



Attestation de Qualification des Procédés Spéciaux

Special Processes Qualification Certificate

N° AQPS : SYNERGIE / 2229

IND : 01

CODE FOURNISSEUR : MDM543964
SUPPLIER NUMBERSociété Safran émettrice : **Safran Aircraft Engines**
Issuing Safran companyprononce la qualification sur les référentiels indiqués suivant GRP-0087 – GRM-0123.
grants the qualification on the specifications indicated as per GRP-0087 – GRM-0123.

Fundación Centro Tecnológico de Miranda de Ebro (CTME)

Calle Montañana - Parcelas R 60-R 61 -P. Industrial de Bayas
09200 Miranda de Ebro (Burgos), SpainPour 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
4.4.1	Ressuage Sensibilité S2 - FPI S2	DMC0010 ; Pr-5000	Qualifié provisoirement / Temporary qualification		31/03/2022
4.4.3	Ressuage Sensibilité S4 - FPI S4	DMC0010 ; Pr-5000	Qualifié provisoirement / Temporary qualification		31/03/2022

N° de rapport Report No.	Contact du fournisseur Supplier contact	Observations Remarks
Dq-5000 (21/01/2020) Nadcap Accreditation #7227209536	David Gallego Martinez / Responsable Level III dgallego@ctme.es	Ind 00 : Initial qualification pending an onsite audit. Ind 01 : Extension until 31/03/2022 pending the onsite audit

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 :
25/10/2021	Valentin CONTAT	

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>
Surface Preparation <i>Degreasing</i>	<u>Degreaser :</u> <u>Concentration :</u> <u>Temperature :</u> <u>Tank size :</u>	Turco 4215 / Manual Immersion 4,5% to 6% 45°C to 55°C 720 x 350 x 400 mm	Steel Titanium Base		In compliance with DMP12-300
	<u>Degreaser :</u> <u>Concentration :</u> <u>Temperature :</u> <u>Tank size :</u>	M-Aero / Manual Immersion 5% to 10% 50°C to 60°C /			
FPI Sensitivity Level 2 <i>1A2a</i>	<u>Penetrant :</u> <u>Pre-washing :</u> <u>Emulsifier :</u> <u>Washing :</u> <u>Drying :</u> <u>Developer :</u> <u>Reference panels :</u> <u>Maximum parts size :</u>	Sherwin HM406 / Immersion, Spraying or Brushing NA NA Water Spraying In Oven / 65°C ± 5°C / 600x350x400 mm Sherwin D90G / Dust storm cabinet TAM Panels Sherwin PSM5 300 x 300 mm	Steel Nickel Base Titanium Base	Casting Parts Forging Parts Welded Parts Machined Parts	
FPI Sensitivity Level 4 <i>1D4a</i>	<u>Penetrant :</u> <u>Pre-washing :</u> <u>Emulsifier :</u> <u>Washing :</u> <u>Drying :</u> <u>Developer :</u> <u>Reference panels :</u> <u>Maximum parts size :</u>	Sherwin RC77 / Immersion, Spraying or Brushing Water Spraying Sherwin ER83C / Immersion Water Immersion and Water Spraying In Oven / 65°C ± 5°C / 600x350x400 mm Sherwin D90G / Dust storm cabinet TAM Panels Sherwin PSM5 300 x 300 mm			