

<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 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

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

STA100-81-15 - SPOT WELDING Rev. A

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
Saldatrice SCIAKY PMM2TC Sn. 24618

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
Saldatura elettrica a punti/rulli classe A su Titanio e sue leghe e Acciai inossidabili. Saldatura elettrica a punti classe B su Alluminio e sue leghe, saldatura a rulli classe A su Alluminio e sue leghe.

LIMITATIONS / Limitazioni
Saldatura a punti/rulli classe A su Acciai inossidabili spessori da 0.5+0.5mm a 2.0+2.0mm, saldatura a punti/rulli classe A Titanio e le sue leghe spessori da 0.4+0.4mm a 2.0+2.0mm, saldatura a punti classe B Alluminio e le sue leghe spessori da 0.5+0.5mm a 2.0+2.0mm, saldatura rulli classe A 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 Katarzyna K., Chiozzini O., De Palma G., Zaniboni S., Sagrini D., Visani A.	INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2) Taroni D. Casadio L. Gagliani B.
--	---

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° TR-SCIAKY PMM2TC rev. 02	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 29/11/2022
--	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE Data inizio validità DQP	31/05/2022	DQP VALIDITY YEARS Validità in anni DQP	3	DQP EXPIRATION DATE Data Scadenza DQP	31/05/2025
--	-------------------	---	----------	---	-------------------

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 giornata lavorativa o fine lotto.	TR-SCIAKY PMM2TC
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.	TR-SCIAKY PMM2TC
Resistenza al 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 giornata lavorativa o fine lotto.	TR-SCIAKY PMM2TC
Macrografia saldatura a punti o continua classe B	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, al cambio elettrodo.	TR-SCIAKY PMM2TC
Resistenza al taglio saldatura a punti o continua classe C	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, fine giornata lavorativa o fine lotto.	TR-SCIAKY PMM2TC
Macrografia saldatura a punti o continua classe C	Inizio giorno lavorativo, fine giornata lavorativa.	TR-SCIAKY PMM2TC
Verifica resistività	Giornaliera	TR-SCIAKY PMM2TC
Sgrassaggio alcalino	Settimanale	TR-SCIAKY PMM2TC
Disossidazione acida	Settimanale	TR-SCIAKY PMM2TC
Strumenti di processo	Annuale	TR-SCIAKY PMM2TC

REVISIONS / Revisioni

Altro 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 qualifica TR-SCIAKY PMM2TC del 15/05/2019. Rapporto di qualifica iniziale TR-SCIAKY del 01/06/2016.

COMMODITY / Commodity

WLD

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

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

ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto

INSPECTORS / Controllori

Barbieri S.

<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 giorno 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.

<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 Emilio Ponte 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 - SALDATURE A PUNTI DI PARTI AERONAUTICHE Rev. A

STA100-81-13 - PREPARAZIONE DEI METALLI PER SALDATURE E Rev. D

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
Saldatrice Tecna mod.6125 Sn.00100

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
Saldatura a punti classe A su titanio e sue leghe

LIMITATIONS / Limitazioni
Titanio e sue leghe spessori da 0.4+0.4mm a 1.6+1.6mm

THE PROCESS IS APPLICABLE FOR THE PRODUCTION OF PARTS P/N
Il processo è Applicabile alla produzione di Parti P/N

<input checked="" type="checkbox"/> AgustaWestland	<input type="checkbox"/> Bell	<input type="checkbox"/> Boeing	<input type="checkbox"/> Sikorsky	<input type="checkbox"/> AW609	<input type="checkbox"/> ICH-47F	<input checked="" type="checkbox"/> 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., Zaniboni S., Sagrini D.	INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2) Taroni D. Casadio L. Gagliani B.
--	---

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° Tecna 6125 Rev.01	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 14/07/2022
---	---

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 21/10/2022	LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio Di Pace Giuseppe	DATE / Data 24/10/2022	QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control Guirrerri Alessandro	DATE / Data 24/10/2022
--	----------------------------------	---	----------------------------------	---	----------------------------------

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>
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	TECNA 6125
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	TECNA 6125
Resistenza al 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	TECNA 6125
Macrografia saldatura a punti o continua classe B	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, al cambio elettrodo	TECNA 6125
Resistenza al taglio saldatura a punti o continua classe C	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, fine giorno lavorativo o fine lotto	TECNA 6125
Sgrassaggio alcalino	Settimanale	TECNA 6125
Dissossidazione acida	Settimanale	TECNA 6125
Strumenti di processo	Annuale	TECNA 6125
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 ELICOTTERIELICOTTERI dalla ditta CURTI. Il fornitore si assume la responsabilità di quanto dichiarato come conformità e rispondenza degli impianti alle specifiche applicabili. Precedente rapporto di qualifica Tecna 6125 Rev. 01 del 13/05/2019. Rapporto di qualifica iniziale P 009 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.



DQP

Leonardo Helicopters

Declaration of Qualification of the Process

N° IT13/00007/00

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-

IT13_LAB - Vergiate - Lab

PRODUCTION SITE / Sito Produttivo

DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio

Via Emilia Ponte 750 Castel Bolognese, 48014 (RA) - Italia

Edificio 1

SPECIAL PROCESS / Processo Speciale

SPOT WELDING

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo

APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER (continue to page 2)

Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione (segue a pagina 2)

STA100-81-15 - SPOT WELDING Rev.A

STA100-81-13 - PREPARAZIONE DEI METALLI PER SALDATURE E Rev.D

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti

Saldatrice TECNA 81031 Sn.120104

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate

Saldature a punti e rulli su acciai inossidabili e leghe di titanio

LIMITATIONS / Limitazioni

Saldatura a punti: Acciai Inossidabili classe A spessori da 0.5+0.5mm a 2.0+2.0mm, Titanio e sue leghe classe A spessori da 0.4+0.4mm a 1.6+1.6mm.
Saldatura continua a rulli: Acciai Inossidabili classe A spessori da 0.5+0.5mm a 1.6+1.6mm, Titanio e sue leghe classe A spessori da 0.4+0.4mm a 1.6+1.6mm.

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 P/N secondo specifiche internazionali

PERSONNEL ASSIGNED TO THE PROCESS / Personale addetto al processo

PRODUCTION RESPONSIBLE / Responsabile Produzione

PADOVANI C.

QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità

MINGOZZI D.

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto

CHIOZZINI O.; CHILLICO C.; DE PALMA G.; SAGRINI D.; VISANI A.; VASILE M.; ZANIBONI S.

INSPECTORS / NDT Personnel / Controllori

D'ALÙ G.; GAGLIANI B.; TARONI D.; CONTI A.; CASADIO LORIS; BARBIERI S.

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°

TECNA 81031 Rev.02

QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica

15/04/2024

DQP INITIAL VALIDITY DATE

28/02/2024

Data inizio validità DQP

DQP VALIDITY

3 Years

Validità DQP

DQP EXPIRATION DATE

28/02/2027

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

Di Pace Giuseppe

Date

Data

09/05/2024 17:14:17

Laboratory Responsible

Responsabile di Laboratorio

Di Pace Giuseppe

Date

Data

09/05/2024 17:25:21

QUALITY CONTROL MANAGER

Responsabile Quality Control

Guirrieri Alessandro

Date

Data

09/05/2024 17:39:19

PROCESS CONTROL TESTS AND INSPECTIONS TO BE PERFORMED	FREQUENCY	REFERENCE DOCUMENTS
Prove di Controllo Processo e Ispezioni da Eseguire	Frequenza	Documenti di Riferimento
Sgrassaggio alcalino	Settimanale	TECNA 81031
Disossidazione acida	Settimanale	TECNA 81031
Dinamometro, amperometro	Annuale	TECNA 81031
Resistenza a 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 giono lavorativo o fine lotto	TECNA 81031
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	TECNA 81031
Resistenza al 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	TECNA 81031
Macrografia saldatura a punti o continua classe B	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, al cambio elettrodo	TECNA 81031
Resistenza a taglio saldatura a punti o continua classe C	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, fine giorno lavorativo o fine lotto	TECNA 81031
Macrografia saldatura a punti o continua classe C	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, fine giorno lavorativo o fine lotto	TECNA 81031
Conducibilità acque di risciacquo	Giornaliera	TECNA 81031
NADCAP Self Audit AC7110/4	Annuale	TECNA 81031
REVISIONS / Revisioni		
Renewal of qualification - 2024		
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 impinti alle specifiche applicabili. Precedente rapporto di qualifica TECNA 81031 Rev.1 del 03/03/2021. Rapporto di qualifica iniziale n. P009 del 02/02/2006.		
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 - Specification for Resistance Welding for Aerospace Applications Rev.2019		
ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto	INSPECTORS / NDT Personnel / Controllori	