

<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
---	---	--	--	---

<b>APPROVED SUPPLIER OR LH PLANT / Fornitore o Sito LH</b> <b>FORGITAL ITALY S.P.A.</b>	<b>RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH Responsabile</b> Cascina Costa
--	--

<b>PRODUCTION SITE / Sito Produttivo</b> Forgital Italy S.p.A. - Via G. Spezzapria,1 - 36010 Velo d'Astico (VI)	<b>DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio</b>
--	---

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

**PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo**  
**Normalizzazione, Rinvenimento, Ricottura e Distensione di Acciai**

**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. D

AWPS009T - HEAT TREATMENT OF TITANIUM ALLOYS Rev. A

**EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti**  
 Forno: F49; Classe: 3; Tipo strum.: D; Dimensioni qualificate: 3400mm x 3400mm x 1400mm; Range di temperatura qualificato: 501°C±1050°C --- Forno: F51; Tipo strum.: D; Dimensioni qualificate: 3400mm x 3400mm x 1400mm; Temperatura: 450°C±750C (Classe 2) e 751°C±1050°C (Classe 3)--- Forno: F57; Classe: 2; Tipo strum.: D; Dimensioni qualificate: 3400mm x 3400mm x 1400mm; Range di temperatura qualificato: 100°C±750°C --- Forno: F73; Classe: 2; Tipo strum.: D; Dimensioni qualificate: 3400mm x 3400mm x 1400mm; Range di temperatura qualificato: 100°C±750°C

**APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate**  
 Normalizzazione, Rinvenimento, Ricottura e Distensione di Acciai

**LIMITATIONS / Limitazioni**  
 Processo applicabile agli acciai della sez.II della AWPS007T. Forni ad aria utilizzabili sopra i 650°C se garantito un sovrametallo ≥ 0.75mm.

**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**

<b>PRODUCTION RESPONSIBLE / Responsabile Produzione</b> C. Lorenzi	<b>QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità</b> F. Sturzen
---	---

<b>ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto</b> M. Boullaga; M. Caisin; D. Campana; G. Dal Bianco; N. Del Caro; M. Fidaoui El; L. Lorenzato; M.	<b>INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2)</b> A. Ben Achemi A. Borgo M. Dal Masetto
--	--

**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**  
 2/12/018

<b>QUALIFICATION REPORT No. / Rapporto di Qualifica N°</b> Report Forgital TT Acciaio	<b>QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica</b> 23/05/2022
--	---

<b>DQP INITIAL VALIDITY DATE / Data inizio validità DQP</b> 05/08/2022	<b>DQP VALIDITY YEARS / Validità in anni DQP</b> 3	<b>DQP EXPIRATION DATE / Data Scadenza DQP</b> 05/08/2025
---	---	--

**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*

<b>PREPARED BY / Preparato Da</b> Robattini Massimiliano	<b>DATE / Data</b> 06/10/2022	<b>LABORATORY RESPONSIBLE / Responsabile di Laboratorio</b> Siccardi Andrea	<b>DATE / Data</b> 06/10/2022	<b>QUALITY CONTROL MANAGER / Responsabile Quality Control</b> Stellini Emanuele	<b>DATE / Data</b> 11/10/2022
---	----------------------------------	--	----------------------------------	--	----------------------------------

<b>PROCESS CONTROL TESTS AND INSPECTIONS TO BE PERFORMED</b> <i>Prove di Controllo Processo e Ispezioni da Eseguire</i>	<b>FREQUENCY</b> <i>Frequenza</i>	<b>REFERENCE DOCUMENTS</b> <i>Documenti di Riferimento</i>
System Accuracy Test (SAT)	F49: Bisettimanale; F51, F57 e F73: Settimanale	AWPS001Q; AMS2750
Temperature Uniformity Survey (TUS)	F49: Trimestrale (Semestrale dopo 4 prove consecutivamente positive); F51, F57 e F73: Mensile (Bimestrale dopo 8 prove consecutivamente positive)	AWPS001Q; AMS2750
Taratura strumenti	Trimestrale	AWPS001Q; AMS2750

**REVISIONS / Revisioni**

Rinnovo della qualifica anno 2022

**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**

AWPS001Q - STRUMENTI E IMPIANTI PER PROCESSI TERMICI Rev. B

STA110M0036 - FORGIATI PER APPLICAZIONI AERONAUTICHE Rev. B

AMS2750 - (R) PYROMETRY Rev. F

**ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto**

Losco; V. Mazzola; S. Negrescu; S. Prodanovic; A. Riello; C. Sartori; F. Sella; I. Stefanuto;; F. Strazzer; M. Toldo; A. Zordan

**INSPECTORS / Controllori**

M. Dalla Riva

A. Strazzer