



**IGASAMEX**

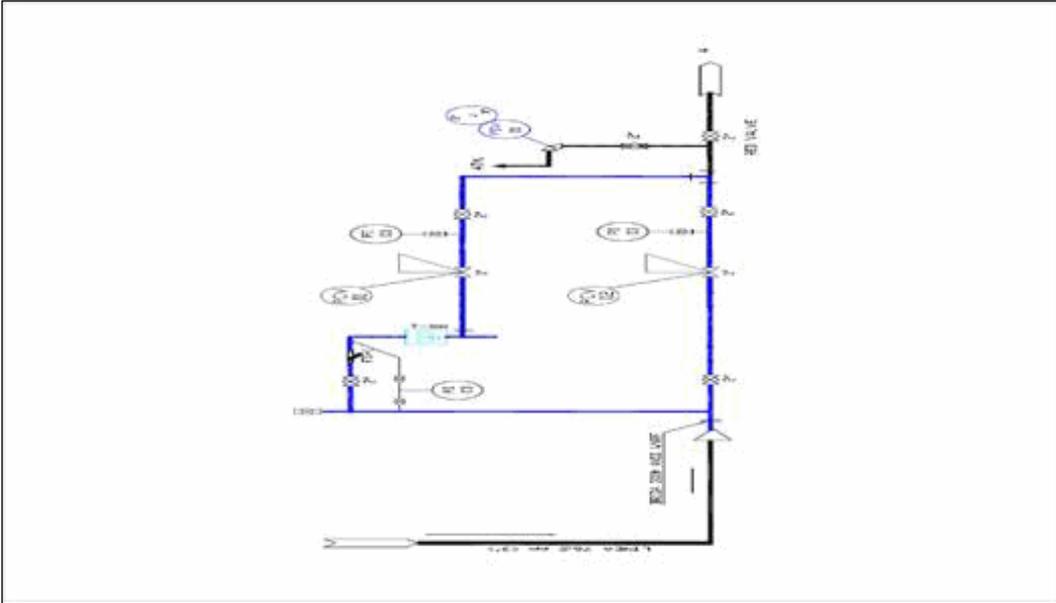
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Gas Natural de Apaseo, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Octubre 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Alejandro Campos Hernandez</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>COVEMEX</u>
Equipo de inspección:	<u>OLYMPUS NDT</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>03/05/2012</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	CODO 1	2.00000	90°	0.01900	400	0.02286
2	CODO 2	2.00000	90°	0.01910	400	0.02286
3	CODO 3	2.00000	90°	0.02550	400	0.02286
4	TUBO 1	2.00000	0°	0.01590	100	0.05713
5	CODO 4	2.00000	90°	0.16300	100	0.05713

Observaciones:

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

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

**Fecha de registro:** 03/10/2012 03:51:30p.m.

**Fecha de aprobación:** 08/10/2012 04:10:21p.m.

**Elaborado por:** Alejandro Campos Hernandez

**Aprobado por:** Bernardo Ortega Vidal



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Gas Natural de Apaseo, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Octubre 2012</u>	REV. <u>0</u>
LLENADO POR:	<u>Alejandro Campos Hernandez</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** INTERCONEXION

Equipo de inspección: OLYMPUS NDT

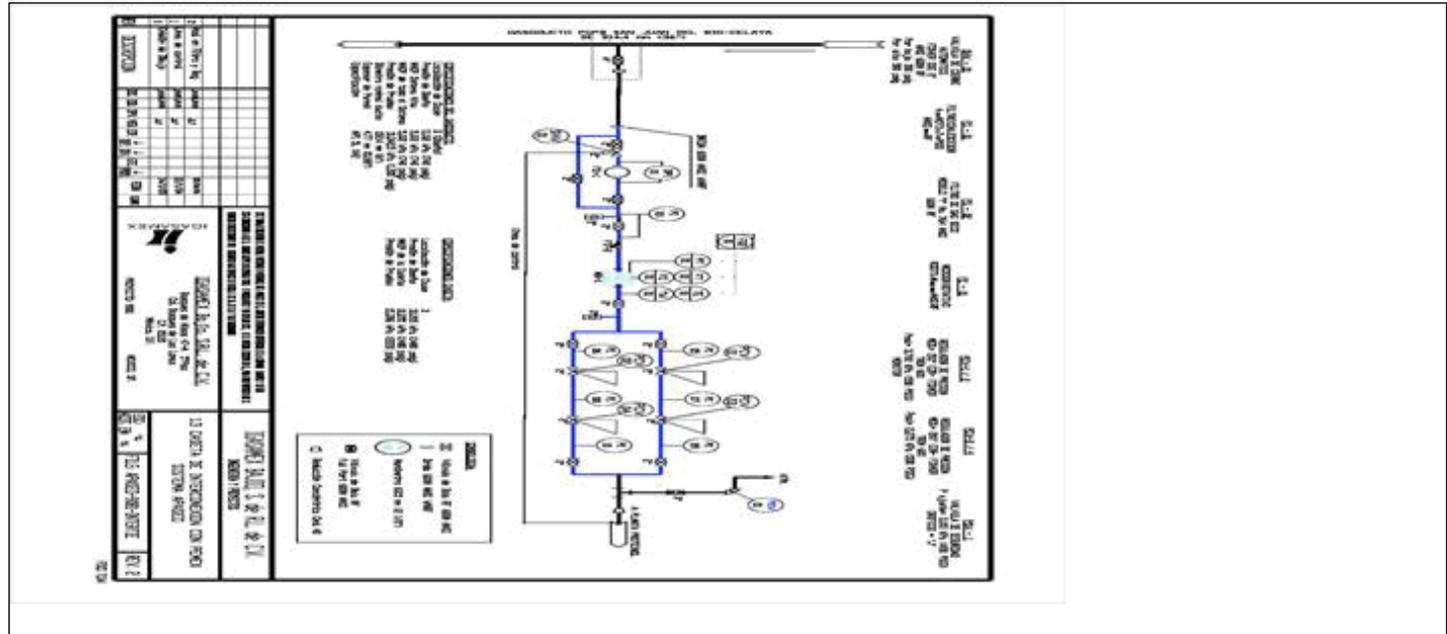
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2012

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	CODO 1	2.00000	90°	0.16000	700	0.04000
2	CODO 2	2.00000	90°	0.16500	700	0.04000
3	"T"	2.00000	90°	0.27600	700	0.04000
4	CODO 3	2.00000	90°	0.16100	700	0.04000
5	CODO 4	2.00000	90°	0.16100	700	0.04000
6	TUBO 1	2.00000	0°	2.00000	400	0.02286
7	TUBO 2	2.00000	0°	0.17300	400	0.02286
8	TUBO 3	2.00000	0°	0.16300	400	0.02286
9	TUBO 4	2.00000	0°	0.15700	400	0.02286
10	"T"	2.00000	90°	0.25000	400	0.02286
11	"T"	2.00000	90°	0.25100	400	0.02286

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro: 03/10/2012 03:51:30p.m.

Fecha de aprobación: 08/10/2012 04:10:21p.m.

Elaborado por: Alejandro Campos Hernandez

Aprobado por: Bernardo Ortega Vidal



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Gas Natural de Apaseo, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Octubre 2012</u>	REV. <b>0</b>
LLENADO POR:	<u>Alejandro Campos Hernandez</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** PROTEINOL

Equipo de inspección: OLYMPUS NDT

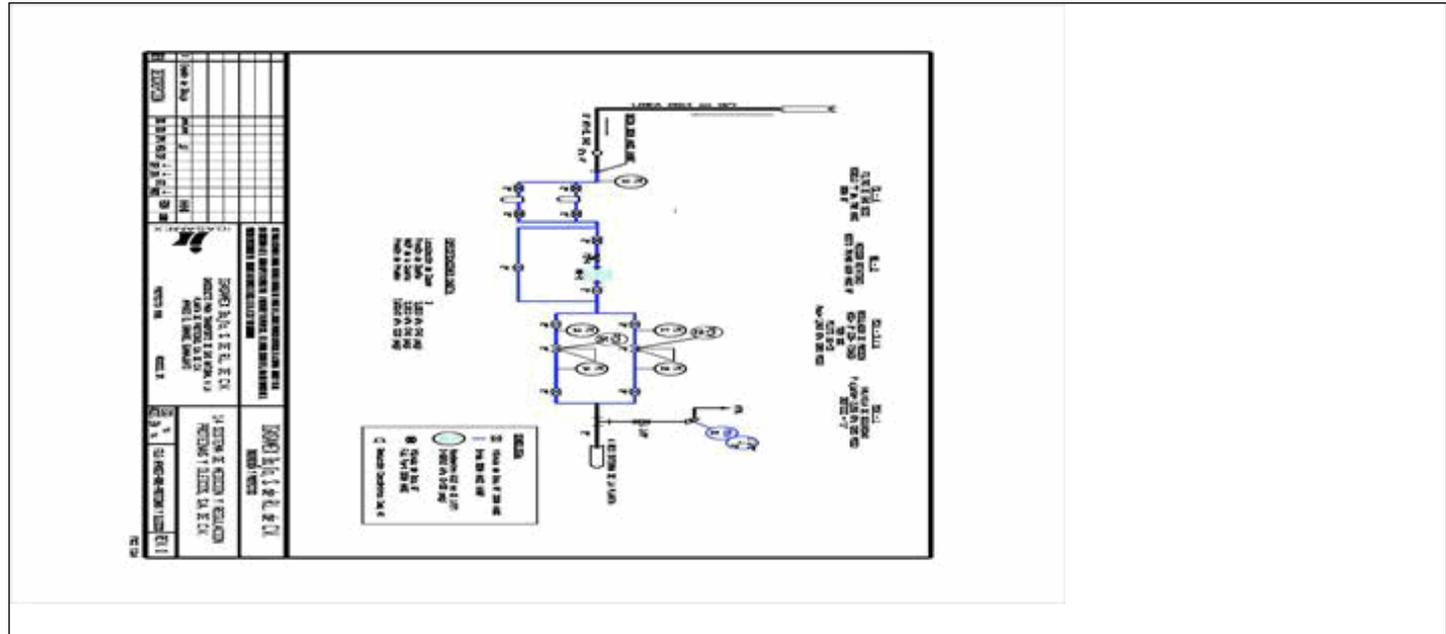
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2012

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	CODO 1	4.00000	90°	0.24900	400	0.08000
2	CODO 2	2.00000	90°	0.15400	400	0.02286
3	CODO 3	2.00000	90°	0.17700	400	0.02286
4	CODO 4	2.00000	90°	0.17100	400	0.02286
5	CODO 5	2.00000	90°	0.01710	400	0.02286
6	TUBO 1	2.00000	90°	0.01520	400	0.02286
7	CODO 6	2.00000	90°	0.01500	400	0.02286
8	CODO 8	3.00000	90°	0.03200	300	0.03429
9	TUBO 2	2.00000	0°	0.01470	300	0.01714
10	CODO 7	2.00000	90°	0.01330	300	0.01714

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 03/10/2012 03:51:30p.m.

**Fecha de aprobación:** 08/10/2012 04:10:21p.m.

**Elaborado por:** Alejandro Campos Hernandez

**Aprobado por:** Bernardo Ortega Vidal



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Gas Natural de Apaseo, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Octubre 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Alejandro Campos Hernandez</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** SANIVEX

Equipo de inspección: OLYMPUS NDT

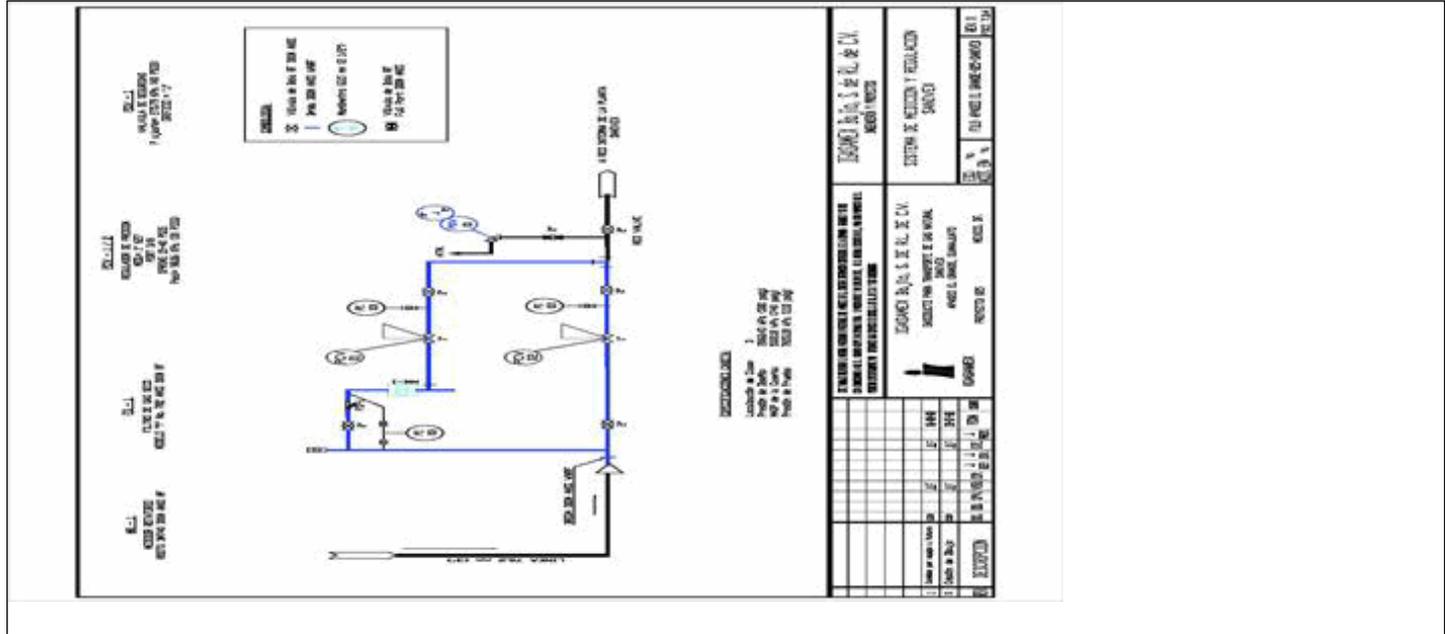
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 03/05/2012

No. de certificado: 2084309



**ISOMÉTRICO**



**MEDICIÓN ULTRASONICA DE ESPEORES EN MILESIMAS DE PULGADA**

N°	Punto	Diametro Exterior (pulg)	Cuadrante	Espeor (pulg)	Presion de operación (psig)	Espeor mínimo requerido
1	CODO 1	2.00000	90°	0.01560	400	0.02286
2	CODO 2	2.00000	90°	0.01600	400	0.02286
3	TUBO 1	2.00000	0°	0.01400	100	0.05713
4	TUBO 2	2.00000	0°	0.01560	100	0.05713
5	CODO 3	2.00000	90°	0.01720	100	0.05713

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 03/10/2012 03:51:30p.m.

**Fecha de aprobación:** 08/10/2012 04:10:21p.m.

**Elaborado por:** Alejandro Campos Hernandez

**Aprobado por:** Bernardo Ortega Vidal