

A collage of various aircraft, including a blue and white propeller plane, a green military transport plane, a large military transport plane, and a small red and white propeller plane.

**Quality Requirements for Suppliers**  
**Fábrica Argentina de Aviones**  
**25/10/2019**



Fábrica Argentina de Aviones "Brig. San Martín" S.A.



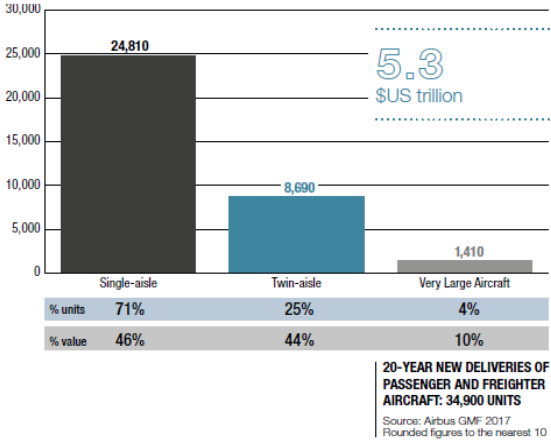


▶ INDEX

- ▶ **AS 9100D – SGC Aeroespacial**
- ▶ **FAdeA QRS - PPAP**
- ▶ **Nad Cap**



# Polo Aeronáutico AS 9100D – SGC Aeroespacial



Calificaciones Nad - Cap



Fábrica Argentina de Aviones "Brig. San Martín" S.A.

Sistema de Gestión de la Calidad AS 9100D

Pymes proveedoras de componentes y partes

AEROESPACIAL  
TIER 1 -



Sistemas de Gestión de la Calidad AS9100D



*Información Documentada*



# Requerimientos de Calidad FAdeA

Proveedores de piezas y/o servicios bajo diseño FAdeA o de sus clientes

DIRAM 4 – Certificación de Material Aeronáutico

Requisitos del Cliente



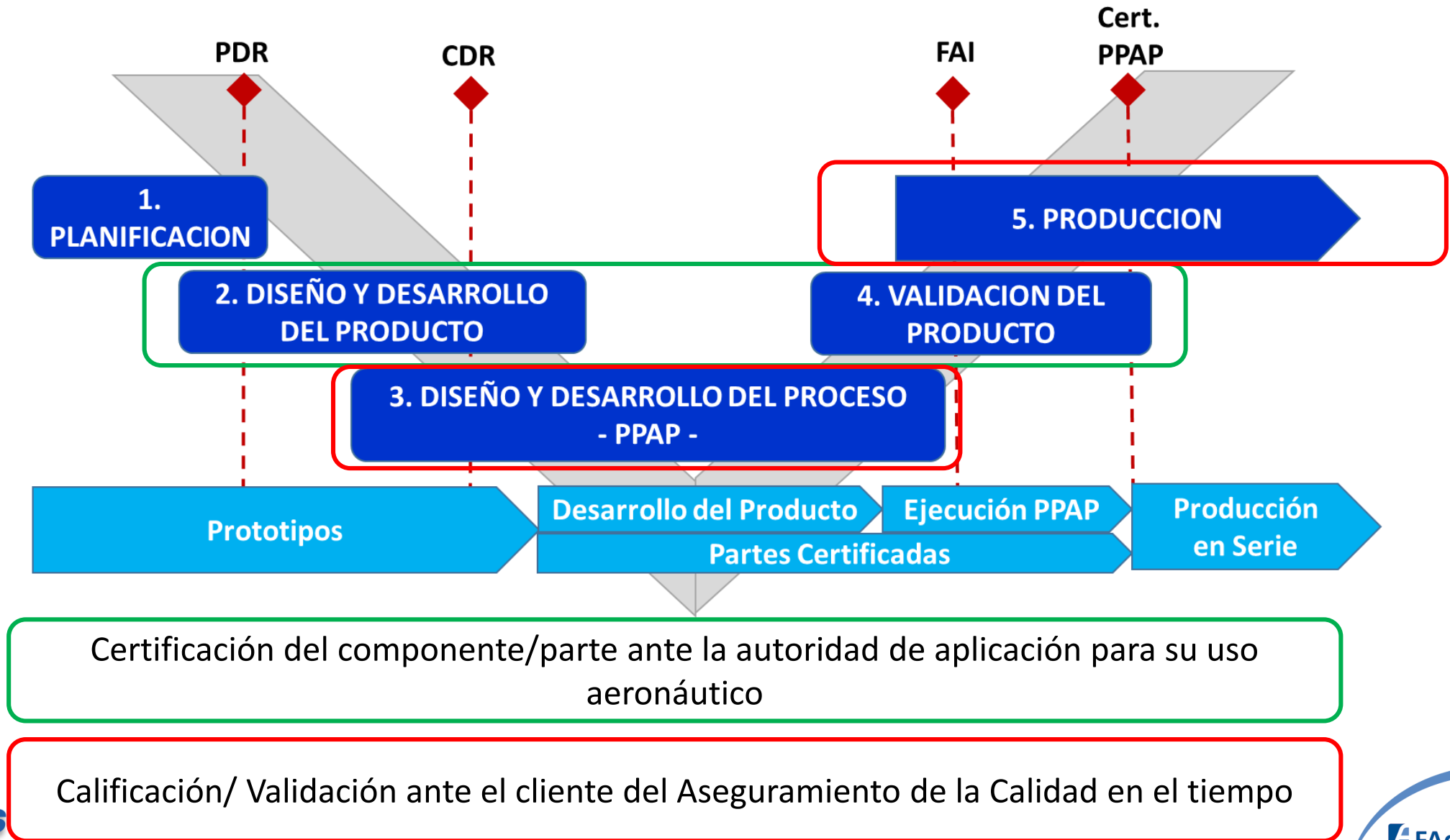
**Evaluación**

Sistema de Gestión de la Calidad

Status Organizativos

Soporte Logístico

# Proveedores para Producción Aeroespacial





# 3 - Diseño y Desarrollo del Proceso - PPAP

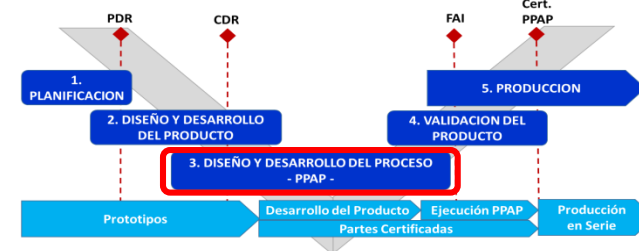


Diagrama de Flujo de proceso		
Número de parte	Designación	Familia de piezas
390-57514-403	HINGE CENTRAL_LH-SPOILER 3,AL	AL) CNC MILLING + BUSH + BEARING
CODIGO FAMILIA DE PIEZAS	Original Date	Revision Date
150324	/03/2017	

OP	FABRICACION	MOVIMIENTO	ALMACENAJE	INSPECCION	DESCRIPCION	T.STD
5					VERIFICAR NÚMERO DE PASTREO VERIFICAR DIMENSIONES REALIZAR CONTROL	
10					MECANIZACIÓN PROGRAMADA	
15					QUITAR MARCA	
15a					ENLACE	
20					ALESADO	
20a					ENLACE	

PFMEA - ANALISIS DE MODOS DE FALLA Y EFECTOS										
Número de Parte:		Designación:			Proveedor:		Dirección / Código postal:		Ciudad / Provincia / País:	
Equipo:				Revisión:				Fecha Original:		Fecha de Revisión:

Item/Función/Proceso	Modo	Efecto	Severidad (S)	Clasificación	Caract. Causa	Causa/Mecanismo	Ocurrencia (O)	Control	Detección (D)	Prioridad (NPR)	Acciones Recomendadas	Responsable / Plazo	Acciones Tomadas	Severidad (S)	Ocurrencia (O)	Detección (D)	Prioridad (NPR)

Control Plan													
Part Name			Part Number			Drawing No.			Drawing Revision/ Part List Revision		Serial Number	Purchase Order No.	
Supplier Name				Supplier MFIR				Street Address/Zip Code		City / State / Country			
Fuerza Aerea			5500 / 5000			Córdoba, Córdoba, Argentina							
Prepared by				Original Date				Revision Date					
Quality Engineering, Process Engineering				30/07/2013				#####					
Process										Remarks			
Part / Proc #	Process Name / Operation description	Machine, Device, Jig, Tools For Mfg.	No.	Product	Process	Characteristics		Methods					
20	Control de diametro de agujeros (alesado)	Torquimetro	20-1	Diametro agujero		Product / Process Specification / Tolerance		Evaluation / Measurement Technique	Sample Size	Sample Freq.	Control Method	Reaction Plan	
						25,395 mm- 25,408 mm							
						27,025 mm- 27,046 mm							
22,225 mm - 22,246 mm													
25	Medicion 3D	MMZ	25-1	Especificaciones de Plan de inspeccion 390-57514-403		Tolerancias y especificaciones según 390-57514-403PI		Maquina de medicion por coordenadas	100%	Todas las piezas	390-57514-403PI	Si no se cumplen las tolerancias se levantan no conformidades y se consulta a MRB	
						25° C							
Preparacion pintura poliuretánica		Mezclador metálico				Temperatura		Termohigrógrafo				Esperar que se establezca T	
						Viscosidad		30 seg.(mas.)		Copa Ford # 4		NPF/PI/027 En caso de superar la viscosidad se agrega thinner	



Proceso de Aprobación de Partes para la Producción – Desarrollo del Proceso



# 5- Producción - PPAP

Diseño Robusto de los Procesos

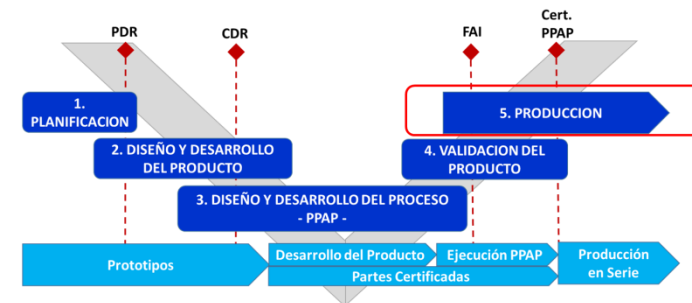
EMyC bajo control y calibrados

Plan de Formación profesional

Gestión de No conformidades demostrada

FAI Aprobada

Estandarización y Capacidad de los Procesos



FAdeA PROCESO DE APROBACION DE PARTES PARA LA PRODUCCION			
Designación Parte		Número de parte	
Revisión plano	Revisión parte:	Numero de serie	Orden de compra N°
Nombre Proveedor		Codigo proveedor	
DTA S.A.			
Direccion/ Código Postal		Localidad/Provincia/ País	
RAZON DE LA EMISION			
<input checked="" type="radio"/> Emision inicial		<input type="radio"/> Cambio de proveedor o subproveedor de materiales	
<input type="radio"/> Correccion de no conformidad		<input type="radio"/> Cambio de proveedor o subproveedor de materiales	
<input type="radio"/> Cambio de ingeniería		<input type="radio"/> No ha sido fabricado en los últimos 12 meses ó mas	
<input type="radio"/> Uso de material alternativo		<input type="radio"/> Producidas en otra locacion	
<input type="radio"/> Herramientales (Nuevos, Modificados, Transferidos, o reemplazados)		<input type="radio"/> s - please specify	
REQUISITOS PRESENTADOS			
<input type="checkbox"/> DFMEA <input checked="" type="checkbox"/> Layout <input checked="" type="checkbox"/> Diagram de flujo de proceso <input checked="" type="checkbox"/> PFMEA <input checked="" type="checkbox"/> Plan de Control <input type="checkbox"/> Analisis de sistemas de n° <input type="checkbox"/> Estudio de capacidad r <input type="checkbox"/> Aprobacion de herrame. <input type="checkbox"/> Criterios de aspecto visual <input checked="" type="checkbox"/> Inspeccion Dimensional <input type="checkbox"/> FAI <input checked="" type="checkbox"/> Proceso especial <input type="checkbox"/> Gestion de proveedores <input type="checkbox"/> FPQ <input type="checkbox"/> Embalaje <input checked="" type="checkbox"/> Plan de Formacion del personal <input type="checkbox"/> Evaluacion del sistema de produccion			
DECLARACION			
Por la presente afirmo que el Numero de parte presentado en este certificado es representativo de nuestro proceso , y ha sido realizado con los requerimientos aplicables al Proceso de aprobación de partes para la producción (PPAP).			
OBSERVACIONES / COMENTARIOS:			
Firma autorizada del proveedor		Nombre	Puesto
Telefono	Direccion	Fecha	
Solo para uso de FAdeA <input checked="" type="radio"/> Aprobado <input type="radio"/> Rechazado <input type="radio"/> Aprobac. provisional			
Firma Representante FAdeA	Nombre Representante FAdeA	Fecha	

Plan de Calidad para "0" defectos



## ¿Por qué acreditar Nadcap?

- El 60% de los proveedores informan una mejor estandarización
- El 69% de las partes interesadas cree que Nadcap contribuye al historial general de seguridad de la industria aeroespacial.
- El 87% de las empresas acreditadas por Nadcap informan mejoras en la calidad en las áreas relacionadas con sus Acreditaciones de Nadcap

(Fuente: encuesta del Performance Review Institute, 2019)

# ¿Por qué acreditar Nadcap?



MUCHAS GRACIAS