

<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 CURTI COSTRUZIONI MECCANICHE S.P.A.	RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH Responsabile Cascina Costa
---	--

PRODUCTION SITE / Sito Produttivo Curti S.p.A. - Via Emilia Ponente 750 - 48014 Castel Bolognese (RA)	DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio Trattamenti Termici
---	--

SPECIAL PROCESS / Processo Speciale
HEAT TREATMENT OF ALUMINIUM ALLOYS / TRATTAMENTO TERMICO LEGHE DI ALLUMINIO

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo
 Ricottura, Solubilizzazione, Tempra ed Invecchiamento Artificiale/Naturale di Leghe di Alluminio

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

AWPS006T - HEAT TREATMENT OF ALUMINIUM ALLOYS Rev. B

AWPS001Q - STRUMENTI E IMPIANTI PER PROCESSI TERMICI Rev. B

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
 Forno: SFEAT; S/N: 55429-1554; Anno di costruzione: 1980; Classe (AMS2750): II; Tipo strumentazione (AMS2750): C; Range di temperatura qualificato: 177°C÷600°C; Dimensioni qualificate: Ø600mm x 1000mm --- Vasca per tempra in acqua; Materiale di costruzione: Acciaio AISI304; Dimensioni: 800mm x 800mm x 1200mm --- Unità di stoccaggio: EKO FRIGOLAB 700/1; Dimensioni: 590mm x 675mm x 1360mm

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
 Ricottura, Solubilizzazione, Tempra ed Invecchiamento Artificiale/Naturale di Leghe di Alluminio

LIMITATIONS / Limitazioni
 Per la lega 2024 è consentito eseguire trattamenti solo su particolari con spessori > 0.61mm; Per il programma AW 609 possono essere processate solo le parti dove è richiesto il trattamento secondo le specifiche indicate in questo DQP.

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 Verificare ulteriori linee di produzione

PERONNEL ASSIGNED TO THE PROCESS / Personale Addetto al Processo

PRODUCTION RESPONSIBLE / Responsabile Produzione C. Padovani	QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità D. Taroni
--	--

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto C. Bertozzi; V. Savino; M. Cammarata	INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2) D. Taroni S. Barbieri L. Casadio
---	---

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° N° TT-SFEAT 22 rev.00	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 03/03/2022
---	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP 30/04/2022	DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP 3	DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP 30/04/2025
---	---	--

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 04/05/2022	LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	DATE / Data 05/05/2022	QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control Stellini Emanuele	DATE / Data 18/05/2022
---	----------------------------------	--	----------------------------------	--	----------------------------------

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>
Controllo strumenti impianto	Trimestrale	AWPS001Q; AMS2750
System Accuracy Test (SAT)	Bisettimanale (Mensile se rispettati i requisiti del paragrafo 3.4.3 e relativi sottoparagrafi della AMS2750)	AWPS001Q; AMS2750
Temperature Uniformity Survey (TUS)	Mensile (Trimestrale dopo 4 prove consecutivamente positive)	AWPS001Q; AMS2750
Prova a Trazione	Triennale	AWPS006T
Ossidazione ad Alta Temperatura	Mensile	AWPS006T
Corrosione Intergranulare	Mensile	AWPS006T
Fusione Eutettica	Mensile	AWPS006T
Diffusione della Placcatura	Mensile	AWPS006T
Ritardo di tempra	Mensile	AWPS006T
Durezza	Vedi Processo	AWPS006T; STA110X0065
Conducibilità	Vedi Processo	AWPS006T; STA100-84-53

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

AMS2750 - (R) PYROMETRY Rev. F

AWPS004Q - HARDNESS AND CONDUCTIVITY TESTING OF MET Rev. B

STA100-84-53 - PROVA DI CONDUCIBILITA" DELLE LEGHE DI Rev. E

ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto

INSPECTORS / Controllori

B. Gagliani

To:

CURTI COSTRUZIONI MECCANICHE S.P.A.
Via Emilia Ponente, 75048014 Castel Bolognese (RA)

Fao: Quality Manager

NNCM/0898/2022**Date: 23/05/2022**Subject: **LEONARDO HELICOPTERS APPROVAL OF SPECIAL PROCESSES**

Based on results of the evaluation performed by the Leonardo Helicopters Quality Department, we send you the enclosed special process approval/s (DQP Declaration of Qualification of the Process):

DQP N°	PROCESS TYPE
IT12/0081/05	HEAT TREATMENT OF ALUMINIUM ALLOYS

The approval is valid until the expiration date specified in the DQP and can be renewed, on your request, by timely submitting the renewal reports three months before expiration.

We wish to point out that any non-fulfilments of scope limitations/restrictions specified in the document will cause the non-acceptance of the processed parts.

We remind you that you are responsible to manage the approved special processes, equipment, personnel and maintenance controls in compliance with the "Quality Manual for Suppliers" **QRS01** and **QRS-104** procedure, and to timely declare any significant changes that may require process requalification.

Best regards.On behalf of **QUALITY SYSTEM**

F. Quadrini

CC: Corcione G./ Cavasino D./ Aranzanu G./ Biagini S./ Gagnolato C./ Plant Quality Control Managers

Leonardo - Società per azioni

Registered Head Office:

Piazza Monte Grappa, 4 - 00195 Rome - Italy

Ph. +39 06 324731 - Fax +39 06 3208621

Head Office:

Via Giovanni Agusta, 520 – 21017 Cascina Costa di Samarate (VA) - Italy

Ph. +39 0331 229111 - Fax +39 0331 229605

elicotteri@pec.leonardo.com

Company Share Capital. € 2,543,861,738.00 i.v.

Tax Code & Company Registered no. 00401990585

VAT no. 00881841001

R.E.A. n. 7031