

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

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

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

**SPECIAL PROCESS / Processo Speciale**  
**SILVER BRAZING / BRASATURA ARGENTATA**

**PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo**

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

STA100-80-98 - BRASATURA ALL"ARGENTO Rev. D

BPS4098 - SILVER BRAZING Rev. C

**EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti**  
 Impianto composto da: Cannello ossiacetilenico con due bombole, piano di lavoro e matite Tempil TS1300 (per controllo temperatura).

**APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate**  
 Brasatura manuale all'argento (con materiale d'apporto sec. RFVA 2/14/003 e temperatura conseguente)

**LIMITATIONS / Limitazioni**  
 Brasatura degli acciai Base Metal 100-140 secondo tab. B.1 della AWS B2.2

**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><br>Robert Slachetka | <b>QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità</b><br>Fabrizio De Tomasi |
|---|---|

|   |  |
|---|--|
| <b>ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto</b><br>Peppino Villella | <b>INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2)</b><br>Fabrizio Galimberti<br>Fabio Sacco<br>Roberto Rossoni |
|---|--|

**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**  
 2/14/003

|   |   |
|---|---|
| <b>QUALIFICATION REPORT No. / Rapporto di Qualifica N°</b><br>RQ17006 Rev.0 | <b>QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica</b><br>18/04/2017 |
|---|---|

|   |   |  |
|---|---|--|
| <b>DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP</b><br>22/05/2017 | <b>DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP</b><br>3 | <b>DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP</b><br>22/05/2020 |
|---|---|--|

**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*

|  |                                  |  |                                  |   |                                  |
|--|----------------------------------|--|----------------------------------|---|----------------------------------|
| <b>PREPARED BY / Preparato Da</b><br>Bonomo Giuseppe | <b>DATE / Data</b><br>04/05/2017 | <b>LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio</b><br>Siccardi Andrea | <b>DATE / Data</b><br>04/05/2017 | <b>QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control</b><br>Zangarini Andrea | <b>DATE / Data</b><br>04/05/2017 |
|--|----------------------------------|--|----------------------------------|---|----------------------------------|

| <b>PROCESS CONTROL TESTS AND INSPECTIONS TO BE PERFORMED</b><br><i>Prove di Controllo Processo e Ispezioni da Eseguire</i> | <b>FREQUENCY</b><br><i>Frequenza</i>  | <b>REFERENCE DOCUMENTS</b><br><i>Documenti di Riferimento</i> |
|--|---|---|
| Verifica Gioco del Giunto  | Ogni saldatura  | STA 100-80-98 Rev. D  |
| Verifica Qualità del Giunto  | Ogni saldatura  | STA 100-80-98 Rev. D  |
| Verifica temperatura di brasatura  | Ogni saldatura  | STA 100-80-98 Rev. D  |
| Verifica con Raggi X e/o Ultrasuoni  | Su giunti di classe A, solo se la completa penetrazione del materiale d'apporto non è accertabile visivamente al 100% | STA 100-80-98 Rev. D  |

|   |
|---|
| <b>REVISIONS / Revisioni</b><br>Rinnovo della qualifica anno - 2017 |
|---|

|   |
|---|
| <b>REMARKS / Note</b><br>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><br>HT/WLD |
|--|

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

|   |
|---|
| <b>APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER / Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione</b><br>AWS B2.2 - Specification for Brazing Procedure and Performance Qualification Rev. 2010 |
|---|

|   |   |
|---|---|
| <b>ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto</b> | <b>INSPECTORS / Controllori</b><br>Diego Semprevivo |
|---|---|