

		Attestation de Qualification des Procédés Spéciaux		N° AQPS : SPQC-05766	
				IND : 1	
				CODE FOURNISSEUR : MDM520808	
Société Safran émettrice / Issuing Safran company :		Safran Landing Systems (LG-Bidos)		prononce la qualification sur les référentiels indiqués suivant GRP-0087 – GRM-0123. <i>grants the qualification on the specifications indicated as per GRP-0087 – GRM-0123.</i>	
Basé sur le rapport n° / Based on report n° :		DQ-0011 May 2026			
Nom du fournisseur / Supplier name :		GR TRATTAMENTI TERMICI GR TT			
Adresse / Address :		VIA MARITTIMA II 55 KM 5700		Date : 3 août 2026	
Code postal / Zip code :		4014		Nom / Name : Anthony LABORDE	
Ville / City :		PONTINIA		Signature de l'auditeur responsable de la qualification / Signature of the responsible auditor for the qualification 	
Pays / Country :		IT			
Contact du fournisseur / Supplier contact :		Sylvia RICCIARINI			
La validité des qualifications des fournisseurs est confirmée et actualisée par la publication d'une liste des procédés spéciaux qualifiés. <i>The supplier qualification validity is confirmed and updated by the publication of qualified special process list.</i> L'adresse pour accéder à cette liste est disponible dans la GRM-0123, paragraphe « Qualification et surveillance des procédés spéciaux ». <i>The address to access to this list is available in GRM-0123, paragraph "Special Process Qualification and Monitoring".</i>					
N° et Nom du procédé Safran : <i>Safran process N° and Name</i>		Référentiel Technique <i>Technical Specification</i>	Statut <i>Status</i>	Restrictions techniques / Remarques <i>Technical limitations / Remarks</i>	Fin de Validité : <i>Expiration Date</i>
12 - HT : 12.5.5 - Mise en solution / Solution heat treating		12 - HT : PCS 1100 (SLS)	Qualified		Surveillance selon GRM-0123 Monitoring iaw GRM-0123
12 - HT : 12.5.8 - Traitement de revenu vieillissement / Ageing process		12 - HT : PCS 1100 (SLS)	Qualified		Surveillance selon GRM-0123 Monitoring iaw GRM-0123
12 - HT : 12.5.11 - Traitement par le Froid / Sub-zero heat treat process		12 - HT : PCS 1100 (SLS)	Qualified		Surveillance selon GRM-0123 Monitoring iaw GRM-0123
12 - HT : 12.5.12 - Traitement trempe / Quenching		12 - HT : PCS 1100 (SLS)	Qualified		Surveillance selon GRM-0123 Monitoring iaw GRM-0123
12 - HT : 12.2.2 - Cémentation Gazeuse / Gaseous Carburizing		12 - HT : ITF 40-752-01MD (SLS)	Qualified		Surveillance selon GRM-0123 Monitoring iaw GRM-0123

N° AQPs : Identification des installations : Facilities identification		SPQC-05766 Caractéristiques de l'installation : Facilities features		IND : Matériau(x) : Material(s)		1 Domaine d'utilisation : Operating scope		Informations complémentaires : Additional Information	
IPSEN		Atmosphere : Vacuum Dimensions : 910 x 910 x1220 mm Temperature : 600 - 1185°C Class 3 Type B Quench : Nitrogen		STEEL		SOLUTION HEAT TREATMENT, VACUUM HARDENING			
LLF1		Atmosphere : Nitrogen – Methanol - Propane Dimensions : 610 x 760 x 910 mm Temperature : 800 - 1040°C Class 3 Type D Quench : Oil Volume : 5 m3 Température : 20 – 60°C Transfert time : < 30 sec		STEEL		CARBURIZING, HARDENING HEAT TREATMENT, SOLUTION HEAT TREATMENT			
TAV		Atmosphere : Vacuum Dimensions : 600 x 600 x 900 mm Temperature : 600 - 1185°C Class 4 Type B Quench : Nitrogen		STEEL		SOLUTION HEAT TREATMENT, VACUUM HARDENING			
FC2		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		STEEL		CARBURIZING, HARDENING HEAT TREATMENT, SOLUTION HEAT TREATMENT			
TAV2		Atmosphere : Vacuum Dimensions : 600 x 600 x 900 mm Temperature : 600 - 1185°C Class 3 Type B Quench : Nitrogen		STEEL		SOLUTION HEAT TREATMENT, VACUUM HARDENING			
COFI 7		Atmosphere : Nitrogen Dimensions : Ø1200 x H2100 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (+/-5°C) Type D		STEEL		TEMPERING, AGEING			

N° AQP : Identification des installations : Facilities identification		SPQC-05766 Caractéristiques de l'installation : Facilities features		IND : Matériau(x) : Material(s)		1 Domaine d'utilisation : Operating scope		Informations complémentaires : Additional Information	
FVF1		Atmosphere : Nitrogen Dimensions : 610 x 760 x 910 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (+/-5°C) Type D		STEEL		TEMPERING, AGEING			
BIOTECO		Atmosphere : Nitrogen Dimensions : Ø750 x H1500 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (+/-5°C) Type D		STEEL		TEMPERING, AGEING			
FR2		Atmosphere : Nitrogen Dimensions : 610X760X910 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (± 5°C) Type D		STEEL		TEMPERING, AGEING			
IPSEN NT		Atmosphere : Nitrogen Dimensions : 910X910X1220 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (+/-5°C) Type B		STEEL		TEMPERING, AGEING			
MEAP		Atmosphere : Nitrogen Dimensions : 910X910X1220 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (+/-5°C) Type B		STEEL		TEMPERING, AGEING			
FRIGO 5		Atmosphere : Nitrogen Dimensions : 1000 x 550 x 800 mm Temperature : -60 - -90°C Type: D		STEEL		SUB-ZERO TREATMENT			
MEAP CRIO		Atmosphere : Nitrogen Dimensions : 910X910X1200 mm Temperature : -90°C Temperature : 150 - 320°C Class 2 (+/-5°C) Type: B		STEEL		SUB-ZERO TREATMENT			
MEAP 2		Atmosphere : Nitrogen Dimensions : 910X910X1200 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (+/-5°C) Type B		STEEL		TEMPERING, AGEING			
IFP		DEGREASING MACHINE DOWCLEN 1601 DEGREASING MEDIA		STEEL					