



SUPPLIER QUALITY COMMUNICATION

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

Date: 27 June 2024

COMM'S SUBJECT : Ball Check of Tube Assemblies per DCS-44 H and CPW914

Specifications DCS-44 H and CPW914 both establish a method of inspecting the inside diameter of welded tube assemblies, hybrid lines and flexible hoses for the purpose of revealing obstructions caused by the flattening effect of the bending operation and/or excess material at brazed or welded joints. Tube assemblies shall be inspected by passing a ball through the bend and/or brazed or welded joint area. The ball may free fall or be attached to a flexible cable.

Purpose of this communication is to Communicate two recent discoveries of finding tube assemblies containing the ball used to check tubes for obstructions. Each ball was left inside the tube making the ball foreign object debris (FOD). Also to communicate recommended actions based on these discoveries.

Suppliers working to DCS-44 H, CPW914, or applicable inspection method for Auxiliary Power Unit (APU) material are being asked to:

- 1) Review their tube, hybrid line and flexible hose inspection process to assure no ball used in the examination is subsequently left inside the product upon assembly, thus becoming foreign object debris (FOD).
- 2) Validate there is a process for ball accountability and a FOD reaction plan in the event any ball used as part of this inspection becomes lost/missing.

PW/PWC Supplier Quality Assurance Representatives will schedule a process review to audit the inspection method employed to assure it provides adequate protection against tube FOD. Emphasis should be placed on tool accountability and control per AS9146.

Any questions on this communication may be directed to 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>

Szanowni Państwo,

Specyfikacje DCS-44 H i CPW914 określają metodę kontroli wewnętrznej średnicy spawanych zespołów rur, przewodów hybrydowych i węży elastycznych w celu ujawnienia przeszkód spowodowanych efektem spłaszczenia podczas operacji gięcia i/lub nadmiarem materiału w połączeniach lutowanych lub spawanych. Zespoły rur powinny być sprawdzane poprzez przepuszczenie kulki przez obszar gięcia i/lub lutowanego lub spawanego złącza. Kulka może spadać swobodnie lub być przymocowana do elastycznego przewodu.

Celem niniejszej komunikacji jest poinformowanie o dwóch niedawnych przypadkach znalezienia zespołów rur zawierających kulkę używaną do sprawdzania rur pod kątem niedrożności. Każda kulka została pozostawiona wewnątrz rury, czyniąc ją ciałem obcym (FOD). Przekazujemy również zalecane działania oparte na tych zdarzeniach.

Dostawcy pracujący zgodnie z DCS-44 H, CPW914 lub odpowiednią metodą dla (APU) proszeni są o:

- 1) Dokonanie przeglądu procesu kontroli rur, przewodów hybrydowych i przewodów elastycznych, aby upewnić się, że żadna kulka użyta w badaniu nie zostanie następnie pozostawiona wewnątrz produktu podczas montażu, stając się ciałem obcym (FOD).
- 2) Sprawdzenie, czy istnieje proces rozliczania kulek i plan reagowania na FOD w przypadku zgubienia/zaginięcia jakiegokolwiek kulki użytej w ramach tej kontroli.

Przedstawiciele ds. zapewnienia jakości dostawcy PW/PWC zaplanują przegląd procesu w celu przeprowadzenia audytu zastosowanej metody kontroli, aby zapewnić odpowiednią ochronę przed FOD rur. Należy położyć nacisk na odpowiedzialność i kontrolę narzędzi zgodnie z normą AS9146.

Wszelkie pytania dotyczące niniejszej komunikacji można kierować na adres 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>