



SUPPLIER QUALITY COMMUNICATION

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

Date: 8 September 2023

COMM’S SUBJECT : Revisions to P&W part marking specifications PWA 310, PWA 79310, PWA 79350.

Dear Suppliers,

This Quality Communication was issued to flow down P&W Eagle Eye information about new revisions of part marking specifications.

BACKGROUND

Recent revisions were published for part marking specifications PWA 310 (Revision BM), PWA 79310 (Revision B) and PWA 79350 (Revision B). These specifications were reviewed as part of an effort to reduce and simplify requirements found to have minimal value added to part identification quality or traceability.

SUMMARY OF CHANGES

- All three specs were updated to revise the previous three-character space requirement to now simply require “clear separation” between elements with three-character spaces “preferred”. Cases of disputed definition will be up to P&W Quality Assurance, but this change will reduce spacing related escapes and allow minimal spacing that would previously have been deemed non-conforming. NOTE: There are still some areas of the specs that have retained quantifiable spacing requirements to remain in compliance with Government or Industry Specifications.
- Omission of Markings paragraph updated to no longer require the “both or neither” approach to CAGE CODE marking.
- Additional Date Code formats were added as acceptable options.
- Explicit allowance for marking on either surface of a symmetric part added.
- PWA 5 invoked for all Laser Marking methods.
- Added additional acceptable prefix formats for PN, SN, CI NO and PL NO.
- Clarification added for Heat Code vs Heat Number.
- Added requirement for what information is to be retained in supplier records for Serial and Traceability Numbers required by the drawing. This will help facilitate simpler markings on parts and reduce escapes for missing Date and Latest Change Designation markings.
- (PWA 310 ONLY) Added requirement to make 1st Tier supplier responsible for ensuring 2nd Tier supplier is under PW Quality Assurance Surveillance in order to mark ONLY the 2nd Tier Supplier Code on the part.

SUPPLIER REQUESTED ACTIONS

See the specific appendix for each marking specification listed above for a more complete list of the changes incorporated as part of their recent revision and communicate internally to those involved with part marking planning, manufacturing, and inspection.

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/supplier-quality-communication>

Szanowni Państwo,

Niniejsza Komunikacja Jakościowa została opracowana na podstawie Eagle Eye P&W aby przekazać informację o wydaniu nowych rewizji specyfikacji dotyczących cechowania.

POWÓD BIULETYNU

Ostatnio zostały zaktualizowane specyfikacje dotyczące cechowania detali PWA 310 (rewizja BM), PWA 79310 (Rewizja B) i PWA 79350 (Rewizja B). Specyfikacje zostały zaktualizowane w celu redukcji oraz uproszczenia wymagań, które miały minimalną wartość dodaną do jakości identyfikacji lub identyfikowalności.

PODSUMOWANIE ZMIAN

- Wszystkie trzy specyfikacje zostały zaktualizowane pod kątem uprzedniego wymagania „trzech spacji” pomiędzy cechowаныmi elementami. Aktualnie wymaga się „wyraźnego oddzielenia” cechowanych elementów z preferowaną opcją użycia „trzech spacji”. Kwestie spornych przypadków będą do decyzji przedstawicieli Zapewnienia Jakości P&W, ale ta zmiana zredukuje ilość umknęć związanych z odstępem pomiędzy elementami cechowania i pozwoli na minimalną odległość która poprzednio została uznana za niezgodną.

UWAGA: W specyfikacjach pozostały miejsca gdzie nadal wymagany jest określony odstęp pomiędzy elementami cechowania aby pozostać w zgodności z wymaganiami rządowymi lub branżowymi.

- Paragraf pominięcia cechowania został zaktualizowany aby nie wymagać „obu lub żadnego” w związku z cechowaniem CAGE CODE.

- Dodano nowe akceptowalne opcje formatu kodu daty.

- dodano wyraźne zezwolenie na cechowanie na dowolnej ze stron dla części symetrycznych.

- dodano odniesienie do PWA 5 dla wszystkich metod cechowania laserem.

- dodano akceptowalne formaty prefiksów dla PN, SN, CI NO i PL NO.

- dodano wyjaśnienie odnośnie kodu wytopu (Heat Code) oraz numeru wytopu (Heat Number).

- dodano wytyczne jakie zapisy Dostawca ma archiwizować w związku z numerami seryjnymi wymaganymi na rysunku. Ta zmiana uprości cechowanie oraz pomoże zredukować umknęcia związane z brakującą cechą daty i litery ostatniej zmiany.

- (Dotyczy tylko PWA 310) Dodano wymaganie aby Dostawca otrzymujący zamówienie od P&W był odpowiedzialny za weryfikację czy jego pod-Dostawca jest objęty nadzorem Działu Jakości PW (posiada VC P&W) aby zezwolić na cechowanie pod-Dostawcy TYLKO jego kodu dostawcy do P&W.

DZIAŁANIE WYMAGANE OD DOSTAWCÓW

Prosimy o weryfikację wszystkich zmian dla powyższych norm oraz zakomunikowanie ich wewnątrz swoich organizacji do osób, które są zaangażowane w procesy związane z cechowaniem.

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/en/suppliers/quality-requirements/supplier-quality-communication>
