

| | | | | |
|--|--|--|--|---|
| <input checked="" type="checkbox"/> INITIAL QUALIFICATION Qualificazione Iniziale | <input 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 AW PLANT / Fornitore o Sito AW AERLAND S.A.S. DI FINI MARCELLA & C | RESPONSIBLE AW SITE / Sito AW Responsabile Cascina Costa - Meccanica |
|--|--|

| | |
|--|---|
| PRODUCTION SITE / Sito Produttivo VIA F. BELTRAMI 21 - 21018 - SESTO CALENDE (VA) IT | DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio |
|--|---|

SPECIAL PROCESS / Processo Speciale
EXTERNAL ROLLED THREAD / FILETTATURA RULLATA ESTERNA

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo

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

STA100-84-45 - FILETTATURA RULLATA ESTERNA EXTERNAL ROL Rev. E

BPS4445 - EXTERNAL ROLL THREADING OF MATERIALS Rev. A

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
 1) Macchina N° 8: Magnaghi (15.000 Kg); 2) Macchina N° 22: Pee Wee (18.000 Kg); 3) Macchina N° 23: Pee Wee (20.000 Kg).

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
 Rullatura filetti esterni; GRUPPI 1 (Acciaio debolmente legato), 2 (Acciaio Cres), 4 (Titanio)

LIMITATIONS / Limitazioni

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 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

| | |
|---|--|
| PRODUCTION RESPONSIBLE / Responsabile Produzione Massimo Oleggini | QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità Carlo Fornara |
|---|--|

| | |
|--|--|
| ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto Massimo Oleggini; Walter Salina; Gabriele Nidetti | INSPECTORS / Controllori Carlo Fornara Massimo Oleggini |
|--|--|

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

| | |
|---|---|
| QUALIFICATION REPORT No. / Rapporto di Qualifica N° Rapporto 75-01-23 | QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 20/06/2016 |
|---|---|

| | | | | | |
|--|-------------------|---|----------|---|-------------------|
| DQP INITIAL VALIDITY DATE Data inizio validità DQP | 30/06/2016 | DQP VALIDITY YEARS Validità in anni DQP | 3 | DQP EXPIRATION DATE Data Scadenza DQP | 30/06/2019 |
|--|-------------------|---|----------|---|-------------------|

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 24/10/2016 | LABORATORY RESPONSIBLE Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea | DATE Data 24/10/2016 | QUALITY CONTROL MANAGER Responsabile Quality Control Zangarini Andrea | DATE Data 24/10/2016 |
|---|-----------------------------------|---|-----------------------------------|--|-----------------------------------|

| 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> |
|--|--------------------------------------|---|
| Controllo durezza al 100% | Ogni lotto di produzione | STA 100-84-45-Rev. E |
| Ispezione magnetica e/o con liquidi penetranti al 100% | Ogni lotto di produzione | STA 100-84-45-Rev. E |
| Controllo dimensionale al 100% | Ogni lotto di produzione | STA 100-84-45-Rev. E |
| Controllo visivo al 100% | Ogni lotto di produzione | STA 100-84-45-Rev. E |
| Controllo macrografico e micrografico dei provini di apertura e chiusura lotto | Ogni lotto di produzione | STA 100-84-45-Rev. E |

REVISIONS / Revisioni

Rinnovo della qualifica anno 2016 - Sostituisce DQP IT15/0179/02

REMARKS / Note

Il presente DQP è stato rilasciato sulla base di valutazioni condotte su tutta la documentazione fornitaci da AERLAND S.a.s. 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

N.A.

Continued from page 1 / Segue da pagina 1**APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER / Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione**

ISO 3353-1 - Aerospace - Lead and Runout Threads - Part 1: Rolled External Threads Rev. 2012

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