

<input checked="" type="checkbox"/> INITIAL QUALIFICATION Qualificazione Iniziale	<input 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 / <i>Fornitore o Sito LH</i> AVIOTECNICA S.R.L.	RESPONSIBLE LH SITE / <i>Sito LH Responsabile</i> Vergiate
-----------------------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------

PRODUCTION SITE / <i>Sito Produttivo</i> Via Incasale 5, 21018 Sesto Calende (VA) Italia	DEPARTMENT - BUILDING / <i>Reparto - Edificio</i> Reparto trattamenti termici
---------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------

SPECIAL PROCESS / *Processo Speciale*
HEAT TREATMENT OF TITANIUM ALLOYS / TRATTAMENTO TERMICO LEGHE DI TITANIO

PROCESS DETAIL / *Dettaglio Processo*

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

AWPS009T - HEAT TREATMENT OF TITANIUM ALLOYS Rev. A

AMS2750 - (R) PYROMETRY Rev. G

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / *Impianti e Dati Rilevanti*
 Forno Felind L1 Sn. 211, Forno Prafi L3 Sn. 363

APPROVED ACTIVITIES / *Attività Approvate*
 Tratta termico di distensione delle leghe di titanio

LIMITATIONS / *Limitazioni*
 Temperatura massima di trattamento termico 480 °C

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 / <i>Responsabile Produzione</i> Ferrazzini P.	QUALITY RESPONSIBLE / <i>Responsabile Qualità</i> Finocchiaro P.
--------------------------------------------------------------------------	---------------------------------------------------------------------

ASSIGNED PERSONNEL / <i>Personale addetto</i> Cassana G., Rizzuto G.	INSPECTORS / <i>Controllori</i> Costantino A. Zanarella M.
-------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------

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. / <i>Rapporto di Qualifica N°</i> ARQ 15/2022 Rev. B	QUALIFICATION REPORT DATE / <i>Data Rapporto di Qualifica</i> 04/11/2022
----------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------

DQP INITIAL VALIDITY DATE <i>Data inizio validità DQP</i>	31/01/2023	DQP VALIDITY YEARS <i>Validità in anni DQP</i>	3	DQP EXPIRATION DATE <i>Data Scadenza DQP</i>	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 <i>Preparato Da</i> Grimi Fabio	DATE <i>Data</i> 18/01/2023	LABORATORY RESPONSIBLE <i>Responsabile di Laboratorio</i> Di Pace Giuseppe	DATE <i>Data</i> 18/01/2023	QUALITY CONTROL MANAGER <i>Responsabile Quality Control</i> Guirrerri Alessandro	DATE <i>Data</i> 18/01/2023
---------------------------------------------------	-----------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------	-----------------------------------

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>
Aspetto visiva	Ogni lotto	ARQ 15/2022
Prova di accuratezza (SAT)	Settimanale/Bisettimanale	ARQ 15/2022
Uniformità di temperatura (TUS)	Mensile/Trimestrale	ARQ 15/2022
Strumentazione pirometrica	Semestrale/Annuale	ARQ 15/2022

REVISIONS / Revisioni

Altro Qualifica iniziale

REMARKS / Note

Il presente DQP viene rilasciato sulla base delle valutazioni condotte su tutta la documentazione fornita a LEONARDO ELICOTTERI dalla ditta AVIOTECNICA. Il fornitore si assume la responsabilità di quanto dichiarato come conformità e rispondenza degli impianti alle specifiche applicabili.

COMMODITY / Commodity

HT

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

AWPS001Q - EQUIPMENT CONTROL FOR HEAT TREATMENTS AN Rev. B

WHPS256 - Cleaning of Metal Surfaces. Rev. 33

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

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