



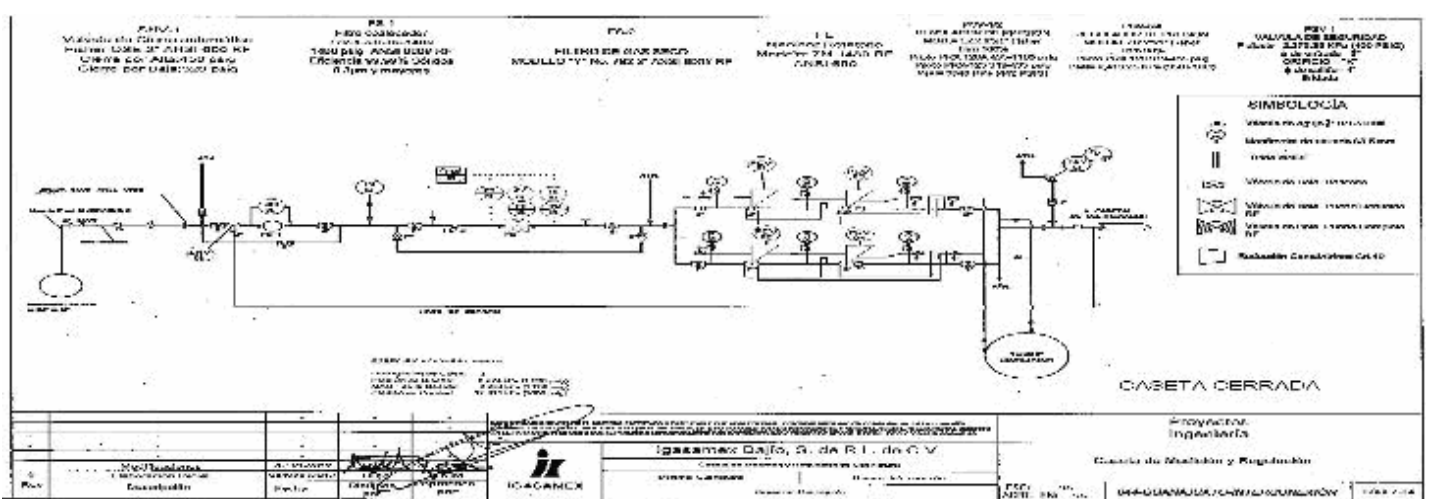
REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES

SISTEMA: lazda Motor Manufacturing de México, S.A. de C.V PERIODO: 15-Feb-2015 14-Feb-2016 **REV. 0**
 LLENADO POR: Emmanuel Sandoval Lopez FRECUENCIA: ANUAL **RO-008**

Usuario: INTERCONEXIÓN
Equipo de inspección: Ultrasonido Mca. Olympus
No. de serie: 120971902
Fecha de calibración: 4-mar-15
No. de certificado: SNDT 2015-Mar. 002



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	0.15	600	0.03400
2	2	2.00	90	0.18	600	0.03400
3	3	3.00	0	0.24	600	0.03400
4	4	2.00	0	0.32	600	0.03400
5	5	2.00	90	0.17	600	0.03400
6	6	2.00	90	0.18	600	0.03400
7	7	2.00	0	0.39	600	0.03400
8	8	2.00	0	0.39	600	0.03400

Observaciones:

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

Fecha de registro: 14-Mar-2016
Fecha de aprobación: 14-Mar-2016
Elaborado por: Emmanuel Sandoval Lopez
Aprobado por: Mateo Guapo Cerca



IGASAMEX

REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES

SISTEMA: Mazda Motor Manufacturing de México, S.A. de C.V PERIODO: 15-Feb-2015 14-Feb-2016 REV. 0
LLENADO POR: Emmanuel Sandoval Lopez FRECUENCIA: ANUAL RO-008

Usuario: Mazda Usuario
Equipo de inspección: Ultrasonido Mca. Olympus
No. de serie: 120971902
Fecha de calibración: 4-mar-15
No. de certificado: SNDT 2015-Mar. 002



ISOMÉTRICO

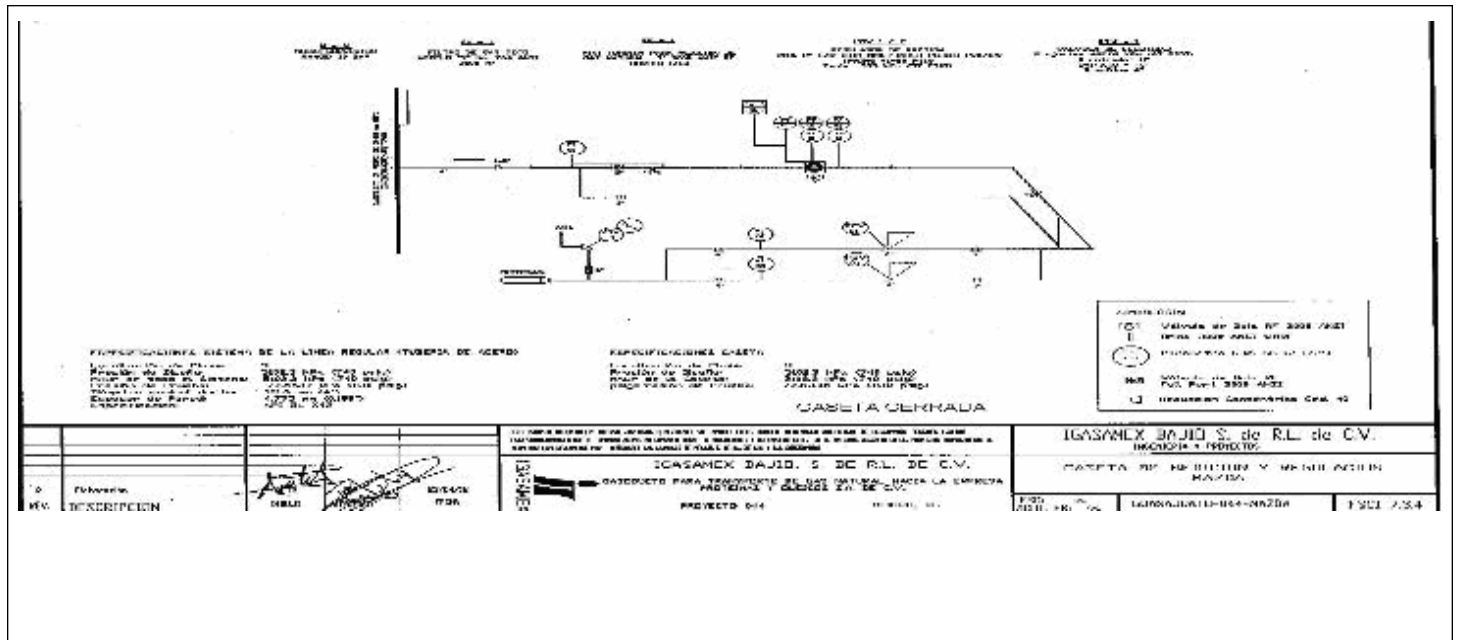


Table with 7 columns: N°, Punto, Diametro Exterior (plg), Cuadrante, Espesor (plg), Presion de operación (psig), Espesor mínimo requerido. Contains 8 rows of measurement data.

Observaciones:

Table with 3 columns: Rev. No./ Resp., Descripción, Fecha. Contains one row with values 0/OUL, Formato nuevo, Nov-11.

Fecha de registro: 14-Mar-2016
Fecha de aprobación: 14-Mar-2016
Elaborado por: Emmanuel Sandoval Lopez
Aprobado por: Mateo Guapo Cerca