D Q P

Declaration of Qualification of the Process

Dichiarazione Qualifica Processo

Leonardo Helicopters

N° IT13/00144/00

☐ INITIAL QUALIFICATION Qualificazione Iniziale ☑ RENEWAL OF QUALIFICATION Rinnovo della Qualifica ☐ REQUALIFICATION Riqualificazione ☑ External / Esterna ☐ Internal / Interna

APPROVED SUPPLIER OR LH PLANT/ Fornitore o Sito LH	**RESPONSIBLE LH SITE** / Sito LH Responsabile
AVIOTECNICA-	**IT13_LAB - Vergiate - Lab**
PRODUCTION SITE / Sito Produttivo	**DEPARTMENT - BUILDING** / Reparto - Edificio
Via Incasale 5, 21018 Sesto Calende (VA) - Italia	Reparto saldatura, galvanica automatica, galvanica manuale

SPECIAL PROCESS / Processo Speciale

SPOT WELDING

PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo

APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER (continue to page 2)

Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione (segue a pagina 2)

AWS D17.2 - Specification for Resistance Welding for Aerospace Applications Rev.2019

STA100-81-15 - SPOT WELDING Rev.A

EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti

Saldatrice Pei Point PX1700 PRO Sn. 2008387, Impianto Galvanico S.Im.Ec. Sn. 0.000.197, Impianto Galvanico Eqosol Sn.386

APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate

Saldatura a punti classe A su acciai inossidabili e titanio e sue leghe spessore 0.4+0.4mm, saldatura a punti classe B e C su acciai inossidabili e titanio e sue leghe spessori da 0.3+0.3mm a 1.52+1.52mm.

LIMITATIONS / Limitazioni

THE PROCESS IS APPLICABLE FOR THE PRODUCTION OF PARTS P/N

Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione

☑ AgustaWestland	☐ Bell	☐ Boeing	☐ Sikorsky	☐ AW609 per BPS spec	☐ ICH-47F	☑ PN secondo specifiche internazionali

PERSONNEL ASSIGNED TO THE PROCESS / Personale addetto al processo

PRODUCTION RESPONSIBLE / Responsabile Produzione	**QUALITY RESPONSIBLE** / Responsabile Qualità
FERRAZZINI P.	FINOCCHIARO P.
ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto	**INSPECTORS / NDT Personnel** / Controllori
CASTANO A.; CIOBANICA I. M.	GUERRA S.; INCORVAIA K.; FINOCCHIARO P.

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°	**QUALIFICATION REPORT DATE** / Data Rapporto di Qualifica
ARQ12 Rev.E	30/07/2026

DQP INITIAL VALIDITY DATE	**DQP VALIDITY**	**DQP EXPIRATION DATE**
Data inizio validità DQP **01/11/2026**	Validità DQP **3 Years**	Data Scadenza DQP **31/10/2029**

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	**Date**	**Laboratory Responsible**	**Date**	**QUALITY CONTROL MANAGER**	**Date**
Preparato Da	Data	Responsabile di Laboratorio	Data	Responsabile Quality Control	Data
Di Pace Giuseppe	20/10/2026 11:43:50	Di Pace Giuseppe	20/10/2026 11:44:17	Perfetto Tobia	23/10/2026 17:09:22

LEONARDO	**D Q P** **Declaration of Qualification of the Process** Dichiarazione Qualifica Processo	**Leonardo Helicopters** **N° IT13/00144/00**

PROCESS CONTROL TESTS AND INSPECTIONS TO BE PERFORMED Prove di Controllo Processo e Ispezioni da Eseguire	**FREQUENCY** Frequenza	**REFERENCE DOCUMENTS** Documenti di Riferimento
Macrografia saldatura a punti ravvicinati classe B	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, ogni 2 ore, cambio elettrodo, interventi di minore importanza, fine giorno lavorativo o fine lotto	ARQ 12
Resistenza al taglio saldatura a punti classe C	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, fine giorno lavorativo o fine lotto	ARQ 12
Macrografia saldatura a punti classe A	Inizio giorno lavorativo, ogni 4 controlli di produzione	ARQ 12
Macrografia saldatura a punti ravvicinati classe A	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, ogni ora, cambio elettrodo, interventi di minore importanza, fine giorno lavorativo o fine lotto	ARQ 12
Strumenti pirometrici	Semestrale	ARQ 12
Amperometro, dinamometro saldatrice	Annuale	ARQ 12
Macrografia saldatura a punti classe B	Inizio giorno lavorativo	ARQ 12
Resistenza al taglio saldatura a punti classe A	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, ogni ora, cambio elettrodo, interventi di minore importanza, fine giorno lavorativo o fine lotto	ARQ 12
Resistenza al taglio saldatura a punti classe B	Inizio giorno lavorativo, ogni nuovo lotto, ripresa produzione dopo spegnimento, ogni 2 ore, cambio elettrodo, interventi di minore importanza, fine giorno lavorativo o fine lotto	ARQ 12
Macrografia saldatura a punti ravvicinati classe C	Inizio giorno lavorativo, prima della produzione di un nuovo lotto, prima della ripresa della produzione dopo che la macchina è stata spenta, alla fine del giorno lavorativo o alla fine del lotto di produzione	ARQ 12
Analisi vasche	Settimanale	ARQ 12
Timer	Annuale	ARQ 12

REVISIONS / Revisioni

Renewal of qualification - 2026

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. Precedente rapporto di qualifica ARQ 12 Rev.D del 20/11/2023. Rapporto di qualifica iniziale ARQ 12/2020 Rev.B del 15/10/2020.

COMMODITY / Commodity

WLD

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

AWPS004T - Cleaning of Surfaces Rev.A

ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto	**INSPECTORS / NDT Personnel** / Controllori