

	D Q P Declaration of Qualification of the Process Dichiarazione Qualifica Processo	N° IT12/0504/01
☐ INITIAL QUALIFICATION Qualificazione Iniziale	☐ RENEWAL OF QUALIFICATION Rinnovo della Qualifica	☒ REQUALIFICATION Riqualificazione
☒ External / Esterna		☐ 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) <i>Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione (segue a pagina 2)</i>		
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 <i>Il processo è Applicabile alla produzione di Parti P/N</i>		
☒ 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 <i>Il presente documento deve essere esposto sugli impianti o nelle immediate vicinanze</i>		
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

D Q P

Declaration of Qualification of the Process

Dichiarazione Qualifica Processo

N° IT12/0504/01

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