



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Aernn Space

Equipo de inspección: OLYMPUS

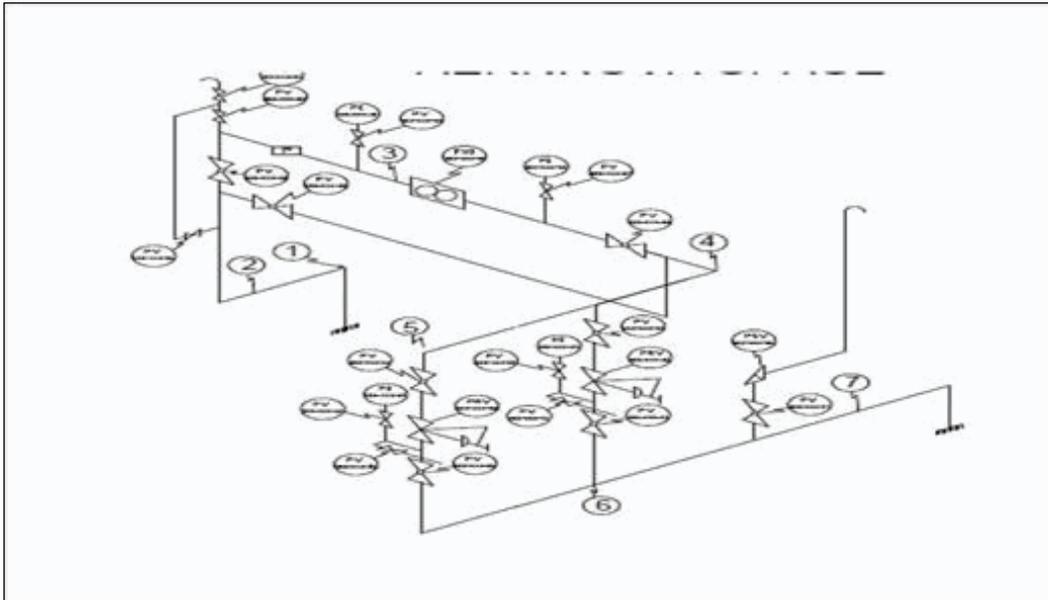
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	2.00000	0°	0.20500	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.22000	90	5.14200
3	3	2.00000	0°	0.22800	90	5.14200
4	4	2.00000	0°	0.30800	90	5.14200
5	5	2.00000	0°	0.17500	45	2.57100
6	6	2.00000	0°	0.22200	45	2.57100
7	7	2.00000	0°	0.25000	45	2.57100

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Aernnova Componentes

Equipo de inspección: OLYMPUS

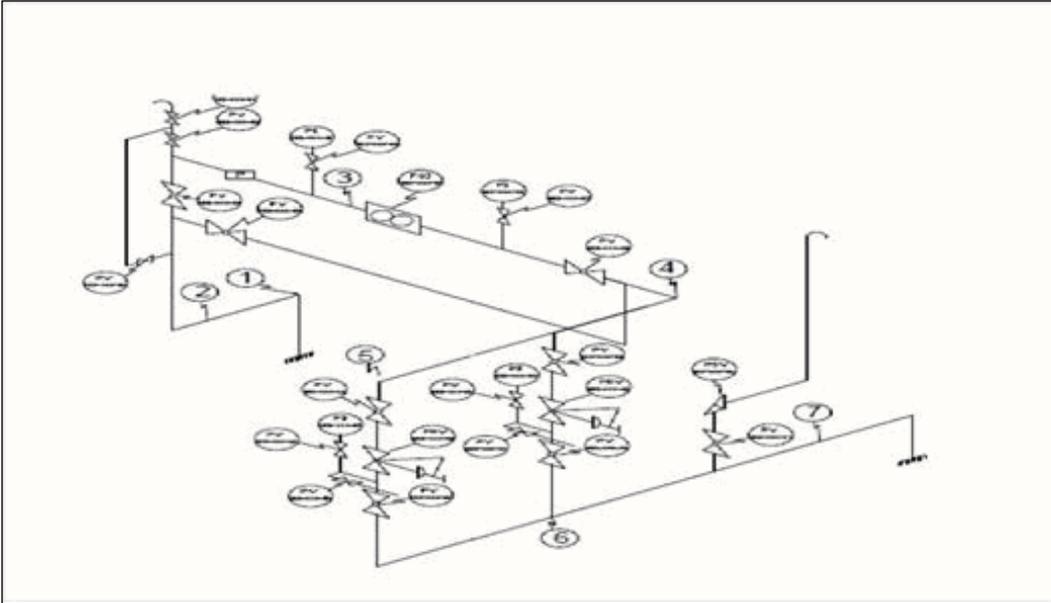
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	1.50000	0°	0.42000	90	3.85700
2	2	1.50000	0°	0.15000	90	3.85700
3	3	1.50000	0°	0.15400	90	3.85700
4	4	1.50000	0°	0.22100	60	2.57100
5	5	1.50000	0°	0.20400	60	2.57100
6	6	1.50000	0°	0.15100	60	2.57100
7	7	1.50000	0°	0.16000	60	2.57100

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** AVERY

Equipo de inspección: OLYMPUS

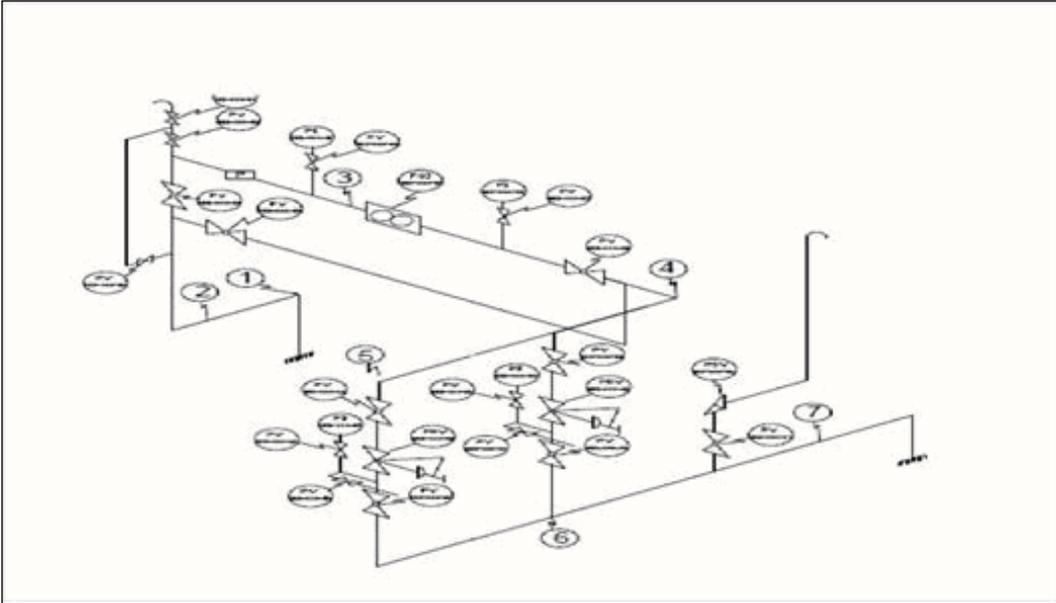
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	2.00000	0°	0.13800	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.23000	90	5.14200
3	3	2.00000	0°	0.22600	90	5.14200
4	4	2.00000	0°	0.21800	90	5.14200
5	5	2.00000	0°	0.23300	90	5.14200
6	6	2.00000	0°	0.15400	30	1.71400
7	7	2.00000	0°	0.17200	30	1.71400

Observaciones:

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

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

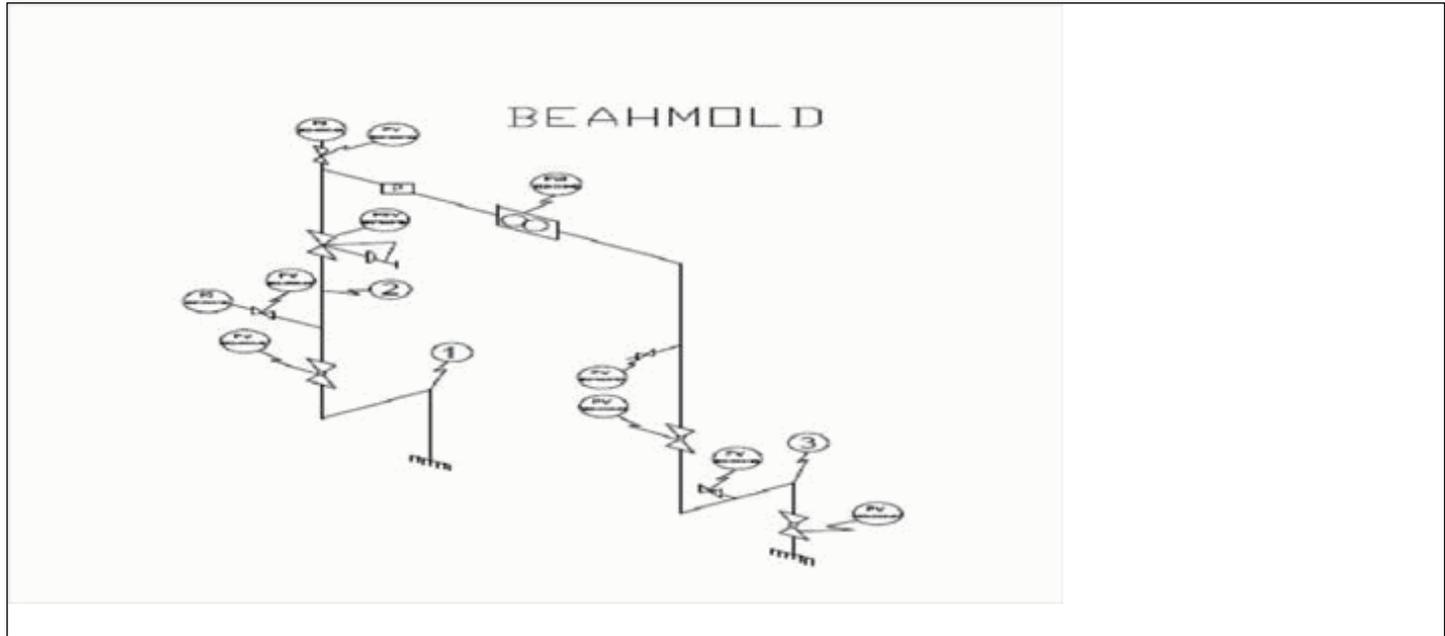
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>BECHMOLD</u>
Equipo de inspección:	<u>OLYMPUS</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>03/05/2013</u>
No. de certificado:	<u>2084309</u>



**ISOMÉTRICO**



MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA							
N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido	
1	1	1.50000	0°	0.14400	90	3.85700	
2	2	1.50000	0°	0.21600	90	3.85700	
3	3	1.50000	0°	0.14200	15	0.64200	

Observaciones:

---



---



---

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

Fecha de registro:	<u>02/05/2013 05:38:56p.m.</u>
Fecha de aprobación:	<u>20/06/2013 01:12:27p.m.</u>
Elaborado por:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>
Aprobado por:	<u>Carlos Carranza Gutierrez</u>



**IGASAMEX**

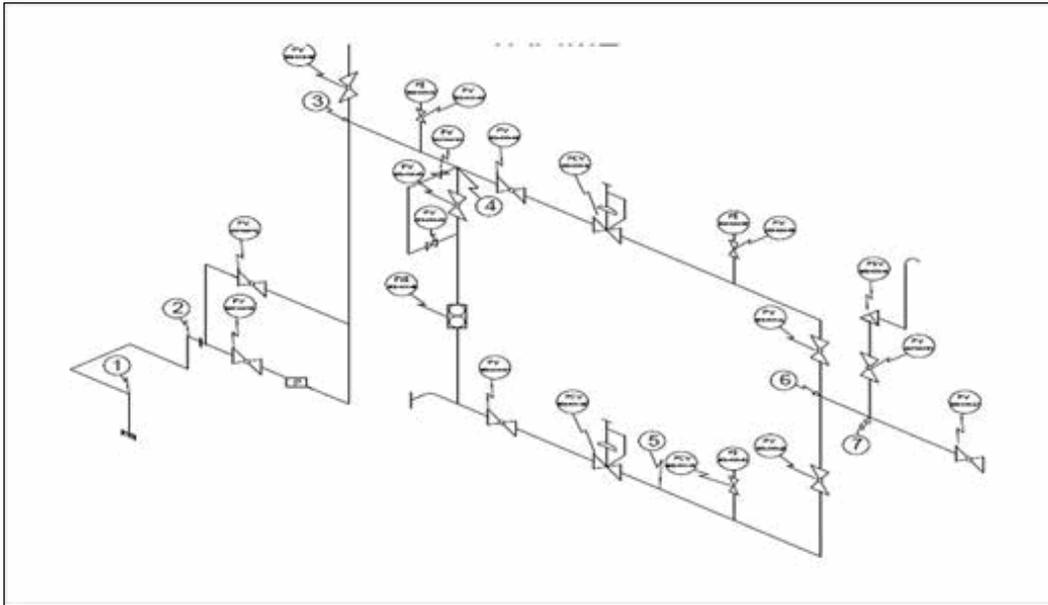
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>BRAVO</u>
Equipo de inspección:	<u>OLYMPUS</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>03/05/2013</u>
No. de certificado:	<u>2084309</u>



**ISOMÉTRICO**



**MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA**

N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	1	2.00000	0°	0.17300	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.24000	90	5.14200
3	3	2.00000	0°	0.14500	70	4.00000
4	4	2.00000	0°	0.14800	70	4.00000
5	5	2.00000	0°	0.17400	70	4.00000

Observaciones:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

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

<b>Fecha de registro:</b>	<u>02/05/2013 05:38:56p.m.</u>
<b>Fecha de aprobación:</b>	<u>20/06/2013 01:12:27p.m.</u>
<b>Elaborado por:</b>	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>
<b>Aprobado por:</b>	<u>Carlos Carranza Gutierrez</u>



**IGASAMEX**

**IGASAMEX BAJIO. S. DE R.L. DE C.V.**  
 BOSQUES DE ALISOS 47-A 50 PISO, COL. BOSQUES DE LAS LOMAS  
 C.P. 05120, MEXICO, D.F., PH. (55) 5000-5100, FAX 5259-8085

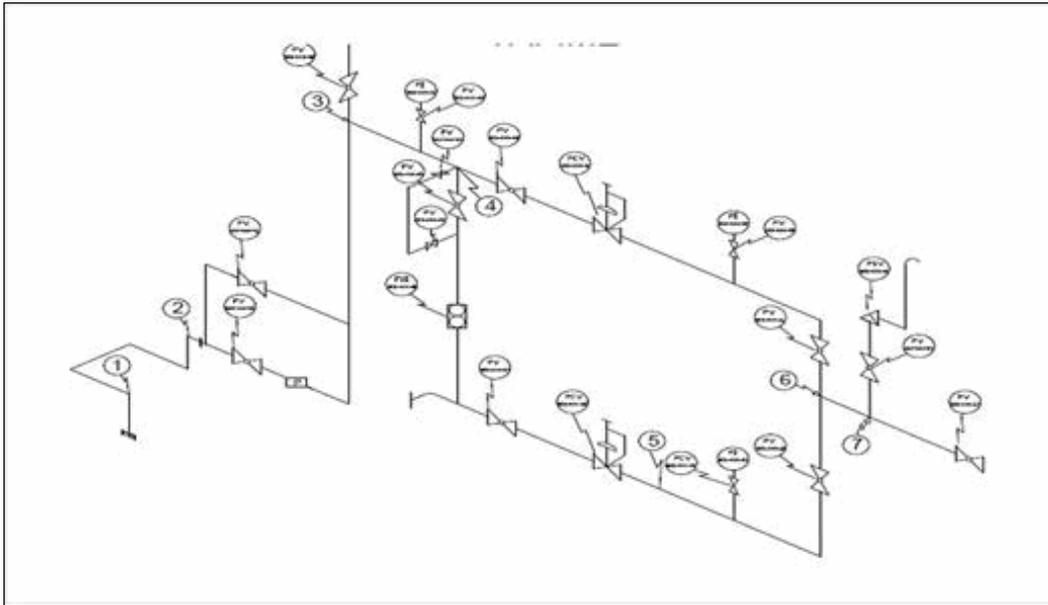
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>COMEX</u>
Equipo de inspección:	<u>OLYMPUS</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>03/05/2013</u>
No. de certificado:	<u>2084309</u>



**ISOMÉTRICO**



**MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA**

N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	1	2.00000	0°	0.17300	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.24200	30	5.14200
3	3	2.00000	0°	0.21100	30	1.71400
4	4	2.00000	0°	0.21100	30	1.71400
5	5	2.00000	0°	0.21100	30	1.71400
6	6	2.00000	0°	0.21000	30	1.71400

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

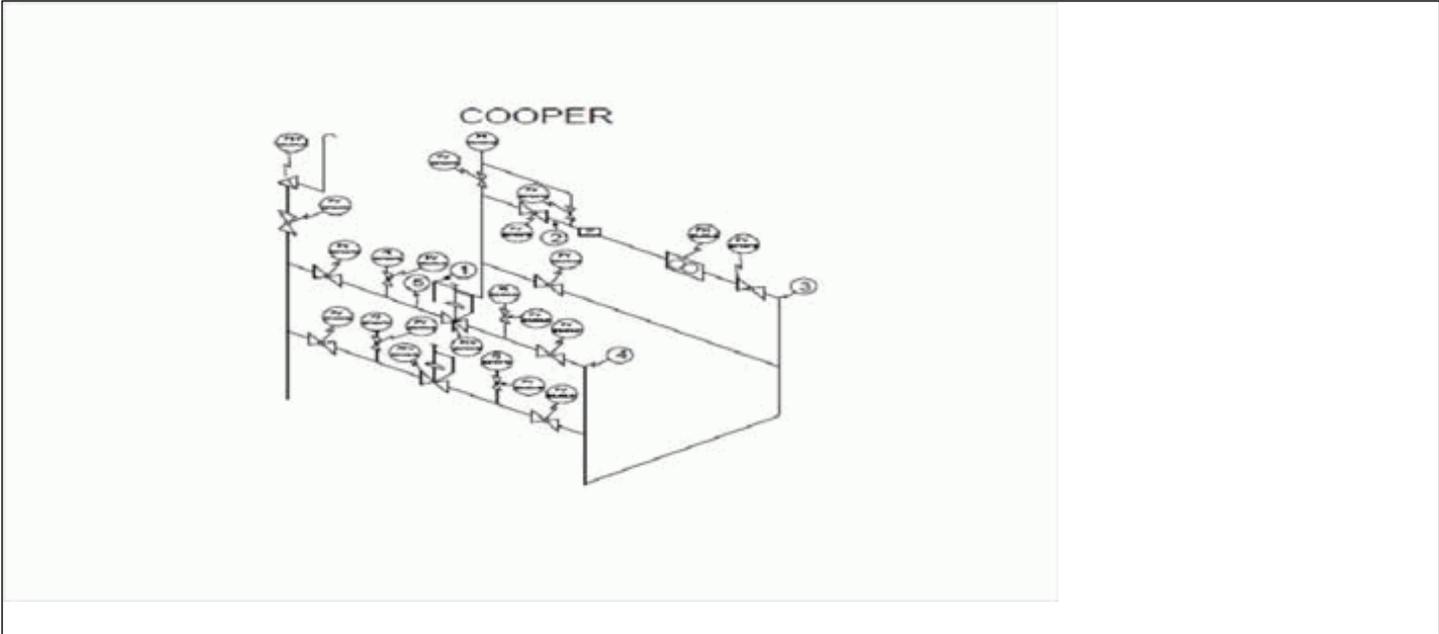
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>COOPER</u>
Equipo de inspección:	<u>OLYMPUS</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>03/05/2013</u>
No. de certificado:	<u>2084309</u>



**ISOMÉTRICO**



MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA						
N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	1	2.00000	0°	0.31700	90	5.31400
2	2	2.00000	0°	0.15700	90	5.31400
3	3	1.50000	0°	0.19700	90	3.98500
4	4	1.50000	0°	0.21600	90	3.98500
5	5	1.50000	0°	0.20600	30	1.28500
6	6	1.50000	0°	0.20400	30	1.28500
7	7	1.50000	0°	0.33700	30	1.28500

Observaciones:

---



---



---

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

<b>Fecha de registro:</b>	<u>02/05/2013 05:38:56p.m.</u>
<b>Fecha de aprobación:</b>	<u>20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** CROWN

Equipo de inspección: OLYMPUS

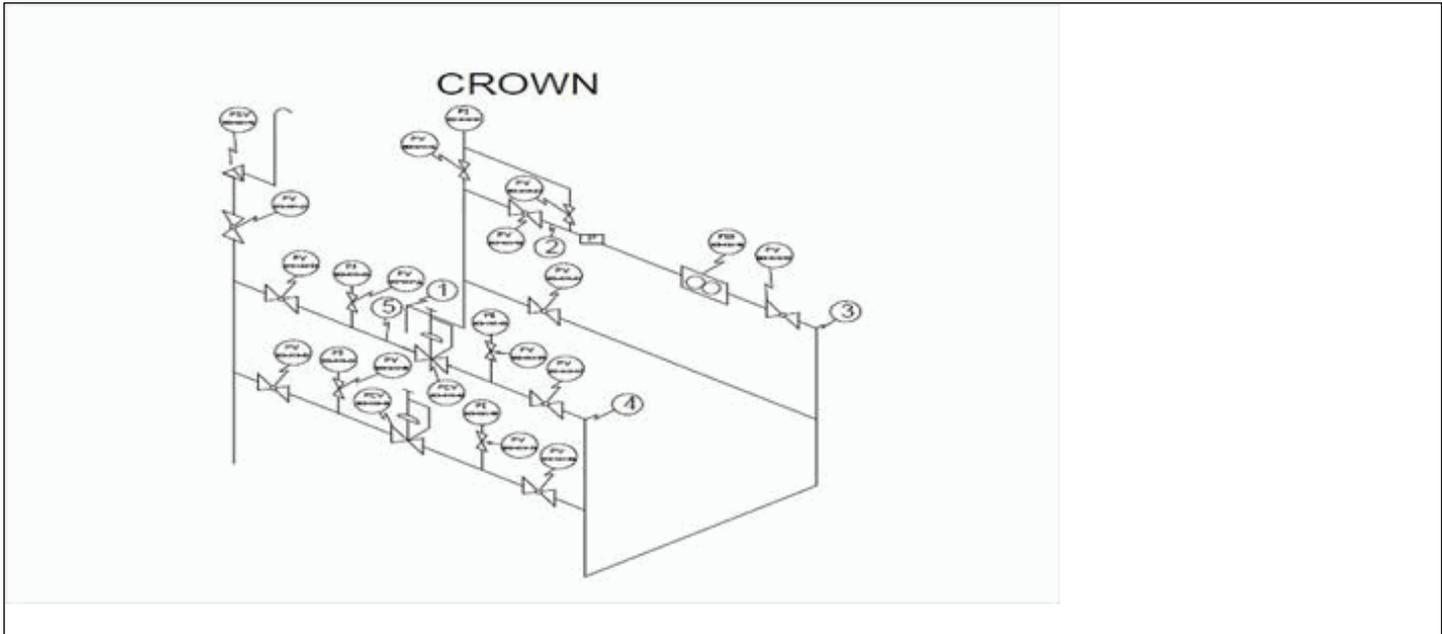
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084



**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	2.00000	0°	0.22500	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.14000	90	5.14200
3	3	2.00000	0°	0.62000	90	5.14200
4	4	2.00000	0°	0.22500	90	5.14200
5	5	3.00000	0°	0.19400	90	7.71400
6	6	4.00000	0°	0.22100	30	3.42800
7	7	3.00000	0°	0.21700	30	2.57100

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

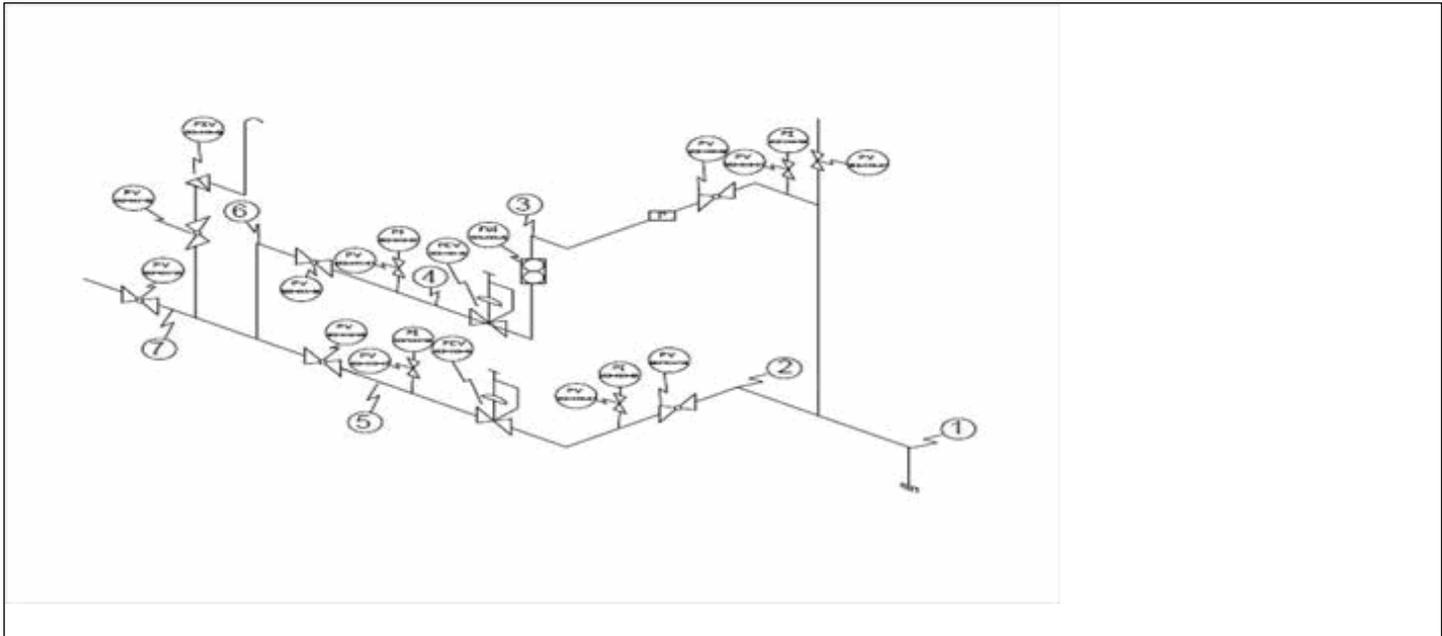
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</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>OLYMPUS</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>03/05/2013</u>
No. de certificado:	<u>2084309</u>



**ISOMÉTRICO**



**MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA**

N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	1	2.00000	0°	0.15300	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.19800	90	5.14200
3	3	2.00000	0°	0.18800	90	5.14200
4	4	2.00000	0°	0.15500	21	1.20000
5	5	2.00000	0°	0.15200	21	1.20000
6	6	2.00000	0°	0.18200	21	1.20000
7	7	2.00000	0°	0.16700	21	1.20000

Observaciones:

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

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

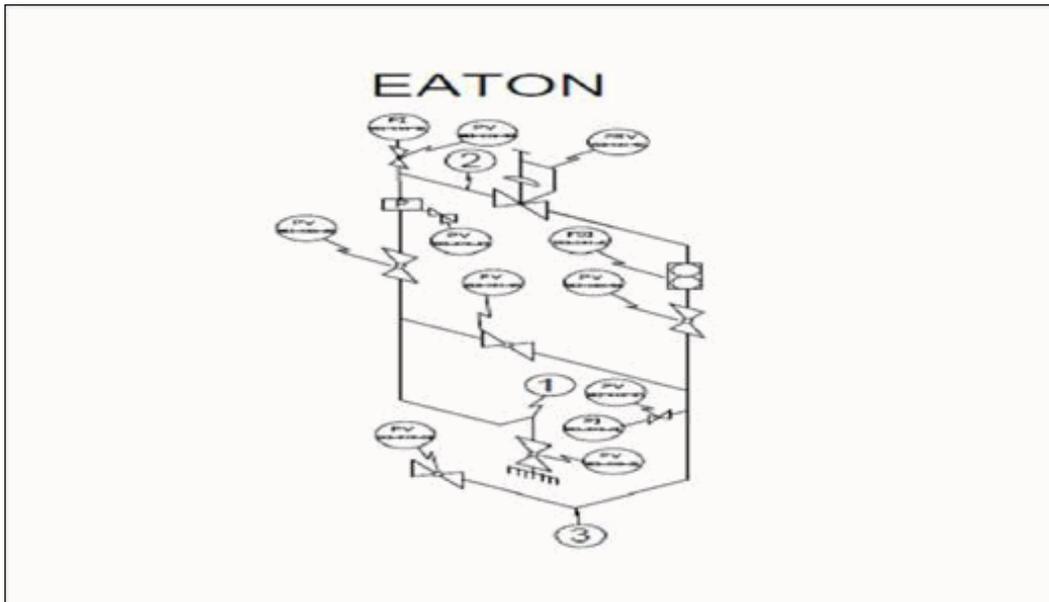
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>EATON</u>
Equipo de inspección:	<u>OLYMPUS</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>03/05/2013</u>
No. de certificado:	<u>2084309</u>



**ISOMÉTRICO**



MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA							
N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido	
1	1	1.00000	0°	0.15900	90	2.57100	
2	2	1.00000	0°	0.12600	90	2.57100	
3	3	1.00000	0°	0.13700	50	1.42800	

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro:	<u>02/05/2013 05:38:56p.m.</u>
Fecha de aprobación:	<u>20/06/2013 01:12:27p.m.</u>
Elaborado por:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>
Aprobado por:	<u>Carlos Carranza Gutierrez</u>



**IGASAMEX**

**IGASAMEX BAJIO. S. DE R.L. DE C.V.**  
 BOSQUES DE ALISOS 47-A 50 PISO, COL. BOSQUES DE LAS LOMAS  
 C.P. 05120, MEXICO, D.F., PH. (55) 5000-5100, FAX 5259-8085

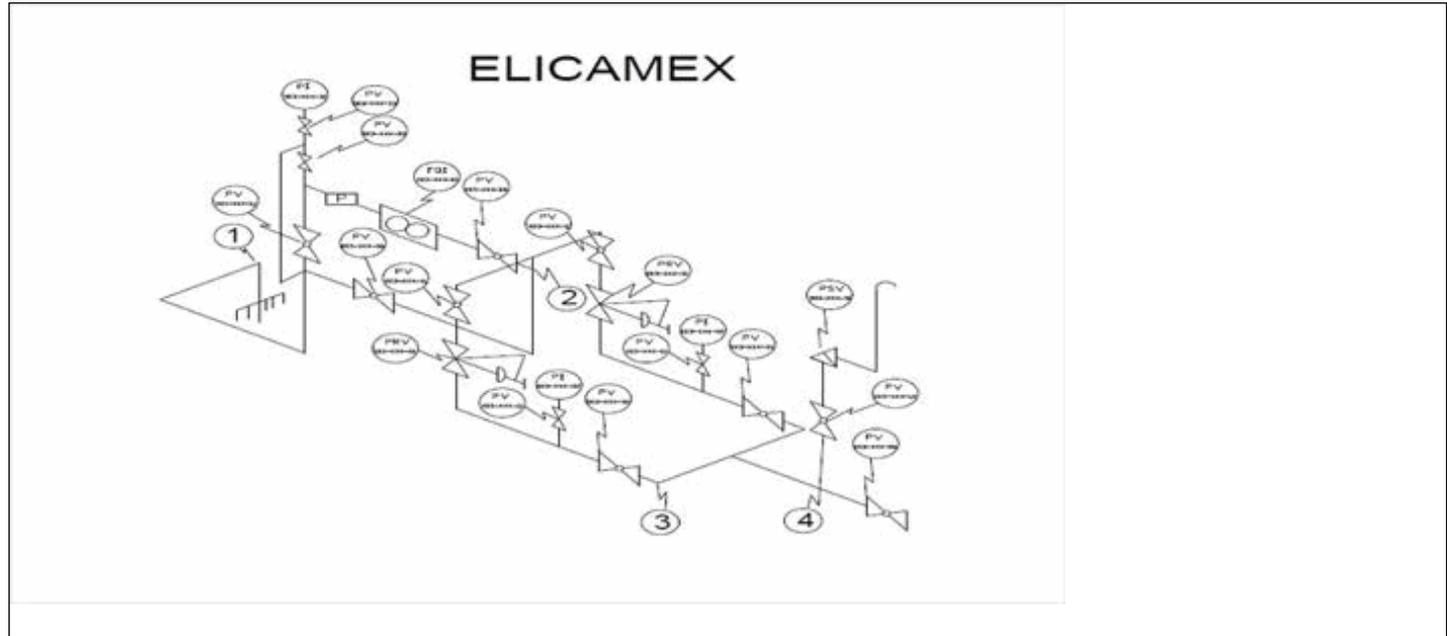
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>ELICAMEX</u>
Equipo de inspección:	<u>OLYMPUS</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>03/05/2013</u>
No. de certificado:	<u>2084309</u>



**ISOMÉTRICO**



MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA						
N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	1	2.00000	0°	0.13400	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.23000	90	5.14200
3	3	1.50000	0°	0.15500	15	0.64200
4	4	1.50000	0°	0.15900	15	0.64200

Observaciones:

---



---

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

<b>Fecha de registro:</b>	<u>02/05/2013 05:38:56p.m.</u>
<b>Fecha de aprobación:</b>	<u>20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** EURO

Equipo de inspección: OLYMPUS

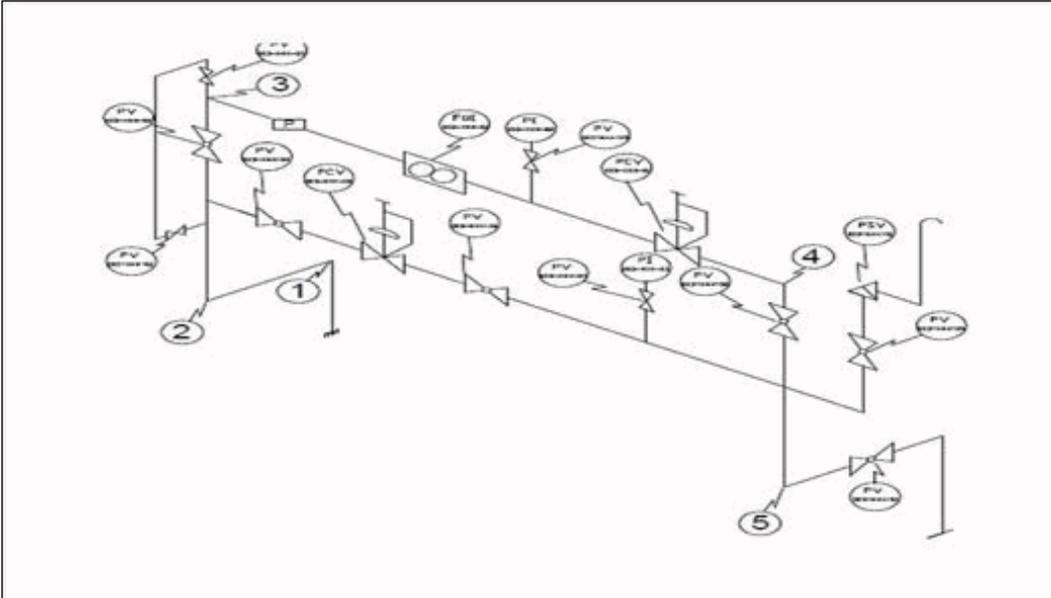
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	1.50000	0°	0.19800	90	3.85700
2	2	1.50000	0°	0.20800	90	3.85700
3	3	1.50000	0°	0.20900	60	2.57100
4	4	1.50000	0°	0.15700	60	2.57100
5	5	1.50000	0°	0.14800	60	2.57100

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** FOAM

Equipo de inspección: OLYMPUS

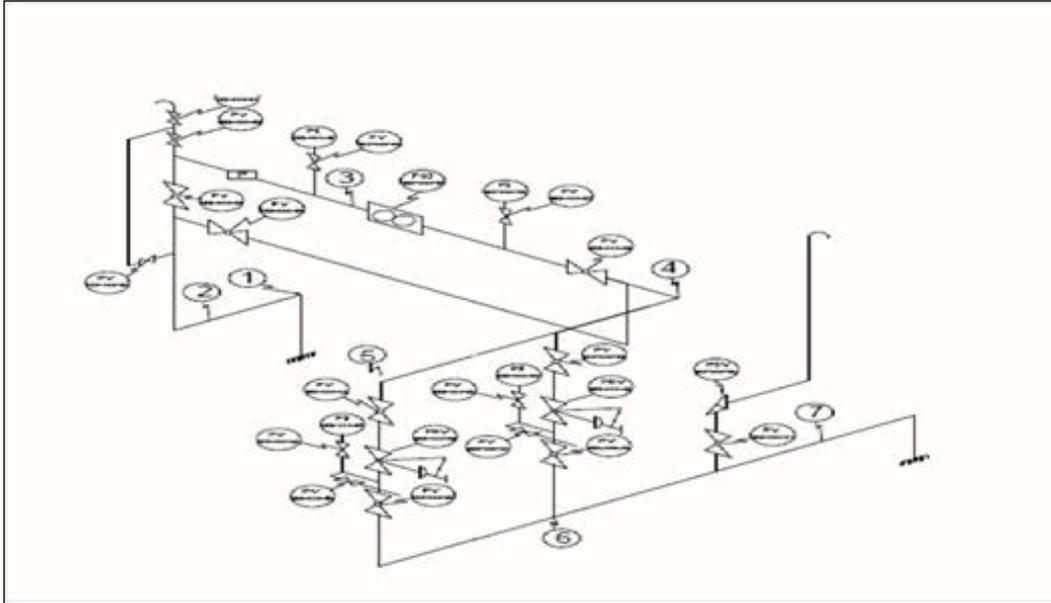
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	2.00000	0°	0.17800	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.14900	90	5.14200
3	3	2.00000	0°	0.25500	90	5.14200
4	4	3.00000	0°	0.18000	6	0.51400
5	5	3.00000	0°	0.23000	6	0.51400

Observaciones:

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

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

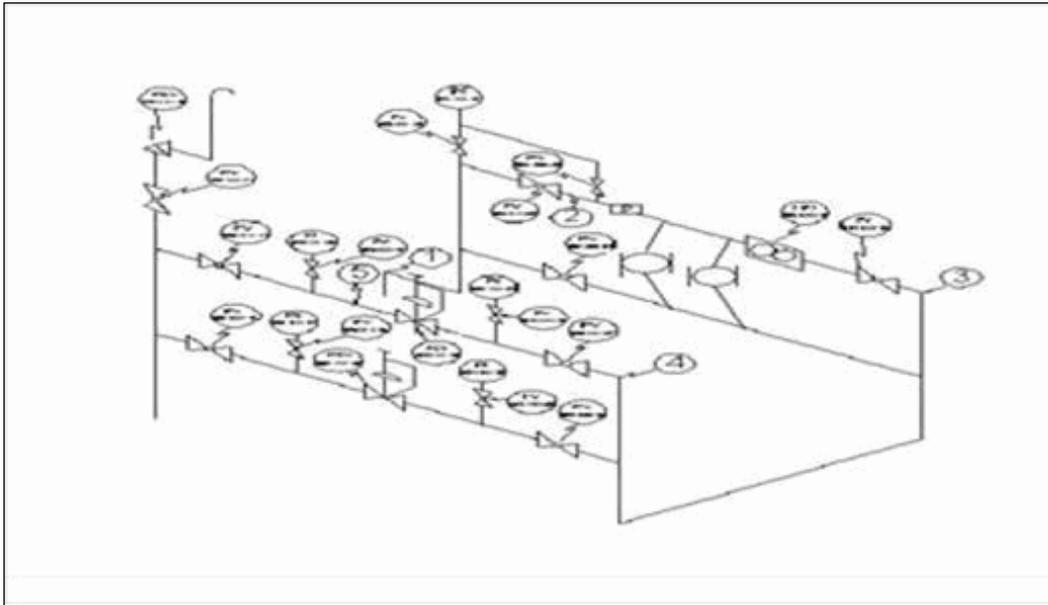
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>FRACSA</u>
Equipo de inspección:	<u>OLYMPUS</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>03/05/2013</u>
No. de certificado:	<u>2084309</u>



**ISOMÉTRICO**



**MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA**

N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	1	3.00000	0°	0.22200	90	7.71400
2	2	3.00000	0°	0.22800	90	7.71400
3	3	3.00000	0°	0.22600	90	7.71400
4	4	3.00000	0°	0.24000	90	7.71400
5	5	3.00000	0°	0.22600	90	7.71400
6	6	3.00000	0°	0.30200	90	7.71400
7	7	4.00000	0°	0.29100	45	5.14200

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

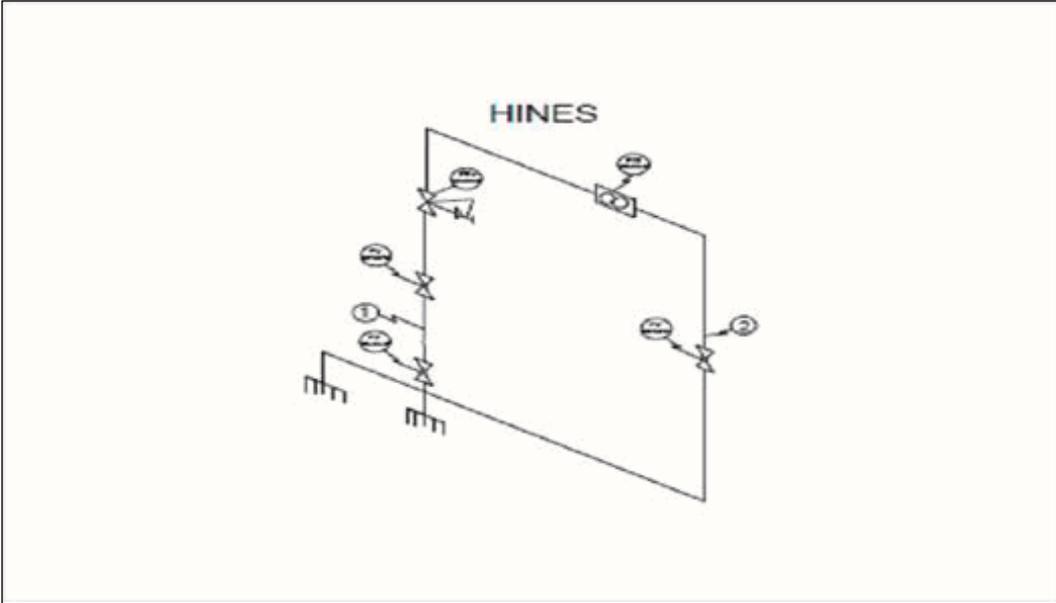
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>HINES</u>
Equipo de inspección:	<u>OLYMPUS</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>03/05/2013</u>
No. de certificado:	<u>2084309</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	1	1.00000	0°	0.20700	90	5.14200	
2	2	1.00000	0°	0.20800	5	0.28500	

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro:	<u>02/05/2013 05:38:56p.m.</u>
Fecha de aprobación:	<u>20/06/2013 01:12:27p.m.</u>
Elaborado por:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>
Aprobado por:	<u>Carlos Carranza Gutierrez</u>



**IGASAMEX**

**IGASAMEX BAJIO. S. DE R.L. DE C.V.**  
 BOSQUES DE ALISOS 47-A 50 PISO, COL. BOSQUES DE LAS LOMAS  
 C.P. 05120, MEXICO, D.F., PH. (55) 5000-5100, FAX 5259-8085

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	<b>RO-008</b>

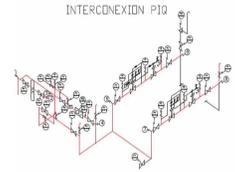
**Usuario:** INTERCONEXION PIQ

Equipo de inspección: OLYMPUS

No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	4.00000	0°	0.23400	790	90.28600
2	2	2.00000	0°	0.21100	790	45.14300
3	3	2.00000	0°	0.26200	790	45.14300
4	4	2.00000	0°	0.23100	790	45.14300
5	5	4.00000	0°	0.25700	790	90.28600
6	6	6.00000	0°	0.24700	95	16.28500
7	7	4.00000	0°	0.30700	790	90.28600
8	8	4.00000	0°	0.37800	95	10.85700

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** IPC

Equipo de inspección: OLYMPUS

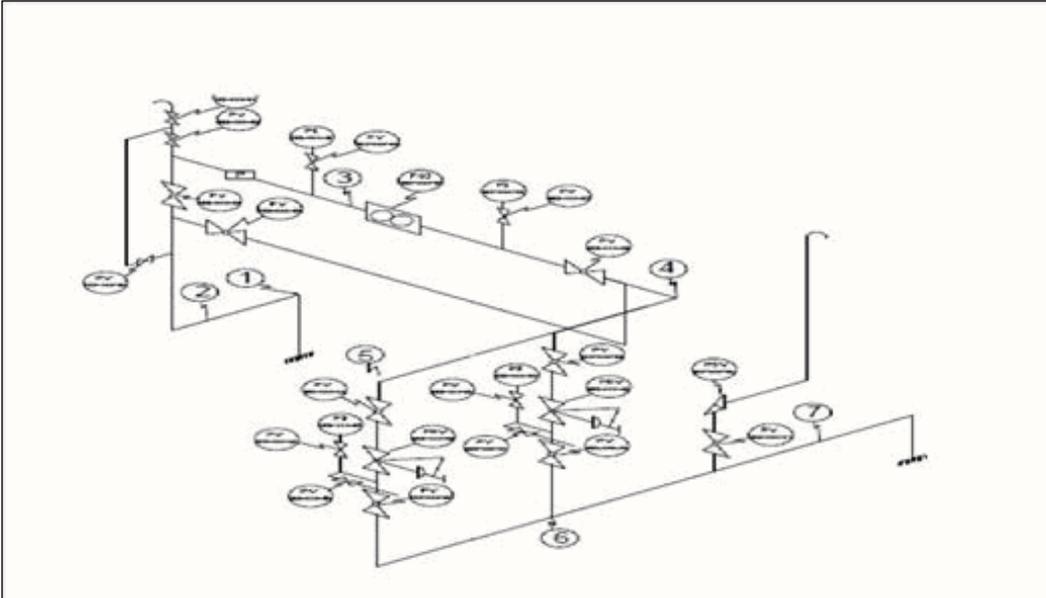
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	2.00000	0°	0.13800	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.23000	90	5.14200
3	3	2.00000	0°	0.22600	90	5.14200
4	4	2.00000	0°	0.21800	90	5.14200
5	5	2.00000	0°	0.23300	90	5.14200
6	6	2.00000	0°	0.15400	25	1.14200

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** JAFRA

Equipo de inspección: OLYMPUS

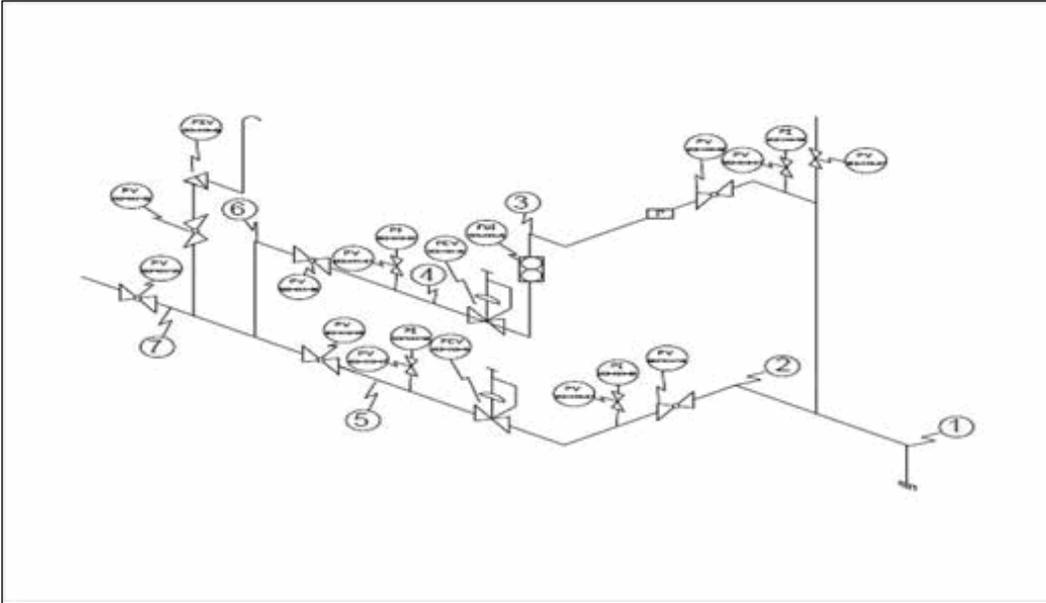
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	2.00000	0°	0.14500	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.14200	90	5.14200
3	3	2.00000	0°	0.14700	90	5.14200
4	4	2.00000	0°	0.13800	30	1.71400
5	5	2.00000	0°	0.17100	30	1.71400
6	6	2.00000	0°	0.19100	30	1.71400

Observaciones:

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

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

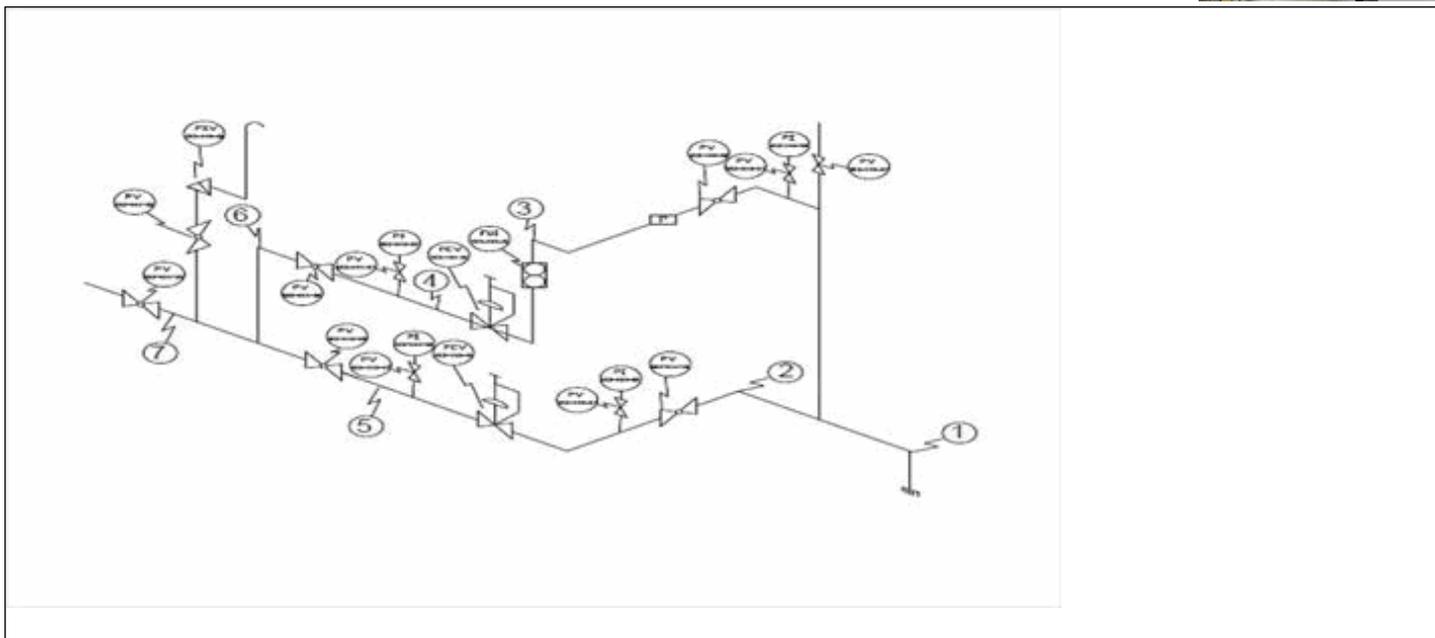
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>KACHE MEX</u>
Equipo de inspección:	<u>OLYMPUS</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>03/05/2013</u>
No. de certificado:	<u>2084309</u>



**ISOMÉTRICO**



**MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA**

N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	1	2.00000	0°	0.20000	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.15300	90	5.14200
3	3	2.00000	0°	0.15400	90	5.14200
4	4	2.00000	0°	0.17200	30	1.71400
5	5	2.00000	0°	0.18000	30	1.71400
6	6	2.00000	0°	0.18000	30	1.71400
7	7	2.00000	0°	0.36000	30	1.71400

Observaciones:

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

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** KLUBER

Equipo de inspección: OLYMPUS

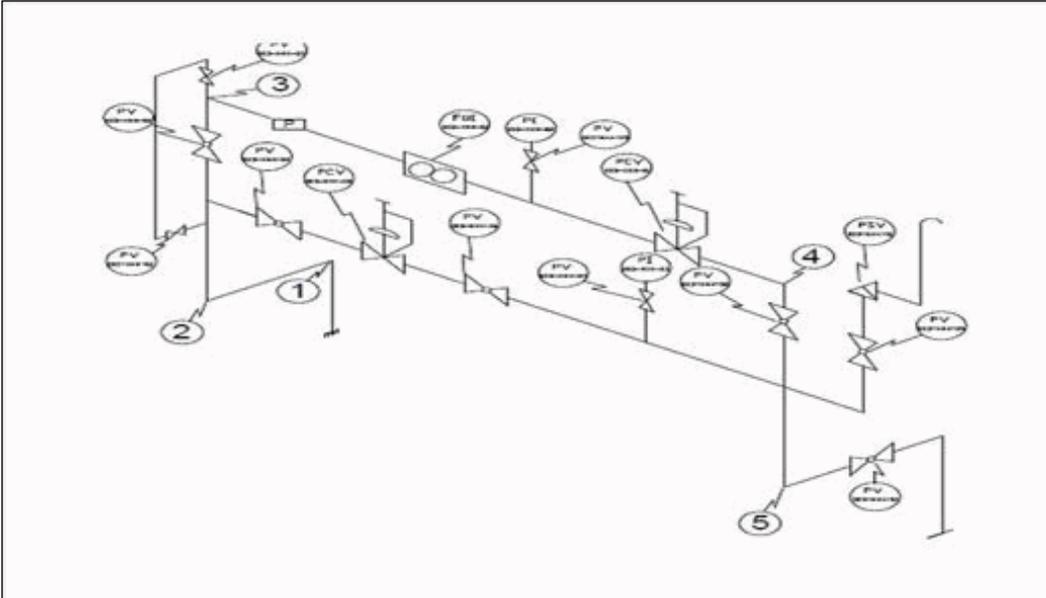
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	1.50000	0°	0.13100	90	3.85700
2	2	1.50000	0°	0.37000	90	3.85700
3	3	1.50000	0°	0.14800	30	1.28500
4	4	1.50000	0°	0.15400	30	1.28500
5	5	1.50000	0°	0.19400	30	1.28500

Observaciones:

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

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** MESSIER

Equipo de inspección: OLYMPUS

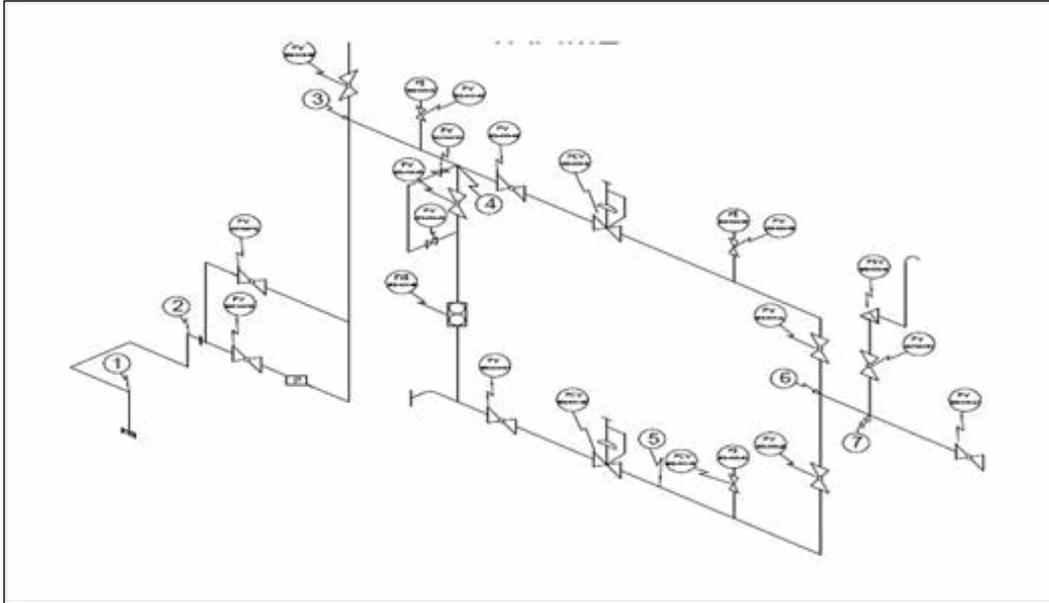
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	2.00000	0°	0.16800	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.23600	90	5.14200
3	3	2.00000	0°	0.16400	30	1.71400
4	4	2.00000	0°	0.19400	30	1.71400
5	5	2.00000	0°	0.15800	30	1.71400

Observaciones:

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

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

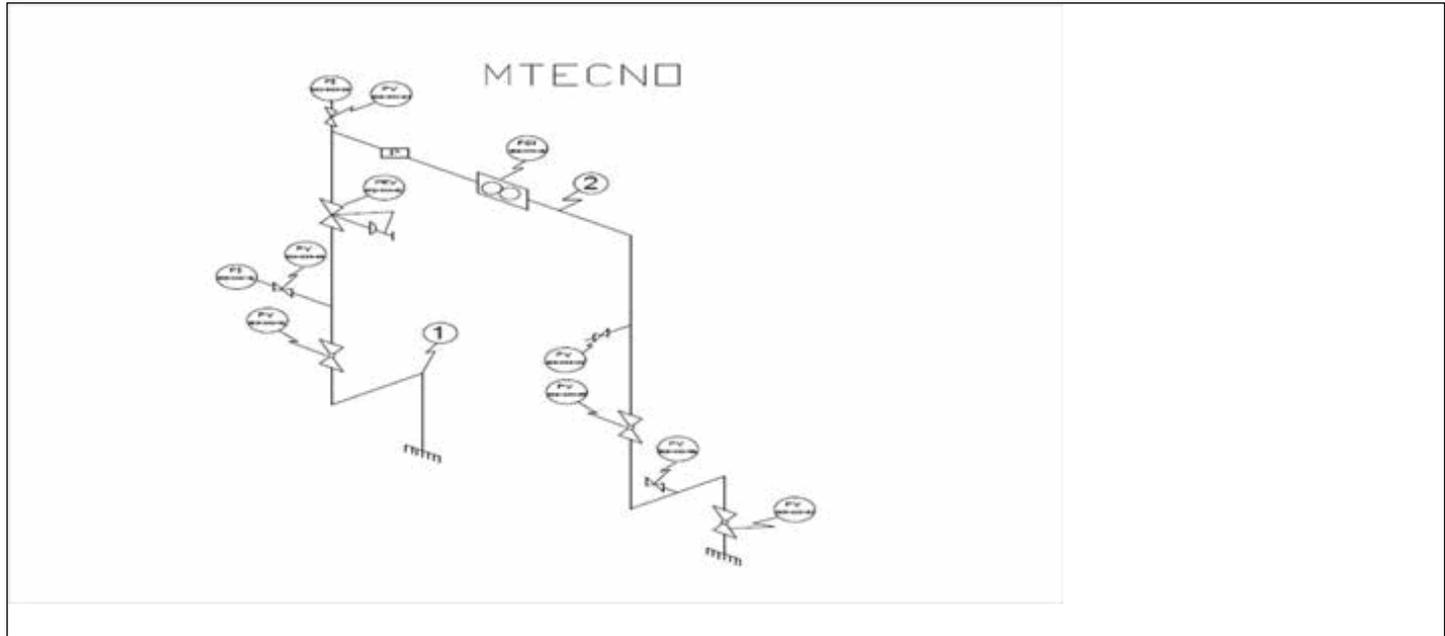
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>METENCNO</u>
Equipo de inspección:	<u>OLYMPUS</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>03/05/2013</u>
No. de certificado:	<u>2084309</u>



**ISOMÉTRICO**



MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA						
N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	1	2.00000	0°	0.17200	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.19600	5	0.31400

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro:	<u>02/05/2013 05:38:56p.m.</u>
Fecha de aprobación:	<u>20/06/2013 01:12:27p.m.</u>
Elaborado por:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>
Aprobado por:	<u>Carlos Carranza Gutierrez</u>



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** METOKOTE

Equipo de inspección: OLYMPUS

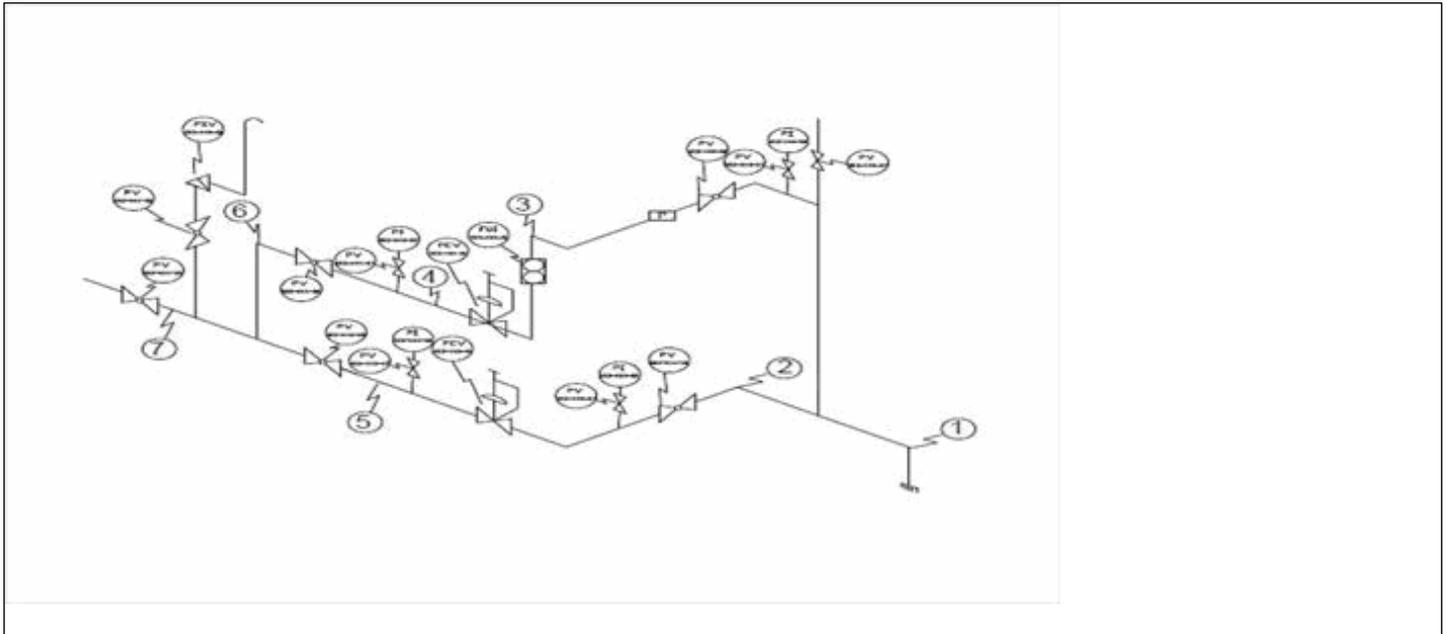
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	2.00000	0°	0.20500	90	5.14800
2	2	2.00000	0°	0.15200	90	5.14800
3	3	2.00000	0°	0.17200	90	5.14800
4	4	3.00000	0°	0.16700	15	1.28500
5	5	3.00000	0°	0.18700	15	1.28500
6	6	3.00000	0°	0.17600	15	1.28500
7	7	3.00000	0°	0.36000	15	1.28500

Observaciones:

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

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** MPI Internacional S DE R.L.D C.V

Equipo de inspección: OLYMPUS

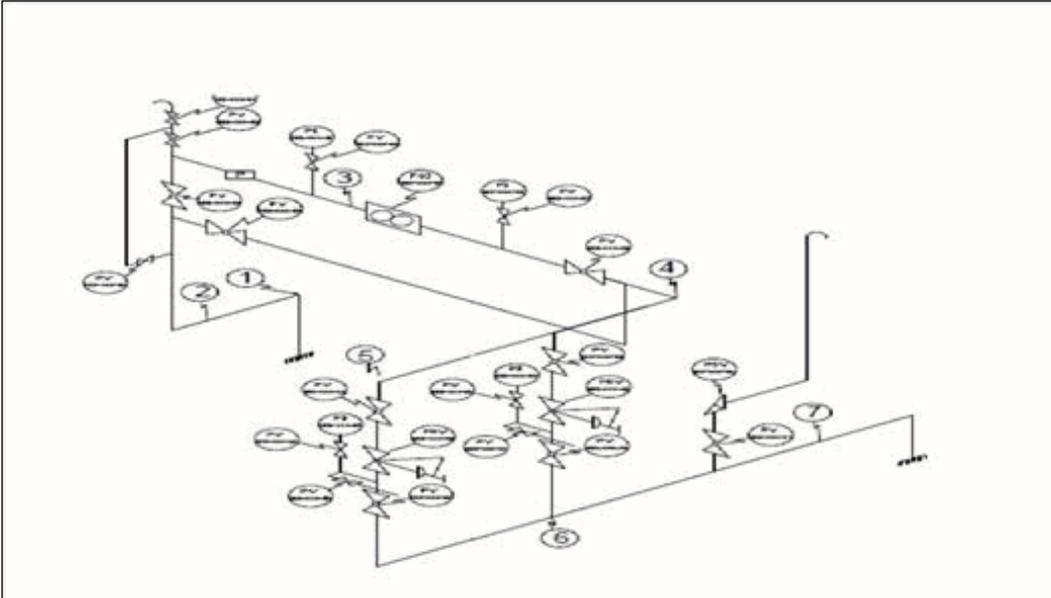
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	2.00000	0°	0.13800	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.24000	90	5.14200
3	3	2.00000	0°	0.15000	90	5.14200
4	4	2.00000	0°	0.24100	90	5.14200
5	5	2.00000	0°	0.14700	90	5.14200
6	6	2.00000	0°	0.22400	90	5.14200
7	7	3.00000	0°	0.25000	30	2.57100

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** NOBLE

Equipo de inspección: OLYMPUS

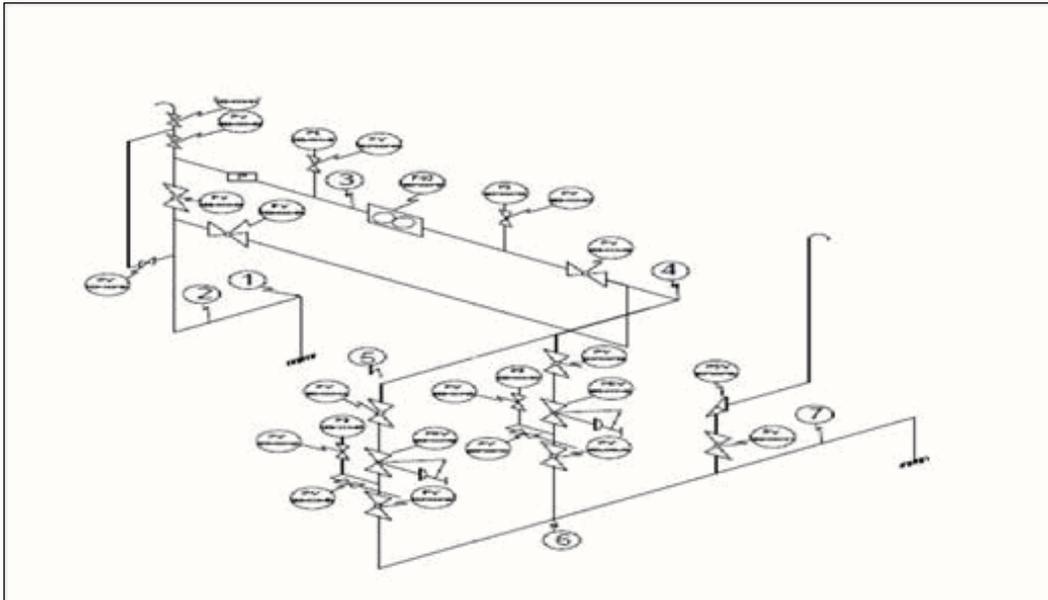
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	2.00000	0°	0.19200	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.15200	90	5.14200
3	3	2.00000	0°	0.20900	90	5.14200
4	4	2.00000	0°	0.23900	90	5.14200
5	5	2.00000	0°	0.18200	90	5.14200
6	6	2.00000	0°	0.28300	90	5.14200
7	7	2.00000	0°	0.28300	16	0.91400

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** NORGREN

Equipo de inspección: OLYMPUS

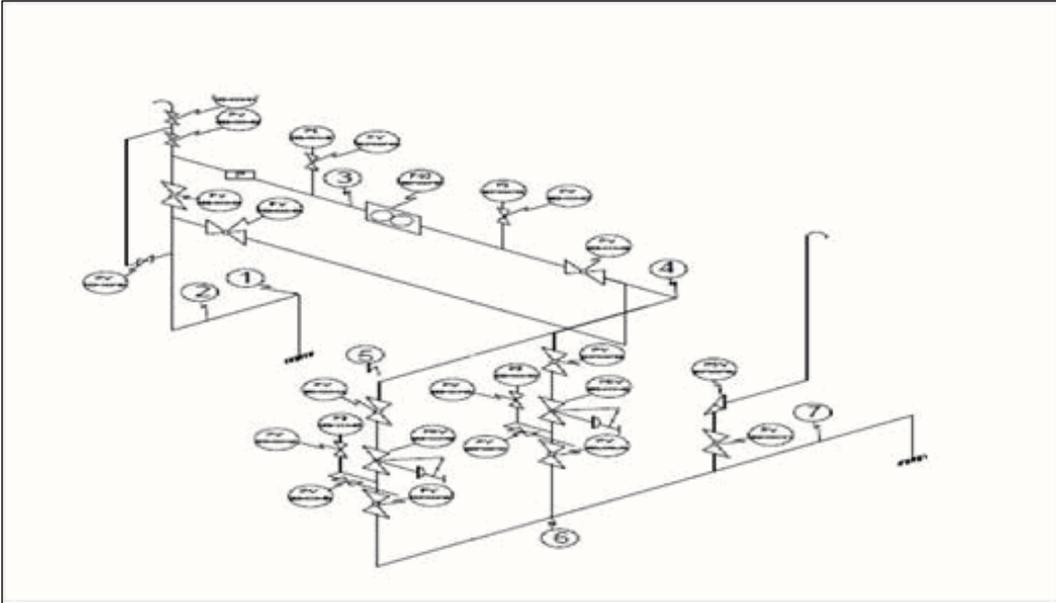
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	1.50000	0°	0.23600	90	3.85700	
2	2	1.50000	0°	0.22000	90	3.85700	
3	3	1.50000	0°	0.25000	90	3.85700	
4	4	1.50000	0°	0.31300	14	0.60000	
5	5	1.50000	0°	0.26000	14	0.60000	
6	6	1.50000	0°	0.31500	14	0.60000	
7	7	1.50000	0°	0.30500	14	0.60000	

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** PLENCO

Equipo de inspección: OLYMPUS

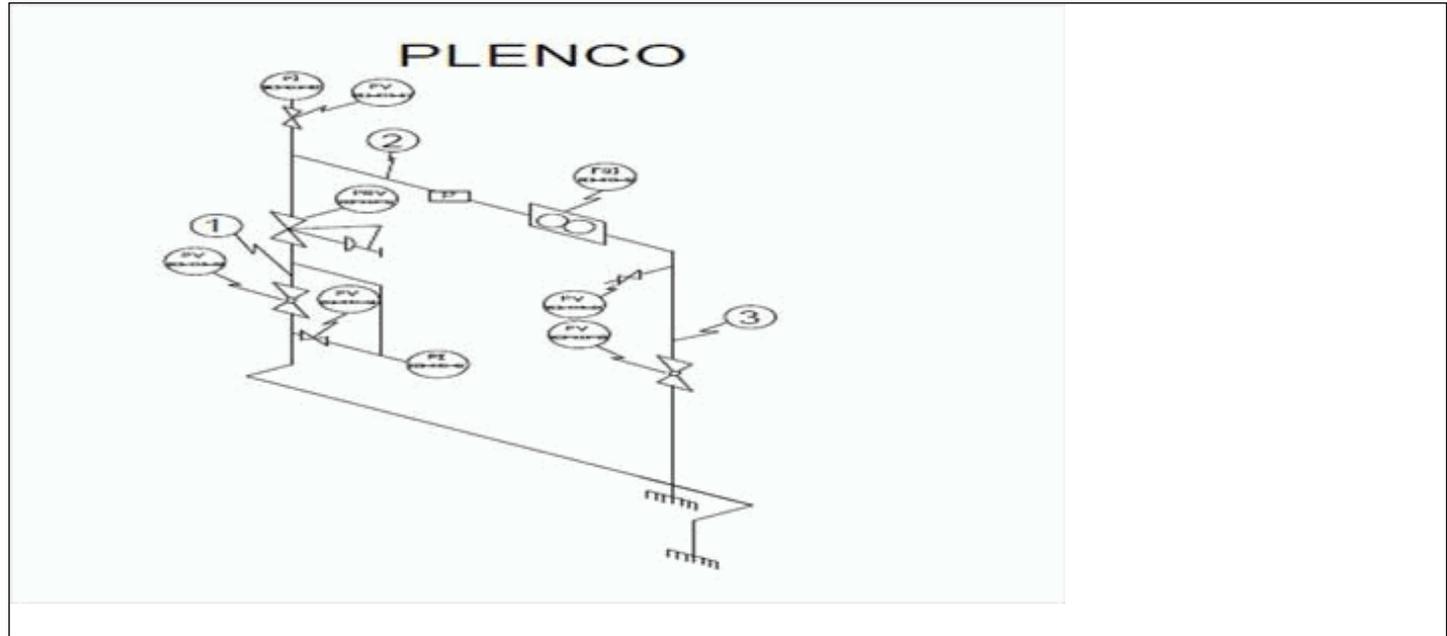
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	1.50000	0°	0.19400	90	3.85700	
2	2	1.50000	0°	0.21600	5	0.23500	

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** ROHM&HASS

Equipo de inspección: OLYMPUS

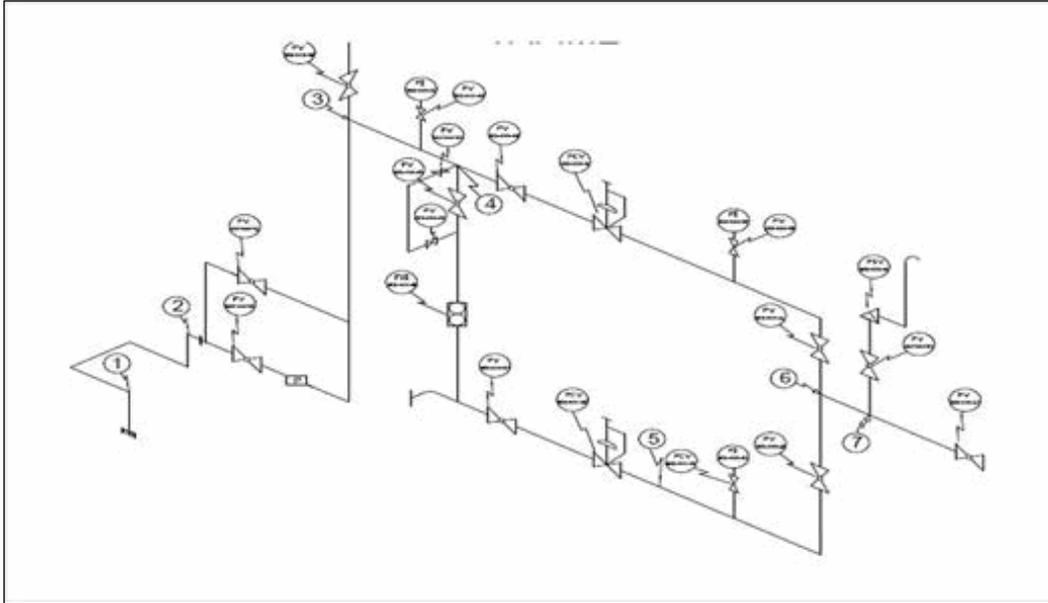
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	2.00000	0°	0.17500	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.14600	90	5.14200
3	3	2.00000	0°	0.14400	45	2.57100
4	4	2.00000	0°	0.23000	45	2.57100
5	5	2.00000	0°	0.27700	45	2.57100

Observaciones:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

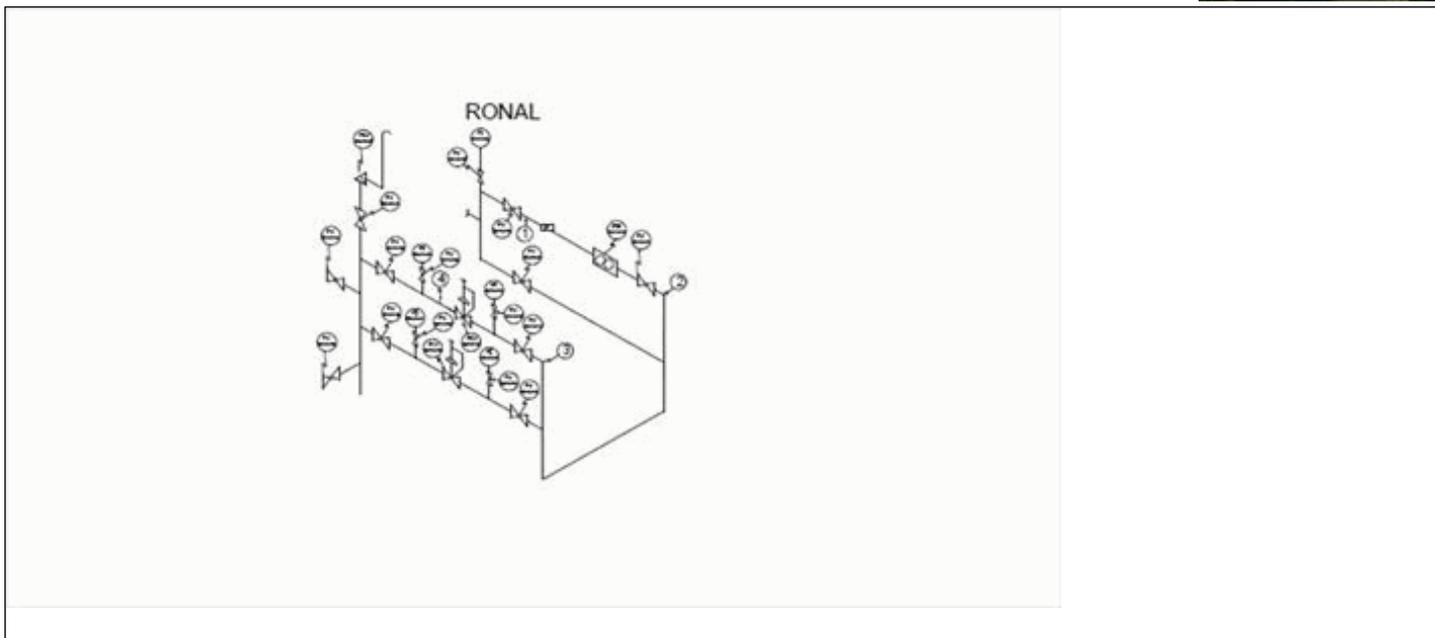
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>RONAL</u>
Equipo de inspección:	<u>OLYMPUS</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>03/05/2013</u>
No. de certificado:	<u>2084309</u>



**ISOMÉTRICO**



MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA						
N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	1	4.00000	0°	0.38800	90	10.28600
2	2	4.00000	0°	0.22500	90	10.28600
3	3	2.00000	0°	0.22000	90	5.14200
4	4	2.00000	0°	0.28800	90	5.14200
5	5	2.00000	0°	0.16000	90	5.14200
6	6	3.00000	0°	0.24300	16	1.37100
7	7	2.00000	0°	0.15300	16	0.91400
8	8	3.00000	0°	0.25100	16	1.37100

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro: 02/05/2013 05:38:56p.m.

Fecha de aprobación: 20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** SAMSUNG

Equipo de inspección: OLYMPUS

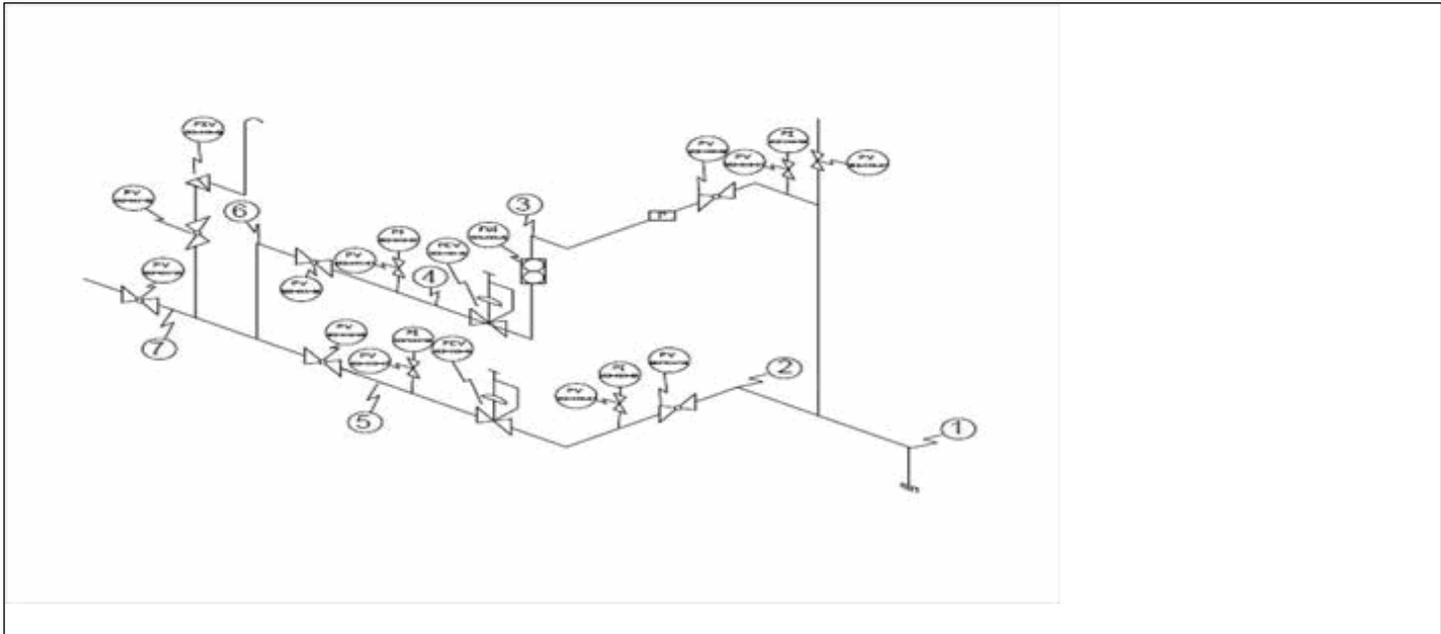
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	2.00000	0°	0.20500	90	5.14200	
2	2	2.00000	0°	0.15200	90	5.14200	
3	3	2.00000	0°	0.16600	90	5.14200	
4	4	3.00000	0°	0.22400	45	3.85700	
5	5	3.00000	0°	0.22300	45	3.85700	

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**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:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** SECURENCY

Equipo de inspección: OLYMPUS

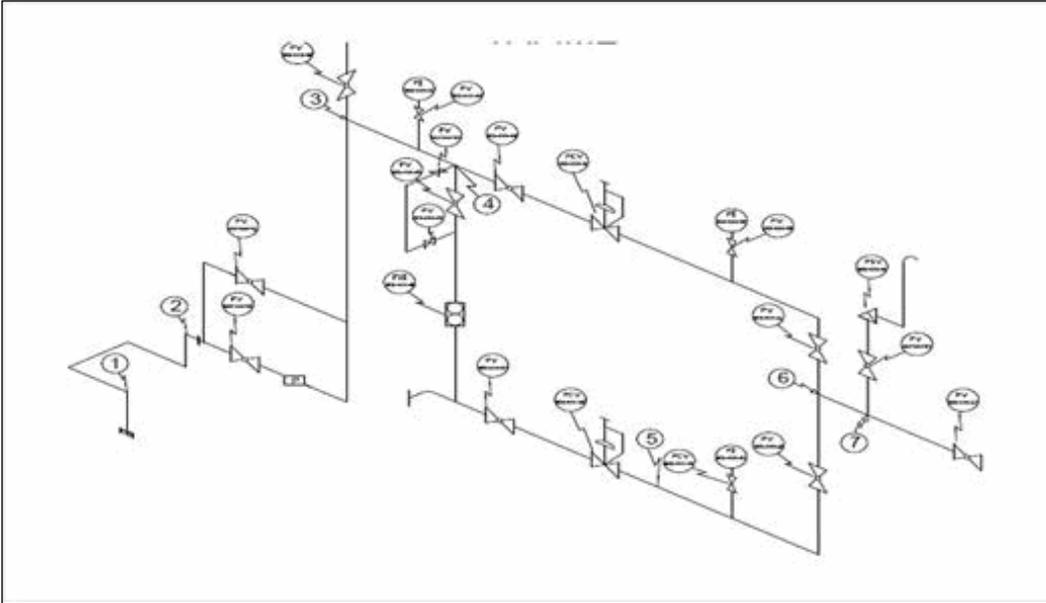
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	2.00000	0°	0.15000	90	5.14200	
2	2	2.00000	0°	0.16000	90	5.14200	
3	3	2.00000	0°	0.14000	90	5.14200	
4	4	2.00000	0°	0.14000	23	1.31400	
5	5	2.00000	0°	0.20500	23	1.31400	

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez



**IGASAMEX**

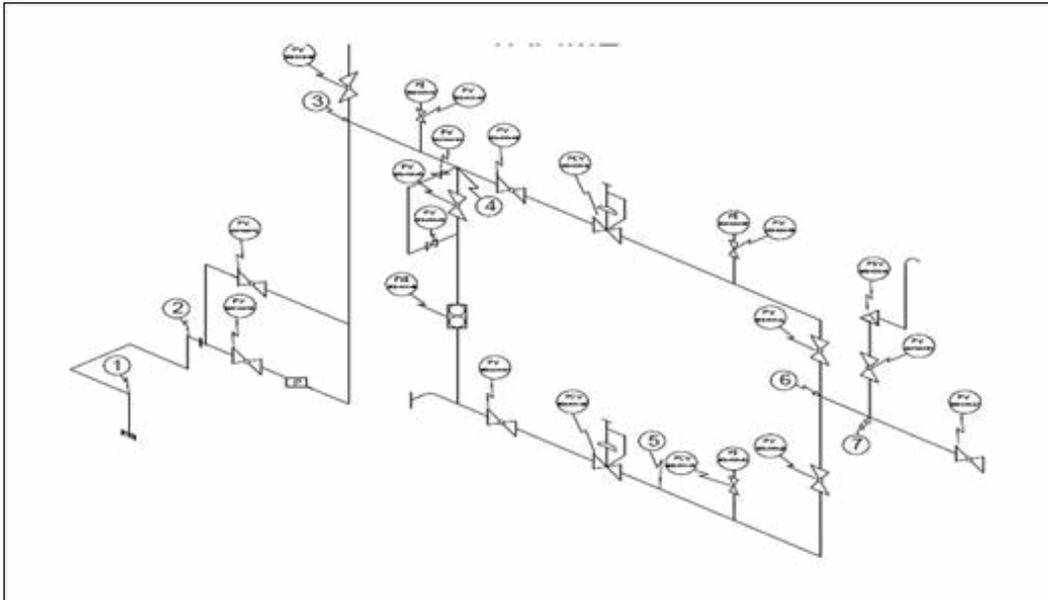
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>TAFIME</u>
Equipo de inspección:	<u>OLYMPUS</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>03/05/2013</u>
No. de certificado:	<u>2084309</u>



**ISOMÉTRICO**



**MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA**

N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	1	2.00000	0°	0.12600	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.23000	90	5.14200
3	3	3.00000	0°	0.22000	20	1.71400
4	4	3.00000	0°	0.20600	20	1.71400
5	5	3.00000	0°	0.20600	20	1.71400

Observaciones:

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

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

<b>Fecha de registro:</b>	<u>02/05/2013 05:38:56p.m.</u>
<b>Fecha de aprobación:</b>	<u>20/06/2013 01:12:27p.m.</u>
<b>Elaborado por:</b>	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>
<b>Aprobado por:</b>	<u>Carlos Carranza Gutierrez</u>



**IGASAMEX**

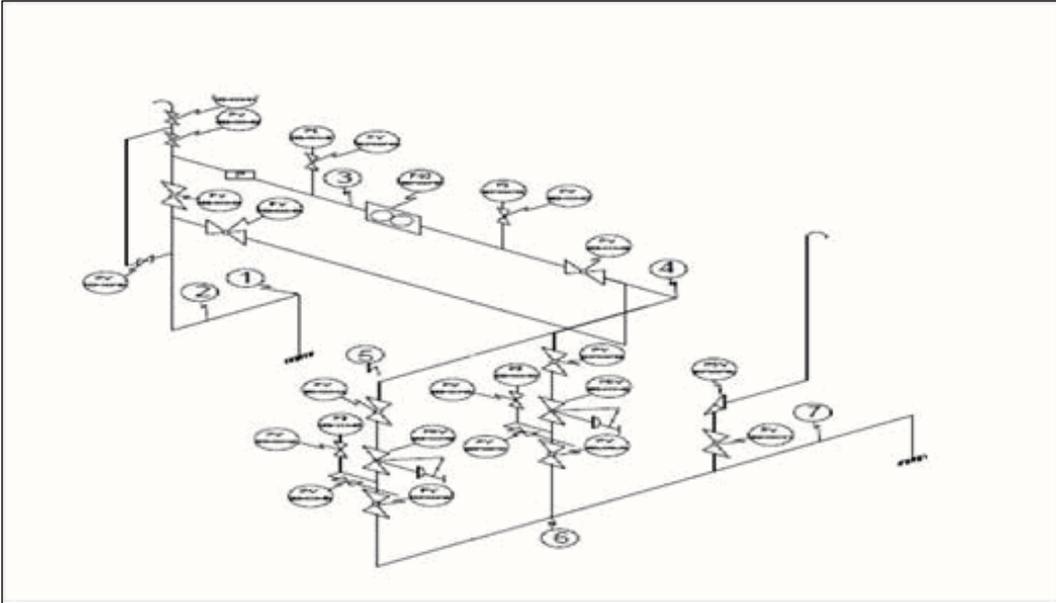
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Consumidora Gaspiq, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Junio 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>TRW</u>
Equipo de inspección:	<u>OLYMPUS</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>03/05/2013</u>
No. de certificado:	<u>2084309</u>



**ISOMÉTRICO**



**MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPESORES EN MILESIMAS DE PULGADA**

N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	1	2.00000	0°	0.20000	90	5.14200
2	2	3.00000	0°	0.16600	90	7.71400
3	3	1.50000	0°	0.24200	90	3.85700
4	4	1.50000	0°	0.15500	5	0.23500
5	5	3.00000	0°	0.28900	5	0.47100
6	6	3.00000	0°	0.22100	5	0.47100

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro: 02/05/2013 05:38:56p.m.

Fecha de aprobación: 20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** VALEO

Equipo de inspección: OLYMPUS

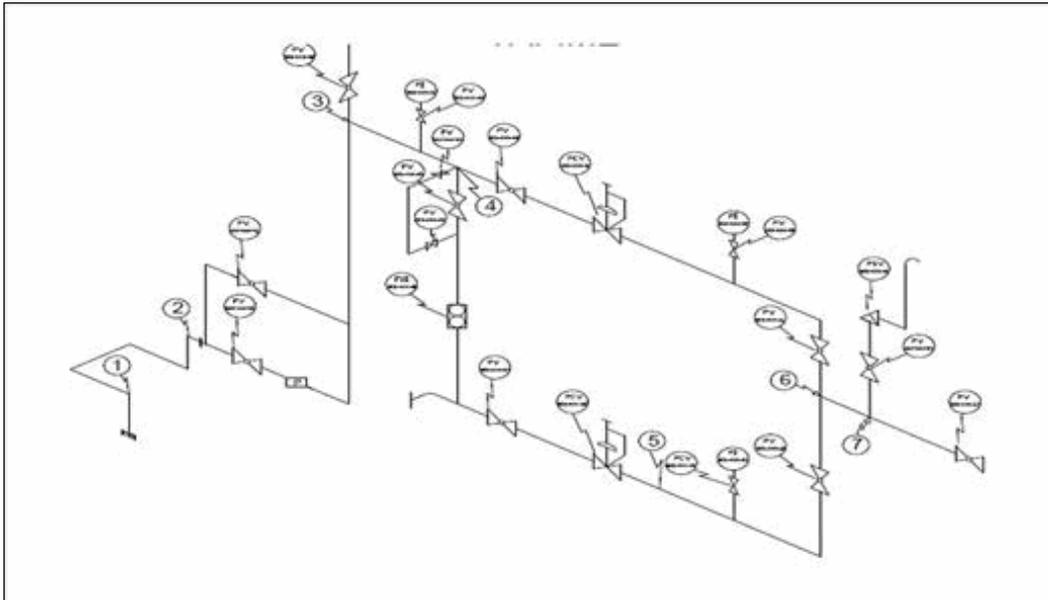
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	2.00000	0°	0.17500	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.17300	90	5.14200
3	3	2.00000	0°	0.16900	18	1.02800
4	4	2.00000	0°	0.15200	18	1.02800
5	5	2.00000	0°	0.22800	18	1.02600
6	6	2.00000	0°	0.15100	18	1.02600

Observaciones:

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

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.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 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Jose Carlos Perez Lara</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** VRK

Equipo de inspección: OLYMPUS

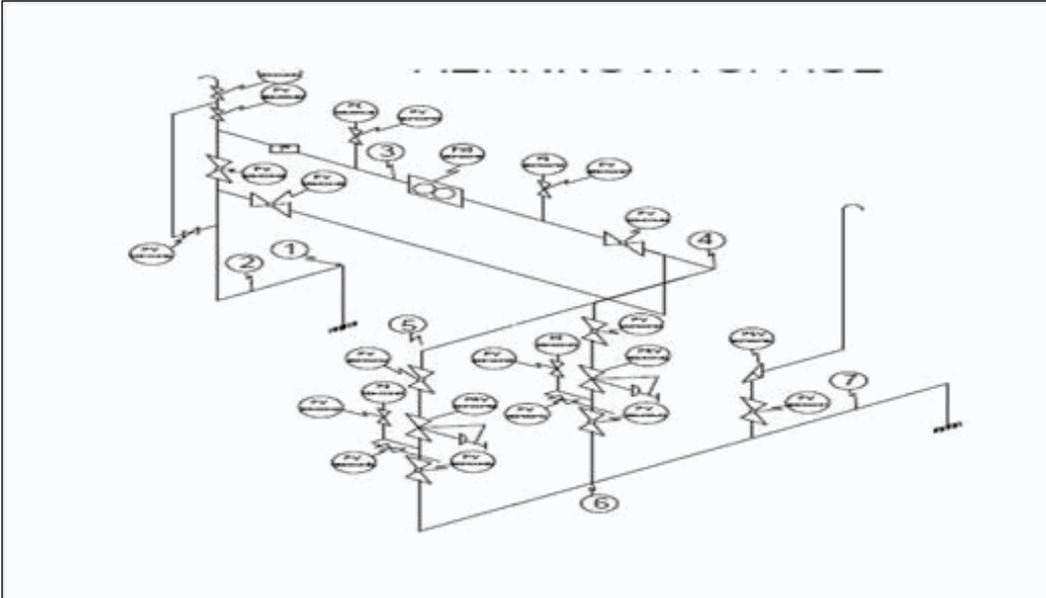
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2013

No. de certificado: 2084309



**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	2.00000	0°	0.15000	90	5.14200
2	2	2.00000	0°	0.14800	90	5.14200
3	3	2.00000	0°	0.23100	90	5.14200
4	4	0.00000	270°	0.14700	90	5.14200
5	5	2.00000	0°	0.17000	90	5.14200
6	6	2.00000	0°	0.14500	14	0.80000
7	7	2.00000	0°	0.22400	14	0.80000

Observaciones:

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

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

**Fecha de registro:** 02/05/2013 05:38:56p.m.

**Fecha de aprobación:** 20/06/2013 01:12:27p.m.

**Elaborado por:** Jose Carlos Perez Lara

**Aprobado por:** Carlos Carranza Gutierrez