



# DQP

Leonardo Helicopters

## Declaration of Qualification of the Process

N° IT12/00098/00

Dichiarazione Qualifica Processo

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

RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH Responsabile

CURTI - COSTRUZIONI MECCANICHE-

IT12 - Cascina Costa - Meccanica

PRODUCTION SITE / Sito Produttivo

DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio

Curti S.p.A. - Via Emilia Ponente 750 - 48014 Castel Bolognese (RA)

Trattamenti Termici

SPECIAL PROCESS / Processo Speciale

## HEAT TREATMENT OF ALUMINIUM ALLOYS

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)

AWPS001Q - EQUIPMENT CONTROL FOR HEAT TREATMENTS AN Rev.B

AWPS006T - HEAT TREATMENT OF ALUMINIUM ALLOYS Rev.C

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

Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione

AgustaWestland

Bell

Boeing

Sikorsky

AW609 per BPS spec

ICH-47F

### PERSONNEL ASSIGNED TO THE PROCESS / Personale addetto al processo

PRODUCTION RESPONSIBLE / Responsabile Produzione

PADOVANI C.

QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità

TARONI D.

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto

P. TOWNSEND; V. SAVINO; M. CAMMARATA

INSPECTORS / NDT Personnel / Controllori

D. TARONI; S. BARBIERI; B. GAGLIANI; G. D'ALÙ

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°

Special Process Technical Report N° TT-SFEAT 25; rev.00

QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica

28/03/2025

DQP INITIAL VALIDITY DATE

30/04/2025

Data inizio validità DQP

DQP VALIDITY

1 Year

Validità DQP

DQP EXPIRATION DATE

30/04/2026

Data Scadenza DQP

### 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

13/05/2025 13:44:00

Laboratory Responsible

Responsabile di Laboratorio

Siccardi Andrea

Date

Data

14/05/2025 10:19:52

QUALITY CONTROL MANAGER

Responsabile Quality Control

Stellini Emanuele Gino

Date

Data

23/05/2025 15:11:17



# DQP

## Declaration of Qualification of the Process

Dichiarazione Qualifica Processo

Leonardo Helicopters

N° IT12/00098/00

PROCESS CONTROL TESTS AND INSPECTIONS TO BE PERFORMED Prove di Controllo Processo e Ispezioni da Eseguire	FREQUENCY Frequenza	REFERENCE DOCUMENTS Documenti di Riferimento
System Accuracy Test (SAT)	Come richiesto dalla AMS2750	AWPS001Q; AMS2750
Temperature Uniformity Survey (TUS)	Come richiesto dalla AMS2750	AWPS001Q; AMS2750
Corrosione Intergranulare	Mensile	AWPS006T
Diffusione della Placcatura	Mensile	AWPS006T
Durezza	Ogni lotto	AWPS006T
Conducibilità	Ogni lotto	AWPS006T
Verifica aria compressa	Giornaliera	AWPS006T
Controllo strumenti impianto	Trimestrale	AWPS001Q; AMS2750
Prova a Trazione	Ogni lotto	AWPS006T
Ossidazione ad Alta Temperatura	Mensile	AWPS006T
Fusione Eutettica	Mensile	AWPS006T
Ritardo di tempra	Mensile	AWPS006T
Self Audit usando check list NADCAP applicabili	Annuale	QRS-104

**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 DQP IT12/0081/05

**COMMODITY / Commodity**  
HT

### Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

AMS2750 - PYROMETRY Rev.H  
SAE AMS2770 - Heat Treatment of Wrought Aluminum Alloy Parts Rev.R

**ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto**

**INSPECTORS / NDT Personnel / Controllori**