



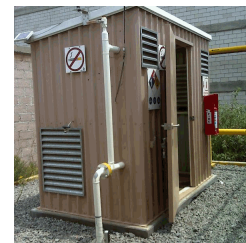
IGASAMEX

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

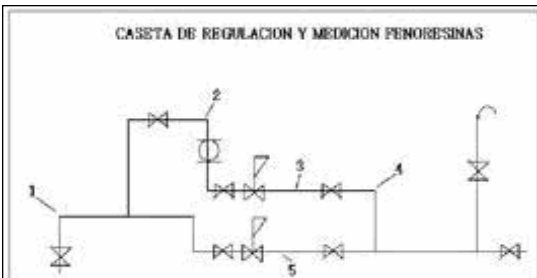
REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Agosto 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

Usuario: Fenoresinas
Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido
No. de serie: 120971902
Fecha de calibración: 05/07/2013
No. de certificado: 27458



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°	0.18100	100	0.00509
2	2	2.37500	90°	0.17400	100	0.00509
3	3	2.37500	180°	0.18200	30	0.00192
4	4	2.37500	90°	0.16400	30	0.00192
5	5	2.37500	180°	0.13000	30	0.00192

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.
Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.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 ESPEORES

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Agosto 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

Usuario: FRITOS TOTIS

Equipo de inspección: Medodor de Ultrasonido

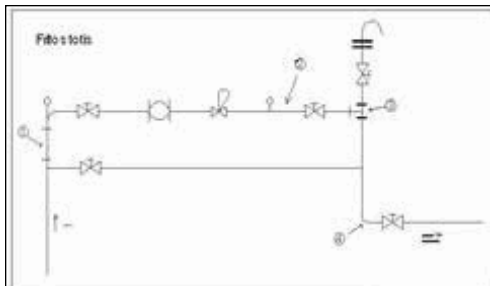
No. de serie: 120971902

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	1	1.75000	90°	0.20200	300	0.01250
2	2	1.75000	180°	0.20300	30	0.01250
3	3	1.75000	90°	0.34700	30	0.01250
4	4	1.75000	90°	0.15100	30	0.01250

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.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>Agosto 2013</u>	REV. 0 RO-008
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	

Usuario: Imperquimia

Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido

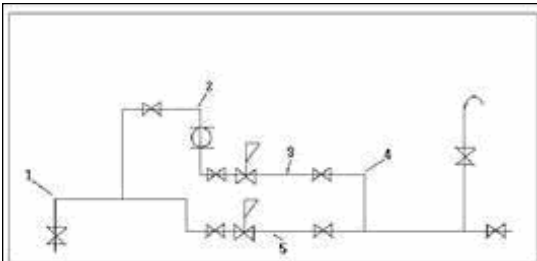
No. de serie: 120971902

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	1	2.37500	90°	0.13100	100	0.00508
2	2	2.37500	90°	0.15300	100	0.00508
3	3	2.37500	180°	0.22500	30	0.00169
4	4	2.37500	90°	0.24200	30	0.00169
5	5	2.37500	180°	0.22000	30	0.00169

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.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>Agosto 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

Usuario: Industrial de Espumas

Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido

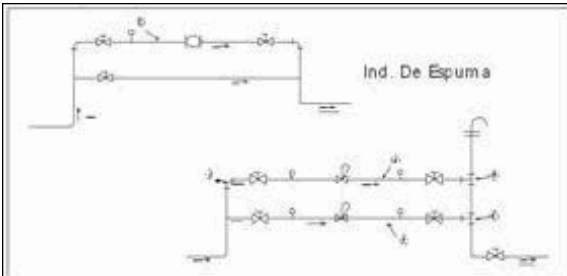
No. de serie: 120971902

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	1	2.37500	180°	0.12800	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.18500	300	0.01696
3	3	1.75000	180°	0.19500	30	0.00125
4	4	1.75000	90°	0.36500	30	0.00125
5	5	1.75000	180°	0.19100	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: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.m.

Elaborado por: Cesar Augusto Hurtado Soto

Aprobado por: Carlos Alfredo Fernandez Hernandez



IGASAMEX

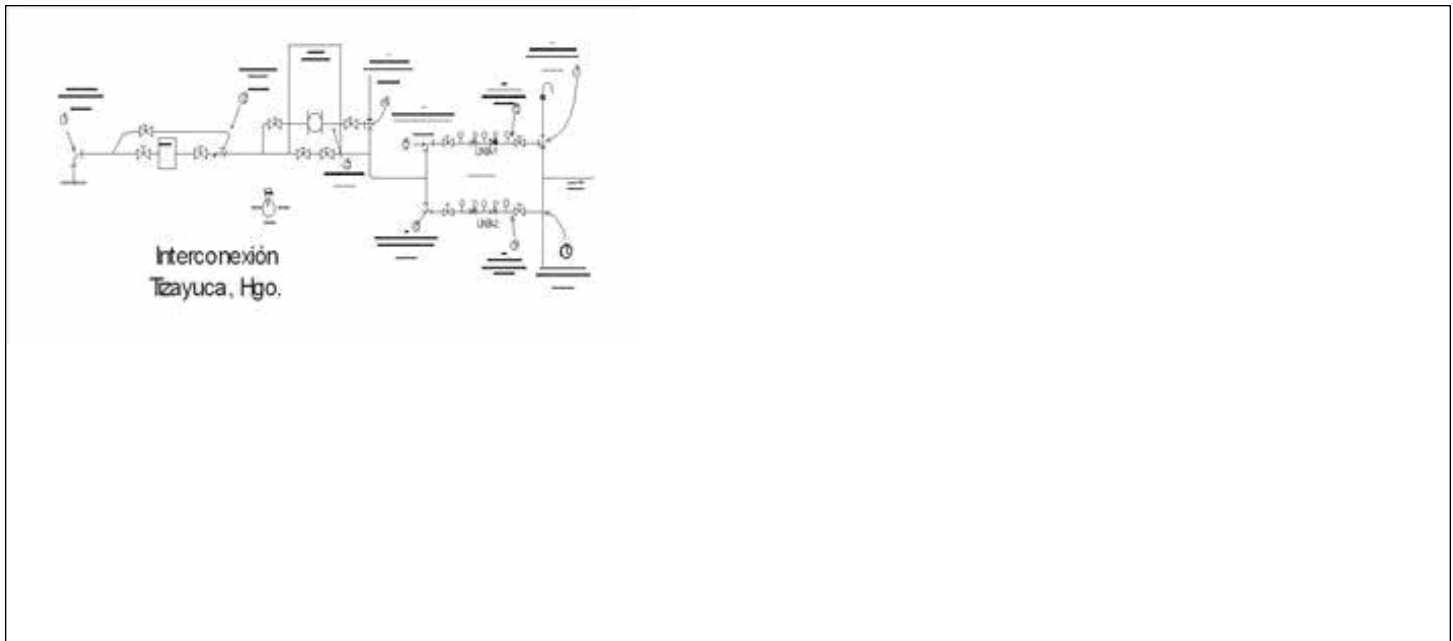
REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Agosto 2013</u>	REV. 0 RO-008
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	

Usuario:	<u>Interconexión</u>
Equipo de inspección:	<u>Medidor de Ultrasonido</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>05/07/2013</u>
No. de certificado:	<u>27458</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°	0.14300	800	0.04500
2	2	2.37500	90°	0.14500	800	0.04500
3	3	2.37500	180°	0.12700	800	0.04500
4	4	2.37500	90°	0.22900	800	0.04500
5	5	2.37500	90°	0.14900	800	0.04500
6	6	2.37500	180°	0.12900	550	0.03100
7	7	2.37500	90°	0.33700	320	0.01800
8	8	2.37500	90°	0.16900	800	0.04500
9	9	2.37500	180°	0.13500	550	0.03100
10	10	2.37500	90°	0.31200	310	0.01700

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.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>Agosto 2013</u>	REV. 0 RO-008
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	

Usuario: LALA

Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido

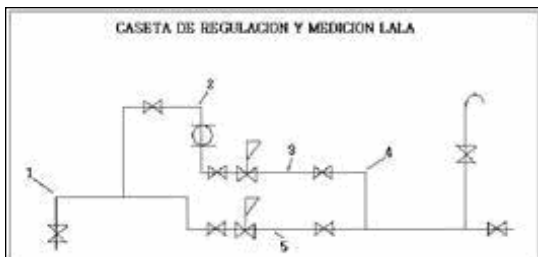
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 05/07/2013

No. de certificado: 27458



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°	0.16000	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.18700	300	0.01696
3	3	2.37500	180°	0.20100	30	0.00170
4	4	2.37500	90°	0.23000	30	0.00170
5	5	2.37500	180°	0.20800	30	0.00170

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.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>Agosto 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

Usuario: Mexcoat

Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido

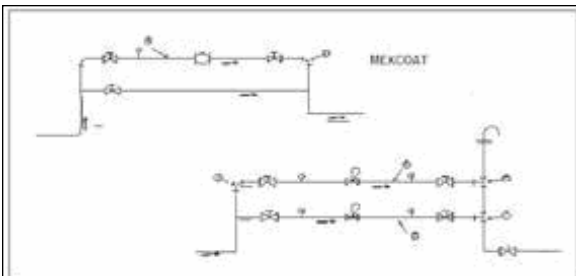
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 05/07/2013

No. de certificado: 27458



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°	0.12100	100	0.00051
2	2	2.37500	90°	0.27600	100	0.00051
3	3	2.37500	90°	0.19900	100	0.00051
4	4	2.37500	180°	0.19900	15	0.00084
5	5	2.37500	90°	0.35800	15	0.00084
6	6	2.37500	180°	0.20900	15	0.00084
7	7	2.37500	90°	0.34900	15	0.00084

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.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>Agosto 2013</u>	REV. 0 RO-008
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	

Usuario: Moliendas

Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido

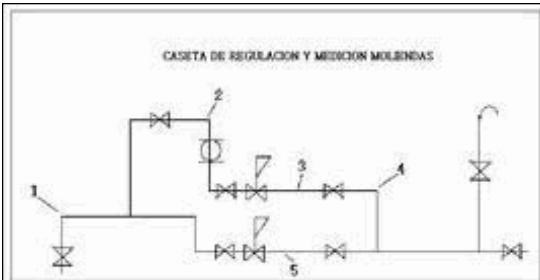
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 05/07/2013

No. de certificado: 27458



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°	0.17900	100	0.00508
2	2	2.37500	90°	0.11000	100	508.00000
3	3	2.37500	180°	0.13100	30	0.00169
4	4	2.37500	90°	0.18400	30	0.00169
5	5	2.37500	180°	0.14600	30	0.00169

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.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

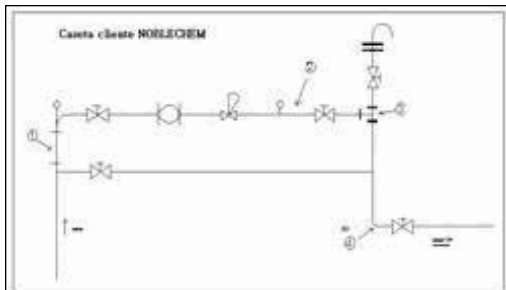
REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Agosto 2013</u>	REV. 0 RO-008
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	

Usuario:	<u>Noblechem</u>
Equipo de inspección:	<u>Medidor de Ultrasonido</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>05/07/2013</u>
No. de certificado:	<u>27458</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	180°	0.15500	300	0.01250
2	2	1.75000	180°	0.20100	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°	0.13700	30	0.00125

Observaciones:

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

Fecha de registro:	<u>22/08/2013 11:20:18a.m.</u>
Fecha de aprobación:	<u>06/09/2013 12:16:13p.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>Agosto 2013</u>	REV. 0 RO-008
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	

Usuario: PREMEX

Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido

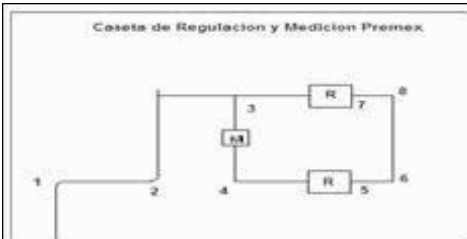
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 05/07/2013

No. de certificado: 27458



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°	0.15100	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.15100	30	0.00169
3	3	2.37500	90°	0.14600	300	0.01696
4	4	2.37500	180°	0.14000	30	0.00169
5	5	2.37500	90°	0.17900	30	0.00169

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.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>Agosto 2013</u>	REV. 0 RO-008
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	

Usuario: Proesa

Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido

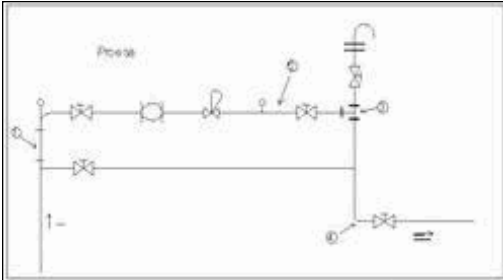
No. de serie: 120971902

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	1	1.75000	90°	0.18600	100	0.00375	
2	2	1.75000	180°	0.19400	24	0.00100	
3	3	1.75000	90°	0.37900	24	0.00100	
4	4	1.75000	90°	0.13700	24	0.00100	

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.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>Agosto 2013</u>	REV. 0 RO-008
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	

Usuario: Protexa

Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido

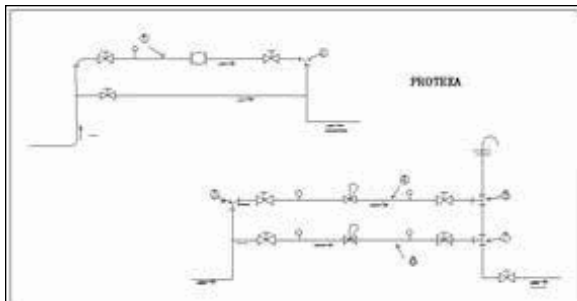
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 05/07/2013

No. de certificado: 27458



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°	0.13200	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.20600	300	0.01696
3	3	2.37500	90°	0.19600	300	0.01696
4	4	2.37500	180°	0.18100	40	0.00226
5	5	2.37500	90°	0.28100	40	0.00226
6	6	2.37500	180°	0.16700	40	0.00226
7	7	2.37500	90°	0.32800	40	0.00226

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.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>Agosto 2013</u>	REV. 0 RO-008
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	

Usuario: Prup

Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido

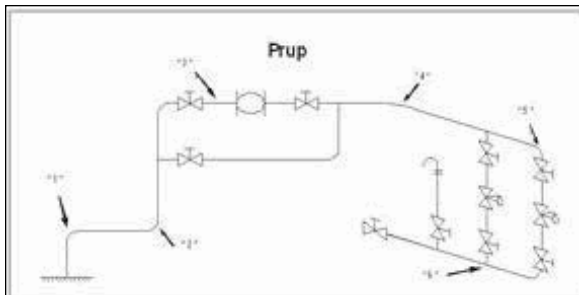
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 05/07/2013

No. de certificado: 27458



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°	0.13000	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.14800	300	0.01696
3	3	2.37500	90°	0.13600	300	0.01696
4	4	2.37500	90°	0.15600	300	0.01696
5	5	2.37500	90°	0.17200	300	0.01696
6	6	3.50000	180°	0.23500	60	0.00339

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.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>Agosto 2013</u>	REV. 0 RO-008
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	

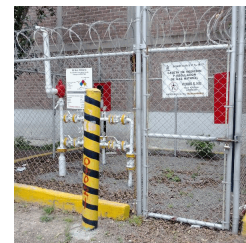
Usuario: Regulacion de Baja

Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido

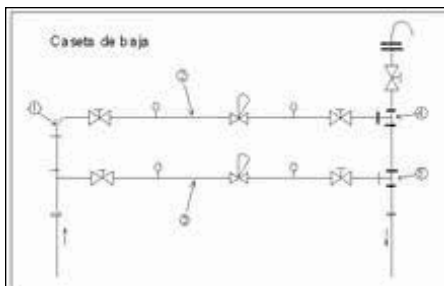
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 05/07/2013

No. de certificado: 27458



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°	0.22500	300	0.01250
2	2	1.75000	180°	0.20100	300	0.01250
3	3	1.75000	180°	0.23100	300	0.01250
4	4	2.37500	90°	0.23900	100	0.00508
5	5	2.37500	90°	0.21100	100	0.00508

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.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>Agosto 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

Usuario: Romatex Tizafil

Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido

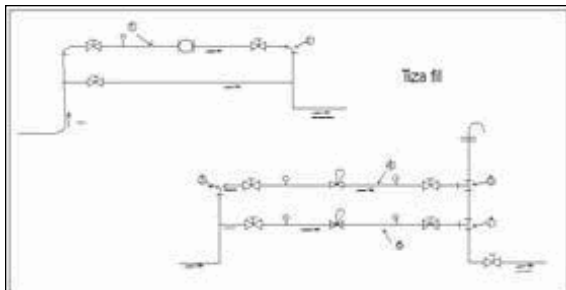
No. de serie: 120971902

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	Espesor (plg)	Presion de operación (psig)	Espesor mínimo requerido
1	1	2.37500	180°	0.14600	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.16000	300	0.01696
3	3	2.37500	90°	0.17600	300	0.01696
4	4	2.37500	180°	0.15100	34	0.00192
5	5	2.37500	90°	0.22200	34	0.00192
6	6	2.37500	180°	0.16000	38	0.00214
7	7	2.37500	90°	0.23200	38	0.00214

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.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>Agosto 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

Usuario: Tecamac

Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido

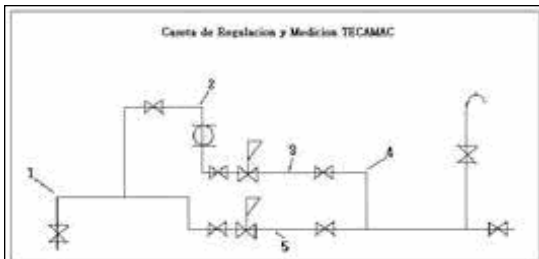
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 05/07/2013

No. de certificado: 27458



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°	0.17700	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.18200	300	0.01696
3	3	2.37500	180°	0.15100	30	0.00169
4	4	2.37500	90°	0.18000	30	0.00169
5	5	2.37500	180°	0.16400	30	0.00169

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.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>Agosto 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

Usuario: Tejimaq

Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido

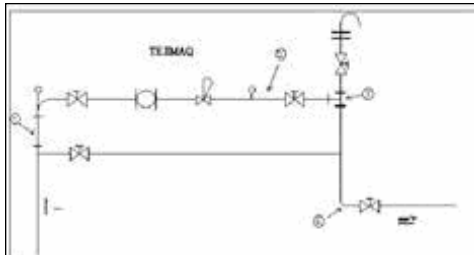
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 05/07/2013

No. de certificado: 27458



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°	0.18000	100	0.00300
2	2	2.37500	180°	0.18000	100	0.00508
3	3	2.37500	90°	0.36700	25	0.00141
4	4	2.37500	90°	0.13800	25	0.00141

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.m.

Elaborado por: Cesar Augusto Hurtado Soto

Aprobado por: Carlos Alfredo Fernandez Hernandez



IGASAMEX

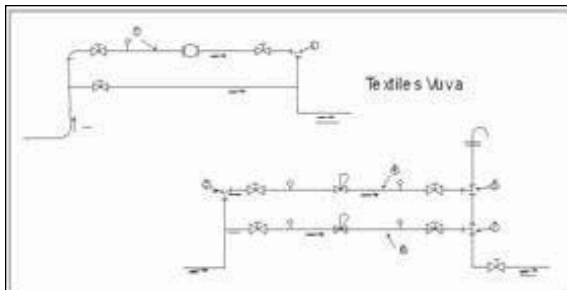
REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPESORES

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Agosto 2013</u>	REV. 0 RO-008
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	

Usuario:	<u>Textiles Vuva</u>
Equipo de inspección:	<u>Medidor de Ultrasonido</u>
No. de serie:	<u>120971902</u>
Fecha de calibración:	<u>05/07/2013</u>
No. de certificado:	<u>27458</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°	0.13000	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.19000	300	0.01696
3	3	2.37500	90°	0.24300	300	0.01696
4	4	2.37500	180°	0.14400	34	0.00192
5	5	2.37500	90°	0.23800	34	0.00192
6	6	2.37500	180°	0.14600	34	0.00192
7	7	2.37500	90°	0.20100	34	0.00192

Observaciones:

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

Fecha de registro:	<u>22/08/2013 11:20:18a.m.</u>
Fecha de aprobación:	<u>06/09/2013 12:16:13p.m.</u>
Elaborado por:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>
Aprobado por:	<u>Carlos Alfredo Fernandez Hernandez</u>



IGASAMEX

REPORTE DE MEDICIÓN DE ESPEORES

SISTEMA:	<u>Tizagas, S. A. de C. V.</u>	PERIODO:	<u>Agosto 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

Usuario: Textiles y Acabados Mexico

Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido

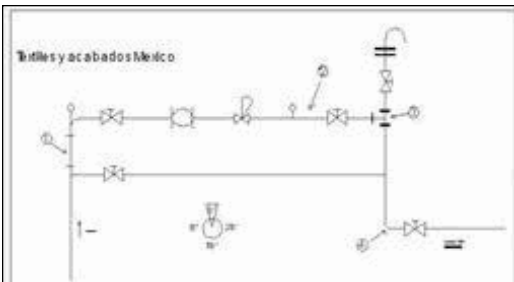
No. de serie: 120971902

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	1	1.75000	90°	0.16400	100	358.00000
2	2	1.75000	180°	0.15400	24	0.00114
3	3	1.75000	90°	0.35700	24	0.00114
4	4	1.75000	90°	0.13900	24	0.00114

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.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>Agosto 2013</u>	REV. 0 RO-008
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	

Usuario: Valchem

Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido

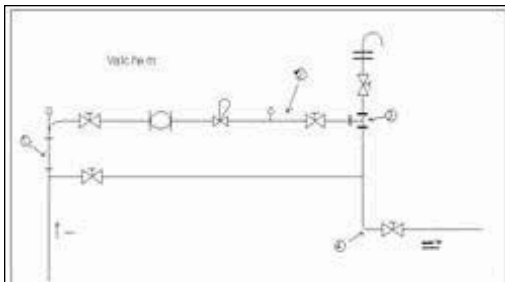
No. de serie: 120971902

Fecha de calibración: 05/07/2013

No. de certificado: 27458



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	100	0.00508
2	2	2.37500	180°	0.19300	25	0.00141
3	3	2.37500	90°	0.36300	25	0.00141
4	4	2.37500	90°	0.17500	25	0.00141

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.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>Agosto 2013</u>	REV. 0
LLENADO POR:	<u>Cesar Augusto Hurtado Soto</u>	FRECUENCIA:	<u>ANUAL</u>	RO-008

Usuario: Zinc

Equipo de inspección: Medidor de Ultrasonido

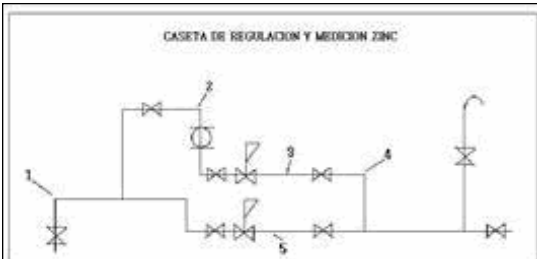
No. de serie: 120971902

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	1	2.37500	90°	0.18000	300	0.01696
2	2	2.37500	90°	0.18400	300	0.01696
3	3	2.37500	180°	0.14100	30	0.00169
4	4	2.37500	90°	0.19000	30	0.00169
5	5	2.37500	180°	0.14800	30	0.00169

Observaciones:

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

Fecha de registro: 22/08/2013 11:20:18a.m.

Fecha de aprobación: 06/09/2013 12:16:13p.m.

Elaborado por: Cesar Augusto Hurtado Soto

Aprobado por: Carlos Alfredo Fernandez Hernandez