



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>FENORESINAS</u>
Equipo de inspección:	<u>MG2-DL</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	1	2.37500	90°	0.16900	90	0.00508
2	2	2.37500	90°	0.17500	90	0.00508
3	3	2.37500	180°	0.12900	30	0.00169
4	4	2.37500	90°	0.16700	30	0.00169
5	5	2.37500	180°	0.12900	30	0.00169

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro:	<u>07/09/2012 02:47:01p.m.</u>
Fecha de aprobación:	<u>14/09/2012 01:19:43a.m.</u>
Elaborado por:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>
Aprobado por:	<u>Carlos Alfredo Fernandez Hernandez</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

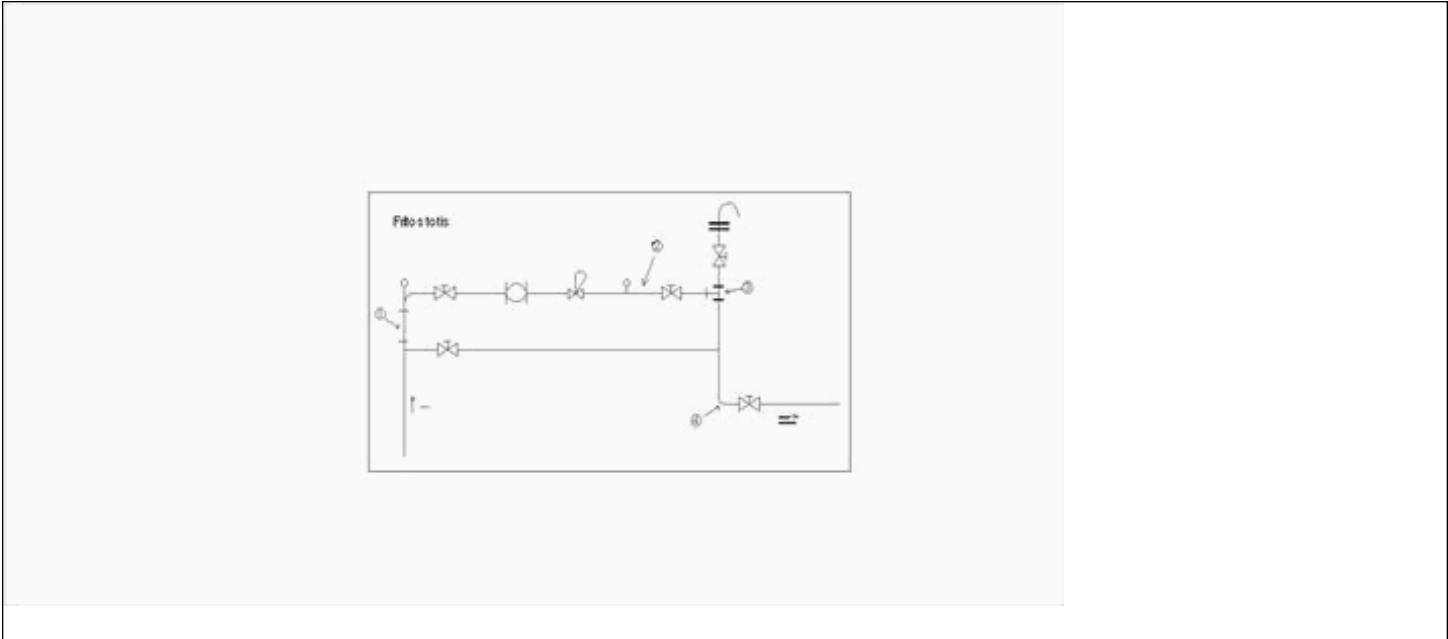
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	<b>RO-008</b>

<b>Usuario:</b>	<u>FRITOS TOTIS</u>
Equipo de inspección:	<u>MG2-DL</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	1	1.75000	90°	0.20300	300	0.01250
2	2	1.75000	180°	0.20400	30	0.00125
3	3	1.75000	90°	0.35900	30	0.00125
4	4	1.75000	90°	0.15400	30	0.00125

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro: 07/09/2012 02:47:01p.m.

Fecha de aprobación: 14/09/2012 01:19:43a.m.

Elaborado por: Cesar Augusto Hurtado Soto

Aprobado por: Carlos Alfredo Fernandez Hernandez



**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

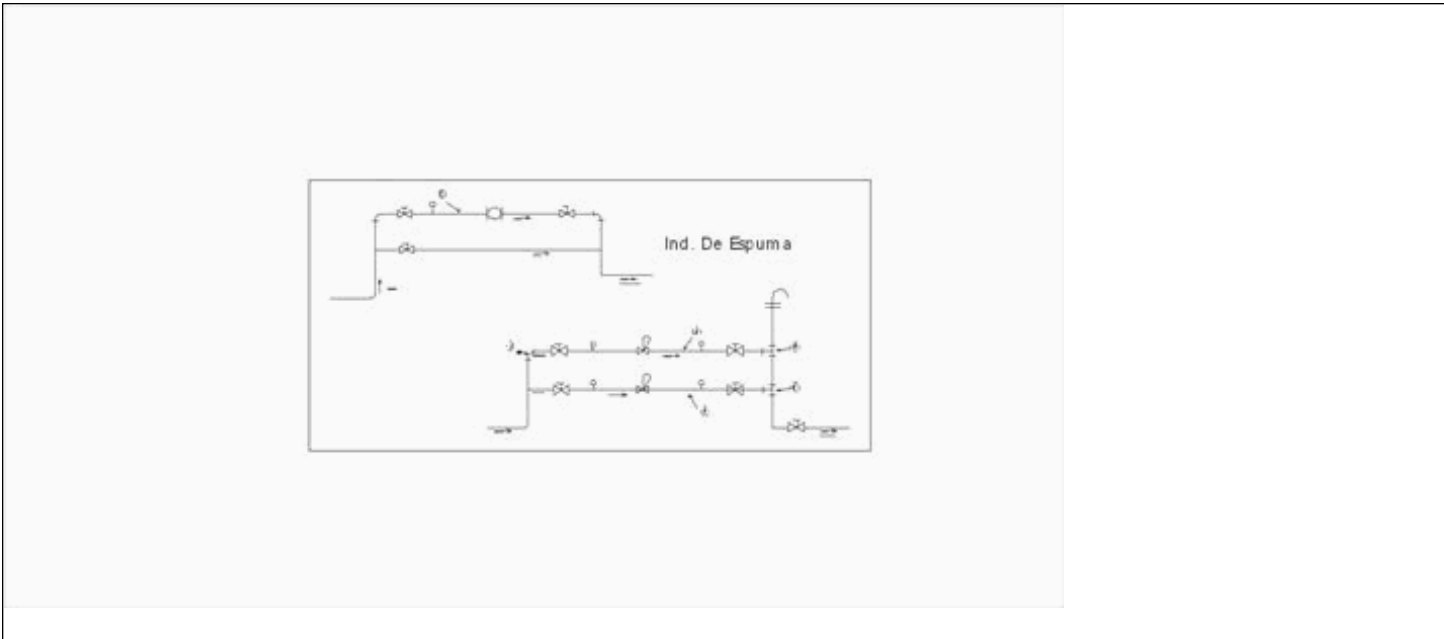
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	<b>RO-008</b>

<b>Usuario:</b>	<b>INDUSTRIAL DE ESPUMAS</b>
Equipo de inspección:	MG2-DL
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	1	2.37500	180°	0.12000	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.18800	300	0.01696
3	3	1.75000	180°	0.18300	30	0.00125
4	4	1.75000	90°	0.37700	30	0.00125
5	5	1.75000	180°	0.18000	30	0.00125
6	6	1.75000	90°	0.36400	30	0.00125

Observaciones:

---



---



---

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

Fecha de registro: 07/09/2012 02:47:01p.m.

Fecha de aprobación: 14/09/2012 01:19:43a.m.

Elaborado por: Cesar Augusto Hurtado Soto

Aprobado por: Carlos Alfredo Fernandez Hernandez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

**Usuario:** INTERCONEXION

Equipo de inspección: MGD-DL

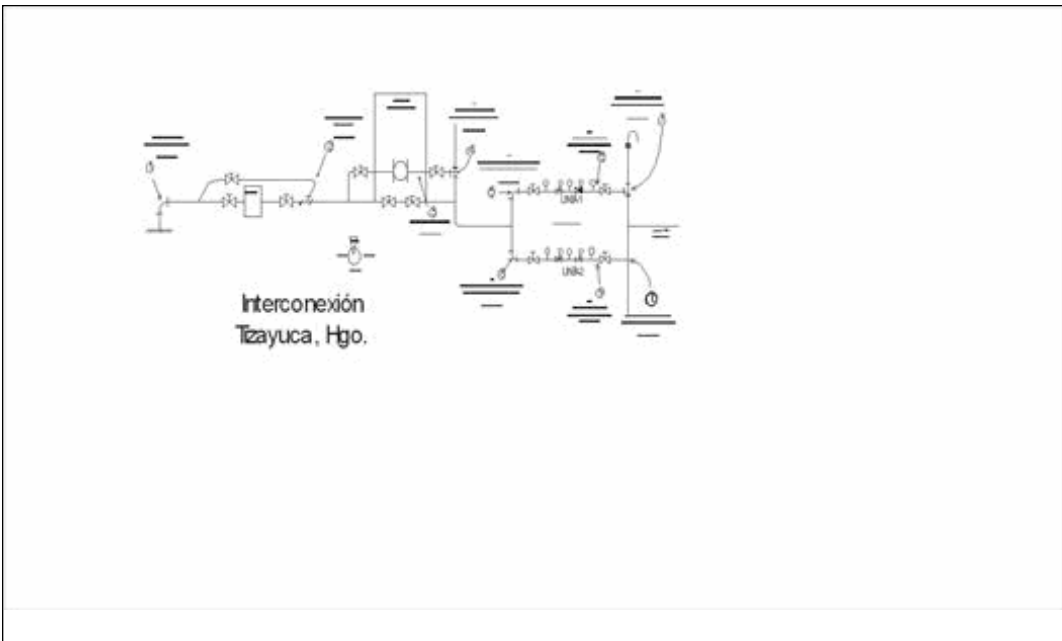
No. de serie: 120971902

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	1	2.37500	90°	0.13900	800	0.04500
2	2	2.37500	90°	0.13500	800	0.04500
3	3	2.37500	180°	0.18300	800	0.04500
4	4	2.37500	90°	0.23800	800	0.04500
5	5	2.37500	90°	0.14900	800	0.04500
6	6	2.37500	180°	0.13500	550	0.03100
7	7	2.37500	90°	0.38500	320	0.01800
8	8	2.37500	90°	0.17000	800	0.04500
9	9	2.37500	180°	0.14100	550	0.03100
10	10	2.37500	90°	0.41300	310	0.01700

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 07/09/2012 02:47:01p.m.

**Fecha de aprobación:** 14/09/2012 01:19:43a.m.

**Elaborado por:** Cesar Augusto Hurtado Soto

**Aprobado por:** Carlos Alfredo Fernandez Hernandez



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>LALA</u>
Equipo de inspección:	<u>MG2-DL</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	1	2.37500	90°	0.16900	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.21000	300	0.01696
3	3	2.37500	180°	0.20400	30	0.00169
4	4	2.37500	90°	0.22000	30	0.00169
5	5	2.37500	180°	0.20200	30	0.00169

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro:	<u>07/09/2012 02:47:01p.m.</u>
Fecha de aprobación:	<u>14/09/2012 01:19:43a.m.</u>
Elaborado por:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>
Aprobado por:	<u>Carlos Alfredo Fernandez Hernandez</u>



**IGASAMEX**

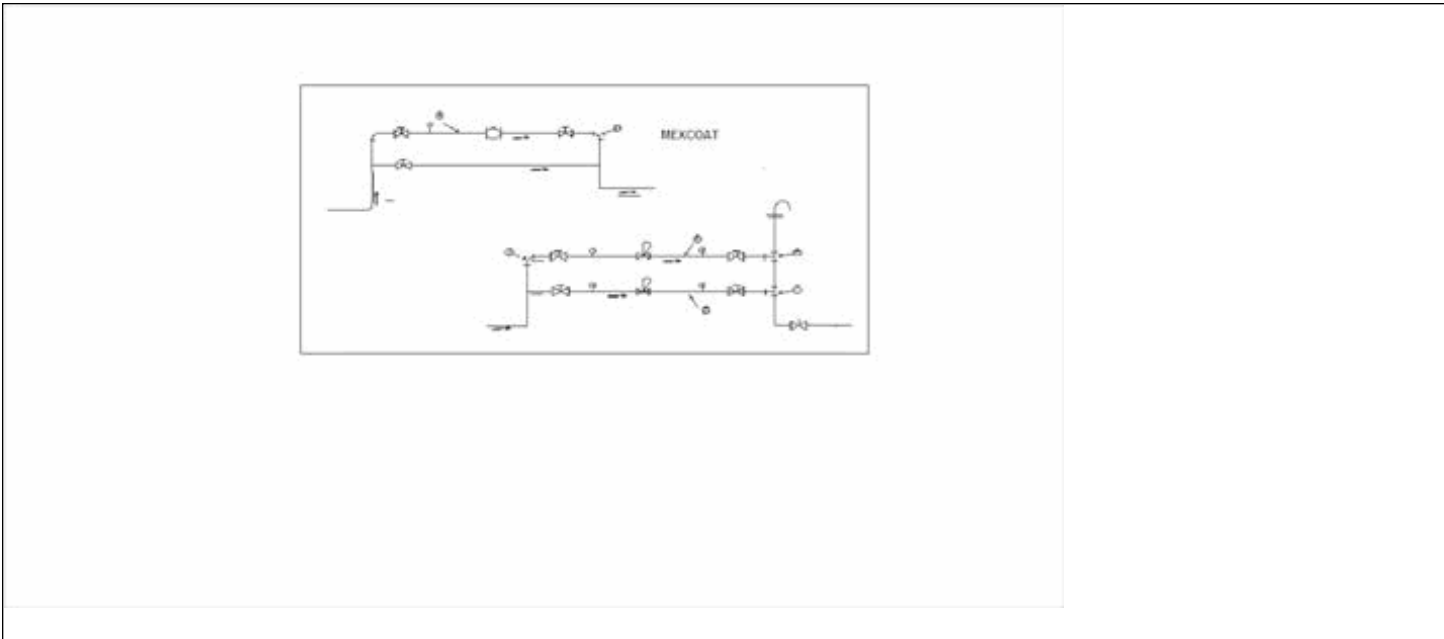
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>MEXCOAT</u>
Equipo de inspección:	<u>MG2-DL</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	1	2.37500	180°	0.12400	90	0.00508
2	2	2.37500	90°	0.19200	90	0.00508
3	3	2.37500	90°	0.19100	90	0.00508
4	4	2.37500	180°	0.20100	15	0.00084
5	5	2.37500	90°	0.36000	15	0.00084
6	6	2.37500	180°	0.22000	15	0.00084
7	7	2.37500	90°	0.03710	15	0.00084

Observaciones:

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

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

**Fecha de registro:** 07/09/2012 02:47:01p.m.

**Fecha de aprobación:** 14/09/2012 01:19:43a.m.

**Elaborado por:** Cesar Augusto Hurtado Soto

**Aprobado por:** Carlos Alfredo Fernandez Hernandez



**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

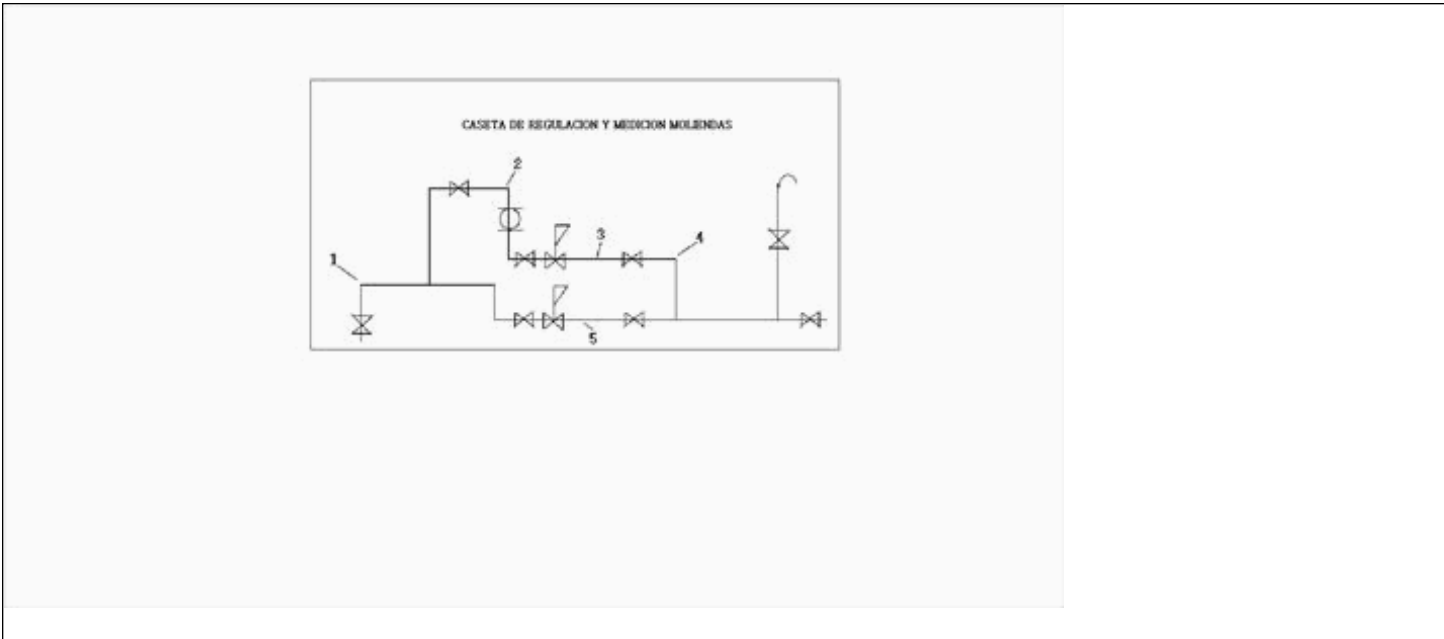
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>MOLIENDAS</u>
Equipo de inspección:	<u>MG2-DL</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	1	2.37500	90°	0.16400	90	0.00508
2	2	2.37500	90°	0.18200	90	0.00508
3	3	2.37500	180°	0.13600	30	0.00169
4	4	2.37500	90°	0.16800	30	0.00169
5	5	2.37500	180°	0.14300	30	0.00169

Observaciones:

---



---

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

<b>Fecha de registro:</b>	<u>07/09/2012 02:47:01p.m.</u>
<b>Fecha de aprobación:</b>	<u>14/09/2012 01:19:43a.m.</u>
<b>Elaborado por:</b>	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>
<b>Aprobado por:</b>	<u>Carlos Alfredo Fernandez Hernandez</u>



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	<b>RO-008</b>

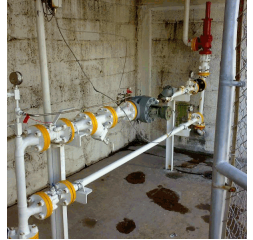
**Usuario:** NOBLECHEM

Equipo de inspección: MG2-DL

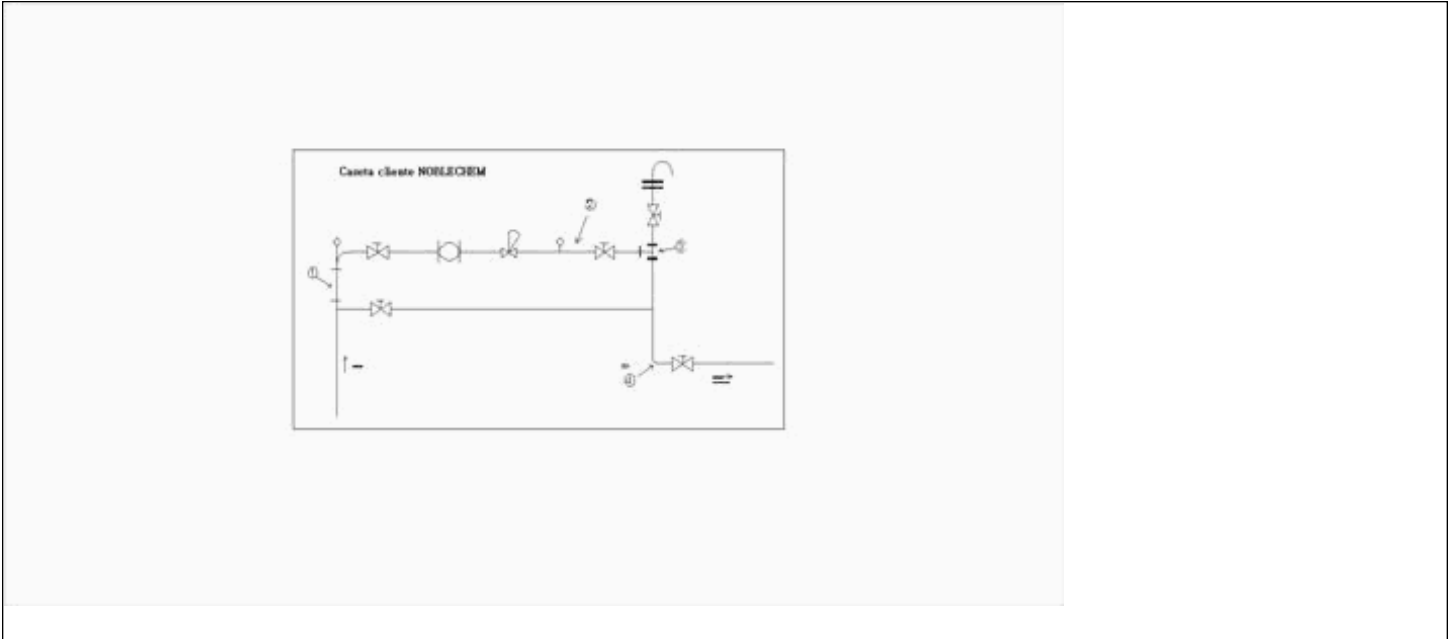
No. de serie: 120971902

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	1	1.75000	180°	0.14300	300	0.01250
2	2	1.75000	180°	0.22700	30	0.00125
3	3	1.75000	90°	0.38400	30	0.00125
4	4	1.75000	90°	0.36200	30	0.00125
5	5	1.75000	90°	0.13600	30	0.00125

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 07/09/2012 02:47:01p.m.

**Fecha de aprobación:** 14/09/2012 01:19:43a.m.

**Elaborado por:** Cesar Augusto Hurtado Soto

**Aprobado por:** Carlos Alfredo Fernandez Hernandez





**IGASAMEX**

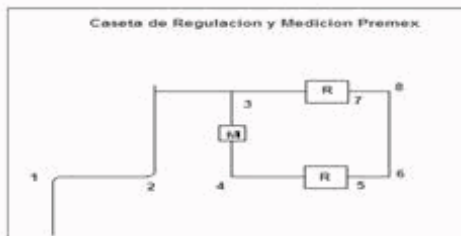
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	<b>RO-008</b>

<b>Usuario:</b>	<u>PREMEX</u>
Equipo de inspección:	<u>MG2-DL</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 ESPEORES EN MILESIMAS DE PULGADA**

N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espeor (plg)	Presion de operación (psig)	Espeor mínimo requerido
1	1	2.37500	90°	0.15300	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.14600	30	0.00169
3	3	2.37500	90°	0.20800	300	0.01696
4	4	2.37500	180°	0.10000	30	0.00169
5	5	2.37500	90°	0.14200	30	0.00169

Observaciones:

---



---

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

<b>Fecha de registro:</b>	<u>07/09/2012 02:47:01p.m.</u>
<b>Fecha de aprobación:</b>	<u>14/09/2012 01:19:43a.m.</u>
<b>Elaborado por:</b>	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>
<b>Aprobado por:</b>	<u>Carlos Alfredo Fernandez Hernandez</u>



**IGASAMEX**

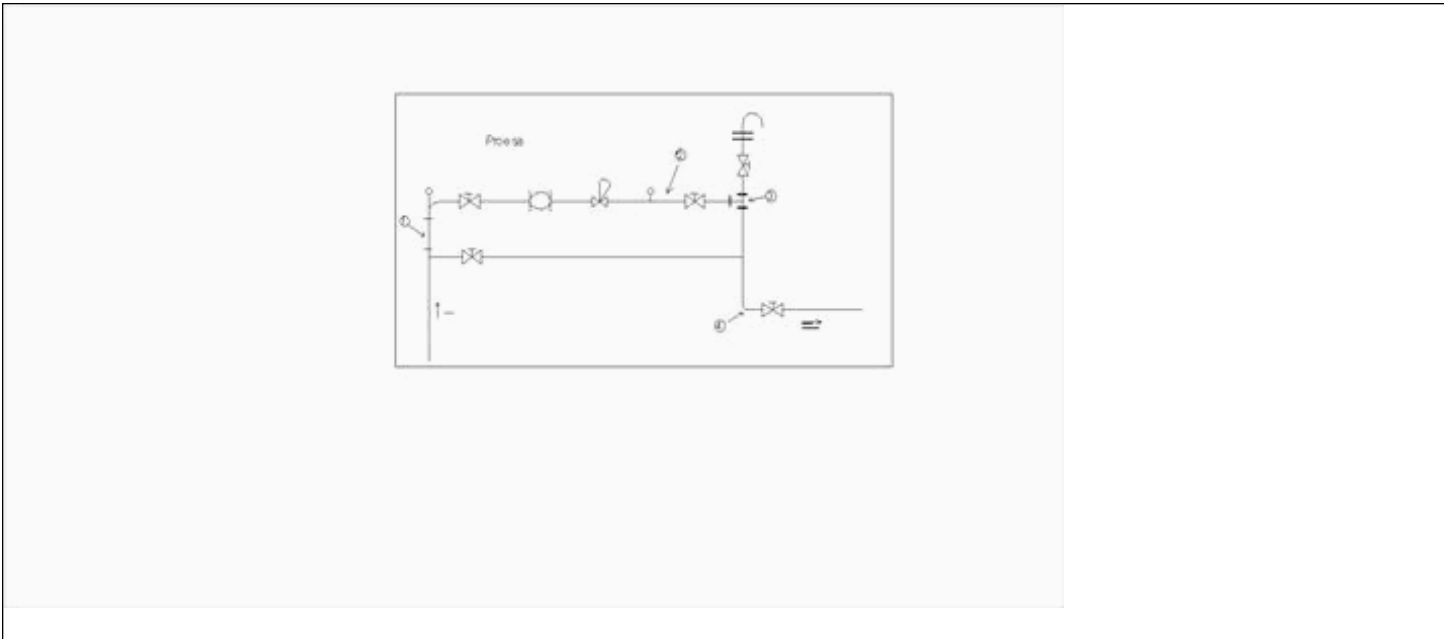
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	<b>RO-008</b>

<b>Usuario:</b>	<u>PROESA</u>
Equipo de inspección:	<u>MG2-DL</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	1	1.75000	90°	0.18700	90	0.00375
2	2	1.75000	180°	0.17600	24	0.00100
3	3	1.75000	90°	0.41000	24	0.00100
4	4	1.75000	90°	0.31500	24	0.00100

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 07/09/2012 02:47:01p.m.

**Fecha de aprobación:** 14/09/2012 01:19:43a.m.

**Elaborado por:** Cesar Augusto Hurtado Soto

**Aprobado por:** Carlos Alfredo Fernandez Hernandez



**IGASAMEX**

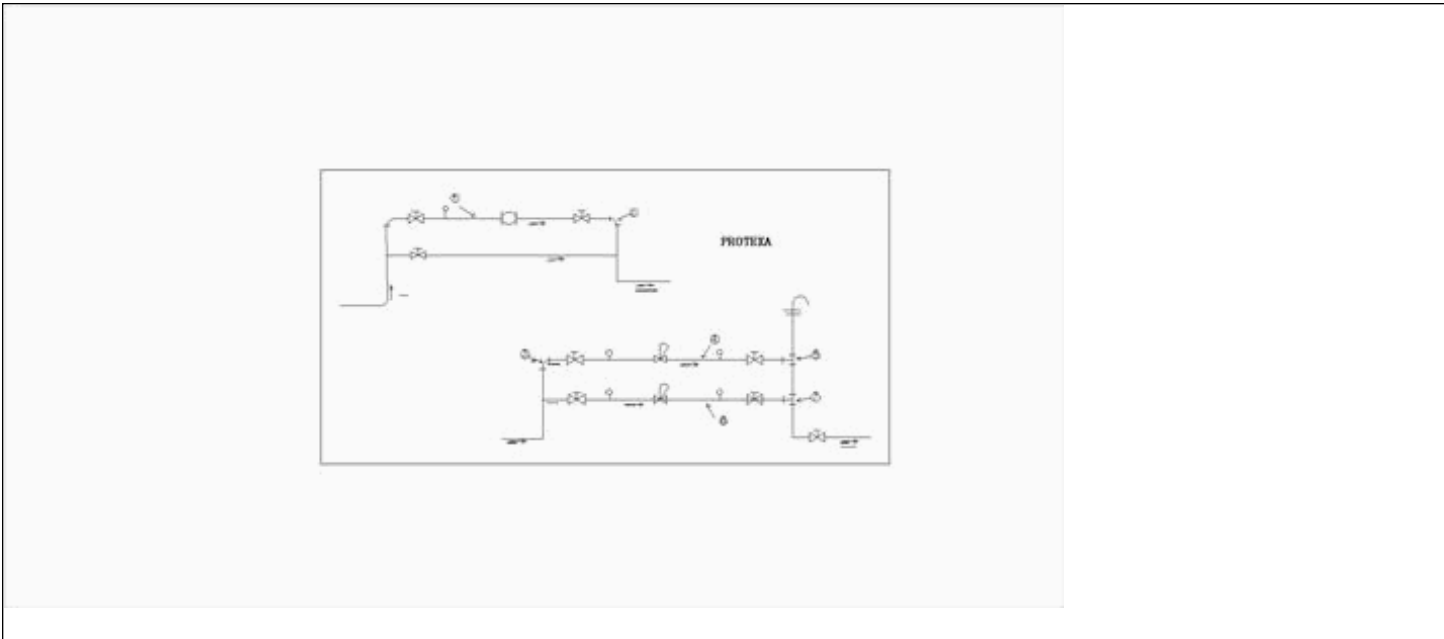
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	<b>RO-008</b>

<b>Usuario:</b>	<u>PROTEXA</u>
Equipo de inspección:	<u>MG2-DL</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 ESPEORES EN MILESIMAS DE PULGADA						
N°	Punto	Diametro Exterior (plg)	Cuadrante	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	1	2.37500	180°	0.14100	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.20900	300	0.01696
3	3	2.37500	90°	0.19800	300	0.01696
4	4	2.37500	180°	0.20800	40	0.00226
5	5	2.37500	90°	0.28100	40	0.00226
6	6	2.37500	180°	0.18000	40	0.00226
7	7	2.37500	90°	0.32100	40	0.00226

Observaciones:

---



---



---

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

<b>Fecha de registro:</b>	<u>07/09/2012 02:47:01p.m.</u>
<b>Fecha de aprobación:</b>	<u>14/09/2012 01:19:43a.m.</u>
<b>Elaborado por:</b>	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>
<b>Aprobado por:</b>	<u>Carlos Alfredo Fernandez Hernandez</u>

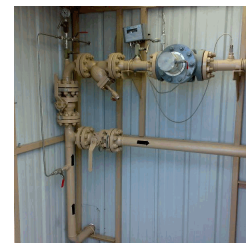


**IGASAMEX**

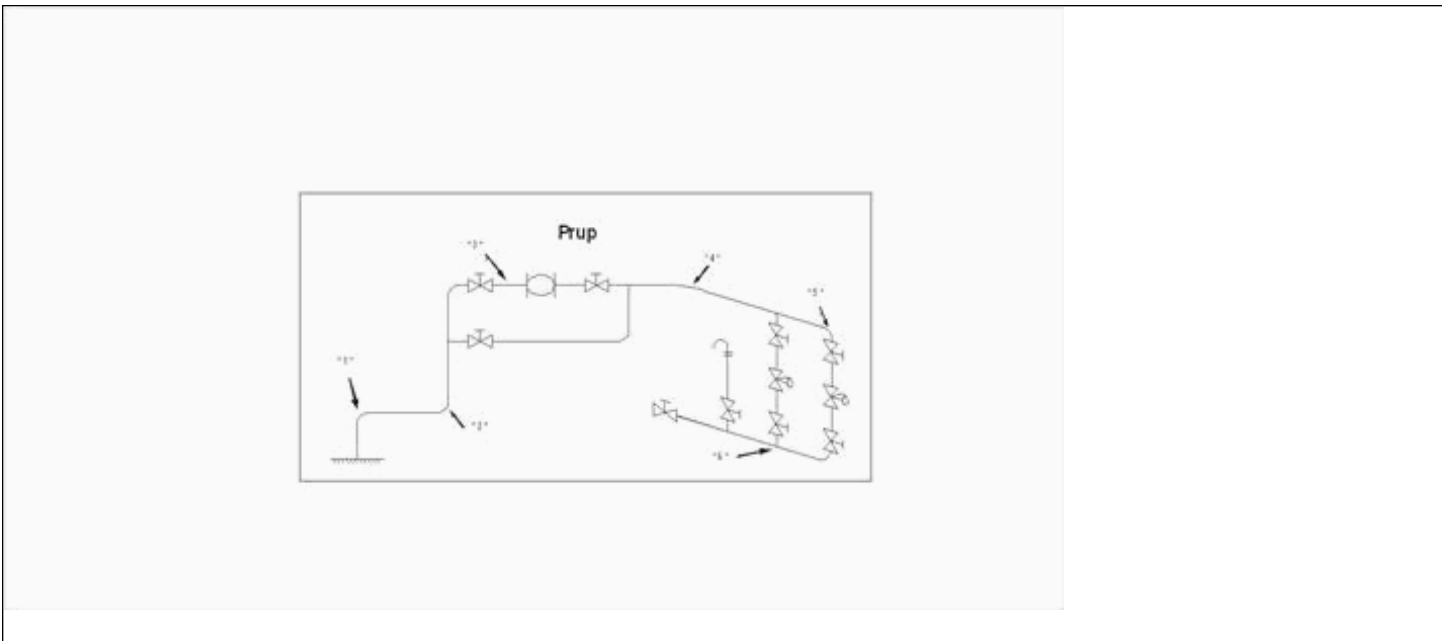
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	<b>RO-008</b>

<b>Usuario:</b>	<u>PRUP</u>
Equipo de inspección:	<u>MG2-DL</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	1	2.37500	90°	0.13900	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.13400	300	0.01696
3	3	2.37500	90°	0.14900	300	0.01696
4	4	2.37500	90°	0.16300	300	0.01696
5	5	2.37500	90°	0.15500	300	0.01696
6	6	0.00000	180°	0.24200	60	0.00339

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 07/09/2012 02:47:01p.m.

**Fecha de aprobación:** 14/09/2012 01:19:43a.m.

**Elaborado por:** Cesar Augusto Hurtado Soto

**Aprobado por:** Carlos Alfredo Fernandez Hernandez



**IGASAMEX**

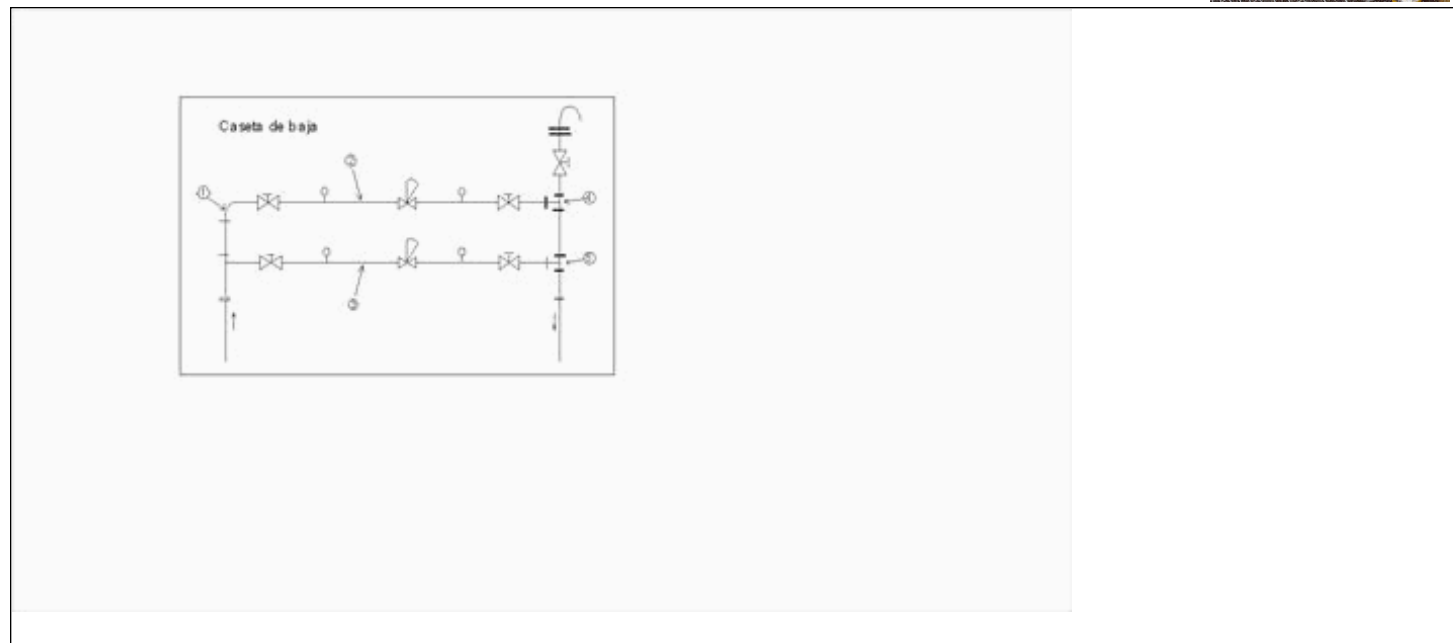
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>REGULACION DE BAJA</u>
Equipo de inspección:	<u>MG2-DL</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	1	1.75000	90°	0.20500	300	0.01250
2	2	1.75000	180°	0.19900	300	0.01250
3	3	1.75000	180°	0.21200	300	0.01250
4	4	2.37500	90°	0.23400	90	0.00508
5	5	2.37500	90°	0.20900	90	0.00508

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro:	<u>07/09/2012 02:47:01p.m.</u>
Fecha de aprobación:	<u>14/09/2012 01:19:43a.m.</u>
Elaborado por:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>
Aprobado por:	<u>Carlos Alfredo Fernandez Hernandez</u>



**IGASAMEX**

**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	<b>RO-008</b>

**Usuario:** ROMATEX TIZAFIL

Equipo de inspección: MG2-DL

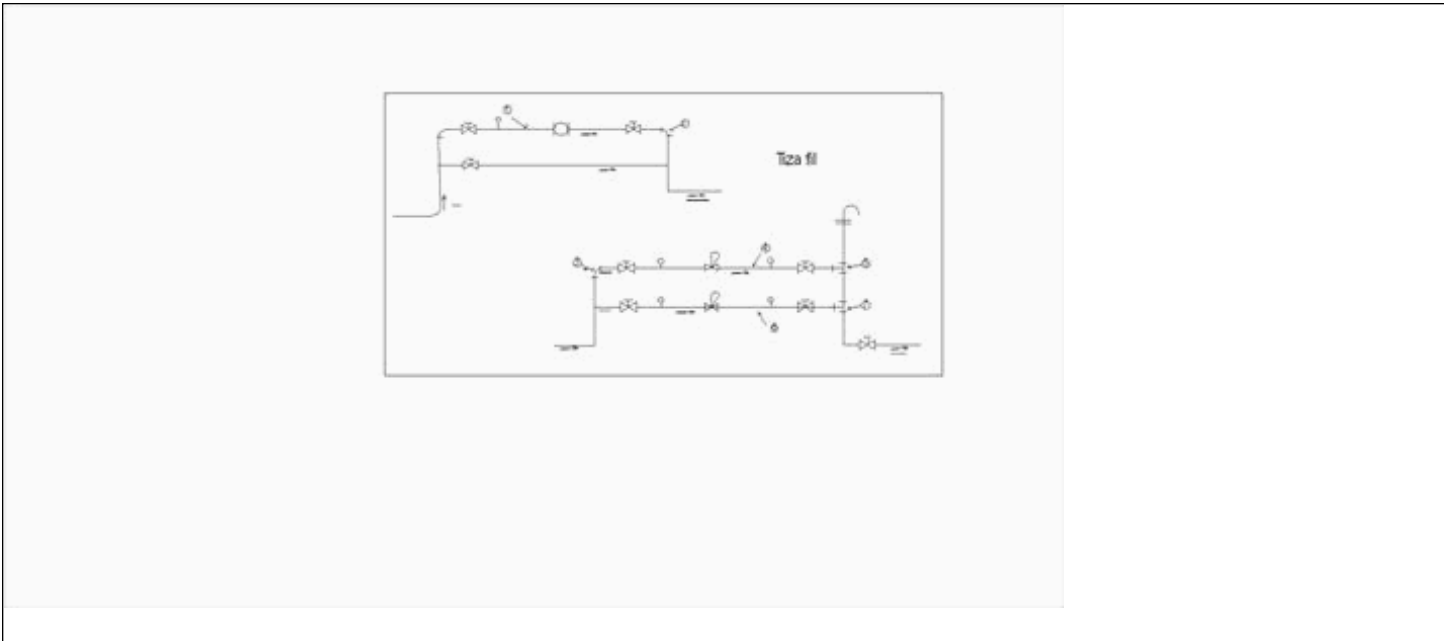
No. de serie: 120971902

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	1	2.37500	180°	0.13500	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.16400	300	0.01696
3	3	2.37500	90°	0.16100	300	0.01696
4	4	2.37500	180°	0.13700	34	0.00192
5	5	2.37500	90°	0.22000	34	0.00192
6	6	2.37500	180°	0.14100	38	0.00214
7	7	2.37500	90°	0.19800	38	0.00214

Observaciones:

---



---



---

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

**Fecha de registro:** 07/09/2012 02:47:01p.m.

**Fecha de aprobación:** 14/09/2012 01:19:43a.m.

**Elaborado por:** Cesar Augusto Hurtado Soto

**Aprobado por:** Carlos Alfredo Fernandez Hernandez



**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

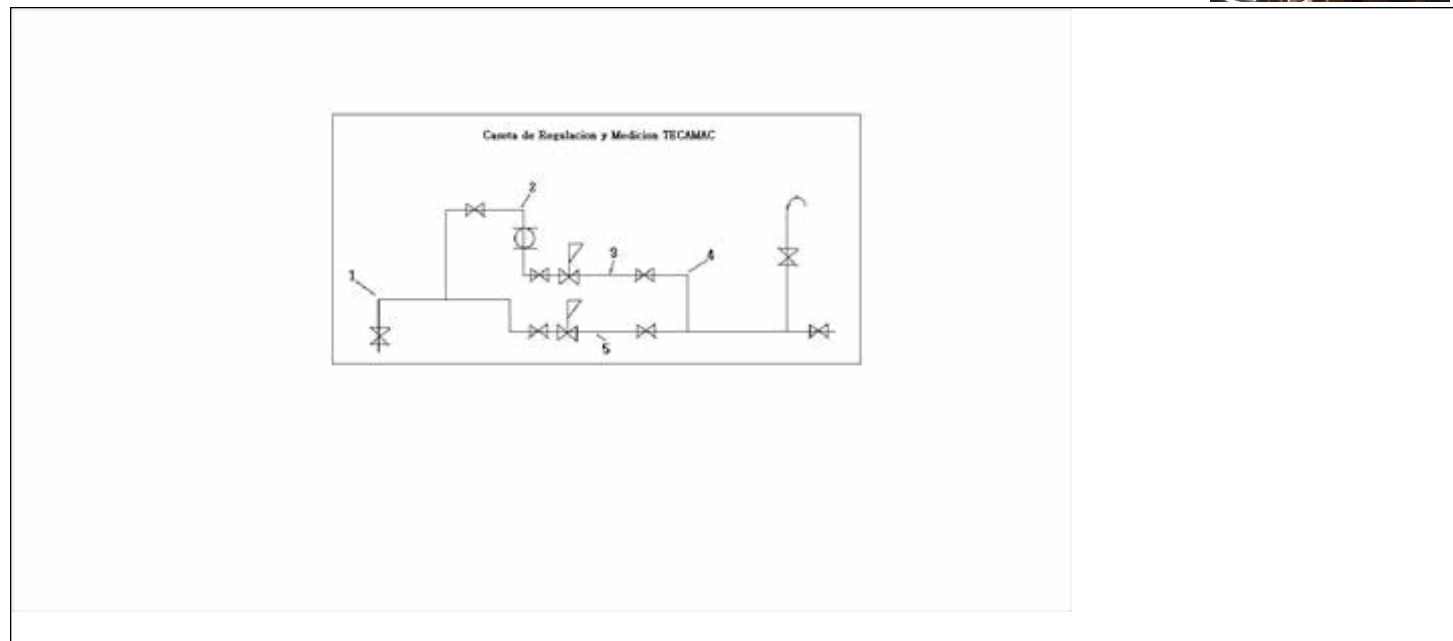
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>TECAMAC</u>
Equipo de inspección:	<u>MG2-DL</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	1	2.37500	90°	0.20200	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.17600	300	0.01696
3	3	2.37500	180°	0.16100	30	0.00169
4	4	2.37500	90°	0.12500	30	0.00169
5	5	2.37500	180°	0.11800	30	0.00169

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro: 07/09/2012 02:47:01p.m.

Fecha de aprobación: 14/09/2012 01:19:43a.m.

Elaborado por: Cesar Augusto Hurtado Soto

Aprobado por: Carlos Alfredo Fernandez Hernandez



**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

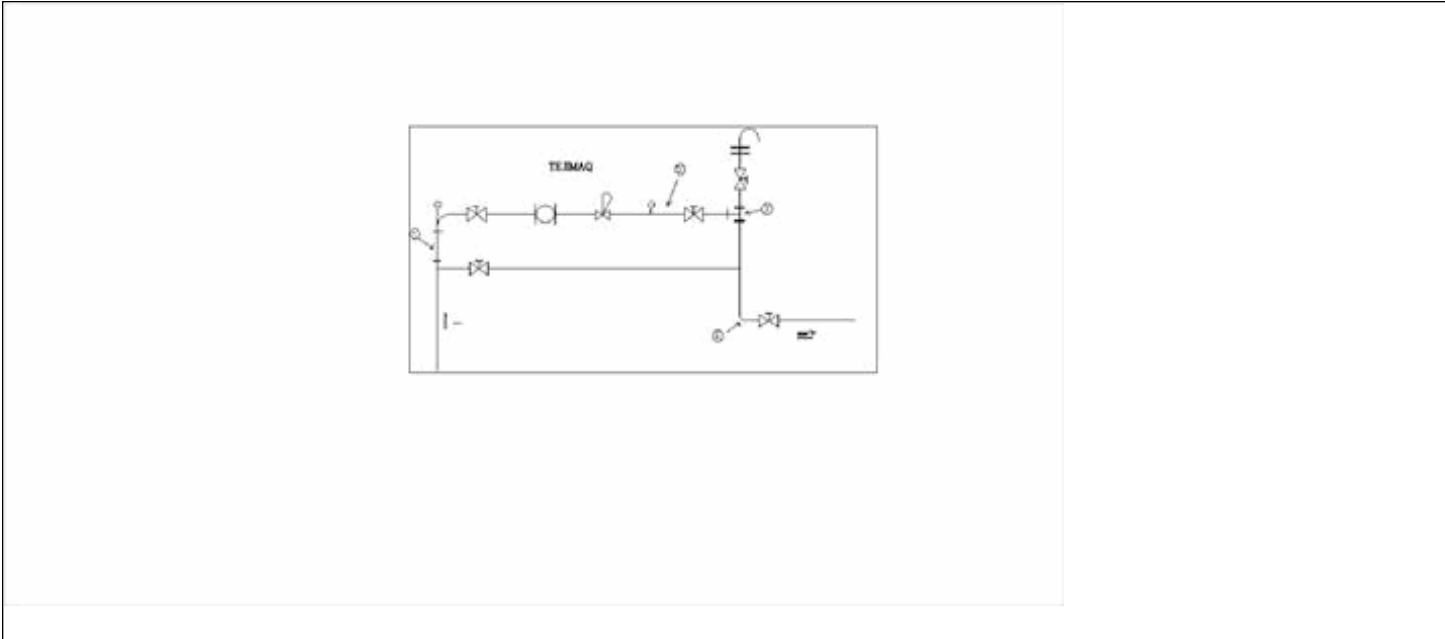
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>TEJIMAQ</u>
Equipo de inspección:	<u>MG2-DL</u>
No. de serie:	<u>1209710902</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	1	1.75000	90°	0.18900	90	0.00300
2	2	2.37500	180°	0.18300	90	0.00508
3	3	2.37500	90°	0.38600	25	0.00141
4	4	2.37500	90°	0.17400	25	0.00141

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro:	<u>07/09/2012 02:47:01p.m.</u>
Fecha de aprobación:	<u>14/09/2012 01:19:43a.m.</u>
Elaborado por:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>
Aprobado por:	<u>Carlos Alfredo Fernandez Hernandez</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

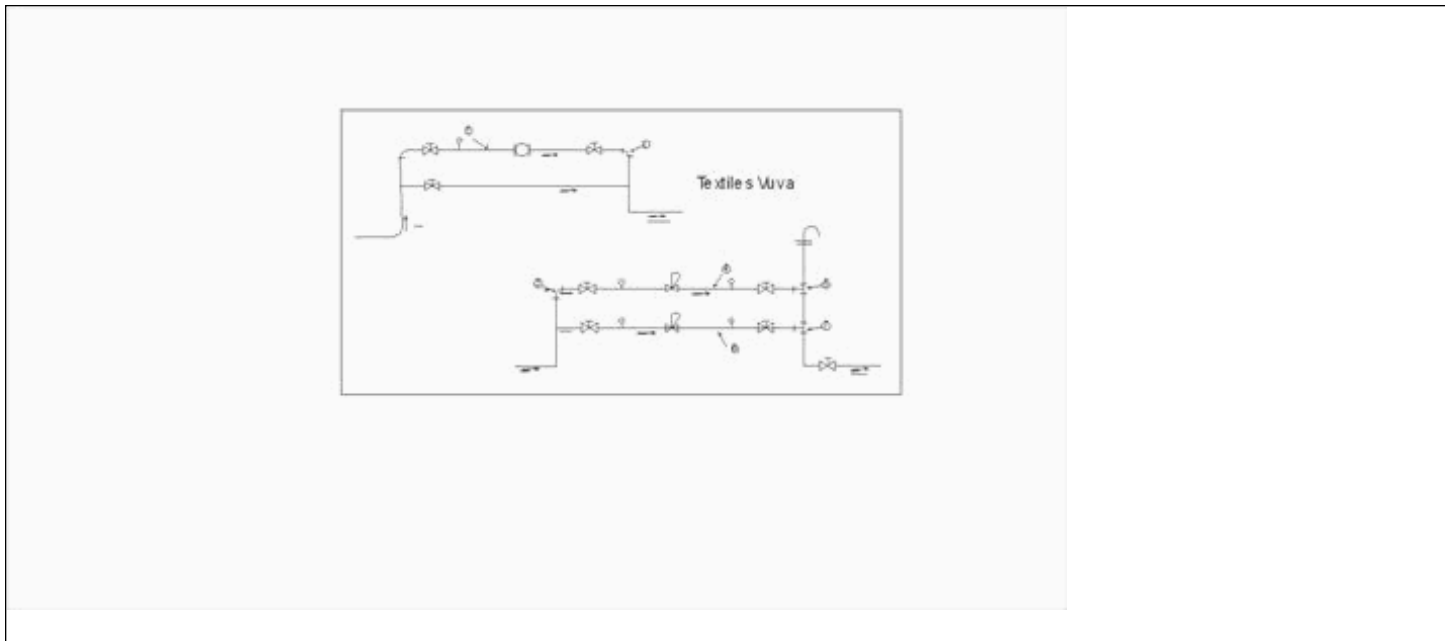
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>TEXTILES VUVA</u>
Equipo de inspección:	<u>MG2-DL</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	1	2.37500	180°	0.13900	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.19500	300	0.01696
3	3	2.37500	90°	0.19900	300	0.01696
4	4	2.37500	180°	0.14300	34	0.00192
5	5	2.37500	90°	0.24200	34	0.00192
6	6	2.37500	180°	0.12800	34	0.00192
7	7	2.37500	90°	0.20200	34	0.00192

Observaciones:

---



---



---

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

Fecha de registro: 07/09/2012 02:47:01p.m.

Fecha de aprobación: 14/09/2012 01:19:43a.m.

Elaborado por: Cesar Augusto Hurtado Soto

Aprobado por: Carlos Alfredo Fernandez Hernandez



**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

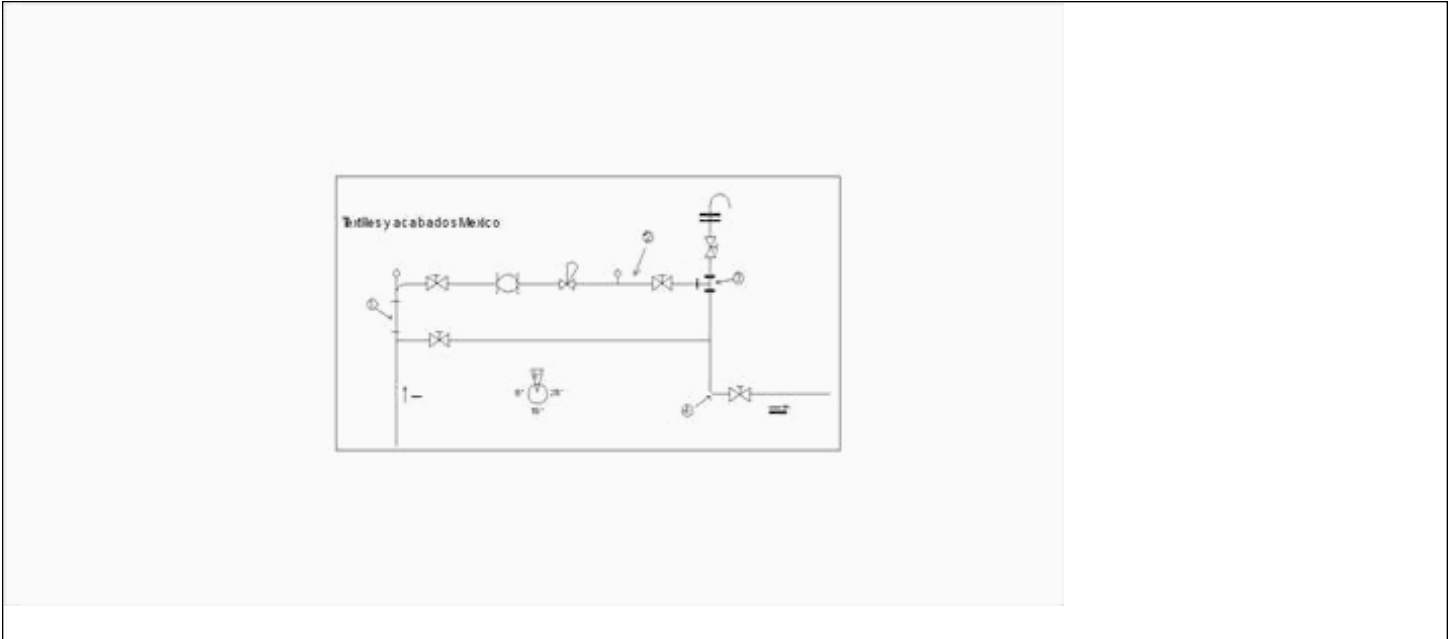
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<b>TEXTILES Y ACABADOS MEXICO</b>
Equipo de inspección:	MG2-DL
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	1	1.75000	90°	0.17000	90	0.00358
2	2	1.07500	180°	0.17000	24	0.00114
3	3	1.75000	90°	0.36800	24	0.00114
4	4	1.75000	90°	0.12600	24	0.00114

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro: 07/09/2012 02:47:01p.m.

Fecha de aprobación: 14/09/2012 01:19:43a.m.

Elaborado por: Cesar Augusto Hurtado Soto

Aprobado por: Carlos Alfredo Fernandez Hernandez



**IGASAMEX**

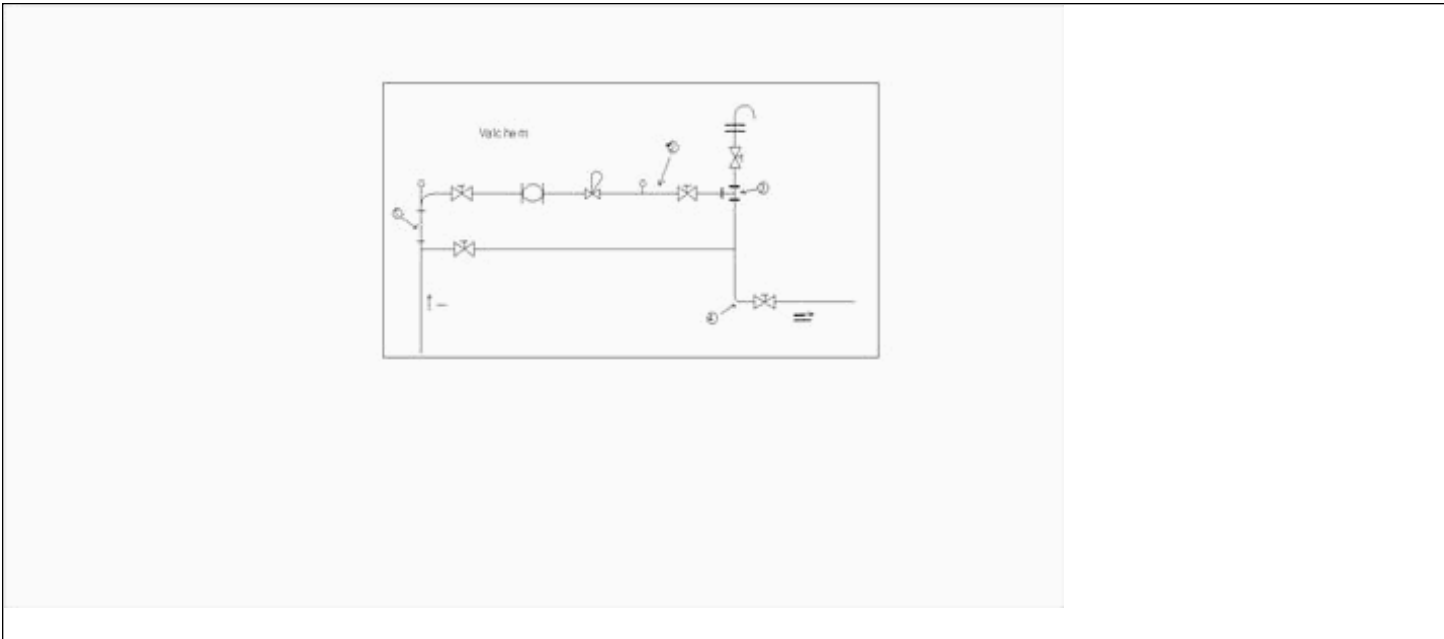
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

<b>Usuario:</b>	<u>VALCHEM</u>
Equipo de inspección:	<u>MG2-DL</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	1	2.37500	90°	0.16900	90	0.00508
2	2	2.37500	180°	0.19700	25	0.00141
3	3	2.37500	90°	0.36300	25	0.00141
4	4	2.37500	90°	0.13700	25	0.00141

Observaciones:

---



---

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

Fecha de registro: 07/09/2012 02:47:01p.m.

Fecha de aprobación: 14/09/2012 01:19:43a.m.

Elaborado por: Cesar Augusto Hurtado Soto

Aprobado por: Carlos Alfredo Fernandez Hernandez



**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

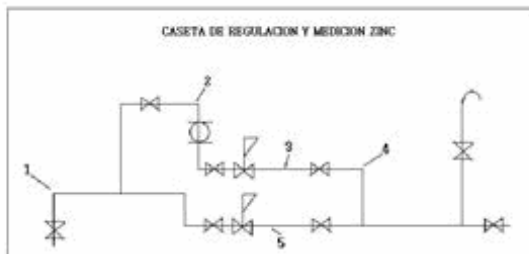
**REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES**

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Septiembre 2012</u>	<b>REV. 0</b>
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	<b>RO-008</b>

<b>Usuario:</b>	<u>ZINC</u>
Equipo de inspección:	<u>MG2-DL</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	1	2.37500	90°	0.19100	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.16300	300	0.01696
3	3	2.37500	180°	0.16800	30	0.00169
4	4	2.37500	90°	0.12500	30	0.00169
5	5	2.37500	180°	0.12300	30	0.00169

Observaciones:

---



---

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

**Fecha de registro:** 07/09/2012 02:47:01p.m.

**Fecha de aprobación:** 14/09/2012 01:19:43a.m.

**Elaborado por:** Cesar Augusto Hurtado Soto

**Aprobado por:** Carlos Alfredo Fernandez Hernandez