



SISTEMA DE TRANSPORTE COLECTIVO

HOJA 1 DE 6

FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

Nº. DE CODIGO: 8500032 REV.: 1

FECHA DE EMISION: 26 - 08 - 98

— DESCRIPCION DE LA PIEZA —

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO: SILLETA TRIPLE PLATINA 60 P 365

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

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

GRUPO DE TRABAJO: GRUPO DIN GID/DL

REVISADO POR: [Firma]

VALIDADO POR: [Firma]

FECHA: 26/08/98

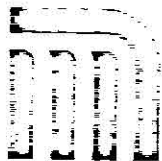
— REVISIONES —

Nº.	FECHA	DESCRIPCION	APROBO	OBSERVACIONES

— AUTORIZO —

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

ING. MARCOS ALBERTO ESTRADA
GERENTE DE MANEJO Y DESARROLLO



SISTEMA DE TRANSPORTE COLECTIVO

FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA: SILLETA TRIPLE PLATINA 60 P 365

FECHA DE EMISION: 26-08-98

N° DE CODIGO: 8500032

REV.: 1

HOJA 2 DE 6

— REQUISITOS DE LA INSPECCION —

N°.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	DISTANCIA 35.0 ± 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 72.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
5	DISTANCIA 90.0 ± 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	M	SISTEMA ISO
11	DISTANCIA 54.0 ± 0.5 mm	C	SISTEMA ISO
12	DISTANCIA 26.0 ± 0.3 mm	C	SISTEMA ISO
13	RADIO 12.0 ± 0.5 mm	C	SISTEMA ISO
14	DISTANCIA 125.0 ± 1 mm	M	SISTEMA ISO
15	ANGULO $4^\circ \pm 30'$	C	SISTEMA ISO
16	DISTANCIA 27.0 ± 0.3 mm	C	SISTEMA ISO
17	DISTANCIA 54.0 ± 0.5 mm	C	SISTEMA ISO
18	DISTANCIA 40.0 ± 0.5 mm	C	SISTEMA ISO
19	RADIO 12.0 ± 0.5 mm	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: SILLETA TRIPLE PLATINA 60 P 365

FECHA DE EMISION: 26-08-98

Nº DE CODIGO: 8500032

REV.: 1

HOJA 3 DE 6

— REQUISITOS DE LA INSPECCION —

Nº.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
20	DISTANCIA 14.0 ± 0.2 mm	C	SISTEMA ISO
21	DISTANCIA 55.0 ± 0.5	C	SISTEMA ISO
22	DISTANCIA 30.0 ± 0.5 mm	C	SISTEMA ISO
23	ANGULO $1^\circ \pm 10'$	C	SISTEMA ISO
24	DISTANCIA 98.0 ± 1 mm	M	SISTEMA ISO
25	DISTANCIA 208.0 ± 2 mm	m	SISTEMA ISO
26	DISTANCIA 143.0 ± 1 mm	M	SISTEMA ISO
27	DISTANCIA 205.0 ± 2 mm	M	SISTEMA ISO
28	DISTANCIA 58.0 ± 0.5 mm	C	SISTEMA ISO
29	DISTANCIA 87.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
30	DISTANCIA 32.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
31	DISTANCIA 142.0 ± 1 mm	M	SISTEMA ISO
32	DISTANCIA 20.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
33	RADIO 5.0 mm	m	SISTEMA ISO
34	CHAFLAN 1 mm A 45°	m	SISTEMA ISO
35	DIAMETRO $25.0^{+0.2}_{-0.0}$ mm	M	SISTEMA ISO
36	ANGULO $3^\circ \pm 10'$	M	SISTEMA ISO
37	DISTANCIA 18.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
38	DISTANCIA 10.0 ± 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 HABLES

— AUTORIZO —

ING. RAFAEL MUÑOZ CRUZ
GERENTE DE LINEAS 789 Y "A"

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE MANTENIMIENTO Y DESAGÜE



SISTEMA DE TRANSPORTE COLECTIVO

FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA: SILLETA TRIPLE PLATINA 60 P 365

FECHA DE EMISION: 26-08-98

Nº DE CODIGO: 8500032

REV.: 1

HOJA 4 DE 6

— REQUISITOS DE LA INSPECCION —

Nº.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
39	RADIO 5.0 mm	m	SISTEMA ISO
40	DISTANCIA 19.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
41	RADIO 31 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
42	DISTANCIA 8.0 ± 0.1 mm	C	SISTEMA ISO
43	ANGULO 32° ± 2°	C	SISTEMA ISO
44	RADIO 55.0 ± 1 mm	C	SISTEMA ISO
45	DISTANCIA 71.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
46	DISTANCIA 4.0 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
47	DISTANCIA 4.0 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
48	DISTANCIA 25.0 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
49	ANGULO 3° ± 10'	C	SISTEMA ISO
50	DISTANCIA 18.0 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
51	DISTANCIA 21.0 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
52	DISTANCIA 28.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
53	RADIO 28.0 ^{+0.5} / _{-0.0} mm	C	SISTEMA ISO
54	RADIO 30.0 ^{+0.5} / _{-0.0} mm	C	SISTEMA ISO
55	DISTANCIA 5.0 mm	m	SISTEMA ISO
56	RADIO 28.0 ^{+0.5} / _{-0.0} mm	C	SISTEMA ISO
57	DISTANCIA 160.0 ± 1 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



SISTEMA DE TRANSPORTE COLECTIVO

FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA: SILLETA TRIPLE PLATINA 60 P 365

FECHA DE EMISION: 26-08-98

Nº DE CODIGO: 8500032

REV.: 1

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	

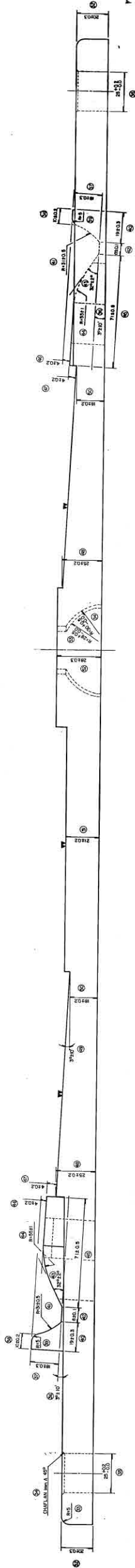
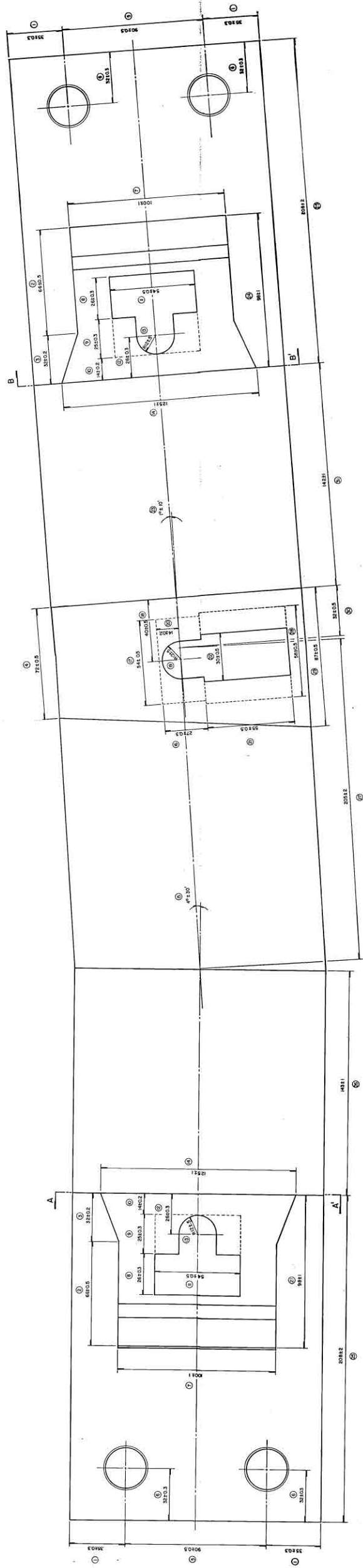
— NOTAS —

- 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 M. NOZ CRUZ
GERENTE DE LINEAS 7.8.9 Y "A"

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO



CORTE A-A'

CORTE B-A'