



IGASAMEX

REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES

SISTEMA:	<u>Cordogas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>04-May-2015 03-May-2016</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Juan Pablo Lara Manzo</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

Usuario: CAFE TOSTADO DE EXPORTACION, S.A. DE C.V

Equipo de inspección: PANAMETRICS-NDT

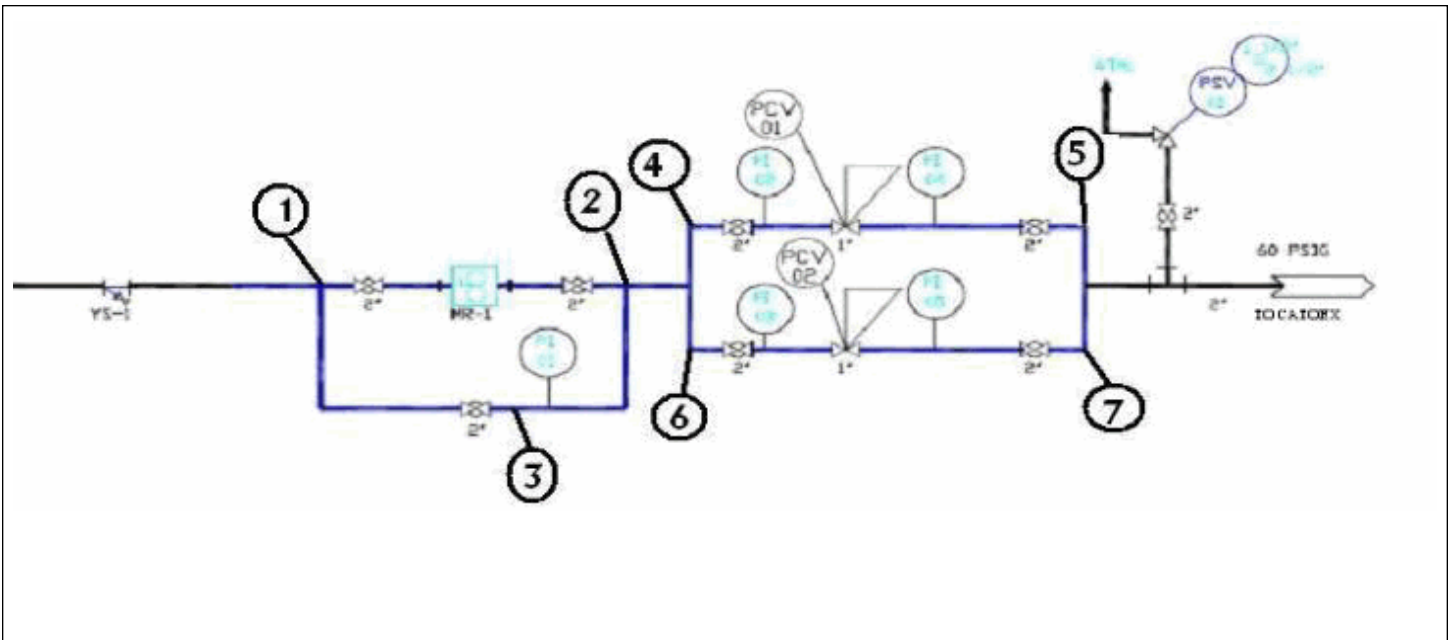
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 19/04/16

No. de certificado: 0135/16



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	0.15	300	0.01710
2	2	2.00	0	0.13	300	0.01710
3	3	2.00	0	0.22	300	0.01710
4	4	2.00	0	0.15	300	0.01710
5	5	2.00	0	0.30	60	0.00340
6	6	2.00	0	0.24	300	0.01710
7	7	2.00	0	0.23	60	0.00340

Observaciones:

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

Fecha de registro: 11-May-2016

Fecha de aprobación: 13-May-2016

Elaborado por: Juan Pablo Lara Manzo

Aprobado por: Rolando Velazquez Ramirez



IGASAMEX

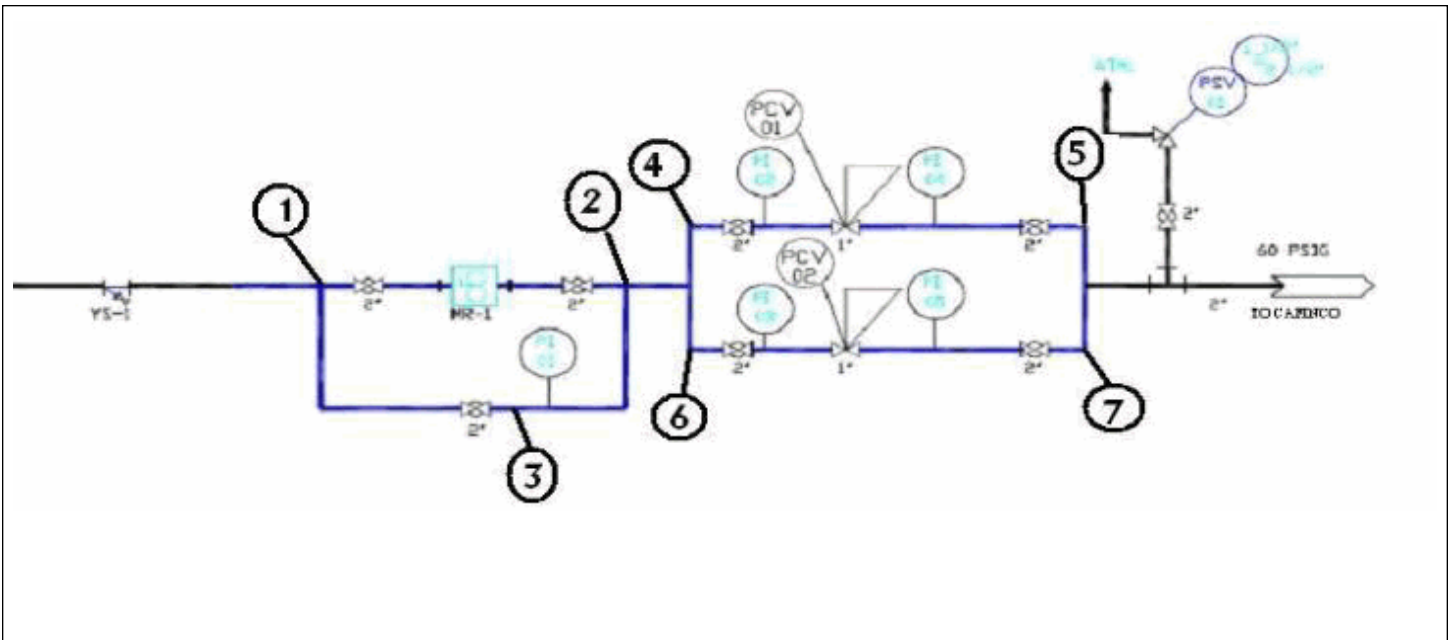
REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES

SISTEMA:	Cordogas, S. A. de C. V.	PERIODO:	04-May-2015 03-May-2016	REV. 0
LLENADO POR:	Juan Pablo Lara Manzo	FRECUENCIA:	ANUAL	RO-008

Usuario: CAFINCO, S.A. DE C.V.
Equipo de inspección: PANAMETRICS-NDT
No. de serie: 110855202
Fecha de calibración: 19/04/16
No. de certificado: 0135/16



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	0	0.20	300	0.01710
2	2	2.00	0	0.19	300	0.01710
3	3	2.00	90	0.19	300	0.01710
4	4	2.00	0	0.14	300	0.01710
5	5	2.00	0	0.21	60	0.00340
6	6	2.00	0	0.22	300	0.01710
7	7	2.00	0	0.20	60	0.00340

Observaciones:

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

Fecha de registro: 11-May-2016
Fecha de aprobación: 13-May-2016
Elaborado por: Juan Pablo Lara Manzo
Aprobado por: Rolando Velazquez Ramirez



IGASAMEX

REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES

SISTEMA:	Cordogas, S. A. de C. V.	PERIODO:	04-May-2015 03-May-2016	REV. 0
LLENADO POR:	Juan Pablo Lara Manzo	FRECUENCIA:	ANUAL	RO-008

Usuario: DESCAFEINADORES MEXICANOS, SA DE CV

Equipo de inspección: PANAMETRICS-NDT

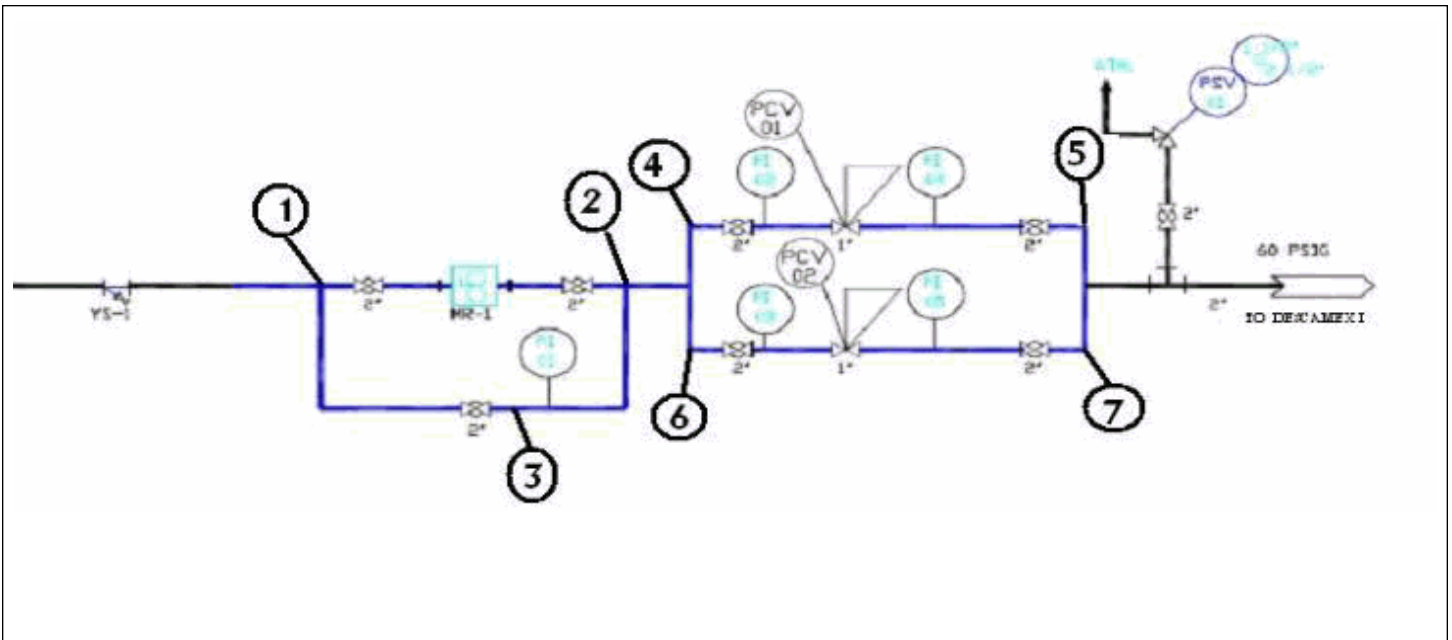
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 19/04/16

No. de certificado: 0135/16



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	0.19	300	0.01710
2	2	2.00	0	0.16	300	0.01710
3	3	2.00	90	0.19	300	0.01710
4	4	2.00	0	0.26	300	0.01710
5	5	2.00	0	0.27	60	0.00340
6	6	2.00	0	0.23	300	0.01710
7	7	2.00	0	0.23	60	0.00340

Observaciones:

PLANTA I

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

Fecha de registro: 11-May-2016

Fecha de aprobación: 13-May-2016

Elaborado por: Juan Pablo Lara Manzo

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

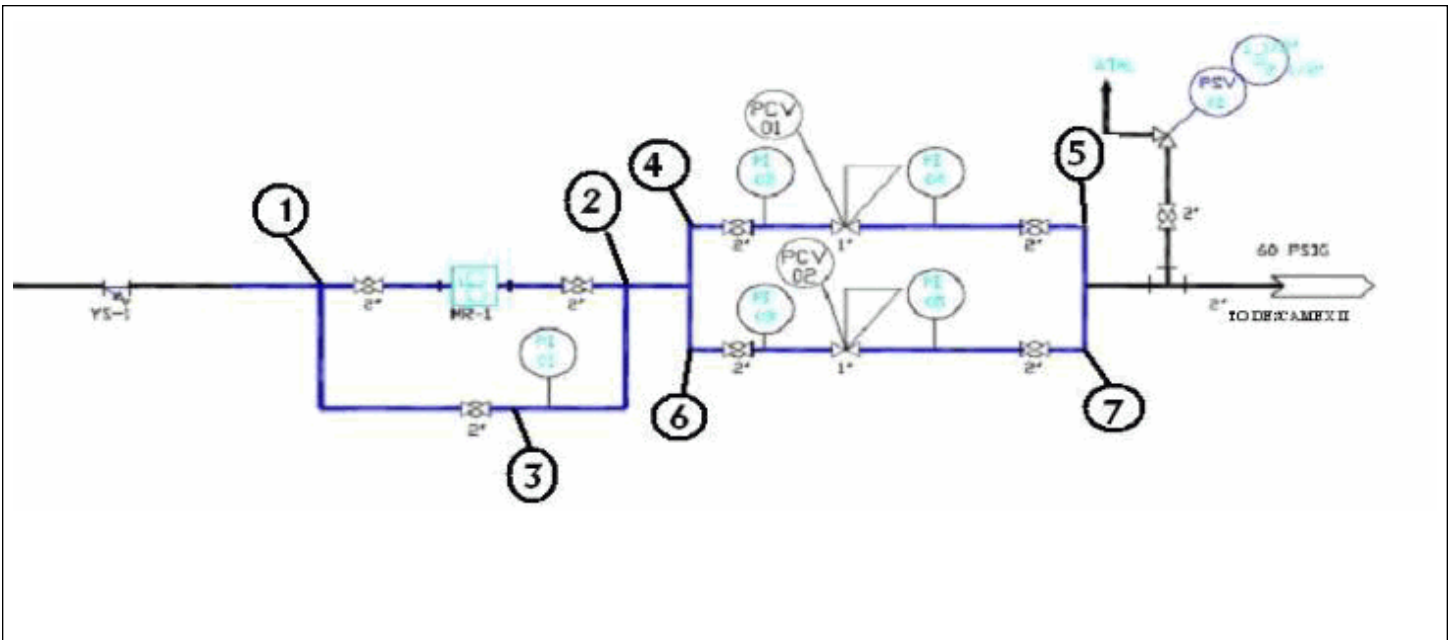
REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES

SISTEMA:	Cordogas, S. A. de C. V.	PERIODO:	04-May-2015 03-May-2016	REV. 0
LLENADO POR:	Juan Pablo Lara Manzo	FRECUENCIA:	ANUAL	RO-008

Usuario: DESCAFEINADORES MEXICANOS, SA DE CV
Equipo de inspección: PANAMETRICS-NDT
No. de serie: 110855202
Fecha de calibración: 19/04/16
No. de certificado: 0135/16



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	0.01710
2	2	2.00	0	0.14	300	0.01710
3	3	2.00	0	0.28	300	0.01710
4	4	2.00	0	0.14	300	0.01710
5	5	2.00	0	0.13	60	0.00340
6	6	2.00	0	0.15	300	0.01710
7	7	2.00	0	0.14	60	0.00340

Observaciones:

PLANTA II

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

Fecha de registro: 11-May-2016
Fecha de aprobación: 13-May-2016
Elaborado por: Juan Pablo Lara Manzo
Aprobado por: Rolando Velazquez Ramirez



IGASAMEX

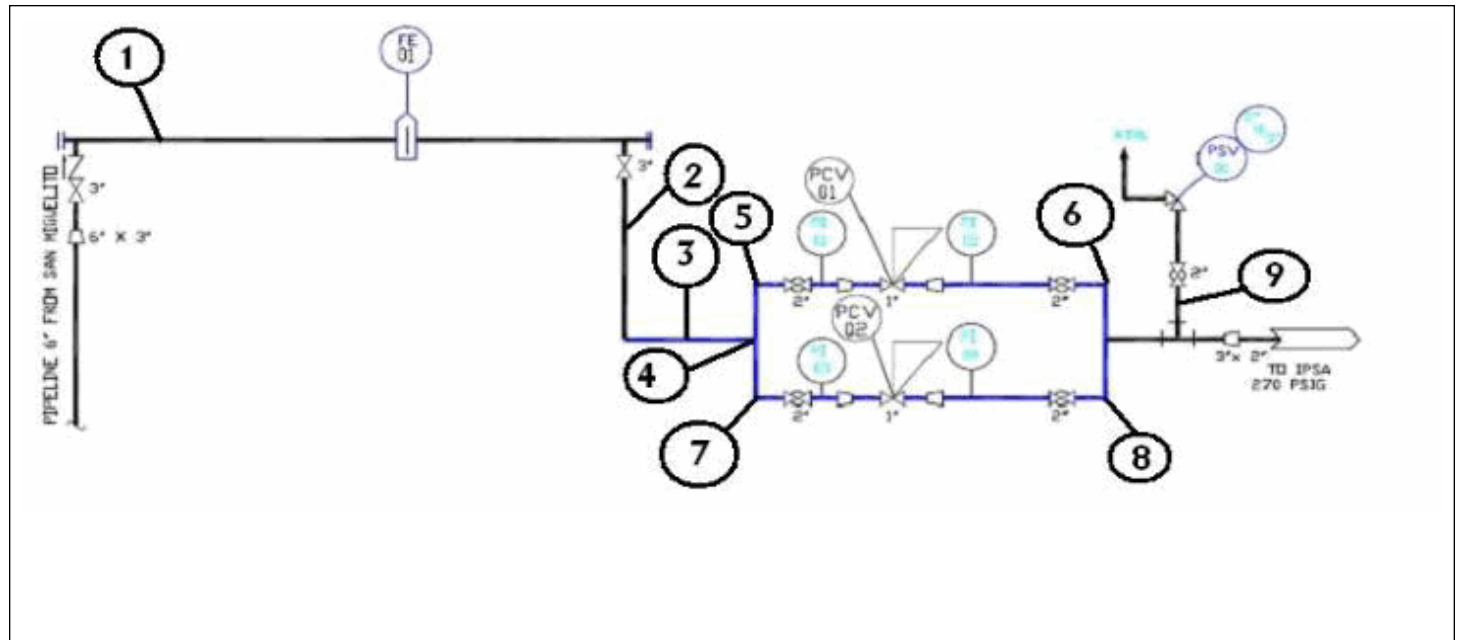
REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES

SISTEMA:	Cordogas, S. A. de C. V.	PERIODO:	04-May-2015 03-May-2016	REV. 0
LLENADO POR:	Juan Pablo Lara Manzo	FRECUENCIA:	ANUAL	RO-008

Usuario: INDUSTRIAL PATRONA, S.A. DE C.V.
Equipo de inspección: PANAMETRICS-NDT
No. de serie: 110855202
Fecha de calibración: 19/04/16
No. de certificado: 0135/16



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	3.00	0	0.40	300	0.02570
2	2	2.00	0	0.15	300	0.01710
3	3	4.00	0	0.15	300	0.03430
4	4	2.00	0	0.15	300	0.01710
5	5	2.00	90	0.16	300	0.01710
6	6	2.00	90	0.16	250	0.01430
7	7	2.00	90	0.15	300	0.01710
8	8	2.00	90	0.16	250	0.01430
9	9	2.00	0	0.21	250	0.02140

Observaciones:

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

Fecha de registro: 11-May-2016
Fecha de aprobación: 13-May-2016
Elaborado por: Juan Pablo Lara Manzo
Aprobado por: Rolando Velazquez Ramirez



IGASAMEX

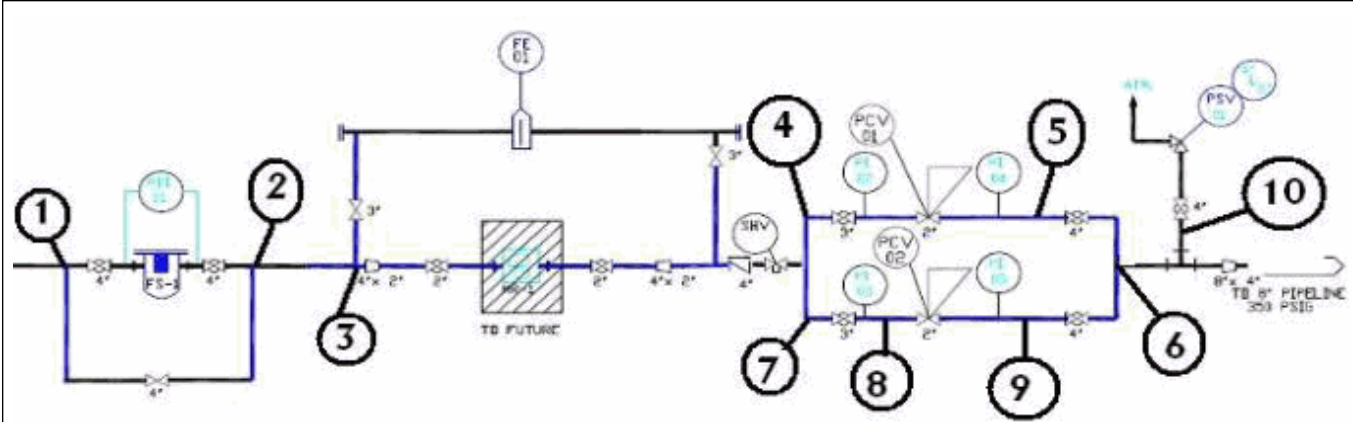
REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES

SISTEMA:	Cordogas, S. A. de C. V.	PERIODO:	04-May-2015 03-May-2016	REV. 0
LLENADO POR:	Juan Pablo Lara Manzo	FRECUENCIA:	ANUAL	RO-008

Usuario: INTERCONEXIÓN
Equipo de inspección: PANAMETRICS-NDT
No. de serie: 110855202
Fecha de calibración: 19/04/16
No. de certificado: 0135/16



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	4.00	0	0.26	740	0.08460
2	2	4.00	90	0.25	740	0.08460
3	3	2.00	90	0.28	740	0.04230
4	4	3.00	0	0.27	740	0.06340
5	5	2.00	0	0.30	300	0.01710
6	6	4.00	0	0.40	300	0.03430
7	7	3.00	0	0.27	740	0.06340
8	8	2.00	0	0.16	740	0.04230
9	9	2.00	90	0.21	300	0.01710
10	10	6.00	0	0.40	300	0.05140

Observaciones:

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

Fecha de registro: 11-May-2016
Fecha de aprobación: 13-May-2016
Elaborado por: Juan Pablo Lara Manzo
Aprobado por: Rolando Velazquez Ramirez