

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

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

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

**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. G

BAC5975 - FUSION WELDING OF METALS Rev. R

**EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti**  
Saldatrici MILLER: DYNASTY 280, DYNASTY 300, DYNASTY 350 e DYNASTY 400

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

<input checked="" type="checkbox"/> AgustaWestland	<input checked="" type="checkbox"/> Bell	<input checked="" type="checkbox"/> Boeing	<input type="checkbox"/> Sikorsky	<input checked="" type="checkbox"/> AW609	<input type="checkbox"/> ICH-47F	<input type="checkbox"/>
--	--	--	-----------------------------------	---	----------------------------------	--------------------------

**PERONNEL ASSIGNED TO THE PROCESS / Personale Addetto al Processo**

<b>PRODUCTION RESPONSIBLE / Responsabile Produzione</b> Fabrizio De Tomasi	<b>QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità</b> Fabrizio Galimberti
---	--

<b>ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto</b> Fabio Lamoglie, Francesco Pizzamano, Giorgio Archita, Alessio Zanforlin, Pereira Barbosa Jaciara.	<b>INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2)</b> Roberto Rossoni Fabrizio Galimberti Diego Semprevivo
--	---

**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

<b>QUALIFICATION REPORT No. / Rapporto di Qualifica N°</b> RQ23003 Rev. 0	<b>QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica</b> 09/06/2023
--	---

<b>DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP</b> 09/06/2023	<b>DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP</b> 3	<b>DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP</b> 09/06/2026
---	---	--

**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> 28/06/2023	<b>LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio</b> Siccardi Andrea	<b>DATE / Data</b> 28/06/2023	<b>QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control</b> Stellini Emanuele	<b>DATE / Data</b> 28/06/2023
--	----------------------------------	--	----------------------------------	--	----------------------------------

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

<b>REVISIONS / Revisioni</b>
Rinnovo della qualifica anno - 2023
Riqualificazione: Variazione processo speciale Substantial equipment change.

<b>REMARKS / Note</b>
Il presente DQP è stato rilasciato sulla base di valutazioni condotte su tutta la documentazione fornitaci da O.V.S. Vilella 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.

<b>COMMODITY / Commodity</b>
WLD

### Continued from page 1 / Segue da pagina 1

<b>APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER / Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione</b>
AWS D17.1 - SPECIFICATION FOR FUSION WELDING FOR AEROSPACE APPLICATIONS Rev. 2017
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

<b>ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto</b>	<b>INSPECTORS / Controllori</b>
	Fabio Carta
	Lorena De Tomasi