

## **Azienda**

## Company

La Aermec Sud opera da oltre trent'anni nel settore delle lavorazioni aeronautiche oleodinamiche, strutturali, elettromeccaniche e meccanica di precisione. Dopo aver iniziato nel 1965 con la revisione dei serbatoi sganciabili per velivoli F 104, l'azienda ha incrementato di pari passo la propria capacità tecnologica e produttiva con la qualità dei processi realizzati, ottenendo il riconoscimento del proprio Sistema di Qualità ai requisiti della norma militare AER-Q-120, il riconoscimento di parte 3^ ai requisiti delle norme UNI EN 9100:2009 / UNI EN ISO 9001:2008 nonchè la certificazione quale Impresa di Produzione (Production Organization Approval) rilasciata dall'Ente Nazionale Aviazione Civile (ENAC) in conformità ai requisiti dell' allegato (Parte 21), Sezione "A", Capitolo "G" del Regolamento (UE) n° 748/2012.

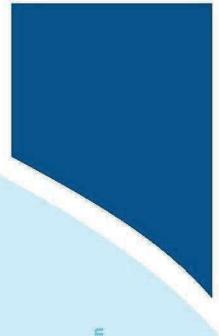
The Aermec Sud boats a long years' experience in the field of aeronautics hydraulic, structural electromechanics working and High precision machining. The Company's activity was started successfully in 1965 with the overhaul of the wingtip tank assembly of F 104 aircraft. Ever since the further steps taken towards constant specialisation in the technical and productive sector with realizzation of quality processes, have brought to the acquisition of AER-Q-120 military standards, the european EN 9100:2009 / UNI EN 9001:2008 as well as certification as a Production Organization Approval issued by the National Civil Aviation Authority (ENAC) in compliance with the Annex (Part 21), Section "A", SubPart "G" of the Regulation (EU) No. 748/2012.

L'insediamento produttivo si estende su un'area totale di mq 5500 di cui 3800 coperti. Particolare attenzione è dedicata alla qualità del prodotto ed alla soddisfazione del Cliente.

The production plants over an extension of 5500 sm, more than 3800 sm of which consist of convered area. Ulmost care is given to the quality of product and to the Customer Satisfaction.











## **Mission**

Dalla sua nascita l'Aermec Sud adotta, nella propria attività, i principi basilari fondati sull'etica e sul rispetto leale dei Clienti e dei Fornitori. Intraprende una collaborazione equilibrata e trasparente per il raggiungimento di un obiettivo finale di soddisfazione, propria, degli uni e degli altri.

Oggi, infatti, continua ad operare nella consapevolezza di voler tutelare sia i Fornitori che i Clienti.

I primi con un attento controllo dei loro prodotti che porti all'accertamento della qualità ed alla conseguente eliminazione degli scarti.

I secondi con una collaborazione che ne valorizzi concretamente l'immagine, l'affidabilità, la competitività.

#### Oltre la dedizione

per l'Aermec Sud è davvero chiarissima l'importanza del Cliente, tanto da dedicarsi oltre le aspettative con quell'impegno che si concretizza in tempestività ed efficienza, in competenza ed economicità.

#### Ritorni comuni

L'onestà e la trasparenza, poste alla base dei rapporti con i clienti, da cui nasce la fiducia, promuovono tutte quelle richieste di soluzioni che diventano un importante incentivo al miglioramento continuo del know-how dell'Aermec Sud ed il coinvolgimento importante dei suoi fornitori.

Il raggiungimento di un obiettivo attraverso la realizzazione tecnica di una soluzione diventa, pertanto, patrimonio comune, esperienza positiva, stimolo alla ricerca ed all' innovazione.

#### Verso la certezza

Basata su questi principi, l'attività lavorativa dell'Aermec Sud, rivolta particolarmente all'innovazione tecnologica, costituisce un modello qualificato di operatività finalizzata alla certezza dei risultati.









## **Mission**

Since its birth Aermec Sud shall, in its activities, the basic principles based on ethics and respect of loyal Customers and suppliers. Undertake a balanced and transparent cooperation to achieve a final target of satisfaction, own, of individual others. Today, in fact, continues to operate in the awareness of wanting to protect both Suppliers that Customers. The first with a careful monitoring of their products, leading to establish the quality and the consequent elimination of gaps. The second with a collaboration that will actually enhance the image, reliability, competitiveness.



For the Aermec Sud is really very solved the importance of customer, much to devote himself beyond the expectations with that commitment that takes the form of timeliness and efficiency, competence and cost.

#### Common Back

Honesty and transparency, placed at the basic of relations with customers, from which comes the trust, promote all those requests for solutions that become an important incentive to continual improvement of know-how of Aermec Sud and the involvement of its important suppliers. Reaching a goal through the implementation of a technical solution becomes, therefore, common heritage, positive experience stimulus to research and innovation.

#### Towards the certainty

Based on these principles, work activity of Aermec Sud, addressed particularly to technological innovation, is a model of operation aimed qualified certainty of results.











Via Benedetto Brin 5/A 80142 - NAPOLI Italia Tel +30 81 73 40 860

Tel. +39.81.73.40.869 Fax +39.81.73.40.293

## **Vision**

**L'Aermec Sud** si impegna quotidianamente per presentarsi ed operare nel rispetto della qualità, della sicurezza, della corretta politica ambientale.

Qualità nei suoi molteplici aspetti come previsto dalle disposizioni dettate dalla norma UNI EN 9100-2009 e dai requisiti dell'allegato (Parte 21), Sezione "A", Capitolo "G" del Regolamento (UE) n° 748/2012.

Sicurezza di tutti gli addetti alle attività lavorative interne ed esterne all'azienda.

Rispetto per l'ambiente con tutte le iniziative, facilmente verificabili, rivolte ad una protezione seria dell'habitat circostante, al recupero del materiale riutilizzabile e riciclabile, allo smaltimento corretto dei rifiuti speciali, alla prevenzione dell'inquinamento, alla riduzione ed al controllo dell'impatto ambientale.

#### Efficienza ed investimenti

L'Aermec Sud tende a migliorare costantemente la propria attività lavorativa, incrementando il dialogo, la collaborazione, la formazione, la sensibilizzazione, il coinvolgimento e la condivisione della propria politica aziendale, verso l'obiettivo finale della vera efficienza.

Una miglioria perseguita, infine, con la realizzazione attenta di un programma di investimenti rivolti ad acquisire nuove tecnologie con i relativi strumenti.













## **Vision**

**The Aermec Sud** undertakes a daily basis to present and operating in accordance with the quality, safety, the correct ambiental policy.

Quality in its many facets as required by the european Normative EN 9100-2009 and by the Annex (Part 21), Section "A", SubPart "G" of the Regulation (EU) No. 748/2012.

Security of all employees to internal and external work to the company.

Respect for the environment with all initiatives, easily verifiable and address serious protection of habitat surrounding the recovery of reusable and recyclable material, proper disposal of industrial waste, prevention pollution, the reduction and control of environmental impact.

#### Efficiency and investment

Aermec Sud tends to constantly improve their work and increase dialogue, cooperation, training, awareness, involvement and sharing of their company policy, towards the ultimate goal of true improvement efficiency. A pursued Finally, with the careful implementation of an investment programme aimed to acquire new technologies with its instruments.













#### Certification

Pag.1 di 2

...........



ITALIA Stato Membro dell'Unione Europea

Certificato di Approvazione di Impresa di Produzione

IT.21G. 0047

Al sensi del Regolamento (CE)n.246/2008 del Parlamento Europeo e del Consiglio e del Regolamento (UE)n.748/2012 della Commissione attualmente in vigore e subsedinamamente alle condizioni specificate di seguito, i PENAC, autorità competente dell'Italia, certifica: (Hausset In Regulation (EU)n.15000 of the European Parlament and the Consult and to Commission Regulation (EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition appears analysis of the Description (EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition appears analysis of the Description (EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition appears analysis of the Description (EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition appears analysis of the Description (EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition appears analysis of the Description (EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition and the Description (EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition and the Description (EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition and the Description (EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition and the Description (EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition and the Description (EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition and the Description (EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition and EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition and EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition and EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition and EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition and EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition and EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the condition and EU)n.154/2012 for the time being fine and allegate the EU)n.154/2012 for the EU)n.154/2012 for the EU)n.154/2012 for the EU)n.154/2012 for the EU)n.154/

AERMEC SUD S.R.L. Via Benedetto Brin n. 5/A 80142 Napoli

in quanto impresa costruttrice in conformità dell'allegato (Parte 21), Sezione A, Capitolo G del Regolamento (UE) n. 748/2012, autorizzata a costruire prodotti, parti, pertinenze elencate nel prospetto di approvazione allegato e a rilasciare i relativi certificati utilizzando i riferimenti che

#### Condizioni

- 1. L'approvazione è limitata a quanto specificate nelle condizioni di approvazione allegate, nonché (the appresé la timete le tale specificate inte endunt frame si Appresé. and i rispetto delle procedure specificate nel manuale di impresa di produzione approvata, nonché (this appresé reprieze compleure sithe be procedure specificate nel manuale di impresa di produzione approvata, nonché (this appresé reprieze compleure sithe be procedure specificat in the Production Organization paprovata rimane conforme all'allegato (Parte 21) del Regolamento (UE) n. 748/2012; 1 (this appressi si studi white the approved production organizate membrane su compleuse with the Auste, tage 21) of regolatone (UE) n. 748/2012; 1 (this appressi si studi white the approved production organizate membrane su compleuse with the Auste, tage 21) of regolatone (UE) n. 748/2012; 1 (this appressi si studi white the approved production organizate membrane su compleuse with the forest production (In presente delle south organization), la presente approvazione rimane validada, con durata illimitata, fino a truncinia, sostituzione, cospersione o revocal. Cubest to compleuse with the freeping constitute, appression approved that means white the organizate destine datas the express also proposed to reseated.

Data del primo rilascio: 17 Gennaio 2013

Data della presente revisione: 17 Gennaio 2013

Revisione n.: 00
BOLEZ ASPLITO IN MODO VERTUALE
AUT. DEBEZ. REG. ENTRATE LAZIO
N. 135047/95 DEL 30/11/1598

Mod. EASA Form 55a versione 2









2

Certificazioni / Certification 4

6 8



#### Certification









Mission

2

Vision

Certificazioni / Certification

4

G Clienti / Customers

A Tecnologie / Tecnologies

Prodotti / Products
Contatti / Contacts



#### Certification



Scope of Approval No. : AW/0672

21003307 AERMEC SUD S.R.L.

Has been granted the foll

VIA BENEDETTO BRIN 5/A 80100 NAPOLI NA ITALY

FULLY APPROVED

Type of Supplier

SUB-CONTRACTOR



Statement of Approval No.: AW/0672

This is to Certify that AERMEC SUD S.R.L.

VIA BENEDETTO BRIN 5/A 80100 NAPOLI NA ITALY

reby approved as a Supplier to

AgustaWestland

Date of Issue: 09 December 2014





Certificazioni / Certification

4

6

8



#### Certification



MAGNAGHI AERONAUTICA S.p.A.

#### DICHIARAZIONE DI QUALIFICA STATEMENT OF QUALIFICATION

Aermec Sud S.a.S. Via Benodetto Brin nº 5a - 80142 Napoli - ITALIA

#### "FORNITORE RICONOSCIUTO" "RECOGNIZED SUPPLIER"

"Aermec Sud S.a.S." could receive purchase orders by Magnaghi Aeronautica S.p.A. for the following

a in data (ultimo rinnovo) / Renewed qualification in date (last renewal) 09/10/2006

Ing. Bruno Montescarchio
tore della Funzione Qualità / Head of Quality Dept.)

ighi Aeronautica S.p.A. - Napoli - Via Galileo Ferraris nº 76 - 80142 Napoli (Italia) ne Qualità/Quality Dept. : tel. +39 081 59 77 296, +39 081 59 77 309 - Fax +39 081 59 77 226



#### Attestato di Riconoscimento N° 202/12/VA

Conferito alla Ditta

#### AERMEC SUD s.r.l.

Costruzioni e Revisioni Aeronautiche Via Benedetto Brin, 5/a – 80142 NAPOLI

#### Fornitore Qualificato

ad eseguire, per conto di Vulcanair S.p.A., le attività di cui al Foglio Abilitazioni allegato





Certificazioni / Certification 4



#### Certification



#### Attestato di Riconoscimento N° 057/14/VA

Conferito alla Ditta

#### AERMEC SUD s.r.l.

Costruzioni e Revisioni Aeronautiche Via Benedetto Brin, 5/a – 80142 NAPOLI

Fornitore Qualificato Livello 2

ad eseguire, per conto di Vulcanair S.p.A., le attività di cui al Foglio Abilitazioni allegato

22 Febbraio 2001

#### Dichiarazione di Riconoscimento Statement of Approval

N° 43/08 Rev 2

Conferito alla Ditta

#### AERMEC Sud s.a.s. di Aldo Giannetti

Via Benedetto Brin 5/A 80142 NAPOLI

Dalle valutazioni eseguite dai nostri rappresentanti della Funzione Assicurazione Qualità, si ritiene che la Vs ditta risponda ai requisiti di Qualità OMA Sud, pertanto la stessa è autorizzata ad operare come

Following the evaluations performed by our Quality Assurance representatives, your Company was judged to be compliance with OMA Sud Quality requirements, therefore it is authorized to operate as

## FORNITORE QUALIFICATO DI LIVELLO I LEVEL III QUALIFIED SUPPLIER

Per le attività di Lavorazioni / Processi Speciali

In accordo a quanto riportato nella "Lista delle qualificazioni"

Data primo rilascio:

30 Lug. 2008

Data di modifica: Last issue date 25 febr. 2010

Data di scadenza:

Expiring date: 25 febr. 2012

**OMA** SUD

OMA SUD S.p.A





Certificazioni / Certification 4

6

COSTRUZIONI E REVISIONI AERONAUTICHE

## Certification

| Alenia Ae                                    |                          | 9                                   | Qualified Suppliers                     |                                    | Change Apr 61:2617   |   |  |
|--|--------------------------|-------------------------------------|---|------------------------------------|----------------------|---|--|
| AERMEC                                       | SUD S.R.L.               | di Giannetti Aldo                   | Partitario: 0000                        | 0070439 AER                        |                      |   |  |
| Doc. di Qua                                  | lifica Alenia            | Doc. di Qualifica                   | Tipo di Documento                       |                                    |                      |   |  |
|  |                          | QFRA/11F.305/CV                     | COMUNICAZIONE INS. IN ALI               |                                    |                      |   |  |
|  |                          | QFRA/11F.33D/CV                     | COMUNICAZIONE INS. IN ALI               | 80                                 |                      |   |  |
|  | Total Banks              |                                     |   |                                    |                      |   |  |
| Certificazioni Qualifiche/<br>Riconoscimenti |                          | Ente                                | Sigla Norma                             | Numero Riconoscim                  | ento                 |   |  |
|  |                          |                                     | AGAP 120                                | COM LOG N 033 PER CLA-Q-120        |                      |   |  |
|  |                          | DNV                                 | EN 9100 2003                            | 52194-2009-AQ-ITA-SINC             | ERT                  |   |  |
| Specifica                                    | Progr. di<br>Riferamento | Descripione Processe                |   | Limitazioni Specifica              | Capacità<br>Impianti | Technical Report                          |  |
| NTA 70361                                    | ALENIA POM               | LOCALI FER L'APPLICAZIO             | NE DI PRODOTTI VERNICANTI               | NONE                               |                      | GERATEITE DATE<br>LETTERA<br>GERATIP 100  |  |
| NTA 72363                                    | ALENA FOM                | PALLINATURA - SHOT PEE              | NNS                                     | PARTICOLARI LUNISH.<br>MAX.750 MM. |                      | QFRATRIDIPIDIO                            |  |
| NTA 73253                                    | ALENIA FOM               | PAINTING OF INTERNAL SU<br>COATINGS | RFACES WITH EPOXY/POLYL/RETHAN          | E NONE                             |                      | GFRATRITIP DATE<br>LETTERA<br>GFRATIP 100 |  |
| None: All tople                              | makes berein resum       | imed are for reference only. All of | licht information are en Alonia Astrona | th LAP grown.                      |                      | Pagnac 63 dt J                            |  |

| AgustaWestland   |  | D.(<br>razione di Qu<br>ocess Qualific  |  |  | N° IT15/0  | 117/01          |
|--|--|---|--|--|--|-----------------|
| QUALIFICAZIONE INIZIALE [2   | RINNOVO DI<br>Renewal of G   | ELLA QUALIFICA D  | RIQUALIFICAZIONE<br>Requalification  | Esterna /  | External   Inter   | na / Internal   |
| FORNITORE - AW STABILIMENTO /<br>AERMEC SUD S.R.L.   | Supplier - AW P  | Tenf  | AW RESPONSABILE<br>Frosinone   | E/ AW Responsible  | •  |                 |
| SITO PRODUTTIVO FORNITORE / P<br>Via B. Brin, 5/A<br>80142 NAPOLI (NA)   | Production Supplie   | or Site   | AW REPARTO/AW  | Department   |  |                 |
| PROCESSO SPECIALE / Special Pro<br>SALDATURA AD ARCO C   |  | RODO DI TUGSTI  | ENO IN GAS INE   | ERTE   |  |                 |
| DETTAGLIO PROCESSO / Process (   | Detail   |   |  |  |  |                 |
| SPECIFICHE APPLICABILIE RELAT<br>Applicable Specifications and Revision  | TIVO STATO DI I  | REVISIONE   |  |  |  |                 |
| BAC5975 Rev. M   |  |   |  |  |  |                 |
| AWS D17.1/D17.1M Rev. Base   |  |   |  |  |  |                 |
|  |  |   |  |  |  |                 |
| MPANTI E DATI IMPANTO / Systomeronts net report AETRAECSUO QRI<br>ATTWITA' APPROVATE / Approved /<br>Processo dii saldatura TIO dell'accissi<br>JIMITAZIONI / Limitations  | Activities<br>o bassolegato e s  | rresiistente al calore ed a   |  |  |  |                 |
| IMPANT E DATI IMPANTO / Systo-<br>Descrits nel report AERNECSUO ORI<br>ATTIVITA' APPROVATE / Approved /<br>Processo del selfetira Tili dell'accia<br>LIMITAZIONI / Imbaldona<br>Gruppio IIA spessore 1,34 12,8 mm, O   | Activities<br>o bassolegato e s<br>Iruppo IB spesso  | resiistente al calore ed a<br>re 1,2-12mm (Tubi e Lar   | niere)   | is Annicable for   | the manufacturing  | of Parts PIN    |
| STA100-83-99 Rev. D IMPRANTE DATA IMPRANTO / System Descrits nel report AERMECSUO ORO IL PROCESSO OF APPLICAE IL PROCESSO OF APPLICAE  ACUSTANTISTO AND  | Activities Activities to bassolingato e ti inuppo IB spesso  | realistente al calore ed a<br>re 1,2-12mm (Tubi e La<br>OOUZIONE DI PARTI   | niere)   |  |  | of Parts P/N    |
| INFANTI E DATI IMPANTO / System Descrits nel report AETMECSUO ORS  ATTIVITA: APPROVATE / Approved of  Processo del saddinara T/G del'accoss  UNITAZIONI / Limitations  Gruppo IIA spessore 1,34-12,8 mm;  II. PROCESSO E: APPLICAB   | Activities to bassolingate e tinuppo IB spesso   | resilistente al calore ed a re 1,2-12mm (Tubi e La OOUZIONE DI PARTI BOEING SIKO6   | niere)  I P/N / The process  SSXY HUGHE  | S AWS D  | 17.1   | of Parts P/N    |
| INFANTE DATI IMPANTO (Spain-<br>Deporte nel report AFRIMCOSO ORI<br>ATTIVITÀ APPROVATE, Agentsed ori<br>Provincio del selection TIG dell'accessore<br>(LINTAZIO) AL L'Infantorio<br>Gruppo III AL L'INFANTO<br>III. PROCESSO E APPLICAB<br>AGUISTANESTIANO   | Activities to bassolegato e signapo IB spesso  | resilistente al calore ed a re 1,2-12mm (Tubi e La OOUZIONE DI PARTI BOEING SIKON TERESSATO ALL'IMPE  | I PIN / The process SSKY HUGHE   | S AWS Dr   | 17.1   | of Parts P/N    |
| INFANTI ( DATI MYMATO / Spain- Deposition and report ARTIMICOUR OFF ATTIVITÀ* APPROVATE / Approved ATTIVITÀ* APPROVATE / Approved Processo di salationa Tiù defaccioni Oragoni (A) spessore 1,34-1,28 mm;  ORAGONI (A) ARTIMICONI (A) APPLICATE (A) APPL | Activities to bassolingate e l'incupe IB spessolingate e l | resilistente al calore ed a re 1,2-12mm (Tubi e La OOUZIONE DI PARTI BOEING SIKON TERESSATO ALL'IMPE  | I PIN / The process ISKY HUGHE NATO / Personnel Inc MESPONSABLE OF MONTEFOSCHI Rug   | S AWS DO   | 17.1   | of Parts P/N    |
| INFANTE DATI IMPANTO / System  Describt nel report AFINECSUD Off  ATTIVITÀ APPROVATE / Approve/ Processo del saldatar T/O deffeccion  LIMITAZION / Implicitors  Gruppo IIA spessore 1.34-12.8 mm; O  AGUSTANA D  RESPONATA D  RESP | Activities to bassolingate e l'incupe IB spessolingate e l | resilistente al calore ed a re 1,2-12mm (Tubi e La OOUZIONE DI PARTI BOEING SIKON TERESSATO ALL'IMPE  | PIN / The process SKY HUGHE ANTO / Personnel Int MCNTEFOSCH Rug CONTROLLORI / Int  | AWS Droved for the Proce   | 17.1   | of Parts P/N    |
| INFANTI ( DATI IMPANTO / Spain- Debordis nel report ARIMECSUO DIS ATTIVITÀ APPROVATE / Approved Processo di saldina Tiù deficiosi Dispansione di saldina Tiù deficiosi Dispansione di Saldina Tiù deficiosi Dispansione di Saldina Dispansione IL PROCESSO E APPLICAB  ADUSTANCSTI.AND  RESPONANCIE PROCUZIONE / PR RESPONANCIE E PROCUZIONE / PR PRESPONANCIE ADOSTTO / PROSONEI | Activities to bassoingato e to bassoinga | resistante al calore ed a re 1,2-12/mm (Tubi e La  OOUZIONE DI PARTI BOEINO SI SINCE TERESSATO ALL'IMPA   | PIN / The process RSKY HUGHE ANTO / Personnel Inv. RESPONSABLE OF MONTEFOSCHI Rug MONTEFOSCHI Rug  | AWS Droked for the Processing Special  | Responsible  |                 |
| INFANTE DATI IMPANTO / System  Describt nel report AFINECSUD Off  ATTIVITÀ APPROVATE / Approve/ Processo del saldatar T/O deffeccion  LIMITAZION / Implicitors  Gruppo IIA spessore 1.34-12.8 mm; O  AGUSTANA D  RESPONATA D  RESP | Activides to bassolingate o basso | resistante al calore ed a re 1.2-12mm (Tubi e Lar OOUZIONE DI PART DICENO SINO TERESSATO ALL'IMPA noble TENMENTO DELLA QUAL dibit si partires ed lesti ces dibits si partires ed lesti ces  | PIN I The process ISKY HUGHE ANTO / Personnel Inv RESPONSABLE Q MONTEFOSION IN MONTEFOSION | S AWS D1  shed for the Proce  MALITA* / Quality is  speciors  speciors  program.  I CONTROLLI PERS   | Responsible  | V STABLIMENTO   |
| INFANTI DATI IMPANTO / System Describt nel report AFINECSUD OR ATTENTA APPROVATE / Agreese/ Processo di saldata TiG defiacose  LIMITAZIONI I I Imidiatore  II. PROCESSO E APPLICAR  AGUSTANTSTAND DE CONTRACTOR DE CONTRACTOR  III. PROCESSO E APPLICAR  AGUSTANTSTAND DE CONTRACTOR DE CO | Activities to bassoingsto e i financia di missoine de la production de la  | resistante al calore ed a re 1.2-12mm (Tubi e Lar OOUZIONE DI PART DICENO SINO TERESSATO ALL'IMPA noble TENMENTO DELLA QUAL dibit si partires ed lesti ces dibits si partires ed lesti ces  | PIN I The process ISKY HUGHE ANTO / Personnel Inv RESPONSABLE Q MONTEFOSION IN MONTEFOSION | S AWS D1  shed for the Proce  MALITA* / Quality is  speciors  speciors  program.  I CONTROLLI PERS   | Responsible  | V STABLIMENTO   |
| INFANTI I DATI MYMATO / Spale- Debordin rel report AFIMECOLO DIS  ATTIVITÀ APPROVATE / Approved  ATTIVITÀ APPROVATE / Approved  BL PROCESSO E' APPLICAB  L PROCESSO E' APPLICAB  MANUEL ANGEL ANGEL ANGEL  MANUEL ANGEL ANGEL ANGEL  MANUEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL  MANUEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL  MANUEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL  MANUEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL  MANUEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL  MANUEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL  MANUEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL ANGEL  MANUEL ANGEL AN | Activities to bassolegate e i inupo IB spesso BILE ALLA PRI BELL I PERSONALE IN Involved involved involved and initiative in the shar responsible control and initiative in the share and initiative in the sh | resistante al calore ed a re 1,2-12mm (Tubi e La OOUZIONE DI PART BOEINO SACO TERRISSATO ALL'IMPA TERRISSATO ALL'IMPA OBIO TERRISSATO GELLA GUAL Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö  | PIN I The process ISKY HUGHE ANTO / Personnel Inv RESPONSABLE Q MONTEFOSION IN MONTEFOSION | AWS D1  S AWS D1  AWS D2  AWS D1  AWS D2  AWS D1  AWS D2  AWS D1  AWS D1  AWS D2  AWS D1  AWS D2  AWS D1  AWS D2  AWS  | 17.1 PRESPONSIBILE POEL FORMITORE / AM ODICI DI MANTENIMEN   | STABILIMENTO    |
| INFANTI I DATI MEMATO / Spain- Deposition for report ARIMACOU DID  ATTIVITÀ" APPROVATE / Approved / Processo di saldinin 710 deliciosi  Grapo IIA spessore 1,34-1,8 mm, O  III. PROCESSO E APPLICAB  J. AGUSTANISTI AND  RESPONSABILE PRODUZIONE / IV  RESPONSABILE PRODUZIONE (IV  RESPONSABILE PRODUZIONE / IV   | Activities to bassolingate of  | resistante al calore ed a re 1,2-12mm (Tubi e La OOUZIONE DI PART BOEINO SACO TERRISSATO ALL'IMPA TERRISSATO ALL'IMPA OBIO TERRISSATO GELLA GUAL Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö Ö  | IN I The process SSXY HUGHE NOTO / Personnel Invi RESPONSABLE Of MONTEFOSION FOR I THE MONTEFOSION FOR I THE MONTEFOSION LORE I THE MONTEFOSION LORE I THE MONTEFOSION LORE I THE MONTEFOSION LORE LORE LORE LORE LORE LORE LORE LORE  | AWS D1  S AWS D1  AWS D2  AWS D1  AWS D2  AWS D1  AWS D2  AWS D1  AWS D1  AWS D2  AWS D1  AWS D2  AWS D1  AWS D2  AWS  | 17.1  THE PROPOSITION OF THE PRO | STABILIMENTO    |
| INFANTI I DATI IMPANTO I Spain- Debordis nel repon ARIMACOJO DIS  ATTIVITÀ APPROVATE / Approved  ATTIVITÀ APPROVATE / Approved  BUTTA DE L'ANGELLE / Approved  IL PROCESSO E APPLICAB  IL PROCESSO E A | Activities to bascongato e a consequence de la consequence del la consequence de la consequence de la consequence del la consequence de la consequence del la consequence  | resistante al calore ed a  re 1,2-12mm (Tudi e La  re 1,2-12mm (Tudi e La  OOUZIONE DI PARTI  DOCINO SIRVO  SIRVO | PINI The process  EBNY HUGHE  BESTONSHIP  HUGHE  HESTONSHIP  HESTONSHIP  MONTEFOSICH Big  CONTROLLOR  MONTEFOSICH Big  CONTROLLOR  HUGHE  HESTONSHIP  AND HESTONSHIP  MONTEFOSICH Big  FOR DELLI MERITOR  AND HUGHE  BIG  BIG  BIG  BIG  BIG  BIG  BIG  BI   | AWS D1  S AWS D1  Oved for the Proce  UMLITA' (Juality I)  Special  Special | 17.1  FRESPONSIBLE  FORESTORE / ARRESTORE  | y STABILIMENTO. |



Mission
Vision
Certificazioni / Certification

4

Azienda / Company

Tecnologie / Tecnologi
 Prodotti / Products
 Contatti / Contacts



## Certification

| AgustaWestl  |  | D.<br>Dichiarazione di Q<br>Process Qualifi  |  |  | N° IT1   | 15/0118/01                                     |  |
|--|--|--|--|--|--|--|--|
| QUALIFICATIONE IN  | ZIALE D HE   | NNOVO DELLA QUALIFICA Crewer of Qualification  | RIQUALIFICAZION<br>Requelification   | NE Sierra  | External   | Interna l'Internali                            |  |
| FORNITORE - AW STABIL<br>AERMEC SUD S.R.L.   | INENTO / Suppl   |  |  | ILE/ AW Responsibil  |  |  |  |
| SITO PRODUTTIVO FORN<br>Via Benedetto Brin, SiA<br>NAPOLI (NA) 80142   | ITORE / Product  | ion Supplier Site  | AW REPARTO/ AW Department  |  |  |  |  |
| PROCESSO SPECIALE / S<br>ISPEZIONE MAGNE   | ETICA  |  |  |  |  |  |  |
| DETTAGLIO PROCESSO /   | Process Detail   |  |  |  |  |  |  |
| IPECIFICHE APPLICABILI<br>Lipticable Specifications on<br>LISTM E1444/E1444M Rev<br>IAC5424 Rev. U<br>IPS4075 Rev. K<br>MPIANTI E DATI IMPIANTI  | 2011   |  | oagina 2)  |  |  |  |  |
| ATTIMITA' APPROVATE //   | Roproved Activitie   | nt .   |  |  |  |  |  |
| spezone per mezzo di parti   | Approved Activities celle magnetiche   | ti<br>fluorescenti   |  |  |  |  |  |
| spezione per mezzo di parti  | celle magnetiche   | fluorescenti   | TPIN / The process   | s is Applicable for  | the manufactu  | ring of Parts PNN                              |  |
| spezione per mezzo di parti  | PLICABILE A  | LLA PRODUZIONE DI PART   | TI PIN / The process   |  |  | ring of Parts PRV                              |  |
| IMITAZIONE / Limitations  IL PROCESSO E' AF  | PPLICABILE A   | LLA PRODUZIONE DI PART   | RSKY   HUGH  | ES ASTME   | 1444   | ring of Parts PiN                              |  |
| IL PROCESSO E' AF  | PPLICABILE A  DELL PERSO   | LLA PRODUZIONE DI PARTI  | ANTO / Personnel In  | ASTM E   | 1444   | ring of Parts P/N                              |  |
|  | PLICABILE A D BELL PERSO   | LLA PRODUZIONE DI PARTI BOEING SIGO NALE INTERESSATO ALL'IMPI IN REISPONSIBILE   | ANTO / Personnel in<br>RESPONSABILE O<br>MONTEFOSCHI RI<br>CONTROLLORE / II  | ASTM E. Volved for the Process  OUALITA* / Quality R  Inspectors   | 1644<br>ss<br>lesponsible  |  |  |
| IMITAZIONE / Limitations  II. PROCESSO E' AF  AGUSTAWESTLAND  IESPONSABLE PRODUZI  JANNETTI ARDRING  ERSONALE ADDETTO / F  | PPLICABILE A D BELL PERSO ONE / Productor Personnel Involve  | LLA PRODUZIONE DI PARTI BOEING SKO RALE INTERESSATO ALL'IMPI OF RESPONSIBILE O | ANTO / Personnel In<br>RESPONSABILE O<br>MONTE/FOSCHI RI<br>CONTROLLORI / In<br>CARRANO GIOVAI   | ASTM E:  Valved for the Proces  OUALITA* / Quality R  speciors  NNI-31/07/2015-AER   | 1444<br>In Insponsible<br>IMEC SUD S.R.  | L  |  |
| IMPROCESSO E AF  IL PROCESSO E AF  AGUSTAWESTLANE  ISPONSABLE PRODUZ   | PPLICABILE A PERSO ONE / Productio OAC DELLE PROV / the major has in A FUNZONE Que est performed and   | LLA PRODUZIONE DI PARTI BOEING SIGO NALE INTERESSATO ALL'IMPI IN REISPONSIBILE   | ANTO / Personnel In- ANTO / Personnel In- ARESPONSABILE O MONTE/OSCH Ru CONTROLLORI / M CARRANO GIO/M JEICA DELL'IMPIANTO LORDO DE MERSONO LORDO LORDO DE MERSONO LORDO LORDO DE MERSONO LORDO DE | ES ASTM E  Volved for the Proces  DUALITA*/ Quality R  riggero  NN-31/07/2015-AER  E RESPONSABLITA*  N program.  | 1444<br>In Insponsible<br>IMEC SUD S.R.  | L  |  |
| IMITAZONI I Imitazoni  II. PROCESSO E' AF  II. AGUSTAWESTAWESTAWESTAWESTAWESTAWESTAWESTAWE   | PPLICABILE A  PERSO  BELL  PERSO  ONE I Producto  I for angle Producto  I for angle Producto  APP Deployment and Producto  APP Deplo | Throwsports  SOTING SKOO  SOCIAL STREESSATO ALL WHY  TO RESPOND SECTION  SE | ANTO / Personnel in  RESPONSABILE G NONTE/ OSCHI RE CONTROLLORE / M CARRANO GIOVA  FICA DELL'IMPIANTO LA REGISTRAZIONE D LA REGISTRAZIONE D LA REPPORTO  | ASTM E  Valved for the Proces  PARLITA* / Quality R  RIGHTON  REPORTS  E RESPONSABLITA*  E PRESPONSABLITA*  E PRESPONSABLITA* | 1444 IN DESCOTABLE IMEC SUD S.R. DES FORMITORE DISCRIPTIONE  | L.<br>F AN STABILMENTO<br>INVENTO              |  |
| IMPAZONS / Limitazione  II. PROCESSO E' AN AGUSTAWISTLAMI AGUSTAWISTLAMI ESPONIABILE PROGUZ ANNUTTI ARVINO ESPONIABILE / LESCUD INTRACONE / LESCUD | PPLICABILE A  PERSO  BELL  PERSO  ONE I Producto  I for angle Producto  I for angle Producto  APP Deployment and Producto  APP Deplo | LLA PRODUZIONE DI PARTI  DOCRO SECONO | RESPONSABILE OF MONTH OF PRISON OF P | ASTM E  Valved for the Proces  PARLITA* / Quality R  RIGHTON  REPORTS  E RESPONSABLITA*  E PRESPONSABLITA*  E PRESPONSABLITA* | 1444 III III III III III III III III III   | L.<br>F AN STABILMENTO<br>INVENTO              |  |
| III. PROCESSO E' AN  AGUSTAWESTLAND  AGUSTAWESTLAND  AGUSTAWESTLAND  EEPONAABLE PRODUZ  JAMAGETT Action  EEPONAABLE TR  EESONAABLE TR  EESONA | PPLICABILE A PERSO ONE I Productio ONE OF Its Production ONE OF IT | LLA PRODUZIONE DI PARITA  SOENO DE SKO  SKO  SKO DE SK | RESEV   MODEL ANTO / Personnel in RESPONSABLE C RESPONSABLE C CONTROLLORS / I CONTROLLORS / I CONTROLLORS / I CONTROLLORS / I CARRANO GOUAL ANTOS TRANSON LA REGISTRACON L ANTOS TRANSON LA REGISTRACON L ANTOS TRANSON L BATA RAPPORTO 2800/2012  BOTA RAPPORTO 2800/2017  S ESPOSTO IN PI  | ASTM E  violent for the Process  DANLITA' Quality A  supportions  NNO-1107/2015-AER  E RESPONSABILITA  E PROPRIE  E RESPONSABILITA  E POPULI  DI QUALIFICA / Qua  DATA SCADEN  DOP Economic  ROSSIMITA' DE  ROSSIMITA' DE  ROSSIMITA' DE  ROSSIMITA' DE  | SET SUPPLY OF SUPP   | L. Transfrancamento amento or Date 30/09/2015  |  |
| III. PROCESSO E' AN  III. PROCESSO E' AN  AGUSTAWESTLAND  SEDONABRIE PRODUZ  SANDETT A ARTON  SESPONABRIE TA L'ESCUZ  SESPONAB | PPLICABILE A PRISO PERSO | LLA PRODUZIONE DI PARI  INTERIORIZIONE DI PARI  NALE INTERISATO ALL'IMPR  NO PRODUZIONE  DI SINCIPIA SINCIPIA SINCIPIA  DI SINCIPIA SINCIPIA SINCIPIA  DI SINCIPIA SINCIPIA SINCIPIA SINCIPIA  DI SINCIPIA SINCIPI | RESPO HUGH ANTO I Personnel In RESPONSABLE C RESPONSABLE C CONTROLLORS I | ASTM E  violent for the Process  DANLITA' Quality A  supportions  NNO-1107/2015-AER  E RESPONSABILITA  E PROPRIE  E RESPONSABILITA  E POPULI  DI QUALIFICA / Qua  DATA SCADEN  DOP Economic  ROSSIMITA' DE  ROSSIMITA' DE  ROSSIMITA' DE  ROSSIMITA' DE  | INTERPORTATION OF THE PROPERTY CONTRACTOR OF THE | L. ETAW STABILMENTO. MAENTO MT Date 30/09/2015 |  |

| AgustaWestla   |  | D.<br>Dichiarazione di Q<br>Process Qualifi  |  |  | N° IT15/0119/01   |                 |
|--|--|--|--|--|---|-----------------|
| QUALIFICAZIONE INC   | DALE DE RE   | NNOVO DELLA QUALIFICA Innewal of Qualification   | RIQUALIFICAZIONE<br>Requalification  | Esterna /  | External   Inte   | enta i Internal |
| FORNITORE - AW STABILI<br>AERMEC SUD S.R.L.  |  |  | AW RESPONSABILITY  | E/ AW Responsible  |   |                 |
| SITO PRODUTTIVO FORMI<br>Via Benedeto Srin, SIA<br>NAPOLI (NA) 80142   | TORE / Product   | Ion Supplier Site  | AW REPARTO: AW   | Department   |   |                 |
| PROCESSO SPECIALE / Sp<br>ISPEZIONE LIQUIDI  |  | NTI  |  |  |   |                 |
| DETTAGLIO PROCESSO /   | Process Detail   |  |  |  |   |                 |
|  |  |  |  |  |   |                 |
| SPECIFICHE APPLICABLE  | E RELATIVO S   | TATO DI REVISIONE (segue a p   | agoine 21  |  |   |                 |
| Applicable Specifications and  | f Revision Numb  | ber (continue to page 2)   |  |  |   |                 |
| BPS4085 Rev. M   |  |  |  |  |   |                 |
| BSS7039 Rev. A<br>BAC5423 Rev. W   |  |  |  |  |   |                 |
| MPIANTI E DATI IMPIANTO  | / Sentem and   | Hantification Date   |  |  |   |                 |
| Isperione con i liquidi peretra  | oproved Activities<br>and fluorescenti   | na<br>(Tipo I. Metodo D. Livello di sensi  | biltà 2, sviuppatore for   | ma akt) & (Tipo I, N   | Netodo C, Livello di  | sensibilta 3    |
| isperione con i liquidi penetri<br>sviuppatore forma aid)<br>LIMITAZIONI / Limitations   | anti fluorescenti  | re<br>(Tipo I, Metodo C), Livelto di sensi<br>viene per immensione con leggene   |  | ma ald) & (Tipo I, N   | fetado C, Livello di  | sensibilità 3   |
| Isperione con i liquidi penetri<br>sviluppatore forma aid)<br>LIMITAZIONI / Limitations<br>La fase di appi dell'emulsiona  | anti fluorescenti.<br>ente idroffico av  | (Tipo I. Metodo D, Livelto di sensi<br>viene per immersione con leggera  | agtazione delle parti  |  |   |                 |
| Isperione con i liquidi penetri<br>sviluppatore forma aid)<br>LIMITAZIONI / Limitations<br>La fase di appi dell'emulsiona  | anti fluorescenti.<br>ente idroffico av  | (Tipo I, Metodo D, Livelto di sensi<br>viene per immersione con leggera<br>LLA PRODUZIONE DI PART  | agitazione delle parti.  | s Applicable for th  | ne manufacturing  |                 |
| LIMITAZIONI / Limitations La fase di appi dell'emulsiona IL PROCESSO E' API  | PLICABILE A  | (Tipo I, Metodo D, Livelto di sensi<br>viene per immersione con leggera<br>LLA PRODUZIONE DI PART  | agitazione delle parti  I PIN / The process is  KSKY HUGHES  | s Applicable for the   | ne manufacturing  |                 |
| Isserione con i liquido penetri<br>vivilupatore forma aligi<br>LIMITAZIONI / Limitations<br>La tate di appi dell'emulsiona<br>III. PROCESSO E' API<br>AGUSTAWESTLANO   | PLICABILE A  PERSO   | (Tipo I, Metodo O, Liveto di sensivene per inmensione con leggera  LLA PRODUZIONE DI PART  BOEING SI SIKOI  NALE INTERESSATO ALL'IMPI  | I PIN / The process in SKY HUGHES ANTO / Personnel Invo  | s Applicable for II  | ne manufacturing<br>117   |                 |
| INTERPORTO CON I Figuido peretri<br>INVILIDADERO FORMA 8/9)  LIMITAZIONI / Limitations  La fatte di appi dell'emulsiona  IL PROCESSO E' API  AGUSTAWESTLANO  RESPONSABILE PRODUZIX  SIANNETTI Antonio  | PLICABILE A  PERSO  ONE / Production   | (Tipo E. Metodo D., Livelto di sensivene per immersione con leggera  LLA PRODUZIONE DE PART  SOEING SISSINO  NALE INTERESSATO ALL'IMPL  of Responsible   | I PIN / The process is HUGHES ANTO / Personnel Invol   | s Applicable for II  ASTMETI  Ned for the Process  ALITA' Quality Re   | ne manufacturing<br>117   |                 |
| INTERPORT OF THE PROPERTY OF T | PLICABILE A  PERSO  ONE / Producto  processore/ Involve  | (Too I. Metodi D. Liveto di sensivene per rimersione pon leggera  LLA PRODUZIONE DI PART  BOEING [2] SINCH  RALE INTERESSATO ALL'IMPI  of Pergonsidie  | agitatione delle parti  I PIN I The process in  KKY HUGHES  ANTO / Personnel Insol  MONTEFOSCHE Bugg  CONTROLLORI / Insp  CARRANO GIOVANN  | is Applicable for It  ASTM E1  Ned for the Process  ALITA*/ Quality Re pero  Moloshi  B-0009/2015-AERR   | ne manufacturing  | of Parts PIN    |
| INTERPORT CONTROL OF THE PROPERTY OF THE PROPE | PLICABILE A  PERSO  ONE I Production or other productions of the personnel involve one of the personnel | (Tipo E. Metodo D., Livelto di sensivene per immersione con leggera  LLA PRODUZIONE DE PART  SOEING SISSINO  NALE INTERESSATO ALL'IMPL  of Responsible   | agilatione delle parti  I PIN / The process is  KSKY HUGHES  ANTO / Personnel limot  RESPONSABLE OU  MONTEFOSCHE Ragio  CONTROLLORI / Integ  CARRANO GIOVANN  FICA DELI MENANTO E:  Wind by the memberson or a  prince by the memberson of the control | is Applicable for It  ASTM E1  | ne manufacturing<br>117<br>Insponsible<br>REC SUD S.R.L.  | of Parts P/N    |
| ISSECTION CON-1 Signid Spending  INSTALDOM / Landadores  IL PROCESSO E' APP  AGUSTAWESTLANO  RESPONSABILE PRODUZZ  SINNETTI AROBALE  ERSPONSABILE PRODUZZ  ERSPONSAB | PLICABILE A  PERSO  NEI / Producto  productor  producto | (Tipo I. Metodo C. Liveto di sensi<br>vene per immersione con leggera<br>LLA PRODUZIONE DI PART<br>SCENIG : SINOI<br>NALE INTERESSATO ALL'IMPI<br>ori filesporsable<br>of<br>E DI MANTEMENTO DELLA QUARA<br>Venomia di sessi nei<br>e segondabli la perform all sessi nei<br>e responsable to perform all sessi nei  | agilatione delle parti  I PIN / The process is  KSKY HUGHES  ANTO / Personnel limot  RESPONSABLE OU  MONTEFOSCHE Ragio  CONTROLLORI / Integ  CARRANO GIOVANN  FICA DELI MENANTO E:  World by the memberson or a  prince by the memberson of the control of the contro | is Applicable for It  ASTM E1  | ne manufacturing<br>117<br>Insponsible<br>REC SUD S.R.L.  | of Parts P/N    |
| INTERPORT OF SIGNED WHITE PROPERTY OF SIGNED WAS THE SIGNED WITH A SIGNED WAS THE | into fluorescens  PLICABILE A  PLICABILE A  PERSO  INTERPOLICIE  PERSO  INTERPOLICIE  PERSO  INTERPOLICIE  PERSO  INTERPOLICIE  PERSO  INTERPOLICIE  INTERPO | (Tipo I. Metodo D. I. Ivello di sensi<br>velle per immensione con leggera<br>SOCING SOCING SOCI<br>SOCING SOCI<br>SOCING SOCI<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SOCIA<br>SO | agilatione delle parti  I PIN / The process is  KSKY HUGHES  ANTO / Personnel limot  RESPONSABLE OU  MONTEFOSCHE Ragio  CONTROLLORI / Integ  CARRANO GIOVANN  FICA DELI MENANTO E:  World by the memberson or a  prince by the memberson of the control of the contro | II Applicable for II by ASTMETH End for the Process of the Process | ne manufacturing<br>117<br>sponsible<br>MCC SUD S.R.L.<br>EL FORNTORE FAMEN                                 | OF PINTS PIN    |
| IL PROCESSO E API  AGUSTAVESTAVA  IL PROCESSO E API  AGUSTAVESTAVA  AGUSTAVESTAVA  ESPONSABILE PRODUZE  ESPONSABILE PROSO  ESPONSABILE  ESPONSABILE PROSO  ESPONSA | into fluorescens  PLICABILE A  PLICABILE A  PERSO  INTERPOLICIE  PERSO  INTERPOLICIE  PERSO  INTERPOLICIE  PERSO  INTERPOLICIE  PERSO  INTERPOLICIE  INTERPO | (Tipo I. Metodo C. I. velto di sensivorio per rimensione con leggera  LLA PRODUZIONE DI PART  SI SOCIANA C. SI SINCO  SIN   | agitazione delle garti  IPIN I The process in SSRY HUGHES  MNTO I Piersonnel Invol RESPONSABILE GU MONTETO GENE CONTROLLORI I mile CONTROLLORI I mile IPICA RESIDIATIONATO CI CARRANO GIOUVANN IPICA BELL'AMPANTO CI CARRANO CONTROLL'AMPANTO CI CARRANO CONTROLL'AMPANTO CONTROLL'AMPA | II Applicable for II by ASTMETH End for the Process of the Process | Ne manufacturing  117  Inponsible  ACC SUD S.R.L.  ELFORNTORE: FAM.  ELFORNTORE: FAM.  Blicuston Report Dis | OF PINTS PIN    |
| III. PROCESSO E API  AGUSTANESTANO  III. PROCESSO E API  AGUSTANO  III. PROCESSO E API  AGUSTANO  III. PROCESSO  III. PROCESSO | who fluorescens write idroffico av  PLICABILE A  PERSO  BELL  PERSO  PER | The L. Mendo C. Liveto a sensitivity of the Control begans and the C   | agitacone delle parti IPIN I The process in IPIN I The process in IRIN PROCESS | If Applicable for II  B ☐ AGTM E1 to Not the Process ALTTA' Quality Re BACKET' RE BA  | ne manufacturing 117 117 117 117 117 117 117 117 117 11   | of Parts PIN    |



Mission

Wission

Vision

Certificazioni / Certification

Drodotti / Products
Contatti / Contacts



## Certification

| SITO PF Vis B: B 80142 N PROCE SALD DETTAG  SPECIF Applicat AWS D1 BAC597 | STOCK (NA) SSO SPECIALE / Spe ATURA AD AR SILIO PROCESSO / FI COME APPLICABELE Se Specifications and I 7.1/D17.1M Rev. bar 5 Rev. M  | DRE / Production of the Process CO CON E | newal of<br>ler - AW<br>ion Supp |  | AW I          | none<br>REPARTO/AI               | LE/ AW Responsible            |   | na / Internal              |
|---|--|--|----------------------------------|--|---------------|----------------------------------|-------------------------------|---|----------------------------|
| SPECIFA Applicat AWS D1 BAC597 STA110                                     | EC SUD S.R.L.  RODUTTIVO FORNITI IN. 5/A APOLI (PA) BSO BPECIALE / Spir ATURA AD AR  BLIO PROCESSO / PI  CHE APPLICABLE E  RE Specifications and I  7. 1/017 / IM Rev. bat  5 Rev. M | ORE / Production of the Process CO CON E | ier - AW                         | Plant<br>Ser Site  | AW I          | RESPONSAB<br>rone<br>REPARTO/ Au |                               |   |                            |
| PROCE SALD  PROCE SALD  SPECIFA Applicat AWS D1  BAC597  STA110  IMPIAN   | rin, 5/A APOLI (NA) BSO SPECIALE / Spe ATURA AD AR BLIO PROCESSO / PI COME APPLICABELE E Se Specifications and I 7.1/D17.1M Rev. bat 5 Rev. M  | CO CON E                                 |                                  |  |               |                                  | V Department                  |   |                            |
| SALD  SPECIF Application Application BAC597 STA110                        | ATURA AD ARI  BLIO PROCESSO / PI  CHE APPLICABILIE de Specifications and I  7.1/D17.1M Rev. bar  5 Rev. M  | CO CON E                                 | LETT                             | RODO DI TUGS   | TENO          |                                  |                               |   |                            |
| SPECIF<br>Applicati<br>AWS D1<br>BAC597<br>STA110                         | ICHE APPLICABILIE<br>de Specifications and I<br>7.1/D17.1M Rev. bat<br>5 Rev. M  | RELATIVO S                               |                                  |  |               | IN GAS IN                        | IERTE                         |   | - 446                      |
| Applicati<br>AWS D1<br>BAC597<br>STA110                                   | le Specifications and i<br>7.1/D17.1M Rev. bar<br>5 Rev. M   | Revision Numb                            |                                  |  |               |                                  |                               |   |                            |
| BAC597<br>STA110  | 5 Rev. M   |  |                                  | REVISIONE  |               |                                  |                               |   |                            |
| IMPIAN  |  | -  |                                  |  |               |                                  |                               |   |                            |
| IMPIAN'<br>Descritti  | W0052 Rev. B   |  |                                  |  |               |                                  |                               |   |                            |
| Gruppo  | ONI / Limitations<br>V Spessore 2,1-12,8 r   |  |                                  |  |               |                                  |                               |   |                            |
|   | GUSTAWESTLAND  |  |                                  | ODUZIONE DI PAR  |               |                                  |                               |   | f Parts P/N                |
| 4 ^   | DUSTANCSTLAND  | PERSO                                    | <u>w_</u>                        | BOEING SIKI  | PIANTO        |                                  |                               |   |                            |
| RESPON  | ISABILE PRODUZION  | NE / Productio                           | n Respo                          | nsible   | RESA          | ONSABILE O                       | KIALITA' / Quality R          | esponsible                                  |                            |
| PERSON  | IALE ADDETTO / Per<br>Luigi  | sonnel Involve                           | d                                |  | CONT          | TROLLORI / IN                    | apectors                      |   | -000                       |
| RINTRAC   | CIAIRLITA: PRESSO LA   | ne suprer has in<br>FUNZIONE OUR         | MITALDE                          | TENMENTO DELLA QUI<br>ibility to perform all lasts r<br>VE Ellistical DISPONIBIL<br>suffs must be available at | equired by    | the maintenant                   | e program.                    | DEL FORNITORE / AW :<br>DICI DI MANTENIMENT | STABILIMENTO.              |
| LF.V.A.   | APPROVATE / Appro  | ved R.F.V.A.                             |                                  |  |               |                                  |                               |   |                            |
| 2RI 303/  | PORTO DI QUALIFIO<br>12 di AERMECSUD   | A Nº / Ref. Q                            | ualficati                        | on Report N*   | DATA<br>28/09 | RAPPORTO                         | DI QUALIFICA / Qu             | alification Report Date                     |                            |
| DATA EI   | W Colle  | 30/09/20                                 | ,,,                              | VALIDITA' IN ANNI D<br>DOP Validity Years  |               | 3                                | DATA SCADEN<br>DQP Expiration | Date 30/1                                   | 09/2015                    |
|   | IL PRES  | ENTE DOC                                 |                                  | TO DEVE ESSER<br>s document must be  |               |                                  |                               | GLI IMPIANTI                                |                            |
| OMPIL.<br>Prepared<br>Sampoli I   | By   | Date                                     | RESPO<br>Laboral                 | NSABILE DI LABORA<br>ory Responsible<br>i Fabrizio   |               | DATA<br>Date<br>05/10/2012       | ,                             | QUALITY CONTROL                             | DATA<br>Date<br>05/10/2012 |
|   |  |  |                                  |  |               |                                  |                               |   |                            |







## Principali Clienti ed attività

#### Main Customer's and activities



- Co-Progettazione e realizzazione scala accesso pilota velivolo ATR42/72 CARGO;
- Smontaggio interni velivoli DC10 e MD11 (C/O OAN).
- Sverniciatura pannelli semiala velivolo B707 (in sub fornitura SEI).
- Revisione sedili pilota/copilota G222.
- Revisione sedili truppa G222.
- Revisione KIT Mission G222.
- Planning and Manufacture of Pilot access ladder for ATR42/72 CARGO Aircraft;
- Interiors Disassembly of DC10 e MD11 Aircraft (C/O OAN).
- Paint Removing panel of B707 Aircraft (Through SEI).
- Overhaul G222 Pilot/Co-pilot Seat.
- Overhaul G222 Troupe Seat.
- Overhaul G222 Mission Kit.



- Revisione generale sedili per elicotteri vari;
- Revisione generale rocchetti d'inerzia;
- Assemblaggio strutture.
- Costruzione sedili elicottero AB219.
- Costruzioni tubazioni idrauliche varie.
- Overhaul of seat for many helicopters;
- Overhaul of Inertia reel;
- Assembly of structures.
- Manufacturing of AB219 helicopter Seats.
- Manufacturing Hydraulic tube.



- Contornatura foratura e verniciatura pannelli in composito
- Contouring, drilling and painting of composite panels



- Revisione generale serbatoi sganciabili sub-alari velivolo MB339;
- Revisione generale carrello principale e carrello anteriore velivolo G222;
- Revisione generale carrello principale e carrello anteriore elicottero A109;
- Revisione generale carrello principale e carrello anteriore elicottero HH3F e SH3D;
- Revisione generale Gr. sterzo elicottero CH47 e S211;
- Revisione generale martinetti idraulici programmi vari;
- Verniciatura carrello principale e carrello anteriore elicottero A139;
- Verniciatura carrello principale e carrello anteriore velivolo ATR 42/72;
- Verniciatura carrello principale e carrello anteriore velivolo A300/600.











## Principali Clienti ed attività

## Main Customer's and activities



- Overhaul of Pylon Tank for MB339 Aircraft;
- Overhaul of Main and Nose Landing Gear for G222 Aircraft;
- Overhaul of Main and Nose Landing Gear for A109 Helicopter;
- Overhaul of Main and Nose Landing Gear for HH3F and SH3D Helicopter;
- Overhaul of Steering for CH47 and S211 Aircraft;
- Overhaul of Hydraulic Actuator For many Programs;
- Painting of Main and Nose Landing Gear for A139 Helicopter;
- Painting of Main and Nose Landing Gear for ATR42/72 Aircraft;
- Painting of Main and Nose Landing Gear for A300/600 Aircraft.







- Costruzione completa di tutti i componenti meccanici carrello principale ed anteriore A109 LUH.
- Revisione generale sedili per elicotteri vari;
- Assemblaggio strutture in composito;
- Verniciatura pannelli rivestimento interno per elicotteri A109 ed A139;
- Completamento mediante incollaggio a freddo, verniciatura di grado 1 ed assemblaggio finale di kit barella e cassettiera per elicottero A139 versione sanitaria;
- Completamento mediante posizionamento ed incollaggio inserti metallici con ripristino superficiale e verniciatura della seduta sedile pilota e co-pilota per elicottero EH101;
- Sverniciatura e verniciatura elicotteri NH500 (C/O Stabilimento SEI);
- Realizzazione di parti macchinate complete di controllo durezza, CND, trattamenti superficiali e verniciatura ed assemblaggio per programmi vari.
- Manufacturing Spare Parts for Main and Nose Landing Gear for A109LUH Helicopter.
- Overhaul of seat for many elicopters;
- Assembly of composite structures
- Painting of Interios panel for A109 ed A139 Helicopter;
- Manufacturing Spare Parts for Landing Gear, Interiors and Accessories for A139 Sanitary Version Helicopter;
- Manufacturing Spare Parts for Landing Gear, Interiors and Accessories for EH101 Helicopter.
- Paint Removing and Painting of NH500 Helicopter (C/O SEI);
- Manufacturing Spare Parts of Precision Mechanics including hardness control, NDT Control,, Surface treatment, painting and assembly for many programs.



## mec

#### Meccanica Aeronautica Liburdi

- Esecuzione di Controlli non distruttivi su parti programma Sicorsky.
- Non Destructive Testing on Machining Part for Sicorsky Elicopters.





## Principali Clienti ed attività

#### Main Customer's and activities



- Costruzione carrello principale e carrello anteriore velivolo SKYCAR;
- Costruzione di parti macchinate varie velivolo SKYCAR;
- Costruzione sedili Velivolo SKYCAR.
- Manufacturing of Main and Nose Landing Gear for SKYCAR Aircraft;
- Manufacturing Spare Parts for Precision Mechanics for SKYCAR Aircraft;
- Manufacturing of Skycar Aircraft Seats.



- Costruzione di parti macchinate e saldatura GTAW programma A109;
- Costruzione di parti macchinate programma C27J.
- Manufacturing Spare Parts for Precision Mechanics and GTAW Welding for A109 Elicopters;
- Manufacturing Spare Parts for Precision Mechanics for C27J Aircraft.



- Esecuzione di Controlli non distruttivi e verniciatura su parti macchinate per velivoli Pilatus PC12, PC21, A380 e C27J.
- Non Destructive Testing ans painting of Machining Part for PC12, PC21, A380 e C27J Aircraft.



- Costruzione di parti ed assemblaggio sedili Crashworthy pilota e passeggeri velivolo P68;
- Costruzione di parti macchinate varie e ricambi velivoli P68 e SF600;
- Costruzione martinetti carrelli ed ammortizzatori velivolo P68 e SF600.
- Manufacturing of Pilot and passenger Crashworthy seat for P68 Aircraft;
- Manufacturing Spare Parts for Precision Mechanics for P68 and SF600 Aircraft;
- Manufacturing of shock absorber, Landing gears and Actuator for P68 and SF600 Aircraft.









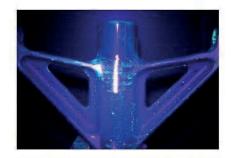


## **Tecnologie**

## **Tecnologies**



Pianificazione ed Ingegnerizzazione Planning and Engineering





Meccanica di Precisione High Precision Machining





**Saldatura TIG** *TIG Arc Welding* 







Pallinatura
con sfere di acciaio e sfere di vetro
Shot Peening
with steel Balls and Glass Balls

Mission

Vision

Certificazioni / Certificatio

Clienti / Customers

Tecnologie / Tecnologies

Prodotti / Products



## **Tecnologie**

## **Tecnologies**

Costruzione ed assemblaggio di strutture semplici
Construction and assembly

Construction and assembly of simple structures









Costruzione ed assemblaggio di seggiolini Construction and assembly of aircraft seats







Costruzione ed assemblaggio di carrelli di atterraggio i Construction and assembly of landing gear





Wission

Wission

Certificazioni / Certification

Clienti / Customers

Tecnologie / Tecnologies

Prodotti / Products



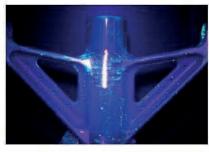
## **Tecnologie**

## **Tecnologies**



Prove funzionali idrauliche in servicing sec. CE 2042/2003 (Part-145)

Hydraulic functional Test servicing CE 2042/2003 (Part-145)



# Prove di compressione con diagramma politropico

Compression tests with polytropic diagram







Controlli dimensionali Dimensional Checks



Finishing





**Masticiature** *Sealing* 





## Esempi di dispositivi lavorati

Examples of worked devices



**Serbatoio A129** *A129 Pylon Tank* 





Serbatoio olio CH47 CH47 Tank Oil





Sedile AB205 AB205 Seat







Seggiolino pilota/ copilota e Seggiolino III membro G222

G222 Pilot/Copilot seat and Member III Seat



AERNESSUO
COSTRUZIONI E REVISIONI AERONAUTICHE

## Esempi di dispositivi lavorati

Examples of worked devices



Carrello principale Skycar Skycar Main Landing Gear





**Carrello anteriore Skycar** *Skycar Nose Landing Gear* 





**Carrello principale G222** *G222 Main Landing Gear* 

Valvola di contropressione AP68TP-600 AP68TP-600 Backpressure Valve







## Esempi di dispositivi lavorati

## Examples of worked devices



Distributore di emergenza AP68TP-600 AP68TP-600 Emergency Distributor





Scala Accesso Pilota Atr 42 Cargo Atr 42 Cargo Pilot Access ladder





Prese Aria P68
P68 Taken Air





## Contacts Contacts

Direttore Generale Accountable Manager Aldo Giannetti e-mail: aldo.giannetti@aermecsud.it

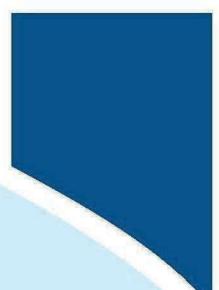
**Direttore Produzione** *Production Manager* **Antonio Giannetti e-mail: antonio.giannetti@aermecsud.it** 

Assicurazione Qualità Quality Manager Ruggero Montefoschi e-mail: ruggero.montefoschi@aermecsud.it

Servizio Tecnico Technical Service Enrico Ianniello e-mail: enrico .ianniello@aermecsud.it









80142- NAPOLI - ITALY - Via Benedetto Brin, 5/a Tel. +39.81.73.40.869 pbx - Fax +39.8173.40.293 http://www.aermecsud.it Email: contact@aermecsud.it



