



SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

**FICHA DE INSPECCION
DE CONTROL DE CALIDAD**

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

Nº. DE CODIGO: **8500031** REV.: **2**

FECHA DE EMISION: **14-04-99**

— DESCRIPCION DE LA PIEZA —

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO: **SILLETA TRIPLE PLATINA 60 P 363**

Nº DE PLANOS: _____

— CRITERIOS DE INSPECCION —

NORMAS DE MUESTREO: **SIMPLE SEGUN NOM-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	26-08-98	SE MODIFICO FIJACION PARA GRAPA NABLA		
2	14-04-99	SE MODIFICO DESCRIPCION DE "DOBLE" A "TRIPLA PLATINA"		ESTA FICHA CANCELA LA ELABORADA EL DIA 26-08-98 Y ANTERIORES

— AUTORIZO —

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

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO

SI60P363.PPT



SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

FICHA DE INSPECCION
DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA: **SILLETA TRIPLE PLATINA 60 P 363**

FECHA DE EMISION: **14-04-99**

N° DE CODIGO: **8500031**

REV.: **2**

HOJA **2** DE **6**

--- REQUISITOS DE LA INSPECCION ---

N°.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	DISTANCIA 45.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
2	DISTANCIA 66.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
3	DISTANCIA 32.0 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
4	DISTANCIA 35.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
5	DISTANCIA 80.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
6	DISTANCIA 32.0 ± 0.3 mm	C	SISTEMA ISO
7	DISTANCIA 100.0 ± 1 mm	M	SISTEMA ISO
8	DISTANCIA 26.0 ± 0.3 mm	C	SISTEMA ISO
9	DISTANCIA 25.0 ± 0.3 mm	C	SISTEMA ISO
10	DISTANCIA 14.0 ± 0.2 mm	C	SISTEMA ISO
11	DISTANCIA 54.0 ± 0.5 mm	C	SISTEMA ISO
12	RADIO 12.0 ± 0.5 mm	C	SISTEMA ISO
13	DISTANCIA 26.0 ± 0.3 mm	C	SISTEMA ISO
14	DISTANCIA 125.0 ± 1 mm	M	SISTEMA ISO
15	ANGULO $4^\circ \pm 30'$	C	SISTEMA ISO
16	DISTANCIA 90.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
17	DISTANCIA 35.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
18	DISTANCIA 98.0 ± 1 mm	M	SISTEMA ISO
19	DISTANCIA 208.0 ± 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 TRIPLE PLATINA 60 P 363**

FECHA DE EMISION: **14-04-99**

Nº DE CODIGO: **8500031**

REV.: **2**

HOJA **3** DE **6**

--- REQUISITOS DE LA INSPECCION ---

Nº.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
20	DISTANCIA 143.0 $\pm$ 1 mm	M	SISTEMA ISO
21	DISTANCIA 296.0 $\pm$ 2 mm	M	SISTEMA ISO
22	CHAFLAN 1 mm A 45°	m	SISTEMA ISO
23	DISTANCIA 20.0 $\pm$ 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
24	RADIO 5.0 mm	m	SISTEMA ISO
25	DIAMETRO 25.0 $^{+0.2}_{-0.0}$ mm	M	SISTEMA ISO
26	ANGULO 3° $\pm$ 10'	M	SISTEMA ISO
27	DISTANCIA 18.0 $\pm$ 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
28	DISTANCIA 10.0 $\pm$ 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
29	RADIO 5.0 mm	m	SISTEMA ISO
30	DISTANCIA 19.0 $\pm$ 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
31	RADIO 31.0 $\pm$ 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
32	DISTANCIA 8.0 $\pm$ 0.1 mm	C	SISTEMA ISO
33	ANGULO 32° $\pm$ 2°	M	SISTEMA ISO
34	RADIO 55.0 $\pm$ 1 mm	M	SISTEMA ISO
35	DISTANCIA 71.0 $\pm$ 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
36	DISTANCIA 4.0 $\pm$ 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
37	DISTANCIA 4.0 $\pm$ 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
38	DISTANCIA 25.0 $\pm$ 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 HABLES

--- AUTORIZO ---

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

Delicias No. 67 C.P. 06070 México, D.F. Teléfono 709 11 33

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO.



FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA : SILLETA TRIPLE PLATINA 60 P 363

FECHA DE EMISION: 14-04-99

Nº DE CODIGO : 8500031

REV.: 2

HOJA 4 DE 6

REQUISITOS DE LA INSPECCION

-- 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.



SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

FICHA DE INSPECCION
DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA: **SILLETA TRIPLE PLATINA 60 P 363**

FECHA DE EMISION: **14 - 04 - 99**

Nº DE CODIGO: **8500031**

REV.: **2**

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

--- REQUISITOS DE LA INSPECCION ---

Nº.	CARACTERISTICAS DEL MATERIAL	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	ACERO A 216 WCB	C	ASTM A216

Nº.	CARACTERISTICAS PARTICULARES	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	MONTAJE	C	

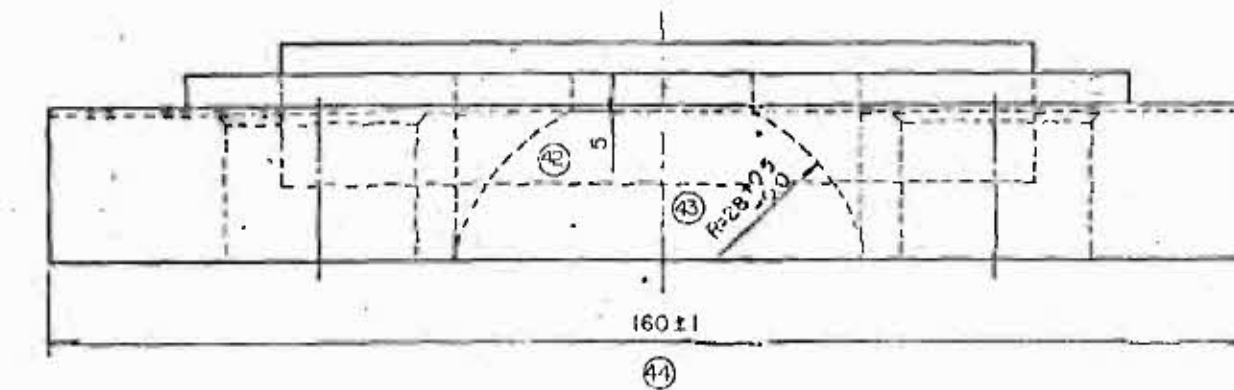
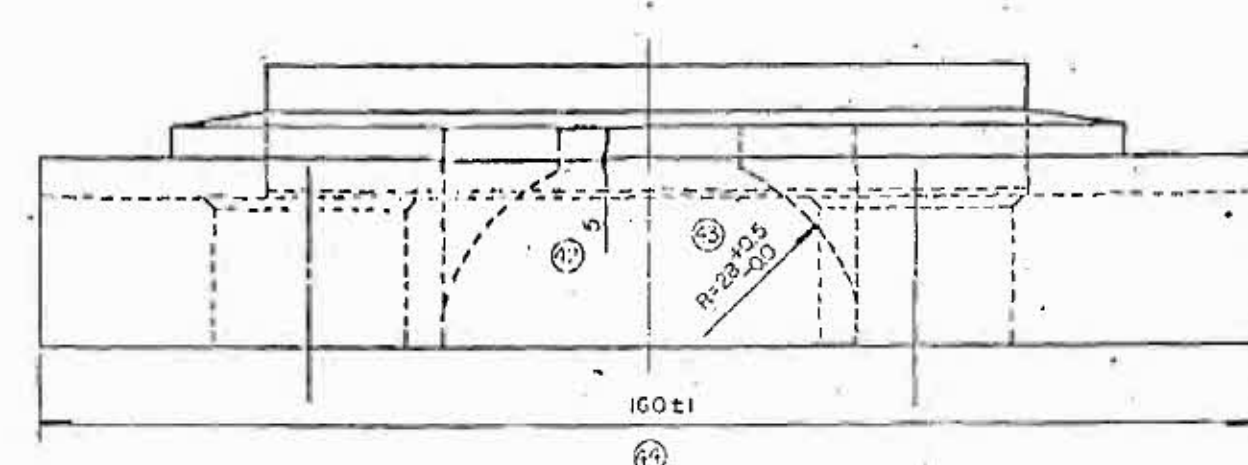
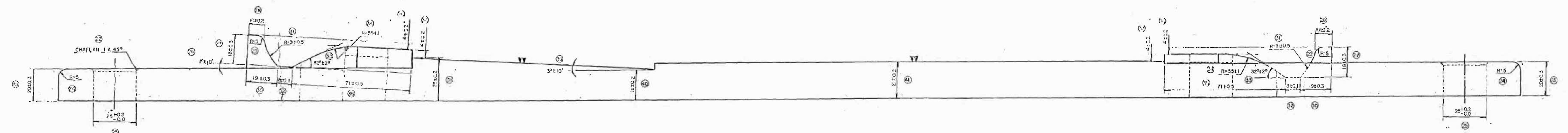
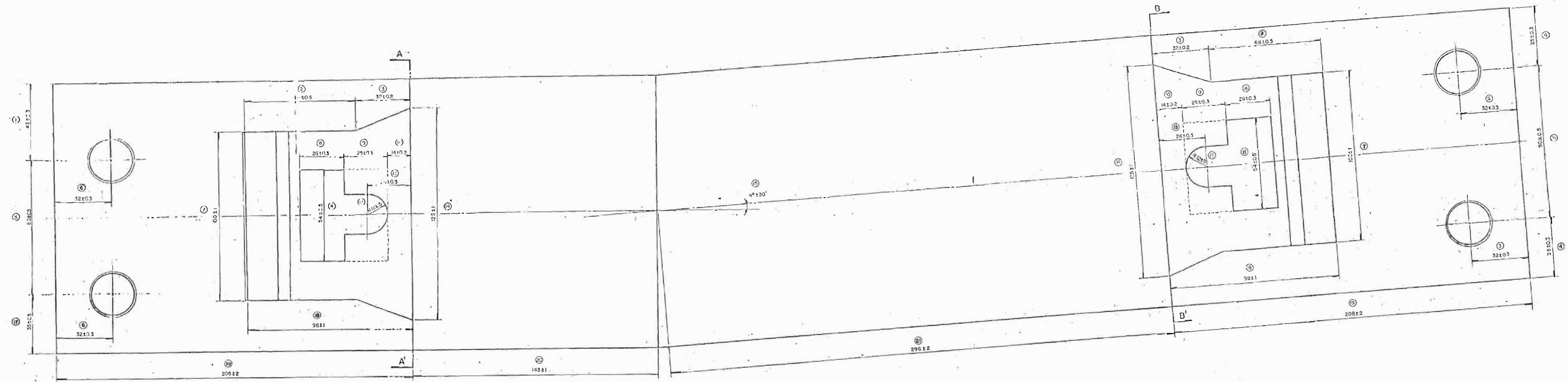
--- NOTAS ---

- 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.



		SISTEMA DE TRANSPORTE COLECTIVO		SUBCOMITE DE HOMOLOGACION DE MATERIALES, EQUIPOS Y DERIVACIONES DEL SISTEMA VIA	
SILETTA TRIPLE PLATINA					
60 P 363					
ESCALA S/E	COTAS mm	FECHA AGO / 98	REVISOR J. R. C.	APROBADO D. S. FLGA.	
DIBUJO	NORMAS ASTM A 26	INTERVEN ALUMEN A 24 VCB			
No DE COORDINACION S.T.C. 8500031		No DE PLANO DE CUMPLIMIENTO			
No DE PLANO DE DETALLE		REFERENCIA CUIVI - 055			