

<input type="checkbox"/> INITIAL QUALIFICATION Qualificazione Iniziale	<input checked="" 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 / Fornitore o Sito LH O.V.S. VILLELLA S.R.L.	RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH Responsabile Cascina Costa
--------------------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------------

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

SPECIAL PROCESS / Processo Speciale
MAGNETIC FLAW DETECTION / ISPEZIONE MAGNETICA

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo

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

AWPS003X - MAGNETIC FLAW DETECTION Rev. C

ASTM E1444 - STANDARD PRACTICE FOR MAGNETIC PARTICLE TESTING Rev. 16

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
 Impianto con bancale magnetico GOULD-BASS MAGNE-TEC 3509A, S/N 033005; Distanza tra le teste 2500 mm; Bobina 5 spire; Corrente FWDC 6000 Amp; Corrente AC 6000 Amp

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
 ISPEZIONE MAGNETICA

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 Slachetka Robert	QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità De Tomasi Fabrizio
-----------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto Manzo Sergio; Di Sorbo Giuseppe; Zatterin Davide; Rossoni Roberto; Carta Fabio	INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2) Manzo Sergio - Lev. 3R Rossoni Roberto - Lev. 2 Carta Fabio - Lev. 2
---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

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° RQ 18004 Rev. 0	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 09/01/2018
-------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------

DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP 31/01/2018	DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP 3	DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP 31/01/2021
---------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------

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 30/01/2018	LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	DATE / Data 30/01/2018	QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control Zangarini Andrea	DATE / Data 30/01/2018
------------------------------------------------------	----------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------

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>
Efficienza processo	Giornaliera	AWPS003X Rev. C
Concentrazione, contaminazione e aspetto della sospensione	Giornaliera	AWPS003X Rev. C
Condizione e integrità lampade a luce nera	Giornaliera	AWPS003X Rev. C
Intensità luce nera	Giornaliera	AWPS003X Rev. C
Luce bianca visibile in area di ispezione	Settimanale	AWPS003X Rev. C
Luce bianca emessa dalle lampade UV	Settimanale	AWPS003X Rev. C
Luce bianca di ispezione	Settimanale	AWPS003X Rev. C
Corto circuito interno	Mensile	AWPS003X Rev. C
Quick Break test	Semestrale	AWPS003X Rev. C
Durata dell'impulso	Semestrale	AWPS003X Rev. C
Amperometro dell'impianto	Semestrale	AWPS003X Rev. C
Taratura Luxmetro, Radiometro e strumentazione in uso all'impianto	Semestrale	AWPS003X Rev. C
Misuratore di campo (Sonda di Hall)	Semestrale	AWPS003X Rev. C
Oscilloscopio	Annuale	AWPS003X Rev. C
Amperometro dello Shunt	Annuale	AWPS003X Rev. C

REVISIONS / Revisioni

Rinnovo della qualifica anno - 2018

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

NDT

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

BAC5424 - MAGNETIC PARTICLE INSPECTION Rev. U

BSS7040 - MAGNETIC PARTICLE INSPECTION Rev. C

BPS4075 - MAGNETIC PARTICLE INSPECTION Rev. K1

SS8805 - INSPECTION PROCESS, MAGNETIC PARTICLE Rev. 09

AWPS009X - QUALIFICATION AND APPROVAL OF NDT PERSON Rev. I

AMS2641 - VEHICLE, MAGNETIC PARTICLE INSPECTION PETROLEUM BASE Rev. C

ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto

INSPECTORS / Controllori

Di Sorbo Giuseppe - Lev. 3

Zatterin Davide - Lev. 3