

SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

PG 2/E

HOJA 1 DE 6

FICHA DE INSPECCION
DE CONTROL DE CALIDAD

Nº. DE CODIGO: 8500184 REV.: 0

FECHA DE EMISION: JULIO / 2001

DESCRIPCION DE LA PIEZA

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO: SILLETA DOBLE PLATINA 60 P 379 (DESVIACION IZQUIERDA)

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

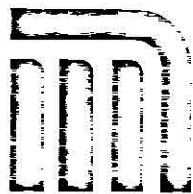
AUTORIZO

ING. RAFAEL M. SOZ CRUZ
GERENTE DE LINEAS T.R. Y T.C.

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y CALIDAD

60 P 379 PPT

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



SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

FICHA DE INSPECCION
DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA :

SILLETA DOBLE PLATINA 60 P 379
(DESVIACION IZQUIERDA)

FECHA DE EMISION:

JULIO / 2001

Nº DE CODIGO : 8500184

REV.: 0

HOJA 2 DE 6

REQUISITOS DE LA INSPECCION

Nº.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	DISTANCIA DE 66 ± 0.5 mm	m	SISTEMA ISO
2	DISTANCIA DE 26 ± 0.3 mm	C	SISTEMA ISO
3	DISTANCIA DE 25 ± 0.3 mm	C	SISTEMA ISO
4	DISTANCIA DE 14 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
5	DISTANCIA DE 100 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
6	DISTANCIA DE 54 ± 0.5 mm	C	SISTEMA ISO
7	DISTANCIA DE 26 ± 0.3 mm	C	SISTEMA ISO
8	RADIO 12 ± 0.5 mm	C	SISTEMA ISO
9	DISTANCIA DE 125 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
10	DISTANCIA DE 98 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
11	DISTANCIA DE 10 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
12	DISTANCIA DE 18 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
13	RADIO 5 mm	m	SISTEMA ISO
14	RADIO 31 ± 0.5 mm	m	SISTEMA ISO
15	ANGULO $32^\circ \pm 2^\circ$	C	SISTEMA ISO
16	RADIO 55 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
17	DISTANCIA DE 4 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
18	DISTANCIA DE 4 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
19	DISTANCIA DE 19 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO

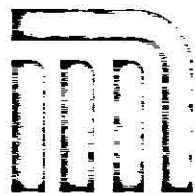
NOTAS

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

AUTORIZO

ING. RAFAEL MUÑOZ CRUZ
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO



SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

FICHA DE INSPECCION
DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA : <u>SILLETA DOBLE PLATINA 60 P 379</u> (DESVIACION 1/201 TERDA)	FECHA DE EMISION: <u>JULIO / 2001</u>	
N° DE CODIGO : <u>8500184</u>	REV <u>0</u>	HOJA <u>3</u> DE <u>6</u>

REQUISITOS DE LA INSPECCION

N°.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
20	DISTANCIA DE 8 ± 0.2 mm	C	SISTEMA ISO
21	DISTANCIA DE 33 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
22	DISTANCIA DE 35 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
23	DISTANCIA DE 90 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
24	DISTANCIA DE 32 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
25	DISTANCIA DE 208 ± 2.0 mm	m	SISTEMA ISO
26	ANGULO $4^\circ \pm 30'$	C	SISTEMA ISO
27	DISTANCIA 149 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
28	DISTANCIA DE 62.5 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
29	DISTANCIA DE 149 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
30	DISTANCIA 62.5 ± 0.5	M	SISTEMA ISO
31	DISTANCIA 145 ± 1.0	M	SISTEMA ISO
32	DISTANCIA 20 ± 0.3	M	SISTEMA ISO
33	CHAFLAN 1 mm A 45°	m	SISTEMA ISO
34	DIAMETRO 25 $\begin{smallmatrix} +0.2 \\ -0.0 \end{smallmatrix}$	M	SISTEMA ISO
35	DISTANCIA 21 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
36	DISTANCIA 18 ± 0.2	M	SISTEMA ISO
37	DISTANCIA 25 ± 0.2	M	SISTEMA ISO
38	ANGULO $3^\circ \pm 10'$	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 M. SOZ CRUZ
GERENTE DE INSPECCION Y CONTROL

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO

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 379
(DESVIACION IZQUIERDA)

FECHA DE EMISION: JULIO / 2001

Nº DE CODIGO : 8500184

REV.: 0

HOJA 5 DE 6

REQUISITOS DE LA INSPECCION

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

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

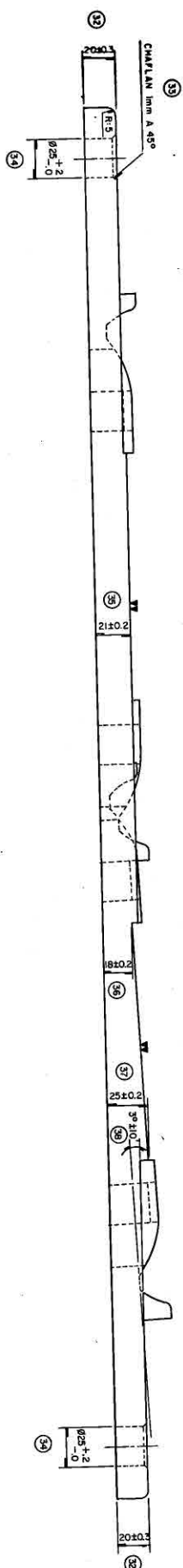
NOTAS

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

AUTORIZO

ING. RAFAEL M. SOZ CRUZ
GERENTE DE LINEAS T.R. Y T.

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO



CORIE C-C'

		SISTEMA DE TRANSPORTE COLECTIVO	SUBCONTRACTOR DE INVESTIGACION DE MATERIALES, EQUIPO DE REPRODUCCION DEL PROYECTO, VEHICULO
ACABADO : GALVANIZADO			
SILETA DOBLE PLATINA 60 P 379 (DESV. IZQ)			
ETIQUETA S/E	COTAS DIM.	ELEGIR JULIO / 01	SEÑAL DE IDENTIFICACION
OTRO C. S. NORMAS	ASTM A 216.	INICIO DE LA OBRA	ACEROS ASTM A 216 WCB
No de COPIACION : 17. C. 8500184	No de PLANO DE DETALLE		REFERENCIA