

		DQP Declaration of Qualification of the Process Dichiarazione Qualifica Processo				Leonardo Helicopters N° IT12/00016/00																	
☐ 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																			
TAG-				IT12 - Cascina Costa - Meccanica																			
PRODUCTION SITE / Sito Produttivo				DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio																			
Via Valle di Sotto 3/E - 23894 - Cremella (LC) - IT																							
SPECIAL PROCESS / Processo Speciale																							
HEAT TREATMENT OF PARTS IN A VACUUM																							
PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo																							
TRATTAMENTO TERMICO																							
APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER																							
Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione																							
SAE AMS2769 - HEAT TREATMENT OF PARTS IN A VACUUM Rev.D																							
AMS2750 - PYROMETRY Rev.G																							
EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti																							
1)Forno modello TMP 669N, S/N HTS068, S/N interno C-06.Strument. tipo B;Classe 2 (ridotto a ±5°C) da 150° a 750°C, Classe 3 (±8°C) da 750° a 1230°C. 2) Forno modello BRS 8812, S/N interno C-08. Strument. tipo B;Classe 2 da 450° a 1350°C. 3) Forno modello BRS 8812, S/N interno C-18. Strument. tipo B; Classe 2 da 450° a 1350°C. 4)Forno S.N. VWS18/18-10, S/N interno C-01. Strument. tipo B; Classe 2 da 300° a 600°C Classe 3 da 600° a 1210°C. 5)Forno modello TMP161616H10, S/N interno C-05 Strument. tipo B; Classe 2 da 300° a 750°C Classe 3 da 750° a 1210°C.																							
APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate																							
TRATTAMENTO TERMICO SOTTOVUOTO DI PARTI METALLICHE																							
LIMITATIONS / Limitazioni																							
Trattamento Termico solo secondo la specifica riportata nel presente DQP																							
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							QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità																
ROBERTO ANDREOTTI							CECCHIN DARIO																
ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto							INSPECTORS / NDT Personnel / Controllori																
JAYASURIYA ATHULA; CORTI DAVIDE; ZELANDA RICCARDO; CAZZANIGA ANDREA; SACCHI FABIO; RIPAMONTI ROBERTO							ANDREOTTI ROBERTO; CORTI DAVIDE; SACCHI FABIO; RIPAMONTI ROBERTO; CAZZANIGA ANDREA; CASIRAGHI MARCO																
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																
Technical Report 44.01.0001 Rev. 0							29/01/2024																
DQP INITIAL VALIDITY DATE				02/04/2024				DQP VALIDITY				3 Years				DQP EXPIRATION DATE				02/04/2027			
Data inizio validità DQP								Validità DQP								Data Scadenza DQP							
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								
Robattini Massimiliano			08/04/2024 15:31:35			Siccardi Andrea			08/04/2024 15:52:41			Stellini Emanuele			17/04/2024 12:27:00								

	D Q P Declaration of Qualification of the Process Dichiarazione Qualifica Processo		Leonardo Helicopters
			N° IT12/00016/00
PROCESS CONTROL TESTS AND INSPECTIONS TO BE PERFORMED Prove di Controllo Processo e Ispezioni da Eseguire		FREQUENCY Frequenza	REFERENCE DOCUMENTS Documenti di Riferimento
Verifica strumenti pirometrici		Trimestrale	SAE AMS2750
System Accuracy Test (SAT)		Come indicato nella AMS 2750	SAE AMS2750
Temperature Uniformity Survey (TUS)		Come indicato nella AMS 2750	SAE AMS 2750
Taratura del vacuometro		Secondo le indicazioni del costruttore	AMS 2769
Vacuum Leak Rate		Settimanale	SAE AMS2769
REVISIONS / Revisioni Renewal of qualification - 2024			
REMARKS / Note Il presente DQP è stato rilasciato sulla base di valutazioni condotte su tutta la documentazione fornitaci da TAG S.r.l. e ha comunque valore se il personale interessato al processo è in possesso della qualifica rilasciata da Leonardo Elicotteri. 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. Riferimento DQP precedente : IT12/0483/01			
COMMODITY / Commodity HT			
Continued from page 1 / Segue da pagina 1			
APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER / Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione			
ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto GUERCI DANIELE		INSPECTORS / NDT Personnel / Controllori FABIO ZAGLIO; JAYASURIYA ATHULA	

	D Q P Declaration of Qualification of the Process Dichiarazione Qualifica Processo				Leonardo Helicopters			
					N° IT12/00041/01			
☐ 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 T.A.G. S.R.L.				RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH Responsabile IT12 - Cascina Costa - Meccanica				
PRODUCTION SITE / Sito Produttivo VIA VALLE DI SOTTO, 3/E - 23894 - CREMELLA (LC) IT				DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio				
SPECIAL PROCESS / Processo Speciale HEAT TREATMENT OF STEEL ALLOYS								
PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo TRATTAMENTO TERMICO ACCIAI								
APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER (continue to page 2) Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione (segue a pagina 2) AMS2750 - PYROMETRY Rev.H AWPS007T - TRATTAMENTO TERMICO DEGLI ACCIAI Rev.D								
EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti FORNO HIGH VACUUM/CONVECTIVE FURNACE (HTS), MODEL TPM 669N S7S HTS 068, INTERNAL S/N C-06, CHAMBER USEFUL SIZE 600X550X1000; FORNO CONVECTIVE FURNACE (HTS) MODEL RNV669 S/N C-17, CHAMBER USEFUL SIZE 600X600X1000; CRYOGENIC EQUIPMENT WITH LIQUID NITROGEN INJECTION, S/N C-FS, CHAMBER USEFUL SIZE 1730X1900X900; HORIZONTAL LOADING HIGH vacuum furnace, INTERNAL S/N C-05, THERMAL CHAMBER USEFUL SIZE 1500 x 1500 x 1500 mm								
APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate Acciai inox induriti per precipitazione (Sezione IV)								
LIMITATIONS / Limitazioni Trattamenti termici da eseguire solo su parti con sovrametallo maggiore di 0.75 mm								
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 ANDREOTTI R.				QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità CECCHIN D.				
ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto JAYASURIYA ATHULA; CORTI DAVIDE; ZELADA RICCARDO; RIPAMONTI ROBERTO; GUERCI DANIELE				INSPECTORS / NDT Personnel / Controllori JAYASURIYA ATHULA; ANDREOTTI ROBERTO; CORTI DAVIDE; RIPAMONTI ROBERTO; CASIRAGHI MARCO; FABIO ZAGLIO				
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 RFVA n.402421 (RC-2022-041)								
QUALIFICATION REPORT No. / Rapporto di Qualifica N° TECHNICAL REPORT N. 45.01.0001 Rev.0				QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 10/01/2025				
DQP INITIAL VALIDITY DATE Data inizio validità DQP		15/04/2025		DQP VALIDITY Validità DQP		3 Years	DQP EXPIRATION DATE Data Scadenza DQP	15/04/2028
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 11/04/2025 13:28:31	Laboratory Responsible Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea	Date Data 15/04/2025 14:31:17	QUALITY CONTROL MANAGER Responsabile Quality Control Stellini Emanuele Gino	Date Data 18/04/2025 11:38:46			

	D Q P Declaration of Qualification of the Process Dichiarazione Qualifica Processo	Leonardo Helicopters
		N° IT12/00041/01
PROCESS CONTROL TESTS AND INSPECTIONS TO BE PERFORMED Prove di Controllo Processo e Ispezioni da Eseguire	FREQUENCY Frequenza	REFERENCE DOCUMENTS Documenti di Riferimento
Calibrazione strumenti	Trimestrale	AMS2750; AWPS001Q
Prove di durezza	Ogni carica	AWPS007T
Temperature Uniformity Survey (TUS)	Secondo le indicazioni della AMS2750	AWPS001Q; AMS2750
System Accuracy Test (SAT)	Secondo le indicazioni della AMS2750	AWPS001Q; AMS275
Prove a trazione (solo per parti critiche della Sezione IV AWPS007T)	Ogni carica	AWPS007T
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 del DQP IT12/0522/01		
COMMODITY / Commodity HT		
Continued from page 1 / Segue da pagina 1		
APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER / Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione AWPS007T/04 - ACCIAI INDURENTI PER PRECIPITAZIONE E MA Rev.A		
ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto	INSPECTORS / NDT Personnel / Controllori	

	D Q P Declaration of Qualification of the Process Dichiarazione Qualifica Processo	N° IT12/0477/02
☐ 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 TAG-		RESPONSIBLE LH SITE / Sito LH Responsabile Cascina Costa - Meccanica
PRODUCTION SITE / Sito Produttivo Via Valle di Sotto 3/E - 23894 - Cremella (LC) - IT		DEPARTMENT - BUILDING / Reparto - Edificio
SPECIAL PROCESS / Processo Speciale HEAT TREATMENT OF NICKEL ALLOYS / TRATTAMENTO TERMICO DI LEGHE DI NICKEL		
PROCESS DETAIL / Dettaglio Processo TRATTAMENTI TERMICI		
APPLICABLE SPECIFICATIONS AND REVISION NUMBER <i>Specifiche Applicabili e Relativo Stato di Revisione</i>		
SAE AMS2774 - Rev. G Par. Heat Treatment Wrought Nickel Alloy and Cobalt Alloy Parts		
AMS2750 - (R) PYROMETRY Rev. G Par. Pyrometry		
EQUIPMENT AND RELEVANT DATA / Impianti e Dati Rilevanti 1)Forno modello TMP 669N, S/N HTS068, S/N interno C-06.Strument. tipo B;Classe 2 (ridotto a $\pm 5^{\circ}\text{C}$) da 150° a 750°C , Classe 3 ($\pm 8^{\circ}\text{C}$) da 750° a 1230°C .2) Forno modello BRS 8812, S/N interno C-08. Strument. tipo B;Classe 2 da 450° a 1350°C . 3) Forno modello BRS 8812, S/N interno C-18. Strument. tipo B; Classe 2 da 450° a 1350°C . 4)Forno S.N. VWS18/18-10, S/N interno C-01. Strument. tipo B; Classe 2 da 300° a 600°C Classe 3 da 600° a 1210°C . 5)Forno modello TMP161616H10, S/N interno C-05. Strument. tipo B; Classe 2 da 300° a 750°C Classe 3 da 750° a 1210°C .		
APPROVED ACTIVITIES / Attività Approvate TRATTAMENTI TERMICI LEGHE NIKEL		
LIMITATIONS / Limitazioni Trattamento Termico solo secondo la specifica riportata nel presente DQP		
THE PROCESS IS APPLICABLE FOR THE PRODUCTION OF PARTS P/N <i>Il processo è Applicabile alla produzione di Parti P/N</i>		
☒ AgustaWestland ☐ Bell ☐ Boeing ☐ Sikorsky ☐ AW609 ☐ ICH-47F ☐		
PERONNEL ASSIGNED TO THE PROCESS / Personale Addetto al Processo		
PRODUCTION RESPONSIBLE / Responsabile Produzione Andreotti Roberto		QUALITY RESPONSIBLE / Responsabile Qualità Cecchin Dario
ASSIGNED PERSONNEL / Personale addetto Jayasuriya Athula, Corti Davide, Sacchi Fabio, Zelada Riccardo, Ripamonti Roberto, Cazzaniga		INSPECTORS (continue to page 2) / Controllori (segue a pagina 2) Andreotti Roberto Jayasuriya Athula Corti Davide
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° Technical Report 43.09.0001 Rev. 0		QUALIFICATION REPORT DATE / Data Rapporto di Qualifica 05/09/2023
DQP INITIAL VALIDITY DATE Data inizio validità DQP	01/12/2023	DQP VALIDITY YEARS Validità in anni DQP
		3
		DQP EXPIRATION DATE Data Scadenza DQP
		01/12/2026
THIS DOCUMENT MUST BE DISPLAYED ON THE EQUIPMENT OR AS CLOSE AS POSSIBLE <i>Il presente documento deve essere esposto sugli impianti o nelle immediate vicinanze</i>		
PREPARED BY Preparato Da Robattini Massimiliano	DATE Data 04/12/2023	LABORATORY RESPONSIBLE Responsabile di Laboratorio Siccardi Andrea
		DATE Data 04/12/2023
QUALITY CONTROL MANAGER Responsabile Quality Control Stellini Emanuele		DATE Data 04/12/2023

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>
Verifica strumenti pirometrici	Trimestrale	SAE AMS2750
System Accuracy Test (SAT)	Classe 2: bisettimanale; classe 3: mensile	SAE AMS2750
Temperature Uniformity Survey (TUS)	Classe 2: mensile (trimestrale dopo 4 test consecutivi con esito positivo); classe 3: trimestrale (semiannuale dopo 3 test consecutivi con esito positivo)	SAE AMS2750

REVISIONS / Revisioni

Rinnovo della qualifica anno 2023

Altro Regolarizzazione al reale sito produttivo.

REMARKS / Note

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

HT

Continued from page 1 / Segue da pagina 1

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

ASSIGNED PERSONNEL / Personale Addetto

Andrea, Guerri Daniele

INSPECTORS / Controllori

Sacchi Fabio

Ripamonti Roberto

Cazzaniga Andrea

Casiraghi Marco

Zaglio Fabio