



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** ( Crown ) Industrias Montacargas

Equipo de inspección: Olimpus NDT

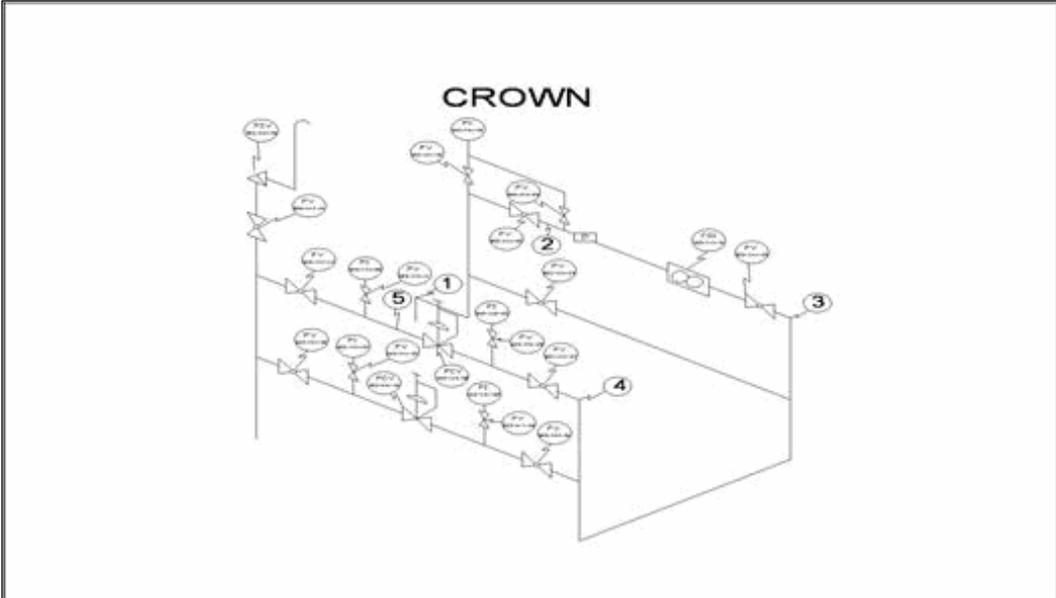
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	CROWN	2.00000	0°	0.22000	90	0.00510
2	CROWN	2.00000	0°	0.13100	90	0.00510
3	CROWN	2.00000	0°	0.18700	90	0.00510
4	CROWN	2.00000	0°	0.25300	90	0.00510
5	CROWN	3.00000	0°	0.15900	90	0.00770
6	CROWN	4.00000	0°	0.22100	30	0.00340
7	CROWN	3.00000	0°	0.21600	30	0.00260
8	CROWN	4.00000	0°	0.30700	30	0.00340
9	CROWN	4.00000	0°	0.21000	30	0.00340

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** ( Hines ) Enerpiq

Equipo de inspección: Olimpus NDT

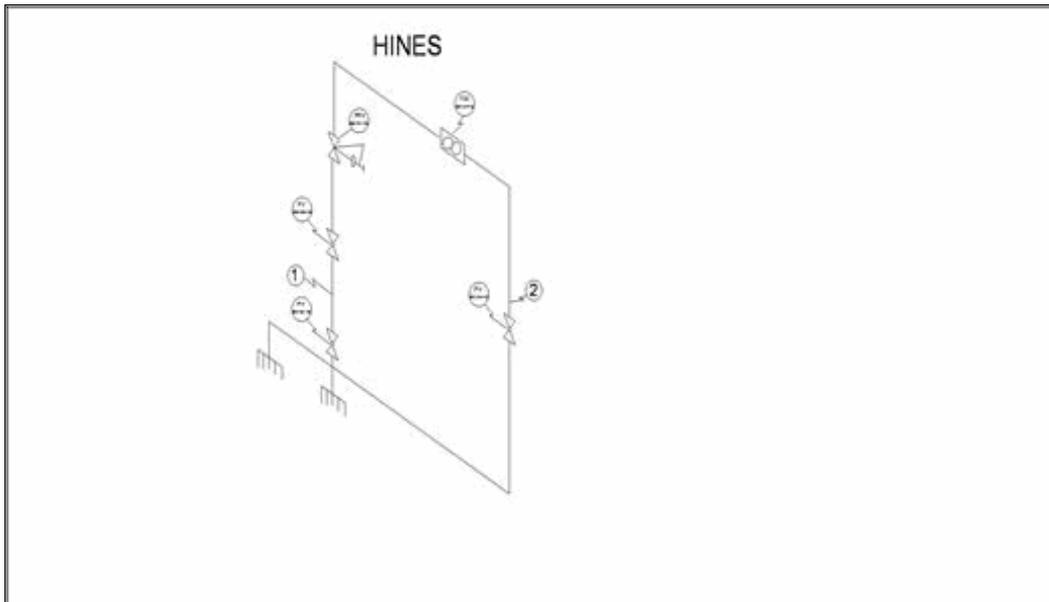
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Hines	2.00000	0°	0.12100	90	0.00510
2	Hines	2.00000	0°	0.22100	5	0.00030

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** ( IPC ) Industrial Powder Coating de México

Equipo de inspección: Olimpus NDT

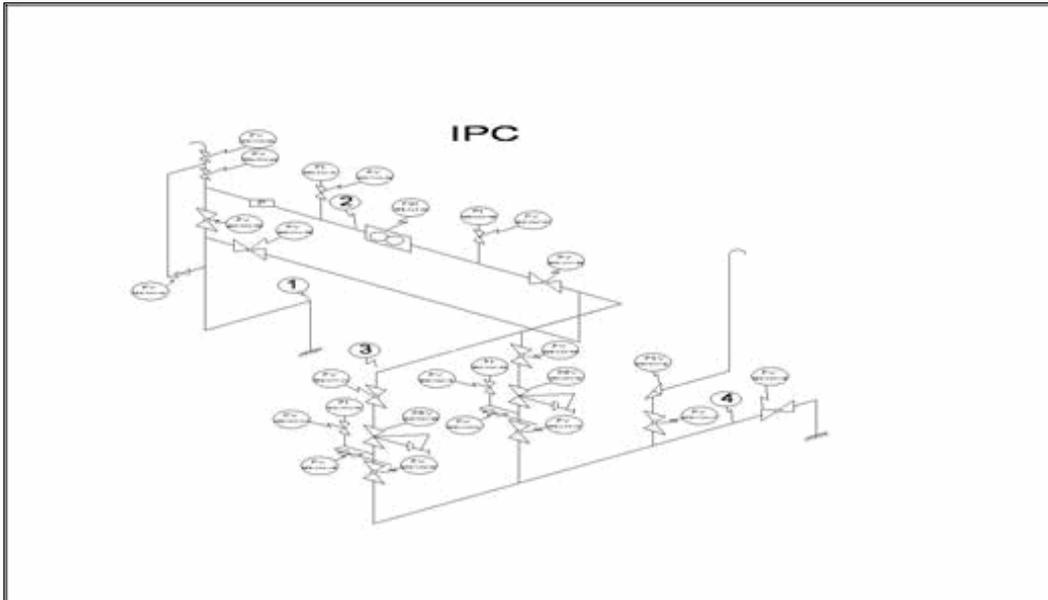
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	IPC	2.00000	0°	0.14300	90	0.00510
2	IPC	2.00000	0°	0.21700	90	0.00510
3	IPC	2.00000	0°	0.28600	90	0.00510
4	IPC	2.00000	0°	0.23800	90	0.00510
5	IPC	2.00000	0°	0.22100	90	0.00510
6	IPC	2.00000	0°	0.22600	25	0.00140
7	IPC	2.00000	0°	0.16600	25	0.00140

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** AERnova Aerospace México

Equipo de inspección: Olimpus NDT

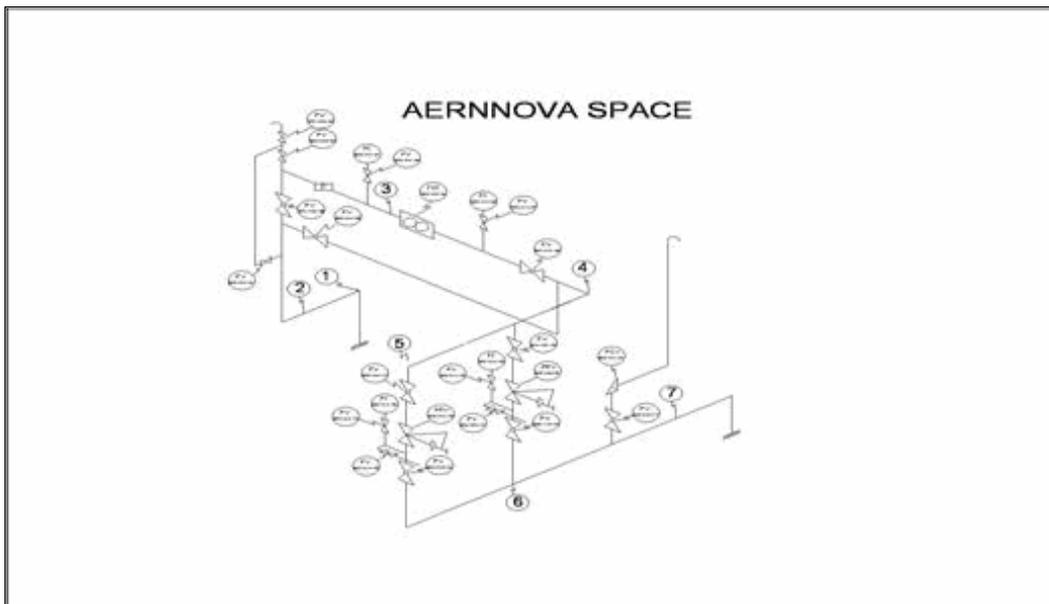
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	AER S.	2.00000	0°	0.15500	90	0.00510
2	AER S.	2.00000	0°	0.21200	90	0.00510
3	AER S.	2.00000	0°	0.21200	90	0.00510
4	AER S.	2.00000	0°	0.20600	90	0.00510
5	AER S.	2.00000	0°	0.30700	90	0.00510
6	AER S.	2.00000	0°	0.18700	90	0.00510
7	AER S.	2.00000	0°	0.22800	45	0.00260
8	AER S.	2.00000	0°	0.22400	45	0.00260

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** AERnova Componentes México

Equipo de inspección: Olimpus NDT

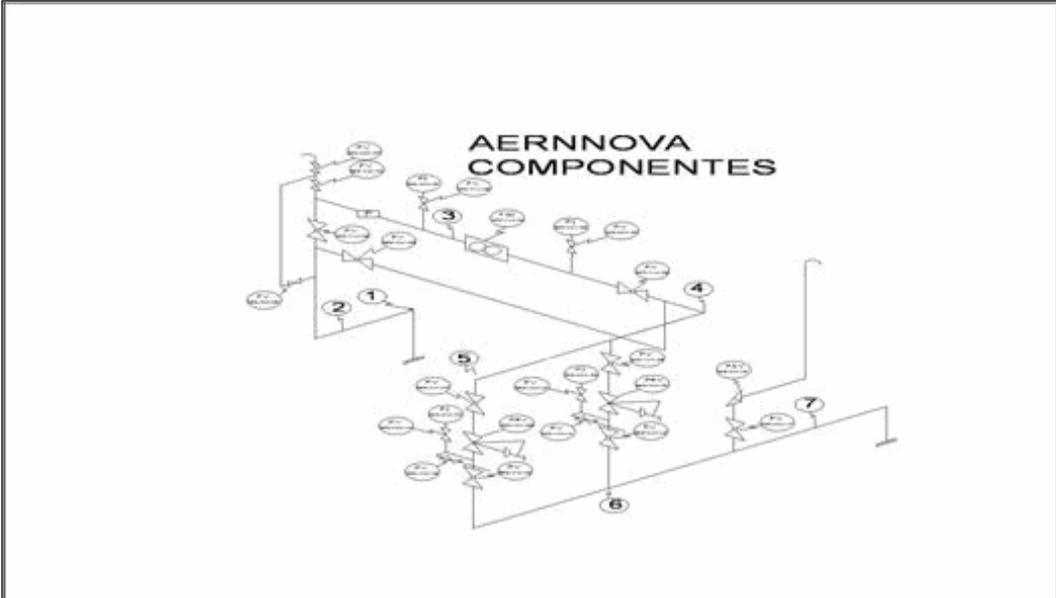
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	AER C.	1.50000	0°	0.21100	90	0.00390
2	AER C.	1.50000	0°	0.21800	90	0.00390
3	AER C.	1.50000	0°	0.14800	90	0.00390
4	AER C.	1.50000	0°	0.14800	60	0.00260
5	AER C.	1.50000	0°	0.32800	60	0.00260
6	AER C.	1.50000	0°	0.23100	60	0.00260
7	AER C.	1.50000	0°	0.22100	60	0.00260

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	<b>RO-008</b>

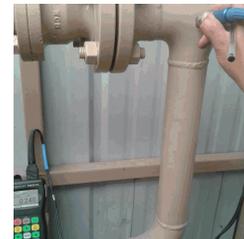
**Usuario:** Avery Dennison

Equipo de inspección: Olimpus NDT

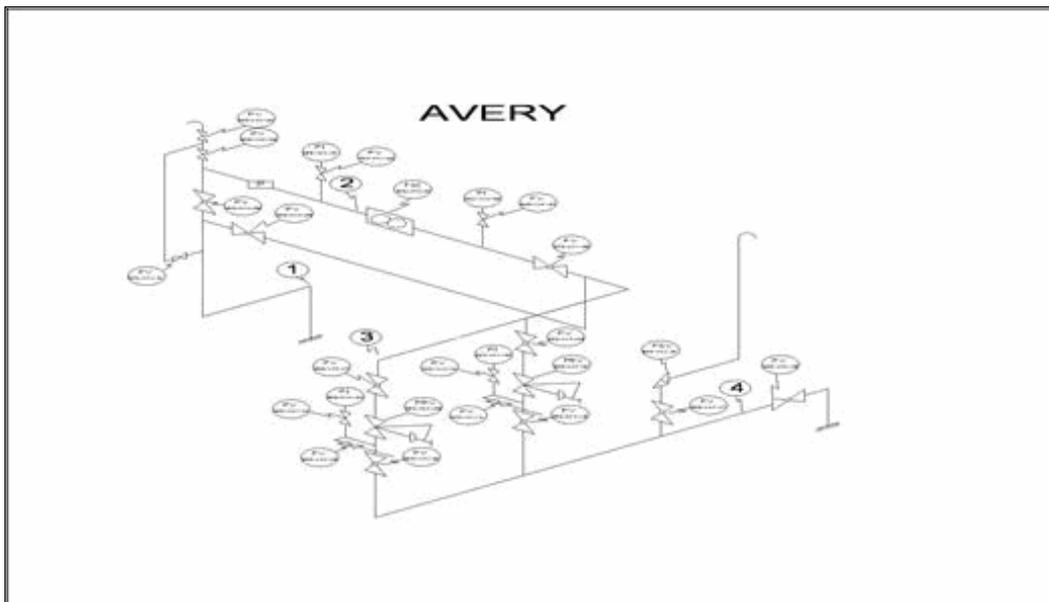
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Avery	2.00000	0°	0.14100	90	0.00510
2	Avery	2.00000	0°	0.15000	90	0.00510
3	Avery	2.00000	0°	0.14700	90	0.00510
4	Avery	2.00000	0°	0.15100	90	0.00510
5	Avery	2.00000	0°	0.23600	90	0.00510
6	Avery	2.00000	0°	0.14700	90	0.00510
7	Avery	2.00000	0°	0.22700	30	0.00170
8	Avery	2.00000	0°	0.20700	30	0.00170

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Beachmold México

Equipo de inspección: Olimpus NDT

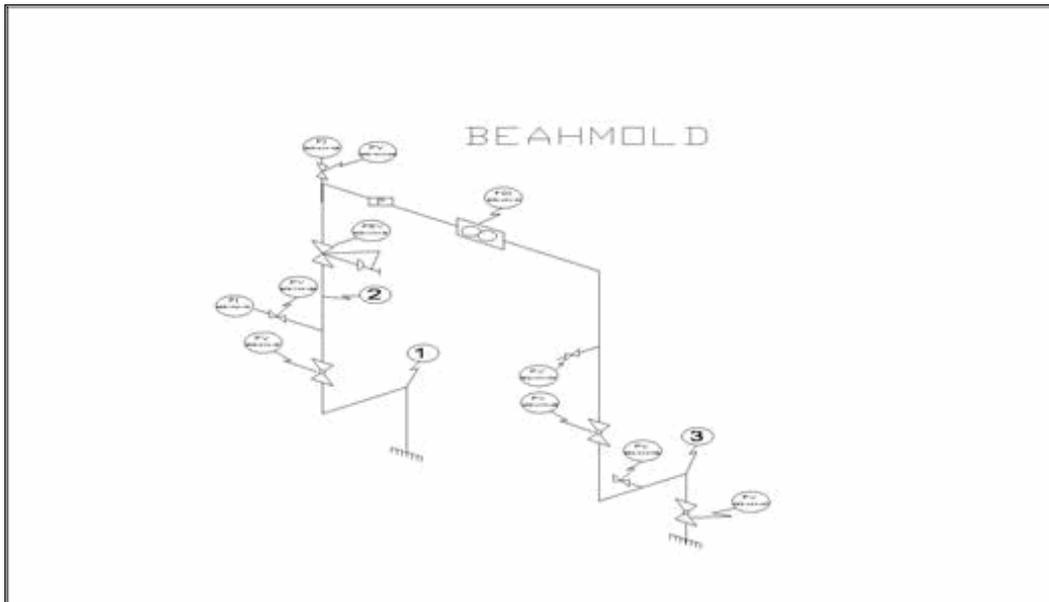
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Beach.	1.50000	0°	0.20300	90	0.00390
2	Beach.	1.50000	0°	0.14600	90	0.00390
3	Beach.	1.50000	0°	0.13800	15	0.00060

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Bravo Energy México

Equipo de inspección: Olimpus NDT

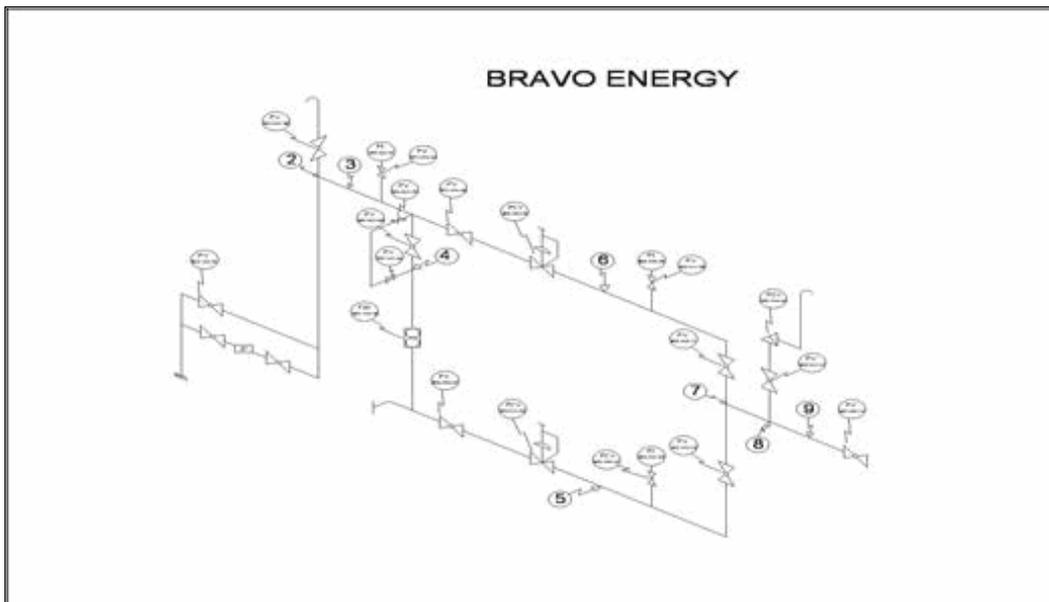
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Bravo	2.00000	0°	0.18500	90	0.00510
2	Bravo	2.00000	0°	0.24500	90	0.00510
3	Bravo	2.00000	0°	0.17500	70	0.00400
4	Bravo	2.00000	0°	0.14700	70	0.00400
5	Bravo	2.00000	0°	0.23500	70	0.00400
6	Bravo	2.00000	0°	0.14300	70	0.00400

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Comex - Lafarge

Equipo de inspección: Olimpus NDT

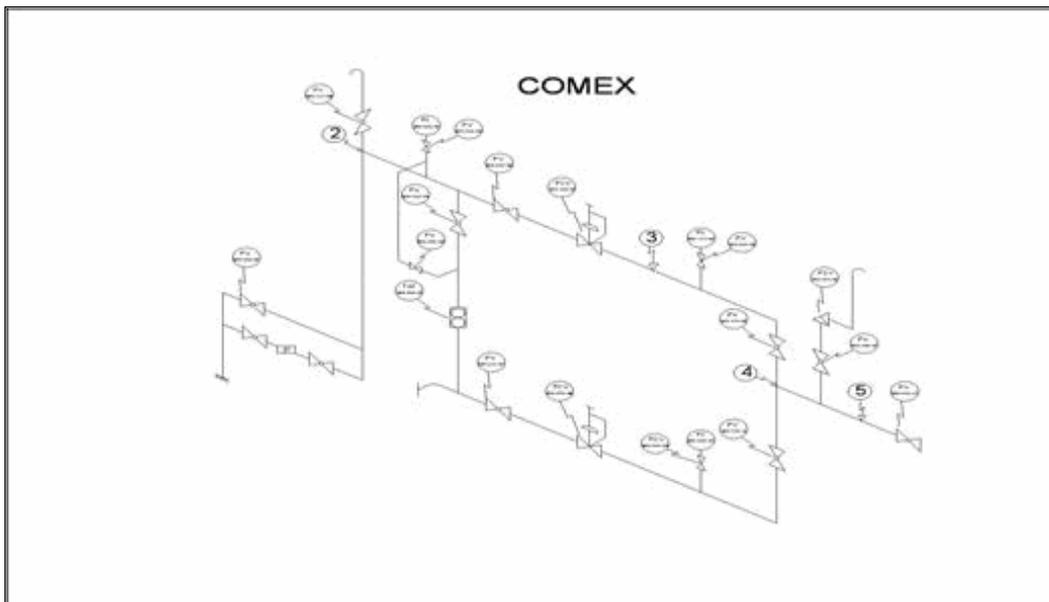
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Comex	2.00000	0°	0.17500	90	0.00510
2	Comex	2.00000	0°	0.25100	90	0.00510
3	Comex	2.00000	0°	0.22000	30	0.00170
4	Comex	2.00000	0°	0.31600	30	0.00170
5	Comex	2.00000	0°	0.21000	30	0.00170
6	Comex	2.00000	0°	0.14700	30	0.00170

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Cooper Tools de México

Equipo de inspección: Olimpus NDT

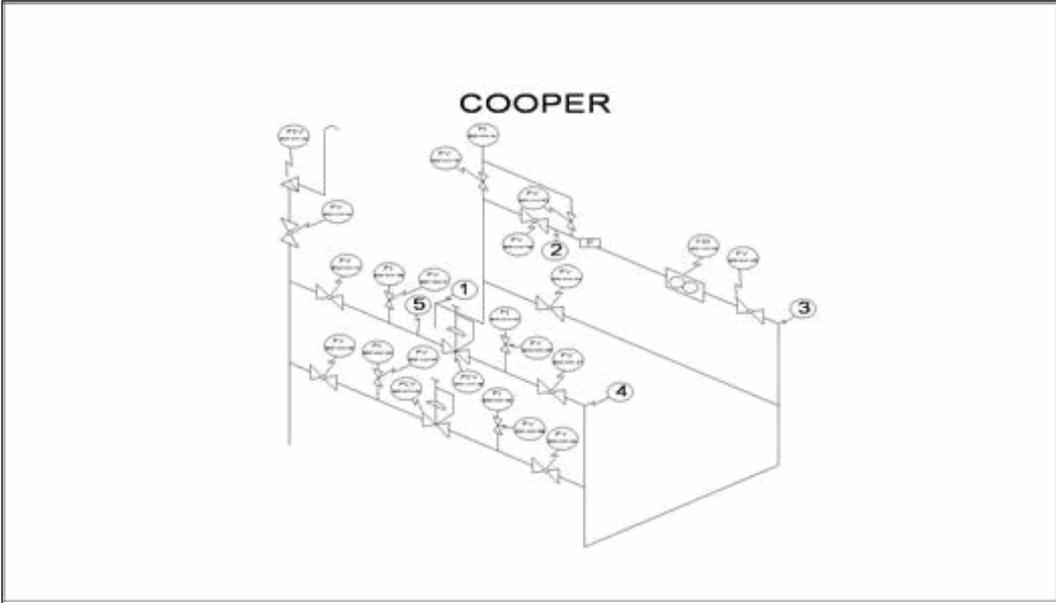
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Cooper	2.00000	0°	0.01990	93	0.00530
2	Cooper	2.00000	0°	0.15100	93	0.00530
3	Cooper	1.50000	0°	0.21100	93	0.00400
4	Cooper	1.50000	0°	0.31100	93	0.00400
5	Cooper	1.50000	0°	0.12300	30	0.00130
6	Cooper	1.50000	0°	0.21400	30	0.00130
7	Cooper	1.50000	0°	0.19600	30	0.00130
8	Cooper	1.50000	0°	0.37100	30	0.00130
9	Cooper	1.50000	0°	0.37100	30	0.00130

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

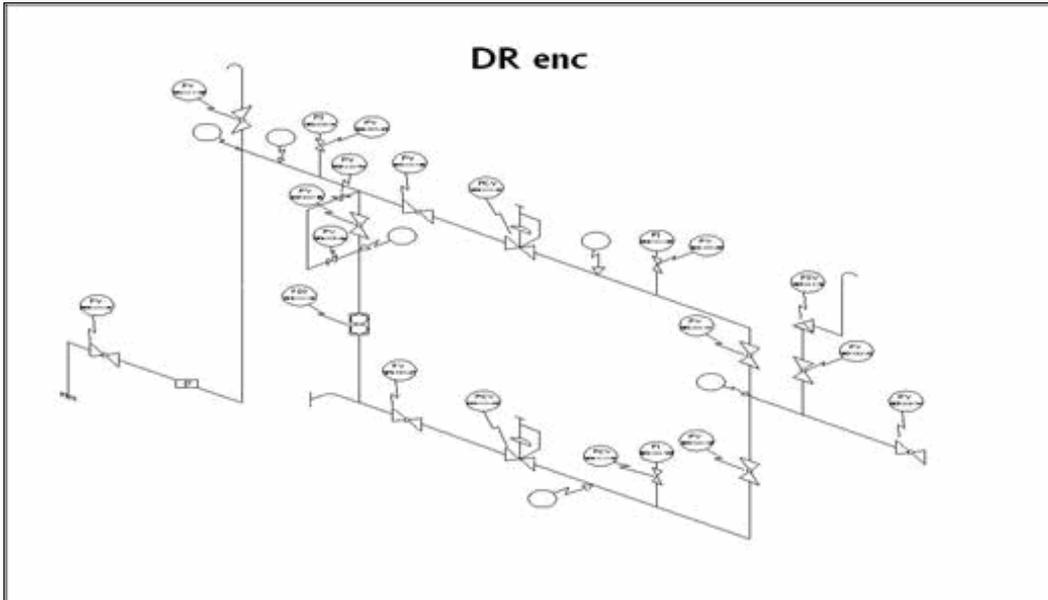
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>DRenc</u>
Equipo de inspección:	<u>Olimpus NDT</u>
No. de serie:	<u>110855202</u>
Fecha de calibración:	<u>03/07/2011</u>
No. de certificado:	<u>2075519</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	DR enc	2.00000	0°	0.14700	90	0.00510
2	DR enc	2.00000	0°	0.15300	90	0.00510
3	DR enc	2.00000	0°	0.18600	90	0.00510
4	DR enc	2.00000	0°	0.15800	21	0.00120
5	DR enc	2.00000	0°	0.15300	21	0.00120
6	DR enc	2.00000	0°	0.18000	21	0.00120
7	DR enc	2.00000	0°	0.16900	21	0.00120

Observaciones:

---



---



---

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

Fecha de registro: 28/05/2012 10:37:12a.m.

Fecha de aprobación: 23/07/2012 06:24:53p.m.

Elaborado por: Jose Carlos Perez Lara

Aprobado por: Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Eaton Technologies

Equipo de inspección: Olimpus NDT

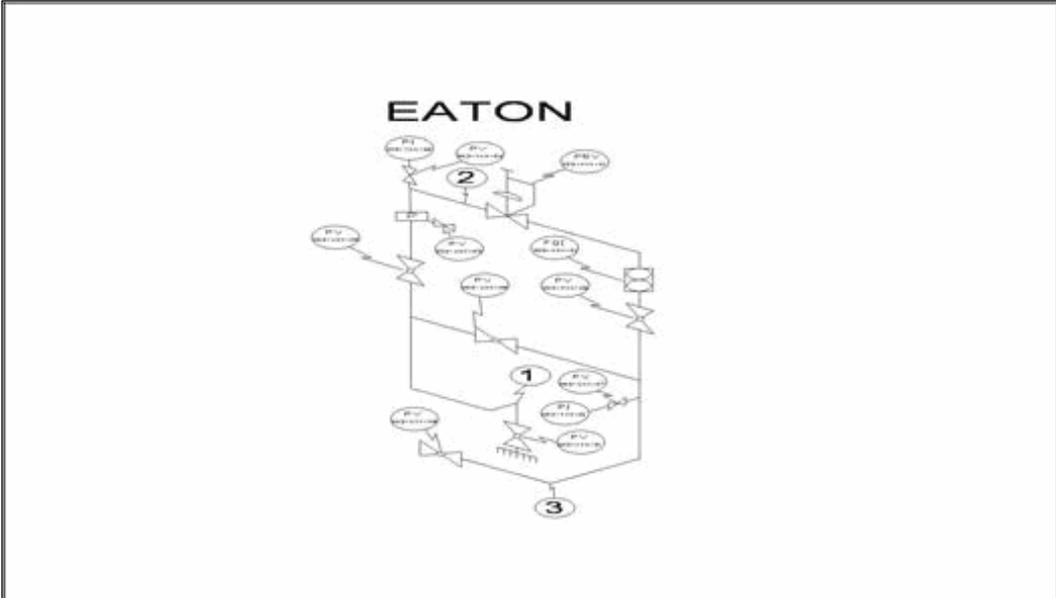
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Eaton	1.00000	0°	0.13300	90	0.00260
2	Eaton	1.00000	0°	0.12900	90	0.00260
3	Eaton	1.00000	0°	0.13700	50	0.00140

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro: 28/05/2012 10:37:12a.m.

Fecha de aprobación: 23/07/2012 06:24:53p.m.

Elaborado por: Jose Carlos Perez Lara

Aprobado por: Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

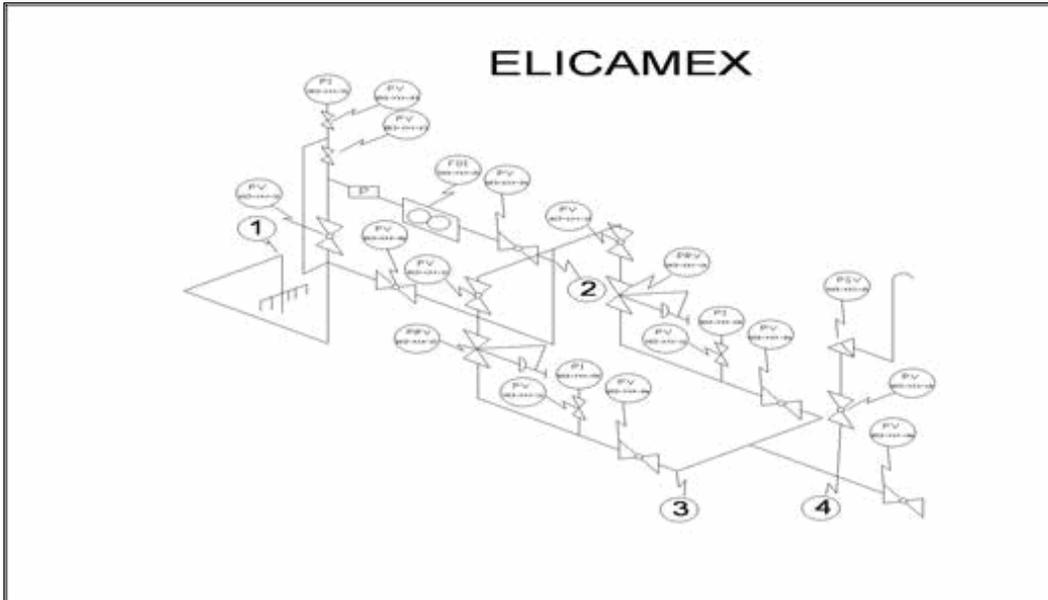
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Elicamex  
**Equipo de inspección:** Olimpus NDT  
**No. de serie:** 110855202  
**Fecha de calibración:** 03/07/2011  
**No. de certificado:** 2075519



**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	Elicamex	2.00000	0°	0.13600	90	0.00510
2	Elicamex	2.00000	0°	0.15100	90	0.00510
3	Elicamex	1.50000	0°	0.22200	15	0.00060
4	Elicamex	1.50000	0°	0.15500	15	0.00060

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.  
**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.  
**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara  
**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Eurotranciatuira México

Equipo de inspección: Olimpus NDT

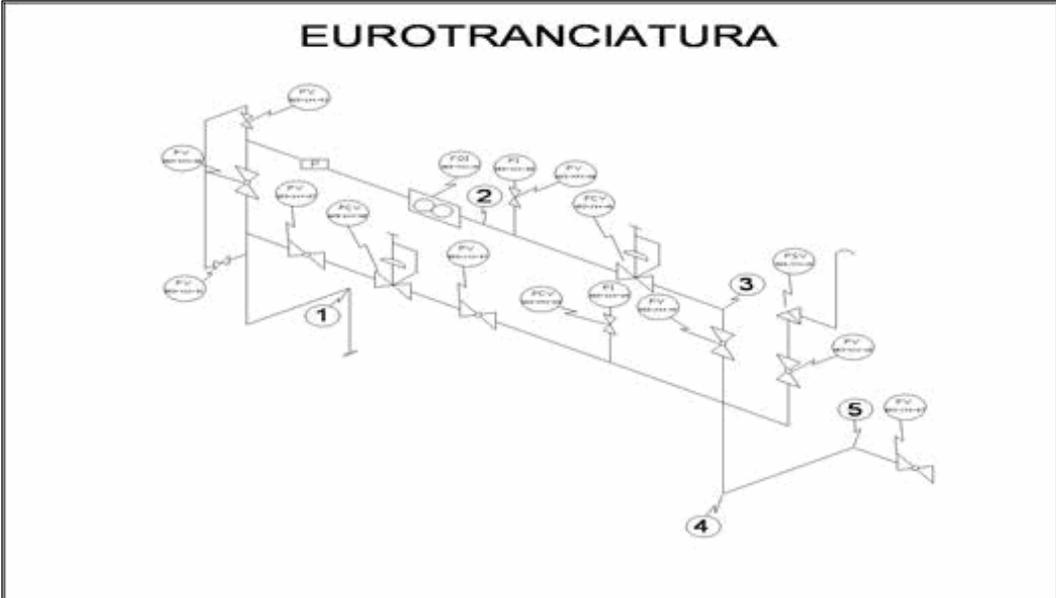
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Euro	1.50000	0°	0.15800	90	0.00390
2	Euro	1.50000	0°	0.21100	90	0.00390
3	Euro	1.50000	0°	0.14100	60	0.00260
4	Euro	1.50000	0°	0.14300	60	0.00260
5	Euro	1.50000	0°	0.14800	60	0.00260

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

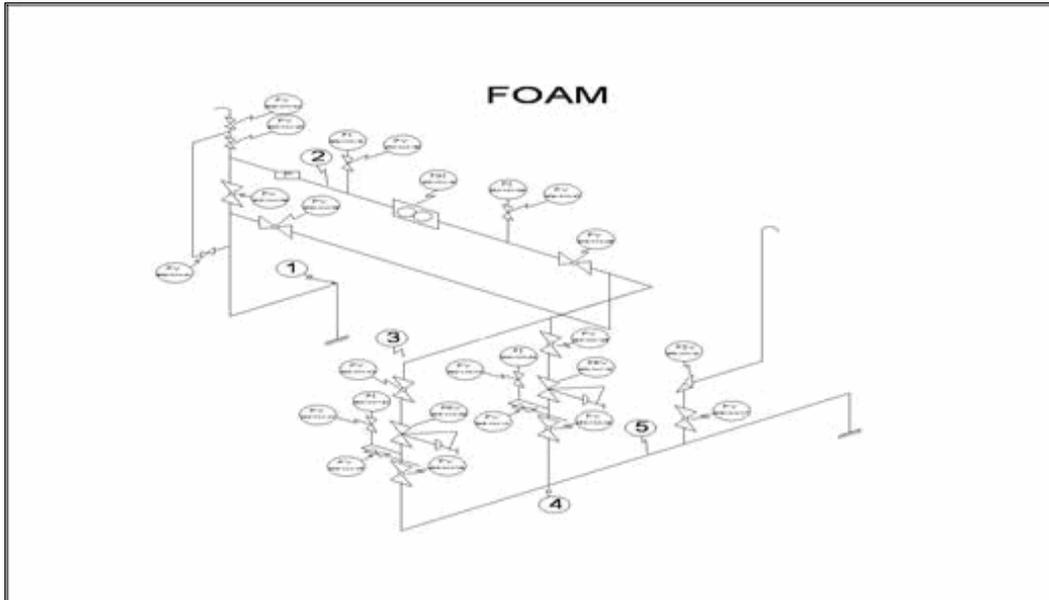
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>Foam Fabricators México</u>
Equipo de inspección:	<u>Olimpus NDT</u>
No. de serie:	<u>110855202</u>
Fecha de calibración:	<u>03/07/2011</u>
No. de certificado:	<u>2075519</u>



**ISOMÉTRICO**



MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPEORES EN MILESIMAS DE PULGADA						
N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espeor (plg)	Presion de operaci3n (psig)	Espeor m3nimo requerido
1	Foam	2.00000	0°	0.14800	90	0.00510
2	Foam	2.00000	0°	0.15800	90	0.00510
3	Foam	2.00000	0°	0.14700	90	0.00510
4	Foam	3.00000	0°	0.28200	6	0.00050
5	Foam	3.00000	0°	0.20900	6	0.00050

Observaciones:

---



---

Rev. No./ Resp.	Descripci3n	Fecha
0/OUL	Formato nuevo	Nov-11

<b>Fecha de registro:</b>	<u>28/05/2012 10:37:12a.m.</u>
<b>Fecha de aprobaci3n:</b>	<u>23/07/2012 06:24:53p.m.</u>
<b>Elaborado por:</b>	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>
<b>Aprobado por:</b>	<u>Carlos Carranza Gutierrez</u>



IGASAMEX

REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Fracsa Alloys Queretaro

Equipo de inspección: Olimpus NDT

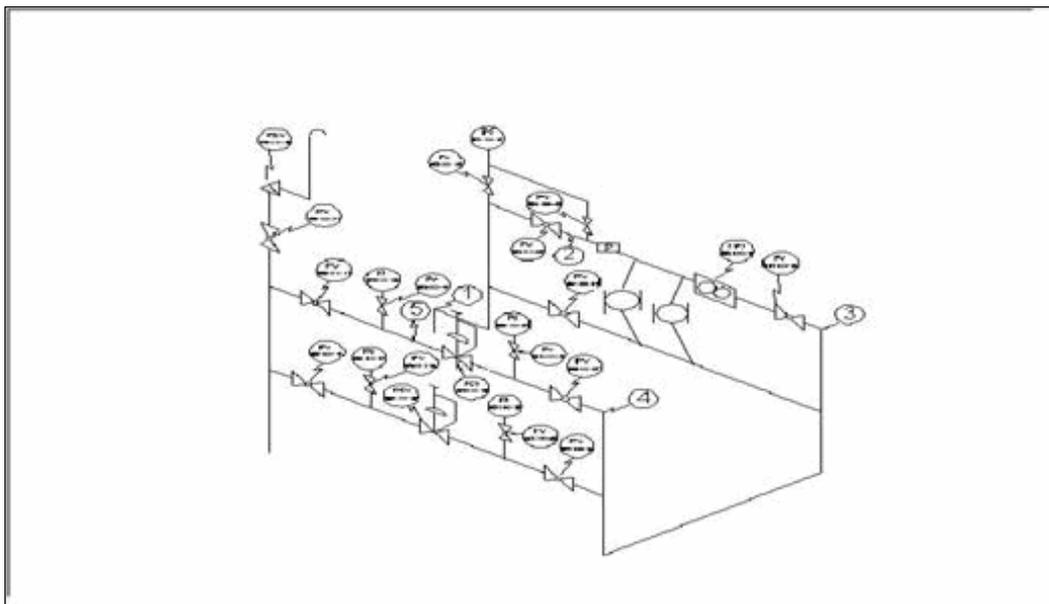
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



ISOMÉTRICO



MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPEORES EN MILESIMAS DE PULGADA

N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Esesor (plg)	Presion de operación (psig)	Esesor mínimo requerido
1	Fracsa	3.00000	0°	0.22000	90	0.00770
2	Fracsa	3.00000	0°	0.21200	90	0.00770
3	Fracsa	3.00000	0°	0.21200	90	0.00770
4	Fracsa	3.00000	0°	0.24100	90	0.00770
5	Fracsa	3.00000	0°	0.25600	90	0.00770
6	Fracsa	3.00000	0°	0.25500	90	0.00770
7	Fracsa	4.00000	0°	0.24000	45	0.00510
8	Fracsa	4.00000	0°	0.27000	45	0.00510
9	Fracsa	4.00000	0°	0.23600	45	0.00510

Observaciones:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

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

Fecha de registro: 28/05/2012 10:37:12a.m.

Fecha de aprobación: 23/07/2012 06:24:53p.m.

Elaborado por: Jose Carlos Perez Lara

Aprobado por: Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Frenos y Mecanismos(TRW)

Equipo de inspección: Olimpus NDT

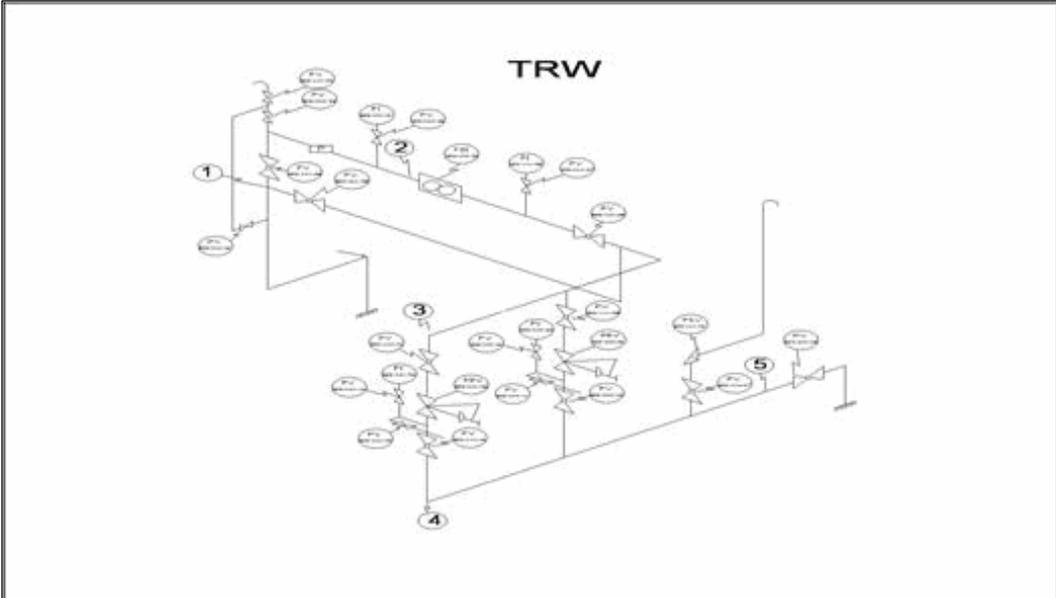
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	TRW	2.00000	0°	0.13800	90	0.00510
2	TRW	3.00000	0°	0.23100	90	0.00770
3	TRW	1.50000	0°	0.23900	90	0.00390
4	TRW	1.50000	0°	0.20500	5	0.00020
5	TRW	3.00000	0°	0.30100	5	0.00050
6	TRW	3.00000	0°	0.25600	5	0.00050
7	TRW	3.00000	0°	0.21100	5	0.00050

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Interconexión ( Igasamex - P.G.P.B. )

Equipo de inspección: Olimpus NDT

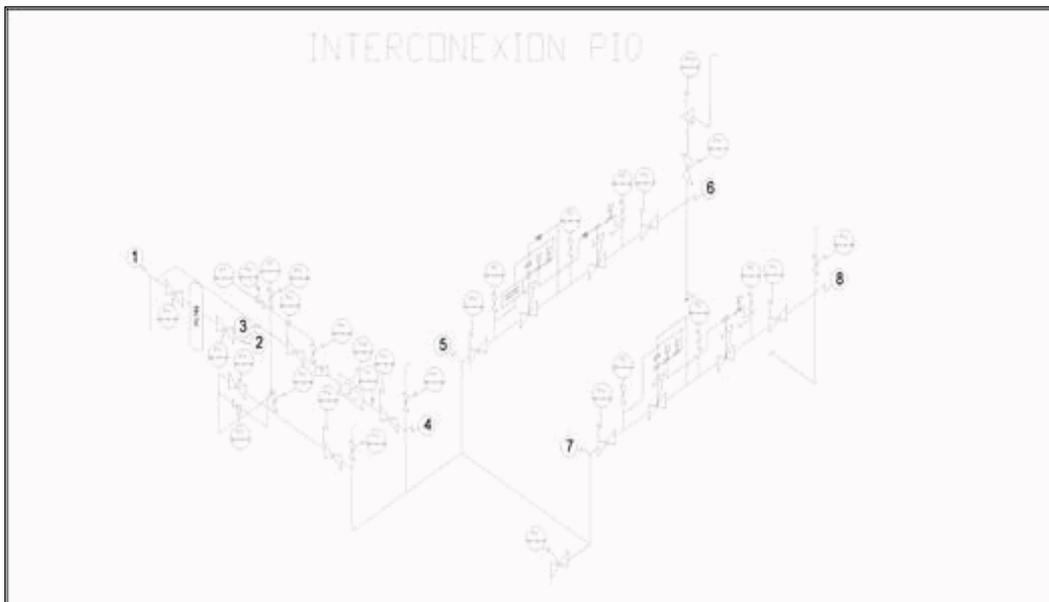
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Interc.	4.00000	0°	0.31400	790	0.09030
2	Interc.	2.00000	0°	0.28300	790	0.04510
3	Interc.	2.00000	0°	0.17700	790	0.04510
4	Interc.	2.00000	0°	0.28000	790	0.04510
5	Interc.	4.00000	0°	0.25900	790	0.09030
6	Interc.	6.00000	0°	0.39100	98	0.01680
7	Interc.	4.00000	0°	0.22900	790	0.09030
8	Interc.	4.00000	0°	0.32600	98	0.01120

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

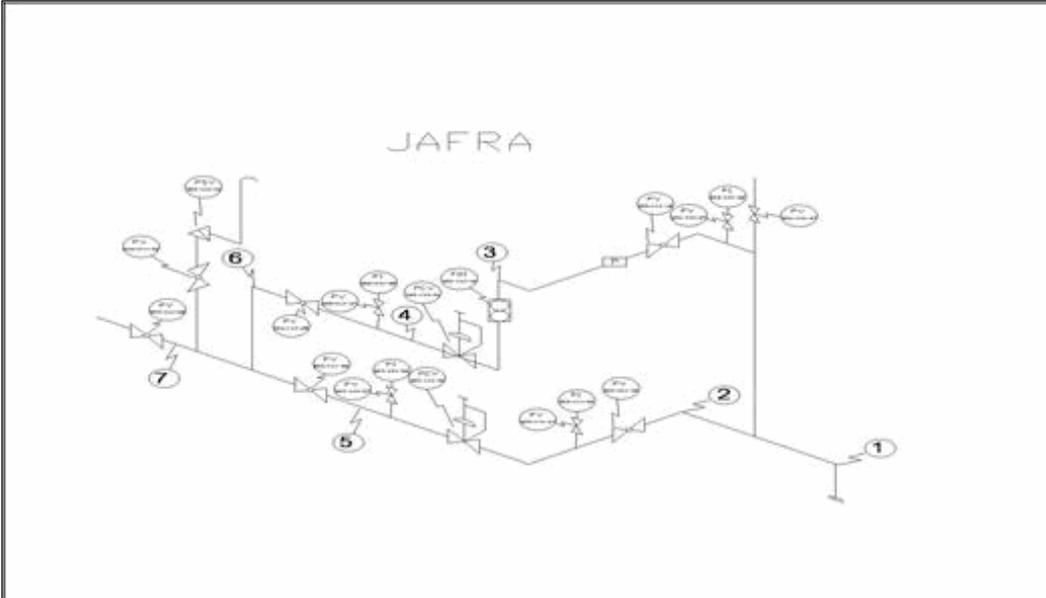
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>Jafra Lawai</u>
Equipo de inspección:	<u>Olimpus NDT</u>
No. de serie:	<u>110855202</u>
Fecha de calibración:	<u>03/07/2011</u>
No. de certificado:	<u>2075519</u>



**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	Jafra	2.00000	0°	0.21200	90	0.00510
2	Jafra	2.00000	0°	0.15000	90	0.00510
3	Jafra	2.00000	0°	0.14400	90	0.00510
4	Jafra	2.00000	0°	0.15800	30	0.00170
5	Jafra	2.00000	0°	0.14100	30	0.00170
6	Jafra	2.00000	0°	0.14800	30	0.00170
7	Jafra	2.00000	0°	0.20500	30	0.00170

Observaciones:

---



---



---

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

<b>Fecha de registro:</b>	<u>28/05/2012 10:37:12a.m.</u>
<b>Fecha de aprobación:</b>	<u>23/07/2012 06:24:53p.m.</u>
<b>Elaborado por:</b>	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>
<b>Aprobado por:</b>	<u>Carlos Carranza Gutierrez</u>



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Kluber Lubrication Mexicana

Equipo de inspección: Olimpus NDT

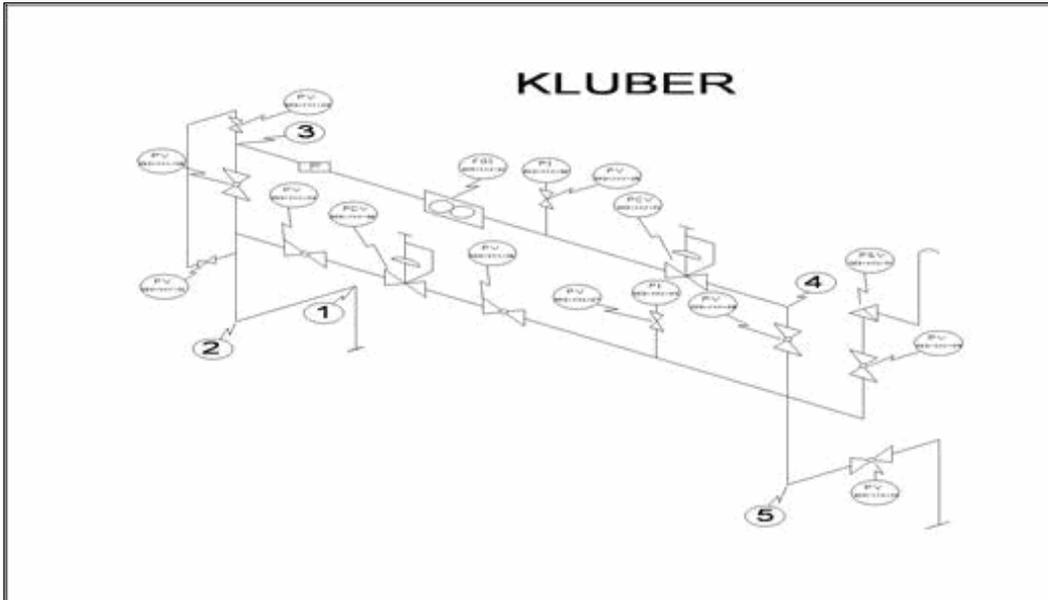
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Kluber	1.50000	0°	0.15800	90	0.00390	
2	Kluber	1.50000	0°	0.30100	90	0.00390	
3	Kluber	1.50000	0°	0.21800	30	0.00130	
4	Kluber	1.50000	0°	0.18100	30	0.00130	
5	Kluber	1.50000	0°	0.19400	30	0.00130	

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Messier Services American

Equipo de inspección: Olimpus NDT

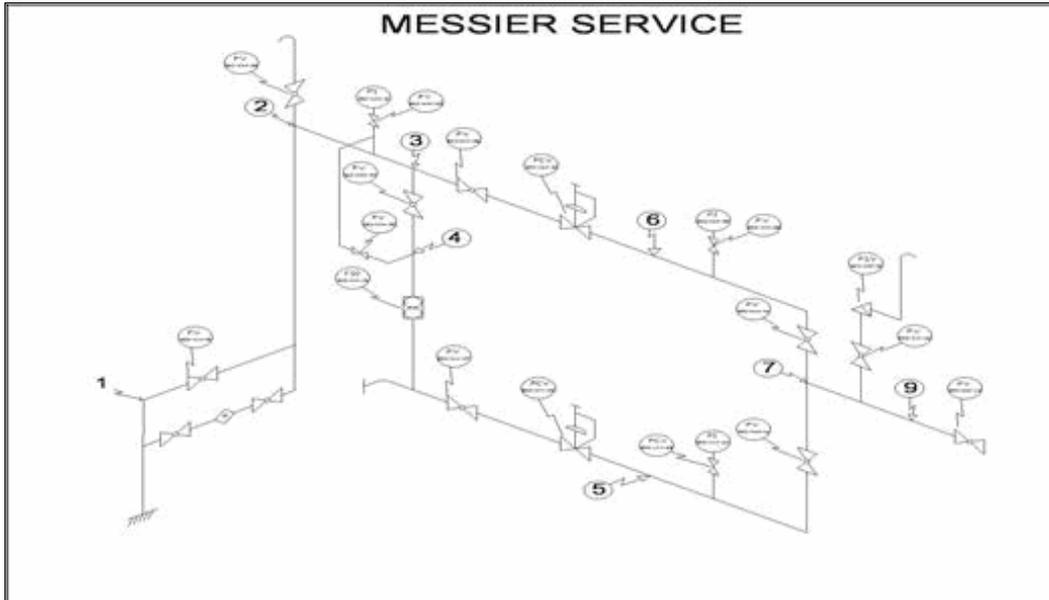
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Messier	2.00000	0°	0.17800	90	0.00510
2	Messier	2.00000	0°	0.23800	90	0.00510
3	Messier	2.00000	0°	0.16800	30	0.00170
4	Messier	2.00000	0°	0.16800	30	0.00170
5	Messier	2.00000	0°	0.25200	30	0.00170
6	Messier	2.00000	0°	0.16800	30	0.00170
7	Messier	2.00000	0°	0.16400	30	0.00170

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

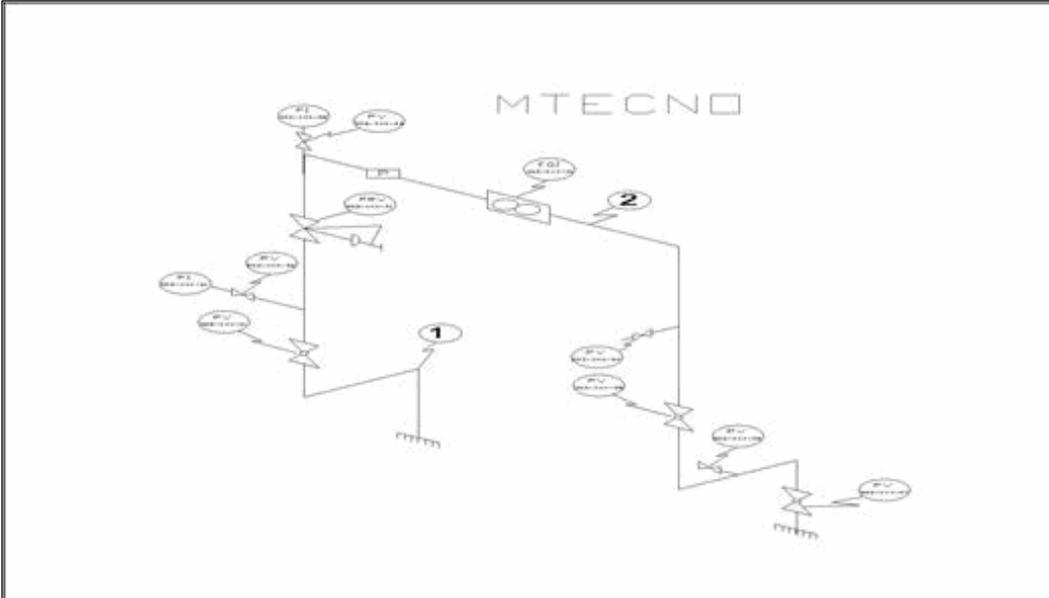
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>Metecno</u>
Equipo de inspección:	<u>Olimpus NDT</u>
No. de serie:	<u>110855202</u>
Fecha de calibración:	<u>03/07/2011</u>
No. de certificado:	<u>2075519</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	Metecno	2.00000	0°	0.19300	90	0.00510
2	Metecno	2.00000	0°	0.19400	5	0.00030

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro:	<u>28/05/2012 10:37:12a.m.</u>
Fecha de aprobación:	<u>23/07/2012 06:24:53p.m.</u>
Elaborado por:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>
Aprobado por:	<u>Carlos Carranza Gutierrez</u>



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Narmx / Pullman de Queretaro

Equipo de inspección: Olimpus NDT

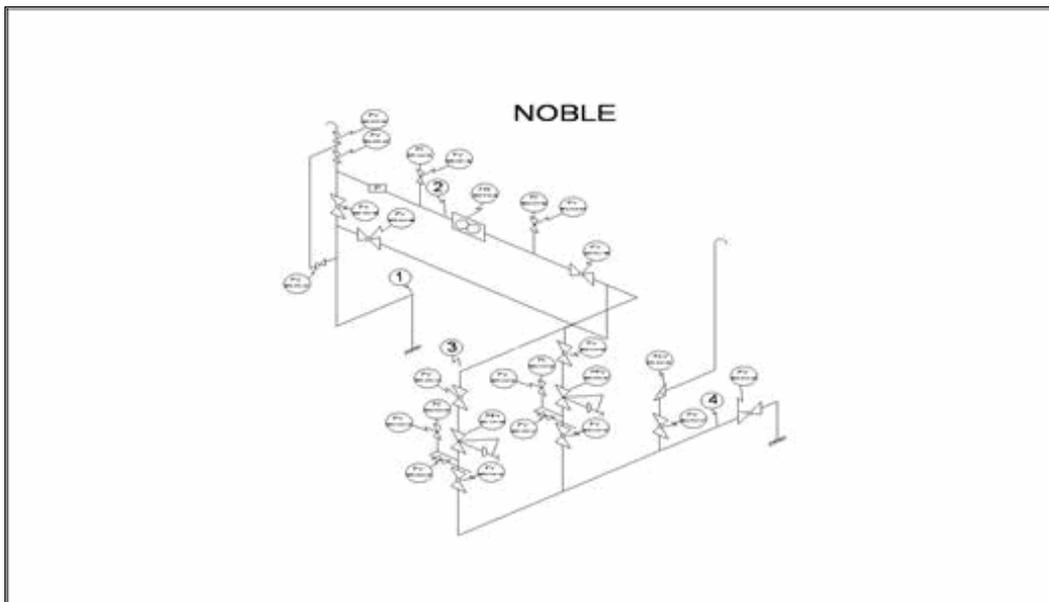
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Noble	2.00000	0°	0.19900	90	0.00510
2	Noble	2.00000	0°	0.22500	90	0.00510
3	Noble	2.00000	0°	0.14600	90	0.00510
4	Noble	2.00000	0°	0.18000	90	0.00510
5	Noble	2.00000	0°	0.19400	90	0.00510
6	Noble	2.00000	0°	0.27900	90	0.00510
7	Noble	2.00000	0°	0.21100	16	0.00090
8	Noble	2.00000	0°	0.21100	16	0.00090

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Norgren Manufacturing de México

Equipo de inspección: Olimpus NDT

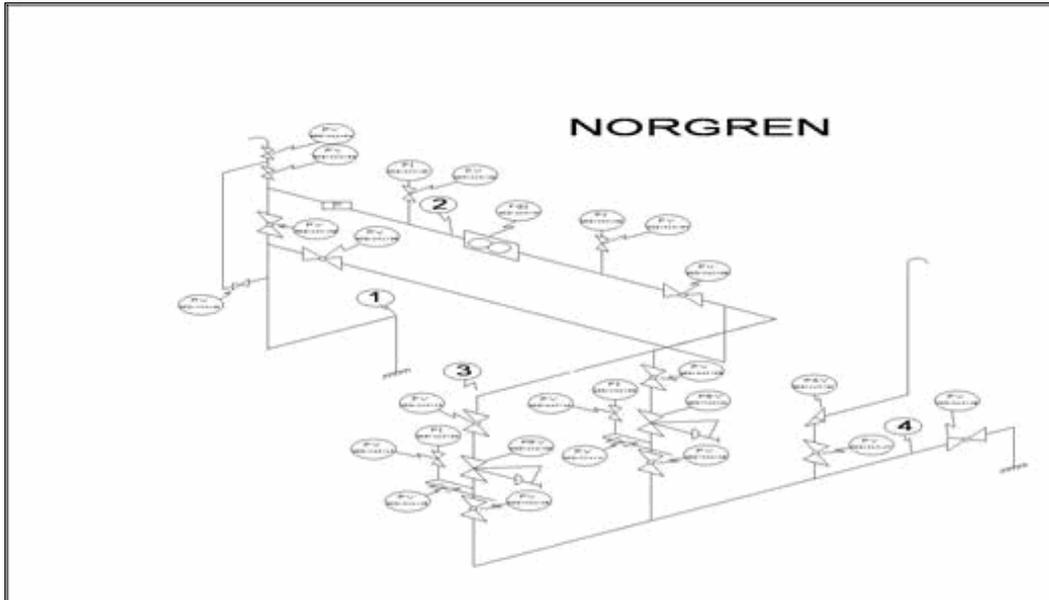
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Norgren	1.50000	0°	0.22700	90	0.00390
2	Norgren	1.50000	0°	0.21200	90	0.00390
3	Norgren	1.50000	0°	0.25600	90	0.00390
4	Norgren	1.50000	0°	0.24600	14	0.00060
5	Norgren	1.50000	0°	0.32800	14	0.00060
6	Norgren	1.50000	0°	0.23100	14	0.00060
7	Norgren	1.50000	0°	0.22100	14	0.00060

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Plenco de México

Equipo de inspección: Olimpus NDT

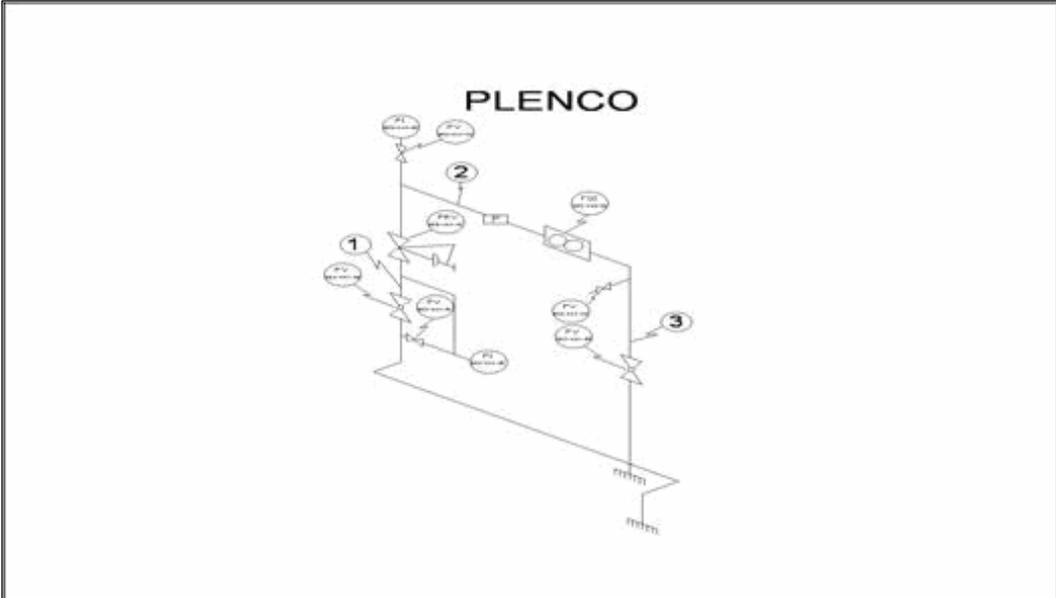
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Plenco	1.50000	0°	0.21800	90	0.00390	
2	Plenco	1.50000	0°	0.23200	5	0.00020	

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Rohm & Hass México

Equipo de inspección: Olimpus NDT

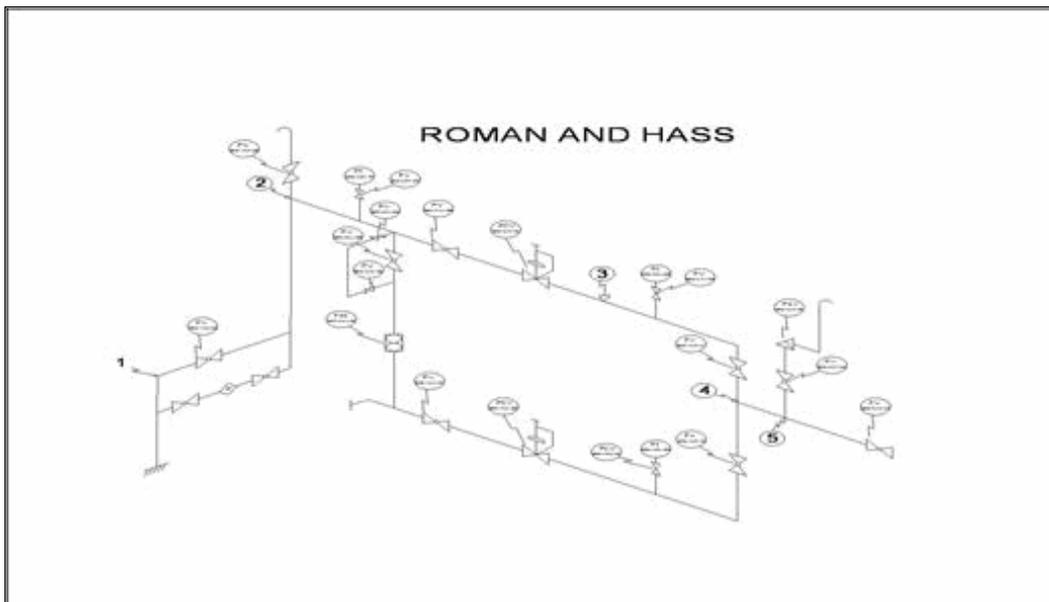
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	R&H	2.00000	0°	0.19500	90	0.00510	
2	R&H	2.00000	0°	0.25300	90	0.00510	
3	R&H	2.00000	0°	0.20500	45	0.00260	
4	R&H	2.00000	0°	0.15500	45	0.00260	
5	R&H	2.00000	0°	0.24100	45	0.00260	
6	R&H	2.00000	0°	0.14800	45	0.00260	

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

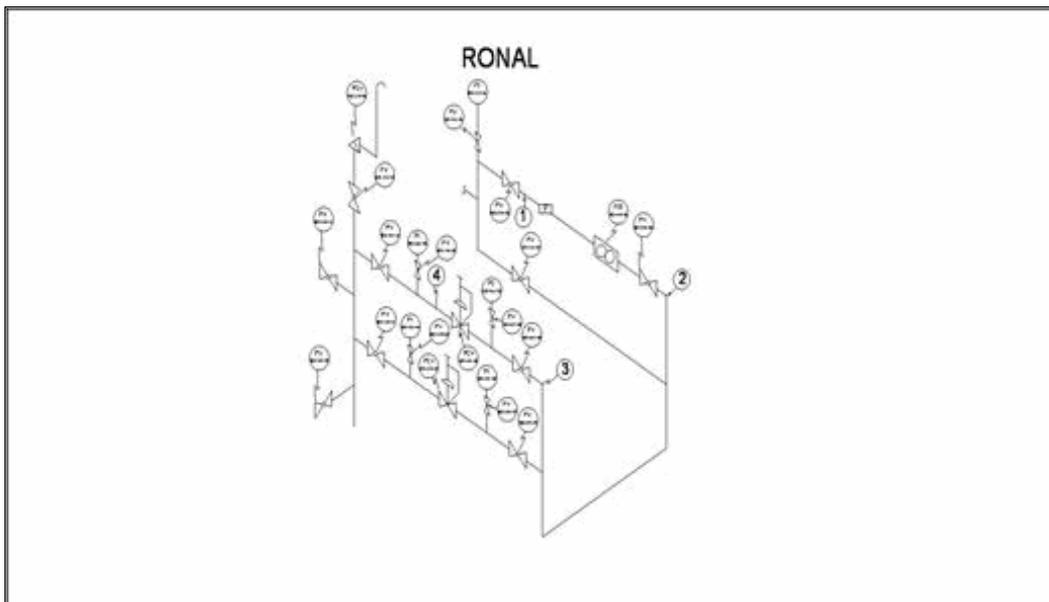
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>Ronal Mexicana</u>
Equipo de inspección:	<u>Olimpus NDT</u>
No. de serie:	<u>110855202</u>
Fecha de calibración:	<u>03/07/2011</u>
No. de certificado:	<u>2075519</u>



**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	Ronal	4.00000	0°	0.23500	90	0.01030
2	Ronal	4.00000	0°	0.23200	90	0.01030
3	Ronal	2.00000	0°	0.14800	90	0.00510
4	Ronal	2.00000	0°	0.15100	90	0.00510
5	Ronal	2.00000	0°	0.20500	90	0.00510
6	Ronal	4.00000	0°	0.22900	16	0.00180
7	Ronal	2.00000	0°	0.22300	16	0.00090
8	Ronal	4.00000	0°	0.28300	16	0.00180

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro: 28/05/2012 10:37:12a.m.

Fecha de aprobación: 23/07/2012 06:24:53p.m.

Elaborado por: Jose Carlos Perez Lara

Aprobado por: Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Samsung Electronics México

Equipo de inspección: Olimpus NDT

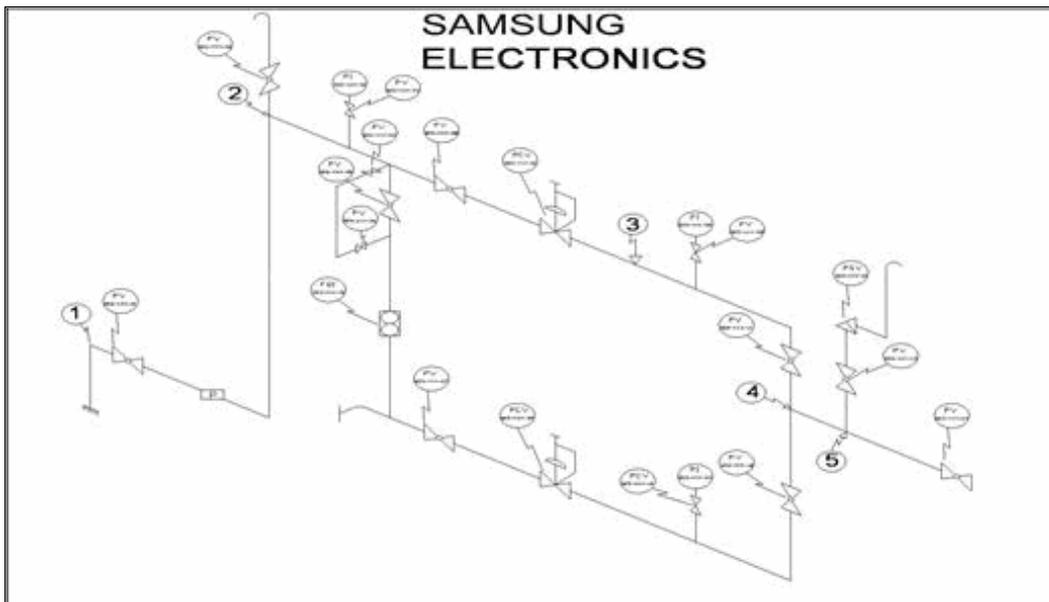
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Samsung	2.00000	0°	0.20300	90	0.00510
2	Samsung	2.00000	0°	0.15500	90	0.00510
3	Samsung	2.00000	0°	0.18900	90	0.00510
4	Samsung	2.00000	0°	0.27400	45	0.00260
5	Samsung	2.00000	0°	0.21300	45	0.00260
6	Samsung	2.00000	0°	0.24300	45	0.00260
7	Samsung	2.00000	0°	0.30300	45	0.00260

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Securrency México

Equipo de inspección: Olimpus NDT

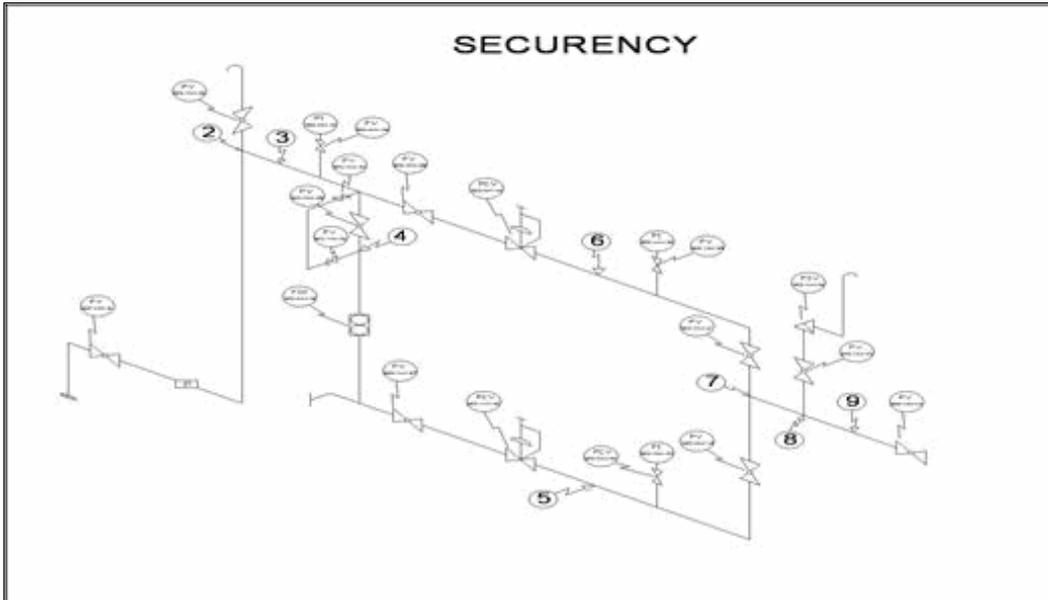
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Securen.	2.00000	0°	0.15200	90	0.00510
2	Securen.	2.00000	0°	0.18700	90	0.00510
3	Securen.	2.00000	0°	0.16200	90	0.00510
4	Securen.	2.00000	0°	0.15100	23	0.00130
5	Securen.	2.00000	0°	0.15500	23	0.00130
6	Securen.	2.00000	0°	0.24100	23	0.00130
7	Securen.	2.00000	0°	0.16400	23	0.00130

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

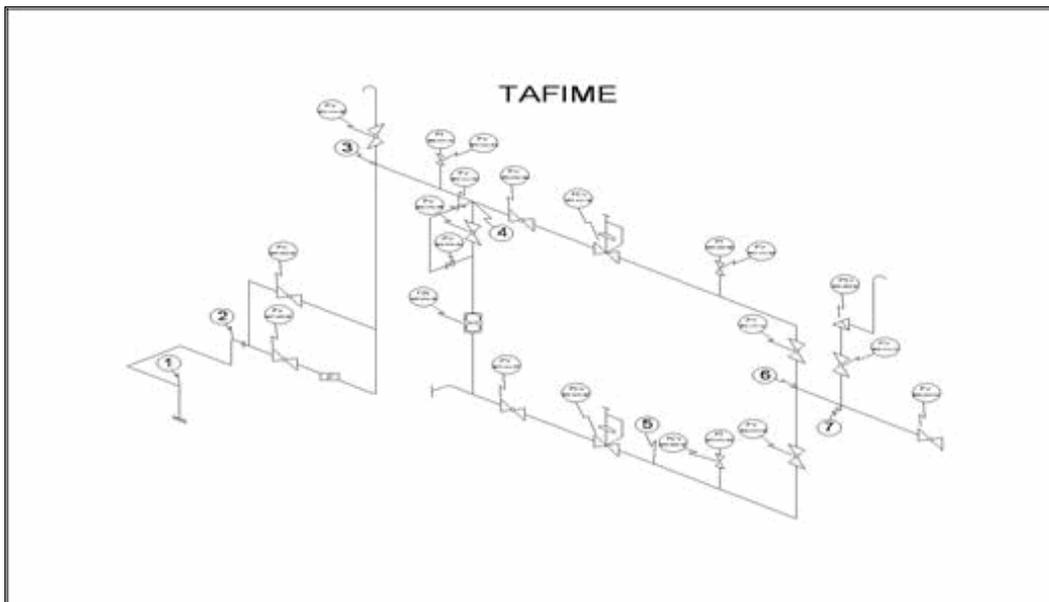
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>Tafime México</u>
Equipo de inspección:	<u>Olimpus NDT</u>
No. de serie:	<u>110855202</u>
Fecha de calibración:	<u>03/07/2011</u>
No. de certificado:	<u>2075519</u>



**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	Tafime	2.00000	0°	0.17500	90	0.00510
2	Tafime	2.00000	0°	0.25000	90	0.00510
3	Tafime	2.00000	0°	0.22000	20	0.00110
4	Tafime	2.00000	0°	0.21000	20	0.00110
5	Tafime	3.00000	0°	0.31600	20	0.00170

Observaciones:

---



---

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

<b>Fecha de registro:</b>	<u>28/05/2012 10:37:12a.m.</u>
<b>Fecha de aprobación:</b>	<u>23/07/2012 06:24:53p.m.</u>
<b>Elaborado por:</b>	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>
<b>Aprobado por:</b>	<u>Carlos Carranza Gutierrez</u>



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Valeo Sylvania Iluminación

Equipo de inspección: Olimpus NDT

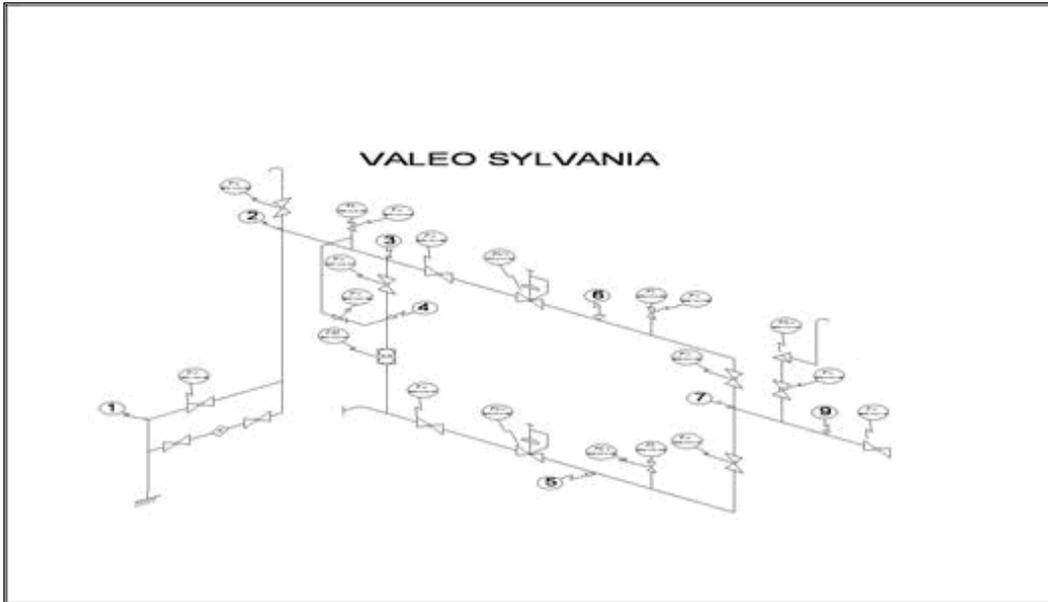
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	Valeo	2.00000	0°	0.17500	90	0.00510
2	Valeo	2.00000	0°	0.23800	90	0.00510
3	Valeo	2.00000	0°	0.14400	18	0.00100
4	Valeo	2.00000	0°	0.16200	18	0.00100
5	Valeo	2.00000	0°	0.23400	18	0.00100
6	Valeo	2.00000	0°	0.15100	18	0.00100

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** VRK Automotive System

Equipo de inspección: Olimpus NDT

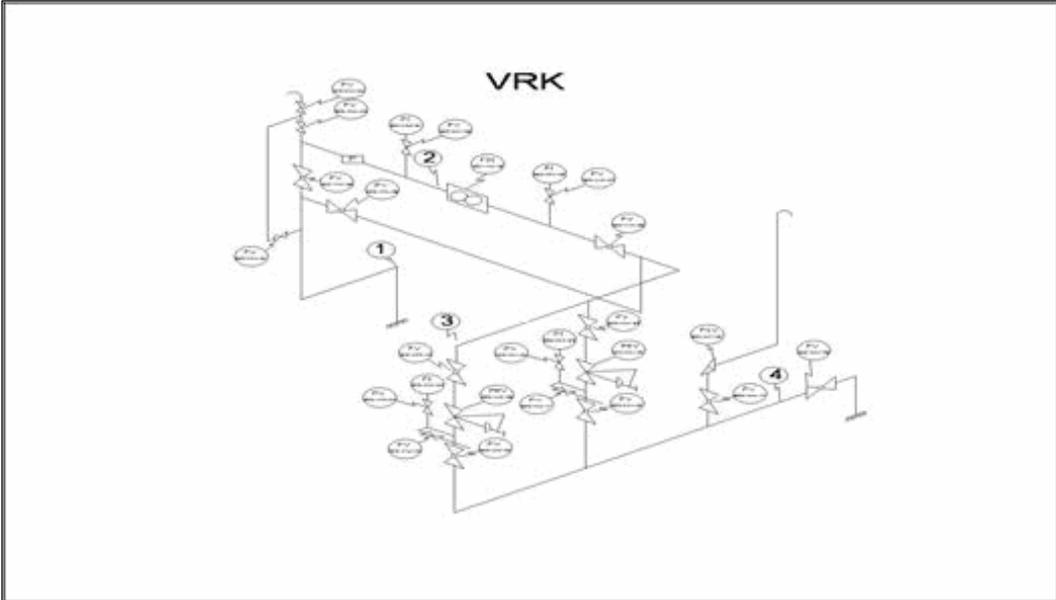
No. de serie: 110855202

Fecha de calibración: 03/07/2011

No. de certificado: 2075519



**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	VRK	2.00000	0°	0.18100	90	0.00510	
2	VRK	2.00000	0°	0.14100	90	0.00510	
3	VRK	2.00000	0°	0.14100	90	0.00510	
4	VRK	2.00000	0°	0.22600	90	0.00510	
5	VRK	2.00000	0°	0.17400	90	0.00510	
6	VRK	2.00000	0°	0.18100	14	0.00080	
7	VRK	2.00000	0°	0.17100	14	0.00080	
8	VRK	2.00000	0°	0.13600	14	0.00080	

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 28/05/2012 10:37:12a.m.

**Fecha de aprobación:** 23/07/2012 06:24:53p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez