SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

PG 2/E

HOJA 1 DE 6

FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

N°. DE CODIGO: 8500183 REV.: 0

FECHA DE EMISION: JULIO / 2001

DESCRIPCION DE LA PIEZA

NOMBRE DE LA PIEZA O PRODUCTO : SILLETA DOBLE PLATINA 60 P 378 (DESVIACION IZQUIERDA)

N° DE PLANOS :

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

	GRM/DIN	GID/DL
NOMBRE		
FIRMA		
FECHA	19/08/03	

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

N°.	FECHA	DESCRIPCION	APROBO	OBSERVACIONES

AUTORIZO

ING. RAFAEL MUÑOZ CRUZ
GERENTE DE LINEAS 7 8 9 Y 10

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO

60 P 378.PPT

SISTEMA
DE TRANSPORTE
COLECTIVO

FICHA DE INSPECCION DE CONTROL DE CALIDAD

NOMBRE DE LA PIEZA :	SILLETA DOBLE PLATINA 60 P 378 (DESVIACION IZQUIERDA)	FECHA DE EMISION:	JULIO / 2001
Nº DE CODIGO : 8500183		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	DI STANCIA 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° ± 2°	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 Y 9

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 378 (DESVIACION IZQUIERDA)	FECHA DE EMISION:	JULIO / 2001
Nº DE CODIGO : 8500183	REV 0	HOJA 3 DE 6	

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 ± 2.0mm	m	SISTEMA ISO
26	ANGULO 4º± 30´	C	SISTEMA ISO
27	DISTANCIA 151 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
28	DISTANCIA DE 62.5 ±0.5 mm	M	SISTEMA ISO
29	DISTANCIA DE 182 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
30	DISTANCIA DE 62.5 ± 0.5 mm	M	SISTEMA ISO
31	DISTANCIA DE 145 ± 1.0 mm	M	SISTEMA ISO
32	DISTANCIA DE 20 ± 0.3 mm	M	SISTEMA ISO
33	CHAFLAN 1mm A 45º	m	SISTEMA ISO
34	DIAMETRO 25 $^{+0.2}_{-0.0}$	M	SISTEMA ISO
35	ANGULO 3º ± 10´	C	SISTEMA ISO
36	DISTANCIA DE 18 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
37	DISTANCIA DE 25 ± 0.2 mm	M	SISTEMA ISO
38	DISTANCIA DE 21 ± 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 HABILES

AUTORIZO

ING. RAFAEL MUÑOZ CRUZ
GERENTE 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 DOBLE PLATI NA 60 P 378 (DESVIACION IZQUIERDA)

FECHA DE EMISION: JULIO / 2001

Nº DE CODIGO : 8500183

REV.: 0

HOJA 4 DE 6

REQUISITOS DE LA INSPECCION

Nº.	CARACTERISTICAS GEOMETRICAS	CLASE DE DEFECTO	NORMAS Y/O ESPECIFICACIONES
39	ANGULO 3° ± 10′	C	SISTEMA ISO
40	RADIO 28 $^{+0.5}_{-0.0}$ mm	C	SISTEMA ISO
41	DISTANCIA 5mm	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 Y A.C.

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 378 (DESVIACION IZQUIERDA)

FECHA DE EMISION: JULIO / 2001

Nº DE CODIGO : 8500183

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

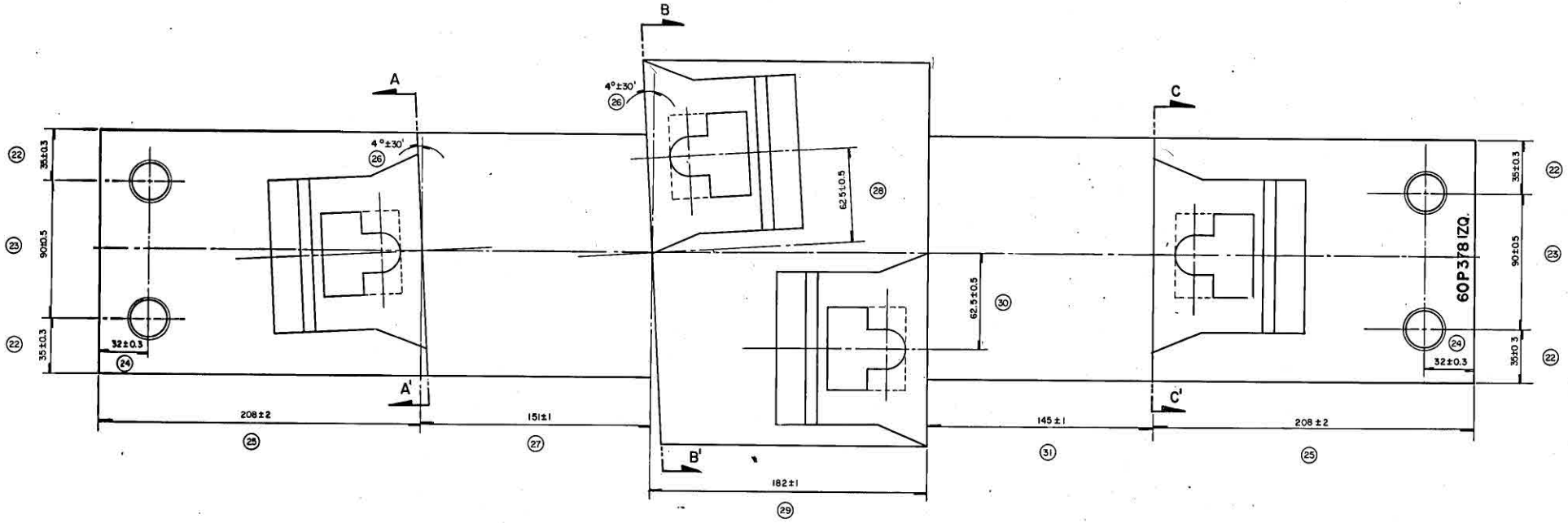
1 LAS PROBETAS PARA LOS ENSAYOS SERAN EXTRAIDAS DE MUESTRAS FISICAS,
2 EL TIEMPO ESTIMADO PARA LA ATENCION DEL PROTOTIPO ES DE 14 DIAS HABILES

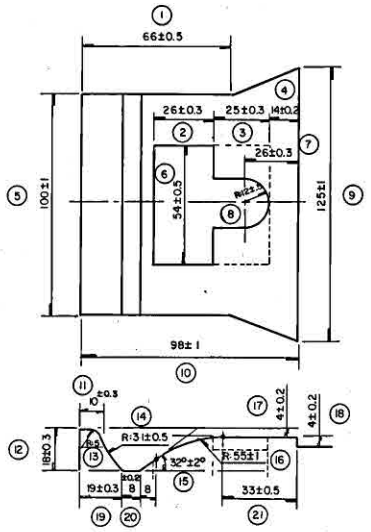
AUTORIZO

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

ING. MARCOS MERCADO ESTRADA
GERENTE DE INGENIERIA Y DESARROLLO

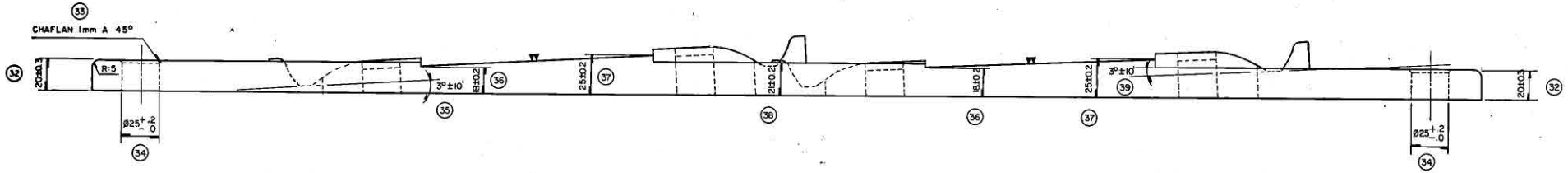
EQUIPO: APARATO CAMBIO DE VIA

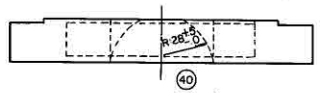




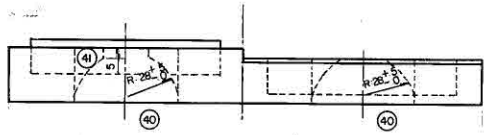
DETALLE DEL CAJEADO

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

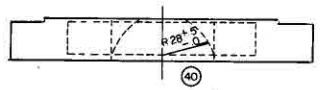




CORTE A-A'



CORTE B-B'



CORTE C-C'

2/E

ACABADO: GALVANIZADO

SISTEMA DE TRANSPORTE COLECTIVO	SUBCOMITE DE HOMOLOGACION DE MATERIALES, EQUIPOS Y REFACCIONES DEL SISTEMA VIAS

SILLETA DOBLE PLATINA
60 P 378 (DESV. IZQ.)

ESCALA S/E	COTAS mm	FECHA JULIO/01	REVISO ING. J.R.P. ING. J.A.M.C.	APROBO SCHMERSV
DIBUJO LUIS C. S	NORMAS ASTM A 216		MATERIAL ACERO ASTM A 216 WCB	
No DE CODIFICACION S.T.C. 8500183			No DE PLANO DE CONJUNTO	
No DE PLANO DE DETALLE			REFERENCIA	