

<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 AW PLANT / Fornitore o Sito AW</b> <b>AVIOMECC S.R.L.</b>	<b>RESPONSIBLE AW SITE / Sito AW Responsabile</b> Cascina Costa - Meccanica
--	--

<b>PRODUCTION SITE / Sito Produttivo</b> Via Rossini, 6 - Mornago (VA)	<b>DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio</b>
---	---

**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. D

BPS4075 - MAGNETIC PARTICLE INSPECTION Rev. K1

**EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti**  
Magnetoscopio CGM; modello CEM 2500/500; S/N 11193; anno 2000; apertura utile delle teste 2000mm; diametro bobina 500mm; corrente max tra le teste 6000A; corrente max in bobina 30000A; 5 spire. Impianto di smagnetizzazione Giraudi; S/N 9170; anno 2000; corrente max smagnetizzazione 30000A

**APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate**  
Ispezione con Particelle Magnetiche. Sgrassaggio con l'uso di Ardrex 6333A (stesso prodotto usato a Cascina Costa - Meccanica)

**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> Bogni Franco	<b>QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità</b> Porcu Gioele
---	---

<b>ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto</b> Botta Marco; Di Stefano Ilario	<b>INSPECTORS / Controllori</b> Botta Marco - Lev. 3R Di Stefano Ilario - Lev. 2
---	--

RESPONSIBILITY: THE APPROVED AW FACILITY / SUPPLIER IS RESPONSIBLE TO PERFORM ALL TESTS REQUIRED BY APPLICABLE PROCESS SPECIFICATIONS  
Responsabilità: il Reparto AW / 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> RQI CND0001MT20	<b>QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica</b> 13/10/2020
---	---

<b>DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP</b> 13/10/2020	<b>DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP</b> 3	<b>DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP</b> 13/10/2023
---	---	--

**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> 08/06/2021	<b>LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio</b> Siccardi Andrea	<b>DATE / Data</b> 08/06/2021	<b>QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control</b> Stellini Emanuele	<b>DATE / Data</b> 11/06/2021
--	----------------------------------	--	----------------------------------	--	----------------------------------

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

### REVISIONS / Revisioni

Riquilificazione: Prestazioni impianto modificate - Riquilifica per importante intervento di manutenzione

### REMARKS / Note

Il presente DQP è stato rilasciato sulla base di valutazioni condotte su tutta la documentazione fornitaci da Aviomec S.r.l. e ha comunque valore se il personale interessato al processo è in possesso della qualifica rilasciata da Leonardo Elicotteri. 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

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

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

AMS3044 - MAGNETIC PARTICLES, FLUORESCENT WET METHOD, DRY POWDER Rev. G

AWPS009X - QUALIFICAZIONE ED APPROVAZIONE DEL PERSO Rev. I

### ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto

### INSPECTORS / Controllori