



FICHA DE INSPECCIÓN DE CONTROL DE CALIDAD

FICHA NO.: 4101029 REV.: 2
FECHA DE EMISIÓN: 11-09-1996

DESCRIPCIÓN DE LA PIEZA:

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO: FORRO AISLANTE
NO. DE PLANOS: TV - 133 (DETALLE)

CRITERIOS DE INSPECCIÓN:

NORMAS DE MUESTREO: NMX-Z-12-02-1987
NIVEL DE INSPECCIÓN: SIMPLE NORMAL NIVEL II ó ESPECIAL S-4
CLASIFICACIÓN DE DEFECTOS: NIVEL DE CALIDAD ACEPTABLE (AQL / NCA)
DEFECTOS CRÍTICOS (C): 1,0
DEFECTOS MAYORES (M): 2,5
DEFECTOS MENORES (m): 10,0

REVISIONES:

NO.	FECHA	DESCRIPCIÓN	APROBÓ	OBSERVACIONES
2	10-08-2010	SUPRESIÓN DE PRUEBAS Y PROBETAS, AGREGAR NOTA DE TRATAMIENTO DE MATERIAL.	SCHMERSV	QUEDA SIN EFECTO LA REVISIÓN "1"

AUTORIZARON

ING. ÁNGEL ADRIÁN CORTÉS HERNÁNDEZ
GERENTE DE INSTALACIONES FIJAS

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERÍA Y NUEVOS
PROYECTOS

FICHA DE INSPECCIÓN DE CONTROL DE CALIDAD

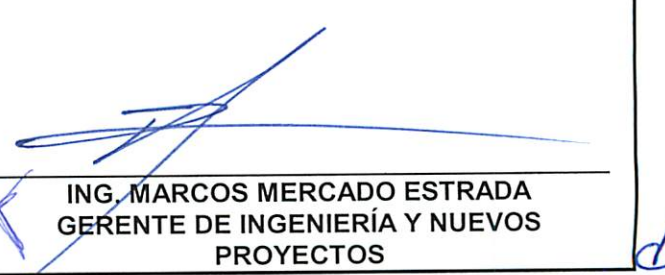
NOMBRE DE LA PIEZA: FORRO AISLANTE
FECHA: 11-09-1996
NO. DE CÓDIGO: 4101029
REVISIÓN NO.: 2

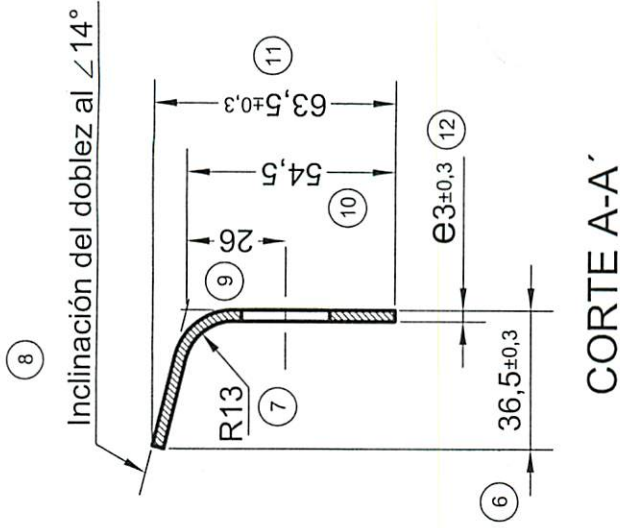
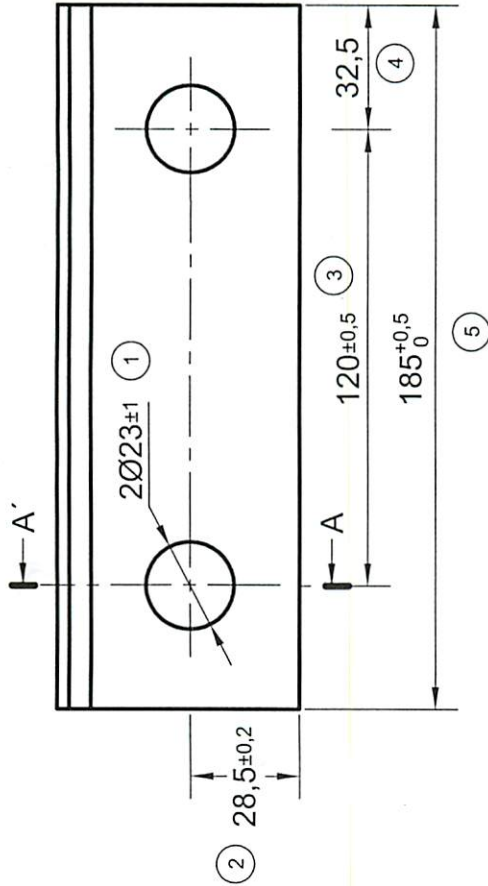
REQUISITOS DE INSPECCIÓN:

NO.	CARACTERÍSTICAS GEOMÉTRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	2 DIÁMETROS Ø 23 mm ± 1 mm	M	SISTEMA "ISO"
2	DIMENSIÓN 28,5 mm ± 0,2 mm	M	SISTEMA "ISO"
3	DIMENSIÓN 120 mm ± 0,5 mm	M	SISTEMA "ISO"
4	DIMENSIÓN 32,5 mm	m	SISTEMA "ISO"
5	DIMENSIÓN 185 mm + 0,5 / 0 mm	M	SISTEMA "ISO"
6	DIMENSIÓN 36,5 mm ± 0,3 mm	M	SISTEMA "ISO"
7	RADIO R 13 mm	m	SISTEMA "ISO"
8	INCLINACIÓN DEL DOBLEZ AL ∠ 14°	M	SISTEMA "ISO"
9	DIMENSIÓN 26 mm	M	SISTEMA "ISO"
10	DIMENSIÓN 54,5 mm	m	SISTEMA "ISO"
11	DIMENSIÓN 63,5 mm ± 0,3 mm	M	SISTEMA "ISO"
12	ESPESOR e 3 mm ± 0,3 mm	M	SISTEMA "ISO"
No.	CARACTERÍSTICAS DEL MATERIAL	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	NYLON 6-6	C	ISO -1874 Y ASTM -D 276
2	ACABADO SUPERFICIAL: LAS PIEZAS DEBEN TENER BORDES BIEN DEFINIDOS, SIN REBABAS, CON SUPERFICIES LISAS SIN GRIETAS U OTROS DEFECTOS SUPERFICIALES Y SIN POROSIDAD INTERNA.	C	VISUAL

AUTORIZARON


ING. ÁNGEL ADRIÁN CORTÉS HERNÁNDEZ
GERENTE DE INSTALACIONES FIJAS


ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERÍA Y NUEVOS PROYECTOS



CORTE A-A'

NOTAS:

- 1.- PROCESO DE FABRICACIÓN: MOLDEADO.
- 2.- ACABADO SUPERFICIAL: SIN DEFORMACIONES, SIN GRIETAS NI POROSIDADES.
- 3.- TRATAMIENTO DEL MATERIAL: ELIMINAR TENSIONES INTERNAS.

		SUBCOMITÉ DE HOMOLOGACIÓN DE MATERIALES, EQUIPO Y REFACCIONES DEL SISTEMA DE VÍAS	
		FORRO AISLANTE	
ESCALA: 1:2	COTAS: m m	FECHA: 01-09-1996	DIBUJO: COORDINACIÓN DE DESARROLLO TECNOLÓGICO Y NORMALIZACIÓN
NORMAS: NOM. NMX. ISO. ASTM. ET		NOM. NMX. ISO. ASTM. ET	
No. DE CODIFICACIÓN S.T.C.: 4101029		No. DE PLANO DE CONJUNTO: NYLON 6-6	
No. DE PLANO DE DETALLE: TV-133		REFERENCIA:	
SUPRESIÓN DE PRUEBAS Y PROBETAS Y NOTA DE TRATAMIENTO DEL MATERIAL	10-08-2010	SCHWERSV	APROBÓ:
ACTUALIZACIÓN DE FIRMAS Y NORMALIZAR PLANO.	12-02-2008	SCHWERSV	APROBÓ:
REVISIÓN Y/O MODIFICACIÓN:	FECHA:	APROBÓ:	