

Dotyczy: Wymagania dla Dostawców PWK / PWK Supplier Requirements

NINIEJSZY DOKUMENT JEST WŁASNOŚCIĄ PRATT AND WHITNEY KALISZ SP. Z O.O. NIE WOLNO POSIADAĆ, ROBIĆ UŻYTKU, KOPIOWAĆ ANI UDOSTĘPNIĄĆ TEGO DOKUMENTU ANI ŻADNYCH INFORMACJI W NIM ZAWARTYCH DO ŻADNYCH CELÓW, M.IN. DO PROJEKTOWANIA, PRODUKCJI LUB NAPRAWY CZĘŚCI CZY UZYSKIWANIA CERTYFIKATÓW LUB INNYCH ZEZWOLEŃ BEZ WYRAŻNEJ, PISEMNEJ ZGODY PRATT AND WHITNEY KALISZ SP. Z O.O. SAMO OTRZYMANIE LUB POSIADANIE TEGO DOKUMENTU, NIEZALEŻNIE Z JAKICH ŹRÓDEŁ, NIE STANOWI TAKIEJ ZGODY. POSIADANIE, UŻYWANIE, KOPIOWANIE LUB UJAWNIANIE PRZEZ KOGOKOLWIEK BEZ WYRAŻNEJ PISEMNEJ ZGODY PRATT AND WHITNEY KALISZ SP. Z O.O. JEST NIEUPRAWNIONE I MOŻE POCIĄGNĄĆ ZA SOBĄ SKUTKI W POSTACI ODPOWIEDZIALNOŚCI KARNEJ LUB CYWILNEJ.

Zastępuje : -----

Komórka organizacyjna wydająca instrukcję / Issued by: DJDD
 Instrukcję opracował / prepared by Izydor Gruszka – Kierownik Działu Zarządzania Jakością
 Instrukcję zatwierdził / approved by: Bogdan Zmysłony Dyrektor Generalny

SPIS TREŚCI / CONTENTS

- 1 ZAKRES ORAZ CEL INSTRUKCJI/ PURPOSE AND SCOPE
- 2 ODPOWIEDZIALNOŚCI/ RESPONSIBILITIES
- 3 DEFINICJE/ DEFINITIONS
- 4 SYSTEM ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ/ QUALITY MANAGEMENT SYSTEMS
- 5 ODPOWIEDZIALNOŚĆ KIEROWNICTWA/ MANAGEMENT RESPONSIBILITY
- 6 ZARZĄDZANIE ŚRODKAMI I ZASOBAMI/ RESOURCES MANAGEMENT
- 7 WYKONANIE WYROBU/ MANUFACTURE
- 8 POMIARY, ANALIZA I DOSKONALENIE/ MEASUREMENT, ANALYSIS AND IMPROVEMENT
- 9 ZAŁĄCZNIKI/ APPENDICES

Opinia DJ:

 INSTRUKCJE ZWIĄZANE /
 RELATED INSTRUCTIONS:
 19-02

 OPRACOWAŁ /
 PREPARED BY:

 ZATWIERDZIŁ /
 APPROVED BY:

 UWAGI O ANULOWANIU /
 CANCELLATION NOTES

 data/ podpis

 data/ podpis

Rejestr Zmian Instrukcji

Nr Wydania	Data Wydania	Kat. zmiany	Opis zmian
01	2011-03-14		Instrukcja Oryginalna
02	2014-04-25	B	<ol style="list-style-type: none">1. Wprowadzenie bramek zgodności handlu międzynarodowego, dodanie stopki zgodnie z klasyfikacją eksportową i zmiana stron.2. Zmieniono układ graficzny instrukcji oraz numerację stron3. Dodano stopkę klasyfikacji kontroli eksportu w załącznikach

Klasyfikacja Eksportowa /Export Controls Classification

Ten dokument nie zawiera danych technicznych podlegających polskim i europejskim przepisom prawa jak również EAR, ITAR, ECL.
This document does not contain data subject to Polish or EU regulation or the EAR, the ITAR, or ECL.



INSTRUKCJA NR 11- 29
INSTRUCTION 11-29

WYDANIE : 2

Revision: 2

STRONA/PAGE: 3

STRON / PAGES: 31

List of revisions

Revision	Date	Revision category	Description of changes
01	2011-03-14		Original instruction
02	2014-04-25	B	<ol style="list-style-type: none">1. Introduction of international trade compliance gates, introduction of export classification footer2. Change of page layout and numbering3. Introduction of export classification footer in appendices

Klasyfikacja Eksportowa /Export Controls Classification

Ten dokument nie zawiera danych technicznych podlegających polskim i europejskim przepisom prawa jak również EAR, ITAR, ECL.
This document does not contain data subject to Polish or EU regulation or the EAR, the ITAR, or ECL.






Standardy bramek Zgodności Handlu Międzynarodowego

Czynność:	Bramki kontroli eksportu:
Wszystkie czynności 	Wszystkie dane wymagają oznaczeń klasyfikacji eksportu zgodnie z Instrukcją 01-05 Klasyfikacja danych i oznaczanie dokumentacji kodem klasyfikacji eksportowej.
Tworzenie 	Podczas tworzenia danych należy zdefiniować typ klasyfikacji za pomocą Drzewa Klasyfikacji Danych Ogólnego Zastosowania lub wspólnej interpretacji danych technicznych w UTC. Kiedy dane są modyfikowane, typ klasyfikacji musi zostać potwierdzony za pomocą Drzewa Klasyfikacji Danych Ogólnego Zastosowania lub wspólnej interpretacji danych technicznych w UTC.
Otrzymywanie 	Jeśli otrzymane dane nie zostały oznaczone przez autora zgodnie z instrukcją 01-05, wówczas odbiorca musi zdefiniować typ klasyfikacji za pomocą Raportu Preklasyfikacji, Drzewa Klasyfikacji Danych Ogólnego Zastosowania, wspólnej interpretacji danych technicznych w UTC lub zwrócić się do autora z prośbą o właściwą klasyfikację. Jeśli nieoznakowane dane są uważane za podlegające ograniczeniom eksportowym, wówczas musisz wstrzymać realizację procesu i zwrócić się do autora o ponowne przesłanie danych wraz z odpowiednimi oznaczeniami klasyfikacji eksportowej. Jeśli prośba zostanie przesłana do autora, wówczas nie wolno odsyłać danych. Ponadto, po otrzymaniu z zewnątrz danych sklasyfikowanych i oznakowanych jako ITAR (USML) lub inną klasyfikacją z ograniczeniem eksportu, odbiorca musi udokumentować typ autoryzacji (licencja, zezwolenie, MLA, TAA itp.) używanej przez stronę trzecią do transferu danych technicznych następnie, odbiorca musi potwierdzić, czy ten transfer jest wymieniony w zakresie tej autoryzacji, w razie wątpliwości WSTRZYMAJ się i skontaktuj z lokalnym Specjalistą ITC lub osobą kontaktową ITC.
Przechowywanie 	Wymóg dotyczący przechowywania danych technicznych z ograniczeniem eksportu ma ograniczyć dostęp do nich wyłącznie do osób upoważnionych. Aby zweryfikować wymagane autoryzacje dostępu do danych, sprawdź Macierz Autoryzacji Kontroli Eksportu.
Transfer 	W przypadku transferów danych, należy zastosować wymogi Macierzy Autoryzacji Kontroli Eksportu oraz Procedury 09-06 Podręcznik wewnętrznego systemu kontroli.

Klasyfikacja Eksportowa /Export Controls Classification

Ten dokument nie zawiera danych technicznych podlegających polskim i europejskim przepisom prawa jak również EAR, ITAR, ECL.
 This document does not contain data subject to Polish or EU regulation or the EAR, the ITAR, or ECL.

ITC Compliance Gate Conventions (Data Considered Technical)

<u>Activity:</u>	<u>Export Control Gates:</u>
All Activity	All data require export classification marking(s) according to Instruction 01-05 Marking Documents with Export Classification.
 R, C, H, T	
Creating	When data is created, it must be classified by using the General Use Data Classification Tree or the UTC Common Interpretation of Technical Data.
 C	When data is modified, the classification must be validated by using the General Use Data Classification Tree or the UTC Common Interpretation of Technical Data.
Receiving	<p>If the received data has not been marked by the originator, according to instruction 01-05, the receiver must define the classification type by using the Pre-Classification Report, the General Use Data Classification Tree, the UTC Common Interpretation of Technical Data or request the originator for appropriate classification.</p> <p>If the unmarked data is considered Export Restricted, you must stop executing the process and request that the originator to resends the data with its proper classifications(s) marking(s).</p> <p>If a request is sent to the originator, the data must not be sent back.</p> <p>In addition, upon the reception of any third-party data classified and marked as ITAR or any other Export-Restricted classification, the receiver must document the type of authorization (licence, permission, MLA, TAA, etc.) used by the third-party to transfer technical data; then, the receiver must validate that this transfer is listed within the scope of that authorization, in any case of any doubt STOP and contact your ITC Focal Point.</p>
 R	
Handling	The requirement for Handling and/or Storing Export-Restricted technical data is to restrict its access to only authorized persons. To verify the data's required authorizations, refer to Export Control Authorization Matrix.
 H	
Transferring	For transfers of data, the requirements of the Export Control Authorization Matrix and Instruction 09-06 Guide of Internal Control System must be applied.
 T	



INSTRUKCJA NR 11- 29
INSTRUCTION 11-29

WYDANIE : 2

Revision: 2

STRONA/PAGE: 6

STRON / PAGES: 31

Użytkownicy Instrukcji		Uzgodniono
DJ	Dyrektor Jakości	Na stronie tytułowej
DJDD	Dział Jakości Dostaw	
DJDJ	Dział Zarządzania Jakością	
DHDH3	Dział Zakupów Materiałów Produkcyjnych	
Wszystkie Działy PWK		

Klasyfikacja Eksportowa /Export Controls Classification

Ten dokument nie zawiera danych technicznych podlegających polskim i europejskim przepisom prawa jak również EAR, ITAR, ECL.
This document does not contain data subject to Polish or EU regulation or the EAR, the ITAR, or ECL.



INSTRUKCJA NR 11- 29
INSTRUCTION 11-29

WYDANIE : 2

Revision: 2

STRONA/PAGE: 7

STRON / PAGES: 31

Instruction users		Agreed with
DJ	Quality Director	Cover page
DJDD	Supply Quality	
DJDJ	Quality Management	
DHDH3	Production Purchasing	
all PWK Departments		

Klasyfikacja Eksportowa /Export Controls Classification

Ten dokument nie zawiera danych technicznych podlegających polskim i europejskim przepisom prawa jak również EAR, ITAR, ECL.
This document does not contain data subject to Polish or EU regulation or the EAR, the ITAR, or ECL.

1 ZAKRES ORAZ CEL INSTRUKCJI

1.1 CEL

Celem niniejszej instrukcji jest szczegółowe określenie warunków stawianych Dostawcom P&W Kalisz produkującym wyroby i/lub wykonującym usługi, w celu zapewnienia wysokiej jakości dostarczanych wyrobów.

1.2 ZAKRES

Niniejsza instrukcja „Wymagania dla Dostawców PWK” (zwana dalej Wymaganiami) dotyczy zamówień P&W Kalisz na produkcję wyrobów oraz określonych operacji technologicznych (zwanym dalej wyrobami lub usługami).

Podstawą Wymagań stawianych Dostawcom jest norma AS9100 lub ISO 9001 oraz ASQR-01.

Niniejsze Wymagania dotyczą tych Dostawców, wobec których P&W Kalisz w zamówieniu (umowie, kontrakcie) zastrzegło spełnienie wymogów, określonych w przedmiotowych Wymaganiach.

W przypadku wystąpienia jakichkolwiek sprzeczności pomiędzy wymogami zamówienia (umowy, kontraktu), a postanowieniami niniejszych Wymagań, wówczas obowiązują wymogi zamówienia.

W celu zapewnienia dostępu do dokumentacji i zapisów jakościowych w zakresie realizowanych przez Dostawcę zamówień, a także przeprowadzenia audytów oraz weryfikacji wyrobów i procesów, P&W Kalisz zastrzega dla siebie oraz swojego Klienta prawo wejścia na teren firmy Dostawcy oraz firm poddostawców. P&W Kalisz ma prawo wstrzymać zatwierdzenie Dostawcy w przypadku zastrzeżeń do jakości, terminowości dostaw, braku reakcji na zlecenia stawiane przez P&W Kalisz lub niezadowolającej oceny rocznej dostawców (Scorecard).

Uwaga:

„Wymagania dla Dostawców PWK” mają numerację zgodną z numeracją normy AS9100.

2 ODPOWIEDZIALNOŚCI

PWK odpowiedzialne jest za dostarczenie Dostawcy, po podpisaniu stosownych NDA, niezbędnych instrukcji, norm własnych i swoich klientów.

Dostawcy odpowiedzialni są za:

- Zaopatrzenie się w normy dostępne w handlu, takie jak np. PN, BN, AMS itp.
- Stosowanie aktualnych rewizji norm i instrukcji przywołanych na zamówieniu oraz w rysunkach lub w innych wymaganiach (np.: SPD, WT).

Uwaga:

Lista aktualnych rewizji Norm i Instrukcji P&W Kalisz/ Klientów dostępna jest na stronie internetowej pod adresem:

<http://www.pwk.com.pl/pl/firma/wymagania-jakosciowe-dostawcow/>

- W przypadku nie posiadania aktualnej rewizji normy/instrukcji, Dostawca powinien zwrócić się do kupca P&W Kalisz z prośbą o dostarczenie aktualnej rewizji właściwego dokumentu, który jest zobowiązany do jego przesłania.

1. PURPOSE AND SCOPE

1.1 PURPOSE

The purpose of this Instruction is to detail requirements for P&W Kalisz suppliers which manufacture goods and performing services to ensure high quality of goods supplied.

1.2 SCOPE

The Instruction "P&W Kalisz Supplier Requirements" (hereinafter the Requirements) applies to P&W Kalisz orders for manufacture of goods and specific technological operations (hereinafter the goods or services).

The reference for the Requirements posed to Suppliers is AS9100 or ISO 9001 and ASQR-01.

The Requirements apply to those Suppliers whose orders (agreement, contract) raised by P&W Kalisz stipulate fulfillment of requirements specified in the Requirements.

In the case of any discrepancy between order (agreement, contract) requirements and the Requirements, the order requirements shall take precedence.

In order to ensure access to documentation and quality records for the orders performed by the Supplier and to conduct audits and verify products and processes, P&W Kalisz reserves for itself and its Customer a right of access to the Supplier's and sub-suppliers' premises. P&W Kalisz is entitled to withhold approval of a Supplier in the case of any doubts relating to quality, on-time delivery, response to orders filed by P&W Kalisz or non-satisfactory annual assessment of suppliers (Score card)

Note:

"P&W Kalisz Supplier Requirements" numeration is consistent with the numbering of the AS9100.

2. RESPONSIBILITIES

PWK is responsible for delivering to the Supplier, upon signing applicable NDA, its or its customers' necessary procedures and standards.

Suppliers are responsible for:

Obtaining commercially available standards, such as PN, BN, AMS etc.

Using current revisions of standards and procedures referenced in the order, drawings or other requirements (e.g. SPD, WT).

Note:

The revisions of P&W Kalisz/Customer standards and procedures can be found under:

<http://www.pwk.com.pl/en/company/pwk-suppliers-quality-req/>

In the case a current revision of a standard/procedure is unavailable, the Supplier should request a P&W Kalisz buyer to provide the current revision of such document, which the latter should comply with.

3 DEFINICJE

AN – Arkusz niezgodności

AQAP – Allied Quality Assurance Publication – Publikacje Standaryzacyjne Zapewnienia Jakości

AQL – Accepted Quality Level akceptowalny poziom jakości

AS9102 – Aerospace Standard – wymagania dotyczące kontroli pierwszej sztuki

ASQR-01 – Aerospace Supplier Quality Requirements – Wymagania dotyczące jakości dla dostawcy lotniczego

ASQR-09.1 – Aerospace Supplier Quality Requirements – Wymagania dotyczące produkcji i kontroli części bezpieczeństwa lotu

ASQR-20.1 – Aerospace Supplier Quality Requirements – Wymagania dotyczące kontroli statystycznej

CofC – Certificate of Compliance – Świadectwo jakości

Dostawca – Dostawca/Podwykonawca materiałów i usług (kooperacji, legalizacji, wzorcowania, usług projektowych, itp.).

EASA – European Aviation Safety Agency – Europejska Agencja Bezpieczeństwa Lotniczego

ESA/PA – Engineering Source Approval / Process Approval – Zatwierdzenie Inżynieryjne Dostawcy / Zatwierdzenie Procesu

DQCR/DQR - Delegated Quality Control Representative/Delegated Quality Representative – Przedstawiciel jakości delegowany do klienta

FAIR - First Article Inspection Report – Raport kontroli pierwszej sztuki

FPI – Fluorescent Penetrant Inspection – Kontrola fluorescencyjna

KJ – Kontrola Jakości

Kupiec – pracownik zatrudniony na stanowisku kupca, starszego kupca, specjalisty kupca, upoważniony do składania Zamówień

LCS/MCS – Laboratory Control at Source/Metalurgical Control at Source – Laboratoryjna/Metalurgiczna kontrola w źródle dostaw

MPI – Magnetic Penetrant Inspection – Kontrola Magnetyczna

Naprawa – jest to doprowadzenie wyrobu do stanu, który jest akceptowalny, poprzez dodatkowy proces zaakceptowany przez Klienta.

NDA – Non Disclosure Agreement – Umowa o Zachowaniu Poufności

NDT – Non Destructive Test - Badania nieniszczące

NDTCS- Non Destructive Test Control at Source – Badania nieniszczące w źródle dostaw

OTD – On Time Delivery – Dostawy na czas

Poprawa – jest to usunięcie niezgodności w taki sposób, aby wyrób spełniał wymagania rysunku/norm

PW – Pratt&Whitney

PWC – Pratt&Whitney Canada

Seria – ilość sztuk wyprodukowanych na jeden przewodnik.

QM – Zawiadomienie jakościowe w systemie SAP QM

Klasyfikacja Eksportowa /Export Controls Classification

Ten dokument nie zawiera danych technicznych podlegających polskim i europejskim przepisom prawa jak również EAR, ITAR, ECL.
This document does not contain data subject to Polish or EU regulation or the EAR, the ITAR, or ECL.

3. DEFINITIONS

AN – Non-Conformance Sheet

AQAP – Allied Quality Assurance Publication

AQL – Accepted Quality Level

AS9102 – Aerospace Standard – first article inspection requirements

ASQR-01 – Aerospace Supplier Quality Requirements

ASQR-09.1 – Aerospace Supplier Quality Requirements – flight safety part manufacturing and inspection requirements

ASQR-20.1 – Aerospace Supplier Quality Requirements – statistic inspection requirements

CofC – Certificate of Compliance

Supplier – supplier/subsupplier of material and services (cooperation, validation, calibration, designing services etc.)

EASA – European Aviation Safety Agency

ESA/PA – Engineering Source Approval / Process Approval

DQCR/DQR - Delegated Quality Control Representative/Delegated Quality Representative

FAIR - First Article Inspection Report

FPI – Fluorescent Penetrant Inspection

KJ – Quality Inspection

Buyer – individual employed as a buyer, senior buyer, specialist buyer authorized to place Orders

LCS/MCS – Laboratory Control at Source/Metallurgical Control at Source

MPI – Magnetic Penetrant Inspection

Repair – bringing an item to an acceptable state using an additional process accepted by the Customer.

NDA – Non-Disclosure Agreement

NDT – Non-Destructive Test

NDTCS- Non-Destructive Test Control at Source

OTD – On-Time Delivery

Rework – removal of non-conformance so that an item meets drawing/standard requirements

PW – Pratt&Whitney

PWC – Pratt&Whitney Canada

Batch – number of pieces manufactured per one traveler

QM – quality notification in SAP QM

QAD – Quality Assurance Data – Uzupełniające dane wyrobu PW

RSI - Revision Status Index - Wykaz obowiązujących (aktualnych) rewizji norm PWC

SN – Serial Number – Numer seryjny części/wyrobu

SPD – Supplementary Product Data – Dane Uzupełniające Wyrobu

STI – Surface Temper Inspection – Kontrola przypaleń

Umknięcie – nie zgłoszone przez Dostawcę i nie zaakceptowane przez Klienta wada materiału, produktu lub błąd w dokumentacji, wykryte podczas przeglądu, kontroli, montażu w P&W Kalisz lub u innego Klienta.

WT – Warunki Techniczne

Zamówienie – formalne zobowiązanie wysłane do Dostawcy do zakupu Materiałów lub Usług Produkcyjnych. Zamówienie zawiera specyficzne informacje takie jak data dostawy, cena, jak również warunki dostawy i inne wymagania związane z dostawą.



4 SYSTEM ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ

4.1 Dostawca musi spełniać i posiadać System Zarządzania Jakością.

Wymagania Systemu Zarządzania Jakością (AS9100, ISO 9001) uzależnione są od kwalifikacji materiału (materiał bezpośrednio produkcyjny, materiał pośrednio produkcyjny, materiał pomocniczy) oraz końcowego Klienta, do którego materiał zostanie wysłany w wyrobie. Poziom wymagań Systemu Zarządzania Jakością dla Dostawcy, określa Dział Jakości Dostaw P&W Kalisz, przed rozpoczęciem współpracy.

Dostawca posiadający certyfikat Systemu Zarządzania Jakości jednej z powyższych norm, ma obowiązek przekazania kopii tego certyfikatu do kupca P&W Kalisz oraz Działu Jakości Dostaw P&W Kalisz.

Dostawca jest zobowiązany do poinformowania kupca oraz Działu Jakości Dostaw P&W Kalisz o:

- Fakcie utraty ważności nadanych mu certyfikatów a także do przesłania kopii certyfikatów w przypadku ich odnowienia,
- Stwierdzeniu przez audytorów zewnętrznych (firmy certyfikujące, inne firmy UTC)
- istotnych niezgodności,
- Ważnej zmianie w Systemie Zarządzania Jakością Dostawcy (np. zmiana Kierownictwa Jakości Dostawcy)
- Zmianie w procesie produkcji mającej wpływ na jakość wyrobu (Części Bezpieczeństwa Lotu / ESA/ przekazanie produkcji do poddostawcy),
- Zmianie miejsca produkcji.

W przypadku gdy Dostawca nie posiada certyfikowanego Systemu Zarządzania Jakością lub jego certyfikat nie odpowiada wymaganiom P&W Kalisz, potencjalny Dostawca musi przedstawić gotowość dostosowania Systemu Zarządzania Jakością do wymagań P&W Kalisz, a System Zarządzania Jakością Dostawcy do czasu wymaganego certyfikatu jest nadzorowany przez Dział Jakości Dostaw P&W Kalisz.

QAD – Quality Assurance Data – PW product supplementary data

RSI - Revision Status Index - a list of current (valid) revisions of PWC standards

SN – Serial Number

SPD – Supplementary Product Data

STI – Surface Temper Inspection

Escape – a defect in material or product or an error in documentation, not reported by the Supplier and not accepted by the Customer, which was discovered during a check, inspection or assembly in P&W Kalisz or at another Customer.

WT – Engineering Requirements

Order – a formal commitment submitted to the Supplier to purchase Material or Manufacturing Services. The order contains specific data, such as a delivery date, price as well as delivery terms and conditions and other delivery related requirements.



4. QUALITY MANAGEMENT SYSTEM

4.1 The Supplier must meet and maintain a Quality Management System.

The Quality Management System requirements (AS9100, ISO 9001) depend on material qualification (direct production material, indirect production material, support material) and the end Customer to receive such material in an item.

The level of the Quality Management System requirements for the Supplier is defined by P&W Kalisz Supply Quality before commencing cooperation.

The Supplier that holds a Quality Management System certificate of one of the said standards should provide a copy thereof to a P&W Kalisz buyer and P&W Kalisz Supply Quality.

The Supplier shall notify the following to the buyer and P&W Kalisz Supply Quality:

- Loss of validity of certificates held and shall provide copies thereof if renewed,
- Material non-conformance identified by external auditors (certifying companies, other UTC companies),
- Material change in the Supplier's Quality Management System (such as replacement of the Supplier's Quality management)
- Change in the manufacturing process which affects item quality (Flight Safety Parts/ESA/ outsourcing),
- Change of the manufacturing location.

In case the Supplier does not hold a Quality Management System certificate or its certificate does not meet P&W Kalisz requirements, a potential Supplier shall demonstrate readiness to adjust its Quality Management System to P&W Kalisz requirements and the Supplier's Quality Management System shall be monitored by P&W Kalisz Supply Quality until such required certificate is obtained.

4.2 Wymagania dotyczące dokumentacji.

4.2.1 Wymagania ogólne – brak dodatkowych wymagań.

4.2.2 Księga Jakości – brak dodatkowych wymagań.

4.2.3 Kontrola dokumentów – brak dodatkowych wymagań.

4.2.4 Nadzór nad zapisami – brak dodatkowych wymagań.

4.3 Zarządzanie konfiguracją – brak dodatkowych wymagań.

5 ODPOWIEDZIALNOŚĆ KIEROWNICTWA - brak dodatkowych wymagań

6 ZARZĄDZANIE ŚRODKAMI I ZASOBAMI

6.1 Zapewnienie środków – brak dodatkowych wymagań

6.2 Zasoby ludzkie

6.2.1 Postanowienia ogólne – brak dodatkowych wymagań

6.2.2 Kompetencje, świadomość i szkolenie – brak dodatkowych wymagań

6.3 Infrastruktura – brak dodatkowych wymagań

6.4 Środowisko pracy – brak dodatkowych wymagań

7 WYKONANIE WYROBU

7.1.1 W przypadku nowych uruchomień Dostawca jest zobowiązany do:

- Sprawdzenia kompletności oraz aktualności posiadanej dokumentacji, tj. rysunku, norm, warunków technicznych niezbędnych do realizacji zamówienia,
- Przeanalizowania dokumentacji technicznej pod kątem możliwości wykonawczych, Opracowania technologii wykonania (gdy nie korzysta z technologii P&W Kalisz), z uwzględnieniem odpowiedniego parku maszynowego, oprzyrządowania, narzędzi, środków mierniczych i częstotliwości dokonanych pomiarów,
- Wykonania serii próbnej, dokumentując uzyskane wyniki i badania

Warunkiem uzyskania zamówienia na produkcję seryjną jest poprawne wykonanie i zatwierdzenie serii próbnej przez P&W Kalisz

W przypadku zamiaru wykonania przez Dostawcę zlecenia u jego poddostawcy, jest on zobowiązany do formalnego pisemnego poinformowania o tym fakcie kupca i Działu Jakości Dostaw P&W Kalisz.

7.1.2 Zarządzanie ryzykiem

Dostawcy powinni prowadzić ocenę ryzyka zgodnie z wymaganiami AS 9100C.

4.2 Documentation requirements.

4.2.1 General requirements – no additional requirements.

4.2.2 Quality Manual – no additional requirements.

4.2.3 Document control – no additional requirements.

4.2.5 Record control – no additional requirements.

4.3 Configuration management – no additional requirements.

5. MANAGEMENT RESPONSIBILITY - no additional requirements

6. RESOURCES MANAGEMENT

6.1 Assurance of resources – no additional requirements

6.2 Human resources

6.2.1 General provisions – no additional requirements

6.2.2 Competencies, awareness and training – no additional requirements

6.3 Infrastructure – no additional requirements

6.4 Working environment – no additional requirements

7. MANUFACTURE

7.1.1 In the case of new releases, the Supplier shall:

- Check its documentation, i.e. the drawing, standards, engineering requirements required to perform the order, for completeness and validity,
- Analyze technical documentation for produceability,
- Develop a process plan (when P&W Kalisz process is not applied), taking into account proper machines, tooling, tools, measuring gauges and frequency of measurement,
- Make a test batch making records of results

A prerequisite to receive a production order is a properly manufactured test batch approved by P&W Kalisz

In the case the Supplier intends to outsource the order, it shall formally notify it to the buyer and P&W Kalisz Supply Quality in writing.

7.1.2 Risk management

The suppliers should perform risk assessment in accordance with AS 9100C requirements.

7.2 Procesy związane z klientem:

7.2.1 Określenie wymagań związanych z wyrobem

7.2.2 Przegląd wymagań dotyczących wyrobu – brak dodatkowych wymagań

7.2.3 Komunikacja z Klientem

Zapytania dotyczące:

- Wyjaśnienia nieprawidłowości na rysunku/specyfikacji
- Interpretacji rysunku/specyfikacji,
- Należy przesyłać do odpowiedniego kupca.

Zapytanie Dostawcy dotyczące warunkowego rozpatrzenia możliwości przyjęcia części z niedokończonym procesem, kiedy to Dostawca nie może spełnić wszystkich wymagań zamawianego wyrobu z różnych przyczyn losowych (np. awaria sprzętu, choroby pracownika, czasowego braku możliwości technologicznych itp.) należy przesłać do odpowiedniego kupca P&W Kalisz załączając oficjalne pismo.

7.3 Projektowanie i rozwój – brak dodatkowych wymagań

7.4 Zakupy:

7.4.1 Zlecenie przez Dostawcę procesów specjalnych i NDT u poddostawcy może być dokonane tylko w zatwierdzonym źródle po uprzednim uzgodnieniu z Działem Jakości Dostaw P&W Kalisz.

Ponadto Dostawcy wykonujący tylko procesy specjalne i NDT muszą posiadać certyfikat NADCAP.

Dla występujących w toku produkcji następujących procesów specjalnych:

Obróbka cieplna, obróbka podzerowa, lutowanie w piecu stopami srebra i niklu, lutowanie indukcyjne, malowanie, MPI, FPI, kontrola rentgenowska, kontrola trawieniem, kontrola metalograficzna, hartowanie indukcyjne, kulowanie, motylkowanie, obróbka wykończeniowa wibracyjno-chemiczna, cięcie laserem, elektrodrażenie, honowanie masą ścierną, miedziowanie, niklowanie, chromowanie, kadmowanie, srebrzenie, cynowanie, pokrycia plazmowe, spawanie wiązką elektronową, anodowanie, chromianowanie, aluminiowanie. Dostawca winien spełniać następujące warunki:

- Ustalić czasookresy i zakres okresowych kontroli, przeglądów, remontów maszyn/urządzeń oraz prowadzić zapisy z tych czynności,
- Ustalić czasookresy i zakres okresowych kontroli mediów, sprzętu kontrolno - pomiarowego i innych wzorców używanych do procesu oraz prowadzić zapisy z tych kontroli,
- Szkolić cyklicznie personel a szkolenia te dokumentować,
- Uzyskać zatwierdzenie technologii ww. procesów przez P&W Kalisz odpowiednio przez służby Metalurgiczne lub Techniczne, a w zakresie badań nieniszczących przez poziom III (NDT).

 Pratt & Whitney <small>A United Technologies Company</small>	INSTRUKCJA NR 11- 29 INSTRUCTION 11-29	WYDANIE : 2 Revision: 2
		STRONA/PAGE: 17 STRON / PAGES: 31

7.2 Customer related processes:

7.2.1 Define item requirements

7.2.2 Review item requirements – no additional requirements

7.2.3 Customer communication

Inquiries:

- Explain non-conformities in the drawing/specification
- Interpret the drawing/specification,
- To be submitted to the right buyer.

Inquiries concerning provisional acceptance of parts with an unfinished process when the Supplier cannot meet all item requirements for various reasons (such as equipment breakdown, employee sickness, temporary technological incapacity etc.), should be submitted to the right buyer accompanied by the appropriate letter.

7.3 Designing and development – no additional requirements

7.4 Purchasing:

7.4.1 Outsourcing special process and NDT by the Supplier may be placed at an approved source only upon prior agreement with P&W Kalisz Supply Quality.

Additionally, Suppliers providing special processes and NDT only must hold a NADCAP certificate.

For the following intermediate special processes performed during the manufacturing process:

heat treatment, subzero treatment, silver and nickel brazing, induction brazing, painting, MPI, MPI, X-Ray inspection, etching, metallographic inspection, induction hardening, shot-peen, vibro-chemical finishing, laser cutting, EDM, abrasive honing, copper plating, nickel plating, chromium plating, cadmium plating, silver plating, tin plating, plasma spray, EB welding, anodizing, chromate coating, aluminum coating.

The Supplier should meet the following requirements:

- Establish time intervals and scope of periodic inspections, reviews, overhauls of machines/equipment and keep record of such actions,
- Establish time intervals and scope of periodic inspections of utilities, gauging equipment and other masters used in the process and keep record of such inspections,
- Periodically training personnel and keep record of such training,
- Have the processes by P&W Kalisz approved by proper Metallurgical or Engineering services and the NDT by Tier III (NDT).

Klasyfikacja Eksportowa /Export Controls Classification

Ten dokument nie zawiera danych technicznych podlegających polskim i europejskim przepisom prawa jak również EAR, ITAR, ECL.
 This document does not contain data subject to Polish or EU regulation or the EAR, the ITAR, or ECL.

Dla NDT Dostawca musi mieć zatwierdzony personel (przed rozpoczęciem produkcji) na zgodność z wymaganiami normy CNDTQ dla PWC, NDTQ dla PWA, bądź NAS 410 dla pozostałych, dotyczącej personelu NDT.

Dostawca posiadający personel z udokumentowanym I, II, III poziomem w wymaganej metodzie NDT, zobowiązany jest przesłać (przed rozpoczęciem produkcji) do Działu Zakupów P&W Kalisz:

- Kopię certyfikatu,
- Opis praktyki zawodowej,
- Informacje o wykształceniu pracownika, stażu pracy w metodzie NDT oraz odbytych szkoleniach,
- Kopię aktualnego świadectwa badań wzroku

W przypadku gdy dostawca nie posiada personelu z udokumentowanym I, II, III poziomem w wymaganej metodzie NDT, musi przed rozpoczęciem produkcji wystąpić do Działu Zakupów P&W Kalisz o przeprowadzenie szkolenia oraz egzaminu uprawniającego do odbioru jakościowego w wymaganej metodzie NDT.

Wniosek powinien zawierać:

- Opis praktyki zawodowej,
- Informacje o wykształceniu pracownika, stażu pracy w metodzie NDT i odbytych szkoleniach, .
- Kopię aktualnego świadectwa badań wzroku

Dostawca, który wykonuje badania laboratoryjne (przewidziane procesem technologicznym) zamówionych wyrobów zobowiązany jest dostarczyć do Działu Zakupów P&W Kalisz (przed pierwszą wysyłką wyrobów) zestaw dokumentów zawierających następujące dane o swoim laboratorium:

- Akredytację - zakres prac wykonywanych przez laboratorium (jakie jest zdolne wykonać),
- Wykaz procedur, instrukcji, norm (wewnętrznych standardów), które obowiązują w laboratorium,
- Listę personelu laboratorium wraz z informacją o wykształceniu, doświadczeniu zawodowym (w pracach laboratorium) oraz odbytych szkoleniach,
- Wykaz czynników środowiskowych (temperatura, wilgotność, drgania, zapylenie, natężenie oświetlenia itp.) nadzorowanych oraz rejestrowanych w laboratorium,
- Wykaz sprzętu laboratoryjnego stosowanego przy badaniach dla P&W Kalisz,
- Częstotliwość sprawdzania ww. sprzętu,

Brak ww. dokumentów lub ich nie przyjęcie przez P&W Kalisz uniemożliwi zatwierdzenie dostawcy.

7.4.2 Informacje dotyczące zakupów – brak dodatkowych wymagań

7.4.3 Dostawca do wysyłanego materiału musi dołączyć następujące dokumenty:

 Pratt & Whitney <small>A United Technologies Company</small>	INSTRUKCJA NR 11- 29 INSTRUCTION 11-29	WYDANIE : 2 Revision: 2
		STRONA/PAGE: 19 STRON / PAGES: 31

For NDT the Supplier must have personnel (prior to production start) approved for compliance with CNDTQ requirements for PWC, NDTQ for PWA, or NAS 410 for others, applicable to NDT personnel.

Supplier having personnel with certified I, II, III Tier in the NDT method required, shall provide (prior to production start) the following to P&W Kalisz Purchasing:

Copy of the certificate,
 Description of work career,
 Details of education, NDT work experience and training completed,
 Copy of a valid eye examination certificate

In the case the supplier does not have personnel with documented I, II, III Tier in NDT method required, prior to commencing production, it must request P&W Kalisz Purchasing to provide training and examination authorizing to quality acceptance based on NDT method required.

Such request should include the following:

Description of work career,
 Details of education, NDT work experience and training completed,
 Copy of a valid eye examination certificate

The Supplier, which performs lab tests (required by the process) of the items ordered shall submit a set of documents containing the following data about its laboratory to P&W Kalisz Purchasing (prior to first part shipment):

- Accreditation – a range of services provided by the lab (able to provide),
- List of procedures, instructions and (internal) standards followed by the laboratory,
- List of lab personnel detailing education, work (lab) experience and training completed,
- List of environmental factors (temperature, humidity, vibrations, air pollution, light intensity etc.) controlled and recorded in the lab,
- List of lab equipment used during tests for P&W Kalisz,
- Frequency of equipment inspection,

The Supplier may not be approved in the case such documents are missing or are not accepted by P&W Kalisz.

7.4.2 Purchasing details – no additional requirements

7.4.3 The Supplier must enclose the following documents to material shipped:

Klasyfikacja Eksportowa /Export Controls Classification

Ten dokument nie zawiera danych technicznych podlegających polskim i europejskim przepisom prawa jak również EAR, ITAR, ECL.
 This document does not contain data subject to Polish or EU regulation or the EAR, the ITAR, or ECL.

Świadectwo kontroli pierwszej sztuki FAIR wg AS 9102 (jeżeli jest wymagane) wraz z obalonowanym rysunkiem,

W przypadku, gdy zamówienie złożone u Dostawcy zawiera zapis dotyczący spełnienia przez materiał/część wymagań systemu LCS (dla PWA) i/lub MCS (dla PWC), a Dostawca nie posiada w tym zakresie zatwierdzenia, konieczne jest zlecenie przez Dostawcę badań w akredytowanym laboratorium oraz dostarczenie ich wyników do Działu Jakości Dostaw P&W Kalisz.

Badaniu na zgodność z wymaganiami, o ile zamówienie nie mówi inaczej, poddawany jest każdy detal o danym numerze części, nie rzadziej niż raz w roku, przy czym w przypadku wykonywania kilku części z materiału pochodzącego z tego samego wytopu możliwe jest wykonanie pojedynczego badania tj. jedna próbka dla kilku detali.

Wykonywanie procesów specjalnych u Dostawców nie posiadających systemu LCS (dla PWA) i/lub MCS (dla PWC) wymaga odrębnych ustaleń pomiędzy Dostawcą a Działem Jakości Dostaw P&W Kalisz.

Świadectwo jakości C of C i/lub atest materiałowy,

Uwaga 1:

Świadectwo jakości powinno zawierać minimum informacji, jak przedstawiono w Załączniku nr 1. Dostawca może stosować wzór swojego C of C pod warunkiem umieszczenia minimum wymaganych informacji.

Uwaga 2:

C of C i atest materiałowy muszą być potwierdzone przez kontrolę jakości Dostawcy oraz przez DQCR-a(1), posiadać klauzulę MCS lub LCS(2), stemple potwierdzające zatwierdzenie źródła przeprowadzonych badań nieniszczących NDTCS(3).

Objaśnienie:

1- Jeżeli Dostawca ma uznanego DQCR

2- Jeżeli Dostawca jest zatwierdzony w systemie MCS lub LCS

3- Jeżeli Dostawca jest zatwierdzony na procesy NDT (w przypadku zlecenia wykonywania badań nieniszczących).

Uwaga 3:

Nie należy dołączać do C of C wyników przeprowadzanych pomiarów itp. jeżeli zamówienie tego nie wymaga.

7.5 Produkcja i dostarczanie usług – brak dodatkowych wymagań

7.5.1.1 Dokumentacja produkcyjna:

Gdy rysunek lub dodatkowe wymagania klienta (np. SPD, QAD), wymagają technicznego zatwierdzenia w źródle dostawy (ESA), Dostawca musi spełnić wymagania norm klientów (np.: CPW 135 dla wyrobów PWC lub PWA 370 dla wyrobów PWA).

 Pratt & Whitney <small>A United Technologies Company</small>	INSTRUKCJA NR 11- 29 INSTRUCTION 11-29	WYDANIE : 2 Revision: 2
		STRONA/PAGE: 21 STRON / PAGES: 31

FAIR per AS 9102 (if required) and a ballooned drawing,

In the case the order placed with the Supplier contains a provision of LCS (for PWA) and/or MCS (for PWC) requirements to be met by the material/part and the Supplier does not have a corresponding certification, it is necessary for the Supplier to have an accredited lab perform tests and submit their results to P&W Kalisz Supply Quality.

A check for compliance with the requirements unless the order provides otherwise covers all pieces bearing a particular part number, minimum annually, whereas in the case of making several pieces from the material coming from the same charge, it is allowed to make a single test, i.e. one test pieces for several pieces.

Performance of special processes by Suppliers not having LCS (for PWA) and/or MCS (for PWC) requires separate arrangements between the Supplier and P&W Kalisz Quality Supply.

Certificate of Compliance and/or material certificate,

Note 1:

The certificate of compliance should contain minimum information as presented in Attachment No 1. The Supplier may use its C of C template provided the minimum information required is provided.

Note 2:

C of C and the material certificate must be confirmed by the Supplier's quality control and by DECRY-a(1), include an MCS or LCS(2) clause, stamps to confirm approval of the source of NDTCS(3).

Legend:

- 1- Provided the Supplier has a recognized DQCR
- 2- Provided the Supplier is certified in MCS or LCS
- 3- Provided the Supplier is certified for NDT (if non-destructive tests are ordered).

Note 3:

The results of measurements taken should not be attached to C of C if the order does not require so.

7.5 Production and service provision – no additional requirements

7.5.1.1 Manufacturing documentation:

In the case the drawing or additional customer requirements (such as SPD, QAD) require technical acceptance at the source of supply (ESA), the Supplier must meet the customer standards (such as CPW 135 for PWC items or PWA 370 for PWA items).

Klasyfikacja Eksportowa /Export Controls Classification

Ten dokument nie zawiera danych technicznych podlegających polskim i europejskim przepisom prawa jak również EAR, ITAR, ECL.
 This document does not contain data subject to Polish or EU regulation or the EAR, the ITAR, or ECL.

W obu przypadkach Dostawca musi posiadać udokumentowaną procedurę dotyczącą procesu ESA. Procedura musi spełniać wymagania odpowiedniej w/w normy i musi być zaakceptowana przez P&W Kalisz i/lub Klienta.

Dostawca powinien wyznaczyć osobę, która będzie odpowiedzialna za zapewnienie że:

- Wymagania ESA wyspecyfikowane w normach klientów (np. CPW 135, PWA 370) będą przeglądane i wdrażane przez Dostawcę,
- Odpowiednie kontrole utrzymają ciągłe przestrzeganie wymagań ESA,
- Wszyscy pracownicy zaangażowani w planowanie i realizację procesu ESA są świadomi jak ważne są czynności wykonywane przez nich
- Określone są potrzebne kompetencje dla osób biorących udział w procesie ESA, oraz
- są zapewnione adekwatne szkolenia.

Dokumentacja technologiczna całego procesu lub sekwencji operacji opracowana dla części ESA, musi być zatwierdzona przez Klienta P&W Kalisz i za pośrednictwem P&W Kalisz.

7.5.1.2 Zarządzanie zmianami procesu produkcyjnego:

Wprowadzanie zmian do dokumentacji konstrukcyjno – technologicznej powinno być ustalone według pisemnych procedur (np. kartą zmian).

Przed wprowadzeniem zmiany do procesu ESA, należy zgłosić proponowaną zmianę do P&W Kalisz i otrzymać zatwierdzenie tej zmiany.

Dostawca powinien zidentyfikować karty procesu za pomocą systemu zmian (rewizji), dzięki któremu udokumentuje historię wszystkich zmian.

Dostawca jest zobowiązany (jeśli dotyczy) poinformować o wprowadzanych zmianach swoich poddostawców.

7.5.1.3 Nadzór nad wyposażeniem produkcyjnym, narzędziami i programami NC – brak dodatkowych wymagań.

7.5.1.4 Zarządzanie pracami przekazanymi na okres czasowy poza zakłady organizacji – brak dodatkowych wymagań.

7.5.1.5 Nadzorowanie operacji serwisowania – brak dodatkowych wymagań

7.5.2 Walidacja procesów produkcji i usług.

W przypadku wykonywania procesów specjalnych lub badań nieniszczących (NDT), Dostawca musi uzyskać zatwierdzenie technologii tych procesów przez P&W Kalisz i/lub jego Klienta. Dostawcy, którzy posiadają zatwierdzony III Poziom w danej metodzie NDT przez P&W Kalisz zatwierdzają technologie w swoim zakresie.

7.5.3 Identyfikacja i identyfikowalność.

Jeżeli Dostawca posiada zatwierdzony przez Klienta system generowania numerów seryjnych SN, wówczas ewidencje numerów prowadzi zgodnie z tym systemem.

Jeżeli Dostawca nie posiada zatwierzonego przez Klienta systemu generowania numerów seryjnych SN, numery te każdorazowo będą umieszczane na zamówieniu przez kupca P&W Kalisz.

In both cases the Supplier must have a written ESA procedure. The procedure must comply with the said standard requirements and must be accepted by P&W Kalisz and/or the Customer.

The Supplier should designate an individual responsible for ensuring the following:

- ESA requirements specified in the customer standards (such as CPW 135, PWA 370) shall be reviewed and implemented by the Supplier,
- Proper inspections maintain continuous compliance with ESA requirements,
- All employees engaged in ESA planning and performance are aware of importance of their activities,
- Competencies necessary for individuals participating in ESA process are specified and adequate training is provided.

Engineering documentation of the whole process or sequences of operations developed for ESA parts must be approved by P&W Kalisz Customer through P&W Kalisz.

7.5.1.2 Change management in the manufacturing process:

Changes in the designing and engineering documentation should be introduced in accordance with written procedures (such as a revision sheet).

Prior to making changes in ESA, such proposed change should be submitted to P&W Kalisz and confirmation should be obtained.

The Supplier should identify process sheets using the revision system. As a result history of all changes is documented.

The Supplier is obligated (if applicable) to notify its subsuppliers about any changes introduced.

7.5.1.3 Control of manufacturing equipment, tools and NC programs – no additional requirements.

7.5.1.4 Control of jobs temporarily outsourced away from the organization plants – no additional requirements.

7.5.1.5 Control of servicing – no additional requirements

7.5.2 Validation of manufacturing processes and services

For special processes and non-destructive tests (NDT), the Supplier must have the process technology approved by P&W Kalisz and/or its Customer. The Suppliers holding III Tier of applicable NDT method approved by P&W Kalisz approve processes as applicable.

7.5.3 Identification and traceability

In the case the Supplier has a Customer approved system of generating SN serial numbers, numbering is maintained in accordance with such system.

In the case the Supplier does not have a Customer approved system of generating SN serial numbers, such numbers shall be each time placed on the order by P&W Kalisz buyer.

Dostawca odpowiada za prawidłowe ewidencjonowanie i identyfikowanie detali zgodnie z nadanym numerem SN od momentu rozpoczęcia produkcji, aż do momentu wysyłki.

7.5.4 Własność Klienta

Dostawca jest zobowiązany do użycia powierzonego materiału z przeznaczeniem na realizację konkretnego zamówienia.

Powierzony materiał powinien być przez Dostawcę zidentyfikowany oraz odpowiednio oznaczony w sposób pozwalający na odróżnienie go od materiałów Dostawcy i innych klientów, zarówno w procesie produkcyjnym jak i składowania.

Dostawca jest zobowiązany do dokonywania i przesyłania spisu powierzonego materiału będącego na stanie magazynu i w toku produkcji minimum raz w roku oraz na życzenie Klienta P&W Kalisz. Za dostarczenie powyższych informacji odpowiedzialny jest odpowiedni Kupiec (w terminie nie przekraczającym 10 dni roboczych).

Uwaga:

Klient ma prawo w każdym czasie dnia roboczego skontrolować u Dostawcy materiał powierzony oraz dokonać spisu z natury potwierdzając arkusz spisowy.

7.5.5 Zabezpieczenie wyrobu

Dostawca winien zabezpieczyć antykorozyjnie (jeżeli konserwacja ma zastosowanie) i zapakować dostarczany wyrób zgodnie z wymaganiami zamówienia, warunków technicznych lub norm.

Jeżeli zamówienie nie precyzuje sposobu pakowania (np. poprzez podanie normy) to:

- Wyrób winien być zabezpieczony antykorozyjnie na okres magazynowania, nie krótszy niż 6 miesięcy. Data ważności winna być na opakowaniu oraz w „Świadectwie jakości Dostawy”,
- Wyroby muszą być pakowane tak aby nie powodowały wzajemnych uszkodzeń pomiędzy sobą podczas wytwarzania na każdym etapie procesu, przechowywania i transportu,
- Zapewnić, aby materiał zastosowany do pakowania nie powodował zanieczyszczenia na częściach i zespołach,
- Zastosowane opakowania powinny być dostosowane do ciężaru i rozmiarów pakowanych wyrobów

7.6 Nadzorowanie sprzętu kontrolno pomiarowego.

Okresowe sprawdzenie sprzętu kontrolno – pomiarowego i produkcyjnego stanowiącego własność P&W Kalisz a znajdującego się u Dostawcy może być przeprowadzone przez:

- Dostawcę, w oparciu o rysunki oprzyrządowania / instrukcje otrzymane z P&W Kalisz (jeżeli tak uzgodniono)

 Pratt & Whitney <small>A United Technologies Company</small>	INSTRUKCJA NR 11- 29 INSTRUCTION 11-29	WYDANIE : 2 Revision: 2
		STRONA/PAGE: 25 STRON / PAGES: 31

The Supplier is responsible for properly recording and identifying pieces in accordance with the Sn number allocated from the production start till shipment.

7.5.4 Customer's property

The Supplier is obligated to use the material provided for the specific order.

Entrusted material should be identified and appropriately marked by Supplier in order to distinguish it from Supplier materials.

The Supplier is obligated to make and submit a list of material supplied in stock and in process minimum annually and at P&W Kalisz Customer's request. The Buyer is responsible for submitting the said information (within 10 working days maximum).

Note:

The Customer is allowed at any time during a business day to inspect the material supplied at the Supplier's and take a count in kind to confirm the inventory sheet.

7.5.5 Preservation

The Supplier should provide anti-corrosion preservation (if applicable) and pack the item supplied in accordance with the order requirements, technical requirements and standards.

In the case the order does not specify the type of packaging (for instance, by reference to a standard):

- The item should be provided with anti-corrosion preservation for the storage period, not shorter, however, than 6 months. The validity date should be placed on the packaging and in the Supply Quality Certificate,
- Items must be packed so that they do not damage each other during each production process, storage and transportation,
- Packaging material may not cause part or assembly contamination,
- Packaging used should be match the weight and size of items packed.

7.6 Control of inspecting and gauging equipment

Periodic inspection of inspecting, gauging and manufacturing equipment owned by P&W Kalisz and kept by the Supplier may be conducted by:

- Supplier based on tooling drawings / instructions received from P&W Kalisz (unless agreed otherwise)

Klasyfikacja Eksportowa /Export Controls Classification

Ten dokument nie zawiera danych technicznych podlegających polskim i europejskim przepisom prawa jak również EAR, ITAR, ECL.
 This document does not contain data subject to Polish or EU regulation or the EAR, the ITAR, or ECL.

- P&W Kalisz w przypadku braku możliwości sprawdzenia przez Dostawcę – wówczas Dostawca jest zobowiązany do bezzwłocznego zwrócenia oprzyrządowania / sprawdzianu po upływie ważności okresu sprawdzenia.

Dostawca jest odpowiedzialny za stworzenie systemu zapewniającego okresowe sprawdzenie sprzętu kontrolno-pomiarowego stanowiącego własność dostawcy wykorzystywanego w produkcji wyrobów do PWK.

8 POMIARY, ANALIZA I DOSKONALENIE.

8.1 Postanowienia ogólne

Dostawca winien przeprowadzić kontrolę wyrobu w sposób gwarantujący, że spełnia ona wymagania rysunku, warunków technicznych i norm.

Uwaga:

W przypadku gdy Dostawca wykonuje część według rysunków P&W Kalisz lub jego Klienta to seria próbna musi być poddana pełnej kontroli na zgodność z wymaganiami rysunków i warunków technicznych. Wyniki kontroli i badań muszą być udokumentowane.

8.2 Monitorowanie i pomiary

8.2.1 Zadowolenie Klienta – brak dodatkowych wymagań.

8.2.2 Audyt wewnętrzny – brak dodatkowych wymagań.

8.2.3 Monitorowanie i pomiary procesów – brak dodatkowych wymagań.

8.2.4 Monitorowanie i pomiary wyrobu.

Dla zamówień, na których wskazany jest członek UTC, jako odbiorca końcowy, Dostawca powinien zastosować kontrolę wyrobów metodą statystyczną zgodnie z ASQR 20.1

8.2.4.1 Dokumentacja z kontroli.

Dla zamówień na wyroby wg rys. P&W Kalisz lub jego klienta Dostawca zobowiązany jest do dokumentowania wyników z kontroli i badań zwalnianych wyrobów zgodnie z planami kontroli.

Jeżeli na rysunku w warunkach technicznych lub innym dokumencie występuje parametr krytyczny/ważny lub występuje zapis „część metrykowana”, to zamierzona/sprawdzona wartość tego wymiaru / parametru musi być udokumentowana na metrykach (jeżeli nie ustalono inaczej) dla każdego numeru kolejnego SN, a zapisy te muszą być przechowywane przez okres 40 lat. Oryginały metryk mają być dostarczone wraz z częściami do P&W Kalisz.

Oznaczenia parametrów krytycznych to np.:

KPC 1

Oznaczenie parametrów ważnych to np.:

KPC2, KPCM

P&W Kalisz in the case it may not be inspected by the Supplier – in such case the Supplier shall immediately return tooling/gauges upon expiry of the calibration date.

Periodic inspection of inspecting and gauging equipment owned by the supplier and used to manufacture items for PWK is the supplier's responsibility. Supplier is responsible for the creation of a system satisfies the above condition.

8. MEASUREMENT, ANALYSIS AND IMPROVEMENT

8.1 General provisions

The Supplier should inspect the item to ensure it meets drawing and engineering requirements and standards.

Note:

In the case the Supplier manufactures the part according to P&W Kalisz or its Customer's drawings, the test batch must undergo a full inspection for compliance with the drawing and engineering requirements. The results of such inspection and tests must be documented.

8.2 Monitoring and measurements

8.2.1 Customer satisfaction – no additional requirements.

8.2.2 Internal audit – no additional requirements.

8.2.3 Process monitoring and measurements – no additional requirements.

8.2.4 Item monitoring and measurement.

For orders where a UTC member is designated as the final user, the Supplier should apply a statistical inspection in accordance with ASQR 20.1

8.2.4.1 Inspection records

For orders for items to P&W Kalisz or its Customer's drawing, the Supplier should record results of inspections and tests of released items according to the inspection schedule.

In the case the drawing technical requirements or another document contains a critical/important parameter or a notice "certified part", such measured/verified value of the dimension/parameter must be documented with a certificate (unless provided otherwise) for each subsequent SN, and such records must be kept for 40 years. Original certificates must be provided together with parts to P&W Kalisz.

Identification of critical parameters, for instance:

KPC 1

Identification of important parameters, for instance:

KPC2, KPCM

Klasyfikacja Eksportowa /Export Controls Classification

Ten dokument nie zawiera danych technicznych podlegających polskim i europejskim przepisom prawa jak również EAR, ITAR, ECL.
This document does not contain data subject to Polish or EU regulation or the EAR, the ITAR, or ECL.

8.2.4.2 Kontrola pierwszej sztuki:

Kontrola pierwszej sztuki (FAI) powinna być przeprowadzona wg normy AS9102. rejestrację wyników należy dokonać na formularzu załącznik nr 2 wypełnionym zgodnie z pracą standardową wypełnienia dokumentów FAIR załącznik nr 3

Uwaga:

W przypadku gdy Dostawca prześle niekompletny lub źle wypełniony FAIR to zostanie on odrzucony a błędy wyszczególnione i przekazane na formularzu załącznik nr 4 W takim przypadku Dostawca musi ponownie przesłać poprawiony FAIR do zatwierdzenia.

W przypadku uwag bądź sugestii dotyczących otrzymanego materiału, dokumentacji, oprzyrządowania etc, Dostawca ma możliwość zgłoszenia ich oraz ewentualnych propozycji zmian na załączniku nr 5.

8.3 Nadzór nad wyrobem niezgodnym.

Jeżeli Dostawca w trakcie produkcji stwierdzi jakiegokolwiek niezgodności na produkowanych wyrobach według rysunków P&W Kalisz lub rysunków jego Klienta, zobowiązany jest do przesłania e-mailem do Działu Jakości Dostaw P&W Kalisz elektroniczną wersję wypełnionego formularza załącznik nr 6. Załącznik powinien zawierać opis niezgodności, przyczyny ich powstawania oraz podjęte działania korygujące i powinien być przesłany w terminie max 7 dni od stwierdzenia niezgodności.

P&W Kalisz odsyła do Dostawcy otrzymany AN wydając pisemne dyspozycje o akceptacji, sposobie naprawy lub odrzuceniu wyrobu.

Zaakceptowany wyrób niezgodny powinien być oznakowany przywieszką, naklejką lub przez odpowiednie ocechowanie na żądanie P&W Kalisz i dostarczony wraz ze świadectwem jakości na których muszą być przywołane numery AN i QM.

Decyzje o ocechowaniu wyrobu niezgodnego przez dostawcę podają służby techniczne P&W Kalisz opiniujące niezgodność na arkuszu niezgodności.

Dostawca nie może zezłomować materiału, który jest własnością P&W Kalisz i został zabrakowany z winy wad materiałowych do czasu zakończenia reklamacji. O zakończeniu postępowania reklamacyjnego Dostawcę informuje kupiec P&W Kalisz.

Na pisemne żądanie Dostawca jest zobowiązany odesłać złomowany materiał, który jest własnością P&W Kalisz a niezgodność zakwalifikował z winy wady materiałowej i obciążył kosztami P&W Kalisz.

Reklamacje

Jeżeli P&W Kalisz w dostawie wykryje niezgodność, która nie została wcześniej zadeklarowana, to Dostawca otrzyma informację z Działu Jakości Dostaw na formularzu ESCAPE przywołanym w instrukcji 19-02. Wzór formularza ESCAPE znajduje się na stronie internetowej PWK:

 Pratt & Whitney <small>A United Technologies Company</small>	INSTRUKCJA NR 11- 29 INSTRUCTION 11-29	WYDANIE : 2 Revision: 2
		STRONA/PAGE: 29 STRON / PAGES: 31

8.2.4.2 First article inspection:

The first article inspection (FAI) should be carried out according to AS9102. Results should be recorded using the form from Attachment No 2 to be filled as set forth in the standard work for filling in FAIR documents Attachment No 3

Note:

In the case the Supplier sends an incomplete or incorrectly completed FAIR, it shall be rejected and the errors will be listed and submitted using the form from Attachment No 4. In such case the Supplier must re-send the corrected FAIR for approval.

For notes or suggestions concerning received material, documentation, tooling etc., the Supplier may report them or submit proposed changes using Attachment No 5.

8.3 Control of non-conforming item

In the case the Supplier during production identifies any non-conformity at items manufactured to P&W Kalisz or its Customer's drawings, shall provide P&W Kalisz Supply Quality by e-mail with an electronic version of the completed form from Attachment No 6 including a description of non-conformity, its root cause and corrective actions taken within max 7 days of such non-conformity discovery

P&W Kalisz sends back to the Supplier the received AN with a written disposal of acceptance, rework method or rejection.

The accepted non-conforming item should be identified with a tag, sticker or special marking as demanded by P&W Kalisz and supplied together with c of c where AN and QM numbers are quoted.

Decisions to have the supplier mark the non-conforming item are taken by P&W Kalisz Engineering which provides an opinion about the non-conformity on the non-conformance sheet.

The Supplier may not scrap the material which is P&W Kalisz property and is considered scrap due to material defects until the claim process is finished. P&W Kalisz buyer shall notify the Supplier of completed claim process.

When demanded in writing, the Supplier shall send back the scrapped material owned by P&W Kalisz where the non-conformance is due to material defect and charge P&W Kalisz with costs.

Claims

In the case P&W Kalisz discovers non-conformity in the supply, which has not been previously declared, the Supplier shall receive a notice from the Supply Quality using an ESCAPE form referred to in Instruction 19-02. The ESCAPE form template can be found on PWK website:

Klasyfikacja Eksportowa /Export Controls Classification

Ten dokument nie zawiera danych technicznych podlegających polskim i europejskim przepisom prawa jak również EAR, ITAR, ECL.
 This document does not contain data subject to Polish or EU regulation or the EAR, the ITAR, or ECL.

<http://www.pwk.com.pl/pl/firma/wymagania-jakosciowe-dostawcow/>

Niezgodność taka wymaga analizy i podjęcia działań wymaganych w dokumencie

ESCAPE:

- Sprawdzenie stanów magazynowych pod kątem kwarantanny dla wyrobów na których wykryto niezgodność,
- Określenie i usunięcie przyczyn powstania niezgodności i nie wykrycia ich u dostawcy,
- Wprowadzenie zabezpieczeń (akcje korekcyjne),
- Ocenę ich skuteczności.

W przypadku zgłoszenia reklamacji przez P&W Kalisz Dostawca jest zobligowany do rozpatrzenia jej w terminie 14 dni (w przypadku gdy nie ustalono inaczej)

8.4 Analiza danych – brak dodatkowych wymagań.

8.5 Doskonalenie

8.5.1 Ciągłe doskonalenie – brak dodatkowych wymagań.

8.5.2 Działania korygujące – brak dodatkowych wymagań.

8.5.3 Działania zapobiegawcze – brak dodatkowych wymagań

9 Załączniki

Załącznik nr 1 - Świadectwo Jakości,
Załącznik nr 2 - Formularz FAIR,
Załącznik nr 3 - Weryfikacja FAIR
Załącznik nr 4 - Arkusz niezgodności FAIR,
Załącznik nr 5 - Arkusz zapytania do procesu,
Załącznik nr 6 - Arkusz niezgodności,

Miejsce i czas przechowywania załączników:

Załącznik nr 1 – DJDD2 przez okres minimum 1 roku, następnie w Archiwum przez okres 5 lat,

Załącznik nr 2 – DJDD1 – po okresie minimum 1 roku, następnie w Archiwum przez okres 5 lat,

Załącznik nr 3 – nie podlega archiwizacji

Załącznik nr 4 – przez okres 1 roku w DDJD1, następnie w Archiwum przez okres 5 lat,

Załącznik nr 5 – DHDH3 przez okres minimum 1 roku, następnie w Archiwum przez okres 5 lat

Załącznik nr 6 – archiwizowany przez okres 5 lat zgodnie z polityką IT.

Uwaga 1:

Wzory powyższych załączników są dostępne na stronie internetowej PWK pod adresem:

<http://www.pwk.com.pl/pl/firma/wymagania-jakosciowe-dostawcow/>

Uwaga 2:

Załączniki dotyczące części z procesu ESA powinny być przechowywane w Archiwum przez okres 40 lat.

<http://www.pwk.com.pl/en/company/pwk-suppliers-quality-req/>

Such non-conformance requires an analysis and corrective actions required in the ESCAPE form:

- Verify inventories for quarantine for the items where the non-conformity has been discovered,
- Identify and remove causes of the non-conformity and of failure to discover at the supplier,
- Introduce mistake proofing (corrective actions),
- Assess its effectiveness.

In the case P&W Kalisz files a claim, the Supplier is obligated to consider it within 14 days (unless provided otherwise)

8.4 Data analysis – no additional requirements.

8.5 Improvement

8.5.1 Continuous improvement – no additional requirements.

8.5.2 Corrective actions – no additional requirements.

8.5.3 Preventive actions – no additional requirements

9. Appendices

Attachment No 1 – CofC,
Attachment No 2 – FAIR form,
Attachment No 3 – FAIR verification
Attachment No 4 – FAIR non-conformance sheet
Attachment No 5 – Process inquiry form,
Attachment No 6 – Non-conformance sheet,

Attachment location and keeping term:

Attachment No 1 – DJDD2 for minimum 1 year, subsequently for 5 years in the Archives,
Attachment No 2 – DJDD1 – for minimum 1 year, subsequently for 5 years in the Archives,
Attachment No 3 – not subject to filing
Attachment No 4 – for 1 year in DDJD1, subsequently for 5 years in the Archives,
Attachment No 5 – DHDH3 for minimum 1 year, subsequently for 5 years in the Archive
Attachment No 6 – for 5 years in accordance with IT policy.

Note 1:

Templates of the said attachments can be found on PWK website under:

<http://www.pwk.com.pl/en/company/pwk-suppliers-quality-req/>

Note 2:

Attachments related to ESA parts should be kept in the Archives for 40 years.