

C2 - Restricted

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 <i>Safran process N°</i>	Procédés <i>Processes</i>	Référentiel Technique <i>Technical Specification</i>	Statut <i>Status</i>	Restrictions techniques <i>Technical limitation</i>	Fin de Validité <i>Expiration Date</i>
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.	WITHOUT LIMITATION
12.5.12	Traitement trempe / 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	ITF 40-752-01MD	QUALIFIED		WITHOUT LIMITATION

N° de rapport <i>Report No.</i>	Contact du fournisseur <i>Supplier contact</i>	Observations <i>Remarks</i>
DQ-0011 dated 26/03/2018 NADCAP certificate n°10541169478 CRQPS KLL 2018092	Sylvia RICCIARINI Quality Assurance Responsible <i>silviaricciarini@virgilio.it</i>	Ind 2 : Correction of furnace names and gathering of carburization and heat treatment qualifications.

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 :
22/07/2020	Thibault LOUSTALET-LACOURETTE	

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	Atmosphere : Vacuum Dimensions : 910 x 910 x 1220 mm Temperature : 850 - 1185°C Class 3 Type B Quench : Nitrogen	Steel	Solution heat treatment	
TAV	Atmosphere : Vacuum Dimensions : 600 x 600 x 900 mm Temperature : 850 - 1185°C Class 3 Type B Quench : Nitrogen	Steel	Solution heat treatment	
FVF1	Atmosphere : Nitrogen Dimensions : 610 x 760 x 910 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (+/-5°C) Type D	Steel	Tempering	
COFI 7	Atmosphere : Nitrogen Dimensions : Ø1200 x H2100 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (+/-5°C) Type D	Steel	Tempering	
BIOTECO	Atmosphere : Nitrogen Dimensions : Ø750 x H1500 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (+/-5°C) Type D	Steel	Tempering	

FRIGO 5	Atmosphere : Nitrogen Dimensions : 1000 x 550 x 800 mm Temperature : -60 - -90°C Type: D	Steel	Sub zero treatment	
FR2	Atmosphere : Nitrogen Dimensions : 610X760X910 mm Temperature : 150 - 650°C Class 2 (± 5°C) Type D	Steel	Tempering	
LLF1	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 Solution heat treatment	
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 Solution heat treatment	