



DQP

Leonardo Helicopters

Declaration of Qualification of the Process

N° IT12/00078/00

Dichiarazione Qualifica Processo

<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 F G GRUPPO-RIVOLI	RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH Responsabile IT12 - 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

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/01 - GENERAL REQUIREMENTS Rev.B
AWPS007T/05 - ACCIAI AD ALTA RESISTENZA E PER CUSCINET Rev.A

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
Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione

<input checked="" type="checkbox"/> AgustaWestland	<input type="checkbox"/> Bell	<input type="checkbox"/> Boeing	<input type="checkbox"/> Sikorsky	<input type="checkbox"/> AW609 per BPS spec	<input type="checkbox"/> ICH-47F	<input type="checkbox"/>
--	-------------------------------	---------------------------------	-----------------------------------	---	----------------------------------	--------------------------

PERSONNEL 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 BUTANRU MARIUS; POMA VALTER; NOCITO GIANNI; MOLINO GAETANO; VALERIOTI GIUSEPPE; LOPEZ FRANCIA DIEGO	INSPECTORS / NDT Personnel / Controllori COLOMBO LUCA; AXINTE ADRIAN; FORLANI FULVIO; LOPEZ FRANCIA DIEGO
---	---

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 07/01/2025
--	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE Data inizio validità DQP	28/02/2025	DQP VALIDITY Validità DQP	3 Years	DQP EXPIRATION DATE Data Scadenza DQP	28/02/2028
--	-------------------	-------------------------------------	----------------	---	-------------------

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 18/02/2025 15:22:51	Laboratory Responsible Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	Date Data 19/02/2025 09:00:33	QUALITY CONTROL MANAGER Responsabile Quality Control Stellini Emanuele Gino	Date Data 19/02/2025 17:55:12
--	--	---	--	--	--



DQP

Leonardo Helicopters

Declaration of Qualification of the Process

N° IT12/00078/00

Dichiarazione Qualifica Processo

PROCESS CONTROL TESTS AND INSPECTIONS TO BE PERFORMED	FREQUENCY	REFERENCE DOCUMENTS
Prove di Controllo Processo e Ispezioni da Eseguire	Frequenza	Documenti di Riferimento
Prove a trazione (solo per parti critiche della Sezione IV AWPS007T)	Ogni carica	AWPS007T
Prove di durezza	Ogni carica	AWPS007T
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
REVISIONS / Revisioni Renewal of qualification - 2025		

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 i controlli e le prove minime 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 della qualifica DQP IT12/0523/02

COMMODITY / Commodity

HT

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

AWPS001Q - CONTROLLO DELLE APPARECCHIATURE PER TRAT Rev.B

AMS2750 - PYROMETRY Rev.H

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

AWPS007T - HEAT TREATMENT OF STEELS Rev.D

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

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

AWPS004Q - HARDNESS AND ELECTRICAL CONDUCTIVITY TES Rev.C

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto

TABNA MUSTAPHA

INSPECTORS / NDT Personnel / Controllori