

SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

PG 1/F

HOJA 1 DE 5

FICHA DE INSPECCION
DE CONTROL DE CALIDAD

Nº. DE CODIGO: 8500086, 8500087 REV.: 1

FECHA DE EMISION: 06-05-98

--- DESCRIPCION DE LA PIEZA ---

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO: RIEL INTERMEDIO MAQUINADO TG. 0.13 115 RE

RIEL INTERMEDIO TG. 0.20 115 RE (DESVIACION A IZQUIERDA)

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
(AQL) NAC:

DEFECTOS CRITICOS (C):

1.0

DEFECTOS MAYORES (M):

2.5

DEFECTOS MENORES (m):

10.0

SISTEMA DE TRANSPORTE COLECTIVO
DOCUMENTO REVISADO Y VALIDADO
POR GRUPO DE TRABAJO

C. I. F. 1611854-9 GRM/DIN
Luis Morales
Firma
Nombre
Fecha

Juan Reyes R.
Firma
Nombre
GID/DL

--- REVISIONES ---

Nº.	FECHA	DESCRIPCION	APROBO	OBSERVACIONES

--- 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 : RIEL INTERMEDIO MAQUINADO TG. 0.13 Y 0.20
(DESVIACION A IZQUIERDA)

FECHA DE EMISION: 06-05-98

Nº DE CODIGO: 8500086, 8500087

REV.: 1

HOJA 2 DE 5

— REQUISITOS DE LA INSPECCION —

Nº.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	DISTANCIA 87.0 ± 0.5 cm	M	SISTEMA ISO
2	DISTANCIA 34.0 ± 0.3 cm	M	SISTEMA ISO
3	DISTANCIA 11.2 ± 0.1 cm	M	SISTEMA ISO
4	DISTANCIA 54.5 ± 0.5 cm	M	SISTEMA ISO
5	DISTANCIA 62.0 ± 0.5 cm	M	SISTEMA ISO
6	DISTANCIA 124.0 ± 0.5 cm	M	SISTEMA ISO
7	DISTANCIA 178.0 ± 1 cm	M	SISTEMA ISO
8	DISTANCIA 11.0 ± 0.2 cm	M	SISTEMA ISO
9	DISTANCIA 1.1 ± 0.1 cm	M	SISTEMA ISO
10	DISTANCIA 1.5 ± 0.1 cm	M	SISTEMA ISO
11	DISTANCIA 3.4 ± 0.1 cm	M	SISTEMA ISO
12	DIAMETRO DE 2.5 ± 0.1 cm	M	SISTEMA ISO
13	DISTANCIA 9.4 ± 0.1 cm	M	SISTEMA ISO
14	DISTANCIA 7.3 ± 0.1 cm	C	SISTEMA ISO
15	DISTANCIA 2.9 ± 0.1 cm	M	SISTEMA ISO
16	DISTANCIA 7.5 ± 0.1 cm	M	SISTEMA ISO
17	DISTANCIA 8.8 ± 0.1 cm	C	SISTEMA ISO
18	DISTANCIA 10.9 ± 0.1 cm	C	SISTEMA ISO
19	DISTANCIA 46.2 ± 0.1 cm	C	SISTEMA ISO

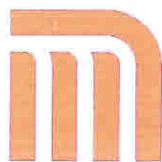
— NOTAS —

- 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 : RIEL INTERMEDIO MAQUINADO TG. 0.13 Y 0.20
(DESVIACION A IZQUIERDA)

FECHA DE EMISION: 06 - 05 - 98

Nº DE CODIGO: 8500086 , 8500087

REV.: 1

HOJA 3 DE 5

--- REQUISITOS DE LA INSPECCION ---

Nº.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
20	DISTANCIA 28.0 ± 0.1 cm	C	SISTEMA ISO
21	DISTANCIA 28.0 ± 0.1 cm	C	SISTEMA ISO
22	DISTANCIA 10.5 ± 0.1 cm	C	SISTEMA ISO
23	DISTANCIA 21.5 ± 0.1 cm	C	SISTEMA ISO
24	DISTANCIA 21.5 ± 0.1 cm	C	SISTEMA ISO
25	DISTANCIA 11.5 ± 0.1 cm	C	SISTEMA ISO
26	DISTANCIA 59.0 ± 0.1 cm	C	SISTEMA ISO
27	DISTANCIA 81.0 ± 0.1 cm	C	SISTEMA ISO
28	DISTANCIA 110.5 ± 0.1 cm	C	SISTEMA ISO
29	DISTANCIA 6.2 ± 0.1 cm	C	SISTEMA ISO
30	DISTANCIA 443.6 ± 0.3 cm	C	SISTEMA ISO

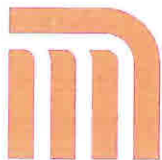
--- NOTAS ---

- 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.



SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

FICHA DE INSPECCION
DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA : RIEL INTERMEDIO MAQUINADO TG. 0.13 Y 0.20
(DESVIACION A IZQUIERDA)

FECHA DE EMISION: 06-05-98

Nº DE CODIGO : 8500086, 8500087

REV.: 1

HOJA 4 DE 5

--- REQUISITOS DE LA INSPECCION ---

Nº.	CARACTERISTICAS DEL MATERIAL	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	ACERO PARA RIELES 115 RE % DE CARBONO 0.72 - 0.82 % DE MANGANESO 0.80 - 1.10 % MAXIMO DE FOSFORO 0.035 % MAXIMO DE AZUFRE 0.040 % DE SILICIO 0.10 - 0.50	C	ASTM A-1

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.

