



**IGASAMEX**

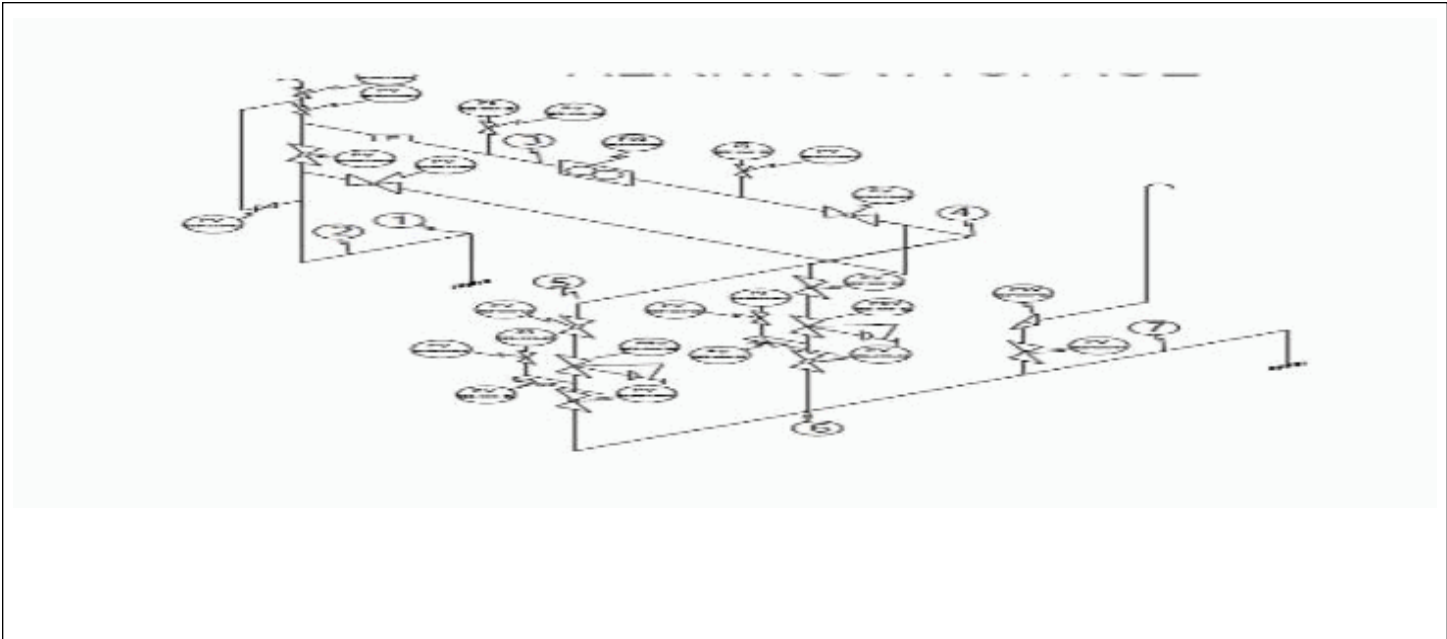
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** AERNNNOVA AEROSPACE MEXICO, S.A. DE C.V.  
**Equipo de inspección:** OLYMPUS  
**No. de serie:** 120971902  
**Fecha de calibración:**  
**No. de certificado:**



**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	90	0.05100
2	2	2.00	0	0.20	90	0.05100
3	3	2.00	0	0.20	90	0.05100
4	4	2.00	0	0.18	90	0.05100
5	5	2.00	0	0.21	45	0.05100
6	6	2.00	0	0.12	45	0.05100

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015  
**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015  
**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia  
**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

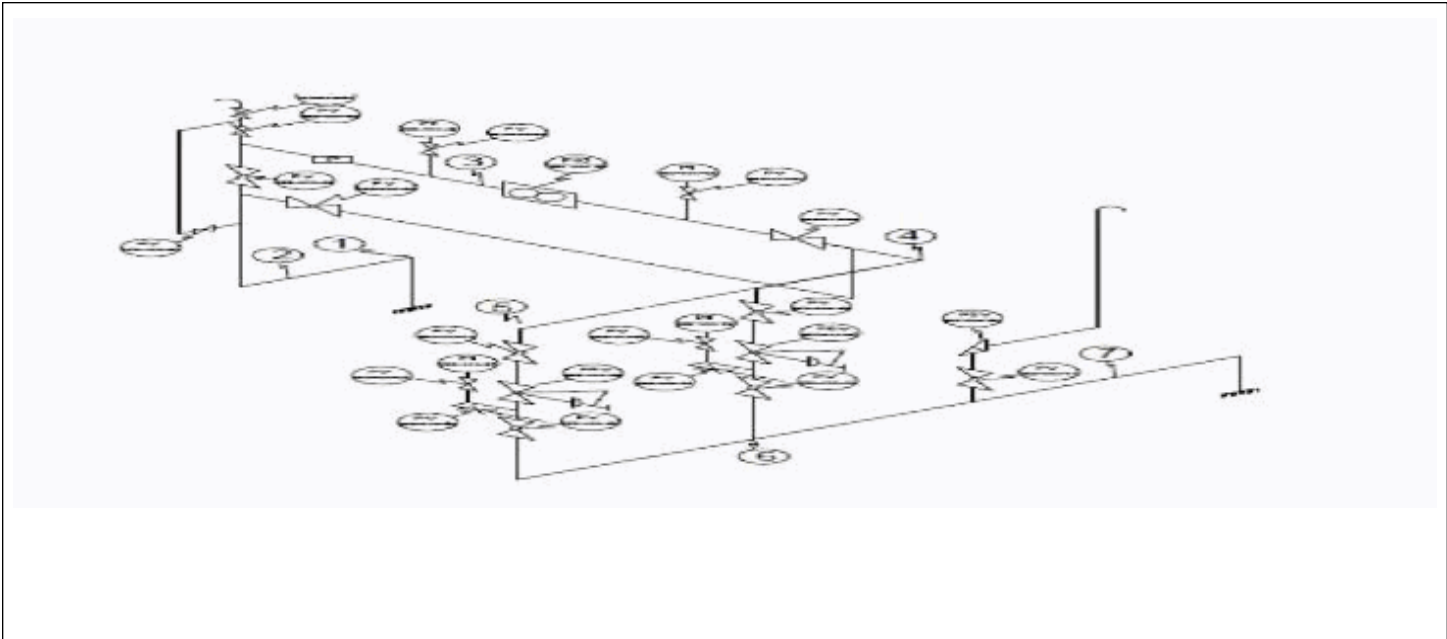
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** AERNNOVA COMPONENTES MEXICO SA DE CV  
**Equipo de inspección:** OLYMPUS  
**No. de serie:** 120971902  
**Fecha de calibración:**  
**No. de certificado:**



**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	1.50	0	0.15	90	0.00390
2	2	1.50	0	0.15	90	0.00390
3	3	1.50	0	0.15	90	0.00390
4	4	1.50	0	0.22	90	0.00390
5	5	1.50	0	0.19	60	0.00390
6	6	1.50	0	0.16	60	0.00390

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015  
**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015  
**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia  
**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**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

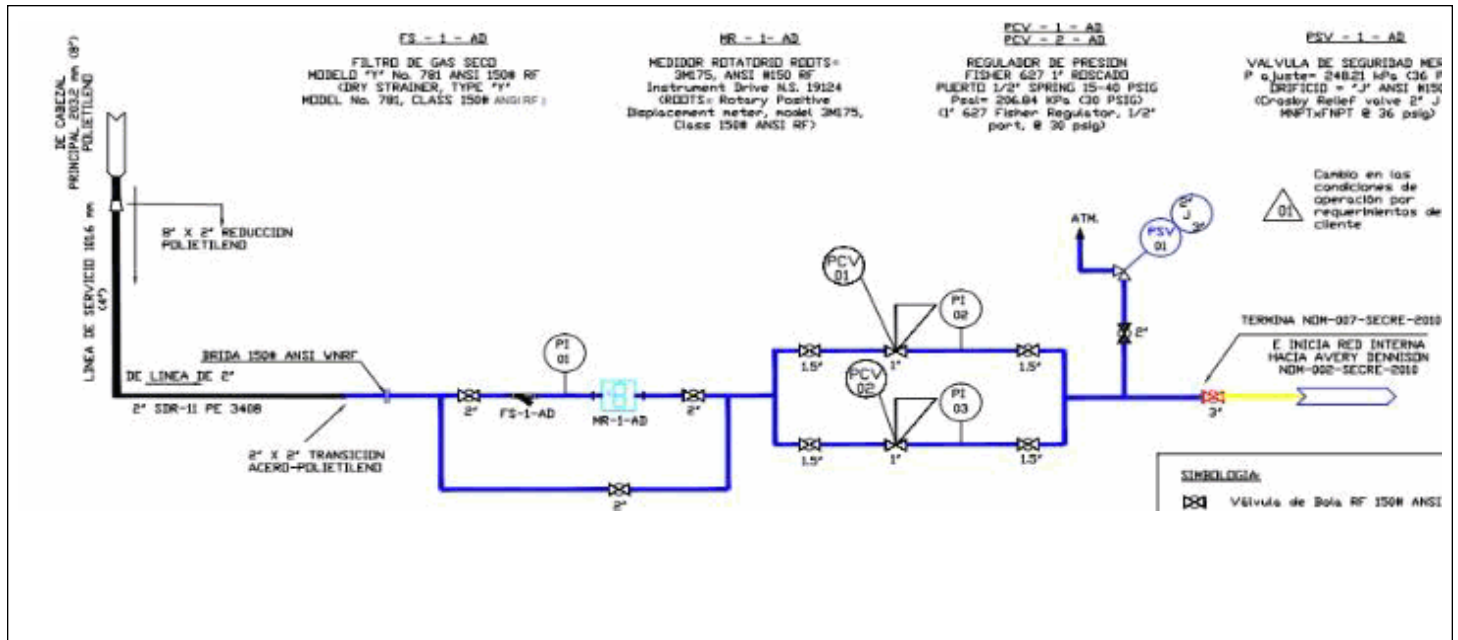
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA: Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V. PERIODO: 07-Jun-2014 06-Jun-2015 **REV. 0**  
 LLENADO POR: Ricardo Martinez Galicia FRECUENCIA: **ANUAL** **RO-008**

**Usuario:** AVERY DENNISON, S.A. DE C.V.  
**Equipo de inspección:** OLYMPUS  
**No. de serie:** 120971902  
**Fecha de calibración:**  
**No. de certificado:**



**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	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.15	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.16	90	0.00510
4	4	2.00	0	0.14	30	0.00170
5	5	2.00	0	0.15	30	0.00170

Observaciones:

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015  
**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015  
**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia  
**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

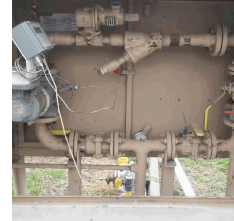
**Usuario:** BEACHMOLD MEXICO, S. DE R.L. DE C.V.

Equipo de inspección: OLYMPUS

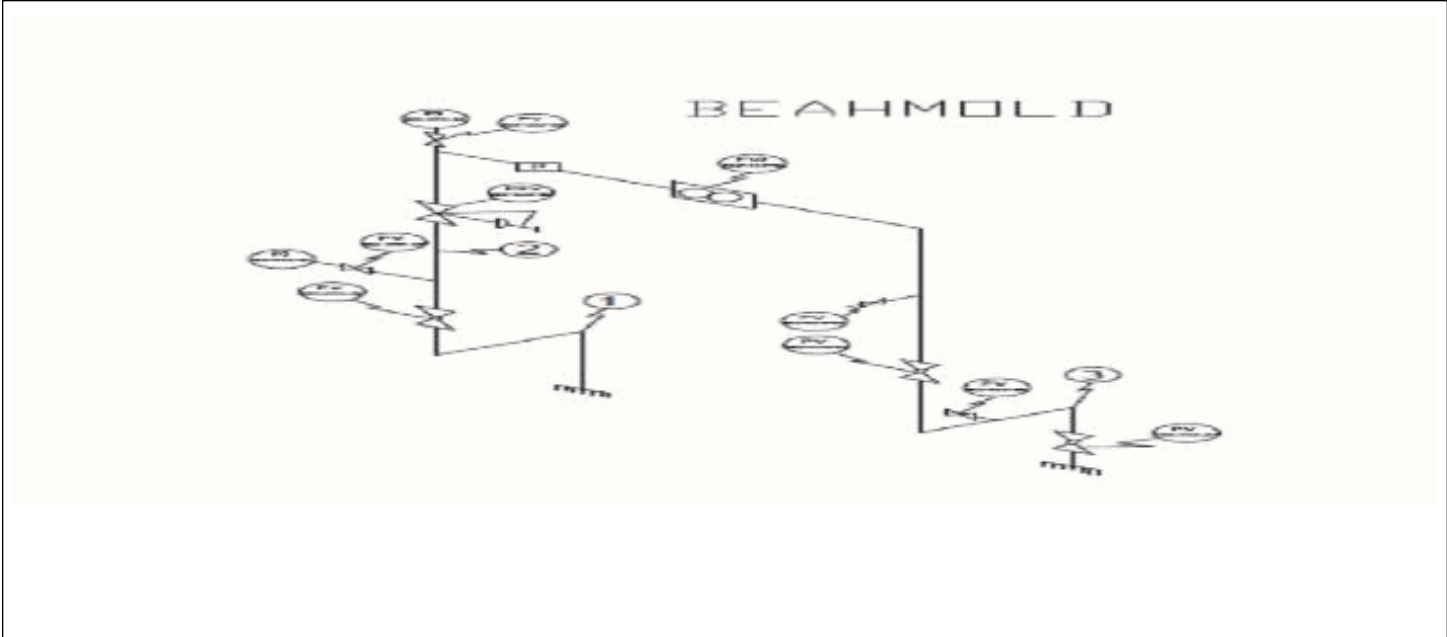
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración:

No. de certificado:



**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	0.00	0	0.15	90	0.00390
2	2	0.00	0	0.15	90	0.00390
3	3	0.00	0	0.15	15	0.00060

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

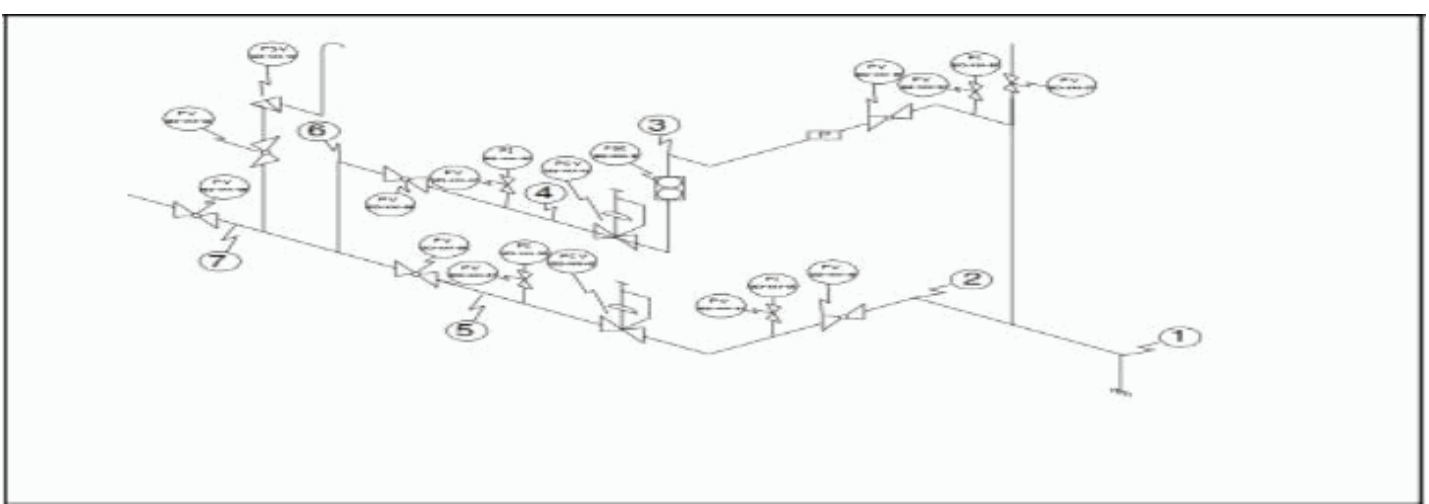
SISTEMA: Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V. PERIODO: 07-Jun-2014 06-Jun-2015  
LLENADO POR: Ricardo Martinez Galicia FRECUENCIA: ANUAL

REV. 0  
RO-008

Usuario: BRAVO ENERGY MEXICO, S. DE R.L. DE C.V.  
Equipo de inspección: OLYMPUS  
No. de serie: 120971902  
Fecha de calibración:  
No. de certificado:



**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	0.15	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.17	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.16	70	0.00400
4	4	2.00	0	0.15	70	0.00400

Observaciones:

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

Fecha de registro: 13-Jul-2015  
Fecha de aprobación: 13-Jul-2015  
Elaborado por: Ricardo Martinez Galicia  
Aprobado por: Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

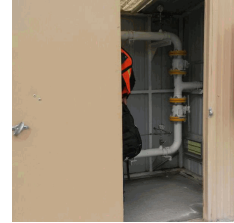
**Usuario:** KEMZUS, S.A. DE C.V.

Equipo de inspección: OLYMPUS

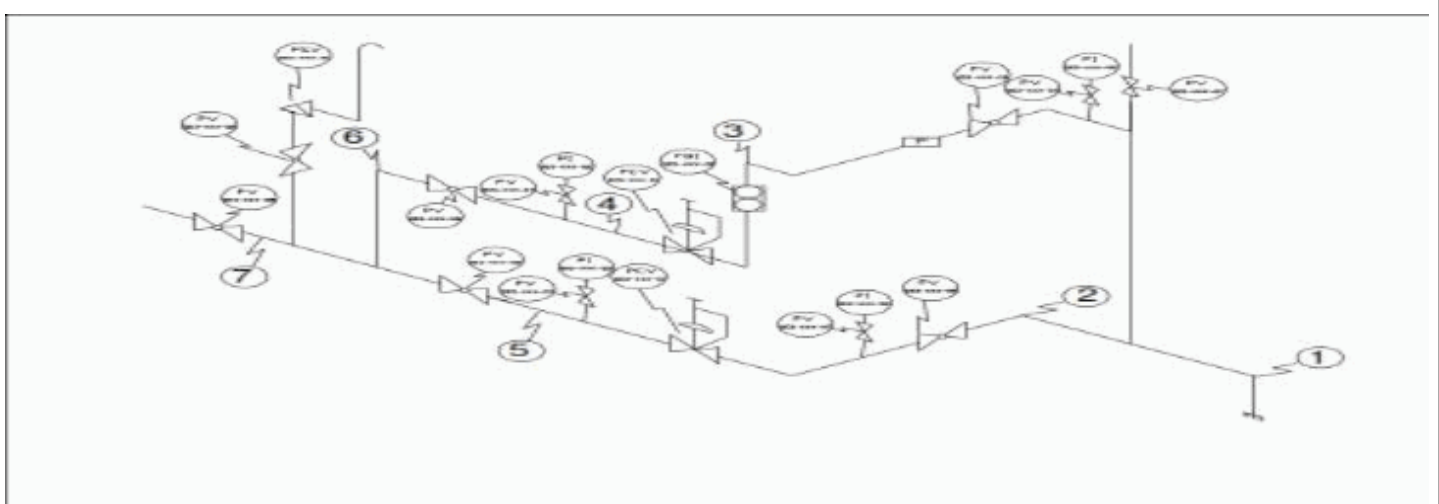
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración:

No. de certificado:



**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	0.17	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.21	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.21	90	0.00510
4	4	2.00	0	0.21	30	0.00170
5	5	2.00	0	0.21	30	0.00170

Observaciones:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

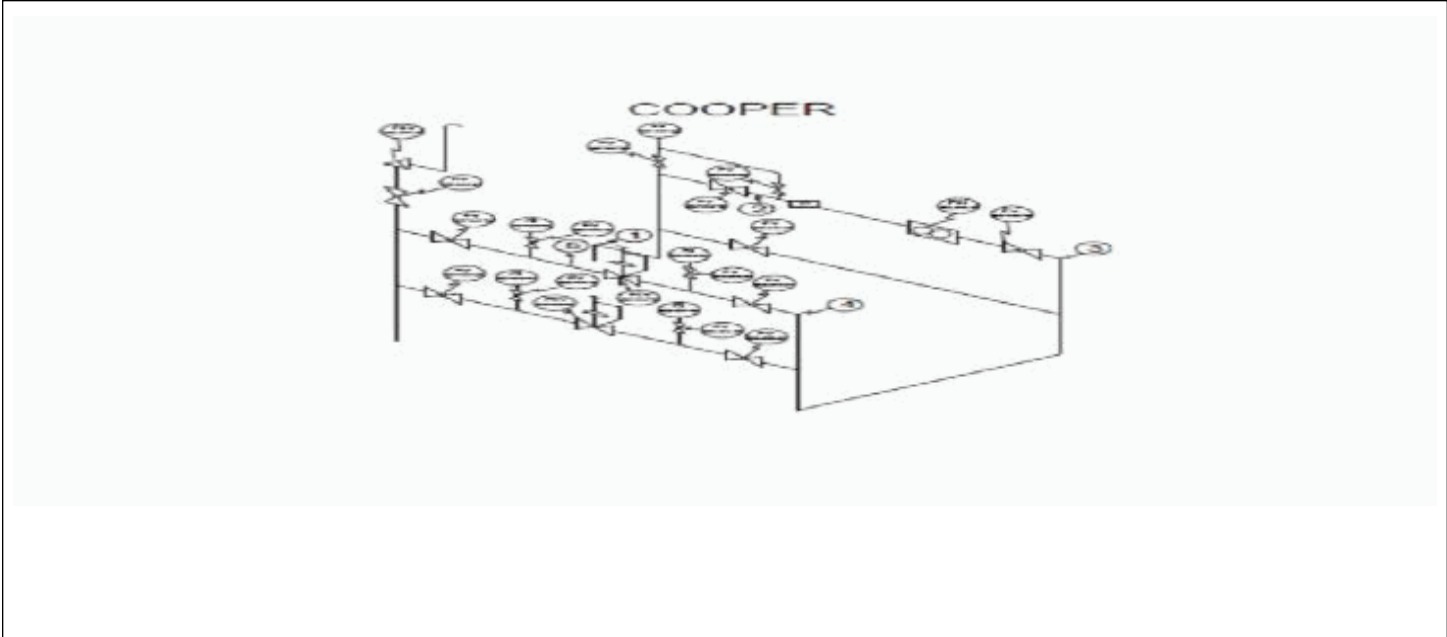
SISTEMA: Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V. PERIODO: 07-Jun-2014 06-Jun-2015  
LLENADO POR: Ricardo Martinez Galicia FRECUENCIA: ANUAL

REV. 0  
RO-008

Usuario: OX TOOL GROUP MANUFACTURING MEXICO S DE RL DE  
Equipo de inspección: OLYMPUS  
No. de serie: 120971902  
Fecha de calibración:  
No. de certificado:



**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	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.14	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.20	90	0.00510
4	4	1.50	0	0.21	30	0.00130
5	5	1.50	0	0.16	30	0.00130

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

Fecha de registro: 13-Jul-2015  
Fecha de aprobación: 13-Jul-2015  
Elaborado por: Ricardo Martinez Galicia  
Aprobado por: Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

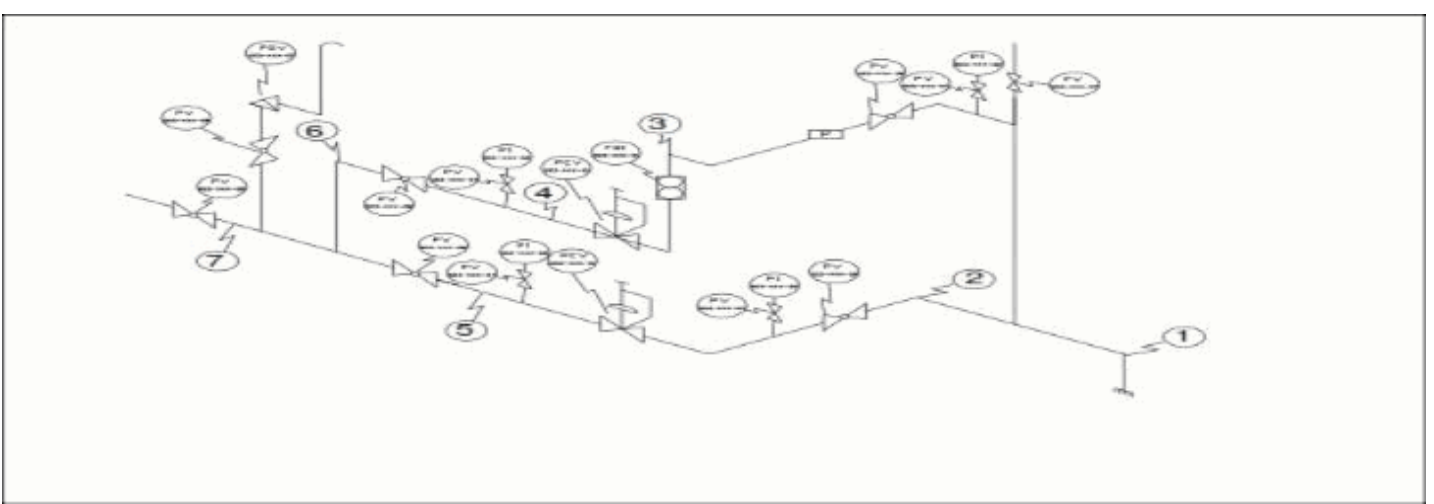
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** DR ENC, S.A. DE C.V.  
**Equipo de inspección:** OLYMPUS  
**No. de serie:** 120971902  
**Fecha de calibración:**  
**No. de certificado:**



**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	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.18	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.17	90	0.00510
4	4	2.00	0	0.18	21	0.00120
5	5	2.00	0	0.15	21	0.00120

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015  
**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015  
**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia  
**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez





**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:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

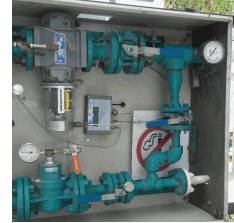
**Usuario:** EATON TECHNOLOGIES, S. DE R.L. DE C.V.

Equipo de inspección: OLYMPUS

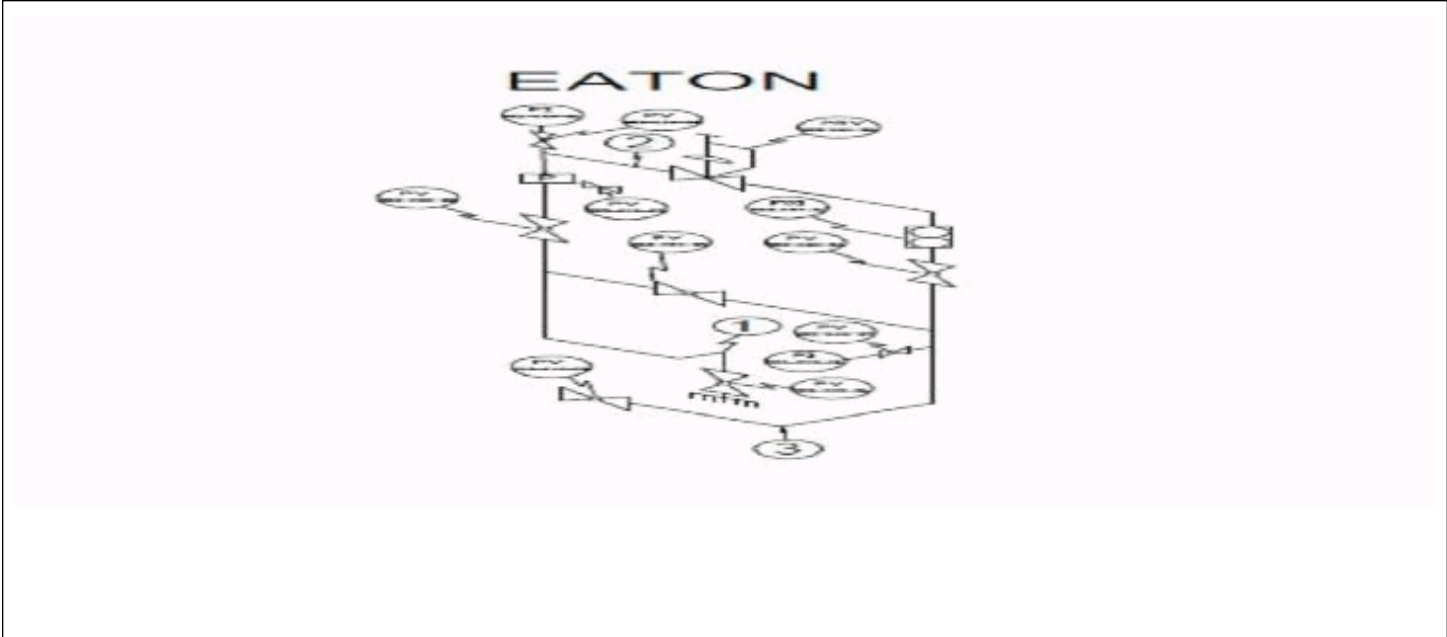
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 29-05-15

No. de certificado:



**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	1.00	0	0.13	90	0.00260
2	2	1.00	0	0.12	90	0.00260
3	3	1.00	0	0.14	45	0.00140

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

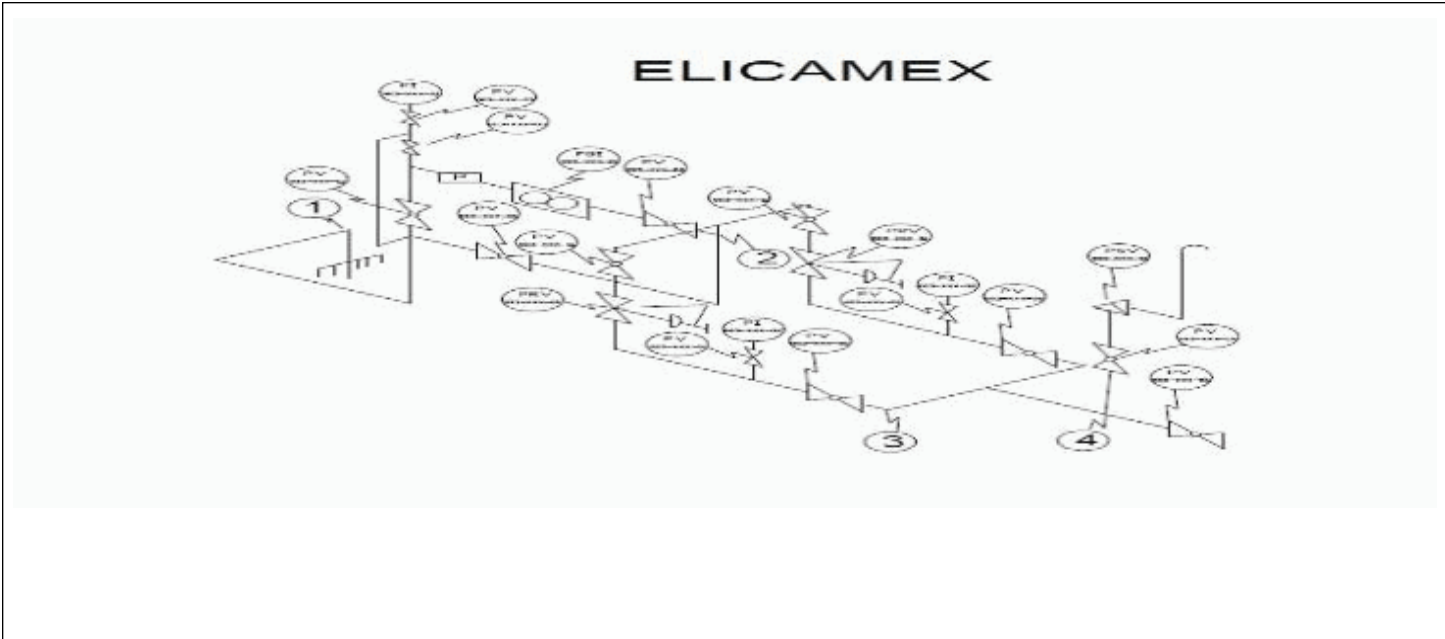
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** ELICAMEX, S.A. DE C.V.  
**Equipo de inspección:** OLYMPUS  
**No. de serie:** 120971902  
**Fecha de calibración:** 29-05-15  
**No. de certificado:**



**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	0.14	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.16	90	0.00510
3	3	1.50	0	0.20	15	0.00060
4	4	1.50	0	0.19	15	0.00060

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015  
**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015  
**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia  
**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** EUROTRANCIATURA MEXICO, S.A. DE C.V.

Equipo de inspección: OLYMPUS

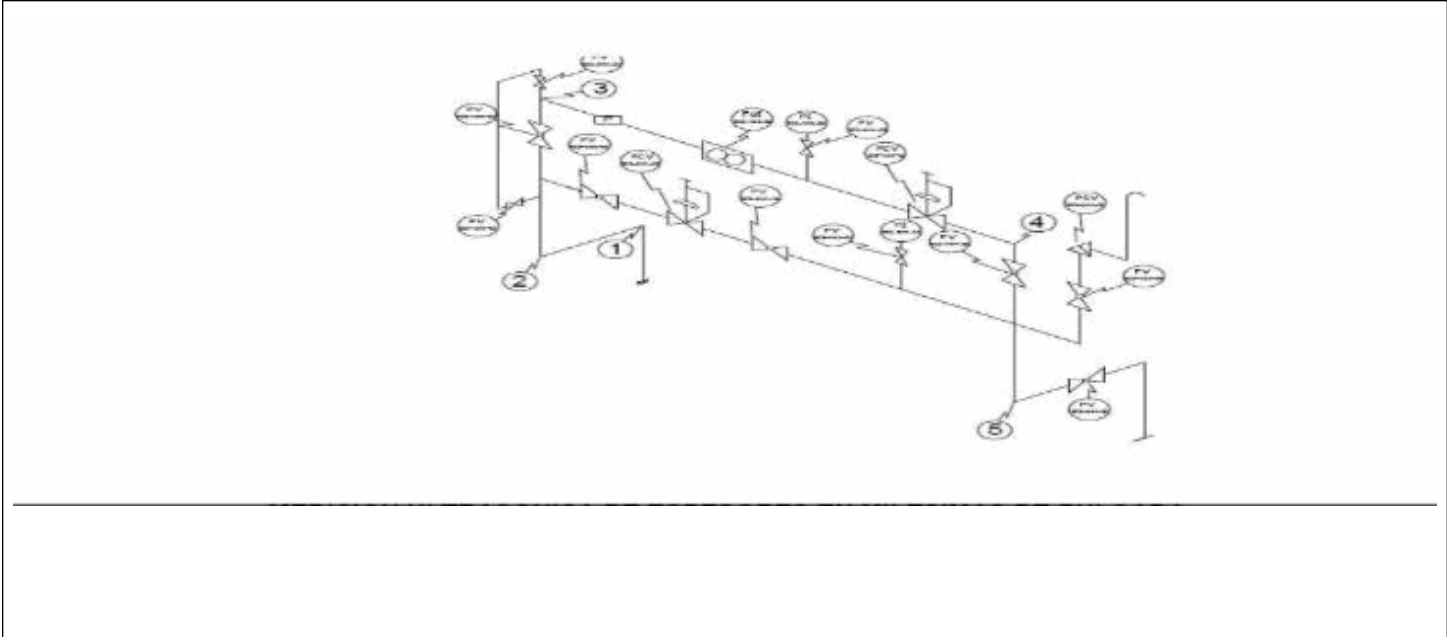
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 29-05-15

No. de certificado:



**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	90	0.00390
2	2	2.00	0	0.19	90	0.00390
3	3	2.00	0	0.16	90	0.00260
4	4	2.00	0	0.21	60	0.00260
5	5	2.00	0	0.15	60	0.00260

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

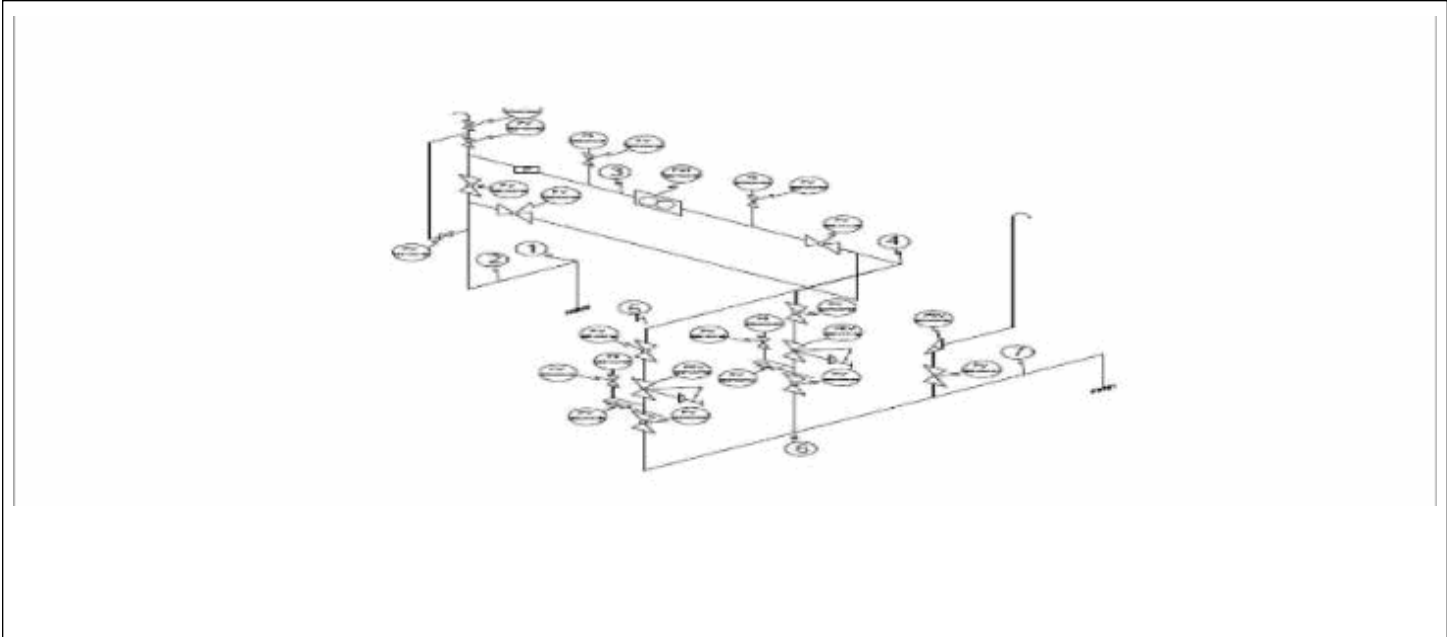
SISTEMA: Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V. PERIODO: 07-Jun-2014 06-Jun-2015  
LLENADO POR: Ricardo Martinez Galicia FRECUENCIA: ANUAL

**REV. 0**  
**RO-008**

**Usuario:** FOAM FABRICATORS MEXICO,S.DE R.L.DE C.V.  
**Equipo de inspección:** OLYMPUS  
**No. de serie:** 120971902  
**Fecha de calibración:** 29-05-15  
**No. de certificado:** \_\_\_\_\_



**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	0.17	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.15	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.18	90	0.00510
4	4	3.00	0	0.21	6	0.00050
5	5	3.00	0	0.15	6	0.00050

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015  
**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015  
**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia  
**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** FRACSA ALLOYS, S.A. DE C.V.

Equipo de inspección: Ultrasonido Mca. Olympus

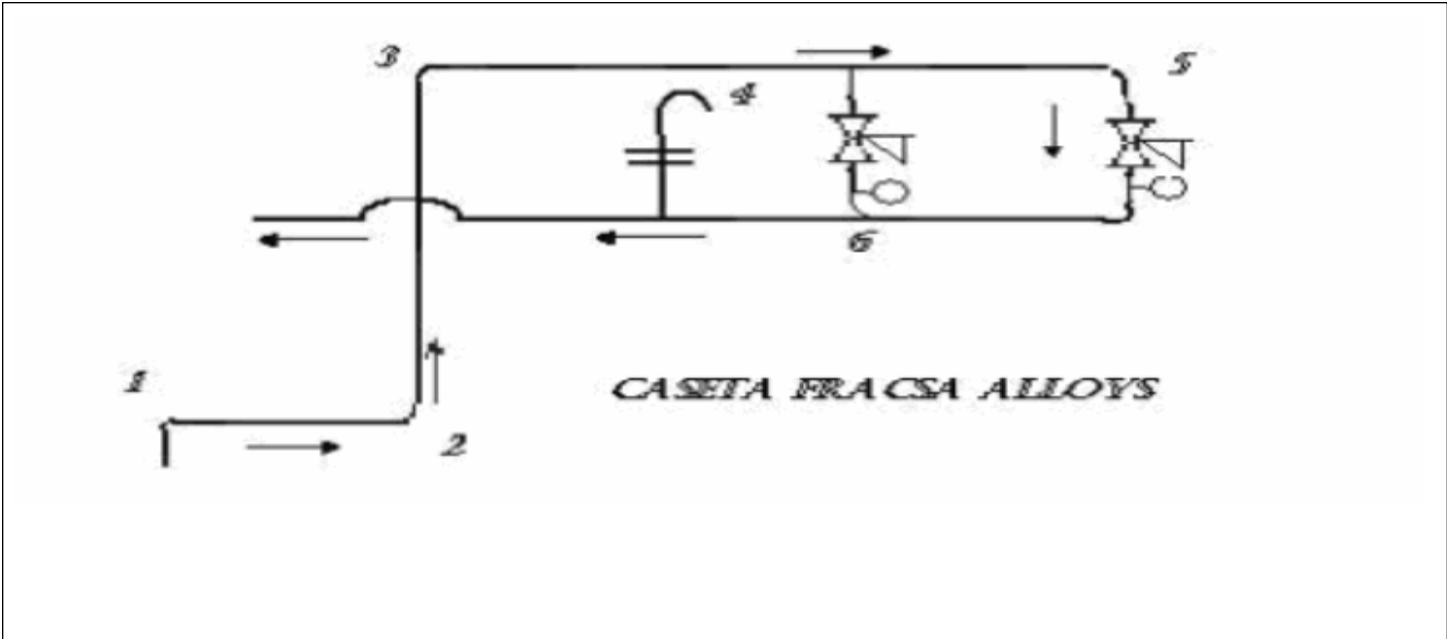
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: \_\_\_\_\_

No. de certificado: \_\_\_\_\_



**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	0	0.19	90	0.01000
2	2	3.00	0	0.25	90	0.01000
3	3	3.00	0	0.23	90	0.01000
4	4	3.00	0	0.22	90	0.01000
5	5	3.00	0	0.22	45	0.01000
6	6	3.00	0	0.21	45	0.01000

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

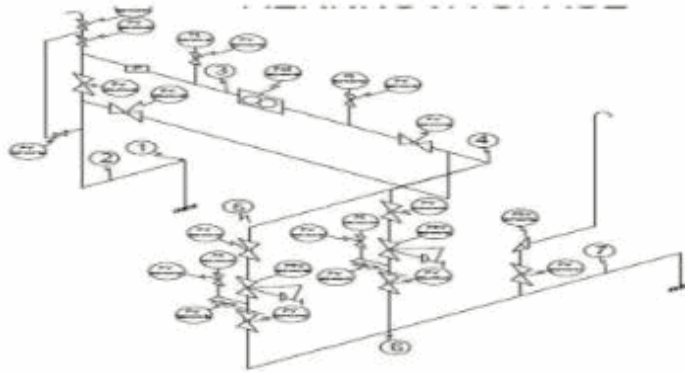
SISTEMA: Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V. PERIODO: 07-Jun-2014 06-Jun-2015  
LLENADO POR: Ricardo Martinez Galicia FRECUENCIA: ANUAL

REV. 0  
RO-008

Usuario: FRENOS Y MECANISMOS, S.A. DE C.V.  
Equipo de inspección: OLYMPUS  
No. de serie: 120971902  
Fecha de calibración: 28-05-10  
No. de certificado:



**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	3.00	0	0.15	90	0.00510
2	2	3.00	0	0.21	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.16	6	0.00390
4	4	2.00	0	0.16	6	0.00390

Observaciones:

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

Fecha de registro: 13-Jul-2015  
Fecha de aprobación: 13-Jul-2015  
Elaborado por: Ricardo Martinez Galicia  
Aprobado por: Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** Hines S.A. de C.V.

Equipo de inspección: OLYMPUS

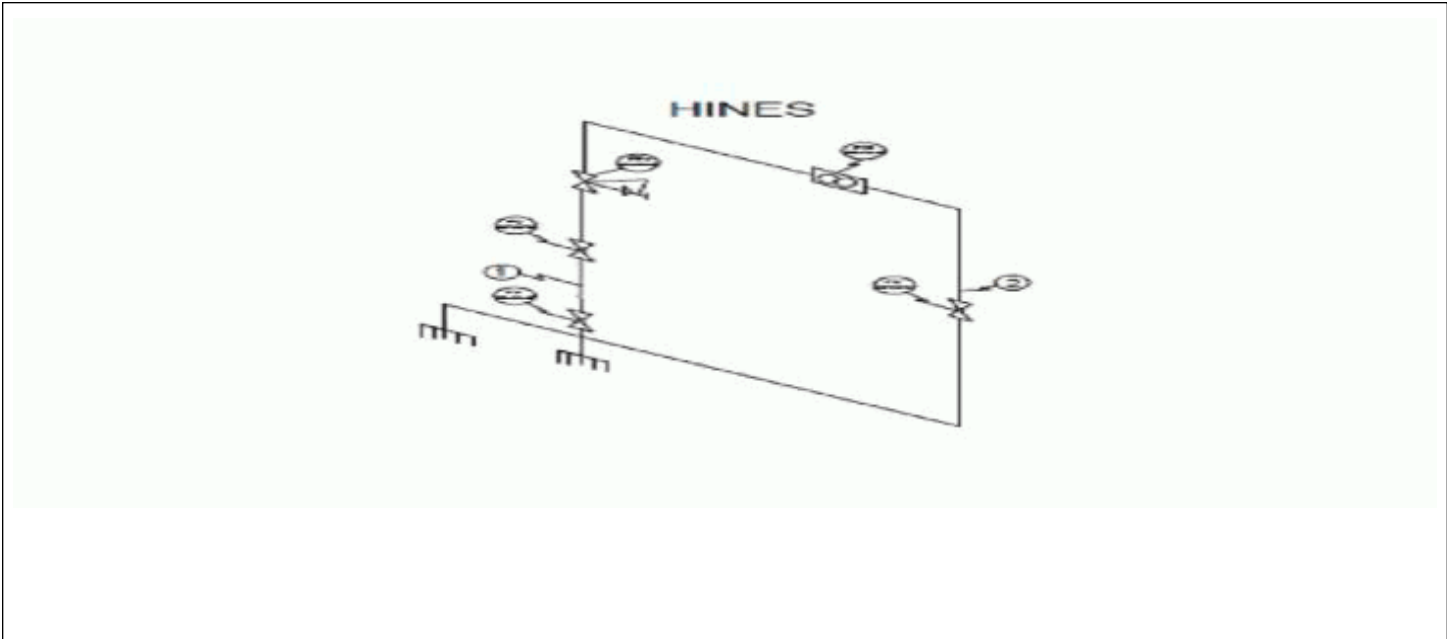
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 28-05-15

No. de certificado:



**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	0.12	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.22	5	0.00300

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** INDUSTRIAL POWDER COATINGS DE MEXICO

Equipo de inspección: OLYMPUS

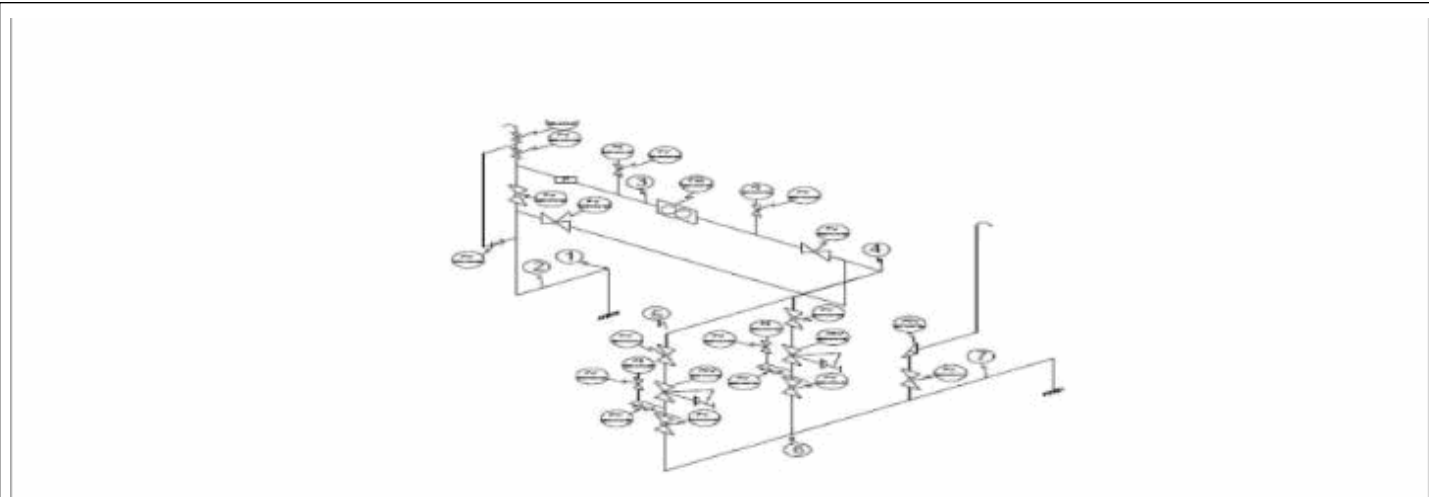
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 29-05-15

No. de certificado:



**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	0.14	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.22	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.22	90	0.00510
4	4	2.00	0	0.31	25	0.00140
5	5	2.00	0	0.25	25	0.00140

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez





**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

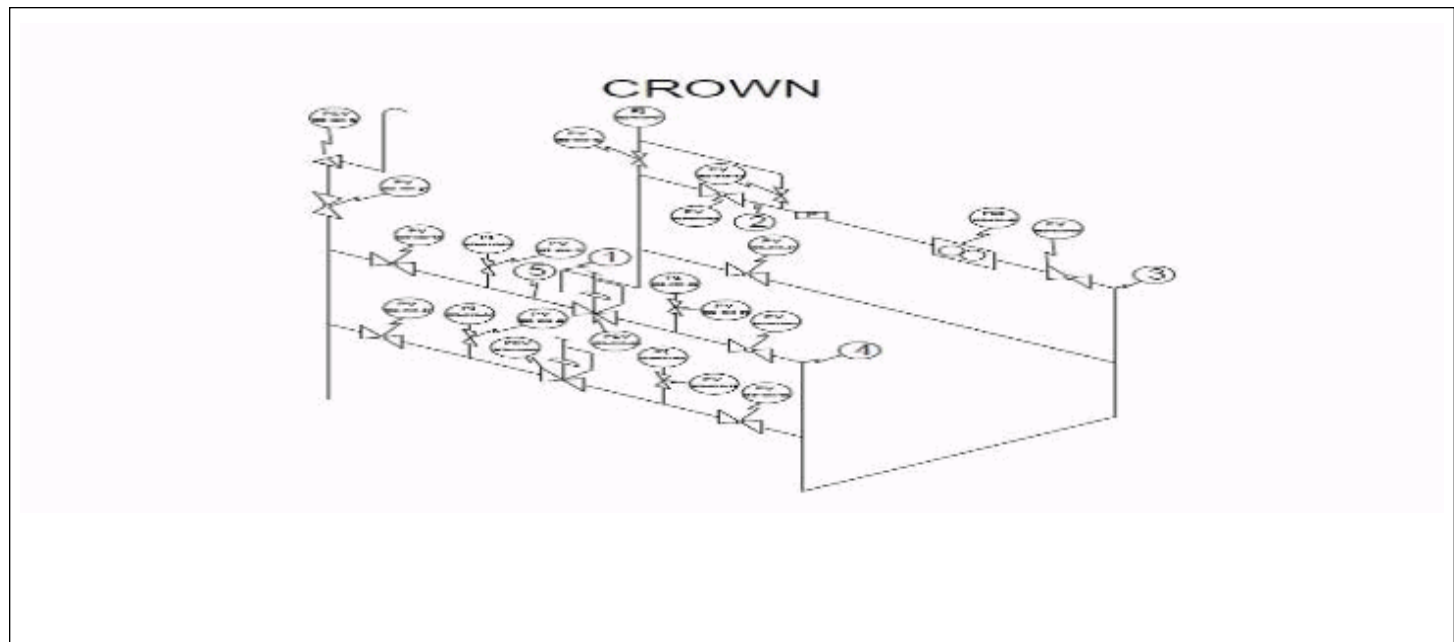
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

<b>Usuario:</b>	INDUSTRIAS MONTACARGAS S DE RL DE CV
Equipo de inspección:	OLYMPUS
No. de serie:	120971902
Fecha de calibración:	29-05-15
No. de certificado:	



**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	4.00	0	0.18	90	0.00510
2	2	4.00	0	0.32	90	0.00510
3	3	3.00	0	0.21	90	0.00340
4	4	2.00	0	0.21	30	0.00260
5	5	2.00	0	0.16	30	0.00260

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** JAFRA MANUFACTURING SA DE CV

Equipo de inspección: OLYMPUS

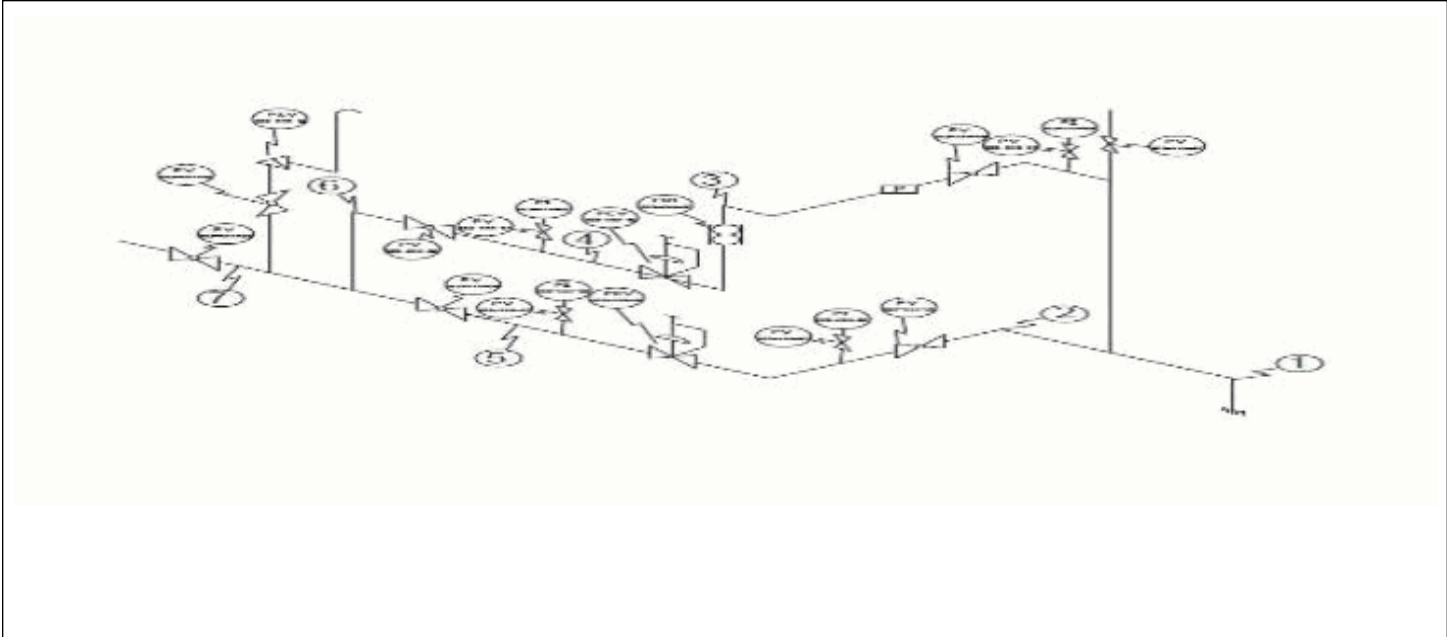
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración:

No. de certificado:



**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	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.16	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.16	90	0.00510
4	4	2.00	0	0.14	30	0.00170
5	5	2.00	0	0.14	30	0.00170

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** KLUBER LUBRICACION MEXICANA, S.A. DE C.V

Equipo de inspección: OLYMPUS

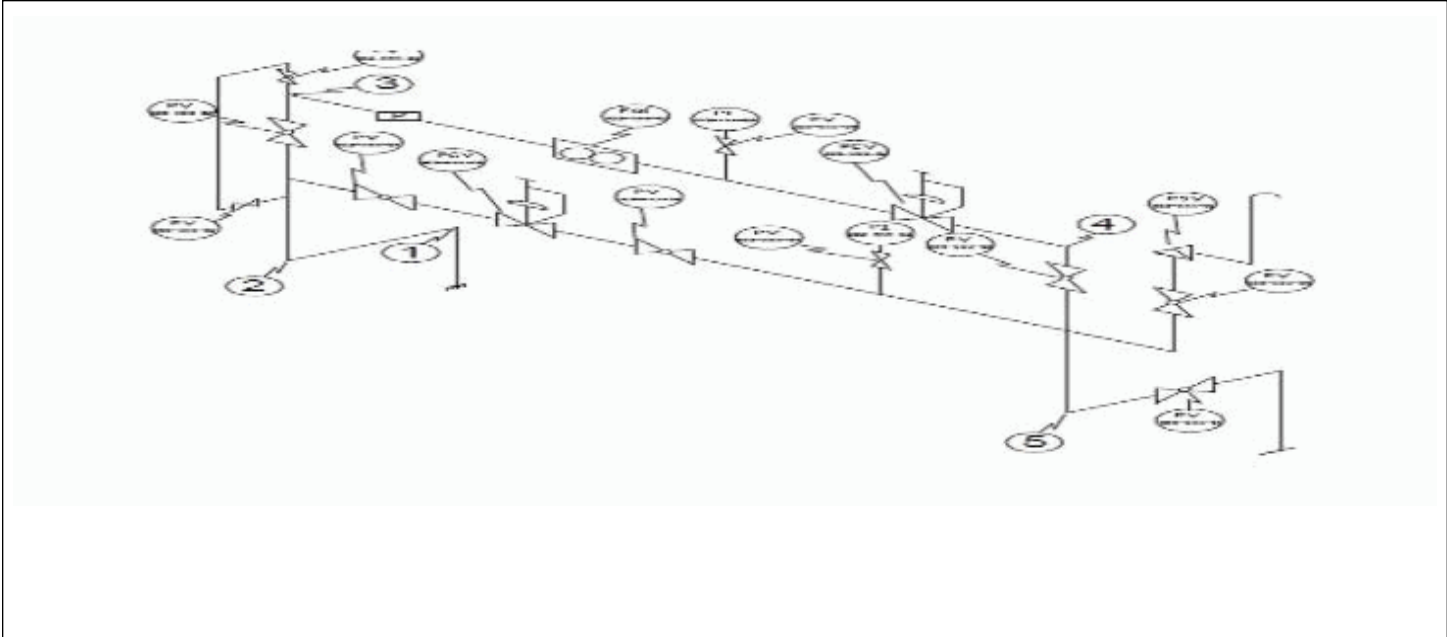
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 29-05-15

No. de certificado: \_\_\_\_\_



**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	1.50	0	0.20	90	0.00570
2	2	1.50	0	0.18	90	0.00570
3	3	1.50	0	0.15	90	0.00570
4	4	1.50	0	0.14	30	0.00220
5	5	1.50	0	0.20	30	0.00220

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

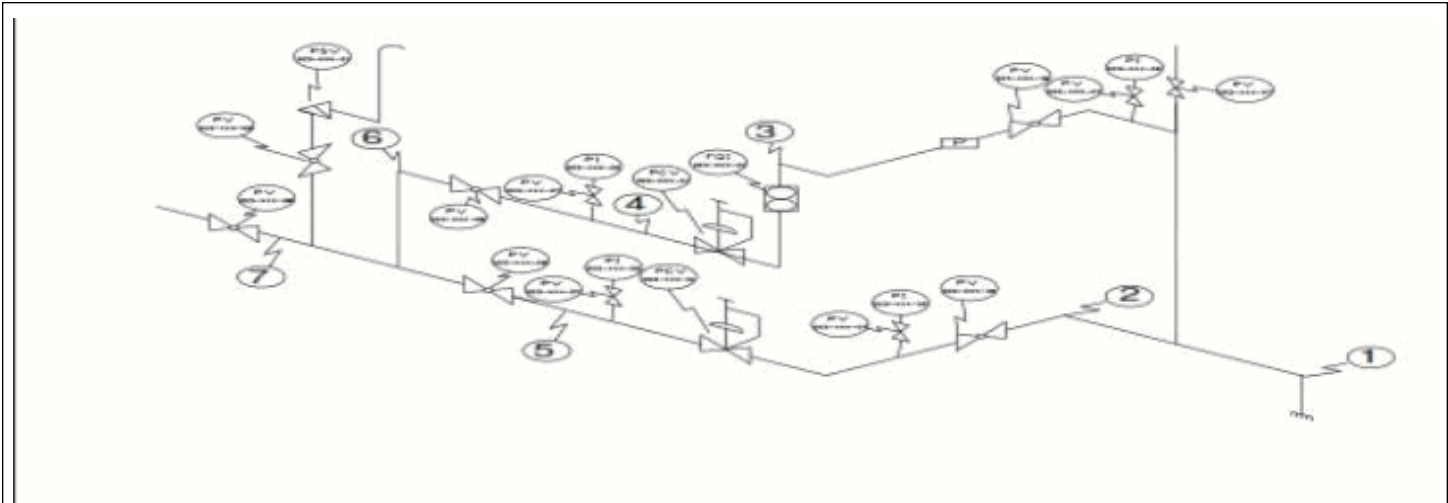
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** MESSIER SERVICES AMÉRICAS, S.A. DE C.V.  
**Equipo de inspección:** OLYMPUS  
**No. de serie:** 120971902  
**Fecha de calibración:** 28-05-15  
**No. de certificado:**



**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	1	2.00	0	0.15	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.16	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.17	90	0.00510
4	4	2.00	0	0.22	30	0.00170
5	5	2.00	0	0.17	30	0.00170

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015  
**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015  
**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia  
**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

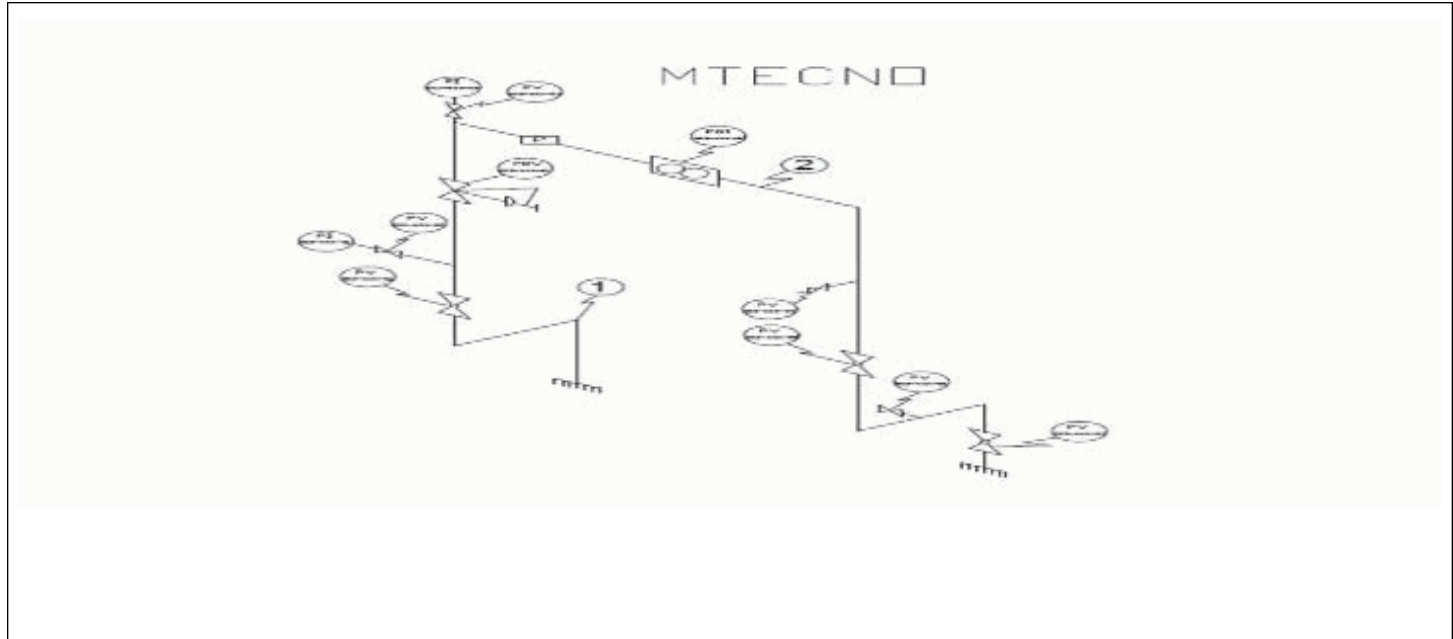
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** METECNO, S.A. DE C.V.  
**Equipo de inspección:** OLYMPUS  
**No. de serie:** 120971902  
**Fecha de calibración:** 28-05-15  
**No. de certificado:**



**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	1.50	0	0.20	90	0.00390
2	2	1.50	0	0.21	90	0.00390
3	3	1.50	0	0.20	0	0.00020

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015  
**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015  
**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia  
**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** NARMX QUERETARO SA DE CV

Equipo de inspección: OLYMPUS

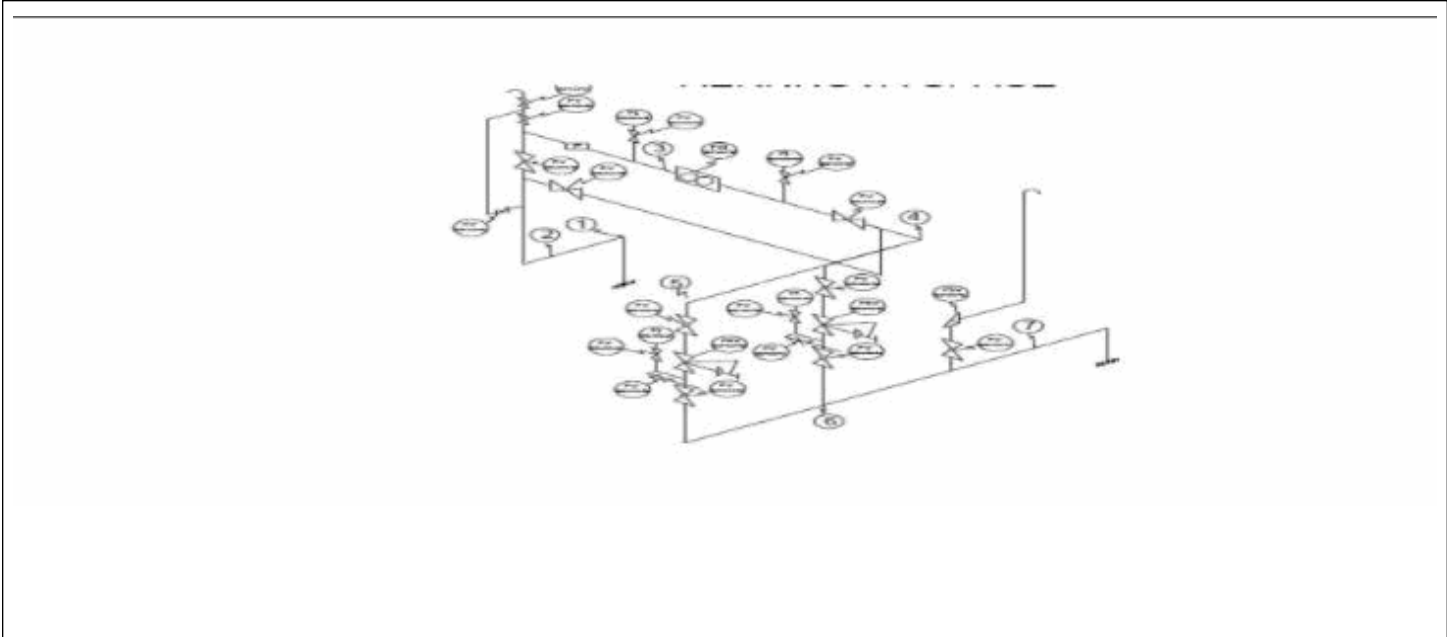
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 28-05-15

No. de certificado:



**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	0.29	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.15	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.17	90	0.00510
4	4	2.00	0	0.21	16	0.00090
5	5	2.00	0	0.15	16	0.00090

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

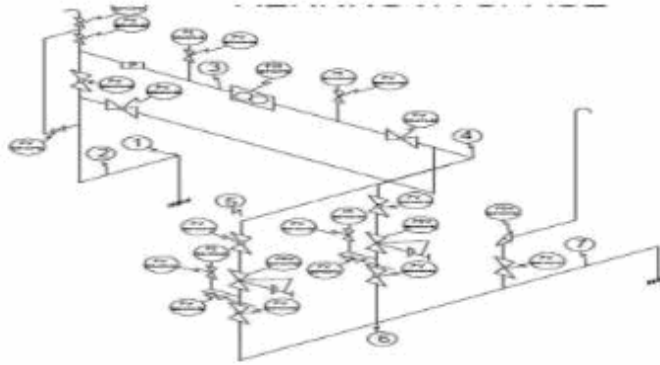
SISTEMA: Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V. PERIODO: 07-Jun-2014 06-Jun-2015  
LLENADO POR: Ricardo Martinez Galicia FRECUENCIA: ANUAL

**REV. 0**  
**RO-008**

**Usuario:** NORGREN MANUFACTURING DE MEXICO, S.A. DE  
**Equipo de inspección:** OLYMPUS  
**No. de serie:** 120971902  
**Fecha de calibración:** 28-05-15  
**No. de certificado:** \_\_\_\_\_



**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	1.50	0	0.20	90	0.00390
2	2	1.50	0	0.20	90	0.00390
3	3	1.50	0	0.20	90	0.00390
4	4	1.50	0	0.20	14	0.00260
5	5	1.50	0	0.20	14	0.00260

Observaciones:

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015  
**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015  
**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia  
**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** PLENCO DE MEXICO, S. DE R.L. DE C.V.

Equipo de inspección: OLYMPUS

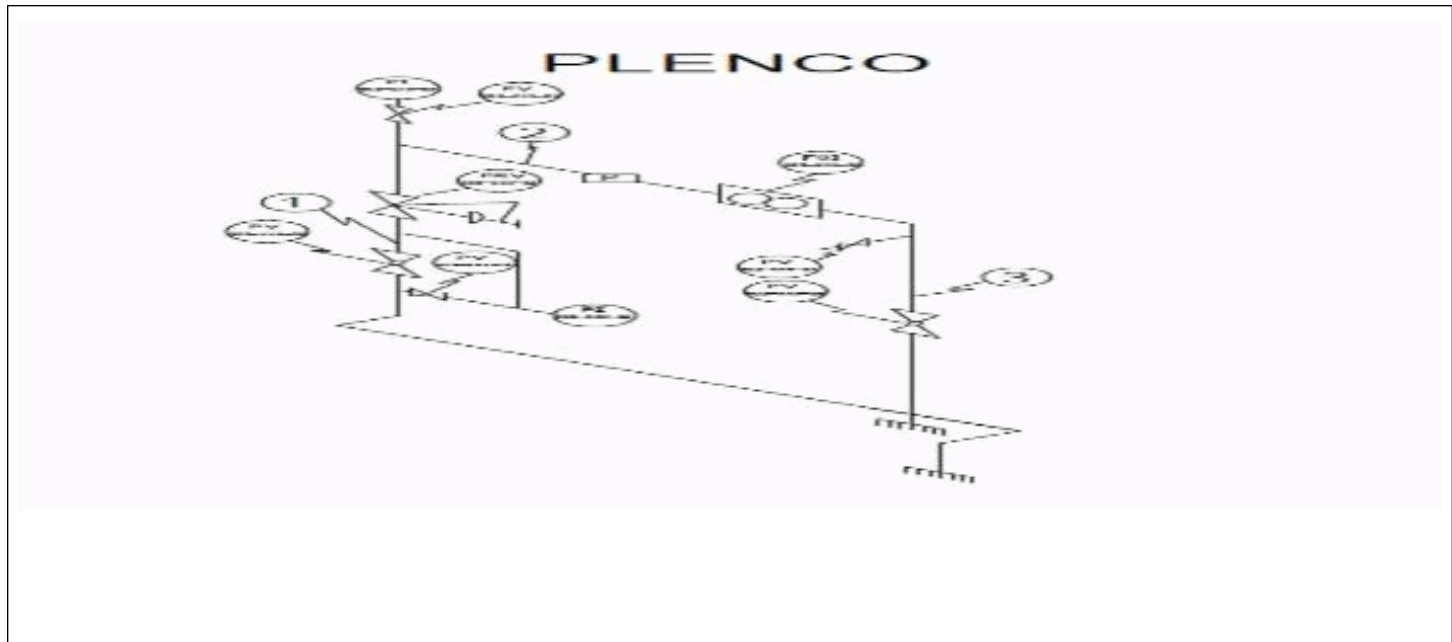
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 28-05-15

No. de certificado:



**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	1.50	0	0.19	90	0.00390
2	2	1.50	0	0.19	0	0.00020
3	3	1.50	0	0.20	0	0.00000

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez





**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** ROHM AND HAAS MEXICO, S. DE R.L. DE C.V.

Equipo de inspección: OLYMPUS

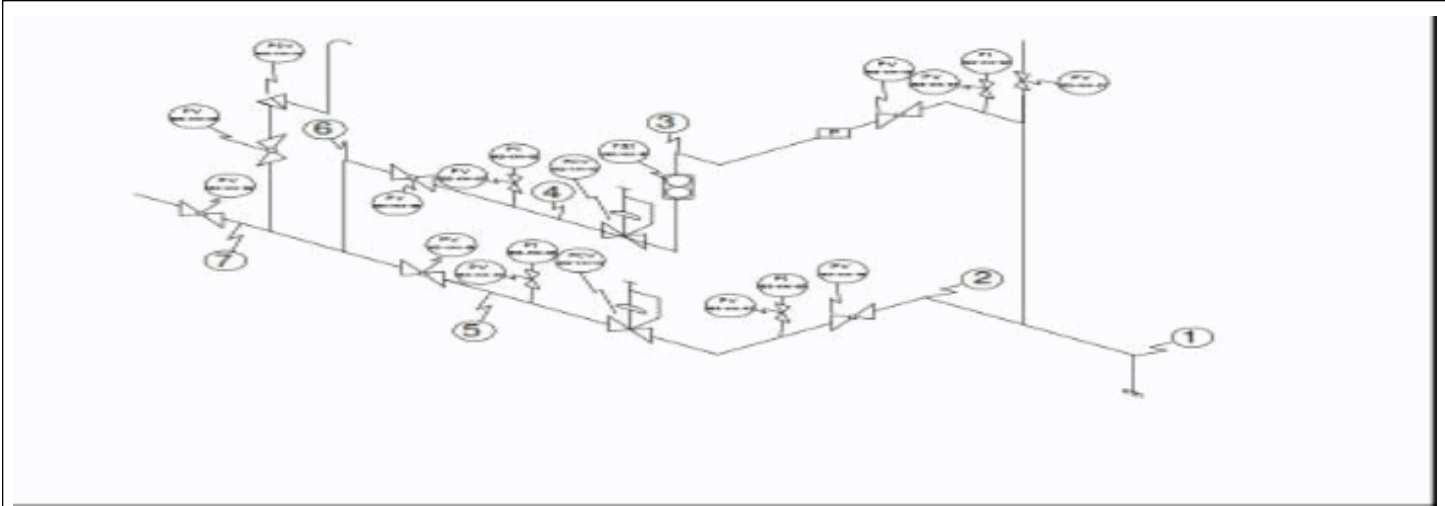
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 28-05-15

No. de certificado:



**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	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.17	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.15	90	0.00510
4	4	2.00	0	0.15	45	0.00260
5	5	2.00	0	0.15	45	0.00260

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** RONAL QUERETARO, S.A. DE C.V.

Equipo de inspección: OLYMPUS

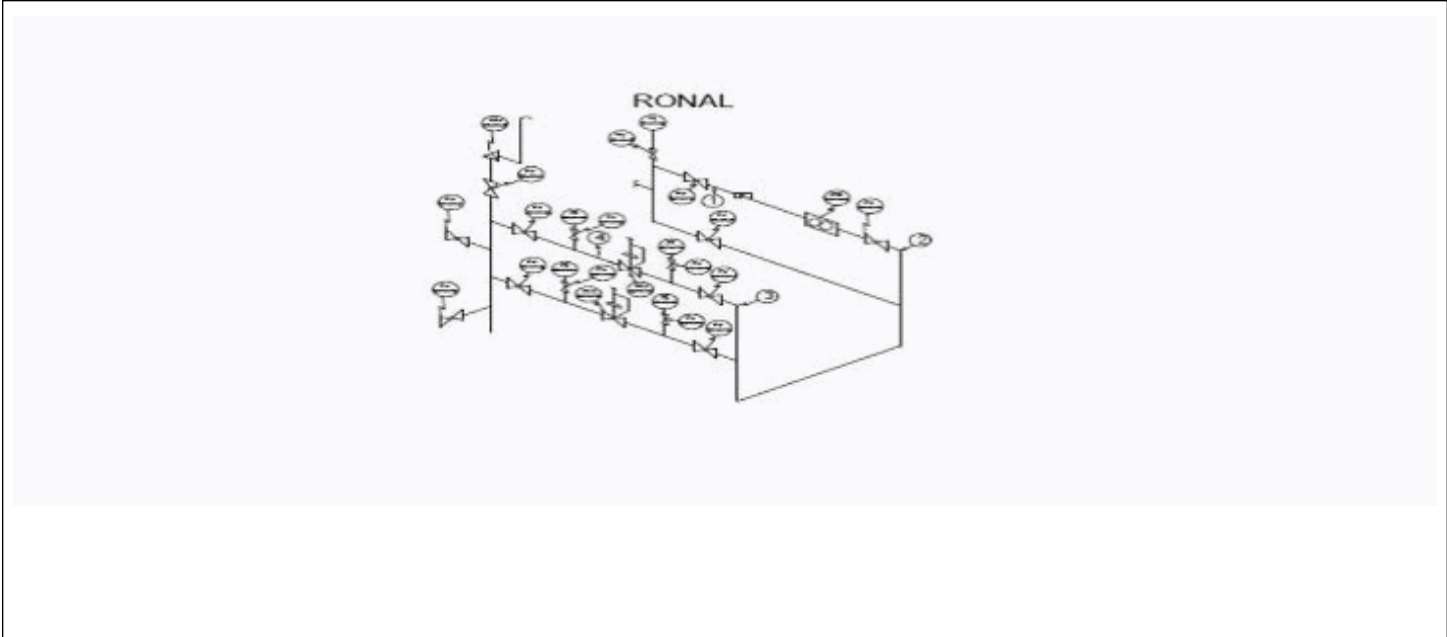
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 28-05-15

No. de certificado:



**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	4.00	0	0.20	90	0.01030
2	2	4.00	0	0.25	90	0.01030
3	3	4.00	0	0.20	90	0.01030
4	4	2.00	0	0.16	17	0.00180
5	5	2.00	0	0.15	17	0.00180

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** SAMSUNG ELECTRONICS MEXICO, S.A. DE C.V.

Equipo de inspección: OLYMPUS

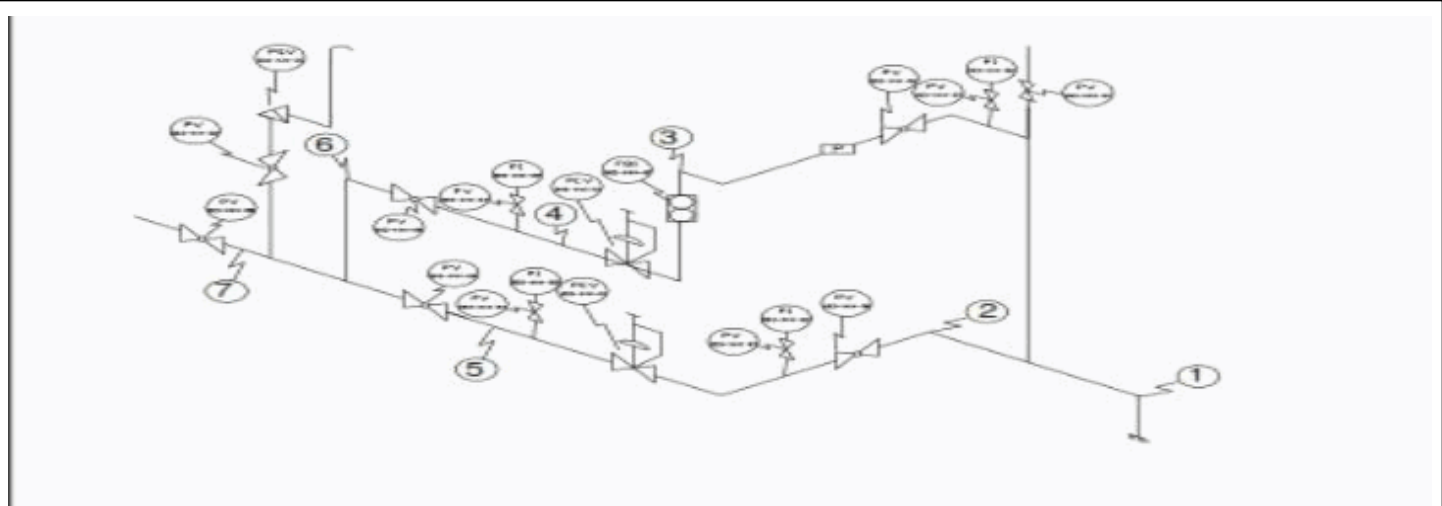
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 28-05-15

No. de certificado:



**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	0.14	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.19	90	0.05100
3	3	2.00	0	0.15	90	0.00260
4	4	2.00	0	0.13	45	0.00260
5	5	2.00	0	0.18	45	0.00260

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** INNOVIA SECURITY, S.A. DE C.V.

Equipo de inspección: OLYMPUS

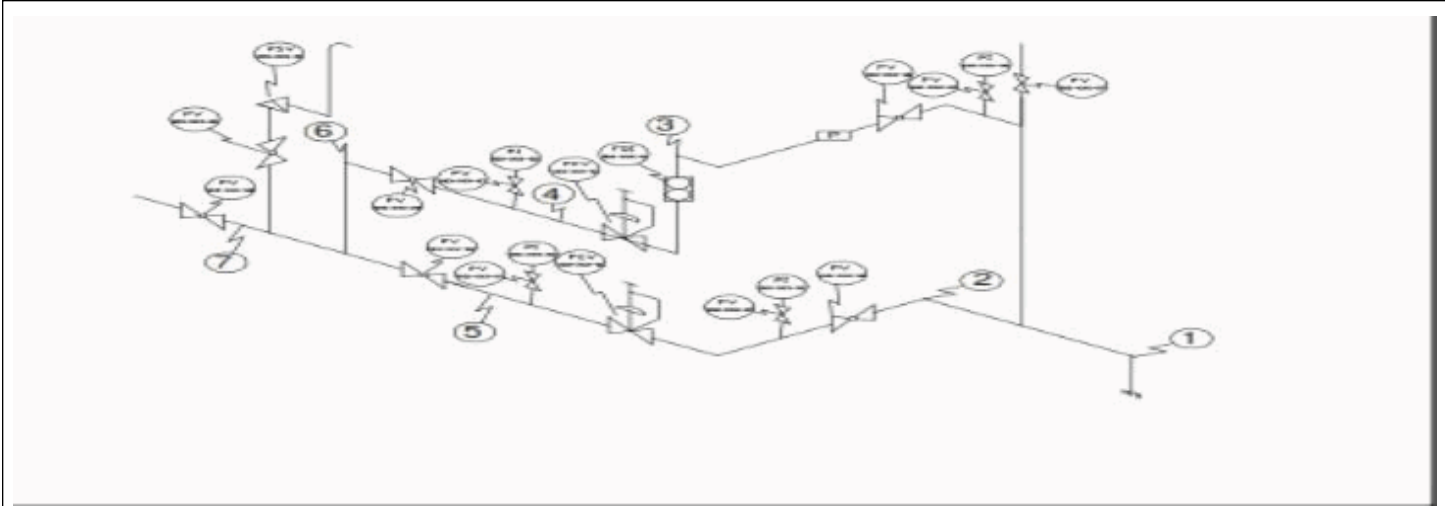
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 28-05-15

No. de certificado:



**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	0.15	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.16	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.16	90	13.00000
4	4	2.00	0	0.16	23	0.00130
5	5	2.00	0	0.15	23	0.00130

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** MARTINREA HONSEL MEXICO ,S.A. DE C.V.

Equipo de inspección: OLYMPUS

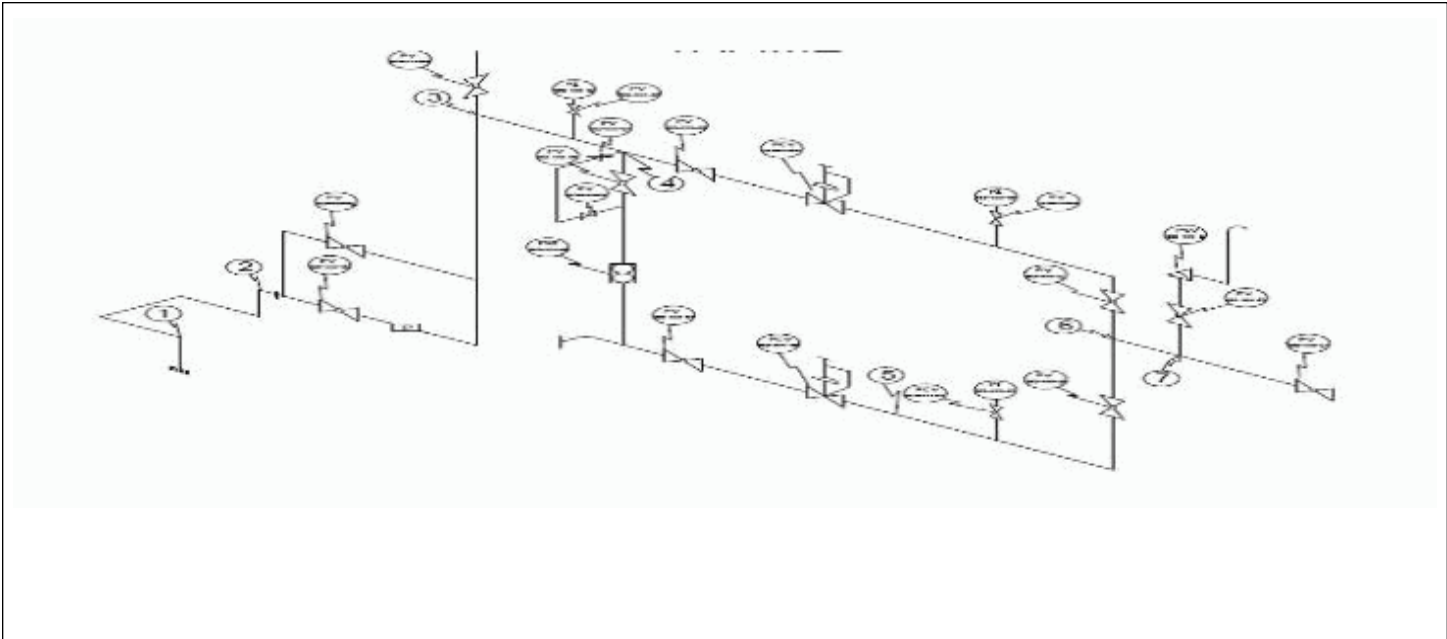
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 28-05-10

No. de certificado:



**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	0.18	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.21	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.22	90	0.00510
4	4	2.00	0	0.23	20	0.00110
5	5	2.00	0	0.29	20	0.00170

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** VALEO SYLVANIA ILUMINACION,S DE RL DE CV

Equipo de inspección: OLYMPUS

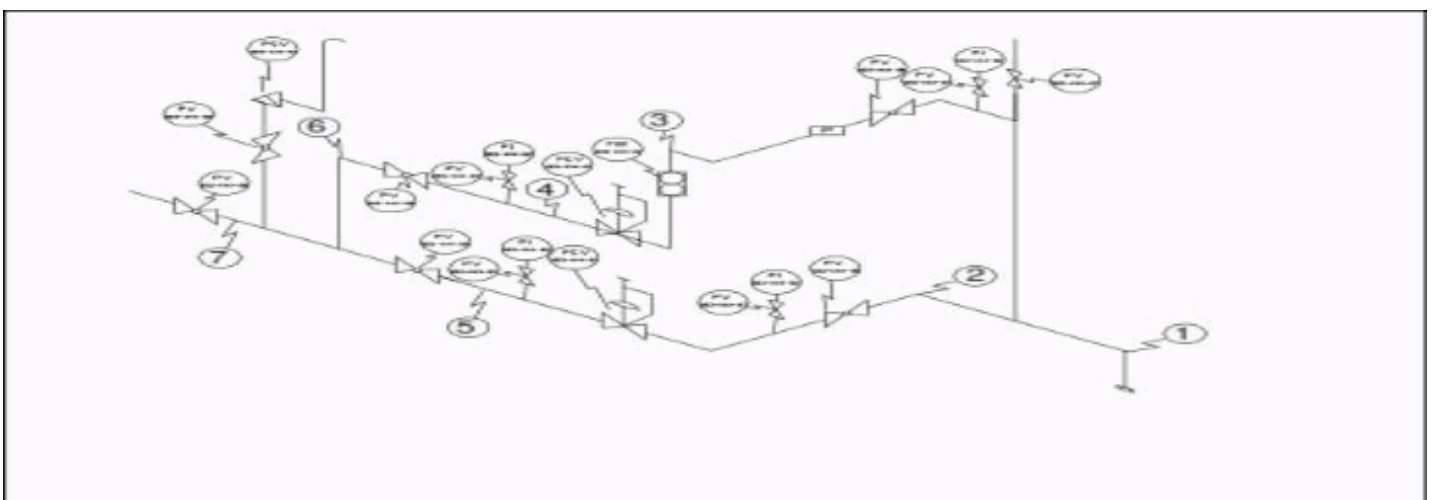
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 28-05-15

No. de certificado: \_\_\_\_\_



**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	0.18	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.17	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.22	90	0.00510
4	4	2.00	0	0.21	18	0.01000
5	5	2.00	0	0.15	18	0.00100

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

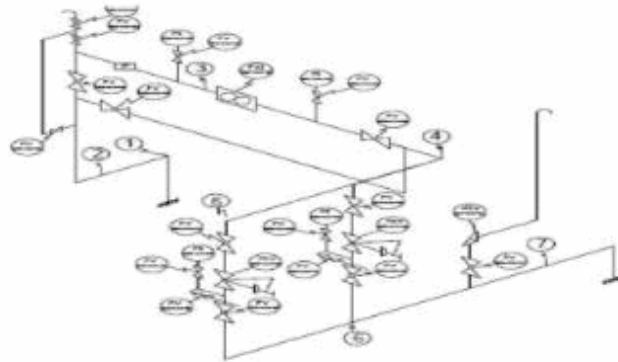
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** VRK AUTOMOTIVE SYSTEMS, S.A. DE C.V.  
**Equipo de inspección:** OLYMPUS  
**No. de serie:** 120971902  
**Fecha de calibración:** 28-05-15  
**No. de certificado:**



**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	0.20	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.14	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.18	90	0.00510
4	4	2.00	0	0.14	14	0.00120
5	5	2.00	0	0.15	14	0.00120

Observaciones:

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015  
**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015  
**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia  
**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

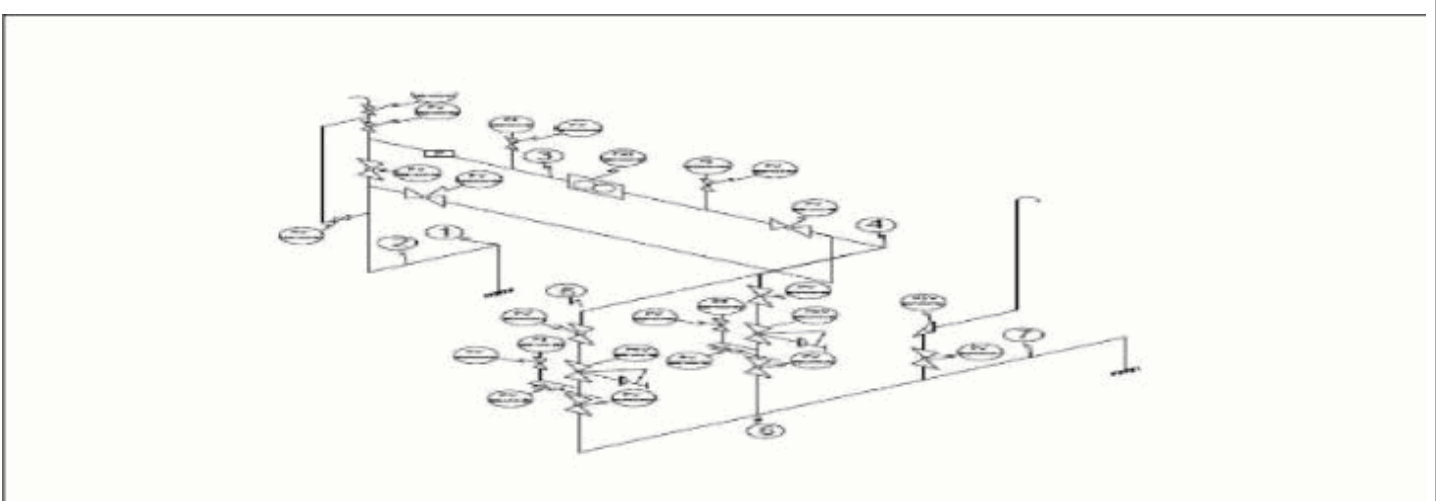
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

<b>Usuario:</b>	MPI PRODUCTS DE MEXICO S DE RL DE CV
Equipo de inspección:	OLYMPUS
No. de serie:	120971902
Fecha de calibración:	28-05-15
No. de certificado:	



**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	0	0.14	90	0.00510
2	2	3.00	0	0.22	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.14	30	0.00170
4	4	2.00	0	0.25	30	0.00170
5	5	2.00	0	0.22	30	0.00260

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

Fecha de registro:	13-Jul-2015
Fecha de aprobación:	13-Jul-2015
Elaborado por:	Ricardo Martinez Galicia
Aprobado por:	Carlos Carranza Gutierrez





**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** METOKOTE DE MEXICO S DE RL DE CV

Equipo de inspección: OLYMPUS

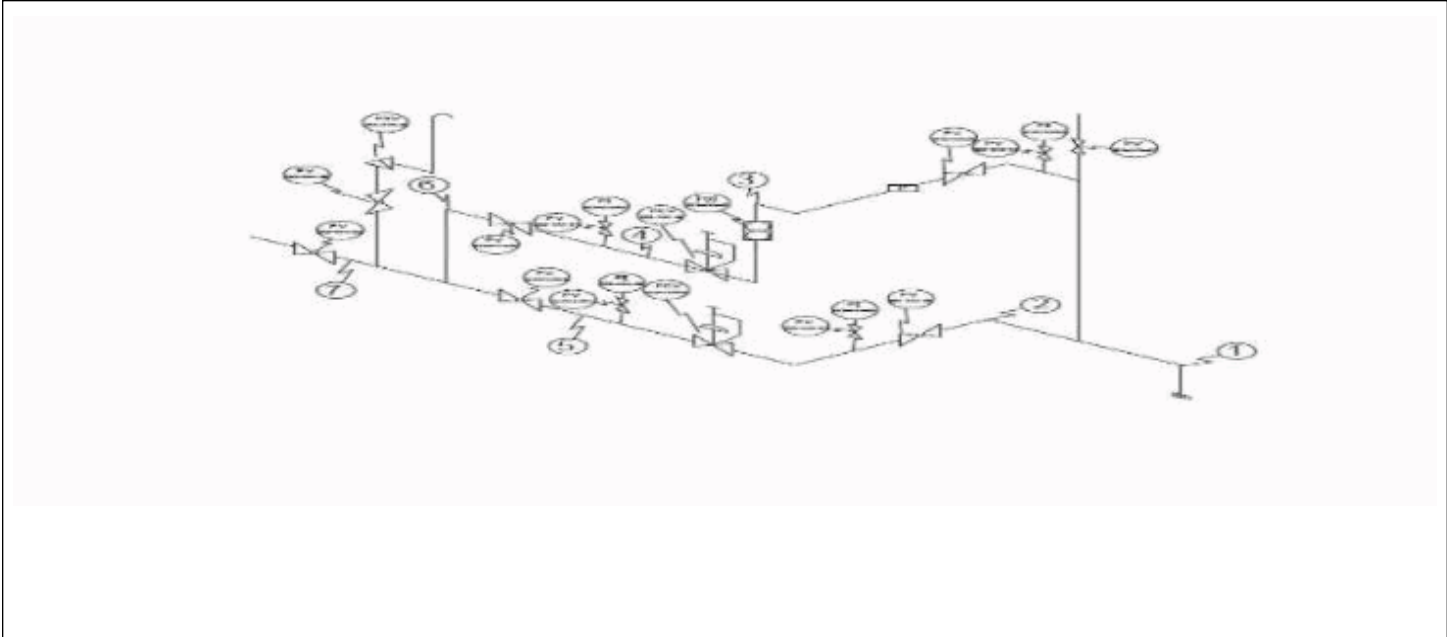
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 28-05-15

No. de certificado:



**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	90	0.00510
2	2	2.00	0	0.17	90	0.00510
3	3	2.00	0	0.15	90	0.00510
4	4	2.00	0	0.16	15	0.00090
5	5	2.00	0	0.15	15	0.00090

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** KH MEX, S. DE R.L. DE C.V.

Equipo de inspección: OLYMPUS

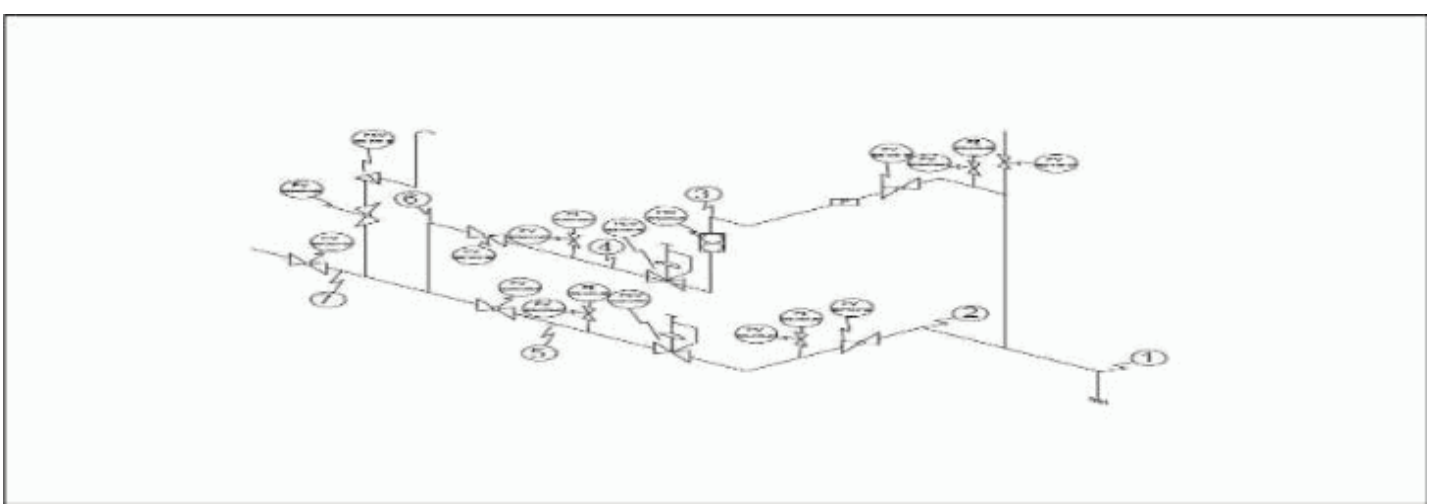
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración:

No. de certificado:



**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	0.16	83	0.00510
2	2	2.00	0	0.16	83	0.00510
3	3	2.00	0	0.16	83	0.00510
4	4	2.00	0	0.16	30	0.00170
5	5	2.00	0	0.16	30	0.00170

Observaciones:

\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_  
\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

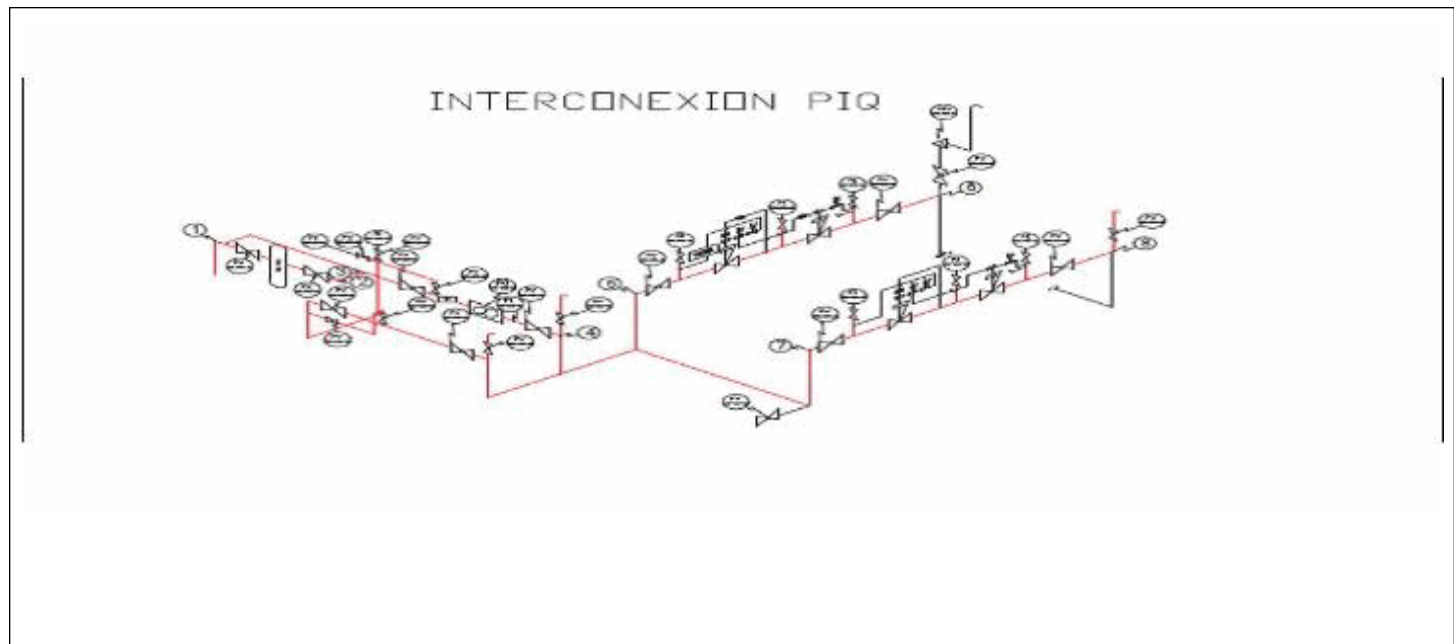
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

<b>Usuario:</b>	INTERCONEXIÓN
Equipo de inspección:	OLYMPUS
No. de serie:	120971902
Fecha de calibración:	28-05-15
No. de certificado:	



**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	6.00	0	0.00	850	0.09030
2	2	6.00	0	0.27	850	0.04610
3	3	4.00	0	0.24	850	0.04610
4	4	4.00	0	0.27	850	0.04610
5	5	4.00	0	0.32	850	0.09010
6	6	4.00	0	0.24	450	0.04610
7	7	3.00	0	0.47	450	0.09100
8	8	3.00	0	0.22	110	0.04610
9	9	3.00	0	0.22	110	0.04610
10	10	3.00	0	0.15	85	0.02020
11	11	3.00	0	0.22	85	0.04610

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

Fecha de registro:	13-Jul-2015
Fecha de aprobación:	13-Jul-2015
Elaborado por:	Ricardo Martinez Galicia
Aprobado por:	Carlos Carranza Gutierrez



**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:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

Observaciones:

**Usuario:** Hitachi S.A. de C.V.

**Equipo de inspección:** OLYMPUS

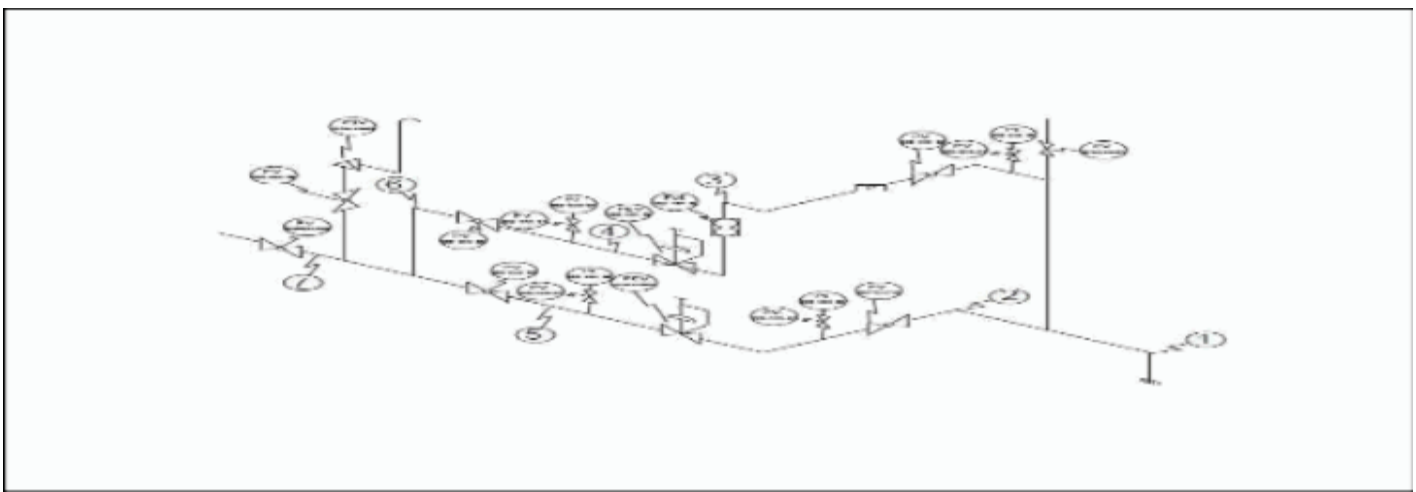
**No. de serie:** 120971902

**Fecha de calibración:** 20-05-15

**No. de certificado:**



**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	83	0.00510
2	2	2.00	0	0.18	83	0.00510
3	3	2.00	0	0.18	83	0.00510
4	4	2.00	0	0.20	30	0.00170
5	5	2.00	0	0.19	30	0.00170

Observaciones:

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**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:	Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.	PERIODO:	07-Jun-2014 06-Jun-2015	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	Ricardo Martinez Galicia	FRECUENCIA:	<b>ANUAL</b>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** ULTRA MANUFACTURING

Equipo de inspección: OLYMPUS

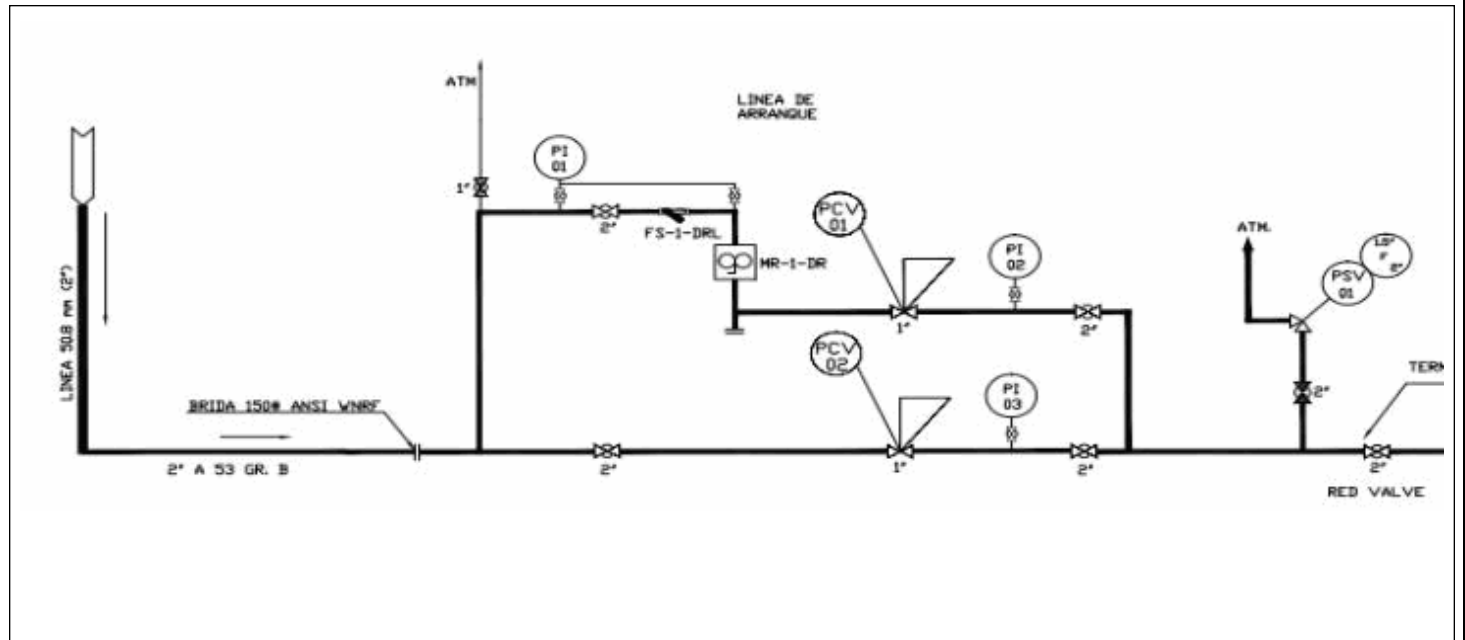
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 28-05-15

No. de certificado: \_\_\_\_\_



**ISOMÉTRICO**



MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPEORES EN MILESIMAS DE PULGADA						
N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espeor (plg)	Presion de operacion (psig)	Espeor mínimo requerido
1	1	2.00	0	0.14	83	0.00510
2	2	2.00	0	0.15	83	0.00510
3	3	2.00	0	0.17	83	0.00510
4	4	2.00	0	0.14	20	0.00120
5	5	2.00	0	0.20	20	0.00120

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 13-Jul-2015

**Fecha de aprobación:** 13-Jul-2015

**Elaborado por:** Ricardo Martinez Galicia

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez