

<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 C.A.B. COSTRUZIONI AERONAUTICHE S.N	RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH Responsabile Cascina Costa
--	--

PRODUCTION SITE / Sito Produttivo C.A.B. Costruzioni Aeronautiche Bertola SnC - Via S. Venier 110 - 30173 - Z.I. AEV Marcon (VE)	DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio Cascina Costa
--	--

SPECIAL PROCESS / Processo Speciale
HEAT TREATMENT OF ALUMINIUM ALLOYS / TRATTAMENTO TERMICO LEGHE DI ALLUMINIO

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo
Tempra di Soluzione con spegnimento in acqua fredda, Invecchiamento e Ricottura delle leghe in 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. B

BAC5602 - HEAT TREATMENT OF ALUMINUM ALLOYS (PSD Rev. AF)

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti
 Sigla: F1; Costruttore: SAT; S/N: 213732; Tipo forno: A camera (una zona); Dimensioni utili qualificate: 1880x1000x980 (mm); Ranges di temperatura qualificati: 100 ÷ 535°C (Classe 2 AMS2750); Tipo strumentazione (AMS2750): C; Carica max: 200kg.

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate
 Tempra di Soluzione con spegnimento in acqua fredda, Invecchiamento e Ricottura delle leghe in alluminio.

LIMITATIONS / Limitazioni
 Minimo spessore trattabile 0,017 inch. (0.43 mm); Con i forni in classe 2 non possono essere trattate le leghe 7049, 7010, 7050 e 8090 par. 3.1.2 della AWPS006T

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 V. Bertola	QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità G. Vulpone
---	---

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto M. Bellin	INSPECTORS / Controllori R. De Lazzari G. Vulpone
--	--

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° 2/151 Rev3	QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 29/12/2022
--	---

DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP 31/01/2023	DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP 3	DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP 31/01/2026
---	---	--

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 02/02/2023	LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	DATE / Data 02/02/2023	QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control Stellini Emanuele	DATE / Data 13/02/2023
---	----------------------------------	--	----------------------------------	--	----------------------------------

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>
Taratura strumenti	Mensile	AWPS001Q; AMS2750
System Accuracy Test (SAT)	Bisettimanale (mensile con estensione sec. AMS2750)	AWPS001Q; AMS2750
Temperature Uniformity Survey (TUS)	Mensile (Trimestrale dopo 4 prove consecutivamente positive)	AWPS001Q; AMS2750
Ossidazione ad Alta Temperatura, Corrosione Intergranulare, Fusione Eutettica, Diffusione della Placcatura	Mensile	AWPS006T
Prove di Trazione e Metallografia	Triennale	AWPS006T

REVISIONS / Revisioni

Rinnovo della qualifica anno 2023

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

AMS2770 - HEAT TREATMENT OF WROUGHT ALUMINUM ALLOY PARTS Rev. R

AWPS001Q - STRUMENTI E IMPIANTI PER PROCESSI TERMICI Rev. B

AMS2750 - (R) PYROMETRY Rev. F

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