

<input type="checkbox"/> INITIAL QUALIFICATION Qualificazione Iniziale	<input checked="" type="checkbox"/> RENEWAL OF QUALIFICATION Rinnovo della Qualifica	<input type="checkbox"/> REQUALIFICATION Riqualficazione	<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 Vergiate
---	---

PRODUCTION SITE / Sito Produttivo Via Emilia Ponente 750, 48014 Castel Bolognese (RA) - Italia	DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio Edificio 1
--	---

SPECIAL PROCESS / Processo Speciale
SPOT WELDING / SALDATURA A PUNTI

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo

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

STA100-81-15 - SPOT WELDING Rev. A

STA100-81-13 - PREPARATION OF METALS FOR RESISTANCE WEL Rev. D

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
Saldatrice schlatter mod. SWEP05 TIPO GP-AERO 25/150/140 Sn. PS1.3623.5367

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
Saldatura elettrica a punti classe A su titanio e sue leghe, alluminio e sue leghe e acciai inossidabili

LIMITATIONS / Limitazioni
Titanio e sue leghe spessori da 0.4+0.4mm a 1.6+1.6mm, Alluminio e sue leghe spessori da 0.5+0.5mm a 1.6+1.6mm, Acciai inossidabili spessori da 0.5+0.5mm a 2.0+2.0mm

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 P/N secondo specifiche internazionali

PERONNEL ASSIGNED TO THE PROCESS / Personale Addetto al Processo

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

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto Visani A., Katarzyna K., Chiozzini O., De Palma G., Sauro Z., Sagrini D.	INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2) Taroni D. Gagliani B. Casadio L.
---	---

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° SCHLATTER GP-AERO 25/150/140 Rev. 02	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 29/11/2022
--	---

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 Grimi Fabio	DATE Data 18/01/2023	LABORATORY RESPONSIBLE Responsabile di Laboratorio Di Pace Giuseppe	DATE Data 18/01/2023	QUALITY CONTROL MANAGER Responsabile Quality Control Guirrerri Alessandro	DATE Data 18/01/2023
---	-----------------------------------	--	-----------------------------------	--	-----------------------------------

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>
Resistenza al taglio saldatura a punti o continua classe A	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, ogni ora, al cambio elettrodo, interventi di minore importanza, fine giorno lavorativo o fine lotto	SCHLATTER GP-AERO 25/150/140
Macrografia saldatura a punti o continua classe A	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, al cambio elettrodo, interventi di minore importanza, ogni 4 lotti	SCHLATTER GP-AERO 25/150/140
Resistenza a taglio saldatura a punti o continua classe B	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, ogni 2 ore, al cambio elettrodo, interventi di minore importanza, fine giorno lavorativo o fine lotto	SCHLATTER GP-AERO 25/150/140
Macrografia saldatura a punti o continua classe B	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, al cambio elettrodo	SCHLATTER GP-AERO 25/150/140
Resistenza al taglio saldatura a punti o continua classe C	Inizio gorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, fine giorno lavorativo o fine lotto	SCHLATTER GP-AERO 25/150/140
Macrografia saldatura a punti o continua classe C	Inizio giorno lavorativo, fine giorno lavorativo	SCHLATTER GP-AERO 25/150/140
Sgrassaggio alcalino	Settimanale	SCHLATTER GP-AERO 25/150/140
Disossidazione acida	Settimanale	SCHLATTER GP-AERO 25/150/140
Strumenti di processo	Annuale	SCHLATTER GP-AERO 25/150/140
Verifica resistività	Giornaliera	SCHLATTER GP-AERO 25/150/140

REVISIONS / Revisioni

Rinnovo della qualifica anno 2022

REMARKS / Note

Il presente DQP viene rilasciato sulla base delle valutazioni condotte su tutta la documentazione fornita a LEONARDO ELICOTTERI dalla ditta CURTI. Il fornitore si assume la responsabilità di quanto dichiarato come conformità e rispondenza degli impianti alle specifiche applicabili. Precedente rapporto di rinnovo qualifica SCHLATTER GP-AERO 25/150/140 Rev. 01 del 13/05/2019. Rapporto di qualifica iniziale P009 del 27/04/2007.

COMMODITY / Commodity

WLD

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

AWS D17.2/D17.2M - SPECIFICATION FOR RESISTANCE WELDING FOR AEROSPACE APPLICATIONS Rev. 2019

ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto

INSPECTORS / Controllori

Barbieri S.