



# Attestation de Qualification des Procédés Spéciaux Special Processes Qualification Certificate

N° AQPS : 304473085 IND :  
CODE FOURNISSEUR : MDM502662  
SUPPLIER NUMBER

Société Safran émettrice : SAFRAN HELICOPTER 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.

## Nu-Pro LTD

Eagle works, London Rd, Thrupp, Stroud Gloucestershire, GL5 2BA

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
11.3.2	Chemical conversion coating of Magnesium alloys (with hexavalent chromium)	CCT_00533	Qualified	N/A	MONITORING ACCORDING TO GRM-0123
11.7.3	Protection of Magnesium alloys with varnish	CCT_00547	Qualified	N/A	MONITORING ACCORDING TO GRM-0123
N° de rapport Report No.	Contact du fournisseur Supplier contact	Observations Remarks			

CRQPS\_304473085\_A

SJones@nu-pro.com

Audit done on DQ files filled by Nu Pro and on qualification elements provided by Safran Landing System company (stored and available in SAFRAN Cfmp basis).

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 :

13/04/2021

Nom / Name :

F. LAPASSET

Signature / Visa :



# Attestation de Qualification des Procédés Spéciaux Special Processes Qualification Certificate

N° AQPS : 304473085 IND :

CODE FOURNISSEUR : MDM502662  
SUPPLIER NUMBER

## Domaine de Qualification des Procédés Spéciaux Special Processes Qualification Scope

Identification des installations  
Facilities identification

Caractéristiques de l'installation  
Facilities features

Matériau(x)  
Material(s)

Domaine d'utilisation  
Operating scope

Commentaires  
Comments

### Chemical conversion coating of Magnesium alloys (with hexavalent chromium)

Référence de cuve / Tank reference	Type de bain / bath type (ex : degreasing)	Constituants / Components	Température [°C]	Caractéristiques techniques des cuves / Technical characteristics of tanks		
				Agitation / Stirring [yes / no]	Filtration [yes / no]	Matière des cuves / Raw tank material
114	Degreasing	Perc.	121°C	Yes	Yes	Stainless steel
28	Soak clean	Kelco salts 40-55 g/l	60-70°C	Yes	No	Stainless steel
23	Strip	Chromium trioxide	90-100°C	Yes	No	Stainless steel
6	Water rinse	Demin. water	Room temp.	No	No	Polypropylene lined steel
	Sodium hydroxide	40-60g	90-100°C	No	No	Stainless steel
20	Water rinse	Demin. water	Room temp.	No	No	Polypropylene lined steel
60	Magnesium Chromate	Sodium dichromate 80-120g/l Ph 3.0-5.5	50-60 °C	Yes	No	Stainless steel
19	Warm water rinse	Demin. Water	50°C max	No	No	Stainless steel





# Attestation de Qualification des Procédés Spéciaux

## Special Processes Qualification Certificate

N° AQPS : 304473085 IND :  
CODE FOURNISSEUR : MDM502662  
SUPPLIER NUMBER

Protection of Magnesium alloys with varnish

LOCAL DE PREPARATION PEINTURE / PAINT KITCHEN	
Référence / Reference	Conditions d'ambiance (température et hygrométrie) / Ambient conditions (temperature & hygrometry)
The kitchen next to BIP 1535	BIP 2447

CABINE DE PREPARATION DES PIECES (DEGRAISSAGE, PONCAGE) / PART PREPARATION BOOTH (DEGREASING, SANDING)	
Référence / Reference	Dimensions
114	1.6MX1.7MX1.5M

CABINE D'APPLICATION PEINTURE / PAINT APPLICATION BOOTH	
Référence / Reference	Dimensions
BIP 1190	H X 2M W X 2.8M L X 4M

CABINE D'ETUVAGE - TRAITEMENT THERMIQUE / STOVING BOOTH - HEAT TREATMENT		
Référence / Reference	Dimensions	Classe d'homogénéité - Norme / Uniformity class - Standard
BIP 1190	H X 2M W X 2.8M L X 4M	AMS2750 rev E



# Attestation de Qualification des Procédés Spéciaux

## Special Processes Qualification Certificate

N° AQPS : 304473085 IND :

CODE FOURNISSEUR : MDM502662  
SUPPLIER NUMBER

POINTS SPÉCIFIQUES / SPECIFIC ITEMS			
Préparation des surfaces / Surface preparation			
Type de préparation / Type of preparation	Produit / Product	Paramètres / Parameters	
Cold solvent clean	MEK	Water break free surface IAW QCI 22	
Degrease	Perc	Water break free surface IAW QCI 22	
Application peinture / Paint application			
Référence de la gamme et fabricant / Paint scheme reference and supplier	Constitution de la gamme / Paint scheme components		
	Primaire / Primer	Finition / Topcoat	Autres / Others
CCT_00547/ AKZO NOBEL	VARNISH 611/V	N/A	N/A
CCT_00547/ Indestructable	VARNISH IP985-547	N/A	IP985-Reducer