

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

|  |  |
|--|--|
| APPROVED SUPPLIER OR LH PLANT / <i>Fornitore o Sito LH</i><br><b>CURTI COSTRUZIONI MECCANICHE S.P.A.</b> | RESPONSIBLE LH SITE / <i>Sito LH Responsabile</i><br>Cascina Costa |
|--|--|

|   |   |
|---|---|
| PRODUCTION SITE / <i>Sito Produttivo</i><br>Via Emilia Ponente 750 - 48014, Castel Bolognese (RA) | DEPARTMENT - BUILDING / <i>Reparto - Edificio</i> |
|---|---|

**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***  
 Magnetoscopio: CGM srl MAGISCOP TIPO CEM 1600/500; Matr.: 16508; Corrente: FWDC; Anno: 2011; N° di spire: 5; Distanza tra le teste: 1600 mm

**APPROVED ACTIVITIES / *Attività Approvate***  
 Ispezione Magnetica

**LIMITATIONS / *Limitazioni***  
 Ispezione per linea AW609 solo secondo AWPS003X

**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 / <i>Responsabile Produzione</i></b><br>Magalotti Davide | <b>QUALITY RESPONSIBLE / <i>Responsabile Qualità</i></b><br>Taroni Denis (Controllo Qualità), Mingozi Davide (Assicurazione Qualità) |
|--|--|

|  |  |
|--|--|
| <b>ASSIGNED PERSONNEL / <i>Personale addetto</i></b><br>Petronella Gianluca, Geminiani Lamberto. | <b>INSPECTORS / <i>Controllori</i></b><br>Geminiani Lamberto - Lev. 2<br>Petronella Gianluca - Lev. 3R |
|--|--|

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***

|   |  |
|---|--|
| <b>QUALIFICATION REPORT No. / <i>Rapporto di Qualifica N°</i></b><br>Rapporto di Rinnovo Qualifica 03/309 | <b>QUALIFICATION REPORT DATE / <i>Data Rapporto di Qualifica</i></b><br>10/01/2018 |
|---|--|

|   |   |  |
|---|---|--|
| <b>DQP INITIAL VALIDITY DATE / <i>Data inizio validità DQP</i></b><br><b style="font-size: 1.2em;">24/01/2018</b> | <b>DQP VALIDITY YEARS / <i>Validità in anni DQP</i></b><br><b style="font-size: 1.2em;">3</b> | <b>DQP EXPIRATION DATE / <i>Data Scadenza DQP</i></b><br><b style="font-size: 1.2em;">24/01/2021</b> |
|---|---|--|

**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 / <i>Preparato Da</i></b><br>Bonomo Giuseppe | <b>DATE / <i>Data</i></b><br>24/01/2018 | <b>LABORATORY RESPONSIBLE / <i>Responsabile di Laboratorio</i></b><br>Siccardi Andrea | <b>DATE / <i>Data</i></b><br>24/01/2018 | <b>QUALITY CONTROL MANAGER / <i>Responsabile Quality Control</i></b><br>Zangarini Andrea | <b>DATE / <i>Data</i></b><br>24/01/2018 |
|---|---|---|---|--|---|

| <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> |
|--|--------------------------------------|---|
| Misuratore di campo residuo  | Ogni uso                             | AWPS003X Rev. C   |
| Efficienza processo  | 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  | 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**

Altro - Riqualficazione per ritardo nella taratura di verifica dell'impianto

**REMARKS / Note**

Il presente DQP è stato rilasciato sulla base di valutazioni condotte su tutta la documentazione fornitaci da Curti Costruzioni Meccaniche S.p.a 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**

AWPS009X - QUALIFICATION AND APPROVAL OF NDT PERSON Rev. I

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

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