



SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

HOJA 1 DE 5

FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

Nº. DE CODIGO: **8500182** REV.: **0**

FECHA DE EMISION: **JULIO / 2001**

DESCRIPCION DE LA PIEZA

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO: **SILLETA TRIPLE PLATINA 60 P 377 (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 QL) NAC :

DEFECTOS CRITICOS (C) :	1.0
DEFECTOS MAYORES (M) :	2.5
DEFECTOS MENORES (m) :	10.0

FECHA	22/07/03	GRM/DIN	GID/DL
NOMBRE	GRM/DIN	NOMBRE	GID/DL
FIRMA	GRM/DIN	FIRMA	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:

SILLETA TRIPLE PLATINA 60 P 377
(DESVIACION IZQUIERDA)

FECHA DE EMISION:

JULIO/2001

Nº DE CODIGO: 8500182

REV.: 0

HOJA 2 DE 5

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 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 377
(DESVIACION IZQUIERDA)

FECHA DE EMISION: JULIO / 2001

N° DE CODIGO : 8500182

REV 0

HOJA 3 DE 5

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 $3^\circ \pm 30'$	C	SISTEMA ISO
27	DISTANCIA 148 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
28	DISTANCIA DE 290 ± 2.0 mm	M	SISTEMA ISO
29	DISTANCIA DE 20 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
30	CHAFLAN 1 mm A 45°	m	SISTEMA ISO
31	DIAMETRO $25^{+0.2}_{-0.0}$	M	SISTEMA ISO
32	ANGULO $3^\circ \pm 10'$	C	SISTEMA ISO
33	DISTANCIA 25 ± 0.2	M	SISTEMA ISO
34	DISTANCIA 18 ± 0.2	M	SISTEMA ISO
35	DISTANCIA 21 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
36	DISTANCIA 5mm	m	SISTEMA ISO
37	RADIO $28^{+0.5}_{-0.0}$	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 377
(DESVIACION IZQUIERDA)

FECHA DE EMISION: JULIO / 2001

Nº DE CODIGO : 8500182

REV.: 0

HOJA 4 DE 5

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	

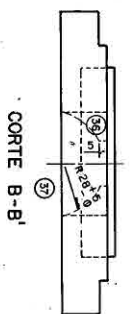
NOTAS

- 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 7, 8, 9 Y "A".

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO.

[illegible][illegible]