

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

APPROVED SUPPLIER OR LH PLANT / Fornitore o Sito LH AVIOTECNICA S.R.L.	RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH Responsabile Cascina Costa - Meccanica
--	--

PRODUCTION SITE / Sito Produttivo VIA INCASALE 5 - 21018 - SESTO CALENDE (VA) IT	DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio Reparto Trattamenti Termici
--	--

SPECIAL PROCESS / Processo Speciale
HEAT TREATMENT OF STEEL ALLOYS / TRATTAMENTO TERMICO LEGHE DI ACCIAIO

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo

APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER (continue to page 2)
Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione (segue a pagina 2)

AWPS007T - HEAT TREATMENT OF STEELS Rev. C
 AWPS007T/03 - CORROSION RESISTANT STEELS (300 AND 400 Rev. A)

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
 Forno elettrico Felind cod. L-1; Dimensioni interne: diam. 750mm x H 1400mm ; Classi (AMS2750): classe 1 da 107 a 200°C e Classe 2 da 200 a 530°C; Tipo di strumentazione (AMS2750): C; Forno elettrico P.R.A.F.I. cod. L-3; Dimensioni interne: 800mm x 800mm x 1250mm; Classi (AMS2750): classe 1 da 100 a 250°C e Classe 2 da 250 a 552°C; Tipo di strumentazione (AMS2750): C

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
 Acciai basso legati (AWPS007T/02): distensioni; Acciai resistenti alla corrosione (serie 300 e 400) (AWPS007T/03): distensioni; Acciai PH (AWPS007T/04): precipitazioni e distensioni;

LIMITATIONS / Limitazioni
 Tutte le parti da trattare ad una temperatura maggiore di 200°C avranno un sovrametallo minimo di 0,75 mm ; Per i trattamenti termici acciai al carbonio basso legati, gli acciai resistenti alla corrosione (serie 300 e 400) si eseguono solamente distensioni

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

PRODUCTION RESPONSIBLE / Responsabile Produzione Paolo Ferazzini	QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità Paolo Finocchiaro
--	--

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto Gianni Cassano; Gianni Rizzuto	INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2)
	Paolo Finocchiaro
	Aldo Costantino
	Fabrizio Bianchi

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

QUALIFICATION REPORT No. / Rapporto di Qualifica N° ARQ 11/2020 Rev.C	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 04/03/2021
---	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP 10/11/2020	DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP 3	DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP 10/11/2023
---	---	--

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 Robattini Massimiliano	DATE / Data 05/03/2021	LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	DATE / Data 08/03/2021	QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control Stellini Emanuele	DATE / Data 13/04/2021
---	----------------------------------	--	----------------------------------	--	----------------------------------

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>
Temperature Uniformity Survey (TUS)	Mensile (Trimestrale dopo 4 prove consecutive positive)	AMS2750; AWPS001Q
System Accuracy Test (SAT)	L-1 & L-3 Classe 1 tipo C Settim. (bi-settim. se sussistono i requisiti del paragrafo 3.4.3.2 AMS2750); Classe 2 tipo C Bi-settim. (Mensile se sussistono i requisiti del paragrafo 3.4.3.2 AMS2750);	AWPS001Q; AMS2750
Calibrazione strumenti	Trimestrale	AMS2750; AWPS001Q
Prove di durezza	Ogni carica	AWPS007T
Prove a trazione (solo per parti critiche della Sezione IV AWPS007T)	Ogni carica	AWPS007T

REVISIONS / Revisioni

Riqualificazione: Prestazioni impianto modificate Estensione range di temperatura del forno L-3

REMARKS / Note

Il presente DQP è stato rilasciato sulla base di valutazioni condotte su tutta la documentazione fornita dal fornitore e ha comunque validità 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. La revisione delle specifiche citate nel presente DQP è aggiornata alla data di emissione: il fornitore dovrà comunque verificare di essere conforme all'ultima revisione.

COMMODITY / Commodity

HT

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

AWPS007T/04 - PRECIPITATION HARDENING CORROSION RESIST Rev. A

AWPS001Q - EQUIPMENT CONTROL FOR HEAT TREATMENTS AN Rev. B

AMS2750 - (R) PYROMETRY Rev. F

AWPS007T/01 - REQUISITI GENERALI Rev. A

AWPS007T/02 - ACCIAI AL CARBONIO E BASSOLEGATI Rev. A

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

Moreno Zanarella