

Todos los productos comprados que afecten directamente al producto deberán ser solicitados de acuerdo a las QA's requeridas a continuación.

All bought products that affect directly to the product shall be requested in accordance of the following QA's required.

### Calibraciones

Calibrations

Calibrations	Specification	QA required
Calibration (All)	As per SWGF-104	1, 7, 18, 25, 26, 35

### Paneles de prueba

Test Panels

Test Panels	Specification	QA required
All test panels and alloys	IN QA CLAUSE	1, 7, 13, 16, 18, 21, 33, 34, 35

### Pintura


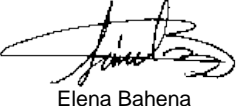
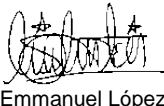
Paint

Paint	Specification	QA required
Paint (All)		1, 5, 6, 7, 16, 17, 18, 20, 21, 32

### Planta de Tratamiento de agua

Water Plant Treatment

Water Treatment Products	Specification	QA required
Clarifix 952	Technical Grade	1, 5, 7, 16, 18, 35
Flocculant HTW A-300	Technical Grade	1, 5, 7, 16, 18, 35
Hazardous Residues	Technical Grade	7, 38
Hydrochloric Acid 30%	Technical Grade	1, 5, 7, 16, 18, 35
Polymer TEC-56	Technical Grade	1, 5, 7, 16, 18, 35
SALT	Technical Grade	1, 5, 7, 16, 18, 35
Sodium Hydroxide	Technical Grade	1, 5, 7, 16, 18, 35
Sodium Met bisulfite	Technical Grade	1, 5, 7, 16, 18, 35
TRIPOL 9500	Technical Grade	1, 5, 7, 16, 18, 35

Elaboró <i>Made by:</i>	Revisión Técnica <i>Technical review</i>	Revisión de Calidad <i>Quality Review:</i>	SWGF-140 Rev. 3
 Carla Arreola	 Elena Bahena	 Emmanuel López	Página / Page : 1 / 11

Copia impresa sólo de referencia, documento oficial consultarlo en JMS

Southwest United de México S.A. de C.V. se reserva todos los derechos de propiedad a los datos contenidos en este documento.

Hard copy only for reference, official document check at JMS.

Southwest United de México S.A. de C.V. reserves all property rights to data included in this document.

### Plasma Spray

Plasma Spray	Specification	QA required
FCSB BEAM - HINGE 721Z2811-311	PCC	1, 7, 11, 31, 35, 40

### Pruebas de Externas

#### External Tests

External Test	Specification	QA Required
Anachem Laboratories	In QA Clause	1,7, 16, 35, 36
CIDETEQ		

### Químicos de Laboratorio

#### Lab Chemicals

Lab Chemicals	Specification	QA Required
All Chemicals Products	Reagent Grade	1, 5, 6, 7, 16, 18, 35

### Químicos de Tanques

#### Tanks Chemicals

Chemical		QA required
Alodine 1132 PEN	HENKEL	1, 5, 7, 16, 18, 20, 35
Alodine 1200 S	HENKEL	1, 5, 7, 16, 18, 20, 35
Bonderine C-AD Deoxidizer 16R Aero	HENKEL	1, 5, 7, 16, 18, 20, 35
Bonderine C-AK MIL-Etch Aero	HENKEL	1, 5, 7, 16, 18, 20, 35
Boric Acid	99.8 percent minimum as H3BO3, 200 ppm maximum chloride as Cl, any commercial source	1, 5, 7, 16, 18, 35
Brulin 815 GD	Uniones Permanentes S.A. DE C.V.	1, 5, 7, 16, 18, 20, 35
Calibration (All)	As per SWGF-104	1, 7, 18, 25, 26, 35
Cee-Bee A202	CEE-BEE AVIATION PRODUCTS	1, 5, 7, 16, 18, 20, 35
Chromium trioxide, CrO3	O-C-303 A-A-55827	1, 5, 7, 16, 18, 35
Deoxidizer 6 MU AERO	HENKEL	1, 5, 7, 16, 18, 20, 35

Elaboró <i>Made by:</i>	Revisión Técnica <i>Technical review</i>	Revisión de Calidad <i>Quality Review:</i>	SWGF-140 Rev. 3
Carla Arreola	Elena Bahena	Emmanuel López	Página / Page : 2 / 11

Copia impresa sólo de referencia, documento oficial consultarlo en JMS

Southwest United de México S.A. de C.V. se reserva todos los derechos de propiedad a los datos contenidos en este documento.

Hard copy only for reference, official document check at JMS.

Southwest United de México S.A. de C.V. reserves all property rights to data included in this document.

Deoxidizer 7-17 Aero	HENKEL	1, 5, 7, 16, 18, 20, 35
FCSB BEAM - HINGE 721Z2811-311	PCC	1, 7, 11, 31, 35, 40
MEK	ASTM D 740 TYPE I	1, 5, 7, 16, 18, 35
Nitric Acid 65%	A-A-59105 42° Baume	1, 5, 7, 16, 18, 35
OAKITE 160	CHEMETALL	1, 5, 7, 16, 18, 20, 35
OAKITE LNC	CHEMETALL	1, 5, 7, 16, 18, 20, 35
Paint (All)		1, 5, 6, 7, 16, 17, 18, 20, 21, 32
Sodium Dichromate	A-A-59123	1, 5, 7, 16, 18, 35, 39
Sodium Chloride Culinox 999	Morton Salt Inc	1, 5, 7, 16, 18, 35
Sodium chromate anhydrous (Na <sub>2</sub> CrO <sub>4</sub> )	O-S-588	1, 5, 7, 16, 18, 35
Sulfuric Acid 98%	66° Be (0.01 % max Chloride as NaCl)  O-S-801  Which meets the Material, Color, Acid Content, and Impurities requirements of O-S-801, Class 1, 2, 3, or 4. With the exception that manganese may be up to 5 times the percent by weight specified in O-S-801.  A-A-55828	1, 5, 7, 16, 18, 35
Turco 4215 NC-LT	HENKEL	1, 5, 7, 16, 18, 20, 35
Turco 5351 (Paint Remover)	HENKEL	1, 5, 7, 16, 18, 20, 35

Elaboró <i>Made by:</i>	Revisión Técnica <i>Technical review</i>	Revisión de Calidad <i>Quality Review:</i>	SWGF-140 Rev. 3
Carla Arreola	Elena Bahena	Emmanuel López	Página / Page : 3 / 11

**Listado de QA's**  
**QA's List**

**QA01:**

**REQUIERE CERTIFICADO DE CONFORMIDAD:** Cada envío de servicio/producto/Material especificado debe ser acompañado por un certificado de conformidad que declara la conformidad con los requisitos especificados. Nota: Mediante la declaración de conformidad con una especificación, es obligatorio que el informe de prueba de certificación y/o material refleja la nomenclatura idéntica y la unidad de medida, como se muestra en las secciones de requisitos de la especificación aplicable tomó nota en este orden de compra. Además, certificaciones de todos deben contener al menos la siguiente información: número de O. C. de SWU de Mexico, la cantidad, número de pieza, los niveles de revisión y descripción de producto o proceso como aparece en la orden de compra y la firma de un representante responsable de su empresa, o empresa del fabricante.

**CERTIFICATE OF CONFORMANCE REQUIRED:** Each shipment of specified Service/Product/Material must be accompanied by a Certificate of Conformance that declares compliance with the specified requirements. NOTE: By declaring compliance to a specification, it is mandatory that your certification and / or material test report reflect the identical nomenclature and unit of measure as depicted in the requirements section(s) of the applicable specification noted on this Purchase Order. In addition, all certifications must contain at least the following information: SWU de Mexico P.O. number, quantity, part number, revision levels, and product or process description as they appear on the purchase order, and the signature of a responsible representative of your company, or the manufacturer's company.

**QA02:**

**REQUIERE FUENTE INSPECCIÓN DEL GOBIERNO:** Inspección de Gobierno se requiere en su establecimiento antes a envío de producto especificado. Tras la recepción de esta orden, notificar correctamente el representante gubernamental que sirve a sus instalaciones para que se pueda lograr el control de Gobierno. El vendedor facilitará, sin costo para el comprador o el Gobierno, datos de prueba, equipo y servicios necesarios para realizar la inspección de los productos para cumplimiento de normas a aplicable, especificaciones y otros requisitos. Del representante del Gobierno sello y fecha de la inspección deberán figurar en la certificación o el albarán.

**GOVERNMENT SOURCE INSPECTION REQUIRED:** Government inspection is required at your facility prior to shipment of specified product. Upon receipt of this order, properly notify the Government Representative who serves your facility so that Government inspection can be accomplished. The seller shall furnish, at no cost to Buyer or the Government, test data, equipment, and facilities necessary to accomplish product inspection for compliance to applicable drawings, specifications, and other requirements. The Government representative's stamp and date of inspection must appear on the Certification and/or Packing Slip.

**QA03:**

**REQUIERE FORMATO FAA 8130-3 AERONAVEGABILIDAD:** Nuevas piezas o componentes reparados, reacondicionados, probados funcionalmente, etc., y liberados para servicio de conformidad con la normativa vigente de la FAA debe tener el formato 8130-3 debidamente completado y firmado de aprobación de aeronavegabilidad adjunta de la FAA.

**FAA FORM 8130-3 AIRWORTHINESS FORM REQUIRED:** New parts or components repaired, overhauled, functionally

Elaboró <i>Made by:</i>	Revisión Técnica <i>Technical review</i>	Revisión de Calidad <i>Quality Review:</i>	SWG1-140 Rev. 3
Carla Arreola	Elena Bahena	Emmanuel López	Página / Page : 4 / 11

Copia impresa sólo de referencia, documento oficial consultarlo en JMS

Southwest United de México S.A. de C.V. se reserva todos los derechos de propiedad a los datos contenidos en este documento.

Hard copy only for reference, official document check at JMS.

Southwest United de México S.A. de C.V. reserves all property rights to data included in this document.

tested, etc., and released for service in accordance with current FAA Regulations must have a properly completed and signed FAA Form 8130-3 Airworthiness Approval attached.

**QA04:**

**REQUIERE INSPECCIÓN DEL PRIMER ARTÍCULO:** Previamente a la producción, se requiere la presentación de la parte y el reporte de la Inspección del Primer Artículo. En el informe se deben detallar todas las características de dibujo a inspeccionar con sus tolerancias asociadas, los resultados de inspección real de cada artículo y si la característica está dentro de la tolerancia permitida. El informe de inspección firmado por el inspector y un representante responsable de la empresa.

**FIRST ARTICLE INSPECTION REQUIRED:** Prior to production, submission of a completed First Article Inspection Part and Report is required. The report shall itemize all drawing characteristics to inspect with their associated tolerances, the actual inspection results of each item and whether the characteristic is within allowable tolerance. The inspection report must signed by the inspector and a responsible representative of the company.

**QA05:**

**IDENTIFICACIÓN DE CADUCIDAD LIMITADA:** Cada producto caducidad limitada debe ser recibido con un mínimo de 75% restante de la vida útil que el fabricante recomienda. Fecha de fabricación y fecha de caducidad debe figurar en el certificado.

**IDENTIFICATION OF LIMITED SHELF LIFE:** Each limited calendar life product must be received with a minimum of 75% of the manufacturer's recommended shelf life remaining. Date of Manufacture and Date of Expiration must be shown on the certificate

**QA06:**

**MATERIALES PELIGROSOS / HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DEL MATERIAL Y FICHA TÉCNICA DEL FABRICANTE DEL PRODUCTO:** El vendedor debe proporcionar una (1) copia de la correspondiente ficha de seguridad (MSDS) cumpliendo con los estándares de OSHA y una (1) copia de la ficha técnica del fabricante del producto con este fin.

**HAZARDOUS MATERIAL/MSDS AND MANUFACTURER'S PRODUCT TECHNICAL DATA SHEET:** Seller must provide one (1) copy of the appropriate Material Safety Data Sheet (MSDS) meeting OSHA standards and one (1) copy of manufacturer's Product/Technical Data Sheet with this order.

**QA07:**

**DERECHO DE ENTRADA:** En cualquier momento, SWU de Mexico, su (s) cliente (s), los clientes de su (s) cliente (s), y los organismos de reglamentación podrán determinar y verificar la calidad del trabajo, registros y materiales en sus instalaciones.

**RIGHT OF ENTRY:** At any time, SWU de Mexico, its customer(s), its customer's customer(s), and regulatory agencies will be allowed to determine and verify the quality of work, records, and material at your premises.

**QA08:**

**DIFUSIÓN DEL SISTEMA DE CALIDAD DE BOEING:** Durante la ejecución de esta orden, su sistema de calidad y todo el trabajo realizado debe cumplir con Boeing D1-4426, y debe mantener las aprobaciones actualizadas de los procesos realizados como se especifica en éste. Todo trabajo realizado contra esta orden de compra debe cumplir con los requisitos de Boeing.

Elaboró <i>Made by:</i>	Revisión Técnica <i>Technical review</i>	Revisión de Calidad <i>Quality Review:</i>	SWGF-140 Rev. 3
Carla Arreola	Elena Bahena	Emmanuel López	Página / Page : 5 / 11

Copia impresa sólo de referencia, documento oficial consultarlo en JMS

Southwest United de México S.A. de C.V. se reserva todos los derechos de propiedad a los datos contenidos en este documento.

Hard copy only for reference, official document check at JMS.

Southwest United de México S.A. de C.V. reserves all property rights to data included in this document.

**BOEING QUALITY SYSTEM FLOWDOWN:** During the performance of this order, your quality system and all work performed must comply with Boeing D1-4426, and you must maintain current approvals for the processes performed as specified therein. All work performed against this purchase order must comply with Boeing requirements.

**QA09:**

**DIFUSIÓN DEL SISTEMA DE CALIDAD DE LOCKHEED:** Durante la ejecución de esta orden, su sistema de calidad y todo el trabajo realizado debe cumplir con Lockheed QCS-001 incluyendo la última adición al Apéndice QJ, y debe mantener las aprobaciones actualizadas de los procesos realizados como se especifica en éste. Todo trabajo realizado contra esta orden de compra debe cumplir con los requisitos de Lockheed.

**LOCKHEED QUALITY SYSTEM FLOWDOWN:** During the performance of this order, your quality system and all work performed must comply with Lockheed QCS-001 including The latest addendum to Appendix QJ, and you must maintain current approvals for the processes performed as specified therein. All work performed against this purchase order must comply with Lockheed requirements.

**QA10:**

**DIFUSIÓN DEL SISTEMA DE CALIDAD DE BELL HELICOPTER TEXTRON:** Durante la ejecución de esta orden, su sistema de calidad y todo el trabajo realizado debe cumplir con Bell Helicopter CPE-101, y debe mantener las aprobaciones actualizadas de los procesos realizados especificado como se especifica en éste. Todo trabajo realizado contra esta orden de compra debe cumplir con los requisitos de Bell Helicopter.

**BELL HELICOPTER TEXTRON QUALITY SYSTEM FLOWDOWN:** During the performance of this order, your quality system and all work performed must comply with Bell Helicopter QPS-101, and you must maintain current approvals for the processes performed as specified therein. All work performed against this purchase order must comply with Bell Helicopter requirements.

**QA11:**

**REQUISITOS DEL SISTEMA DE CALIDAD AS 9000 :** El vendedor debe cumplir con AS 9000, en la elaboración, fabricación y entrega de estos productos y materiales.

**AS 9000 QUALITY SYSTEM REQUIREMENTS:** The seller must comply with AS 9000, in the processing, manufacture and delivery of these products and materials.

**QA12:**

**REQUISITOS DEL SISTEMA DE INSPECCIÓN MIL-I-45208:** El vendedor debe cumplir con la especificación militar MIL-I-45208, en la fabricación y la entrega de estos productos y materiales.  
 MIL-I-45208.

**INSPECTION SYSTEM REQUIREMENTS:** The seller must comply with Military Specification MIL-I-45208, in the manufacture and delivery of these products and materials.

**QA13:**

**REQUISITOS DEL SISTEMA DE CALIDAD ISO 9001:** El vendedor debe cumplir con la norma ISO 9001, en la elaboración, fabricación y entrega de estos productos y materiales.

**ISO 9001 QUALITY SYSTEM REQUIREMENTS:** The seller must comply with ISO 9001, in the processing, manufacture and delivery of these products and materials.

Elaboró <i>Made by:</i>	Revisión Técnica <i>Technical review</i>	Revisión de Calidad <i>Quality Review:</i>	SWGF-140 Rev. 3
Carla Arreola	Elena Bahena	Emmanuel López	Página / Page : 6 / 11

**QA14:**

**REQUISITOS DEL SISTEMA DE CALIDAD ISO 9002:** El vendedor debe cumplir con la norma ISO 9002, en la elaboración, fabricación y entrega de estos productos y materiales.

**ISO 9002 QUALITY SYSTEM REQUIREMENTS:** The seller must comply with ISO 9002, in the processing, manufacture and delivery of these products and materials.

**QA15:**

**REQUISITOS DEL SISTEMA DE CALIDAD NADCAP:** El vendedor debe ser un proveedor aprobado por NADCAP, y deberá cumplir con los requisitos NADCAP en la elaboración, fabricación y entrega de estos productos y materiales.

**NADCAP QUALITY SYSTEM REQUIREMENTS:** The seller must be a NADCAP approved supplier, and must comply with NADCAP requirements in the processing, manufacture and delivery of these products and materials.

**QA16:**

**INSPECCIÓN DE RECEPCIÓN REQUERIDA:** Los procesos, productos y / o materiales entregados en apoyo a esta orden de compra están sujetas a la inspección de recepción en nuestras instalaciones. Los productos y/o trabajos realizados discrepantes se pueden devolver para reproceso, reparación y / o reemplazo.

**RECEIVING INSPECTION REQUIRED:** The processes, products and/or materials delivered in support of this purchase order are subject to Receiving Inspection at our facility. Discrepant products and/or work performed may be returned for rework, repair and/or replacement.

**QA17:**

**LISTA DE CONTROL DE PRODUCTOS CALIFICADOS:** El material solicitado está controlado por una lista de productos calificados (LPC). El producto suministrado se incluirán en la versión más reciente de su LPC, y se han fabricado en la instalación se muestra en la LPC.

**QUALIFIED PRODUCT LIST CONTROLLED ITEM:** The requested material is controlled by a Qualified Product List (QPL). The product furnished shall be listed on the latest version of its QPL, and shall have been manufactured at the facility shown on the QPL.

**QA18:**

**REQUERIDO UN CERTIFICADO DE ANÁLISIS:** Los resultados de los análisis químicos y/o físicos, fecha de fabricación y fecha de vencimiento, según sea el caso, se requieren para cada número de lote o lotes y debe acompañar cada envío.

**CERTIFICATE OF ANALYSIS REQUIRED:** Results of chemical and/or physical analysis, manufacture date and expiration date, as applicable, are required for each lot or batch number and must accompany each shipment.

**QA19:**

**REQUIERE CERTIFICADO DE ESTACIÓN DE REPARACIÓN VIGENTE:** Su instalación debe mantener un certificado de la FAA actualizado de estación de reparación y un D.O.T. activo anti- drogas y anti-alcohol y un programa de prevención del mal uso como es requerido por 14 CFR parte 121 de los Apéndices I y J, durante la ejecución de esta orden. El trabajo realizado debe cumplir con las especificaciones y limitaciones definidas en las especificaciones de operación emitidas a sus instalaciones por la FAA.

**CURRENT FAA REPAIR STATION CERTIFICATE REQUIRED:** Your facility must maintain a current FAA repair station

Elaboró <i>Made by:</i>	Revisión Técnica <i>Technical review</i>	Revisión de Calidad <i>Quality Review:</i>	SWGF-140 Rev. 3
Carla Arreola	Elena Bahena	Emmanuel López	Página / Page : 7 / 11

Copia impresa sólo de referencia, documento oficial consultarlo en JMS

Southwest United de México S.A. de C.V. se reserva todos los derechos de propiedad a los datos contenidos en este documento.

Hard copy only for reference, official document check at JMS.

Southwest United de México S.A. de C.V. reserves all property rights to data included in this document.



certificate and an active D.O.T anti-drug and alcohol mis-use prevention program as required per 14 CFR part 121, Appendices I & J, during the performance of this order. Work performed must comply with the ratings and limitations defined on the operations specifications issued to your facility by the FAA.

**QA20:**

**SE REQUIERE FICHA TÉCNICA DEL FABRICANTE DEL PRODUCTO:** El vendedor debe proporcionar una (1) copia de la hoja técnica del fabricante del producto apropiado que defina el uso y/o las instrucciones de aplicación con la orden.

**MANUFACTURER'S PRODUCT TECHNICAL DATA SHEET REQUIRED:** Seller must provide one (1) copy of the appropriate manufacture's product/technical data sheet that defines product usage and/or application instructions with the order.

**QA21:**

**BOMBARDIER** - Supply chain applicable requirements flow down including customer requirements by EMCM-001

**QA22:**

**DATOS DE CONTROL DE PROCESOS DE LOTE:** El proveedor deberá presentar una copia del acta de certificación de los materiales de recubrimiento en polvo, una hoja de control de revestimiento (ref. BAC 5851, Figura 6), y una certificación de revestimiento y el informe de pruebas aprobado por el representante del proveedor de control de calidad, para cada lote de piezas recubiertas, ref. BAC 5851, párrafo 10.2a.

**LOT PROCESS CONTROL DATA:** Supplier shall provide a copy of the material certification record for the coating powder, a coating control sheet (ref. BAC 5851, Figure 6), and a coating certification and test report approved by the supplier's QA representative, for each lot of coated parts, ref. BAC 5851, paragraph 10.2a.

**QA23:**

**ACEPTACIÓN DE LOS LOTES DE PRUEBA REQUERIDA:** Cada lote de solución para galvanoplastia recibido deberá ser probado por SWU para garantizar que el lote pasará fragilización por hidrógeno y pruebas de resistencia a la corrosión por los requisitos aplicables de las especificaciones OEM. Cada lote de material de estas pruebas no será puesto en cuarentena y pueden ser objeto de reemplazo sin costo adicional para SWU de Mexico.

**BATCH ACCEPTANCE TESTING REQUIRED:** Each lot of plating solution received shall be tested by SWU de Mexico to ensure the lot will pass hydrogen embrittlement and corrosion resistance testing per applicable OEM specification requirements. Each lot of material failing such testing shall be quarantined and may be subject to return for replacement at no additional cost to SWU de Mexico.

**QA24:**

**CERTIFICACIÓN DE LOS RESULTADOS REALES DE SHOT PEEN REQUERIDO.** Certificado deberá incluir los resultados reales alcanzados por la cobertura e intensidad, se indicará tiro real utilizado (medios y dureza), y el número de hoja técnica, incluyendo su nivel de revisión. Cada contenedor de material de inyección deberá etiquetarse con el batch o número de lote.

**CERTIFICATION OF ACTUAL SHOT PEEN RESULTS REQUIRED.** Certification shall include actual results achieved for coverage and intensity, shall indicate actual shot used (media and its hardness), and technique sheet number, including

Elaboró <i>Made by:</i>	Revisión Técnica <i>Technical review</i>	Revisión de Calidad <i>Quality Review:</i>	SWGF-140 Rev. 3
Carla Arreola	Elena Bahena	Emmanuel López	Página / Page : 8 / 11

Copia impresa sólo de referencia, documento oficial consultarlo en JMS

Southwest United de México S.A. de C.V. se reserva todos los derechos de propiedad a los datos contenidos en este documento.

Hard copy only for reference, official document check at JMS.

Southwest United de México S.A. de C.V. reserves all property rights to data included in this document.



its revision level. Each container of shot material shall be labeled with the batch or lot number.

**QA25:**

**TRAZABILIDAD SERIALIZADA REQUERIDA:** Este hardware deberá ser serializado para efectos de trazabilidad. La identificación serializada se debe mantener durante todas las fases de recepción, manipulación, elaboración, control y envío de regreso. La identidad en serie debe ser incluida en toda la documentación relacionada con el trabajo realizado con este hardware, incluyendo la certificación que se devuelva a SWU de Mexico con el hardware.

**SERIALIZED TRACEABILITY REQUIRED.** This hardware is serialized for traceability. The serialized identity must be maintained during all phases of receipt, handling, processing, inspection and return shipment. The serialized identity must be included on all documentation related to the work performed to this hardware, including the certification that is returned to SWU de Mexico with the hardware.

**QA26:**

Patrón trazable a NIST y/o acreditación ISO/IEC 17025 vigente.

NIST standard traceable and/or ISO/IEC 17025 current accreditation.

**QA27:**

SWU de Mexico obtiene la aprobación para la disposición de producto no conforme.

SWU de Mexico obtains the approval for non-conforming product.

**QA28:**

Aviso a SWU de Mexico de cambios en producto y/o proceso, proveedores instalaciones de manufactura y cualquier cosa que requiera la aprobación de SWU de Mexico.

Notify SWU de Mexico about any changes in product and / or process, suppliers, manufacture facilities and where required obtain SWU de Mexico's Approval.

**QA29:**

**CERTIFICACIÓN DE LABORATORIO NECESARIO:** El vendedor debe estar certificado y aprobado bajo A2LA o equivalente.

**LABORATORY CERTIFICATION REQUIRED:** The seller must be certified and approved under A2LA or equivalent.

**QA30:**

Retención de registros de Calidad por 10 años mínimo.

Quality Records retention requirements for 10 years minimum.

**QA31:**

**REQUISITOS SWU DE MEXICO DE AS 9100 C:** -Notificar a SWU de Mexico de un producto no conforme, Obtener la aprobación de SWU de Mexico para la disposición de productos no conformes, Notificar a SWU de Mexico de los cambios en el producto y / o proceso, los cambios de proveedores, cambios de ubicación de las instalaciones de fabricación y, en su caso, obtener la aprobación de SWU de Mexico, y el flujo hacia niveles bajos de la cadena de suministro con los requisitos aplicables, incluyendo los requisitos del cliente,

**SWU DE MEXICO AS 9100 C REQUIREMENTS:** Notify SWU de Mexico of nonconforming product, SWU de Mexico

Elaboró <i>Made by:</i>	Revisión Técnica <i>Technical review</i>	Revisión de Calidad <i>Quality Review:</i>	SWGF-140 Rev. 3
Carla Arreola	Elena Bahena	Emmanuel López	Página / Page : 9 / 11

Copia impresa sólo de referencia, documento oficial consultarlo en JMS

Southwest United de México S.A. de C.V. se reserva todos los derechos de propiedad a los datos contenidos en este documento.

Hard copy only for reference, official document check at JMS.

Southwest United de México S.A. de C.V. reserves all property rights to data included in this document.

obtains approval for nonconforming product disposition, SWU de Mexico changes in product and/or process notify, suppliers changes, manufacturing facility location changes and, where required, obtain SWU de Mexico approval, and/ / Supply chain applicable requirements flow down including customer requirements

**QA32:**

**BOEING TEST REPORT REQUIRED:** Documentation of Boeing Laboratory acceptance is required that certifies compliance with the requirements defined in the BMS specification noted on this purchase order. Shipment will be rejected at receiving inspection unless the required Boeing test report is furnished with each batch of product.

**QA33:**

**PANELES DE PRUEBA:** Un certificado de análisis se requiere con los paneles de prueba y deberán cumplir con las especificaciones de acuerdo a lo siguiente; Aleación de 2024 por QQ-A-250/4, 6061 Aleación por QQ-A-250/11, 7075 Aleación por QQ-A-250/12. Cada panel de prueba de prueba será estampados o grabados con el Southwest United de Mexico número de pedido y el número de parte y realizarse sólo en un lado del Panel de prueba. Todos los paneles de prueba deben ser plastificados en el lado opuesto el estampado o grabado. Sentido de la veta material correrá paralela con la longitud del panel de prueba. Todos los bordes de los paneles de prueba serán desbarbadas.

**TEST PANELS:** A Certificate of Analysis is required with the Test Panels and shall comply with the specifications according to the following: 2024 Alloy per QQ-A-250/4. 6061 Alloy per QQ-A-250/11. 7075 Alloy per QQ-A-250/12. Each Test Panel shall be identified, stamped, or etched, with the Southwest United de Mexico Purchase Order Number and Part Number and be performed on only one side of the Test Panel. If a label is used as the identifier, it shall be applied to the PVC coating. All Test Panels are to be plastic coated on the side opposite the stamping or etching. Material grain direction shall run parallel with the length of the test panel. All edges of all Test Panels shall be deburred.

**QA34:**

**PANEL DE PRUEBA MILL INFORME:** Todos los paneles de prueba tendrá un informe de molino para cada lote o lote en los paneles de prueba amueblado. El informe de prueba del molino proporcionará trazabilidad desde el panel de prueba al molino.

**TEST PANEL MILL REPORT:** All test panels shall have a mill report for each lot or batch of test panels furnished. The Mill test report shall provide traceability from the test panel to the mill.

**QA35:**

**NÚMERO DE ORDEN DE PURCHASE SOUTHWEST UNITED:** El número de orden de compra de SWU será referenciado en toda la correspondencia y certificados.

**SOUTHWEST UNITED PURCHASE ORDER NUMBER:** The SWU purchase order number shall be referenced on all correspondence and certificates.

**QA36:**

Para la prueba fluorescente contenido brillantez y el agua, tipos de pruebas como descritas en AMS 2644 y ASTM D95 se utiliza. El rango aceptable para un brillo fluorescente es 90-110%. El límite para el contenido de agua no puede superar el 5%.

For fluorescent brilliance and water content testing, methods for testing as described in AMS 2644 and ASTM D95 shall

Elaboró <i>Made by:</i>	Revisión Técnica <i>Technical review</i>	Revisión de Calidad <i>Quality Review:</i>	SWG1-140 Rev. 3
Carla Arreola	Elena Bahena	Emmanuel López	Página / Page : 10 / 11

be used. The acceptable range for fluorescent brilliance is 90 - 110% per NADCAP. The limit for water content cannot exceed 5% per ASTM E 1417.

**QA37:**

Sample customer identification: DI water Analysis: Fluorides Standard: Spectrophotometry Specifications: 1.7 ppm Max (BAC 5019)

**QA38:**

Los residuos generados se deberán de disponer en base a la ley general para la prevención y gestión integral de los residuos, tomando como referencia la norma oficial mexicana nom-052-sermarnat-2005, que establece las características de los materiales peligrosos, el listado de las mismas y los límites que hace peligroso por su toxicidad al ambiente. El proveedor deberá entregar el manifiesto del manejo del residuo al momento de entregar factura.

Residues shall be disposed according the general law for the prevention and integrated waste management, with reference to the Official Mexican Standard NOM-052-sermarnat-2005, which establishes the characteristics of hazardous materials, the list of them and the limits that makes it dangerous for their toxicity to the environment. The supplier must deliver the waste management manifest when delivering invoice.

**QA39:**

**ACEPTACIÓN POR LOTE DE DICROMATO DE SODIO (A-A-59123):** Cada lote del material de cada fabricante recibido deberá ser ensayado por el laboratorio de SW de México para garantizar que el certificado de análisis entregado del lote correspondiente pasará la concentración de sulfato en el producto químico por los requisitos aplicables de la especificación A-A-59123. Cada lote de material que no cumpla con la especificación será puesto en cuarentena y puede ser objeto de reemplazo sin costo adicional para SW de México. Esto es en cumplimiento con los requerimientos de BOMBARDIER por EMCM-001 (QA21).

**BATCH ACCEPTANCE SODIUM DICROMATE (A-A-59123):** Each lot of each manufacturing received shall be tested by SW de México to ensure that the Analysis Certificate delivered of the lot corresponding will pass Sulphate concentration in the chemical product per applicable A-A-59123 specification requirements. Each lot of material failing such testing shall be quarantined and may be subject to return for replacement at no additional cost to SW de México. This is in compliance with the Bombardier requirements per EMMC-001.

**QA40:**

**Description of the process.** Drawing: 721Z2811-301. MASK PER NOTE 18 AND APPLY PLASMA SPRAY PER RPS 11.57 TO 4 RADIUS/LIP FEATURES. GRIND PLASMA TO A 125 Ra FINISH. SEAL THE PLASMA WITH RPS 13.97 PRIMER. TESTING REQUIRED BY SPEC

Elaboró <i>Made by:</i>	Revisión Técnica <i>Technical review</i>	Revisión de Calidad <i>Quality Review:</i>	SWG-140 Rev. 3
Carla Arreola	Elena Bahena	Emmanuel López	Página / Page : 11 / 11

Copia impresa sólo de referencia, documento oficial consultarlo en JMS

Southwest United de México S.A. de C.V. se reserva todos los derechos de propiedad a los datos contenidos en este documento.

Hard copy only for reference, official document check at JMS.

Southwest United de México S.A. de C.V. reserves all property rights to data included in this document.