

<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 Ponte 750 - Castel Bolognese 48014 (RA) - ITALY	DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio Edificio 1
--	---

SPECIAL PROCESS / Processo Speciale
INERT GAS TUNGSTEN ARC WELDING / SALDATURA AD ARCO CON ELETTRODO DI TUGSTENO IN GAS INERTE

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo
Saldatura TIG delle Leghe di Acciaio Inossidabile, Titanio e Alluminio

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

STA110T0006 - METODI DI SGRASSATURA E PRE-PULITURA DEI Rev. A

AWS D17.1/D17.1M - SPECIFICATION FOR FUSION WELDING FOR AEROSPACE APPLICATIONS - 2ND EDITION Rev. 2017

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
 Saldatrici FRONIUS MW2600 (s/n 8200707, 11360398), FRONIUS MW4000 (s/n 21066033, 21208792)

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
 Saldatura ad arco con elettrodo di tugsteno in gas inerte degli acciai resistenti alla corrosione (Gruppo IIA), leghe di alluminio (Gruppo IV), leghe di titanio (Gruppo VI).

LIMITATIONS / Limitazioni

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 Taroni D.
--	--

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto Ghribi W., Piancastelli L., Conti A., Corazza F.	INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2) Magalotti D. Geminiani 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° Renewal_DQP_IT13/0150/01_feb_17	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 27/01/2014
---	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP 28/02/2017	DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP 3	DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP 28/02/2020
---	---	--

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 18/03/2019	LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio Di Pace Giuseppe	DATE / Data 18/03/2019	QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control Perfetto Tobia	DATE / Data 21/03/2019
--	----------------------------------	---	----------------------------------	---	----------------------------------

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>
Qualifica saldatori	Biennale	Renewal_DQP_IT13/0150/01_feb_17
Esame vista saldatori	Annuale	Renewal_DQP_IT13/0150/01_feb_17
Controllo strumenti	Annuale	Renewal_DQP_IT13/0150/01_feb_17
Verifica continuità operativa	Trimestrale	Renewal_DQP_IT13/0150/01_feb_17
Sgrassaggio alcalino	Settimanale	Renewal_DQP_IT13/0150/01_feb_17
Disossidazione acida	Settimanale	Renewal_DQP_IT13/0150/01_feb_17

REVISIONS / Revisioni

Modifica personale aggiornata lista saldatori

Variazione esponente revisioni specifiche tecniche AWS D17.1

REMARKS / Note

Il presente DQP viene rilasciato sulla base delle valutazioni condotte su tutta la documentazione fornita ad LEONARDO ELICOTTERI dalla ditta CURTI. Il fornitore si assume quindi la responsabilità di quanto dichiarato come conformità e rispondenza degli impianti alle specifiche applicabili. Precedente rapporto di qualifica N.1/150 Rev. 1 del 27/01/2014.

COMMODITY / Commodity

WLD

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

STA100-83-59 - SALDATURA AD ARCO CON ELETTRODO DI TUNGS Rev. D

STA100-82-07 - SALDATURA AD ARCO CON ELETTRODO DI TUNGS Rev. B

STA110W0052 - SALDATURE AD ARCO CON ELETTRODO DI TUNGS Rev. B

ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto**INSPECTORS / Controllori**

Bandini A.