



**SUPPLIER QUALITY COMMUNICATION**

APPLICABILITY	
Pratt & Whitney Canada	
Pratt & Whitney USA	
Pratt & Whitney Poland	X

Date: 2024-12-03

**COMM'S SUBJECT: Updated requirements of Work Transfer**

Dear Supplier!

This communication addresses changes to the Work Transfer Requirement, any changes resulting from this communication will become effective upon its distribution and will be added in the upcoming revision 01/ESCO. Until the publication of 01/ESCO rev K/25, the Work Transfer Requirements described below should be followed.

**7. PRODUCT REALIZATION**

7.1. Planning of product realization - Control of work transfer

7.1.1. Supplier shall define, document, and implement process for any planned work transfer activities. Defined process shall include risk assessment for planned/performed work transfer activities. Definition for work transfer shall include:

- Planning to transfer all production process or part of the production process (*operation*) to its sub-tier,
- Planning to change sub-tier,
- Planning to transfer special processes and/or NDT testing,
- Planning to change manufacturing location within the same Company name (excluded manufacturing shopfloor layout change within the same building),
- Planning to procure raw material/details from other sources.

7.1.2 Supplier shall obtain written permission for any planned work transfer prior to implementation. In that case Supplier shall provide completed form that depends on which Customer is affected, in accordance with following schemes below:

- For P&WC End User and/or Hamilton Sunstrand Poland (Pratt & Whitney AeroPower) the permission shall be obtained on provided ASQR-01 Form 4 to e-mail box [ESCResourcingrequest@prattwhitney.com](mailto:ESCResourcingrequest@prattwhitney.com).
- For P&W US End User, Supplier shall obtain permission on WORK TRANSFER FORM (Attachment no 25) provided to e-mail box [ESCResourcingrequest@prattwhitney.com](mailto:ESCResourcingrequest@prattwhitney.com)
- For P&W US End User (APU product) and PO invokes PW-QA 6101 specification, Supplier shall obtain permission on PW9686 Form provided to e-mail box [ESCResourcingrequest@prattwhitney.com](mailto:ESCResourcingrequest@prattwhitney.com)
- For End Users other than those defined above Supplier shall obtain permission on ASQR-01 Form 4 provided to e-mail box [ESCResourcingrequest@prattwhitney.com](mailto:ESCResourcingrequest@prattwhitney.com)

7.1.3 Work transfer scenarios with information on the need to issue an appropriate form:

Work transfer scenario:	PWC (Form 4)	PW US (WORK TRANSFER FORM)
Change of build to print manufacturing location or special process (complete process or partial) within the same organization (including, relocation to another building within the same address or to another division or complete relocation).	Yes	Yes
Build-to-print manufacturer change	Yes	Yes <sup>1</sup>
Industry standard parts manufacturer change	No	No
Industry standard raw materials manufacturer change	No	No
Forgings/castings manufacturer change	Yes	Yes
Special process supplier change	Yes	Yes <sup>2</sup>
Non destructive tests (NDT) supplier change	Yes <sup>3</sup>	Yes
Shop assist supplier change	Yes	Yes
Build-to-print distributor change	Yes	Yes <sup>1</sup>
Industry standard parts distributor change	No	No
Industry standard raw materials distributor change	No	No
Forgings/castings distributor change	Yes	Yes

<sup>1</sup> there is no need to inform about a change on WORK TRANSFER FORM (Attachment no 25) for parts ST prefixed – for PW End Use parts ONLY.

<sup>2</sup> there is no need to inform about the change on WORK TRANSFER FORM (Attachment no 25) if the future source is on the Supplier Qualified List (SQL) – for PW End Use parts ONLY.

<sup>3</sup> there is no need to inform about the change on Form 4, if the future source is an approved Test House on Approved N.D.T Supplier List (ANDTSL) – for P&WC End Use parts ONLY.

**For work transfer scenario not described above, it is mandatory to issue Form 4 or WORK TRANSFER FORM (Attachment no 25) (depending on the end use customer).**

**Notices:**

- 1) *In the e-mails provided to [ESCOresourcingrequest@prattwhitney.com](mailto:ESCOresourcingrequest@prattwhitney.com) Supplier is obligated to add (CC) Buyer and assigned Quality Specialist,*
- 2) *Completed form should be accompanied by copies of all certificates of accreditations mentioned in the form (AS9100, ISO 9001, NADCAP),*
- 3) *Actual revision of ASQR-01 Form 4 Form is available on:*  
<https://www.rtx.com/suppliers/United-Technologies-Suppliers/United-Technologies-ASQRD>
- 4) *Actual revision of Forms PW 9686 is available on:* <https://pwrze.com/en/suppliers/quality-requirements/forms>

**Additional definitions:**

**Build-to-print parts**

The manufacture of products from blueprints and specifications (incl. supplier's Intellectual Property parts).

**Industry Standard Parts**

Examples are AN, AS, M, MS, NA, NAS, (e.g., nut plates, nuts, studs, bolts, washers, inserts, etc.)

Note: ST parts manufactured against a P&W US and/or P&WC ST-prefixed drawing are not considered Industry Standard Parts.

**Industry Standard Raw Material (R/M)**

Examples are AMS, SAE, ASTM (e.g., bar, tube, sheet, plate, billets, or any other mill products.)

- Note:
1. This definition excludes castings and forgings.
  2. This definition excludes special materials (e.g. prefixed CPW, PWA)

**Shop-Assist Supplier**

The Supplier performing a specific manufacturing operation in support of the full manufacturing process. These individual manufacturing operations (usually consist specific machining operations e.g. roughing, turning or milling, broaching drilling etc.), not performed by requesting the shop-assist supplier.

Any questions regarding this communication can be directed to: [supplierqa@prattwhitney.com](mailto:supplierqa@prattwhitney.com)

Note: Supplier Quality Communications can be found on P&W Poland web site:  
<https://pwrze.com/en/suppliers/quality-requirements/supplier-quality-communication>

\*\*\*\*\*



## SUPPLIER QUALITY COMMUNICATION

### APPLICABILITY

Pratt & Whitney Canada	
Pratt & Whitney USA	
Pratt & Whitney Poland	X

Date: 2024-12-03

### DOTYCZY: aktualizacja wymagań dotycząca transferu prac

Drogi Dostawco!

Niniejsza komunikacja adresuje zmiany w zakresie wymagania transferu pracy, wszelkie zmiany wynikające z tej komunikacji wchodzi w życie w raz z jej dystrybucją oraz zostaną zapisane w nadchodzącej rewizji 01/ESCO. Do czasu publikacji 01/ESCO rev K/25 należy stosować się do wymagań transferu pracy opisanych poniżej.

## 7. REALIZACJA WYROBU

### 7.1. Planowanie realizacji wyrobu - Kontrola Transferu Pracy

7.1.1 Dostawca zobowiązany jest zdefiniować, udokumentować i wdrożyć proces dotyczący transferu pracy. W zdefiniowanym procesie należy oszacować ryzyko związane z wykonywanym transferem. Pod pojęciem transferu pracy należy rozumieć:

- przekazanie produkcji lub jej części (operacji) do poddostawcy,
- zmiana poddostawcy na innego,
- zlecenie wykonania procesów specjalnych i/lub badań NDT,
- przeniesienie produkcji z jednej lokalizacji do drugiej w ramach tej samej firmy (nie dotyczy relokacji maszyn w ramach tego samego budynku – reorganizacja hali),
- zakup materiału/wyrobów w innym źródle.

7.1.2 Dostawca zobowiązany jest uzyskać pisemną zgodę na transfer pracy przed jego dokonaniem. W tym celu należy przesłać wypełniony formularz uzależniony od Klienta końcowego zgodnie z przedstawionymi poniżej scenariuszami:

- gdy klientem końcowym jest P&WC i/lub Hamilton Sundstrand Poland (Pratt & Whitney AeroPower) dyspozycję należy uzyskać na formularzu ASQR-01 Form 4 przesłanym na adres [ESCResourcingrequest@prattwhitney.com](mailto:ESCResourcingrequest@prattwhitney.com).
- gdy klientem końcowym jest P&W US, należy przesłać wypełniony formularz WORK TRANSFER FORM (Załącznik nr 25) na adres [ESCResourcingrequest@prattwhitney.com](mailto:ESCResourcingrequest@prattwhitney.com)
- gdy klientem końcowym jest P&W US (produkt APU) i zamówienie przywołuje specyfikację PW-QA 6101, Dostawca zobowiązany jest przesłać wypełniony formularz PW 9686 na adres [ESCResourcingrequest@prattwhitney.com](mailto:ESCResourcingrequest@prattwhitney.com)
- gdy klientem końcowym jest inny niż wymieniony powyżej dyspozycję należy uzyskać na formularzu ASQR-01 Form 4 przesłanym na adres [ESCResourcingrequest@prattwhitney.com](mailto:ESCResourcingrequest@prattwhitney.com)

7.1.3 Scenariusze transferu prac z informacją o konieczności wystawienia adekwatnej formy:

Opis zmiany:	PWC (Form 4)	PW US (Work Transfer Form)
Zmiana miejsca wykonania części rysunkowych / procesu specjalnego (całości lub części) w ramach tej samej organizacji - zawiera przeniesienie pomiędzy budynkami będącego pod tym samym adresem, z jednego zakładu do drugiego, zmianę lokalizacji dostawcy itd.	Tak	Tak
Zmiana producenta części rysunkowych	Tak	Tak <sup>1</sup>
Zmiana producenta katalogowych części normatywnych	Nie	Nie
Zmiana producenta materiału standardowego	Nie	Nie
Zmiana producenta odkuwek/odlewów	Tak	Tak
Zmiana wykonawcy procesu specjalnego	Tak	Tak <sup>2</sup>
Zmiana wykonawcy usługi badań nieniszczących (NDT)	Tak <sup>3</sup>	Tak
Zmiana wykonawcy usługi obróbki mechanicznej	Tak	Tak
Zmiana dystrybutora części rysunkowych	Tak	Tak <sup>1</sup>
Zmiana dystrybutora katalogowych części normatywnych	Nie	Nie
Zmiana dystrybutora materiału standardowego	Nie	Nie
Zmiana dystrybutora odkuwek/odlewów	Tak	Tak

<sup>1</sup> nie ma potrzeby informowania o zmianie na WORK TRANSFER FORM (Załącznik nr 25) dla części z prefiksem ST - dotyczy tylko klienta końcowego P&W US.

<sup>2</sup> nie ma potrzeby informowania o zmianie na WORK TRANSFER FORM (Załącznik nr 25), jeżeli przyszłe źródło znajduje się na Supplier Qualified List (SQL) - dotyczy tylko klienta końcowego P&W US.

<sup>3</sup> nie ma potrzeby informowania o zmianie na Form 4, jeżeli przyszłe źródło jest zatwierdzonym "Test House" na Approved N.D.T Supplier List (ANDTSL) - dotyczy tylko klienta końcowego P&WC.

**W przypadkach zmiany nieopisanych powyżej wymagane jest obowiązkowo wystawienie Form 4 lub WORK TRANSFER FORM (Attachment no 25) (w zależności od klienta końcowego).**

**Uwagi:**

- 1) **W przypadku przesyłania formularza na adres [ESCResourcingrequest@prattwhitney.com](mailto:ESCResourcingrequest@prattwhitney.com) Dostawca zobowiązany jest w kopii maila umieścić Kupca oraz QS-a przypisanego do Dostawcy,**
- 2) **Do formularza należy dołączyć kopie certyfikatów dla nowego źródła wymienionych w formularzach (certyfikat AS9100, ISO 9001, NADCAP),**
- 3) **Aktualny formularz ASQR-01 Form 4 dostępny jest pod linkiem:**  
<https://www.rtx.com/suppliers/United-Technologies-Suppliers/United-Technologies-ASQRD>
- 4) **Aktualny formularz PW 9686 dostępny jest pod linkiem:**  
<https://pwrze.com/dostawcy/wymagania-jakosciowe/formularze>

**Definicje dodatkowe:**

**Części rysunkowe**

Części wykonywane na podstawie rysunków i specyfikacji (włączając części wykonywane wg rysunków i specyfikacji własnych dostawcy będące ich własnością intelektualną i prawną).

**Katalogowe części normatywne**

Detale standardowe, można je zidentyfikować za pomocą przedrostków, np.: AN, AS, M, MS, NA, NAS (np. śruby, nity, nakrętki, podkładki itd.)

UWAGA: części z prefiksem ST wykonywane na podstawie rysunków P&WC i/lub P&W US nie są katalogowymi częściami normatywnymi.

**Materiały standardowe**

Materiały wykonywane wg międzynarodowych norm np. AMS, SAE, ASTM w formie prętów, rur, blach, płyt, kęsów itp.

- UWAGA:
1. Ta definicja nie dotyczy wykonania odkuwek i odlewów
  2. Ta definicja nie dotyczy materiałów wykonywanych wg specjalistycznych norm klienta (np. z prefiksem CPW, PWA)

**Procesy specjalne**

Procesy, których rezultaty nie mogą zostać zweryfikowane przez późniejsze nieniszczące kontrole i badania, lub takie, których błędne wykonanie może ujawnić się dopiero w trakcie użytkowania wyrobu przez Klienta. Dostawca, który wykonuje tylko procesy specjalne na produktach P&W (np. nie jest dostawcą części). Dostawcy wykonujące procesy specjalne kontrolowane przez laboratorium P&W US/P&WC wymagają kwalifikacji i zatwierdzenia.

**Usługa obróbki mechanicznej**

Usługa polegająca na wykonaniu części procesu obróbki mechanicznej części rysunkowej (np. obróbka zgrubna, toczenie lub frezowanie „na gotowo”, przeciąganie, wiercenie, itp.) które nie są wykonywane przez dostawcę.

Wszelkie pytania dotyczące niniejszej komunikacji można kierować na adres [supplierqa@prattwhitney.com](mailto:supplierqa@prattwhitney.com)

Uwaga: Komunikację dotyczącą jakości dostawców można znaleźć na stronie internetowej P&W Polska: <https://pwrze.com/dostawcy/wymagania-jakosciowe/komunikacja-jakosciowa-dla-dostawcow>

\*\*\*\*\*