

# POMETRICO

[illegible]

SOLDADURAS

HOJA.	PRIORIDAD	ZONA	Nº SOLDADURA	TIPO SOLD.	TRAZABILIDAD INICIO	TRAZABILIDAD FINAL
1 de 1	3	compresores 1	1	FW	REFUERZO	TUBERIA
1 de 1	3	compresores 1	2	FW	TUBERIA	JUNTA DIELE
1 de 1	3	compresores 1	3	FW	JUNTA DIEL.	CODO 90
1 de 1	3	compresores 1	4	SW	CODO 90	BRIDA WN
1 de 1	3	compresores 1	4/1	BD	BRIDA WN	VAL.BOLA
1 de 1	3	compresores 1	4/2	BD	VAL.BOLA	BRIDA WN
1 de 1	3	compresores 1	5	SW	BRIDA WN	TUBERIA
1 de 1	3	compresores 1	6	SW	TUBERIA	BRIDA WN

	48	50%	50%			
	64	24	24	16		0,00%
						PRODU
TRAMO	PULG TOTAL	PULG PREF	PULG MONT	PULG BRIDAR		DIA
	8	0	8	0		
	8	0	8	0		
	8	0	8	0		
1	8	8	0	0		
	8	0	0	8		
	8	0	0	8		
2	8	8	0	0		
2	8	8	0	0		



48		0				
SOLDA		P.			TRAZA	
TIPO	Sch.-Esp.	COEF. CORRECTOR	PRODUCCION (Pulgadas) SOLDADURA CORREGIDAS		ARTICULO	Nº COLADA
BW	11,1 mm	1	0		REFUERZO	
BW	11,1 mm	1	0		TUBERIA	
BW	11,1 mm	1	0		JUNTA DIEL.	
BW	11,1 mm	1	0		CODO 90	
BD	600#	1	0		BRIDA WN	
BD	600#	1	0		VAL.BOLA	
BW	11,1 mm	1	0		BRIDA WN	
BW	11,1 mm	1	0	TUBERIA		

TRAZA

LONGITUD	Ø	ESPEJOR / Sch.	TIPO MATERIAL	ARTICULO	Nº COLADA	LONGITUD
	8			TUBERIA		
	8			JUNTA DIELE		
	8			CODO 90		
	8			BRIDA WN		
	8			VAL.BOLA		
	8			BRIDA WN		
	8			TUBERIA		
	8			BRIDA WN		

\_\_\_\_\_

[illegible]







[illegible]

					50%	50%
IVR	LB	IP		18	9	9
				ROL DE PLACAS		
INSPECCION VISUAL REPARACIONES	LIQUIDOS EN BISEL	INFORME DE PARAMETROS		Nº DE PLACAS TOTALES	Nº DE PLACAS PREF.	Nº DE PLACAS MONT.
				3	0	3
				3	0	3
				3	0	3
				3	3	0
				0	0	0
				0	0	0
				3	3	0
				3	3	0



```
#¡DIV/0!
```

O

## Nº DE LIQUIDOS HECHOS

0

0

0

0

0

0

0

0

