



SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

HOJA 1 DE 5

**FICHA DE INSPECCION
DE CONTROL DE CALIDAD**

Nº. DE CODIGO: 8500146 REV.: 0

FECHA DE EMISION: JUNIO / 99

--- DESCRIPCION DE LA PIEZA ---

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO: **TOPE AISLANTE PARA SILLA P - 142**

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

FORMA DE CONTROL DE CALIDAD
DOCUMENTO DE VALIDACION
POB
GID/DIN
GID/DL
FIRMA
NOMBRE
FIRMA
NOMBRE
FIRMA
NOMBRE

--- 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 : TOPE AISLANTE PARA SILLA P - 142

FECHA DE EMISION: JUNIO / 99

Nº DE CODIGO : 8500146

REV.: 0

HOJA 2 DE 5

--- REQUISITOS DE LA INSPECCION ---

Nº.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	RADIO 50.0 ± 1 mm	m	SISTEMA ISO
2	DISTANCIA 8.0 ± 0.5 mm	m	SISTEMA ISO
3	ANGULO $16^\circ \pm 1^\circ$	M	SISTEMA ISO
4	DISTANCIA 97.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
5	DISTANCIA 82.0 ± 1 mm	m	SISTEMA ISO
6	DISTANCIA 1.5 mm	m	SISTEMA ISO
7	DISTANCIA $45.0^{+0.5}_{-0.0}$ mm	M	SISTEMA ISO
8	RADIO 3.5 ± 0.2 mm	m	SISTEMA ISO
9	DISTANCIA 10.0 ± 0.5 mm	m	SISTEMA ISO
10	DISTANCIA 16.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
11	DISTANCIA 50.0 ± 1	m	SISTEMA ISO
12	RADIO $15.0^{+0.3}_{-0.0}$ mm	m	SISTEMA ISO
13	RADIO $12.0^{+0.3}_{-0.0}$ mm	M	SISTEMA ISO
14	DISTANCIA 70.0 ± 1 mm	m	SISTEMA ISO
15	DISTANCIA 137.0 ± 1 mm	M	SISTEMA ISO
16	DISTANCIA $2.0^{+0.3}_{-0.0}$ mm	M	SISTEMA ISO
17	DISTANCIA $4.0^{+0.3}_{-0.0}$ mm	M	SISTEMA ISO
18	DISTANCIA $28.0^{+0.3}_{-0.0}$ mm	M	SISTEMA ISO
19	10 RADIOS 3.0 ± 0.5 mm	m	SISTEMA ISO
20	DISTANCIA 21.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
21	DISTANCIA 5.0 ± 0.3 mm	m	SISTEMA ISO
22	DISTANCIA 33.0 ± 1 mm	m	SISTEMA ISO
23	DISTANCIA 63.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO

--- 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 : TOPE AISLANTE PARA SILLA P - 142

FECHA DE EMISION: JUNIO / 99

Nº DE CODIGO : 8500146

REV.: 0

HOJA 3 DE 5

--- REQUISITOS DE LA INSPECCION ---

Nº.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
24	DISTANCIA 35.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
25	DISTANCIA 30.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
26	DISTANCIA 59.0 ± 0.3 mm	C	SISTEMA ISO
27	RADIO 15.0 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
28	DISTANCIA $32.0^{+0.0}_{-0.5}$ mm	M	SISTEMA ISO
29	DISTANCIA 3.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
30	DISTANCIA $8.0^{+0.0}_{-0.5}$ mm	M	SISTEMA ISO
31	DISTANCIA 17.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
32	DISTANCIA 10.0 ± 0.5 mm	m	SISTEMA ISO
33	RADIO 3.0 ± 0.2 mm	m	SISTEMA ISO
34	DISTANCIA 5.0 ± 0.3 mm	m	SISTEMA ISO
35	RADIO 3.5 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
36	DISTANCIA 7.0 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
37	DISTANCIA $1.0^{+0.0}_{-0.2}$ mm	M	SISTEMA ISO
38	RADIO 4.0 ± 0.5 mm	m	SISTEMA ISO
39	DISTANCIA $2.0^{+0.0}_{-0.2}$ mm	M	SISTEMA ISO
40	DISTANCIA 8.0 ± 0.2 mm	m	SISTEMA ISO
41	DISTANCIA 8.0 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO

--- 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 : TOPE AISLANTE PARA SILLA P - 142

FECHA DE EMISION: JUNIO / 99

Nº DE CODIGO : 8500146

REV.: 0

HOJA 4 DE 5

REQUISITOS DE LA INSPECCION

Nº.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	DESIGNACION: NYLON 6-6	C	ASTM D257, D695

Nº.	CARACTERISTICAS DEL MATERIAL	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
1	<u>ASPECTO:</u> LAS SUPERFICIES DE LAS PIEZAS DEBERAN QUEDAR LISAS, EXCENTAS DE FISURAS, DE MERMA, DE RASGADURAS, DE HUNDIMIENTO MAYOR A 1 mm, LAS ARISTAS DEBERAN QUEDAR NETAS Y SIN REBASAS. SE PROHIBE CUALQUIER REPARACION QUE TENGA COMO FIN DISIMULAR UN DEFECTO QUE PUDIERA AFECTAR LA EFICIENCIA DE LAS PIEZAS.	M	
2	PRUEBA DE COMPRESION	M	E.T. 29
3	PRUEBA DE RESISTENCIA AL CHOQUE	M	E.T. 34
4	PRUEBA DE MONTAJE	C	

--- NOTAS ---

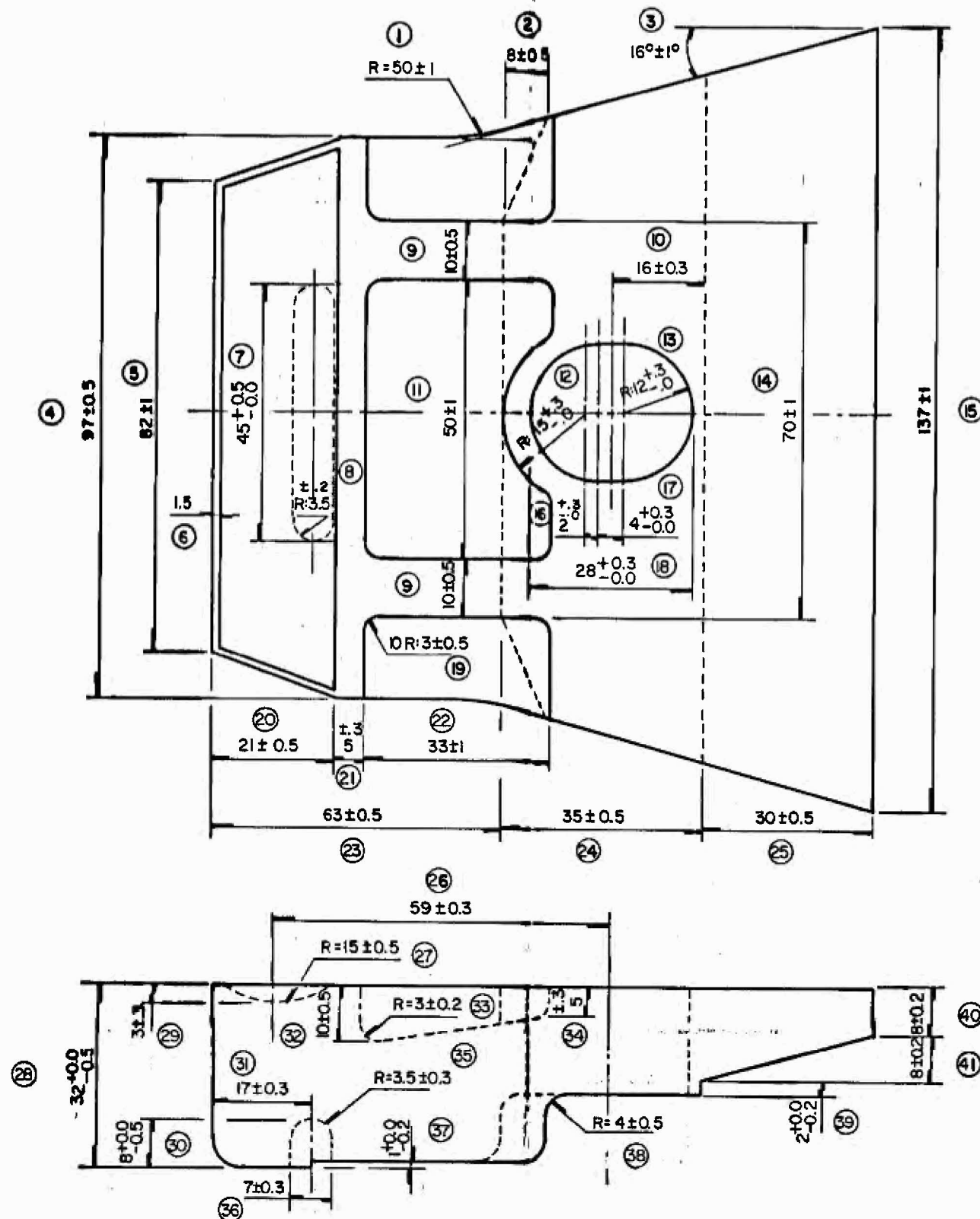
- 1 LAS PROBETAS PARA LOS ENSAYOS SERAN EXTRAIDAS DE MUESTRAS FISICAS,
- 2 EL TIEMPO ESTIMADO PARA LA ATENCION DEL PROTOTIPO ES DE 14 DIAS HABILES

--- AUTORIZO ---

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

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO.

NOTAS: E.T. MRM-86-VI-II-100100-III-13-115-E.
ACABADO: LAS PIEZAS DEBERAN QUEDAR LISAS,
CON ARISTAS NETAS Y SIN REBABA.



		SUBCOMITE DE HOMOLOGACION DE MATERIALES, EQUIPOS Y REPARACIONES DEL SISTEMA VIAS	
TOPE AISLANTE PARA SILLA P-142			
ESCALA S/E	COTAS mm	FECHA JUNIO / 99	REVISO ING. J. A. M. G.
DIBUJO LUIS C. S.	NORMAS E.T. 29 ASTM D257, D695	MATERIAL NYLON 6-6	APROBO ING. F. I. G. A.
No DE CODIFICACION S.T.C. 8500146		No DE PLANO DE CONJUNTO	
No DE PLANO DE DETALLE		REFERENCIA	