



SUPPLIER QUALITY COMMUNICATION

<u>APPLICABILITY</u>	
Pratt & Whitney Canada	
Pratt & Whitney USA	
Pratt & Whitney Poland	x

Date: 4 August 2023

COMM'S SUBJECT : Specification PWA 1 revision L published.

Dear Suppliers,

This Quality Communication was issued to flow down P&W Eagle Eye information about new revision "L" of PWA 1 specification.

Pratt & Whitney has updated PWA 1 to clarify and revise the engineering requirements associated with the machining of highly stressed holes. Many of the issues raised by our supply base and internal shops during the December 2022 preliminary draft review process of PWA 1 have been addressed. These changes should not cause any additional burden on the supply base going forward on existing product.

Please review this specification closely and assure that your organization understands the changes and can comply as required. For clarification, please submit an SRFI, according to 01/ESCO instruction.

The three main elements of this revision are:

1) The document was rewritten for clarification.

- Additional definitions were added.
- A new section on Lubricants and Coolants was added.
- Requirements have been added on Semi Finished machining operations
- An appendix to provide additional definition and recommendations for tooling types and features has been added.

2) Clarification of PWA 1-2 requirements, including creating a new table of alloy class vs. machining method that have or have not been life cycle tested.

3) Section 3.2.1 shows permissible PWA 1 suffix substitutions and the related MCL Manual requirements for validation of microstructure post machining. For example, the substitution of PWA 1-3 for PWA 1-1 requires MCL E-166, not MCL E-166 Supp A.

Any questions on this communication may be directed to supplierqa@prattwhitney.com

Note: Supplier Quality Communications can be found in the P&WC Supplier Portal, Supplier Knowledge Management folder « Quality Awareness » and on the web site <https://pwrze.com/en/suppliers/quality-requirements/quality-bulletins>

Szanowni Państwo,

Niniejsza Komunikacja Jakościowa została opracowana na podstawie Eagle Eye P&W aby przekazać informację o wydaniu nowej rewizji "L" specyfikacji PWA 1.

Pratt & Whitney zaktualizowało specyfikację PWA 1 aby doprecyzować wymagania odnośnie obróbki otworów służących do montażu w warunkach wysokich naprężeń. W nowym wydaniu poprawiono obszary zgłaszane przez bazę dostawców oraz wewnętrzne informacje odpowiedzialnych za tą normę. Zmiany te nie powinny powodować dodatkowych utrudnień dla dostawców na obecnie produkowanych wyrobach.

Prosimy o przegląd nowego wydania specyfikacji oraz zapewnienie, że Państwa organizacja rozumiała zmiany i jest w stanie je spełnić. W przypadku potrzeby dalszego wyjaśnienia prosimy przesłać SRFI, zgodnie z wytycznymi instrukcji 01/ESCO.

Trzy główne element nowego wydania:

1) Dokument został przeredagowany w celu poprawy zrozumienia zagadnień.

- Dodano nowe definicje.
- Dodano nową sekcję o środkach smarujących oraz chłodziwach.
- Dodano wymagania dla operacji obróbki pół-wykańczącej.
- Dodano appendix z definicjami i rekomendacjami dla typów narzędzi.

2) Wyjaśniono wymaganie PWA 1-2, wraz ze stworzeniem tabeli klasy stopów oraz metody obróbki, która była lub nie była testowana dla cyklu życia produktu.

3) Sekcja 3.2.1 podaje dopuszczalne zamienniki suffix-ów PWA 1 i powiązanych wymagań MCL Manual dla weryfikacji mikrostruktury po obróbce mechanicznej. Na przykład, zamiana PWA 1-3 na PWA 1-1 wymaga MCL E-166 zamiast MCL E-166 Supp A.

Wszelkie pytania dotyczące niniejszej komunikacji można kierować na adres supplierqa@prattwhitney.com

Uwaga: Komunikację dotyczącą jakości dostawców można znaleźć na portalu dostawców P&WC, w folderze Zarządzanie wiedzą dostawców „Świadomość jakości” oraz na stronie internetowej pod poniższym linkiem:

<https://pwrze.com/dostawcy/wymagania-jakosciowe/biuletyny-jakosciowe>
