

<input type="checkbox"/> INITIAL QUALIFICATION Qualificazione Iniziale	<input type="checkbox"/> RENEWAL OF QUALIFICATION Rinnovo della Qualifica	<input checked="" type="checkbox"/> REQUALIFICATION Riqualificazione	<input checked="" type="checkbox"/> External / Esterna	<input type="checkbox"/> Internal / Interna
---------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------	---------------------------------------------

APPROVED SUPPLIER OR AW PLANT / Fornitore o Sito AW CURTI COSTRUZIONI MECCANICHE S.P.A.	RESPONSIBLE AW SITE / Sito AW 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. A

AWPS001Q - STRUMENTI E IMPIANTI PER PROCESSI TERMICI Rev. A

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

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

PERSONNEL ASSIGNED TO THE PROCESS / Personale Addetto al Processo

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

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto E. Pisotti; G. Martagni; V. Tomba	INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2) B. Gagliani L. Geminiani C. Olivieri
------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

RESPONSIBILITY: THE APPROVED AW FACILITY / SUPPLIER IS RESPONSIBLE TO PERFORM ALL TESTS REQUIRED BY APPLICABLE PROCESS SPECIFICATIONS
 Responsabilità: il Reparto AW / 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 rev.02	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 22/04/2016
----------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------

DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP 30/04/2016	DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP 3	DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP 30/04/2019
---------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------	--------------------------------------------------------------

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 De Iorgi Giovanni Maria	DATE / Data 26/08/2016	LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	DATE / Data 29/08/2016	QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control Zangarini Andrea	DATE / Data 29/08/2016
--------------------------------------------------------------	----------------------------------	--------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------

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

Riqualificazione: Variazione processo speciale Riqualifica per richiamo di tutti gli impianti che concorrono all'esecuzione del processo

REMARKS / Note

Il presente DQP è stato rilasciato sulla base di valutazioni condotte su tutta la documentazione fornita dal Fornitore. Lo stesso si assume quindi la responsabilità di quanto dichiarato come conformità e rispondenza al processo e alle 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 e presentare al Laboratorio di competenza la documentazione di riqualifica in accordo alla QRS-104.

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. E

STA110X0065 - MISURE DI DUREZZA Rev. B

STA100-84-53 - PROVA DI CONDUCEBILITA" DELLE LEGHE DI Rev. D

ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto

INSPECTORS / Controllori

D. Taroni