

		<h1 style="margin: 0;">D Q P</h1> <h2 style="margin: 0;">Declaration of Qualification of the Process</h2> <h3 style="margin: 0;">Dichiarazione Qualifica Processo</h3>		<h2 style="margin: 0;">N° IT12/0401/01</h2>	
<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 / <i>Fornitore o Sito AW</i> <b>MERLETTI S.R.L.</b>			RESPONSIBLE AW SITE / <i>Sito AW Responsabile</i> Cascina Costa - Meccanica		
PRODUCTION SITE / <i>Sito Produttivo</i> Via Giosué Carducci, 8 - 21010 Arsago Seprio (VA)			DEPARTMENT - BUILDING / <i>Reparto - Edificio</i>		
SPECIAL PROCESS / <i>Processo Speciale</i> <h2 style="margin: 0;">ASSEMBLING THERMAL FITS / MONTAGGIO DI ACCOPPIAMENTI TERMICI</h2>					
PROCESS DETAIL / <i>Dettaglio Processo</i>					
APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER <i>Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione</i> AWPS001Q - STRUMENTI E IMPIANTI PER PROCESSI TERMIC Rev. A STA100-80-12 - MONTAGGIO DI ACCOPPIAMENTI TERMICI Rev. B					
EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / <i>Impianti e Dati Rilevanti</i> Impianto: OPV 360; Tipo: Circolazione forzata dell'aria; S/N: 22.803; Matricola: 55; Costruttore: Forno MAB - S.r.l.; Anno di costruzione: 2012; Potenza: 4,8kW; Temperatura max: 250°C; ; Classe: II; Tipo strumentazione: D; Range di temperatura qualificato (°C): 80+180; Dimensioni qualificate (mm): 600x600x1000;					
APPROVED ACTIVITIES / <i>Attività Approvate</i> Trattamento di riscaldamento per accoppiamenti termici; Distensione di parti in acciaio e lega leggera (dopo accoppiamento termico).					
LIMITATIONS / <i>Limitazioni</i>					
<b>THE PROCESS IS APPLICABLE FOR THE PRODUCTION OF PARTS P/N</b> <i>Il processo è Applicabile alla produzione di Parti P/N</i>					
<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					
PERSONNEL ASSIGNED TO THE PROCESS / <i>Personale Addetto al Processo</i>					
PRODUCTION RESPONSIBLE / <i>Responsabile Produzione</i> Pilotto Fabrizio			QUALITY RESPONSIBLE / <i>Responsabile Qualità</i> Merletti Sabrina		
ASSIGNED PERSONNEL / <i>Personale addetto</i> Pianta Stefano; Brusetti Maurizio			INSPECTORS / <i>Controllori</i> Andoli Paolo Oliva Alessandro		
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 / <i>Deviazioni-RFVA Approvate</i>					
QUALIFICATION REPORT No. / <i>Rapporto di Qualifica N°</i> Relazione 001-RT-MERL-16			QUALIFICATION REPORT DATE / <i>Data Rapporto di Qualifica</i> 10/09/2016		
DQP INITIAL VALIDITY DATE <i>Data inizio validità DQP</i>		<b>24/06/2016</b>		DQP VALIDITY YEARS <i>Validità in anni DQP</i>	
		<b>3</b>		DQP EXPIRATION DATE <i>Data Scadenza DQP</i>	
				<b>24/06/2019</b>	
<b>THIS DOCUMENT MUST BE DISPLAYED ON THE EQUIPMENT OR AS CLOSE AS POSSIBLE</b> <i>Il presente documento deve essere esposto sugli impianti o nelle immediate vicinanze</i>					
PREPARED BY <i>Preparato Da</i> Bonomo Giuseppe		DATE <i>Data</i> 12/09/2016		LABORATORY RESPONSIBLE <i>Responsabile di Laboratorio</i> Siccardi Andrea	
				DATE <i>Data</i> 12/09/2016	
				QUALITY CONTROL MANAGER <i>Responsabile Quality Control</i> Zangarini Andrea	
				DATE <i>Data</i> 12/09/2016	



# D Q P

## Declaration of Qualification of the Process Dichiarazione Qualifica Processo

N° IT12/0401/01

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>
SAT	Settimanale (Weekly)	SAE AMS2750 Rev. E; AWPS001Q Rev. A
TUS	Mensile (Monthly); Bimestrale (Bimonthly) dopo 8 prove di uniformità consecutivamente positive	SAE AMS2750 Rev. E; AWPS001Q Rev. A
Taratura strumenti	Trimestrale (Quarterly)	SAE AMS2750 Rev. E; AWPS001Q Rev. A
Arresto automatico della temperatura	Mensile	STA100-80-12 Rev. B

**REVISIONS / Revisioni**  
Rinnovo della qualifica anno - 2016 (Modificato PS, era Trattamento Termico)

**REMARKS / Note**  
Il presente DQP è stato rilasciato sulla base di valutazioni condotte su tutta la documentazione fornitaci da Merletti S.r.l. e ha comunque valore se il personale interessato al processo è in possesso della qualifica rilasciata da Leonardo Helicopters. 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.

**COMMODITY / Commodity**  
N.A.

**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

<b>ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto</b>	<b>INSPECTORS / Controllori</b>
---	---------------------------------

TO  
**MERLETTI S.R.L.**  
 Via G. Carducci, 8  
**ARSAGO SEPRIO (VA)**  
 IT

Att.ne: Quality Manager

**NNCM/253/2016**      **Date: 13/09/2016**

**Subject: FINMECCANICA HELICOPTER DIVISION APPROVAL OF SPECIAL PROCESSES**

Following the result of the evaluation performed by the Finmeccanica Helicopter Division Quality Department, we are sending you the enclosed special process approval document/s (D.Q.P. Declaration of Qualification of the Process) concerning the qualification of the following:

D.Q.P. N°	PROCESS TYPE
IT12/0401/01	ASSEMBLING THERMAL FITS

We wish to point out that the non-fulfilment with what foreseen in the "NOTE e/o LIMITAZIONI" reported in the document/s will cause the non-acceptance of the manufactured parts.

Approval will expire on the date reported on the document and will be renewed, on your request, by receiving the renewal reports, three months before expiring date.

We inform that you are responsible for the performance of what therein indicated, particularly for the execution of the forecast maintenance controls. Furtherly you have to timely inform us of each significant change relative to the equipment and / or personnel in order to decide the eventual necessity to requalify the process.

We remind you that the special processes, equipment and personnel involved shall be compliant with the "Quality Manual for Suppliers" QRS01 and QRS-104 procedure.

**Best regards.**

On behalf of **QUALITY SYSTEM**

  
 \_\_\_\_\_  
**F. Quadrini**

Supplier Acknowledgment of receipt			
Name :		First Name :	
Title :			
Date :		Signature :	
<b>To be returned duly signed to Quality System – Fax : +39-0775-205326</b> <b>E-mail: <a href="mailto:AWSpecialProcesses.MBX.AW@finmeccanica.com">AWSpecialProcesses.MBX.AW@finmeccanica.com</a></b>			

Encl.

E, p.c.: Aranzanu / Cornacchia / Orefice / Ricaldone / Barone / Plant Quality Control Managers.