

FICHA DE INSPECCIÓN DE CONTROL DE CALIDAD

FICHA NO.: 4102124 REV.: 1  
 FECHA DE EMISIÓN: 19-07-1996

DESCRIPCIÓN DE LA PIEZA:

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO: TIRAFONDO "A" 23-115  
 NO. DE PLANOS: TV-30 (CONJUNTO)  
 TV-30 (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	APROBO	OBSERVACIONES
1	24-08-2010	ACTUALIZAR NORMAS DE INSPECCIÓN, UNIDADES DE MEDIDA Y NORMALIZAR PLANO.	SCHMRESV	QUEDA SIN EFECTO LA REVISIÓN "0"

AUTORIZARON

ING. ANGEL ADRIAN CORTÉS HERNÁNDEZ  
 GERENTE DE INSTALACIONES FIJAS

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA  
 GERENTE DE INGENIERÍA Y NUEVOS PROYECTOS

HOJA 1 DE 4



**FICHA DE INSPECCIÓN DE CONTROL DE CALIDAD**

NOMBRE DE LA PIEZA: TIRAFONDO "A" 23-115  
NO. DE CÓDIGO: 4102124

FECHA: 19-07-1996  
REVISIÓN NO.: 1

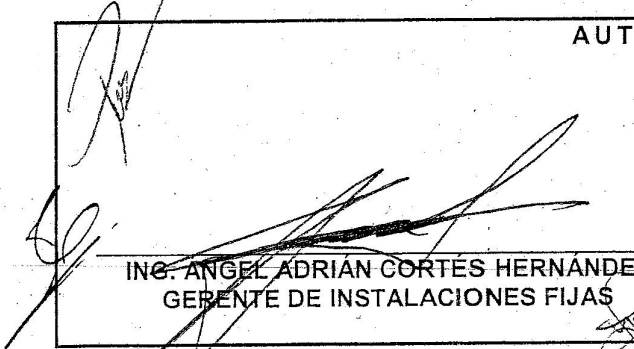
**REQUISITOS DE INSPECCIÓN:**

NO.	CARACTERÍSTICAS DEL MATERIAL:	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	ACERO: 1020 a 1045.	C	SAE-J 403-R-2001
2	TRATAMIENTO TERMICO: NORMALIZADO	C	E.T.-8
3	PRUEBAS MECÁNICAS: a).-RESISTENCIA A LA RUPTURA POR TENSIÓN: 55 daN/ mm <sup>2</sup> a 64 daN/ mm <sup>2</sup>	C	E.T.-8
4	PRUEBA DE DOBLADO: EN ÁNGULO DE 90°	C	E.T.-8
5	PROCESO DE FABRICACIÓN: POR FORJA.	C	
6	PROCESO DE FABRICACIÓN DEL ROSCADO: ROLADO EN CALIENTE.	M	
7	RECUBRIMIENTO SUPERFICIAL: TROPICALIZADO.	M	ASTM-E 663-1986
NO.	CARACTERÍSTICAS PARTICULARES:	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	PRUEBAS: MONTAJE	C	
		M	

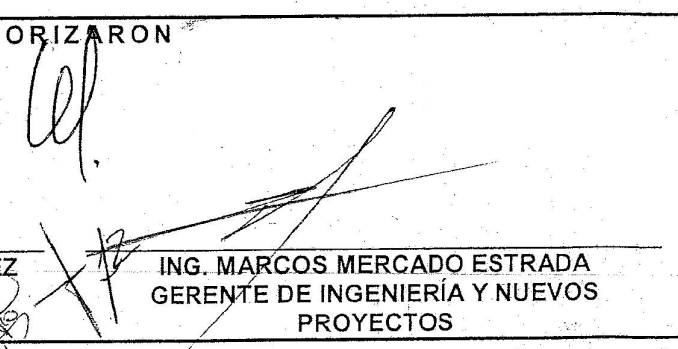
NOTA: Se aplicaran las Normas, Mexicana NOM-008-SCFI para el "Sistema General de Unidades de Medida" e ISO-128 129 y 286 "Dibujo Técnico", en su última edición.

NOTA 2: Se aplicará la Especificación Técnica No. 8 C-1995

AUTORIZARON



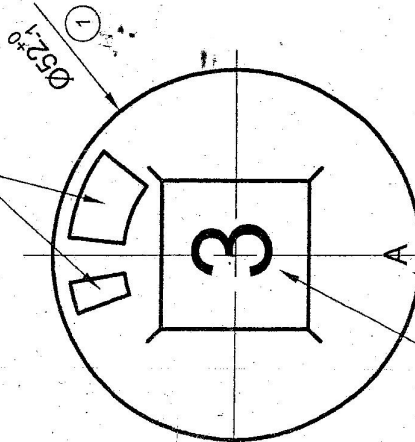
ING. ANGEL ADRIÁN CORTÉS HERNÁNDEZ  
GERENTE DE INSTALACIONES FIJAS



ING. MARCOS MERCADO ESTRADA  
GERENTE DE INGENIERÍA Y NUEVOS PROYECTOS

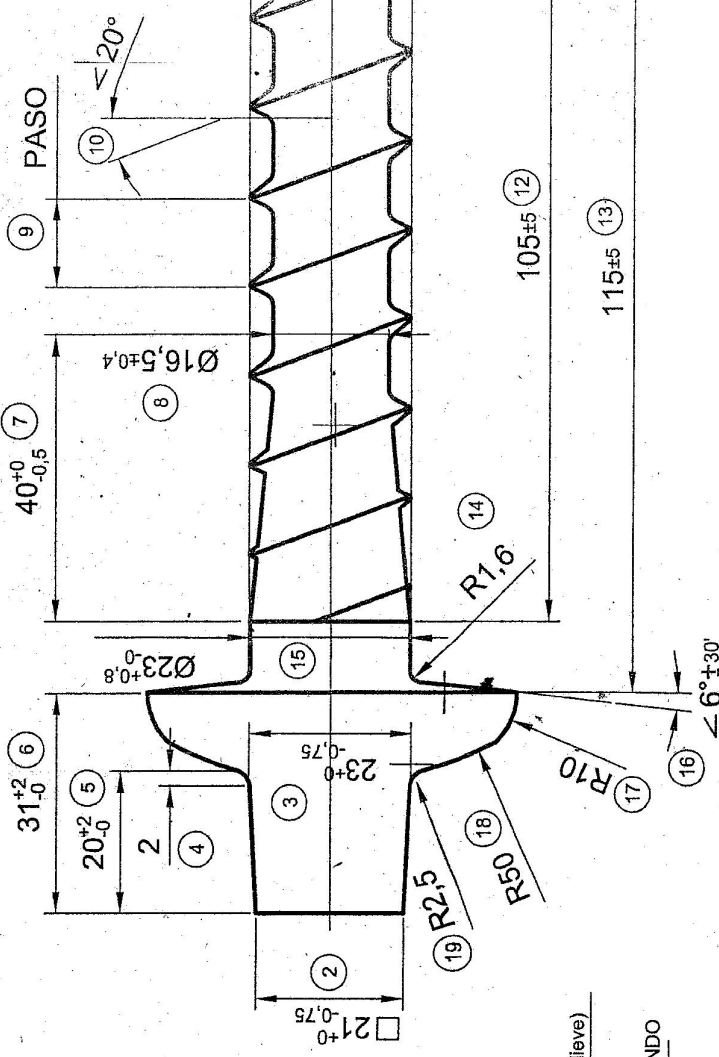
AÑO (las dos últimas cifras)

MARCA DEL FABRICANTE



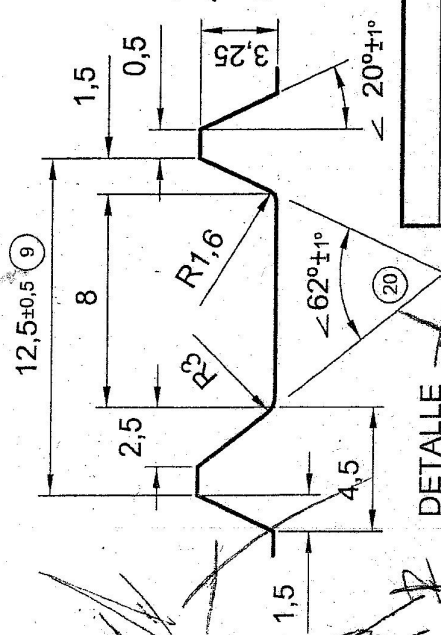
TIPO "A" (carácter de 6 mm. en relieve)

ÚLTIMA CIFRA DEL DIÁMETRO DEL TIRAFONDO  
(carácter de 12 mm. en relieve)



NOTAS:

- 1.- TRATAMIENTO TERMICO: NORMALIZADO.
- 2.- PRUEBA DE TENSION: E.T. 8 (ÚLTIMA EDICIÓN).
- 3.- PRUEBA DE DOBLADO: E.T. 8 (ÚLTIMA EDICIÓN).
- 4.- PROCESO DE FABRICACION: POR FORJA.
- 5.- PROCESO DE FABRICACION: ROSCADO ROLADO EN CALIENTE.
- 6.- RECUBRIMIENTO SUPERFICIAL: TROPICALIZADO.



DETALLE

PASO DE CUERDA  
SIN ESCALA



SUBCOMITÉ DE HOMOLOGACIÓN DE MATERIALES, EQUIPO Y REAFICCIONES DEL SISTEMA DE VÍAS

TIRAFONDO "A" 23-115

ESCALA: 1:1	COTAS: m	FECHA: 02-10-1986	UNIDAD DE COORDINACIÓN DE DESARROLLO TECNOLÓGICO ASOCI. A. C. G.	REVISIÓN DE COORDINACIÓN DE NORMALIZACIÓN	ASIGNACIÓN DE COORDINADOR DE VÍAS	FECHA DE COORDINACIÓN DE VÍAS
NORMAS: NOM. INX. ISO. SAE. ASTM. E.T. 8			MATERIAL: ACERO: 1020 a 1045		Nº. DE PLANO DE CONJUNTO: TV. 30	
No. DE CODIFICACIÓN S.T.C.: 4102124			REFERENCIA:			
REVISIÓN Y/O MODIFICACIÓN:			FECHA: 24-08-2010		APROBÓ:	

ACTUALIZAR NORMAS DE INSPECCIÓN UNIDAD DE MEDIDA NORMALIZADO.

SCHMERSVY

24-08-2010

FECHA: APROBÓ:

*Handwritten signature*