## **IGASAMEX**

IGASAMEX BAJIO. S. DE R.L. DE C.V. BOSQUES DE ALISOS 47-A 50 PISO, COL. BOSQUES DE LAS LOMAS C.P. 05120, MEXICO, D.F., PH. (55) 5000-5100, FAX 5259-8085

## REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES

Equipo de inspección:  No. de serie: Fecha de calibración: No. de certificado:	SISTEMA:	1azda Motor Manufac	uring de México, S	.A. de C.V PERIODO	D: <u>15-Jan-2013</u>	14-Jan-2014	REV. 0
Sometrico   Septemble   Sept	LLENADO POR:	Bernardo	Ortega Vidal	FRECUE	NCIA:	ANUAL	RO-008
MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA   N°   Punto   Diametro Exterior (plg)   Cuadrante   Espesor (plg)   Presion de operación (psig)   Espesor mínimo requerido	No. de serie:				no	ih	
MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA  Nº Punto Diametro Exterior (plg) Cuadrante Espesor (plg) Presion de operación (psig) Espesor minimo requerido  Observaciones:    Rev. No./ Rasp.	ISOMÉTRICO						
N° Punto Diametro Exterior (plg) Cuadrante Espesor (plg) Presion de operación (psig) Espesor mínimo requerido  Observaciones:    Rev. No./ Resp.   Descripción   Fecha     Fecha     Fecha     O'O'UL   Formato nuevo   Nov-11   Fecha   Elaborado por:   Elaborado por:   Bernardo Ortega Vidal   Aprobado por:   Mateo Guapo Cerca							
Observaciones:    Rev. No./ Resp.   Descripción   Fecha		MEDICIÓN I	JLTRASONICA DE E	SPESORES EN MILESIN	IAS DE PULGADA		
Rev. No./ Resp. Descripción Fecha  O/OUL Formato nuevo Nov-11  Elaborado por: Bernardo Ortega Vidal  Aprobado por: Mateo Guapo Cerca	N° Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante Espe	sor (plg) Presion de	operación (psig)	Espesor mínim	o requerido
Formato nuevo  Nov-11  Fecha de aprobación:  Elaborado por:  Bernardo Ortega Vidal  Aprobado por:  Mateo Guapo Cerca	Observaciones:						
Fecha de aprobación:  Elaborado por: Bernardo Ortega Vidal  Aprobado por: Mateo Guapo Cerca		· ·		Fecha de registro:			
Aprobado por: Mateo Guapo Cerca		. 5			-		
					Mateo Guapo	Cerca	