



Attestation de Qualification des Procédés Spéciaux Special Processes Qualification Certificate

N° AQPS : HAYM-NM-01 IND : A
CODE FOURNISSEUR : MDM503734
SUPPLIER NUMBER

Société Safran émettrice : SAFRAN NACELLES
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.

HAYNES INTERNATIONAL Limited

Parkhouse Street
Openshaw, Manchester, M11 2ER, 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
14.3.2	Découpe laser et perçage laser / Laser cutting and drilling processes	BLRG090101 / DMP62	Qualified	/	/

N° de rapport
Report No.

Rapport : DQ-3300v2

Audit NADCAP #157851

Observations
Remarks

Procédures : GRP-0087 & GRM-0123 & BQM0009

DQ : DQ-3300v2

Nadcap : #157851

Début période : Août 2016

September 2016 : Qualification following test results + Audit Nadcap + DQ-3300 completed – HAYM-NM-01-A
September 2016 : Previous remarks, see HILM-NM-01-16A

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 :

29/09/2016

Name :

Romain Ventre
(Auditor in charge of qualification)

Signature :

Pascal LEONARD
(Special Process Qualification manager)

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>
BYSTRONIC <u>IDENTIFICATION:</u> N° 0030000Z <u>SERIAL NUMBER:</u> B : 021418 T : 2003	LASER CUTTING	INCONEL	<u>THICKNESS:</u> 0.42 MM 0.88 MM 1.2 MM 2 MM 2.5 MM 4.76 MM	ACCORDING TO KEIGHLEY LABORATORIES REPORT
TRUMPH TC 6000 <u>IDENTIFICATION:</u> N° FA 000310 <u>SERIAL NUMBER:</u> A0100A0416 T : 2006	LASER CUTTING	INCONEL	<u>THICKNESS:</u> 0.42 MM 2 MM 2.5 MM	ACCORDING TO KEIGHLEY LABORATORIES REPORT
AMADA FOL3015AJ <u>IDENTIFICATION:</u> 20FN000503 <u>SERIAL NUMBER:</u> 29510217	LASER CUTTING	INCONEL	<u>THICKNESS:</u> 0.6 MM 1.27 MM 1.6 MM	ACCORDING TO KEIGHLEY LABORATORIES REPORT