D Q P

Declaration of Qualification of the Process
Dichiarazione Qualifica Processo

N° IT12/0523/02

☐ 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*
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. D

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; FORNO TA1 CLASSE 3 TIPO D (750° - 1050°C) DIM: LA 1600 x LU 2160 x H 850mm; FORNO RA1 CLASSE 2 TIPO D (150° - 750°C) DIM: LA 1600 x LU 2160 x H 800mm; SUBZERO FA1 CLASSE NA TIPO D (- 80°C) DIM: LA 700 x LU 700 x H 1500mm

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*
Tabna Mustapha, Butnaru Marius, Poma Valter, Nocito Gianni, Lopez Diego

INSPECTORS / *Controllori*
Cico Daniele
Luca Colombo
Fulvio Forlani

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*
402731

QUALIFICATION REPORT No. / *Rapporto di Qualifica N°*
FG Gruppo SPA Information for LH

QUALIFICATION REPORT DATE / *Data Rapporto di Qualifica*
19/12/2023

DQP INITIAL VALIDITY DATE *Data inizio validità DQP*	**DQP VALIDITY YEARS** *Validità in anni DQP*	**DQP EXPIRATION DATE** *Data Scadenza DQP*
28/02/2022	**3**	**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*	**DATE** *Data*	**LABORATORY RESPONSIBLE** *Responsabile di Laboratorio*	**DATE** *Data*	**QUALITY CONTROL MANAGER** *Responsabile Quality Control*	**DATE** *Data*
Robattini Massimiliano	12/01/2024	Siccardi Andrea	12/01/2024	Stellini Emanuele	18/01/2024

Document issued with electronic signatures
Documento emesso con firme elettroniche

LEONARDO HELICOPTERS

D Q P

Declaration of Qualification of the Process
Dichiarazione Qualifica Processo

N° IT12/0523/02

PROCESS CONTROL TESTS AND INSPECTIONS TO BE PERFORMED *Prove di Controllo Processo e Ispezioni da Eseguire*	**FREQUENCY** *Frequenza*	***REFERENCE DOCUMENTS*** *Documenti di Riferimento*
Temperature Uniformity Survey (TUS)	Periodicità e metodo di prova in accordo alla AMS2750	AWPS001Q; AMS2750
System Accuracy Test (SAT)	Periodicità e metodo di prova in accordo alla AMS2750	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*

Riqualificazione: Sistemazione logistica impianto modificata Aggiunti Forni TA1, RA1 e Subzero FA1

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. B

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. C

AWPS001Q - CONTROLLO DELLE APPARECCHIATURE PER TRAT Rev. B

AMS2750 - (R) PYROMETRY Rev. G

AWPS007T/03 - CORROSION RESISTANT STEELS (300 AND 400 Rev. A

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

Document issued with electronic signatures
Documento emesso con firme elettroniche