



IGASAMEX

REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES

SISTEMA:	Manufacturera Lee de México, S. A. de C. V.	PERIODO:	27-Aug-2014 26-Aug-2015	REV. 0
LLENADO POR:	Emmanuel Jacob Puch Souza	FRECUENCIA:	ANUAL	RO-008

Usuario: Manufacturera Lee de México S.A. de C.V.

Equipo de inspección: parametrics-ndt MG2-DL Olympus

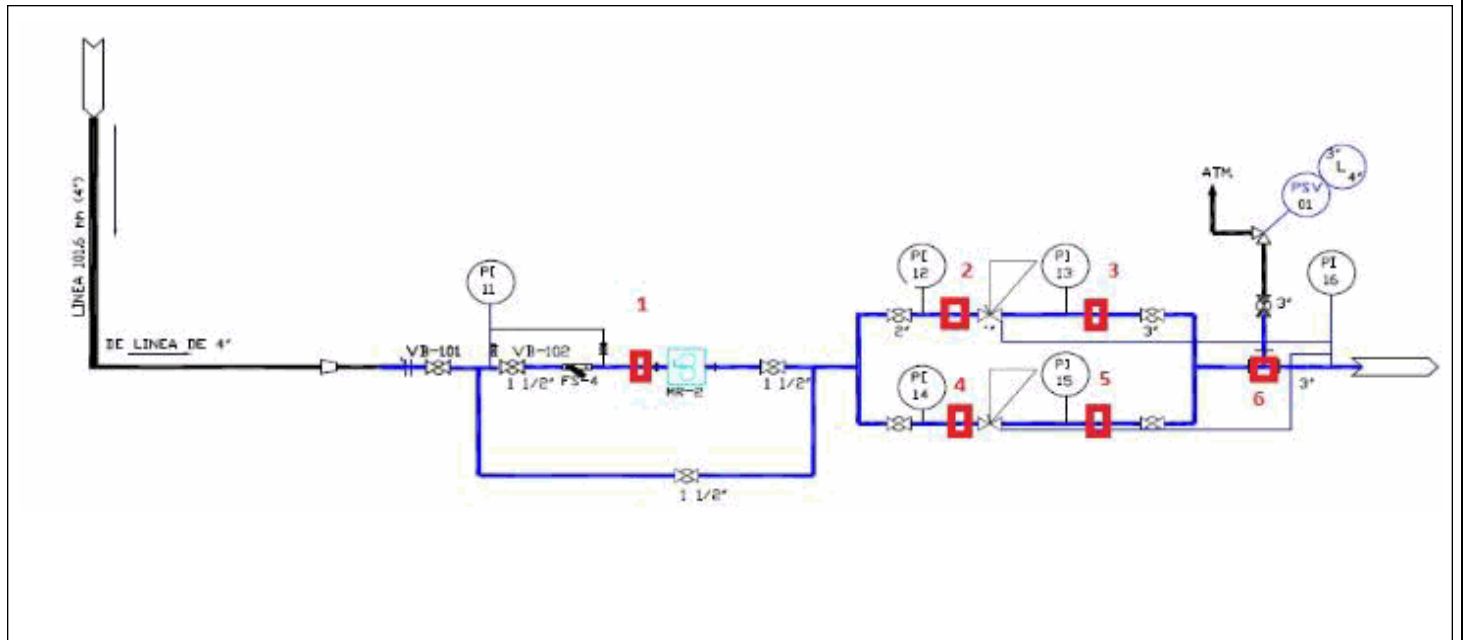
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 30/07/2015

No. de certificado: TDIM 0333 /15



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	1	2.00	0	0.16	300	0.01700
2	2	2.00	0	0.16	300	0.01700
3	3	3.00	0	0.21	10	0.00100
4	4	2.00	0	0.18	300	0.01700
5	5	3.00	0	0.21	11	0.00100
6	6	3.00	0	0.32	11	0.00100

Observaciones:

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

Fecha de registro: 20-Aug-2015

Fecha de aprobación: 24-Aug-2015

Elaborado por: Emmanuel Jacob Puch Souza

Aprobado por: Rolando Velazquez Ramirez



IGASAMEX

REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES

SISTEMA:	Manufacturera Lee de México, S. A. de C. V.	PERIODO:	27-Aug-2014 26-Aug-2015	REV. 0
LLENADO POR:	Emmanuel Jacob Puch Souza	FRECUENCIA:	ANUAL	RO-008

Usuario: INTERCONEXIÓN

Equipo de inspección: parametrics-ndt MG2-DL Olympus

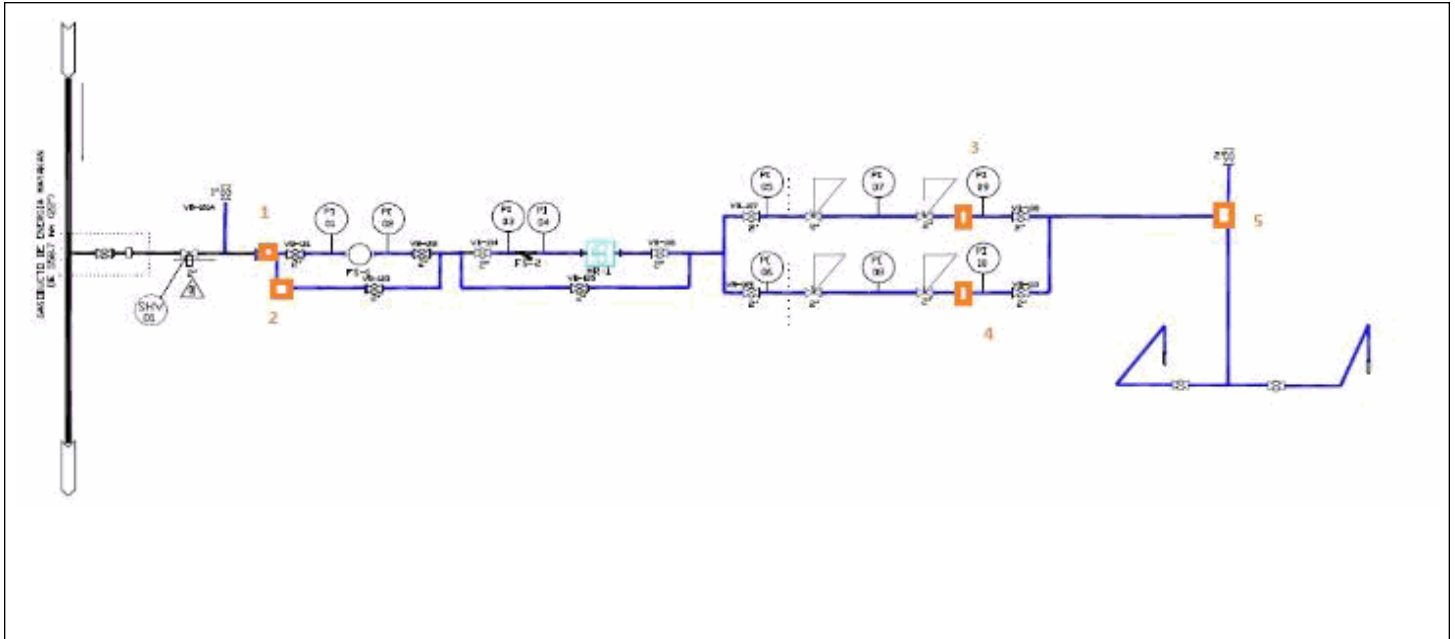
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 30/07/2015

No. de certificado: TDIM 0333 /15



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	1	2.00	0	0.22	900	0.05100
2	2	2.00	0	0.15	900	0.05100
3	3	2.00	0	0.17	300	0.01700
4	4	2.00	0	0.15	300	0.01700
5	5	2.00	0	0.23	300	0.01700

Observaciones:

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

Fecha de registro: 20-Aug-2015

Fecha de aprobación: 24-Aug-2015

Elaborado por: Emmanuel Jacob Puch Souza

Aprobado por: Rolando Velazquez Ramirez