

<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
---	---	--	--	---

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
SPOT WELDING / SALDATURA A PUNTI

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo

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

STA100-81-15 - SALDATURE A PUNTI DI PARTI AERONAUTICHE Rev. A

AWS D17.2/D17.2M - SPECIFICATION FOR RESISTANCE WELDING FOR AEROSPACE APPLICATIONS Rev. 2019

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
Saldatrice Pei Point PF181 Inverter PX1700 PRO Sn. 2008387.

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
Saldatura elettrica a punti su titanio e sue leghe e acciai inossidabili.

LIMITATIONS / Limitazioni
Saldatura a punti classe A su titanio e sue leghe acciai inossidabili spessore 0.4+0.4mm, saldatura a punti classe B e C su titanio e sue leghe e acciai inossidabili spessori da 0.4+0.4mm a 1.52+1.52mm.

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. Ciobanica I. M.	INSPECTORS / Controllori Zanarella M. 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

QUALIFICATION REPORT No. / Rapporto di Qualifica N° ARQ 12 Rev. D	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 20/11/2023
---	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE Data inizio validità DQP	30/10/2023	DQP VALIDITY YEARS Validità in anni DQP	3	DQP EXPIRATION DATE Data Scadenza DQP	30/10/2026
--	-------------------	---	----------	---	-------------------

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 21/11/2023	LABORATORY RESPONSIBLE Responsabile di Laboratorio Di Pace Giuseppe	DATE Data 21/11/2023	QUALITY CONTROL MANAGER Responsabile Quality Control Guirrerri Alessandro	DATE Data 21/11/2023
---	-----------------------------------	--	-----------------------------------	--	-----------------------------------

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>
Resistenza al taglio saldatura a punti classe A	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, ogni ora, al cambio elettrodo, interventi di minore importanza, fine giornata lavorativa o fine lotto.	ARQ 12
Macrografia saldatura a punti classe A	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, al cambio elettrodo, interventi di minore importanza, ogni 4 lotti.	ARQ 12
resistenza al taglio saldatura a punti classe B	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, ogni due ore, al cambio elettrodo, interventi di minore importanza, fine del giorno lavorativo o fine lotto.	ARQ 12
Macrografia saldatura a punti classe B	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, al cambio elettrodo.	ARQ 12
Resistenza al taglio saldatura a punti classe C	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, fine giorno lavorativo o fine lotto.	ARQ 12
Macrografia saldatura a punti classe C	Inizio giorno lavorativo, fine giorno lavorativo	ARQ 12
Bagni galvanici	Settimanale	ARQ 12
Strumenti di processo	Semestrale	ARQ 12
REVISIONS / Revisioni		
Rinnovo della qualifica anno 2023		
REMARKS / Note Il presente DQP viene rilasciato sulla base delle valutazioni condotte su tutta la documentazione fornita a LEONARDO ELICOTTERI dalla ditta AVIOTECNICA. Il fornitore si assume la responsabilità di quanto dichiarato come conformità e rispondenza degli impianti alle specifiche applicabili. Rapporto di qualifica iniziale ARQ 12/2020 Rev. B del 15/10/2020.		
COMMODITY / Commodity WLD		
Continued from page 1 / Segue da pagina 1		
APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER / Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione		
STA100-81-13 - PREPARAZIONE DEI METALLI PER SALDATURE E Rev. D		
ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto	INSPECTORS / Controllori	