

Drodzy Dostawcy,

W związku z umknięciem na detalach produkowanych przez jednego z Dostawców związanym z brakiem kontroli warstwy białej na częściach po procesie azotowania, pragniemy przypomnieć o obowiązkowej okresowej kontroli na obecność warstwy białej po obróbce mechanicznej.

Prosimy o przegląd produkowanych części w przedmiotowym zakresie i podjęcie stosownych działań oraz niezwłoczne poinformowanie Działu Zarządzania Jakością Dostawców PWRz, jeśli w wyniku przeglądu odkryte zostaną niezgodności.

Spływ wymagań:

1. Nota rysunkowa mówiąca o tym, iż warstwa biała jest niedopuszczalna na części.
2. Specyfikacja PWA 300 przywołuje normę F40, która nakłada obowiązek sprawdzenia warstwy białej w następujących przypadkach:
 - 1) Jeśli jest to pierwsze uruchomienie,
 - 2) Jeśli jest przerwa w produkcji 1 rok,
 - 3) Raz do roku.

F-40 Tabela 1 Wiersz 7:

Case Hardened ACTUAL FINISH GROUND PART	Any applicable temperature	First time processed per part number/supplier combination or if part is inactive for 1 year and yearly thereafter	Carburized -- E-13, E-1110, K-4 Nitrided -- E-15, K-5 Including a nital etch to verify the part is carburized only in areas allowed by drawing.
---	----------------------------	---	---

Badania na obecność warstwy białej po obróbce, powinny być wykonane w zatwierdzonym laboratorium LCS – Appendix 56. W przypadku wykonania takiego badania w niezatwierdzonym laboratorium należy zwrócić się z zapytaniem na SRFI (załącznik nr 1 do Instrukcji nr 150) o rodzaj próbki, jaką należy dołączyć do wysyłki.