

		DQP Declaration of Qualification of the Process Dichiarazione Qualifica Processo			Leonardo Helicopters N° IT12/00061/01												
☐ 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 FORGITAL ITALY S.P.A.				RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH Responsabile IT12 - Cascina Costa - Meccanica													
PRODUCTION SITE / Sito Produttivo Forgital Italy S.p.A. - Via G. Spezzapria,1 - 36010 Velo d'Astico (VI)				DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio													
SPECIAL PROCESS / Processo Speciale HEAT TREATMENT OF STEEL ALLOYS																	
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) AWPS001Q - EQUIPMENT CONTROL FOR HEAT TREATMENTS AN Rev.B STA110M0036 - FORGIATI PER APPLICAZIONI AERONAUTICHE Rev.B																	
EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti Forno: F49, Dimensioni qualificate: 3400mm x 3400mm x 1400mm; --- Forno: F51, Dimensioni qualificate: 3400mm x 3400mm x 1400mm; --- Forno: F57, Dimensioni qualificate: 3400mm x 3400mm x 1400mm; --- Forno: F73, Dimensioni qualificate: 3400mm x 3400mm x 1400mm																	
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 maggiore o uguale di 0.75mm.																	
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		☐					
PERSONNEL ASSIGNED TO THE PROCESS / Personale addetto al processo																	
PRODUCTION RESPONSIBLE / Responsabile Produzione ENRICO ZILLI						QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità FABIO STURZEN											
ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto CAISIN MAXIM; CAMPANA DOMENICO; DAL MOLIN FABIO; LORENZATO LUCA; MAZZOLA VINCENZO; NEGRESCU STANISLAV						INSPECTORS / NDT Personnel / Controllori BEN ACHEMI ADIL; DAL MASETTO MICHELE; BORGIO ALESSIO; BOUALLAGA MOUNSIF; SARTORI CARLO											
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																	
QUALIFICATION REPORT No. / Rapporto di Qualifica N° Report Forgital TT Acciaio						QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 03/06/2025											
DQP INITIAL VALIDITY DATE Data inizio validità DQP				05/08/2025				DQP VALIDITY Validità DQP				3 Years		DQP EXPIRATION DATE Data Scadenza DQP		05/08/2028	
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 24/07/2025 13:51:22		Laboratory Responsible Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea		Date Data 25/07/2025 10:38:16		QUALITY CONTROL MANAGER Responsabile Quality Control Stellini Emanuele Gino			Date Data 25/07/2025 10:41:04						

	D Q P Declaration of Qualification of the Process Dichiarazione Qualifica Processo		Leonardo Helicopters
			N° IT12/00061/01
PROCESS CONTROL TESTS AND INSPECTIONS TO BE PERFORMED Prove di Controllo Processo e Ispezioni da Eseguire		FREQUENCY Frequenza	REFERENCE DOCUMENTS Documenti di Riferimento
System Accuracy Test (SAT)		Secondo le indicazioni della AMS2750	AWPS001Q; AMS2750
Temperature Uniformity Survey (TUS)		Secondo le indicazioni della AMS2750	AWPS001Q; AMS2750
Taratura Strumenti		Secondo le indicazioni della AMS2750	AWPS001Q; AMS2750
REVISIONS / Revisioni Renewal of qualification - 2025			
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 i controlli e le prove minime 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. Precedente revisione DQP IT12/0224/05			
COMMODITY / Commodity HT			
Continued from page 1 / Segue da pagina 1			
APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER / Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione AWPS007T - HEAT TREATMENT OF STEELS Rev.D AWPS009T - HEAT TREATMENT OF TITANIUM ALLOYS Rev.A AMS2750 - PYROMETRY Rev.H			
ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto PRODANOVIC SLAVKO; STEFANUTO IVAN; TOSO ROBERTO; BOUALLAGA MOUNSIF; DAL BIANCO GIOVANNI; DEL CARO NICOLA; FIDAQUI EL MOSTAFA; RICATTI ROBERTA; RIELLO ANGELO; SARTORI CARLO; STRAZZER FRANCESCO; TOLDO MARCELLO; ZORDAN ALESSANDRO		INSPECTORS / NDT Personnel / Controllori	