



SUPPLIER QUALITY COMMUNICATION

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

Date: 30 January 2024

COMM'S SUBJECT :

In reference to Eagle Eye 24-28 please find below information related only to P&W specific drawings.

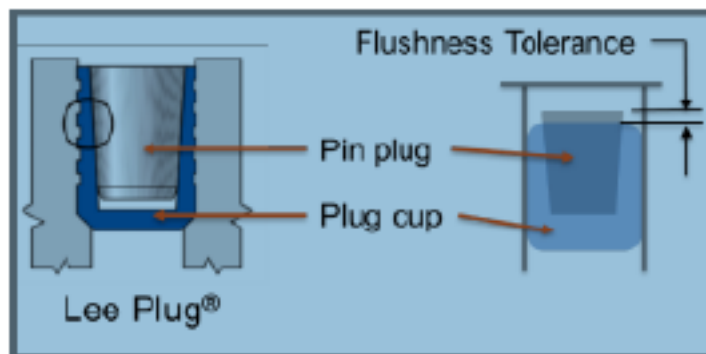
Expansion Plug Assemblies

BACKGROUND

A recent escape experienced by RTX Corporation involved the improper installation of an expansion plug by a subtier supplier due to not following the manufacturer's established specifications. The failure mode went undetected at supplier's acceptance test. The purpose here is to share the lessons learned with Pratt and Whitney suppliers who may also be utilizing expansion plugs in their manufacturing and assembly process.

WHAT WAS LEARNED FROM THE ROOT CAUSE INVESTIGATION

- Plugs need to be installed to the specified depth and flushness per manufacturer's recommendations.
- Expansion plug distributors and manufacturers should be contacted for guidance on training and proper installation.
- Dependence on a product Acceptance Test (ATP) high-pressure criterion cannot alone be relied on to detect partially installed expansion plugs



P&W EXPECTATIONS

- That suppliers ensure proper inspection steps are in place to validate proper expansion plug installation, specifically depth and flushness.
- Process Failure Modes and Effects Analysis (PFMEA) are updated to accurately model the detection of partially installed plugs and that manufacturing process designs are aligned with the PFMEA. Based on learning, dependence on ATP/performance testing alone is not sufficient. It is likely that a robust PFMEA will drive the manufacturing process design toward plug flushness inspections performed by an independent inspector.

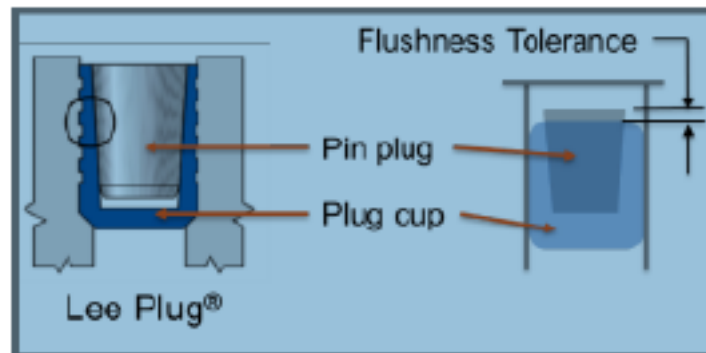
Montaż Zaślepek Rozporowych

POWÓD KOMUNIKACJI

W ostatnim czasie miało miejsce umknięcie na okoliczność niewłaściwej instalacji zaślepek rozporowych. Powodem było nie przestrzeganie wytycznych producenta. Niezgodność nie została wykryta podczas kontroli ostatecznej oraz testów akceptacji. Celem komunikacji jest podzielenie się spostrzeżeniami po tym umknięciu ze wszystkimi dostawcami, którzy w swoich procesach wykonują montaż zaślepek rozporowych.

WYNIKI ANALIZY PRZYCZYŃ ŹRÓDŁOWYCH

- Zaśleпки muszą być instalowane na określonej przez producenta głębokości oraz weryfikowane na zgodność po instalacji.
- Dostawcy powinni kontaktować się z dystrybutorami i producentami zaślepek w celu uzyskania informacji na temat poprawnego montażu.
- Poleganie wyłącznie na funkcjonalnych testach akceptacji produktu nie zapewnia wykrycia niewłaściwie zamontowanych zaślepek.



OCZEKIWANIA P&W

- Aby dostawcy zweryfikowali proces montażu zaślepek na zgodność z wymaganiami, szczególnie w odniesieniu do właściwej głębokości.
- Że analiza przyczyn i skutków wad w procesie (PFMEA) zostanie odpowiednio zaktualizowana dla wykrycia niezgodności w montażu zaślepek. Bazując na doświadczeniu, funkcjonalny test akceptacji (ATP) nie jest wystarczający. Właściwe PFMEA uwzględni potrzebę weryfikacji zgodności montażu zaślepek zgodnie z wymaganiami producenta przez niezależnego inspektora.

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>

