

Société Safran émettrice : **Safran Aircraft Engines**
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.

BROMFORD TECHNOLOGIES

Unit 9, Kinwarton Farm Road, Arden Forest Ind.
Est. Alcester, Warwickshire, B49 6EH, UK

Pour les procédés spéciaux suivant, les domaines sont précisés page suivante


For the following special processes refer to next page for scope definition

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 / Qualified		NOT LIMITED

N° de rapport Report No.	Observations Remarks
Dq-5000 (21/12/2017) Nadcap Accreditation Audit N°164123	Rev 00 : Qualification under Safran suppliers monitoring process.

La validité des qualifications des fournisseurs est confirmée et actualisée par la publication de la liste des procédés spéciaux qualifiés sur le site (AIRCOLLAB : www.boostaerospace.com/aircollab/ L'activation des accès fournisseurs à ce site 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 on website (AIRCOLLAB: www.boostaerospace.com/aircollab/). The activations of suppliers access to the website will be done upon request to this following email address: saf.admin-gps@safran.fr

Auditeur/Responsable de la Qualification
Auditor/Qualification Leader

Date :	Name :	Signature :
25/06/2018	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 before FPI <i>Degreasing</i>	<u>Degreasing product :</u> <u>Temperature :</u> <u>Concentration :</u> <u>Tank Size :</u>	Brulin 1990 GD / Immersion with ultrasonic cleaning system 55°C to 70°C 3% to 15% 580 x 500 x 300 mm	Cobalt Base Nickel Base	Casting Parts Forging Parts Welded Parts Machined Parts	Degreasing in compliance with DMP12-300
FPI line Sensitivity level 2 <i>Method A</i>	<u>Penetrant :</u> <u>Pre-Washing :</u> <u>Emulsifier :</u> <u>Washing :</u> <u>Drying :</u> <u>Developer :</u> <u>Test panels :</u> <u>Maximum parts size :</u>	Sherwin HM406 / Immersion or paint for local inspection NA NA Air/Water Spraying In oven / Maximum 70°C Sherwin D90G / Dust storm cabinet TAM 146040 panels 640 x 640 x 640 mm			
FPI line Sensitivity level 2 <i>Method D</i>	<u>Penetrant :</u> <u>Pre-Washing :</u> <u>Emulsifier :</u> <u>Washing :</u> <u>Drying :</u> <u>Developer :</u> <u>Test panels :</u> <u>Maximum parts size :</u>	Sherwin HM406 / Immersion or paint for local inspection Air/Water Spraying Sherwin ER83A / immersion Air/Water Spraying In oven / Maximum 70°C Sherwin D90G / Dust storm cabinet TAM 146040 panels 640 x 640 x 640 mm			