

<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 Vergiate
----------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------

PRODUCTION SITE / Sito Produttivo Via Incasale 5, 21018 Sesto Calende (VA) Italia	DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio Reparto saldatura
---------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------

SPECIAL PROCESS / Processo Speciale
INERT GAS TUNGSTEN ARC WELDING / SALDATURA AD ARCO CON ELETTRODO DI TUGSTENO IN GAS INERTE

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo

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

AWS D17.1/D17.1M - SPECIFICATION FOR FUSION WELDING FOR AEROSPACE APPLICATIONS - 2ND EDITION Rev. 2010

STA100-83-59 - SALDATURA AD ARCO CON ELETTRODO DI TUNGS Rev. D

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
 Saldatrice LORCH V40 Sn 0706-2923-0003-2, saldatrice LORCH V40 Sn. 0706-2521-0003-0

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
 Saldatura ad arco con elettrodo di tugsteno in gas inerte dell'acciaio basso legati (Gruppo IB), acciai resistenti alla corrosione (Gruppo IIB)

LIMITATIONS / Limitazioni
 Parti su licenza per BPS4359 limitatamente ai gruppi AWS D17.1 acciai basso legati (Gruppo IB), acciai resistenti alla corrosione (Gruppo IIB)

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 P/N secondo specifiche internazionali

PERONNEL ASSIGNED TO THE PROCESS / Personale Addetto al Processo

PRODUCTION RESPONSIBLE / Responsabile Produzione Ferazzini P.	QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità Finocchiaro P.
-------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto Castano A., Marzaro M., Demarchi A.	INSPECTORS / Controllori Bianchi A. Costantino A. Finocchiaro P.
--------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------

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
 Comunicazione CPE n. EL/2013/088 qualifica saldatori secondo AWS D17.1

QUALIFICATION REPORT No. / Rapporto di Qualifica N° 02/2020 Rev. C & 02/2020 Rev. E	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 23/06/2021
-----------------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------

DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP 31/03/2020	DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP 3	DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP 31/03/2023
---------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------

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 Grimi Fabio	DATE / Data 29/06/2021	LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio Di Pace Giuseppe	DATE / Data 29/06/2021	QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control Perfetto Tobia	DATE / Data 29/06/2021
--------------------------------------------------	----------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------	---------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------

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>
Gas inerte	Ogni fornitura	02/2020
Manutenzione saldatrice	Trimestrale	02/2020
Amperometro, Voltmetro	Annuale	02/2020
Esame vista saldatori	Annuale	02/2020
Rinnovo qualifica saldatori	Quinquennale	02/2020

REVISIONS / Revisioni

Modifica personale Aggiornata lista saldatori

REMARKS / Note

Il presente DQP viene rilasciato sulla base delle valutazioni condotte su tutta la documentazione fornita a LEONARDO DIVISIONE ELICOTTERI dalla ditta AVIOTECNICA. Il fornitore si assume la responsabilità di quanto dichiarato come conformità e rispondenza degli impianti alle specifiche applicabili. Precedente rapporto di qualifica 02/17 Rev. 0 del 10/01/2017. Rapporto di qualifica iniziale ARQ-01 Rev. A del 27/02/2012.

COMMODITY / Commodity

WLD

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

BPS4359 - INERT GAS TUNGSTEN ARC WELDING OF LOW AL Rev. B

BAC5975 - FUSION WELDING OF METALS PSD 1-4 Rev. M

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