



IGASAMEX

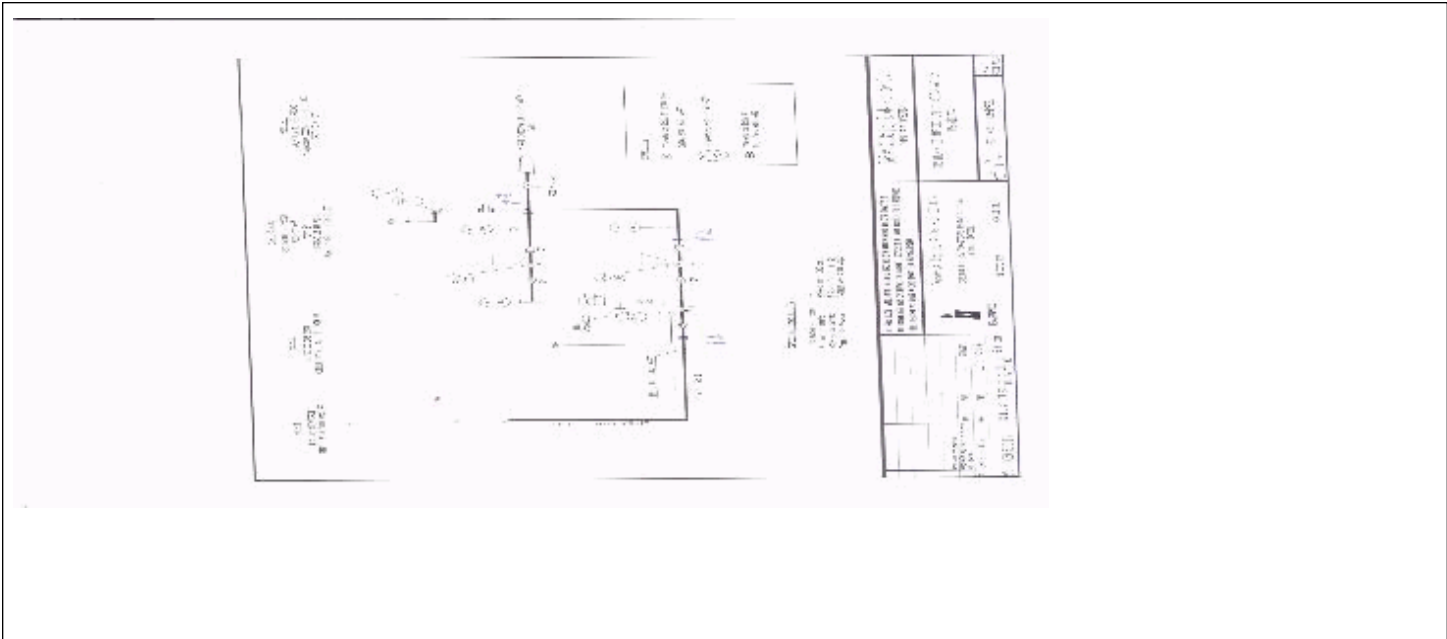
REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES

SISTEMA:	Merigas Norte, S.A. de C.V.	PERIODO:	01-Mar-2015 29-Feb-2016	REV. 0
LLENADO POR:	Víctor Hugo Rosado Monroy	FRECUENCIA:	ANUAL	RO-008

Usuario:	BARCEL, S.A. DE C.V.
Equipo de inspección:	olympus mg2-dl
No. de serie:	110855202
Fecha de calibración:	07/30/2015
No. de certificado:	tdim0333/15



ISOMÉTRICO



MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPEORES EN MILESIMAS DE PULGADA						
N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espeor (plg)	Presion de operación (psig)	Espeor mínimo requerido
1	1	2.00	0	0.22	300	0.01430
2	2	2.00	90	0.21	300	0.01430
3	3	2.00	180	0.25	36	0.00170
4	4	2.00	360	0.19	36	0.00170

Observaciones:
tubería en buenas condiciones de operación.

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

Fecha de registro: 09-Mar-2016

Fecha de aprobación: 19-Mar-2016

Elaborado por: Víctor Hugo Rosado Monroy

Aprobado por: Rolando Velazquez Ramirez



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 ESPEORES

SISTEMA:	Merigas Norte, S.A. de C.V.	PERIODO:	01-Mar-2015 29-Feb-2016	REV. 0
LLENADO POR:	Victor Hugo Rosado Monroy	FRECUENCIA:	ANUAL	RO-008

Usuario: HARINERA DE YUCATAN, S.A. DE C.V.

Equipo de inspección: olympus mg2-dl

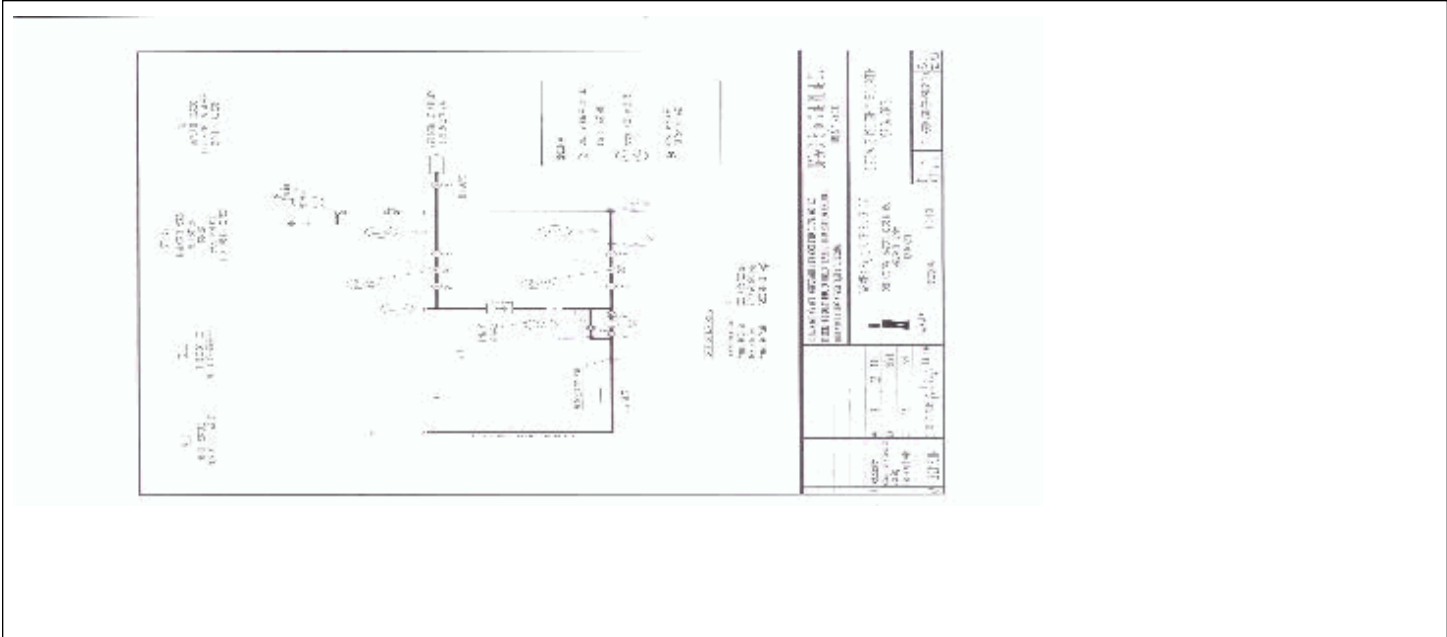
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 30/07/2015

No. de certificado: tdim0333/15



ISOMÉTRICO



MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPEORES EN MILESIMAS DE PULGADA

Nº	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	1	2.00	0	0.16	300	0.01430
2	2	2.00	90	0.18	300	0.01430
3	3	2.00	0	0.16	36	0.00170
4	4	2.00	180	0.17	36	0.00170

Observaciones:

tubería en buenas condiciones de operación.

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

Fecha de registro: 09-Mar-2016

Fecha de aprobación: 19-Mar-2016

Elaborado por: Victor Hugo Rosado Monroy

Aprobado por: Rolando Velazquez Ramirez



IGASAMEX

REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES

SISTEMA:	Merigas Norte, S.A. de C.V.	PERIODO:	01-Mar-2015 29-Feb-2016	REV. 0
LLENADO POR:	Victor Hugo Rosado Monroy	FRECUENCIA:	ANUAL	RO-008

Usuario: PRODUCTORA NACIONAL DE HUEVO, SA DE CV

Equipo de inspección: olympus mg2-dl

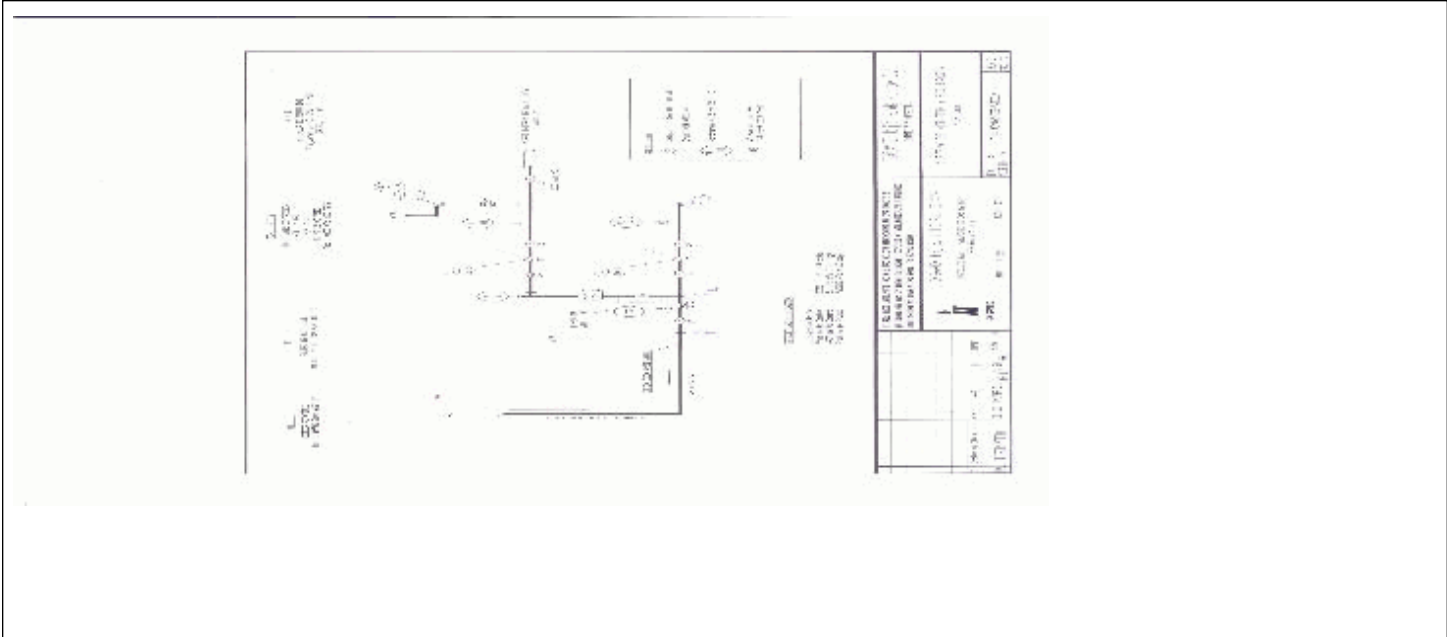
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 07/30/2015

No. de certificado: tdim0333/15



ISOMÉTRICO



MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPEORES EN MILESIMAS DE PULGADA						
N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	1	2.00	90	0.14	300	0.01430
2	2	2.00	180	0.18	300	0.01430
3	3	2.00	90	0.19	30	0.00170
4	4	2.00	180	0.00	30	0.00170

Observaciones:
tubería en buenas condiciones

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

Fecha de registro: 09-Mar-2016

Fecha de aprobación: 19-Mar-2016

Elaborado por: Victor Hugo Rosado Monroy

Aprobado por: Rolando Velazquez Ramirez



IGASAMEX

REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES

SISTEMA:	Merigas Norte, S.A. de C.V.	PERIODO:	01-Mar-2015 29-Feb-2016	REV. 0
LLENADO POR:	Victor Hugo Rosado Monroy	FRECUENCIA:	ANUAL	RO-008

Usuario: ROTOPLAS, S.A. DE C.V.

Equipo de inspección: olympus mg2-dl

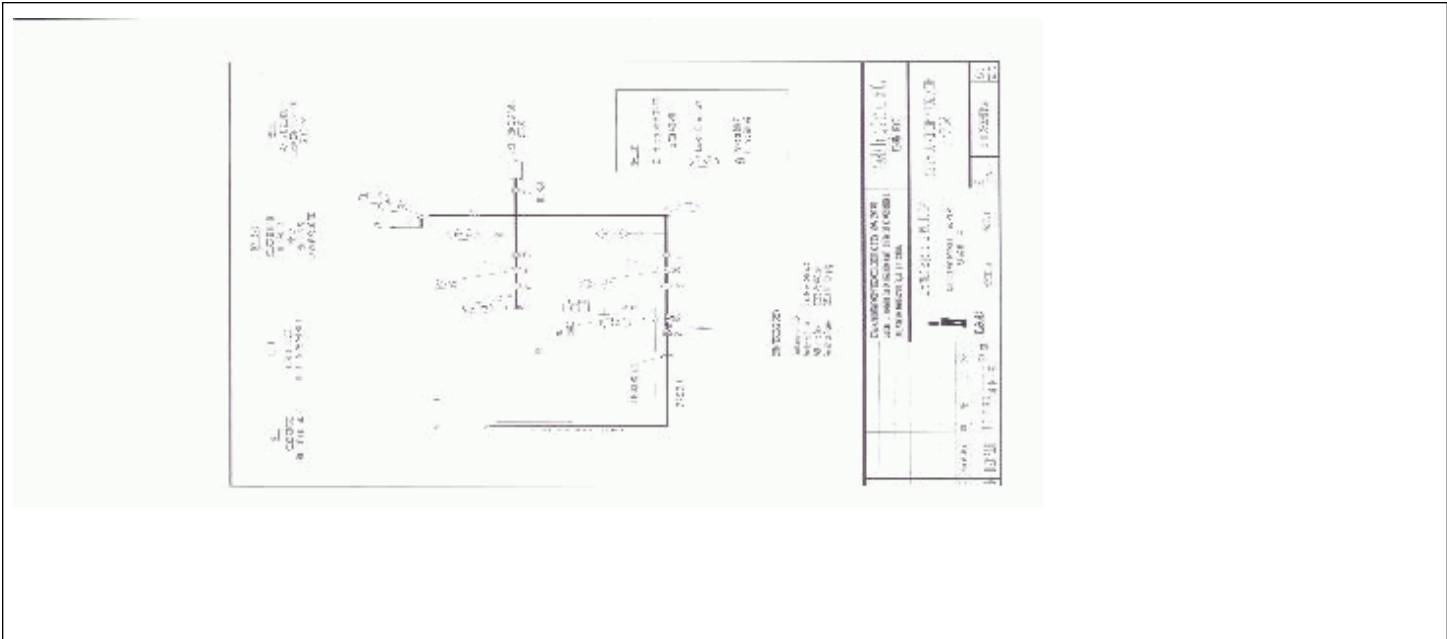
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 07/30/2015

No. de certificado: tdim0333/15



ISOMÉTRICO



MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPEORES EN MILESIMAS DE PULGADA						
N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espeor (plg)	Presion de operación (psig)	Espeor mínimo requerido
1	1	2.00	90	0.20	300	0.01430
2	2	2.00	180	0.21	300	0.01430
3	3	2.00	90	0.23	43	0.00200
4	4	2.00	180	0.24	43	0.00200

Observaciones:
tubería en buenas condiciones.

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

Fecha de registro: 09-Mar-2016

Fecha de aprobación: 19-Mar-2016

Elaborado por: Victor Hugo Rosado Monroy

Aprobado por: Rolando Velazquez Ramirez



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

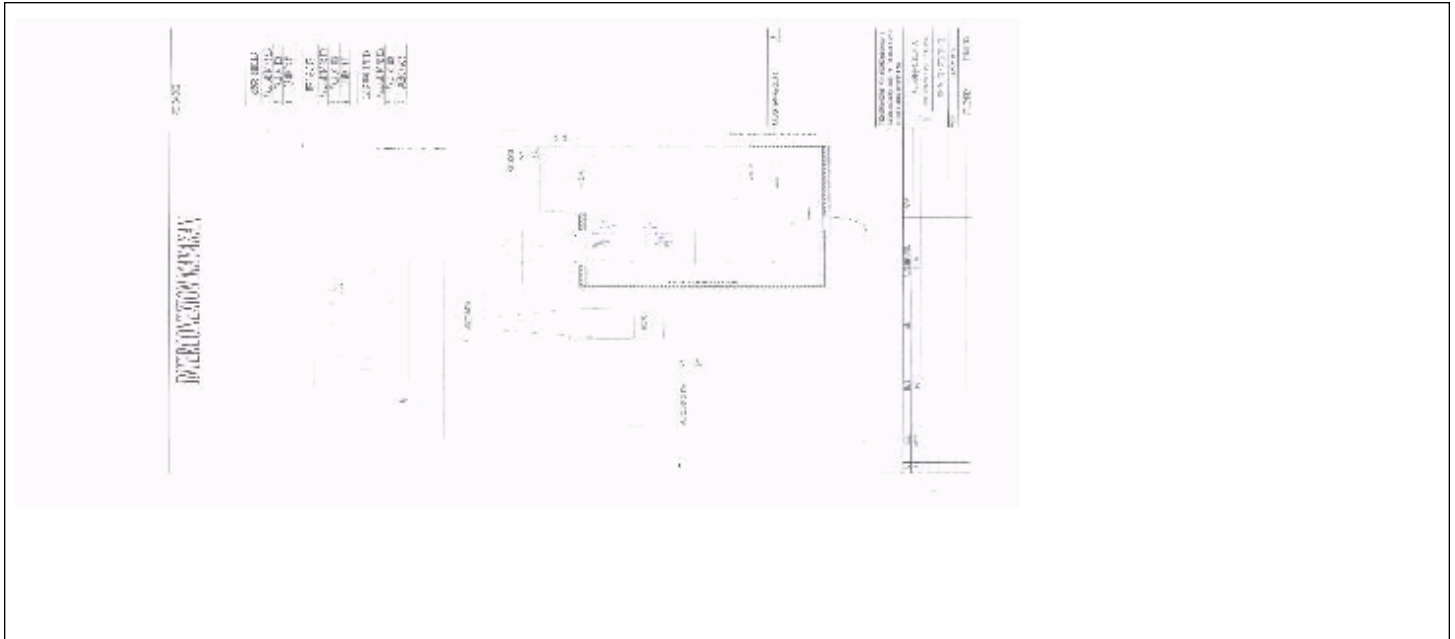
REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES

SISTEMA:	<u>Merigas Norte, S.A. de C.V.</u>	PERIODO:	<u>01-Mar-2015 29-Feb-2016</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Victor Hugo Rosado Monroy</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

Usuario:	<u>INTERCONEXIÓN</u>
Equipo de inspección:	<u>olympus mg2-dl</u>
No. de serie:	<u>110855202</u>
Fecha de calibración:	<u>07/30/2015</u>
No. de certificado:	<u>tdim0333/15</u>



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	3.00	180	0.29	300	0.02140

Observaciones:

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

Fecha de registro: 09-Mar-2016

Fecha de aprobación: 19-Mar-2016

Elaborado por: Victor Hugo Rosado Monroy

Aprobado por: Rolando Velazquez Ramirez