



Attestation de Qualification des Procédés Spéciaux

Special Processes Qualification Certificate

N° AQPS : KLL 2018097 IND : 4

CODE FOURNISSEUR : MDM520808
SUPPLIER NUMBER

Société Safran émettrice : Safran Landing Systems LG
Issuing Safran company

prononce la qualification sur les référentiels indiqués suivant GRP-0087 – GRM-0123.
grants the qualification on the specifications indicated as per GRP-0087 – GRM-0123.

G.R. TRATTAMENTI TERMICI (GRTT)

PONTINIA (ITALY)
Via Marittima II KM 5, 700-04014 PONTINIA

Pour les procédés spéciaux suivants, les domaines sont précisés page suivante
For the following special processes, refer to next page for scope definition

N° procédé Safran Safran process N°	Procédés Processes	Référentiel Technique Technical Specification	Statut Status	Restrictions techniques Technical limitation	Fin de Validité Expiration Date
12.5.5	Mise en solution / Solution heat treating	PCS 1100 Pr-0011	QUALIFIED	Not qualified for tensile test, impact test and decarburisation control per PCS 1150. These tests are subcontracted.	MONITORING ACCORDING GRM-0123
12.5.12	Traitement trempé / Quenching				
12.5.11	Traitement par le Froid / Sub-zero heat treat process				
12.5.8	Traitement de revenu vieillissement / Ageing process				
12.2.2	Cémentation Gazeuse / Gaseous Carburizing				
N° de rapport Report No.	Contact du fournisseur Supplier contact	ITF 40-752-01MD	QUALIFIED		MONITORING ACCORDING GRM-0123

DQ-0011 dated 14th Feb 2024
CRQPS KLL 24-050

Sylvia RICCIARINI
Quality Assurance Responsible
silviaricciarini@virgilio.it

La validité des qualifications des fournisseurs est confirmée et actualisée par la publication d'une liste des procédés spéciaux qualifiés. L'adresse pour accéder à cette liste est disponible dans la GRM-0123, paragraphe « Qualification et surveillance des procédés spéciaux ». L'activation des accès fournisseurs à cette liste se fait par demande à l'adresse suivante : saf.admin-gps@safran.fr / The supplier qualification validity is confirmed and updated by the publication of qualified special process list. The address to access to this list is available in GRM-0123, paragraph "Special Process Qualification and Monitoring". The activation of suppliers access to this list is done by request to the following address: saf.admin-gps@safran.fr

Auditeur / Responsable de la Qualification
Auditor / Qualification Leader

Date :	Nom / Name :	Signature / Visa :
20 March 2024	Anthony LABORDE	



Attestation de Qualification des Procédés Spéciaux

Special Processes Qualification Certificate

N° AQPS : KLL 2018097 IND : 4

CODE FOURNISSEUR : MDM520808
SUPPLIER NUMBER

Domaine de Qualification des Procédés Spéciaux

Special Processes Qualification Scope

Identification des installations <i>Facilities identification</i>	Caractéristiques de l'installation <i>Facilities features</i>	Matériau(x) <i>Material(s)</i>	Domaine d'utilisation <i>Operating scope</i>	Commentaires <i>Comments</i>
IPSEN	Atmosphère : Vacuum Dimensions : 910 x 910 x 1220 mm Temperature : 600 - 1185°C Class 3 Type B Quench : Nitrogen	Steel	SOLUTION HEAT TREATMENT, VACUUM HARDENING	
TAV	Atmosphère : Vacuum Dimensions : 600 x 600 x 900 mm Temperature : 600 - 1185°C Class 3 Type B Quench : Nitrogen	Steel	SOLUTION HEAT TREATMENT, VACUUM HARDENING	
FVF1	Atmosphère : Nitrogen Dimensions : 610 x 760 x 910 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (+/-5°C) Type D	Steel	TEMPERING, AGEING	
COF1 7	Atmosphère : Nitrogen Dimensions : Ø1200 x H2100 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (+/-5°C) Type D	Steel	TEMPERING, AGEING	
BIOTECO	Atmosphère : Nitrogen Dimensions : Ø750 x H1500 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (+/-5°C) Type D	Steel	TEMPERING, AGEING	
IPSEN NT	Atmosphère : Nitrogen Dimensions : 910X910X1220 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (+/-5°C) Type B	Steel	TEMPERING, AGEING	
FRIGO 5	Atmosphère : Nitrogen Dimensions : 1000 x 550 x 800 mm Temperature : -60 - -90°C Type: D	Steel	SUB-ZERO TREATMENT	

Attestation de Qualification des Procédés Spéciaux

Special Processes Qualification Certificate



FR2	<p>Atmosphere : Nitrogen Dimensions : 610X760X910 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (± 5°C) Type D</p>	Steel	TEMPERING, AGEING	
LLF1	<p>Atmosphere : Nitrogen – Methanol - Propane Dimensions : 610 x 760 x 910 mm Temperature : 800 - 1040°C Class 4 Type D Quench : Oil Volume : 5 m3 Température : 20 – 60°C Transfert time : < 30 sec</p>	Steel	CARBURIZING, HARDENING HEAT TREATMENT, SOLUTION HEAT TREATMENT	
FC2	<p>Atmosphere : Nitrogen – Methanol - Propane Dimensions : 610 x 760 x 910 mm Temperature : 800 - 1040°C Class 4 Type D Quench : Oil Volume : 5 m3 Température : 20 – 60°C Transfert time : < 30 sec</p>	Steel	CARBURIZING, HARDENING HEAT TREATMENT, SOLUTION HEAT TREATMENT	
TAV2	<p>Atmosphere : Vacuum Dimensions : 600 x 600 x 900 mm Temperature : 600 - 1185°C Class 3 Type B Quench : Nitrogen</p>	Steel	SOLUTION HEAT TREATMENT, VACUUM HARDENING	
MEAP	<p>Atmosphere : Nitrogen Dimensions : 910X910X1200 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (± 5°C) Type B</p>	Steel	TEMPERING, AGEING	