

<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 T.T.N. S.P.A.	RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH 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)

AWPS004Q - HARDNESS AND CONDUCTIVITY TESTING OF MET Rev. B

UNI EN 10132-4-2002 - CONDIZIONI TECNICHE DI FORNITURA ACCIAI PER MOLLE E ALTRE APPLICAZIONI Rev. 07/2002

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
 Non è consentito processare parti in acciaio inox PH 13-8Mo.

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 A. Khatti	QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità S. Gioeli
--	--

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto G. Ghezzi; F. Colombo; D. Venis	INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2) A. Khatti G. Ghezzi F. 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° TTN-Leonardo-01-2022 Rev. 01	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 30/09/2022
--	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP 30/09/2022	DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP 3	DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP 30/09/2025
---	---	--

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 03/10/2022	LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	DATE / Data 03/10/2022	QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control Stellini Emanuele	DATE / Data 03/10/2022
---	----------------------------------	--	----------------------------------	--	----------------------------------

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)	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

Rinnovo della qualifica anno 2022

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 - TRATTAMENTO TERMICO DEGLI ACCIAI Rev. D

AWPS001Q - STRUMENTI E IMPIANTI PER PROCESSI TERMICI Rev. B

AMS2750 - (R) PYROMETRY Rev. F

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

ASTM E18 - Standard Test Methods for Rockwell Hardness of Metallic Materials Rev. 20

ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto

INSPECTORS / Controllori

A. Maule