

<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 POGGIPOLINI S.R.L.	RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH Responsabile Cascina Costa
---	--

PRODUCTION SITE / Sito Produttivo Poggipolini S.r.l. Via Emilia 262-264 - 40068 San Lazzaro di Savena (BO)	DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio Cascina Costa
--	--

SPECIAL PROCESS / Processo Speciale
HEAT TREATMENT OF STEEL ALLOYS / TRATTAMENTO TERMICO LEGHE DI ACCIAIO

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo
 Trattamento termico di acciai basso legati (sezione II) ed acciai inox induriti per precipitazione (sezione IV)

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

AWPS007T - TRATTAMENTO TERMICO DEGLI ACCIAI Rev. A

AMS2759/2 - HEAT TREATMENT OF LOW-ALLOY STEEL PARTS MINIMUM TENSILE STRENGTH 220 KSI (1517 MPA) AND HIGHER Rev. J

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
 Forno sottovuoto a riscaldamento elettrico IPSEN S/N 30.1361-01 (Dimensioni utili qualificate: 600x600x900mm; Classe 2 per range di temperatura qualificato: 450÷600°C; Classe 3 per range di temperatura qualificato 750÷1050°C; Tipo di strumentazione B); Impianto di raffreddamento Kottman S/N 610.10.15.00-00 (Dimensioni utili qualificate: 600x600x900mm; temperatura qualificata -73°C; Classe 3; Tipo di strumentazione D)

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
 Trattamenti termici di Distensione, Rinvenimento, Solubilizzazione, Sub-zero ed Invecchiamento di Acciai induriti per precipitazione

LIMITATIONS / Limitazioni
 Trattamento di solubilizzazione Aermet 100 non eseguibile su parti con spessore maggiore di 38 mm. Parti di spessore minore di 38 mm possono essere spente in gas dopo solubilizzazione, a patto che le parti trattate raggiungano entro 1 ora la temperatura di 204°C e quella di 66°C entro 2 ore.

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

PERONNEL ASSIGNED TO THE PROCESS / Personale Addetto al Processo

PRODUCTION RESPONSIBLE / Responsabile Produzione N. Cambiuzzi	QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità G. Galeati
---	---

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto F. Fava; D. Gaggioli; T. Giangregorio	INSPECTORS / Controllori F. Fava D. Gaggioli T. Giangregorio
--	--

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
 2/16/033

QUALIFICATION REPORT No. / Rapporto di Qualifica N° Rapporto RQP-101 rev.01	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 14/02/2020
---	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP 28/02/2020	DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP 3	DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP 28/02/2023
---	---	--

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 11/05/2020	LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	DATE / Data 12/05/2020	QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control Stellini Emanuele	DATE / Data 18/05/2020
---	----------------------------------	--	----------------------------------	--	----------------------------------

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>
System Accuracy Test (SAT)	FORNO IPSEN Classe 2 Tipo B: Bisettimanale (Mensile se rispetta requisiti AMS2750 parag. 3.4.3); Classe 3 Tipo B: Mensile (Trimestrale se rispetta requisiti AMS2750 parag. 3.4.3) - CONGELATORE KOTTMANN: semestrale	AWPS001Q; AMS2750
Temperature Uniformity Survey (TUS)	FORNO IPSEN Classe 2 Tipo B: Mensile (Trimestrale dopo 4 prove consecutivamente positive); Classe 3 Tipo B: Trimestrale (Semestrale dopo 3 prove consecutivamente positive) - CONGELATORE KOTTMANN: Annuale	AWPS001Q; AMS2750
Taratura Strumentazione	Trimestrale	AWPS001Q; AMS2750
Taratura Strumentazione Manometrica	Semestrale	AWPS001Q
Taratura Strumentazione per Misura del Grado di Vuoto (Vacuometro)	Semestrale	AWPS001Q

REVISIONS / Revisioni

Rinnovo della qualifica anno 2020

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 solo una linea guida, devono essere eseguiti tutti i controlli e le prove 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.

COMMODITY / Commodity

HT

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

AMS2759/3 - HEAT TREATMENT PRECIPITATION-HARDENING CORROSION-RESISTANT AND MARAGING STEEL PARTS Rev. H

AMS2759/11 - Stress Relief of Steel Parts Rev. A

ASTM E8/E8M - STANDARD TEST METHODS FOR TENSION TESTING OF METALLIC MATERIALS Rev. 16/A

SAE AMS2769 - Heat Treatment of Parts in a Vacuum Rev. C

BPS4140 - HEAT TREATMENT OF STEEL Rev. G

AMS2759 - HEAT TREATMENT OF STEEL PARTS GENERAL REQUIREMENTS Rev. G

AMS-H-6875 - HEAT TREATMENT OF STEEL RAW MATERIALS Rev. B

AWPS001Q - STRUMENTI E IMPIANTI PER PROCESSI TERMICI Rev. B

AMS2750 - (R) PYROMETRY Rev. E

ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto

INSPECTORS / Controllori