

<input type="checkbox"/> INITIAL QUALIFICATION Qualificazione Iniziale	<input checked="" type="checkbox"/> RENEWAL OF QUALIFICATION Rinnovo della Qualifica	<input 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> <b>POGGIPOLINI S.R.L.</b>	<b>RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH Responsabile</b> Frosinone
---	--

<b>PRODUCTION SITE / Sito Produttivo</b> Via Emilia Levante, 262 40068 S.LAZZARO (BO)	<b>DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio</b> Via della Tecnica nr.41 San Lazzaro di Savena (BO) (vedi lay-out allegato 1 del report)
--	--

**SPECIAL PROCESS / Processo Speciale**  
**MAGNETIC FLAW DETECTION / ISPEZIONE MAGNETICA**

**PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo**  
**Sign. Gianluca PETRONELLA Lev. 3 esterno in collaborazione a POGGIPOLINI e riconosciuto da LH**

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

BPS4075 - MAGNETIC PARTICLE INSPECTION Rev. K

AWPS003X - ISPEZIONE MAGNETICA MAGNETIC FLAW DETECT Rev. C

**EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti**  
 Descritto nel report POGGIPOLINI nr. RRQP003-2 rev. 2 del 03/08/2018 (procedura di riferimento P-07-04)

**APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate**  
 Ispezione a mezzo di particelle magnetiche fluorescenti

**LIMITATIONS / Limitazioni**  
 Il proc. è eseg.c/o Stab.in Via della Tecnica nr.41 San Lazzaro di Savena (BO) DIVISIONE TRATTAMENTI TERMICI PROVE DISTRUTTIVE E NON DISTRUTTIVE (vedi lay-out allegato 1 del report)

**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  ASTM E1444

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

<b>PRODUCTION RESPONSIBLE / Responsabile Produzione</b> CAMBIUZZI Nildo	<b>QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità</b> GALEATI Gianluca
--	---

<b>ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto</b>	<b>INSPECTORS / Controllori</b>
	FAVA FABIO - Lev. 2
	GIANGREGORIO TONY - Lev. 2
	GAGGIOLI DAVIDE - Lev. 2

**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**  
 RFVA n° 4/12/018

<b>QUALIFICATION REPORT No. / Rapporto di Qualifica N°</b> POGGIPOLINI nr. RRQP003-2 rev. 2	<b>QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica</b> 03/08/2018
--	---

<b>DQP INITIAL VALIDITY DATE</b> Data inizio validità DQP	<b>30/09/2018</b>	<b>DQP VALIDITY YEARS</b> Validità in anni DQP	<b>3</b>	<b>DQP EXPIRATION DATE</b> Data Scadenza DQP	<b>30/09/2021</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</b> Preparato Da Campoli Daniele	<b>DATE</b> Data 01/10/2018	<b>LABORATORY RESPONSIBLE</b> Responsabile di Laboratorio Mille Fabio	<b>DATE</b> Data 01/10/2018	<b>QUALITY CONTROL MANAGER</b> Responsabile Quality Control Furlan Maurizio	<b>DATE</b> Data 01/10/2018
---	-----------------------------------	---	-----------------------------------	---	-----------------------------------

<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>
Efficienza del processo	Giornaliera	Specifiche tecniche di processo applicabili
Concentrazione, contaminazione e aspetto della sospensione	Giornaliero	Specifiche tecniche di processo applicabili
Corto circuito interno	Mensile	Specifiche tecniche di processo applicabili
Forza di serraggio, regolazione corrente erogata	Triennale	Specifiche tecniche di processo applicabili
Condizione e integrità lampade a luce nera, Intensità luce nera	Giornaliera	Specifiche tecniche di processo applicabili
Luce visibile in area d'ispezione, Luce bianca d'ispezione, Luce visibile emessa da lampade UV	Settimanale	Specifiche tecniche di processo applicabili
Intensità luce nera di endoscopi (controllo solo se usati)	Giornaliera	Specifiche tecniche di processo applicabili
Oscilloscopio, amperometro dello shunt	Annuale (se e dove applicabili)	Specifiche tecniche di processo applicabili
Wet particle concentration (concentrazione particelle magnetiche della sospensione in uso nel metalloscopio)	Ogni 8 ore (oppure ogni cambio turno)	ASTM E 1444 (solo se si controllano parti secondo questo documento di processo)
Controllo dei bagni per lo sgrassaggio con prodotto ARDROX6333B	Settimanale	come da disposizione della RFVA 4/12/018 approvata da DT AW
Mantenimento della qualifica; Annual Performance Review	Annuale	AWIS 119A e AWIS 097A e specifiche tecniche di processo applicabili
Taratura radiometro, luxmetro, Quick Break test, Taratura amperometro, verifica sonda di Hall, verifica durata dell'impulso	Semestrale	AWIS 072A e specifiche tecniche di processo applicabili
<b>REVISIONS / Revisioni</b>		
Rinnovo della qualifica anno dopo scadenza triennale		
<b>REMARKS / Note</b>		
Il presente DQP è stato rilasciato sulla base di valutazioni condotte su tutta la documentazione fornitaci da POGGIPOLINI S.r.l. e ha comunque validità se il personale è in possesso della qualifica rilasciata da CAE e/o 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 (di questo DQP) sono solo una linea guida, devono essere eseguiti tutti i controlli e le prove richieste dalle specifiche applicabili. L'esame previsto della "near vision" deve rispettare il requisito citato in AWPS009X.		
<b>COMMODITY / Commodity</b>		
NDT		
<b>Continued from page 1 / Segue da pagina 1</b>		
<b>APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER / Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione</b>		
ASTM E1444/E1444M - STANDARD PRACTICE FOR MAGNETIC PARTICLE TESTING Rev. 2016		
<b>ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto</b>	<b>INSPECTORS / Controllori</b>	