



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Gas Villagran del Bajío, S. de R. L. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Agosto 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Bernardo Ortega Vidal</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Chemiplastica

Equipo de inspección: Olympus MG2-DL

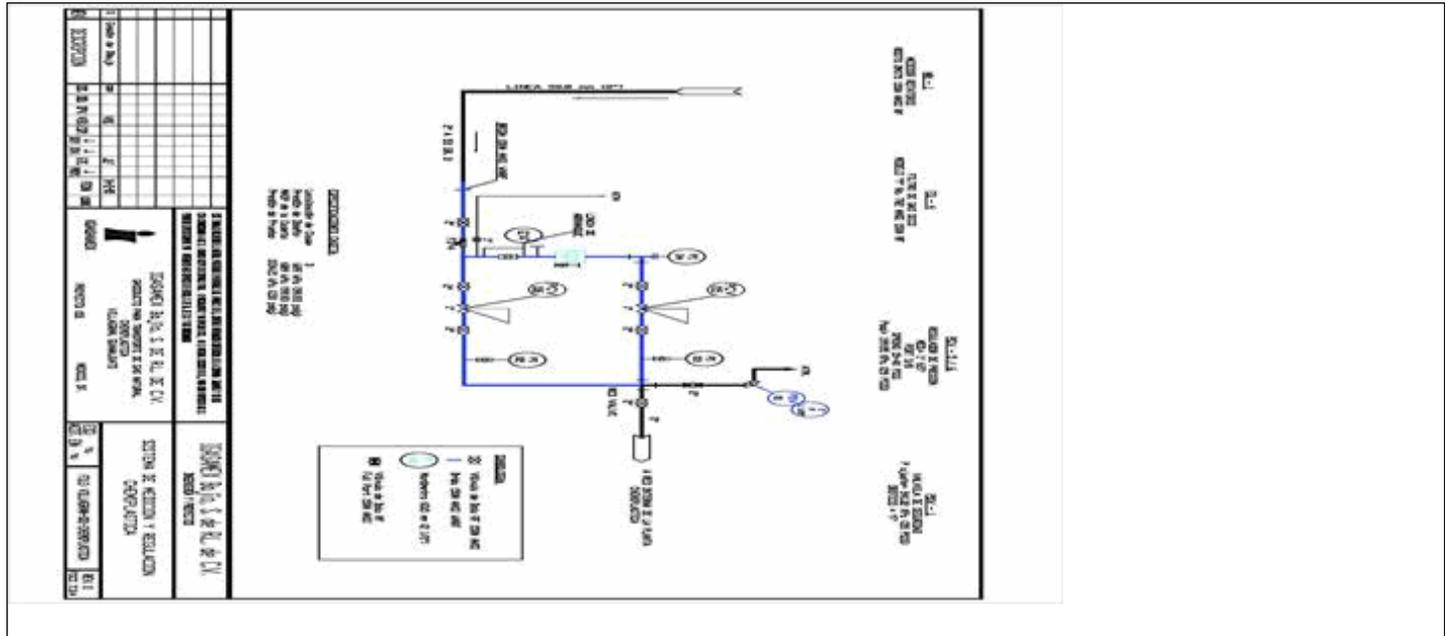
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 05/07/2013

No. de certificado: 27458



**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	codo	2.00000	90°	0.14800	100	0.00860
2	tubo	2.00000	90°	0.15100	100	0.00860
3	tubo	2.00000	0°	0.15300	100	0.00860
4	codo	2.00000	0°	0.16800	30	0.00860
5	tubo	2.00000	0°	0.14400	30	0.00860
6	tubo	2.00000	0°	0.14000	30	0.00860

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 24/07/2013 02:06:21p.m.

**Fecha de aprobación:** 25/07/2013 09:15:12p.m.

**Elaborado por:** Bernardo Ortega Vidal

**Aprobado por:** Mateo Guapo Cerca



**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:	<u>Gas Villagran del Bajío, S. de R. L. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Agosto 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Bernardo Ortega Vidal</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Interconexion

Equipo de inspección: Olympus MG2-DL

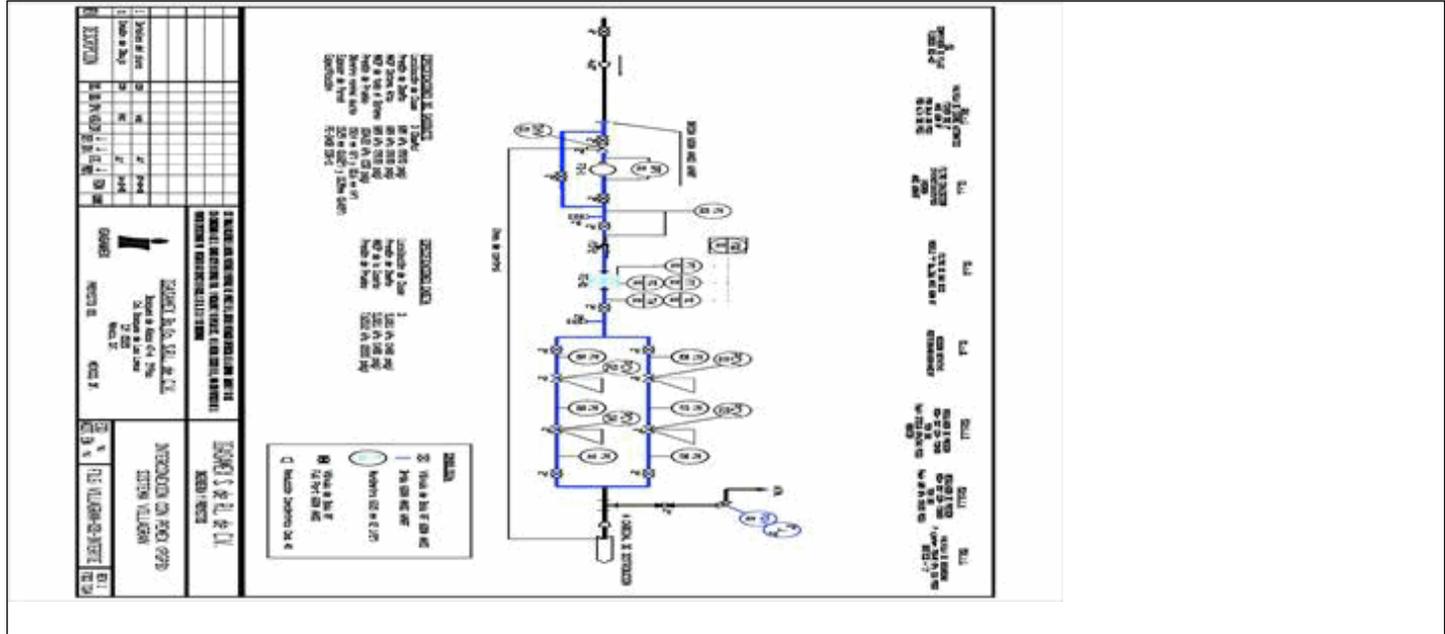
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 05/07/2013

No. de certificado: 27458



**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	codo	2.00000	90°	0.14400	700	0.04000
2	codo	2.00000	90°	0.15600	700	0.04000
3	tubo	2.00000	0°	0.14600	700	0.04000
4	tee	2.00000	90°	0.25200	700	0.04000
5	codo	2.00000	0°	0.15300	700	0.04000
6	codo	2.00000	0°	0.16800	700	0.04000
7	tubo	2.00000	0°	0.15200	500	0.03400
8	tubo	2.00000	0°	0.15800	500	0.03400
9	tee	20.00000	90°	0.25500	100	0.00860
10	tee	2.00000	90°	0.26300	100	0.00860

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro: 24/07/2013 02:06:21p.m.

Fecha de aprobación: 25/07/2013 09:15:12p.m.

Elaborado por: Bernardo Ortega Vidal

Aprobado por: Mateo Guapo Cerca



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Gas Villagran del Bajío, S. de R. L. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Agosto 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Bernardo Ortega Vidal</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** Monsanto

Equipo de inspección: Olympus MG2-DL

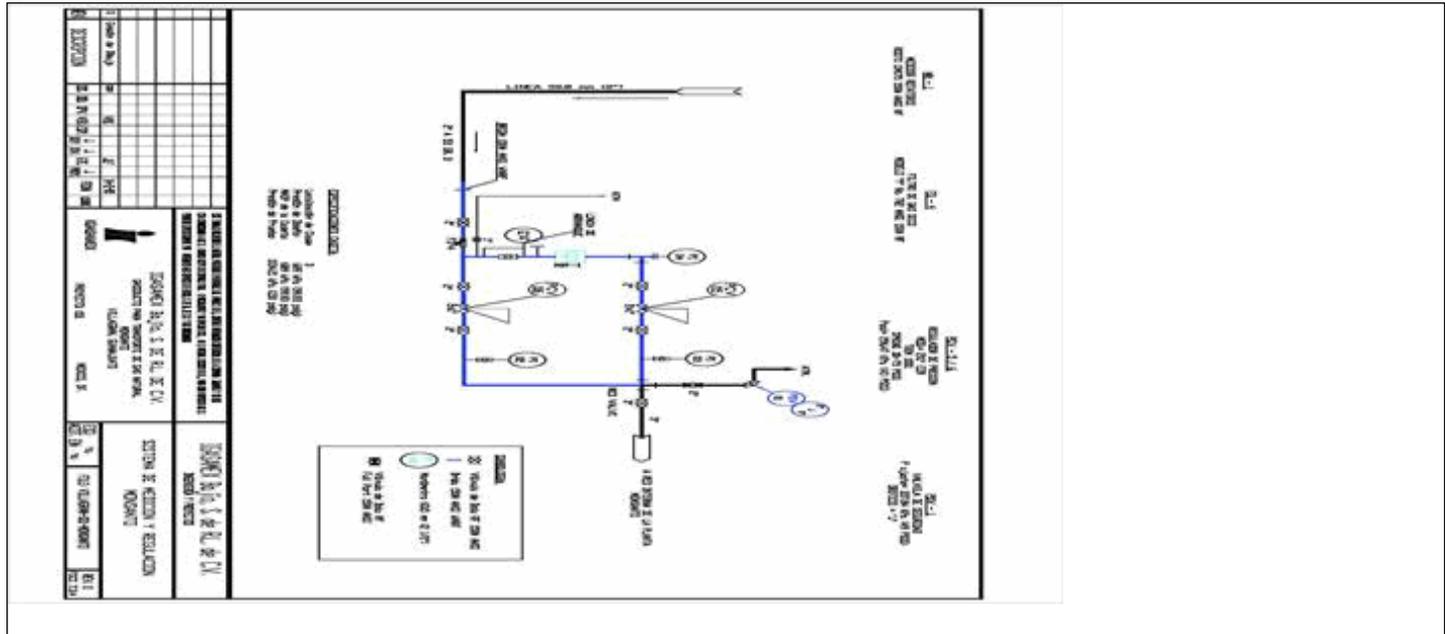
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 05/07/2013

No. de certificado: 27458



**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	codo	2.00000	90°	0.15300	100	0.00860
2	tubo	2.00000	0°	0.15500	100	0.00860
3	tubo	2.00000	90°	0.16700	100	0.00860
4	tubo	2.00000	90°	0.15200	100	0.00860
5	tubo	2.00000	0°	0.14700	45	0.00860

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro: 24/07/2013 02:06:21p.m.

Fecha de aprobación: 25/07/2013 09:15:12p.m.

Elaborado por: Bernardo Ortega Vidal

Aprobado por: Mateo Guapo Cerca