























**INFORME DE RESULTADOS  
 INSPECCIÓN ULTRASONICA  
 LABORATORIO DE CALIDAD "ING. JULIO DONDISCH ROSENHAUS"  
 FABRICACIONES INDUSTRIALES TUMEX, S.A. DE C.V.  
 CARRETERA MÉXICO-PACHUCA KM. 48,4 TECÁMAC EDO. DE MÉXICO  
 TEL. (01779) 7962466 AL 68 FAX (01779) 7962499**

|                       |  |                  |                         |
|-----------------------|--|------------------|-------------------------|
| CLIENTE:              | <u>Plesa Anahuac y Cias, S.A de C.V.</u>   | INFORME No.:     | <u>UT/12/5383/11</u>    |
| DIRECCIÓN:            | <u>Av. Valle de las Alamedas 66-0, Col. Francisco Chilpan, Tultitlan, Estado de México</u> | FECHA:           | <u>2011-Feb-16</u>      |
| ORDEN DE FABRICACIÓN: | <u>5383</u>  | HOJA:            | <u>1 DE 1</u>           |
| PEDIDO:               | <u>FIT- 6408</u>   | CÓDIGO O NORMA:  | <u>ASME SEC V ART 4</u> |
| LUGAR:                | <u>Planta Tecámac, Estado de México.</u>   | % INSPECCIONADO: | <u>100.00%</u>          |
| ORDEN DE TRABAJO:     | <u>N/A</u>   | PROCEDIMIENTO:   | <u>PR-22-LA</u>         |

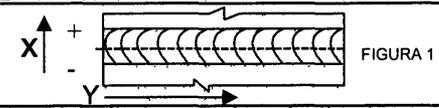
**DATOS DE EXAMINACIÓN**

|                   |   |                        |                        |                       |                        |
|-------------------|---|------------------------|------------------------|-----------------------|------------------------|
| EQUIPO UTILIZADO: | <u>UT en línea de 6 canales</u>         | PATRÓN DE CALIBRACIÓN: | <u>Probeta No.1</u>    | MATERIAL:             | <u>ASTM A-53 GR. B</u> |
| MODELO:           | <u>SOFRATEST</u>                        | HAZ:                   | <u>Angular / Recto</u> | DIAMETRO:             | <u>26 in (660.4mm)</u> |
| No. SERIE:        | <u>N/A</u>                              | ÁNGULO:                | <u>70° y 0°</u>        | ESPESOR:              | <u>1/4 in (6.35mm)</u> |
| TRANSDUCTOR:      | <u>4 transversales 2 longitudinales</u> | ACOPLANTE:             | <u>Agua</u>            | PROCESO DE SOLDADURA: | <u>SAW</u>             |
| FRECUENCIA:       | <u>4 MHz</u>                            | ACABADO SUPERFICIAL:   | <u>Semiliso</u>        | CLAVE DEL SOLDADOR:   | <u>T- 18</u>           |

| No. DE TUBO | IDENTIFICACIÓN DE LA ZONA (cm) | No. DE INDICACIONES<br>PIERNA |     | NIVEL DE REFERENCIA (dB) | INDICACIÓN        |      |                       |      |             |      |               |                      | EVALUACIÓN |           |
|-------------|--------------------------------|-------------------------------|-----|--------------------------|-------------------|------|-----------------------|------|-------------|------|---------------|----------------------|------------|-----------|
|             |                                |                               |     |                          | DISTANCIA ANGULAR |      | DISTANCIA SUPERFICIAL |      | PROFUNDIDAD |      | LONGITUD (cm) | DISTANCIA (FIGURA 1) |            |           |
|             |                                |                               |     |                          | (in)              | (mm) | (in)                  | (mm) | (in)        | (mm) |               | X (mm)               |            | Y (cm)    |
| 12          | 0 A 2 097                      | N/A                           | N/A | 45                       | N/A               | N/A  | N/A                   | N/A  | N/A         | N/A  | N/A           | N/A                  | N/A        | Acceptado |
| 12 (ZAC)    | 0 A 2 097                      | N/A                           | N/A | 29                       | N/A               | N/A  | N/A                   | N/A  | N/A         | N/A  | N/A           | N/A                  | N/A        | Acceptado |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                               |     |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |

OBSERVACIONES: **Los criterios de evaluación son de acuerdo a la especificación API 5L.  
 ZAC (Zona Afectada por el Calor)**

NOTAS: INDICACIONES QUE INTERFIEREN EN LA ZONA DE INSPECCIÓN  
 LA DISTANCIA "X" LOCALIZA LA POSICIÓN DE LA INDICACIÓN EN RELACIÓN AL EJE DE LA UNIÓN  
 LA DISTANCIA "Y" LOCALIZA LA POSICIÓN DE LA INDICACIÓN EN RELACIÓN CON EL ORIGEN



|                                   |                                    |                           |
|-----------------------------------|------------------------------------|---------------------------|
| ELABORÓ                           | APROBÓ                             | RECIBIÓ                   |
| <u>Andrés Roldan Salas</u>        | <u>Braunio Ruiz Ramirez</u>        | REPRESENTANTE DEL CLIENTE |
| TÉCNICO NIVEL I<br>NOMBRE Y FIRMA | TÉCNICO NIVEL II<br>NOMBRE Y FIRMA | NOMBRE Y FIRMA            |

LOS RESULTADOS CORRESPONDEN EXCLUSIVAMENTE A LOS ELEMENTOS EXAMINADOS Y NO PODRÁN SER REPRODUCIDOS PARCIALMENTE NI TOTALMENTE, A MENOS QUE SE CUENTE CON LA AUTORIZACIÓN POR ESCRITO DE FABRICACIONES INDUSTRIALES TUMEX, S.A.. DE C.V.

**INFORME DE RESULTADOS  
 INSPECCIÓN ULTRASÓNICA  
 LABORATORIO DE CALIDAD "ING. JULIO DONDISCH ROSENHAUS"  
 FABRICACIONES INDUSTRIALES TUMEX, S.A. DE C.V.  
 CARRETERA MÉXICO-PACHUCA KM. 48,4 TECÁMAC EDO. DE MÉXICO  
 TEL. (01779) 7962466 AL 68 FAX (01779) 7962499**

|                       |  |                  |                         |
|-----------------------|--|------------------|-------------------------|
| CLIENTE:              | <u>Plesa Anahuac y Cias, S.A de C.V.</u>   | INFORME No.:     | <u>UT/13/5383/11</u>    |
| DIRECCIÓN:            | <u>Av. Valle de las Alamedas 66-0, Col. Francisco Chilpan, Tultitlan, Estado de México</u> | FECHA:           | <u>2011-Feb-16</u>      |
| ORDEN DE FABRICACIÓN: | <u>5383</u>  | HOJA:            | <u>1 DE 1</u>           |
| PEDIDO:               | <u>FIT- 6408</u>   | CÓDIGO O NORMA:  | <u>ASME SEC V ART 4</u> |
| LUGAR:                | <u>Planta Tecámac, Estado de México.</u>   | % INSPECCIONADO: | <u>100.00%</u>          |
| ORDEN DE TRABAJO:     | <u>N/A</u>   | PROCEDIMIENTO:   | <u>PR-22-LA</u>         |

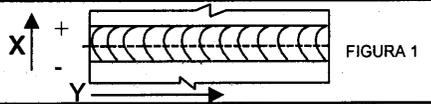
**DATOS DE EXAMINACIÓN**

|                   |   |                        |                        |                       |                        |
|-------------------|---|------------------------|------------------------|-----------------------|------------------------|
| EQUIPO UTILIZADO: | <u>UT en línea de 6 canales</u>         | PATRÓN DE CALIBRACIÓN: | <u>Probeta No.1</u>    | MATERIAL:             | <u>ASTM A-53 GR. B</u> |
| MODELO:           | <u>SOFRATEST</u>                        | HAZ:                   | <u>Angular / Recto</u> | DIAMETRO:             | <u>26 in (660.4mm)</u> |
| No. SERIE:        | <u>N/A</u>                              | ÁNGULO:                | <u>70° y 0°</u>        | ESPESOR:              | <u>1/4 in (6.35mm)</u> |
| TRANSDUCTOR:      | <u>4 transversales 2 longitudinales</u> | ACOPLANTE:             | <u>Agua</u>            | PROCESO DE SOLDADURA: | <u>SAW</u>             |
| FRECUENCIA:       | <u>4 MHz</u>                            | ACABADO SUPERFICIAL:   | <u>Semiliso</u>        | CLAVE DEL SOLDADOR:   | <u>T- 18</u>           |

| No. DE TUBO | IDENTIFICACIÓN DE LA ZONA (cm) | No. DE INDICACIONES | PIERNA | NIVEL DE REFERENCIA (dB) | INDICACIÓN        |      |                       |      |             |      |               |                      | EVALUACIÓN |           |
|-------------|--------------------------------|---------------------|--------|--------------------------|-------------------|------|-----------------------|------|-------------|------|---------------|----------------------|------------|-----------|
|             |                                |                     |        |                          | DISTANCIA ANGULAR |      | DISTANCIA SUPERFICIAL |      | PROFUNDIDAD |      | LONGITUD (cm) | DISTANCIA (FIGURA 1) |            |           |
|             |                                |                     |        |                          | (in)              | (mm) | (in)                  | (mm) | (in)        | (mm) |               | X (mm)               |            | Y (cm)    |
| 13          | 0 A 2 097                      | N/A                 | N/A    | 45                       | N/A               | N/A  | N/A                   | N/A  | N/A         | N/A  | N/A           | N/A                  | N/A        | Acceptado |
| 13 (ZAC)    | 0 A 2 097                      | N/A                 | N/A    | 29                       | N/A               | N/A  | N/A                   | N/A  | N/A         | N/A  | N/A           | N/A                  | N/A        | Acceptado |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |

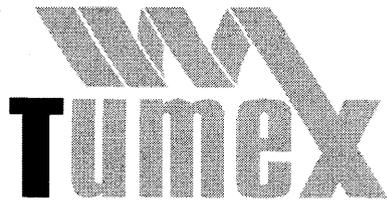
**OBSERVACIONES:** Los criterios de evaluación son de acuerdo a la especificación API 5L.  
 ZAC (Zona Afectada por el Calor)

**NOTAS:** INDICACIONES QUE INTERFIEREN EN LA ZONA DE INSPECCIÓN  
 LA DISTANCIA "X" LOCALIZA LA POSICIÓN DE LA INDICACIÓN EN RELACIÓN AL EJE DE LA UNIÓN  
 LA DISTANCIA "Y" LOCALIZA LA POSICIÓN DE LA INDICACIÓN EN RELACIÓN CON EL ORIGEN



|  |   |   |
|--|---|---|
| ELABORÓ  | APROBÓ  | RECIBÍÓ                                     |
| <br><b>Andrés Roldan Salas</b><br>TÉCNICO NIVEL I<br>NOMBRE Y FIRMA | <br><b>Braulio Roldan Ramirez</b><br>TÉCNICO NIVEL I<br>NOMBRE Y FIRMA | REPRESENTANTE DEL CLIENTE<br>NOMBRE Y FIRMA |

LOS RESULTADOS CORRESPONDEN EXCLUSIVAMENTE A LOS ELEMENTOS EXAMINADOS Y NO PODRÁN SER REPRODUCIDOS PARCIALMENTE NI TOTALMENTE, A MENOS QUE SE CUENTE CON LA AUTORIZACIÓN POR ESCRITO DE FABRICACIONES INDUSTRIALES TUMEX, S.A.. DE C.V.



Fabricaciones Industriales Tumex S.A. de C.V.



Número de acreditación N° MM-0153-017/08  
 Vigencia de acreditación a partir de 2008-12-03 al 2012-12-03.  
 \*Acreditación otorgada bajo la norma NMX-EC-17025-IMNC-2006 ISO/IEC 17025:2005  
 Requisitos generales para la competencia de laboratorios de ensayo y de calibración\*

**INFORME DE RESULTADOS  
 INSPECCIÓN ULTRASONICA  
 LABORATORIO DE CALIDAD "ING. JULIO DONDISCH ROSENHAUS"  
 FABRICACIONES INDUSTRIALES TUMEX, S.A. DE C.V.  
 CARRETERA MÉXICO-PACHUCA KM. 48,4 TECÁMAC EDO. DE MÉXICO  
 TEL. (01779) 7962466 AL 68 FAX (01779) 7962499**

|                       |   |                  |                  |
|-----------------------|---|------------------|------------------|
| CLIENTE:              | Plesa Anahuac y Cias, S.A de C.V.   | INFORME No.:     | UT/14/5383/11    |
| DIRECCIÓN:            | Av. Valle de las Alamedas 66-0, Col. Francisco Chilpan, Tultitlan, Estado de México | FECHA:           | 2011-Feb-16      |
| ORDEN DE FABRICACIÓN: | 5383  | HOJA:            | 1 DE 1           |
| PEDIDO:               | FIT- 6408   | CÓDIGO O NORMA:  | ASME SEC V ART 4 |
| LUGAR:                | Planta Tecámac, Estado de México.   | % INSPECCIONADO: | 100.00%          |
| ORDEN DE TRABAJO:     | N/A   | PROCEDIMIENTO:   | PR-22-LA         |

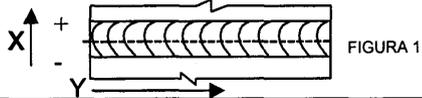
**DATOS DE EXAMINACIÓN**

|                   |                                  |                        |                 |                       |                 |
|-------------------|----------------------------------|------------------------|-----------------|-----------------------|-----------------|
| EQUIPO UTILIZADO: | UT en linea de 6 canales         | PATRÓN DE CALIBRACIÓN: | Probeta No.1    | MATERIAL:             | ASTM A-53 GR. B |
| MODELO:           | SOFRATEST                        | HAZ:                   | Angular / Recto | DIAMETRO:             | 26 in (660.4mm) |
| No. SERIE:        | N/A                              | ÁNGULO:                | 70° y 0°        | ESPESOR:              | 1/4 in (6.35mm) |
| TRANSDUCTOR:      | 4 transversales 2 longitudinales | ACOPLANTE:             | Agua            | PROCESO DE SOLDADURA: | SAW             |
| FRECUENCIA:       | 4 MHz                            | ACABADO SUPERFICIAL:   | Semiliso        | CLAVE DEL SOLDADOR:   | T- 18           |

| No. DE TUBO | IDENTIFICACIÓN DE LA ZONA (cm) | No. DE INDICACIONES | PIERNA | NIVEL DE REFERENCIA (dB) | INDICACIÓN        |      |                       |      |             |      |               |                      | EVALUACIÓN |           |
|-------------|--------------------------------|---------------------|--------|--------------------------|-------------------|------|-----------------------|------|-------------|------|---------------|----------------------|------------|-----------|
|             |                                |                     |        |                          | DISTANCIA ANGULAR |      | DISTANCIA SUPERFICIAL |      | PROFUNDIDAD |      | LONGITUD (cm) | DISTANCIA (FIGURA 1) |            |           |
|             |                                |                     |        |                          | (in)              | (mm) | (in)                  | (mm) | (in)        | (mm) |               | X (mm)               |            | Y (cm)    |
| 14          | 0 A 2 097                      | N/A                 | N/A    | 45                       | N/A               | N/A  | N/A                   | N/A  | N/A         | N/A  | N/A           | N/A                  | N/A        | Acceptado |
| 14 (ZAC)    | 0 A 2 097                      | N/A                 | N/A    | 29                       | N/A               | N/A  | N/A                   | N/A  | N/A         | N/A  | N/A           | N/A                  | N/A        | Acceptado |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |
|             |                                |                     |        |                          |                   |      |                       |      |             |      |               |                      |            |           |

OBSERVACIONES: Los criterios de evaluación son de acuerdo a la especificación API 5L. ZAC (Zona Afectada por el Calor)

NOTAS: INDICACIONES QUE INTERFIEREN EN LA ZONA DE INSPECCIÓN  
 LA DISTANCIA "X" LOCALIZA LA POSICIÓN DE LA INDICACIÓN EN RELACIÓN AL EJE DE LA UNIÓN  
 LA DISTANCIA "Y" LOCALIZA LA POSICIÓN DE LA INDICACIÓN EN RELACIÓN CON EL ORIGEN



|   |   |   |
|---|---|---|
| ELABORÓ   | APROBÓ  | RECIBIÓ                                     |
| <b>Andrés Roldan Salas</b><br>TÉCNICO NIVEL I<br>NOMBRE Y FIRMA | <b>Braulio Ruiz</b><br>TÉCNICO NIVEL II<br>NOMBRE Y FIRMA | REPRESENTANTE DEL CLIENTE<br>NOMBRE Y FIRMA |

LOS RESULTADOS CORRESPONDEN EXCLUSIVAMENTE A LOS ELEMENTOS EXAMINADOS Y NO PODRÁN SER REPRODUCIDOS PARCIALMENTE NI TOTALMENTE, A MENOS QUE SE CUENTE CON LA AUTORIZACIÓN POR ESCRITO DE FABRICACIONES INDUSTRIALES TUMEX, S.A.. DE C.V.







**RÉPORTE DE LIBERACION DE TUBERIA Y/O ACCESORIOS**  
 LABORATORIO DE CALIDAD "ING. JULIO DONDISCH ROSENHAUS"  
 CARRETERA MEXICO-PACHUCA KM 48.4, TECAMAC, EDO. DE MEXICO  
 TEL: 01 77 97 96 24 66 AL 68. Fax 01 77 97 96 24 99

REVISION No.3, 8

|       |               |
|-------|---------------|
| FOLIO | RL/01/5383/11 |
| FECHA | 2011-02-18    |
| HOJA: | 1 DE 1        |

|            |   |
|------------|---|
| CLIENTE:   | PLESA ANAHUAC Y CIAS, S.A. DE C.V.  |
| DIRECCION: | AV. VALLE DE LAS ALAMEDAS 66-0, COL. FRANCISCO CHILPAN TULTITLAN ESTADO DE MEXICO |
| PRODUCTO:  | TUBERIA DE ACERO AL CARBONO   |

| ORDEN DE FABRICACION: | 5383     | PEDIDO No. | FIT-6408      | DIAMETRO NOMINAL EXTERIOR :660.4 mm (26") |     |    |     |     | ESPESOR DE PARED NOMINAL:6,3 mm (1/4") |       |
|-----------------------|----------|------------|---------------|---|-----|----|-----|-----|--|-------|
| FECHA DE INSPECCION   | TUBO No. | ACCESORIO  | LONGUITUD (m) | IVD                                       | LP  | UT | RT  | PH  | RECUBRIMIENTO                          | OTROS |
| 2011-02-17            | 1        | N/A        | 6,11          | OK  | N/A | OK | N/A | N/A | N/A                                    | OK    |
| 2011-02-17            | 2        | N/A        | 6,11          | OK  | N/A | OK | N/A | N/A | N/A                                    | OK    |
| 2011-02-17            | 3        | N/A        | 6,11          | OK  | N/A | OK | N/A | N/A | N/A                                    | OK    |
| 2011-02-17            | 4        | N/A        | 6,11          | OK  | N/A | OK | N/A | N/A | N/A                                    | OK    |
| 2011-02-17            | 5        | N/A        | 6,11          | OK  | N/A | OK | N/A | N/A | N/A                                    | OK    |
| 2011-02-17            | 6        | N/A        | 6,11          | OK  | N/A | OK | N/A | N/A | N/A                                    | OK    |
| 2011-02-17            | 7        | N/A        | 6,11          | OK  | N/A | OK | N/A | N/A | N/A                                    | OK    |
| 2011-02-17            | 8        | N/A        | 6,11          | OK  | N/A | OK | N/A | N/A | N/A                                    | OK    |
| 2011-02-18            | 9        | N/A        | 6,11          | OK  | N/A | OK | N/A | N/A | N/A                                    | OK    |
| 2011-02-18            | 10       | N/A        | 6,11          | OK  | N/A | OK | N/A | N/A | N/A                                    | OK    |
| 2011-02-18            | 11       | N/A        | 6,11          | OK  | N/A | OK | N/A | N/A | N/A                                    | OK    |
| 2011-02-18            | 12       | N/A        | 6,11          | OK  | N/A | OK | N/A | N/A | N/A                                    | OK    |
| 2011-02-18            | 13       | N/A        | 6,11          | OK  | N/A | OK | N/A | N/A | N/A                                    | OK    |
| 2011-02-18            | 14       | N/A        | 6,11          | OK  | N/A | OK | N/A | N/A | N/A                                    | OK    |
| 2011-02-18            | 15       | N/A        | 6,11          | OK  | N/A | OK | N/A | N/A | N/A                                    | OK    |
| 2011-02-18            | 16       | N/A        | 6,11          | OK  | N/A | OK | N/A | N/A | N/A                                    | OK    |
|                       |          |            |               |   |     |    |     |     |  |       |
|                       |          |            |               |   |     |    |     |     |  |       |
|                       |          |            |               |   |     |    |     |     |  |       |

NOMENCLATURA: OK= ACEPTABLE, N/A= NO APLICA, √= IGUAL AL DATO ANTERIOR, LP=LIQUIDOS PENETRANTES RT= RADIOGRAFIA, UT= ULTRASONIDO, PH= PRUEBA HIDROSTATICA.  
 IVD = INSPECCION VISUAL Y DIMENCIONAL.

OBSERVACIONES:

|                         |              |                         |              |
|-------------------------|--------------|-------------------------|--------------|
| ELABORO                 |              | APROBO                  |              |
| DANIEL VELAZQUEZ GARCIA |              | CECILIO SALAZAR QUEZADA |              |
| <b>NOMBRE</b>           | <b>FIRMA</b> | <b>NOMBRE</b>           | <b>FIRMA</b> |



