



SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

**FICHA DE INSPECCION
DE CONTROL DE CALIDAD**

HOJA **1** DE **6**

Nº. DE CODIGO: **8500028** REV.: **1**

FECHA DE EMISION: **JUNIO / 99**

--- DESCRIPCION DE LA PIEZA ---

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO: **SILLETA DOBLE PLATINA 60 P 362**

Nº DE PLANOS: _____

--- CRITERIOS DE INSPECCION ---

NORMAS DE MUESTREO: **SIMPLE SEGUN NMX-Z-12-03**

NIVEL DE INSPECCION: **NORMAL NIVEL II**

CLASIFICACION DE DEFECTOS

NIVEL ACEPTABLE DE CALIDAD
(A Q L) NAC :

DEFECTOS CRITICOS (C) :

1.0

DEFECTOS MAYORES (M) :

2.5

DEFECTOS MENORES (m) :

10.0

--- REVISIONES ---

Nº.	FECHA	DESCRIPCION	APROBO	OBSERVACIONES
1	JUNIO / 99	MODIFICACION DEL ASIENTO DE FIJACION DEL TIPO "RN" A NABLA		ESTA FICHA CANCELA LA REVISION 0 ELABORADA EN ABRIL / 97

--- AUTORIZO ---

ING. RAFAEL MUÑOZ CRUZ
GERENTE DE LINEAS 7, 8, 9 Y "A".

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO



SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

FICHA DE INSPECCION
DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA: SILLETA DOBLE PLATINA 60 P 362

FECHA DE EMISION: JUNIO / 99

N° DE CODIGO: 8500028

REV.: 1

HOJA 2 DE 6

--- REQUISITOS DE LA INSPECCION ---

N°.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	DISTANCIA 66.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
2	DISTANCIA 32.0 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
3	DISTANCIA 26.0 ± 0.3 mm	C	SISTEMA ISO
4	DISTANCIA 25.0 ± 0.3 mm	C	SISTEMA ISO
5	DISTANCIA 14.0 ± 0.2 mm	C	SISTEMA ISO
6	DISTANCIA 100.0 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
7	DISTANCIA 54.0 ± 0.5 mm	C	SISTEMA ISO
8	DISTANCIA 26.0 ± 0.3 mm	C	SISTEMA ISO
9	RADIO DE 12.0 ± 0.5 mm	C	SISTEMA ISO
10	DISTANCIA 125.0 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
11	DISTANCIA 98.0 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
12	DISTANCIA 10.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
13	DISTANCIA 18.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
14	RADIO 5.0 mm	m	SISTEMA ISO
15	RADIO 31.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
16	ANGULO $32^\circ \pm 2^\circ$	M	SISTEMA ISO
17	RADIO 55.0 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
18	DISTANCIA 4.0 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
19	DISTANCIA 4.0 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO

--- NOTAS ---

- 1 LAS PROBETAS PARA LOS ENSAYOS SERAN EXTRAIDAS DE MUESTRAS FISICAS,
- 2 EL TIEMPO ESTIMADO PARA LA ATENCION DEL PROTOTIPO ES DE 14 DIAS HABILES

--- AUTORIZO ---

ING. RAFAEL MUÑOZ CRUZ
GERENTE DE LINEAS 7, 8, 9 Y "A".

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO.



SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA: **SILLETA DOBLE PLATINA 60 P 362**

FECHA DE EMISION: **JUNIO / 99**

Nº DE CODIGO: **8500028**

REV.: **1**

HOJA 3 DE 6

--- REQUISITOS DE LA INSPECCION ---

Nº.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
20	DISTANCIA 19.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
21	DISTANCIA 8.0 ± 0.2 mm	C	SISTEMA ISO
22	DISTANCIA 71.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
23	DISTANCIA 35.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
24	DISTANCIA 90.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
25	DISTANCIA 32.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
26	DISTANCIA 208.0 ± 2.0 mm	M	SISTEMA ISO
27	ANGULO $4^\circ \pm 30'$	M	SISTEMA ISO
28	ANGULO $4^\circ \pm 30'$	M	SISTEMA ISO
29	DISTANCIA 50.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
30	DISTANCIA 146.0 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
31	DISTANCIA 118.0 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
32	CUATRO RADIOS 5.0 mm	m	SISTEMA ISO
33	DISTANCIA 80.0 ± 1.0 mm	m	SISTEMA ISO
34	DISTANCIA 146.0 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
35	DISTANCIA 208.0 ± 2.0	M	SISTEMA ISO
36	DISTANCIA 193.0 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
37	DISTANCIA 485.0 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
38	CHAFLAN 1mm A 45°	m	SISTEMA ISO
39	DISTANCIA 20.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO

--- NOTAS ---

- 1 LAS PROBETAS PARA LOS ENSAYOS SERAN EXTRAIDAS DE MUESTRAS FISICAS,
- 2 EL TIEMPO ESTIMADO PARA LA ATENCION DEL PROTOTIPO ES DE 14 DIAS HABLES

--- AUTORIZO ---

ING. RAFAEL MUÑOZ CRUZ
GERENTE DE LINEAS 7, 8, 9 Y "A".

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO.

NOMBRE DE LA PIEZA: SILLETA DOBLE PLATINA 60 P 362

FECHA DE EMISION: JUNIO / 99

Nº DE CODIGO: 8500028

REV.: 1

HOJA 4 DE 6

REQUISITOS DE LA INSPECCION

[illegible]

NOTAS

- 1 LAS PROBETAS PARA LOS ENSAYOS SERAN EXTRAIDAS DE MUESTRAS FISICAS,
2 EL TIEMPO ESTIMADO PARA LA ATENCION DEL PROTOTIPO ES DE 14 DIAS HABILES

AUTORIZO

ING. RAFAEL MUÑOZ CRUZ
GERENTE DE LINEAS 7, 8, 9 Y "A".

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO.



SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

FICHA DE INSPECCION
DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA: **SILLETA DOBLE PLATINA 60 P 362**

FECHA DE EMISION: **JUNIO/99**

Nº DE CODIGO: **8500028**

REV.: **1**

HOJA **5** DE **6**

--- REQUISITOS DE LA INSPECCION ---

Nº.	CARACTERISTICAS DEL MATERIAL	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	ACERO ASTM A 216 WCB	C	ASTM A 216

Nº.	CARACTERISTICAS PARTICULARES	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	ACABADO: GALVANIZADO	M	
2	MONTAJE	C	

--- NOTAS ---

- 1 LAS PROBETAS PARA LOS ENSAYOS SERAN EXTRAIDAS DE MUESTRAS FISICAS,
- 2 EL TIEMPO ESTIMADO PARA LA ATENCION DEL PROTOTIPO ES DE 14 DIAS HABILES

--- AUTORIZO ---

ING. RAFAEL MUÑOZ CRUZ
GERENTE DE LINEAS 7, 8, 9 Y "A".

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO.

