

SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

HOJA 1 DE 6

FICHA DE INSPECCION
DE CONTROL DE CALIDAD

Nº. DE CODIGO: 8500179 REV.: 0

FECHA DE EMISION: JULIO / 2001

DESCRIPCION DE LA PIEZA

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO: SILLETA TRIPLE PLATINA 60 P 374 (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

GRM/DIN GID/DL

FECHA: 22/07/03

NOMBRE: [Firma]

FIRMA: [Firma]

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

REVISIONES

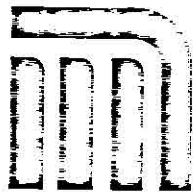
Nº.	FECHA	DESCRIPCION	APROBO	OBSERVACIONES

AUTORIZO

ING. RAFAEL M. SOZ CRUZ
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO

60 P 374 PPT



SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

FICHA DE INSPECCION
DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA :	SILLETA TRIPLE PLATINA 60 P 374 (DESVIACION IZQUIERDA)	FECHA DE EMISION:	JULIO / 2001
N° DE CODIGO :	8500179	REV.:	0
		HOJA	2 DE 6

REQUISITOS DE LA INSPECCION

N°.	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

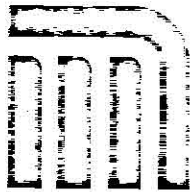
NOTAS

- 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 M. NOZ CRUZ
GERENTE DE LINEAS 2, 3 Y 4

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 TRIPLE PLATINA 60 P 374</u> (DESVIACION (ZUERDA))	FECHA DE EMISION: <u>JULIO / 2001</u>	
Nº DE CODIGO : <u>8500179</u>	REV <u>0</u>	HOJA <u>3</u> DE <u>6</u>

REQUISITOS DE LA INSPECCION

Nº.	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 $5^\circ \pm 30'$	C	SISTEMA ISO
27	DISTANCIA 150 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
28	DISTANCIA DE 152 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
29	DISTANCIA DE 80 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
30	DISTANCIA DE 145 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
31	DISTANCIA DE 20 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
32	CHAFLAN 1mm A 45°	m	SISTEMA ISO
33	DIAMETRO $25^{+0.2}_{-0.0}$	M	SISTEMA ISO
34	ANGULO $3^\circ \pm 10'$	C	SISTEMA ISO
35	DISTANCIA DE 25 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
36	DISTANCIA DE 18 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
37	DISTANCIA DE 21 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
38	DISTANCIA DE 35 ± 0.5 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

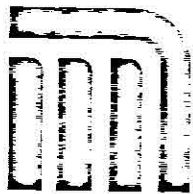
AUTORIZO

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

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 : <u>SILLETA TRIPLE PLATINA 60 P 374</u> (DESVIACION IZQUIERDA)	FECHA DE EMISION: <u>JULIO / 2001</u>	
Nº DE CODIGO : <u>8500179</u>	REV.: <u>0</u>	HOJA <u>5</u> DE <u>6</u>

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

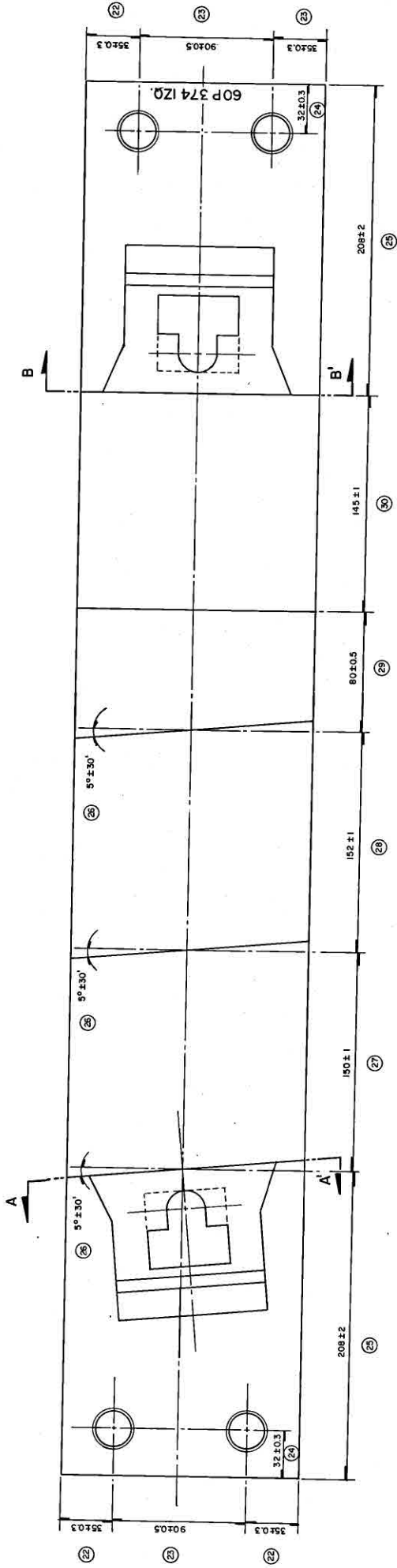
- 1 LAS PROBETAS PARA LOS ENSAYOS SERAN EXTRAIDAS DE MUESTRAS FISICAS,
- 2 EL TIEMPO ESTIMADO PARA LA ATENCION DEL PROTOTIPO ES DE 14 DIAS HABILES

AUTORIZO

ING. RAFAEL MUÑOZ CRUZ
GERENTE DE LINEAS Z.R.R.Y.-C.

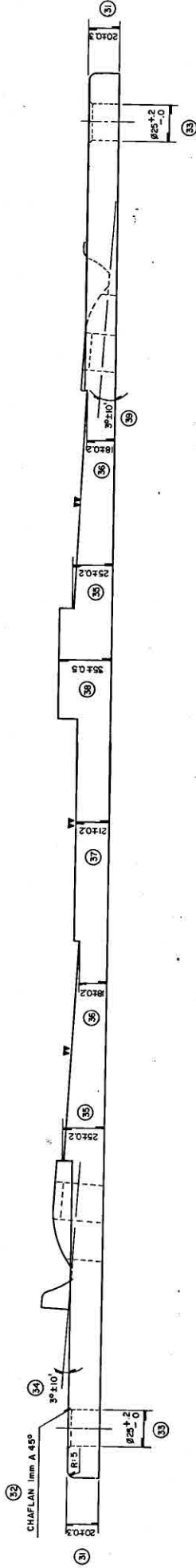
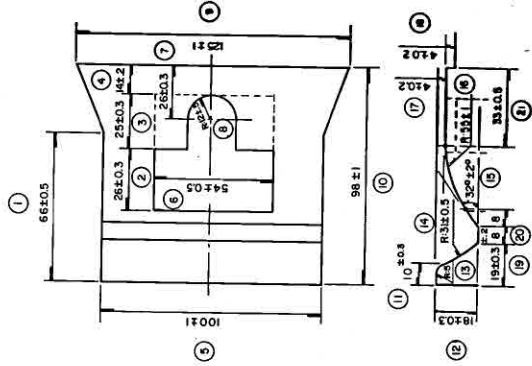
ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO

EQUIPO-APARATO CAMBIO DE VIA



DETALLE DEL CAJEADO

LAS COTAS INDICADAS EN EL PRESENTE
DETALLE SE APLICAN A TODOS LOS
ASIENTOS DE FIJACION



CORTE A-A'



CORTE B-B'

2/6

ACABADO GALVANIZADO

SISTEMA DE TRANSPORTE COLECTIVO		SUBCOMITE DE MONITOREO DE MATERIALES, ENFERMEDADES Y REPARACIONES DEL SISTEMA PAS	
SILETA TRIPLE PLATINA 60 P 374 (DES. IZQ.)			
ESCALA	S/E	FECHA	REVISOR
1:1	1:1	JULIO/01	M. J. P. S. S. S.
DISEÑO	LUIS C. M.	NORMAS	ASTM A 216
Nº DE COPIADOR	S.T.C.	Nº DE PLANO	IN CONJUNTO
Nº DE PLANO DE DETALLE		REFERENCIA	