



# DQP

Leonardo Helicopters

## Declaration of Qualification of the Process

N° IT12/00039/00

Dichiarazione Qualifica Processo

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

RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH Responsabile

AVIOTECNICA-

IT12 - Cascina Costa - Meccanica

PRODUCTION SITE / Sito Produttivo

DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio

VIA INCASALE 5 - 21018 - SESTO CALENDE (VA) IT

SPECIAL PROCESS / Processo Speciale

## HEAT TREATMENT OF STEEL ALLOYS

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo

TRATTAMENTO TERMICO ACCIAI

APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER (continue to page 2)

Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione (segue a pagina 2)

AWPS007T/04 - PRECIPITATION HARDENING CORROSION RESIST Rev.A

AMS2750 - PYROMETRY Rev.G

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti

Forno elettrico Felind cod. L-1; Dimensioni interne: diam. 750mm x H 1400mm ; Classi (AMS2750): Classe 2 da 107 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

Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione

AgustaWestland

Bell

Boeing

Sikorsky

AW609 per BPS spec

ICH-47F

### PERSONNEL 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 / NDT Personnel / Controllori

MORENO ZANARELLA; PAOLO FINOCCHIARO; GIANNI CASSANO

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 11/2023 Rev. A + ARQ 11/2024 Rev. A

QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica

18/06/2024

DQP INITIAL VALIDITY DATE

10/11/2023

Data inizio validità DQP

DQP VALIDITY

3 Years

Validità DQP

DQP EXPIRATION DATE

10/11/2026

Data Scadenza DQP

### 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

01/08/2024 12:03:36

Laboratory Responsible

Responsabile di Laboratorio

Siccardi Andrea

Date

Data

18/08/2024 21:48:57

QUALITY CONTROL MANAGER

Responsabile Quality Control

Stellini Emanuele

Date

Data

10/09/2024 12:30:56

PROCESS CONTROL TESTS AND INSPECTIONS TO BE PERFORMED	FREQUENCY	REFERENCE DOCUMENTS
Prove di Controllo Processo e Ispezioni da Eseguire	Frequenza	Documenti di Riferimento
Temperature Uniformity Survey (TUS)	Come indicato nella AMS2750	AMS2750; AWPS001Q
System Accuracy Test (SAT)	Come indicato nella AMS2750	AWPS001Q; AMS2750
Calibrazione strumenti	Calibrazione strumenti	AMS2750; AWPS001Q
Prove a trazione (solo per parti critiche della Sezione IV AWPS007T)	Ogni carica	AWPS007T
Prove di durezza	Ogni carica	AWPS007T

**REVISIONS / Revisioni**

Equipment change or relocation of one or more equipment (includes new equipment, equipment move and facility change) - Forno L1 portato interamente in Classe 2

**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. Precedente revisione : IT12/0504/02

**COMMODITY / Commodity**

HT

**Continued from page 1 / Segue da pagina 1****APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER / Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione**

AWPS007T/01 - GENERAL REQUIREMENTS Rev.B

AWPS007T/02 - CARBON AND LOW ALLOY STEEL Rev.B

AMS2759/3 - HEAT TREATMENT PRECIPITATION-HARDENING CORROSION-RESISTANT AND M Rev.J

AWPS007T - TRATTAMENTO TERMICO DEGLI ACCIAI Rev.D

AWPS007T/03 - ACCIAI INOSSIDABILI(SERIE 300 E 400) Rev.A

AWPS001Q - CONTROLLO DELLE APPARECCHIATURE PER TRAT Rev.B

AMS2759 - HEAT TREATMENT OF STEEL PARTS GENERAL REQUIREMENTS Rev.G

**ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto****INSPECTORS / NDT Personnel / Controllori**