



SUPPLIER QUALITY COMMUNICATION

APPLICABILITY

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

Date: 8 October 2025

COMM'S SUBJECT :

In reference to Eagle Eye 25-21 please find below information about control of FOD.

CONTROL OF FOREIGN OBJECT DEBRIS (FOD)

BACKGROUND

Recent discovery finding Scotch-Brite particles in various seal parts after preservation oil applied. Particles were confirmed by PW through SEM analysis to be Scotch-Brite remnants. Supplier's operators use Scotch-Brite to perform final imperfection clean up prior to oil dip and pack, but do not clean the surface post use. This event made it clear the supplier did not have a robust FOD prevention program in place that assesses the risk and mitigation of foreign object presence on customer material prior to shipment.

PURPOSE OF THIS COMMUNICATION

Reemphasis of the requirement for suppliers to have a FOD prevention program in place that assesses the risk and mitigation of the shipment of customer product containing any foreign object or foreign object debris.

With reference to previous communication, producers of parts that are subject to the use of any media that has the potential to become trapped in any cavities should have a robust masking process to prevent media from entering into the cavities of the part. Additionally, the producer must have a thorough and proven capable cleaning process and inspection method, such as boroscope, vacuum, etc., to ensure that all visible and hidden geometric features and cavities are free of foreign objects (FO).

The key specifications requiring a FOD Prevention Program are AS13100 rev. A para. 8.3.3.3 (called out by ASQR-01) and AS9146 para. 4.22(called out by AS13100).

EXPECTATION

Suppliers working to ASQR-01/AS13100/AS9146 are being asked to:

- 1) Review their FOD prevention program in place. Assure the proper process FOD risk identification and mitigation actions are part of the normal operations.
- 2) Recommend utilizing the PW FOD Assessment Tool available on the Supplier Portal (SQA Publications).
- 3) Ensure where FOD risk exists, the proper controls, inspections and work instructions are clearly provided to the Personnel executing relevant operations.
- 4) Communicate internally to all personnel who play key roles in FOD prevention on customer product.
- 5) Assure FOD risk is accounted for in product PFMEAs with both prevention and detection controls identified to mitigate this risk.
- 6) Ensure that having a FOD Prevention Program is flowed down to any sub-tier supplier performing PW related work contracted by the PW 1st-tier supplier. This requires the 1st tier to flow down ASQR-01/AS13100/AS9146 documents.

PW Supplier Quality will schedule a process review in the next surveillance/audit cycle to review the inspection method employed to assure it provides adequate protection against FOD. Emphasis should be placed on tool accountability, tool/fixture/gage/part cleanliness 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>

TEMAT KOMUNIKACJI :

W odniesieniu do Eagle Eye 25-21 poniżej znajdują się informacje na temat kontroli FOD.

KONTROLA ZANIECZYSZCZEŃ PO CIAŁACH OBCYCH (FOD)

TŁO

Niedawne odkrycie wykazało cząsteczki Scotch-Brite w różnych częściach uszczelnień po zastosowaniu oleju konserwującego. PW w wyniku analizy SEM potwierdził, że cząstki są pozostałościami Scotch-Brite. Operatorzy dostawcy używają Scotch-Brite do końcowego usuwania niedoskonałości przed zanurzeniem w oleju i zapakowaniem, ale nie czyszczą powierzchni po użyciu. To zdarzenie jasno pokazało, że dostawca nie posiada solidnego programu zapobiegania FOD, który oceniałby ryzyko i łagodzenie obecności ciał obcych na materiale klienta przed wysyłką.

CEL NINIEJSZEGO KOMUNIKATU

Celem komunikacji jest ponowne podkreślenie posiadania solidnego programu zapobiegania FOD, który ocenia ryzyko i ogranicza je zapobiegając wysyłce produktu klienta zawierającego jakiegokolwiek ciała obce.

W nawiązaniu do wcześniejszych komunikatów, producenci części, które są poddawane użyciu jakichkolwiek mediów, które mogą zostać uwiecznione w otworach lub wnękach, powinni dysponować solidnym procesem maskowania, aby zapobiec przedostawaniu się mediów do otworów / wnęk. Ponadto producent musi dysponować dokładnym, sprawdzonym i sprawnym procesem czyszczenia i metodą kontroli, taką jak boroskop, próżnia itp. Aby zapewnić, że wszystkie widoczne i ukryte cechy geometryczne i wgłębienia są wolne od ciał obcych (FO).

Kluczowe specyfikacje wymagające Programu Zapobiegania FOD to AS13100 rev. A para. 8.3.3.3 (przywołanym w ASQR-01) i AS9146 para. 4.22 (przywołanym w AS13100).

OCZEKIWANIE

Dostawcy otrzymujący zmaównienie z wymaganiami z ASQR-01/AS13100/AS9146 proszeni są o:

- 1) Dokonanie przeglądu wdrożonego programu zapobiegania FOD. Upewnienie się, że prawidłowy proces Identyfikacji ryzyka FOD i działania ograniczające ryzyko są częścią codziennych praktyk.
- 3) Upewnienie się, że w przypadku wystąpienia ryzyka FOD, odpowiednie kontrole, inspekcje i instrukcje pracy są wyraźnie przekazywane personelowi wykonującemu odpowiednie operacje.
- 4) Komunikowanie się wewnętrznie ze wszystkimi pracownikami, którzy odgrywają kluczową rolę w zapobieganiu FOD.
- 5) Upewnienie się, że ryzyko FOD jest uwzględniane w PFMEA produktów, a w celu ograniczenia tego ryzyka zidentyfikowano zarówno środki zapobiegawcze, jak i wykrywające.
- 6) Zapewnienie, że posiadanie Programu Zapobiegania FOD jest przekazywane do każdego dostawcy niższego poziomu wykonującego prace związane z produktami PW zlecone przez dostawcę PW pierwszego poziomu. Wymaga to, aby 1 poziom spływał w dół dokumenty : ASQR- 01/AS13100/AS9146.

P&WP SQA zastrzega sobie prawo do przeglądu procesu w najbliższym cyklu nadzoru/audytu w celu dokonania zastosowanej metody kontroli i upewnienia się, że zapewnia ona odpowiednią ochronę przed FOD. Należy położyć nacisk na odpowiedzialność za narzędzia, czystość narzędzi, osprzętu, przyrządu pomiarowego i części zgodnie z 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>