

HOJA DE ESPECIFICACIONES			RYG MANUFACTURAS DE MEXICO S. A. DE C. V.					
FABRICANTE: R Y G	Nº MOLDE:	CAVIDADES:	MATERIAL: A. B. S.	REVICION DE ESPECIFICACIONES: 1.0	PAGUINA: 1 DE 1			
NOMBRE DE LA PARTE <b>COPE 3"</b>	# DE PARTE <b>ABS-3003R</b>	PESO DEL TIRO:	A. Q. L. <b>0.65</b>	PREPARADO POR: <b>MITZI SOTO</b>	FECHA: 15/ABRIL/2019			
			PESO PIEZA: grs.	PESO CORREDOR: grs.	SUPERVISOR DE Q. C	FECHA:		
			COLOR: <b>NEGRO</b>	MOLIDO: <b>25 %</b>	GTE. DE PRODUCCION:	FECHA:		
			PIEZA POR CAJA: <b>60 PIEZAS</b>		ACEPTAR: <b>0</b>			
			EMPACAR EN CAJA: <b>16 1/2"X14 1/4"</b>		RECHAZAR: <b>1</b>			
			FECHA DE DISTRIBUCION:		INSTRUCCIONES DE EMPAQUE: <b>EMPACAR 60 PIEZAS A GRANEL EN CAJA GRANDE DE "R Y G".</b>			
CARACT	DESCRIPCION DE CARACTERISTICA	INST. DE MEDICION	DIMENSIONES-TOLERANCIAS- INSTRUCCIONES ESPECIALES					
A	<b>DIMENSIONES</b>	TELESCOPE GAGE/VERNIER TELESCOPE GAGE/VERNIER  GAGE GO/NO GO	DIAMETRO EXTERIOR DE LA PIEZA:3.515+.009 -.004 DIMENSIONAR 2 VECES POR TURNO DIAMETRO INTERNO DE LA PIEZA:3.495+.004 -.009 DIMENSIONAR 2 VECES POR TURNO  DIMENSIONAR LOS DIAMETROS INTERNOS CON GAGE DE GO Y NO GO DE LA MEDIDA ADECUADA CADA 3 HORAS					
B	<b>RESISTENCIA</b>	PRUEBA DE IMPACTO	N/A					
C	<b>COLOR</b>	VISUAL	COMPROBAR CON MUESTRA APROBADA POR CLIENTE					
D	<b>INSPECCION GENERAL</b>	VISUAL	GRASA, SUCIAS, CORTAS, PIEZA JALADA, DEFORMES = NO PASAN SINK, EXPULSORES MARCADOS, REBABAS DE UNION MARCADA, SPLAY, GRISASEA= VER MAXIMOS PUNTO DE INYECCION CORTARSE AL RAZ SIN DEJAR HOYOS					