



IGASAMEX

REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES

SISTEMA:	Manufacturera Lee de México, S. A. de C. V.	PERIODO:	Julio 2012	REV. 0
LLENADO POR:	Marcelo de Jesus Magaña Nieto	FRECUENCIA:	ANUAL	RO-008

Usuario: CLIENTE LEE

Equipo de inspección: OLYMPUS

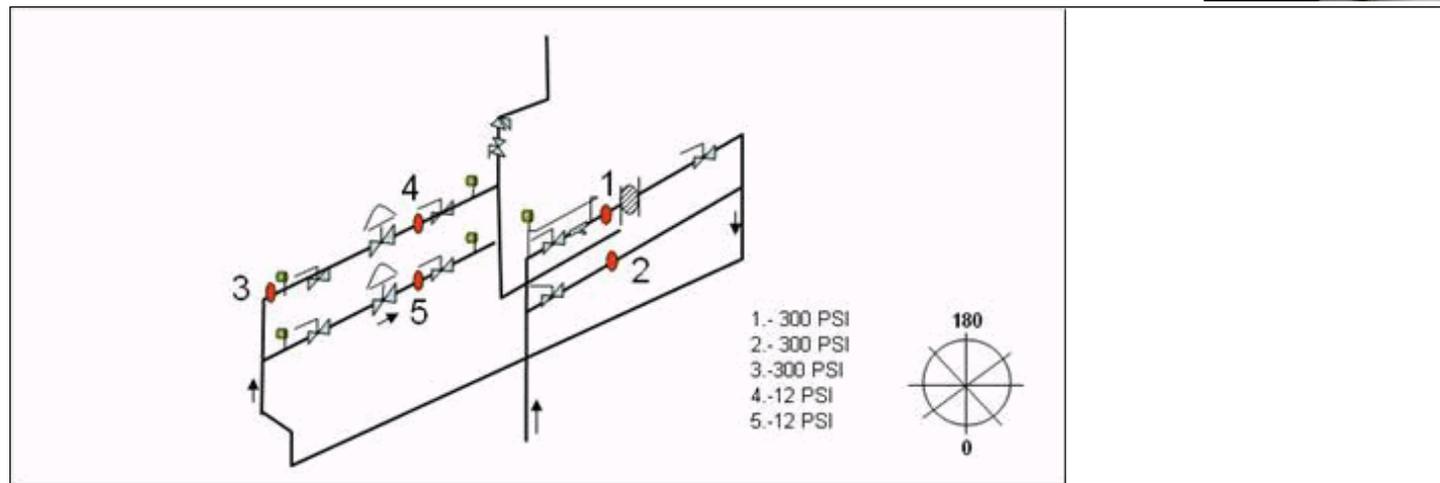
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



ISOMÉTRICO



MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA

N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	TUBO	2.00000	90°	0.12800	300	0.01700
2	TUBO	1.50000	90°	0.21700	300	0.01300
3	TUBO	2.00000	90°	0.12700	300	0.01700
4	TUBO	3.00000	90°	0.25600	12	0.00100
5	TUBO	3.00000	90°	0.25600	12	0.00100

Observaciones:
EN ORDÉN

Rev. No./ Resp.	Descripción	Fecha
0/OUL	Formato nuevo	Nov-11

Fecha de registro: 28/08/2012 05:05:40p.m.

Fecha de aprobación: 24/09/2012 04:33:27p.m.

Elaborado por: Marcelo de Jesus Magaña Nieto

Aprobado por: Hodin Alberto Escalante Antuna



IGASAMEX

REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES

SISTEMA:	<u>Manufacturera Lee de México, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Julio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Marcelo de Jesus Magaña Nieto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

Usuario: MANUFACTURERA LEE

Equipo de inspección: OLYMPUS

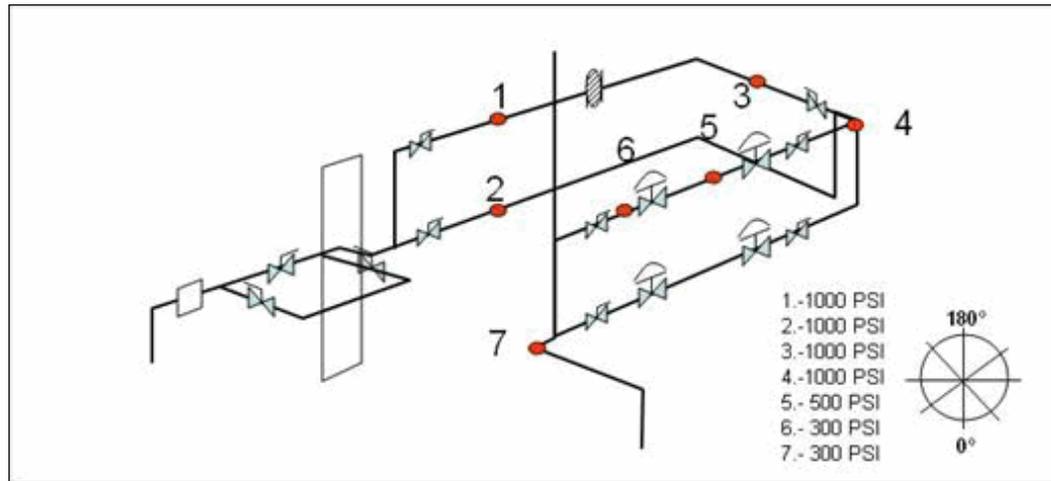
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



ISOMÉTRICO



MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA

N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	TUBO	2.00000	90°	0.15500	1,000	0.05700
2	TUBO	2.00000	90°	0.16800	1,000	0.05700
3	TUBO	2.00000	90°	0.15400	1,000	0.05700
4	CODO	2.00000	180°	0.15000	1,000	0.05700
5	TUBO	2.00000	90°	0.15000	500	0.02900
6	TEE	2.00000	180°	0.21200	300	0.01700
7	CODO	3.00000	180°	0.21300	300	0.01700
8		0.00000	0°	0.00000	0	-
9		0.00000	0°	0.00000	0	-

Observaciones:
EN ORDÉN

Rev. No./ Resp.	Descripción	Fecha
0/OUL	Formato nuevo	Nov-11

Fecha de registro: 28/08/2012 05:05:40p.m.

Fecha de aprobación: 24/09/2012 04:33:27p.m.

Elaborado por: Marcelo de Jesus Magaña Nieto

Aprobado por: Hodin Alberto Escalante Antuna