



**Attestation de Qualification des Procédés Spéciaux**  
*Special Processes Qualification Certificate*

N° AQPS : MJSH-HT-01

IND : C

CODE FOURNISSEUR : MDM538280  
SUPPLIER NUMBER :

<b>Société Safran émettrice / Issuing Safran company :</b>		<b>Safran Nacelles</b>	<b>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.</b>	
<b>Basé sur le rapport n° / Based on report n° :</b>	DQ-0011 (2024) Report 106068	<b>Observations / Remarks :</b>	<b>07 Oct. 2024:</b> New equipments TAV941 & TAV942 added to the scope after analysis of the DQ + appendices provided  <b>December 2017:</b> Full approval granted following audit (report 106068) and closure of NCR raised. Moved onto monitoring process (previous certificate MJSH-HT-01-A)	
<b>Nom du fournisseur / Supplier name :</b>	<b>MJ SECTIONS AEROSPACE GROUP</b>		<b>Date :</b>	07-Oct-2024
<b>Adresse / Address :</b>	130 Stourbridge Road		<b>Nom / Name :</b>	KEVIN MINDET
<b>Code postal / Zip code :</b>	B63 3UN		<b>Signature de l'auditeur responsable de la qualification / Signature of the responsible auditor for the qualification</b>	
<b>Ville / City :</b>	HALESOWEN			
<b>Pays / Country :</b>	GB			
<b>Contact du fournisseur / Supplier contact :</b>	Michael Hollis / mick.hollis@mjsections.co.uk			
<b>La validité des qualifications des fournisseurs est confirmée et actualisée par la publication d'une liste des procédés spéciaux qualifiés.</b> <i>The supplier qualification validity is confirmed and updated by the publication of qualified special process list.</i> <b>L'adresse pour accéder à cette liste est disponible dans la GRM-0123, paragraphe « Qualification et surveillance des procédés spéciaux ».</b> <i>The address to access to this list is available in GRM-0123, paragraph "Special Process Qualification and Monitoring".</i> <b>L'activation des accès fournisseurs à cette liste se fait par demande à l'adresse suivante :</b> <i>The activation of suppliers access to this list is done by request to the following address:</i>				
			<a href="mailto:saf.admin-gps@safran.fr">saf.admin-gps@safran.fr</a>	
<b>N° et Nom du procédé Safran :</b>	<b>Référentiel Technique</b>	<b>Statut</b>	<b>Restrictions techniques / Remarques</b>	<b>Fin de Validité :</b>
<i>Safran process N° and Name</i>	<i>Technical Specification</i>	<i>Status</i>	<i>Technical limitations / Remarks</i>	<i>Expiration Date</i>
12 - HT : 12.5.4 - Détente / Stress relieving 12 - HT : 12.5.7 - Recuit - Homogénéisation / Homogenization Annealing	12 - HT : Pr-0011 (Group)	<b>Qualified</b>	N/A	Surveillance selon GRM-0123 Monitoring iaw GRM-0123

N° AQPS :	MJSH-HT-01	IND :	C	
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>	Informations complémentaires : <i>Additional Information</i>
TAV No 608	Vacuum Furnace Instrumentation type B Serviceable dim : 120*120*120cm Gas quench : Nitrogen or argon	Nickel Based alloys	Operating range Class 4 ( $\pm 10^{\circ}\text{C}$ ) : 600-1200°C	/
TAV No 700	Vacuum Furnace Instrumentation type B Serviceable dim : 120*120*120cm Gas quench : Nitrogen or argon	Nickel Based alloys	Operating range Class 4 ( $\pm 10^{\circ}\text{C}$ ) : 600-1200°C	/
TAV No 941	Vacuum Furnace Instrumentation type B Serviceable dim : 180*180*120cm Gas quench : Nitrogen or argon	Nickel Based alloys	Operating range Class 4 ( $\pm 10^{\circ}\text{C}$ ) : 600-1200°C	/
TAV No 942	Vacuum Furnace Instrumentation type B Serviceable dim : 180*180*120cm Gas quench : Nitrogen or argon	Nickel Based alloys	Operating range Class 4 ( $\pm 10^{\circ}\text{C}$ ) : 600-1200°C	/