

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

APPROVED SUPPLIER OR AW PLANT / Fornitore o Sito AW T.T.N. S.P.A.	RESPONSIBLE AW SITE / Sito AW Responsabile Cascina Costa
---	--

PRODUCTION SITE / Sito Produttivo Via 1° Maggio 30 - 20014 Nerviano (MI)	DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio Trattamenti Termici
--	--

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

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo
 Trattamento Termico di Acciai basso legati (Sezione II) e Acciai inox induriti per precipitazione (Sezione IV)

APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER (continue to page 2)
 Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione (segue a pagina 2)

AWPS007T - TRATTAMENTO TERMICO DEGLI ACCIAI Rev. A

AWPS001Q - STRUMENTI E IMPIANTI PER PROCESSI TERMICI Rev. A

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
 BP-01, BP-02 (Normalizzazione, Austenitizzazione di Acciai basso legati; Solubilizzazione di Acciai inox induriti per precipitazione); CF-01 (Rinvenimento di Acciai basso legati; Indurimento per precipitazione di Acciai inox); CF-02 (Rinvenimento di Acciai basso legati; Solubilizzazione e Indurimento per precipitazione di Acciai inox); OL-01 (Tempra in olio di Acciai basso legati); Cella di raffreddamento (vedi Limitazioni)

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
 Trattamento Termico di Acciai basso legati (Sezione II) e Acciai inox induriti per precipitazione (Sezione IV)

LIMITATIONS / Limitazioni
 Per acciaio inox 13-8Mo è consentita la sola fase di indurimento per precipitazione; L'utilizzo della cella di raffreddamento è consentita solo dopo solubilizzazione di parti in Acciaio 15-5PH e 17-4PH se la temperatura ambiente è superiore a 26°C

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 K. Abderrahim	QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità S. Gioeli
--	--

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto A. Khatti; G. Ghezzi; F. Colombo; D. Venis	INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2) K. Abderrahim G. Ghezzi F. Colombo
---	---

RESPONSIBILITY: THE APPROVED AW FACILITY / SUPPLIER IS RESPONSIBLE TO PERFORM ALL TESTS REQUIRED BY APPLICABLE PROCESS SPECIFICATIONS
 Responsabilità: il Reparto AW / 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
 2/16/018

QUALIFICATION REPORT No. / Rapporto di Qualifica N° TTN-AG-U-03-2016	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 01/08/2016
--	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP 30/09/2016	DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP 3	DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP 30/09/2019
---	---	--

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 De Iorgi Giovanni Maria	DATE / Data 30/09/2016	LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	DATE / Data 03/10/2016	QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control Zangarini Andrea	DATE / Data 03/10/2016
--	----------------------------------	--	----------------------------------	---	----------------------------------

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)	BP-01, BP-02: Trimestrale (Semestrale dopo 4 prove consecutivamente positive); CF-01, CF-02: Mensile (Bimestrale dopo 8 prove consecutivamente positive)	AWPS001Q; AMS2750
System Accuracy Test (SAT)	BP-01, BP-02: Bisettimanale (Mensile se sussistono i requisiti del paragrafo 3.4.3 AMS2750); CF-01, CF-02: 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

Variazione esponente revisioni specifiche tecniche Adeguamento ai requisiti della nuova specifica di processo AWPS007T

REMARKS / Note

Riqualfica del processo speciale di trattamento termico di acciai basso legati ed inox per implementazione dei requisiti della nuova specifica di processo AWPS007T

COMMODITY / Commodity

HT

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

AMS2750 - (R) PYROMETRY Rev. E

AMS-H-6875 - HEAT TREATMENT OF STEEL RAW MATERIALS Rev. B

ASTM E18 - Standard Test Methods for Rockwell Hardness of Metallic Materials Rev. 16

ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto

INSPECTORS / Controllori

A. Maule