIES / *Attività Approvate*
 Saldatura ad Arco con Elettrodo di Tungsteno in Gas Inerte (GTAW) Gruppi: Ia/Ib; IIa; IIIa; IV; VI

LIMITATIONS / *Limitazioni*
 Gli operatori sono autorizzati alla saldatura solo sui gruppi di materiali per i quali risultano qualificati

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 / <i>Responsabile Produzione</i> Robert Slachetka	QUALITY RESPONSIBLE / <i>Responsabile Qualità</i> Fabrizio De Tomasi
---	---

ASSIGNED PERSONNEL / <i>Personale addetto</i> Giorgio Archita, Bartolomeo Crusco, Fabio Lamoglie, Francesco Pizzamano, Alessio Zanforlin.	INSPECTORS (continue to page 2) / <i>Controllori (segue a pagina 2)</i> Fabio Sacco Roberto Rossoni Fabrizio Galimberti
--	--

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*
 2/12/003 - 2/15/003 - 2/16/031

QUALIFICATION REPORT No. / <i>Rapporto di Qualifica N°</i> TR 17013 Rev 0	QUALIFICATION REPORT DATE / <i>Data Rapporto di Qualifica</i> 01/06/2017
--	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE / <i>Data inizio validità DQP</i> 09/06/2017	DQP VALIDITY YEARS / <i>Validità in anni DQP</i> 3	DQP EXPIRATION DATE / <i>Data Scadenza DQP</i> 09/06/2020
--	--	---

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> Bonomo Giuseppe	DATE / <i>Data</i> 09/06/2017	LABORATORY RESPONSIBLE / <i>Responsabile di Laboratorio</i> Siccardi Andrea	DATE / <i>Data</i> 09/06/2017	QUALITY CONTROL MANAGER / <i>Responsabile Quality Control</i> Zangarini Andrea	DATE / <i>Data</i> 09/06/2017
--	----------------------------------	--	----------------------------------	---	----------------------------------

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>
Ispezione visiva	Ogni saldatura	AWS D17.1 Rev. 2010
Controlli Non Distruttivi (Ispezioni: Liquidi Penetranti, Magnetica, Radiografica, Ultrasuoni)	Ogni pezzo dove richiesto dai documenti applicabili	AWS D17.1 Rev 2010
Idoneità fisica del saldatore	Annuale	AWS D17.1 Rev 2010

REVISIONS / Revisioni

Riqualificazione: Variazione processo speciale Aggiunta BPS4404 e Riqualificato Processo

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

WLD

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

AWS D17.1 - SPECIFICATION FOR FUSION WELDING FOR AEROSPACE APPLICATIONS Rev. 2010

BPS4359 - INERT GAS TUNGSTEN ARC WELDING OF LOW AL Rev. B

STA110W0052 - SALDATURA AD ARCO CON ELETTRODO DI TUNGS Rev. B

STA100-82-07 - SALDATURA AD ARCO CON ELETTRODO DI TUNGS Rev. B

STA100-83-59 - SALDATURA AD ARCO CON ELETTRODO DI TUNGS Rev. D

BPS4207 - INERT GAS TUNGSTEN ARC WELDING OF TITANI Rev. A

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

Diego Semprevivo

Niccolò Castelli

Fabio Carta

Davide Zatterin