

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

APPROVED SUPPLIER OR LH PLANT / Fornitore o Sito LH F G GRUPPO	RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH Responsabile Cascina Costa - Meccanica
---	--

PRODUCTION SITE / Sito Produttivo Via Asti 80, 10098, RIVOLI (TO) IT	DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio
--	---

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

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo
TRATTAMENTO TERMICO ACCIAIO

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/01 - REQUISITI GENERALI Rev. B

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
 FORNO LINDBERG FL01 CLASSE 3 TIPO D (750° - 1050°C) DIM: LA 1135 x LU 1740 x H 650mm; FORNO LINDBERG FL11 CLASSE 2 TIPO D (150° - 750°C) DIM: LA 1135x LU 1740 x H 650mm;

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
 Trattamento Termico di Acciai basso legati AWPS007T (Sezione II), Acciai inox induriti per precipitazione AWPS007T (Sezione IV) e Acciaio ad alta resistenza M-50 (sezione V)

LIMITATIONS / Limitazioni
 Trattamenti termici da eseguire solo su parti con sovrametallo maggiore di 0.75 mm

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 Marco Raddi Re	QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità Marco Raddi Re
---	---

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto D'Agostino Roberto, Tabna Mustapha, Butnaru Marius, Poma Valter, Nocito Gianni	INSPECTORS / Controllori Alessandro Veltro Matteo Galesio Mauro Colombo
---	---

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° FG Gruppo SPA Information for LH	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 31/01/2022
--	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP 28/02/2022	DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP 3	DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP 28/02/2025
---	---	--

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 28/02/2022	LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	DATE / Data 28/02/2022	QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control Stellini Emanuele	DATE / Data 08/03/2022
---	----------------------------------	--	----------------------------------	--	----------------------------------

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)	FL01 (3D) : Trimestrale (Semestrale dopo 4 prove consecutivamente positive); FL11 (2D) : Mensile (Bimestrale dopo 8 prove consecutivamente positive)	AWPS001Q; AMS2750
System Accuracy Test (SAT)	FL01 (3D): Bisettimanale (Mensile se sussistono i requisiti del paragrafo 3.4.3.2 AMS2750); FL11 (2D): Settimanale	AWPS001Q; AMS2750
Calibrazione strumenti	Trimestrale	AMS2750; AWPS001Q
Prova di drasticità olio di tempra	Trimestrale	AWPS007T; ISO9950
Analisi Olio di tempra	Trimestrale	AWPS007T
Prove a trazione (solo per parti critiche della Sezione IV AWPS007T)	Ogni carica	AWPS007T
Prove di durezza	Ogni carica	AWPS007T

REVISIONS / Revisioni

Altro Prima Qualifica

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/02 - ACCIAI AL CARBONIO E BASSOLEGATI Rev. A

AWPS007T/04 - ACCIAI INDURENTI PER PRECIPITAZIONE E MA Rev. A

AWPS007T/05 - ACCIAI AD ALTA RESISTENZA E PER CUSCINET Rev. A

AWPS004Q - HARDNESS AND CONDUCTIVITY TESTING OF MET Rev. B

AWPS001Q - CONTROLLO DELLE APPARECCHIATURE PER TRAT Rev. B

AMS2750 - (R) PYROMETRY Rev. F

ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto

INSPECTORS / Controllori